

Занаятчийска Практика

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

NANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

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

Одобрено и препоръчано отъ:

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

Наградено съ златенъ медалъ:

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

АБОНАМЕНТЪ:	Редакторъ-издателъ:	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:
За година съ 40 притурки 90 лв.	Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	За цѣла страница . . . 450 лв.
За година съ налог. плат. 102 лв.	АДРЕСЪ:	За 1/2 страница . . . 250 лв.
За чужбина 140 лв.	ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За 1/4 страница . . . 125 лв.
Отдѣлни кройки по . . . 20 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса . . . 30 лв.

Година V.

Мартъ 1929 год.

Книжка 3

Промишленото образование на западъ и у насъ.

Когато се говори за насаждане у насъ на съвременнитѣ културни придобития, обикновено се разбира, че е достатъчно да се копиратъ готови формули, правилници и програми отъ нѣкоя друга по-напреднала страна. Доколкото това е ставало въ областъта на промишленото образование, безъ да се взематъ подъ внимание нашитѣ специални условия, сж правени доста грѣшки.

Устройството на нашитѣ промишлени училища, тѣхнитѣ цели както и средствата за постигането имъ не сж и не могатъ да бждатъ копирани изцѣло отъ западъ. Ние не можемъ да устроимъ нашитѣ промишлени училища като германскитѣ, английскитѣ, а още по-малко като американскитѣ. Тамъ има силно развита промишленостъ. Хиляди тѣхни фабрики прашатъ произведенията си изъ пазаритѣ въ всички страни на свѣта. Всѣко отдѣлно предприятие или група такива (картели, трустове) си служатъ съ най-усъвършенствувани машини и удобства за работа, тѣ иматъ отлична организация на рационално разпредѣления трудъ. Ето тукъ въ тия фабрики ежегодно постѣпватъ на работа стотици и хиляди младежи — чираци, които въ продължение на 3 до 4 години систематично се обучаватъ въ съответния занаятъ подъ непосредственото наблюдение и ръководство на по-старитѣ изпитани работници специалисти. Много фабрики иматъ свои собствени подготвителни училища за закрѣпяване на практическата имъ подготовка.

Организацията на производството въ тия фабрики съ тѣхнитѣ така школувани работници наподобява стегната бойна армия, готова въ всѣки моментъ де оспори първенството на противника въ всесвѣтския пазаръ. Съдействие-

то на държавата при създаването на школувания нисшъ технически персоналъ и на специалиститѣ — майстори се спира главно на чирашкитѣ, калфенскитѣ и майсторскитѣ курсове и допълнителни вечерни и дневни училища.

На западъ и въ Америка почти нѣма училища отъ типътъ на нашитѣ, въ които да постѣпватъ младежи съ цель да започнатъ отъ начало изучването на нѣкакъвъ занаятъ. Тамъ фабрицитѣ сами се грижатъ да си създадатъ ново поколение отъ квалифициранитѣ работници, които своевременно да замѣстятъ излѣзлитѣ отъ производството стари тѣхни предшественици. Въ нѣкои индустриални страни старитѣ работници въ много фабрики се замѣстватъ отъ собственитѣ имъ поколения, внуци и правнуци. Има много малко занаяти, въ които поради естеството на работата, младиятъ приръсъ е ограниченъ, заради което се отварятъ специални училища съ практическа програма. Това сж нѣкои художествени занаяти: керамика, финна механика, галванотехника, гравърство, художествено ковачество и др.

За подготовката на по-горенъ технически персоналъ: техници, конструктори и практики — ръководители по разнитѣ браншове, които сж душата на предприятието, държавитѣ на западъ издържатъ грамаденъ брой училища, отлично обзаведени, програмата на които сжщо се различава отъ тая на нашитѣ промишлени уч-ща. Въ тѣхъ учението продължава 2 до 6 семестра (1 до 3 години) въ зависимостъ отъ целитѣ и програмата на училището. За постѣпване въ тѣхъ се изисква предварителна практика по занаята, най-малко 1 до 3 години. Въ много училища се изисква калфенско или майсторско свидетелство заедно съ задължи-

телното завършено чирашко или калфенско вечерно училище.

Ето защо въ тях се изучава предимно теория, допълнена най-много съ лабораторни опитни занятия. Тѣ служат да допълнят добитата въ работилницитѣ солидна практика съ съответната теория по занаята. По тоя начинъ се туря най-сOLIDната връзка между теорията и практиката и въ резултатъ се създаватъ най-ценнитѣ майстори, специалисти и ръководители. На западъ родителитѣ сж щастливи, когато видятъ, че детето имъ обикне труда и съ любовъ се посвети на нѣкой занаятъ, защото знаятъ, че това на-добре ще обезпечи тѣхното бждаше.

У насъ работага е малко по-друго яче. Ние нѣмаме почти никакви фабрики отъ вида на ония, въ които се прилага високо квалифицираниятъ трудъ. Сжществуващитѣ у насъ машинни, мебелни, стопански и др. предприятия не само не излизатъ на всесвѣтския пазаръ, но и не сж въ състояние, при свободна конкуренция, да издържатъ най-малкия напоръ на чуждестранитѣ произведения. Нашитѣ майстори отъ малкитѣ работилници сами се нуждаятъ отъ по-сOLIDни знания, нежели тѣ да подготвятъ ново поколение отъ квалифициранитѣ работници. А за да имаме собствено производство не е достатъчно да има нуждниятъ капиталъ. Необходимъ е сжщо кадъръ отъ добре школувани, срѣчни, дисциплинирани работници. Е добре, ние не можемъ да ги създадемъ чрезъ работилницитѣ и фабрицитѣ, както на западъ. А да се откажемъ отъ това, значи доброволно да се впрегнемъ въ чуждо икономическо робство.

Не подлежи на оспорване, че единствениятъ пжтъ за подготовката на такива работници си оставатъ нашитѣ промишлени училища. Но въ тяхъ не могатъ да постъпватъ ученици отъ фабрична практика, а такива, които почватъ изучаването на даденъ занаятъ отнало, затова тѣхната целъ си остава да подготвятъ специалисти работници съ солидна практическа подготовка. Отъ тукъ и необходимостта да се отклони програмата имъ отъ тая на западноевропейскитѣ училища. Тая практическа подготовка трѣбва да се стреми да догони оная, която западноевропейскитѣ работникъ добива въ фабрицитѣ. Теоретичната подготовка трѣбва да следва практиката или да върви успоредно съ нея, но въ никакъвъ слу-

чай не бива да я предшества, както за жалостъ у насъ често става. Нѣкои наши училища изучаватъ най-пространно теорията на занаята, безъ да сж имали сносни практически занятия. Повечето наши промишлени училища нѣматъ най-необходимия инвентаръ. На нѣкои работилницитѣ сж въ жалко положение, липсватъ материали за работа, липсва дори сносенъ инструкторски персоналъ. При това положение на работата, чудно ли е, че много младежи изоставятъ професията, че свършили-тѣ ги не сж желани работници, и че тия училища не сж въ състояние да оправдаятъ напълно възлаганитѣ върху тѣхъ надежди. При такива условия мжно е да се култивиратъ въ нашитѣ младежи добродетелитѣ на труда: дисциплина, чувство на отговорност, творчество, самостоятелност, инициатива, сигурност въ ржката, художественъ, прецизенъ погледъ и пр.

Голѣмъ дѣлъ отъ вина иматъ и нашитѣ лоши домашни условия: младежа идва суровъ, неподготвенъ, повечето пжти безъ да притежава най-елементарни данни на занаятчия. Първиятъ неговъ въпросъ е: какви права дава училището? Какъвъ ще стане той после? Като че ли правото се дава въ кърпа вързано на готово, а не като награда за зслужена оценка. Много родители пращатъ детето си въ училището и сж готови да продадатъ всичко за него, само и само да добие то диплома на ржката си, „за да не се мжчи като тѣхъ“, а да изкарва хлѣба си „на рахатъ“.

Всичко това сж голѣми болни въпроси, които колкото по-скоро се разрешатъ, толкова по-добре ще бжде. Тѣхниятъ отговоръ не е мжченъ, но необходими сж средства. Разумно употребени тѣ, ще бждатъ една отъ най-здравитѣ упори на нашата стопанска сграда.

Досегашниятъ девизъ на нашитѣ училища: „чрезъ диплома къмъ повече права за лесенъ животъ, предимно върху държавната трапеза“, трѣбва да бжде замѣненъ съ наложителната повеля на новото време:

Презъ училището къмъ упорития производителенъ трудъ.

Къмъ повече права — само чрезъ силата и моженето на собственитѣ мишци.

Въздигане нагоре — чрезъ собствения творчески духъ, инициативата и чрезъ дѣлото преди всичко.

(Изъ в-къ „И. на Б. Т. И. Камара“)

К. Янчевъ.

М О Д Н И Ж У Р Н А Л И

ПО СТОЛАРСТВО 240 лв., ОБУЩАРСТВО 240 лв., ТЕНЕКЕДЖИЙСТВО 800 — 400 лв., КРОЯЧЕСТВО джобни 100 лв., МЕБЕЛИ МОДЕРЕНЪ СТИЛЪ 240 лв. КАЛЪПИ ЗА БОЯДЖИЙ 280 лв.

Пропорционална таблица за кройчи.

Цифритъ групирани и пропорционално провѣрени въ долната **таблица**, ни даватъ нормалнитъ мѣрки, съ помощта на които можемъ да скроемъ какъвто и видъ костюми пожелаемъ. Тя еднакво трѣбва, както на майстора, който се занимава съ приготвяване на готови костюми, тъй сжщо и на оня майсторъ, който се занимава въ поръчки.

Посредствомъ долната таблица, майстора

може да си провѣри взетитъ отъ клиента мѣрки и следъ като познава добре самата фигура, да си даде правилна преценка по отношение нормалността на тѣлото. Въ случай на ненормалностъ, да се оправи предварително още при кроенето, за да се разчита на единъ сигуренъ начинъ, който въ последствие ще улесни и техническата частъ, нужна за даването на красиви форми, при изработката на една солидна дреха.

Гръдна ширина	Дълж. на талията (въ гърба)	Дължина на дрехата	Ширина на гърба	Дължина на ржжава	Поясна ширина	Седалищна ширина	Дълб. на гаваду- рата въ предниц.	Дълж. на предния бюстъ до хълбока	Отворъ на жилетката	Дължина на жилетката	Мѣрка за кроене на ржжава	Срѣдно-относи- телно число	Дължина на панталона	Дължина на апу- ша въ панталона	Поясна ширина за панталона	Седал. ширина на панталона
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII	XIV	XV	XVI	XVII
N-O	B-A	B-R	O-C	O-L	E-A	P-P	B-D	B-D-I	B-N	B-e	D-F C-D	—	Y-T	Q-t	E-A	P-P
30	26	42	13	48	28	34	—	—	—	—	28	—	40	22	27	34
32	28	48	13	48	28	36	—	—	—	—	30	—	42	22	28	36
34	30	54	14	52	30	38	—	—	26	54	32	—	45	25	30	38
36	32	58	14	56	32	40	—	—	26	56	34	—	50	28	32	40
38	34	60	15	60	34	42	—	—	28	58	36	—	55	32	34	42
40	36	64	16	66	36	44	27	43	30	60	38	—	90	66	34	44
42	37.5	66	16.8	70	38	46	28	45	33	63	39	—	94	69	36	46
44	39	68	17.5	74	39	48	30	47	35	66	40	—	96	71	37	48
46	41	73	18.5	76	40	50	31	50	37	68	42	—	100	73	37	48
48	43	76	19	78	42	52	32	52	38	69	44	—	103	74	40	52
50	45	78	19.5	80	44	54	33	53	38	70	46	—	104	76	42	54
52	46	78	20	80	46	56	33.5	53.5	39	72	47	50	106	77	44	56
54	46	80	20.5	82	48	58	34	55	40	73	48	51	107	78	46	58
56	47	80	21	83	51	60	34.5	56	40	73	49	52	106	75	49	58
58	48	80	21.5	84	54	62	35.5	57	41	74	50	53	104	72	52	60
60	49	80	22	85	56	64	36	58	42	74	50	54	104	72	54	62
62	50	82	22.5	84	59	64	36.5	58	42	74	51	55	105	72	54	62
64	51	82	22.5	83	62	66	37	60	42	75	52	56	105	73	56	64
66	52	84	23	82	64	66	38	60	42	75	53	57	104	71	58	64

Въ графа XII е дадено числото съ което си скрояваме ржжава. Това число не търпи никакви промени, то си остава точно така, както е намѣрено въ таблицатъ.

Въ графа XIII е дадено **срѣдно относителното число**, това число ни служи за намиране на разнитъ дроби, които ни трѣбватъ презъ време на чертането и които при помалки гръдни ширини отъ 50 см., намираме отъ самата гръдна ширина. Тукъ отъ 50 см. нагоре, не вземаме отъ гръдната ширина тия

дроби, а ги вземаме отъ **срѣдно-относителното число**.

Тая промѣна я правимъ поради простата причина, че тѣла имащи по-вече отъ 50 см. гръдна ширина не се развиватъ вече пропорционално правилно, а напротивъ се явява една обратностъ, напимѣръ: колкото по-дебело става едно тѣло, толкова по-ниско е самото то за себе си и обратно; колкото по-слабо е тѣлото, толкова по-високо става то за себе си, благодарение на което е създадена и тая про-

порция за работене съ **срѣдно относителното число**. За да бждемъ по-ясни ще вземемъ въ следващитъ книжки на списанието да разгледаме и тоя начинъ на кроене съ

срѣдно-относителното число, па макаръ и тѣлото да е нормално по отношение на другитъ мѣрки.

А. Продановъ.

Обработване на алуминия.

Единъ отъ най-новитъ метали въ индустрията и занаятитъ е алуминия. Електролитния начинъ на неговото получаване е билъ усъвършенстванъ отъ преди 25 години, откогато е увеличено чувствително неговото производство и намалена значително неговата цена.

Въ сравнение съ другитъ метали той изпъква съ следнитъ преимущества: слабо се разяда отъ киселинитъ, окиситъ и другитъ му съединения не сж отровни, много е лекъ, има сравнително ниска точка на топенето. Въ замена на това той има недостатъка, че отъ новитъ се разяжда извънредно бързо. Даже сапунената вода го разяжда.

Употрѣбямия днесъ въ търговията алуминий не е чистъ той има 96 — 98% чистота, а останалитъ примеси сж желѣзо и силиций, които взема отъ рудата, отъ която се получава или отъ примеситъ, които сж въ електролитната вана, въ която се получава. Тия примеси го правятъ по-твърдъ и по-крехкъ, отколкото е той като чистъ металъ и затова той се употрѣбява най-често като алуминиеви листове и други предмети и форми съ тънки размери. За направа на машинни части той не може да се употрѣби поради това, че е много слабъ. За лагеренъ металъ не може да се употрѣби, защото много лесно задира и се набраздява. За направа на лѣтни автомобилни мотоциклетни, аероплани и целелинени части се употрѣбява тѣ наречената слетина **магналий**, която поради лекотата нѣкои смѣтатъ за алуминий. Магналия се състои отъ алуминий къмъ който има примесени 2—20% магнезий. Колкото по-малко магнезий съдържа магналия, толкова по-мекъ е и се приближава къмъ алуминия. При 20 — 30% магнезий той е твърдъ и крехкъ. Друга слетина е **Дураламина**, която се състои отъ алуминий, медъ и магнезий. Употрѣбява се въ видъ на медъ и магнезий. Употрѣбява се въ видъ на листове за направа на аероплани и целелини. По-мекъ и по-жилавъ е отъ алуминия.

Обработването на алуминия, споредъ представленията на германското д-во за алуминиева индустрия трѣбва да става по-следния начинъ: Поради мекотата на метала и свойството му лесно да задира той трѣбва да се обработва само чрезъ тънки стружки. Докато пилата може суха да се употрѣбява за пилене на алуминий, при обстѣргване, стѣржене и гравирание, инструментитъ трѣбва да бждатъ остри, меко закалени, приблизително както за обработване на дърво. При такова обработване ножо-

ветъ или резцитъ трѣбва да се мажатъ съ газъ (петролъ) При коване алуминия става по-твърдъ (сертъ) и въ такова състояние може да се обстѣргва и сухъ, много по-лесно и по-хубаво отъ мекия, некованъ. При пробиване е добре да се употрѣбява сапунена вода, която следъ пробиването добре трѣбва да се промие и изчисти, за да се отстрани разяждането отъ сапуна. Замърсени пили (замазани) се изчистватъ съ разтворъ отъ сода каустикъ. За гравирание върху алуминий, метала се намазва съ смесъ отъ 1 ч. стеаринъ (свещъ) и 4 ч. терпентинъ. Разяжда се метала съ сода каустикъ.

Обработването на магналия и дуралумина е почти сжщо както и това на алуминия, но инструментитъ трѣбва да се мокрятъ съ петролъ, съ което се постига добра, лъскава работна повърхностъ.

За пригавяне на алуминий отъ многото алуминиеви припои, които сж се явили на западъ, най-добъръ се е указалъ тѣ наречения Рикардовъ припой, въведенъ въ употрѣбение отъ германското Д-во за алуминиева индустрия. Той се срѣща въ търговията. За припоиване съ тоя припой трѣбва да се има предвидъ че: 1) алуминия има твърде голѣма относителна топлина, което значи, че за загрѣване до известна температура му е нужна повече топлина, отколкото на другитъ подобни метали. Вследствие на това мѣстото, което ще се припоива трѣбва по-дълго време да се нагрѣва съ поялника или напоялната лампа, отколкото при желѣзо или медъ. А ако метала не се нагрѣе достатъчно не могатъ да се получаватъ здрави и трайни съединения. 2) Алуминия не може непосредствено да се припоива, както тенекето, цинка или медъта, а трѣбва мѣстото предварително да се подготви и даже това подготвяне става преди да се даде формата на алуминиевата ламарина т. е. непосредствено следъ отрѣзването ѝ съ ножицитъ. Това подготвяне се състои въ почистване на повърхността, кждето ще мине поялната тѣ че да стане чисто бѣла. Но това почистване не трѣбва да става съ шкурка (гласпапиръ), а съ шабъръ или друго острие. Следъ това се нанася припой на всѣка повърхностъ. За тая цель взема се съ поялника малко припой и се трие мѣстото, което ще се залива, като и самото мѣсто е загрѣто съ поялната лампа. Това триене продължава докато мѣстото се покрие съ припой сжщо така като че ли е калайдисано. При това трѣбва да се внимава щото припоива добре на всѣкъде да хване. Съ то-

ва препариране на повърхността се избѣгва опасността да се замърси алуминиевата повърхност съ алуминиево кисъ не спомага за доброто и лесно припоояване на мѣстото, следъ като ламарината бжде подгнната и готова за припоояване.

Въ случай че при препарирането на алуминиевата повърхност припоя се запени, то пѣната трѣбва да се огребе съ поялника и следъ това съ ламаринка се очиства тая пѣня отъ поялника. **При припоояване на алуминий поялника въ никакъвъ случаи не бива да се чисти съ нишадъръ.** Ако се замърси работната му повърхност, трѣбва да се изчисти съ пила и натрива само съ припой. Припоояването става по-лесно, ако мѣстото, което се припооя се затопля съ поялна лампа (бензинова лампа) и освенъ това се работи съ горещъ поялникъ.

Ако припой не може да се намери на пазаря, то такъвъ може да се приготви отъ 900 гр. цинкъ, 30 грама медъ и 60 грама алуминий. Приготовляването на припоя става по следния начинъ: Разтопява се мѣдта и се прибавя по малко алуминия на 3—4 пѣти и постепенно се охлажда, при което се бърка съ желѣзна прѣчка (трангелъ). Следъ това се добавя цинка и веднага се прибавя малко масло или катранъ, разбърква се още веднажъ съ трангела

добре и се излива въ форми, които сж намазани съ свинска масъ.

Алуминия може да се байцва, като му се придаватъ различни цѣтове. Най-голѣмо приложение намира черния байцъ, съ какъвто сж покрити оптически алуминиеви части. За черъ байцъ може да се използва разтворъ отъ платинъ хлоридъ, който дава много хубавъ байцъ но е твърде скѣпъ. Германското военно министерство е предписало единия черъ байцъ: разтворъ отъ 100 гр. антимоновъ хлоридъ въ 200 гр. солна киселина, къмъ което сж прибавени 50 гр. пиролузитъ и всичкото налѣто въ 1 литъръ чистъ спиртъ. Предметитъ които ще се байцватъ се почистватъ съ 80% киселина, а следъ като се байцватъ се лакиратъ съ черъ спиртовъ шеллакъ.

Полирването на алуминия може да става съ шкурка (пеперолъ), но да бжде добре навлажнена. Понеже алуминия е мекъ, то повърхността, както и шкурката при полирването трѣбва често да се отриватъ съ парцалъ. По този начинъ полирването върви бързо и метала не се надрасква. За да се даде най-последно хубаво лице, шкурката се намазва съ пчеленъ воскъ за да не драска силно и пакъ се намазватъ съ петролъ. При това съ парцала често трѣбва да се избърсва.

Д. Бакърджиевъ.

Излъскване на месингъ.

За излъскване на месингови предмети се употребяватъ твърде много средства въ видъ на прахъ, паста или течностъ. Едни отъ тѣхъ действуватъ механически т. е. лъсватъ повърхността само съ триене. Съ тѣхъ полирването върви бавно и изисква повече трудъ, но следъ това лъснатата повърхност се запазва за дълго. Други дѣйстватъ по химически начинъ, като разядатъ окиситъ и другитъ материяли, които замърсяватъ месинга. Тѣ действатъ бързо, съ малко работа се лъсва месинга но скоро следъ това почерняватъ, особено ако следъ полирването не се изчисти добре месинга и отстрани съ това окисляването му.

1) Паста за излъскване на месингъ се приготвя отъ 1 кгр. стеариново масло, $\frac{1}{2}$ кгр. лой, $\frac{1}{2}$ кгр. пчеленъ воскъ и прахъ, който се състои отъ равни части полирно червило (Polierrot) и виенска варъ. За приготвянето на пастата се разтапятъ маслата и восъка въ желѣзенъ съдъ и имъ се прибавя толкова прахъ че да стане всичко на каша. Следъ това се излива въ желѣзни калѣпи и отъ така получената паста може да се отрѣзватъ съ ножъ парчета съ които да се лъска месинга.

2) Прахъ за полиране може да се приготви като се слепятъ 4 части тибширенъ прахъ съ 2 части ситенъ шмиргелъ и 1 частъ полирно червило.

3) Друга паста отчасти химически действаща се състои отъ 43 части полирно червило (чистъ двужелѣзенъ триокисъ), 12 ч. солъ и 45 части масло олио.

4) За фабрично полирване на месингови предмети се използватъ филцови шайби (отъ кече) които се мажатъ съ полиренъ сапунъ. Такъвъ сапунъ се доставя специално подготвенъ за целта. Полиренъ сапунъ се приготвя по следния начинъ: 50 гр. настърганъ сапунъ отъ кокосово масло се разтваря въ малко гореща вода за да се образува каша. Освенъ това 50 гр. английско червило се настъртва въ малко вода и се прибавя 15 гр. амониевъ карбонатъ и се разбърква добре. Сапунения разтворъ се остава да изтине и следъ това се смесва съ втората смѣсъ като се бърка добре. Така приготвения полиренъ сапунъ се излива въ желѣзни кутий или въ пергаментова хартия.

Д. Бакърджиевъ

Пролѣтни мъжки половинки.



фиг. 1.

Кроятъ се отъ цвѣтна кожа, тъмно кафяна, свѣтло кафяна и всички тонове на меко оранжево, като се избиратъ гладки, чисти кожи.

Всички сж чисти. Най-любимъ моделъ ще бжде както на фиг. 1.

За модела на фиг. 1 даваме отдѣленъ теркъ за обуцаритѣ.



фиг. 2.



фиг. 3.

Съвършенното отстранение на котления камък е постигнато.

Съ приложението на парнитѣ котли въ индустрията се е появила и необходимостта за отстранението на котления камък, който се полепва по стенитѣ и трѣбитѣ на парнитѣ котли. Състава на питателната вода, отъ която се отдѣля този камък, е различенъ и е въ зависимостъ отъ земнитѣ пластове, презъ които минава тази вода.

И най-меката вода, която би се намѣрила, съдържаща въ себе си варовитѣ камък, калциевъ карнобатъ калциевъ сулфохидратъ и др. соли, които сж разтворени въ водата и влизатъ заедно съ нея въ котела. Подъ влиянието на високата температура (надъ 144 градуса целии). калцевия карбонатъ става неразтворимъ и се наслоява по стенитѣ на водното пространство въ видъ на мекъ прахъ, въ който проникватъ образуватитѣ се съвършенно твърди и тънки кристалчета отъ гипсъ и се образува твърдата маса, наречена **котленъ камъкъ**, който е лошъ проводникъ на топлината.

Отъ многобройнитѣ опити, направени при разни дебелини наслоенъ котленъ камъкъ по стенитѣ и трѣбитѣ на котлитѣ, е установено следнитѣ загуби отъ разходъ на гориво (вжглица):

При дебелина на котления камъкъ 0.5 м. м. загуба на гориво 1.25 на сто

При дебелина на котления камъкъ 1.—м. м. загуба на гориво 2.50 на сто.

При дебелина на котления камъкъ 1.5 м. м. загуба на гориво 4 на сто —

При дебелина на котления камъкъ 3.—м. м. загуба на гориво 8.—на сто.

При дебелина на котления камъкъ 6.—м. м. загуба на гориво 12—15 на сто.

Тѣзи загуби, при една масова консумация на вжглица, или каквото и да било друго гориво, пресмѣтнато годишно, даватъ единъ огроменъ тонажъ, пасивъ въ индустрията.

Независимо отъ това, вследствие на котления камък, котленитѣ стени прегарятъ и отъ появилитѣ се подутини и пукнатини, се предизвикватъ други голѣми разходи за ремонти, а всичко това е предизвикало и необходимостта отъ приложение на разни способи за омегчаване на питателнитѣ води или почистване на котлитѣ отъ котления камък. Честитѣ промивания, периодическитѣ очуквания на котлитѣ, поставяне въ питателната вода или въ самитѣ инсталации разни химически препарати, не даватъ задоволителни резултати за икономичността въ котлитѣ. Едни отъ тѣзи способи премахватъ частично утайкитѣ безъ да ги остроятъ радикално. Други способи предизвикватъ разяждане на трѣбитѣ и стенитѣ, докато последнитѣ наново се напластяватъ съ котленъ камъкъ.

Химията е дала до днесъ маса специа-

листи, но въ резултатъ нито единъ отъ тѣхъ не е далъ нуждната ефикасностъ противъ котления камъкъ и не е премахнала загубата отъ горивото, която днесъ съществува въ голѣми размери.

Премахване и образуване на котелния камъкъ, следъ дълги опити се е постигнало чрезъ изобретения новъ апаратъ отъ 1922 г. —английски патентъ—който е далъ блестящи резултати, разрешилъ е всички въпроси и масово е нахлулъ въ парнитѣ котли, които веднажъ за винаги се освобождаватъ отъ котления камъкъ. Този апаратъ, изобретенъ отъ руския механикъ Кобсевъ, нареченъ отъ него „Филтраторъ“, действува автоматически, и неговия процесъ не е химически, понеже действа въ ленено семе, следователно, не се разяждатъ котленитѣ стени и трѣби. Той дава възможностъ за цѣлото използване на горивото, понеже котленитѣ стени сж винаги чисти отъ котленъ камъкъ.

Лененото семе се поставя въ вътрешността на апарата, гдето е поместенъ единъ цилиндъръ, продупчинъ отъ всички страни. Въ този цилиндъръ се поставя лененото семе. Отъ действието на парата на лененото семе, отъ шлюпкитѣ на последно, се отдѣля една емулзия (течна слюзивина), която чрезъ трѣба, навлиза въ питателната вода, прониква подъ всички слоеве на котления камъкъ, отлепва го (ако котела е билъ предварително наслоенъ съ котленъ камъкъ), последния пада въ долната частъ на водното пространство и се изхвърля навънъ чрезъ долнитѣ котлени продухвания.

При постоянното отдѣляне на емулзия отъ шлюпкитѣ на лененото семе, последната се смѣсва съ водата и по този начинъ последната се омекотява, а всички твърди части, които тя съдържа, падатъ на дъното въ видъ на мека тиня, която чрезъ промиване се изкарва навънъ и се избѣгва образуването на каквото и да било котленъ камъкъ по стенитѣ или трѣбитѣ на котлитѣ, които си оставатъ винаги съвършенно чисти, предаването на топлината е пълно и се избѣгва каквото и да било загуба въ горивото.

Но приложението на този апаратъ въ парнитѣ котли спестява не само горивото, но осигурява една непрекъсната работа въ индустрията, спестява надницитѣ за чистене на котления камакъ, запазва котлитѣ отъ разяждане или кърпене, продължава тѣхния животъ т. е. максималното имъ използване въ индустрията, което пъкъ отъ своя страна увеличава рентабилността на капиталитѣ, вложени въ парни котли. При този апаратъ не е нужно да се влага капиталъ за резервни котли, които нѣкои индустрии практикуватъ, за да не бездей-

ствуватъ, защото апарата осигурява непрекъснатата работа.

Приложенъ въ нѣкои индустриални заведения у насъ, този апаратъ е далъ отлични резултати и неговото общо приложение въ всички наши индустриални служаци си съ парни машини, а така сжщо и въ Българскитѣ държавни желѣзници върху локомотивитѣ, ще е наложително, защото ще реализира за народното стопанство колосални икономии. Маслото въ лепеното сема се запазва.

Загубитѣ отъ единъ паренъ котелъ, пресмѣтнати само за една година, сж грамадни и тѣ далече ще бждатъ амортизираны още първата година, щомъ се постави апарата, а въ последующитѣ години предприятието ще реализира икономии много по-голѣми отъ стойността на самия апаратъ.

Котлениятъ камъкъ причинява на нашата още слаба индустрия и транспортъ една загуба надъ 150 милиона лева годишно, която може и трѣбва да се избѣгне въ интереса на народното ни стопанство.

Ако богатитѣ индустриални страни разполагащи съ грамадни капитали и цветущи

собствени индустрии за парни машини, сж въвели този апаратъ за запазване на машинитѣ и локомотивитѣ си и за реализиране на насмѣтно голѣми икономии, колкото по-наложително е това за нашата бѣдна страна, лишена отъ капитали и индустрия за парни машини, а богатата съ камени вжглища, за да запази това, придобито съ толкова жертви и лишения? Съ това би се насърдчуло и производството на енергия съ каменни вжглища, съ които природата богато е надарила земята ни и ще намалимъ вноса на чуждестранни горива, както и зависимостта си отъ чуждитѣ страни, отъ които купуваме нафтенитѣ горива. Ние ще престанемъ да фаворизираме чуждото производство на горивни материали.

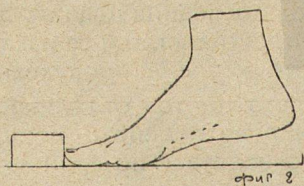
Рационализацията на производството и транспортнитѣ средства къмъ която се стреми цѣлъ свѣтъ, се налага съ всичката си сила и у насъ и нека бждемъ уверени, че това въ късо време ще се наложи и на нашето производство и транспортъ, за да използваме на време поне най-необходимитѣ изобретения, които ни носятъ съвършенно явни икономии и печалби.

(Изъ в-къ „Т. Пр. Гл.“)

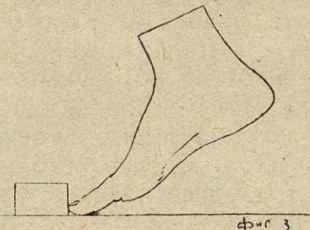
За избора на калъпъ.



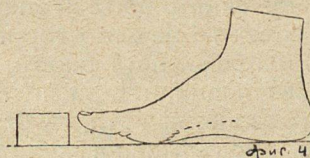
фиг. 1



фиг. 2



фиг. 3



фиг. 4

фиг. 5.

Даденитѣ четири скици на гипсови модели отъ кракъ освѣтляватъ начина по който се движи крака въ обувката.

Първата фигура показва гипсовъ кракъ въ спокойно положение. Предъ него обикновено дървено пънче.

Ако вдигнемъ петата на гипсовия кракъ безъ да го отмѣстваме назадъ, върха на голѣмия прѣстъ ще слѣзе надолу, а пънчето ще се отмѣсти малко напредъ. Това показва втората фигура.

Ако издигнемъ задната частъ на гипсовия кракъ още по-високо — до положение на подмѣтката 40°, внимателния наблюдател ще забележи, че пънчето е отмѣстено още малко напредъ. Това положение е дадено на третата скица.

Ако поставимъ сега крака въ първоначалното му положение безъ да го отмѣстваме, тогава ще можемъ да забележимъ, колко е отмѣстено пънчето.

По съответенъ начинъ става отмѣстване на нашия кракъ напредъ, както всѣки отъ насъ е могълъ да констатира. Ако подъ костъта имаме слой мазнина, отмѣстването се увеличава. Сжщиятъ процесъ се извършва и въ обувката, затова трѣбва да се правятъ по-дълги обуца въ прѣститѣ.

Изъ „Oest. Schm. M.“

Пр. Д. Сл.

Боядисване на комбинация от ацетатна коприна с памук.

Ацетатната коприна днес има доста широка употреба за вплитана, за украсяване на памучните и вълнени платове. Обаче ацетатната коприна, поради своите особенни физически и химически свойства, не са подпада лесно на съвместно багрене заедно с вълната или памука, с които е употребено въ плата. Това наложи създаването на специални бои. Тия бои днес носят имената: Целитехтфарбе, Целитонехтфарбе, Целитацолфарбщофе. С тия бои се достига боядисването на ацетатната коприна заедно с другите компоненти на плата.

При комбинация на памука с ацетатна коприна можем да имаме три възможности.

- 1) Да се боядиса памука, а ацетатната коприна да остане бѣла;
- 2) Да се боядиса памука и коприната с различни бои.
- 3) Да се боядиса коприната и памука едновременно.

В първия случай е нужно да се употребят памучни субстантивни бои, които не багря ацетатната коприна. Въ зависимост от нюанса, който искаме да добием, боядисваме

до един часъ при 50—25°С при прибавка на 5—20 % глаубарова соль. За по слаби тонове банята е по-хладка. Следъ багренето се изпира и остава да съхне. Прибавянето на алкалии, като напр. сода е безусловно забранено.

Ако искаме да багримъ въ две бои, това по най-простия начинъ може да стане въ една баня. Приготвя се баня с 3—5 % сапунъ и 5—50 % глауберова соль, въ която баня се поставя съответното субстантивно багрило заедно с целитоновата боя (за коприната) при 60 С. Може да се приготви баня и само от глауберова соль 20—40 % плюсъ целитонова боя пакъ също при 60—75 С. Вместо сапунъ може да се употребѣи ализариново масло, монополенъ сапунъ или монополбрилянтотъ.

Целитоновите бои за ацетатна целулоза въ търговията са продаватъ подъ формата на паста, която лесно се разтваря въ вода при обикновена температура.

При подбиране на съответни бои се получаватъ леко два багрилни ефекта.

(„D. F. Z. ng“.)

Пр. Д. Сл.

Обработване на дървото.

Всѣко дърво, следъ обработването му, оставено подъ влиянието на въздуха и атмосферните влияния се променя и губи красивия си видъ и цвѣтъ. За да се запази отъ промѣните, които могат да станатъ отъ действието на влагата, топлината, свѣтлината и въздуха, и за да се усили цвѣтътъ му и изпъкне по-силно и ясно неговата красива структура, нужно е, да се покрие обработената плоскостъ съ нѣкакъвъ пластъ или корица, които да я предпазятъ до минимумъ отъ тѣзи промѣни.

За да могатъ тѣзи покривки, да проникнатъ по-дълбоко въ дървесината на дървото, и да се заловятъ здраво, и така да засилятъ и изпъкнатъ неговия естественъ цвѣтъ, или пъкъ да му дадатъ съвсемъ другъ такъвъ, нужно е дървото да се подготви (обработи) за тази целъ.

Обработването на дървото и завършването му, като готово издѣлие, може да се разпредѣли на три групи:

1. Шлифоване, 2. Байцване, 3. Полиране, лакиране или боядисване.

Шлифоване на дървото. Основната работа, отъ която ще зависи, сполучливото завършване на последующите такива при завършването обработваемите готови дървени издѣлия е шлифоването (изглаждането).

Най-доброто средство, за шлифоването, е правилното гладко рендосване съ двойното

ренде, и малко такова (пуцъ хобель). Отъ уметлото имъ, и правилно нагласяване и манипулиране съ тѣхъ, се получаватъ много добри резултати.

Окончателното изчистване става, съ помощта на добре наострената цикла. Движението на циклата, трѣбва да бѣде, винаги диално по посока на влакната, особено за дървета съ голѣми пори и едри годишни кржгое и фладери, напр. джба, ясена, брѣста, амер. орѣхъ, зебрана и др.

Подиръ почистването следва шлифоването, но за да бѣде то идеално, трѣбва да се избиратъ, такива материали, които при търкането еднакво да засѣгатъ, всички меки и твърди части на дървесината.

Шлифоването може да стане съ помощта на обикновените и изкуствени пемзови камъни, като се триятъ единъ въ другъ, и прахътъ имъ служи за шлифоване; или пъкъ направо като се триятъ изгладените плоски страни о плоскостта. Триенето трѣбва да става много леко и внимателно, тъй като става набиране на малки части, които дращатъ.

Най-употребяваното и практично средство си остава стъклената книга, въпреки че не може да се каже, че тя е най-съвършеното средство.

Предпочита се спрямо другите средства,

защото най-лесно се манипулира, а при правилно употребуване се получават добри резултати.

Приготвя се предварително малка дървена подложка 8-10 см. дълга, 5-7 см. широка и дебела 1-5 см., като на една от широките плоскости се подлепи пластъ от коркъ (гжба), или парче мека дебела кожа, или гума. Изобщо материя съ слаба еластичност. Така приготвената подложка обвиваме съ единъ кжсъ стъклена книга, и търкаме съ леко притискане по плоскоститѣ, по направление на влакнага. Въ начало се взема по едра стъклена книга, а по после съ по-ситна.

За подготвяне плоскоститѣ за байцване, или пъкъ полиране и за получаване по идеална гладкостъ, прилага се три вида шлифования:

1. Сухо, 2. Водно или мокро, 3. Маслено.

Сухото шлифование се прилага само върху иглолистнитѣ и меки дървета, изобщо на части, които ще се боядисватъ и покриятъ съ постна или блажна бся. Става по начинъ описанъ по-горе съ стъклена книга и пемзовъ камъкъ. Търкането съ тѣхъ на плоскоститѣ, става въ повечето случаи напречно по жили.

Водното, мокро шлифование, става съ помоща на вода, спиртъ, политура или др. постни течности.

Прилага се винаги когато ще имаме да байцваме известни части, или пъкъ когато направо ще се полироватъ.

За да се отстрани надигането на поритѣ отъ навлажняването отъ байца и политурата, трѣбва обезателно да се шлифватъ по този начинъ 1—2 и 3 пжти последователно.

Следъ изтъркването на дървото, съ стъклена книга, наквасва се съ помоща на гжба, парцалъ или четка много мокро съ вода. При масивни части и плоскости, намокряването, трѣбва да става доста наситено, а при формирани толякозъ, щото да не се надигне форми. Подиръ 4-5 часа наквасеното по-рано се изтърква съ корковата подложка и книгата,

като въ началото се търка леко безъ притискане, така щото да се прекосятъ подигналитѣ се пори.

Наквасването съ спиртъ, политура и др. става само когато не искаме да се бавимъ, когато дървото нѣма да се байцва, а направо ще се полирова и трето когато съ помоща на политурата искаме да ускоримъ запълването на поритѣ.

Изобщо водната шлифовка се препоръчва да се прилага винаги на всички части, които се шлифватъ независимо отъ това, дали тѣ сж масивни или формирани, дали ще се байцватъ или после направо полироватъ.

При туй шлифование, търкането може да става и съ пемзови камъни, вмѣсто съ стъклена книга. Въ този случай щомъ се наквасва плоскостъта съ водата веднага се пристъпя къмъ търкането съ предварително изгладена страна на пемзовия камъкъ, и то обезателно напречно по жилитѣ на дървото.

Масленото шлифование, се прилага само когато искаме да усилимъ цвѣта на обработваемото дърво.

Маслата съ които ще се шлифова, трѣбва да иматъ свойството да съхнатъ (да се окисляватъ) отъ въздуха. Такива се препоръчватъ: лененото масло, бизира, течния парафинъ и др.. Шлифването съ зехтинъ, шарланъ, масъ и др. не се препоръчва.

Мазането съ маслото става обикновенно следъ като сме шлифовали предмета съ вода, а ако е байцванъ, следъ байцването му. Следъ равномерното намазване, предмета изтърква се съ не много едра стъклена книга, а още по-добре, но за предпочитане е търкането да става съ пемзовъ камъкъ. Образувалата се калъ отъ търкането, веднага се избърсва съ вълненъ парцалъ, или мекъ талашъ. Следъ туй плоскостъта се остава да съхне поне 10-12 часа, наново се изтърква съ ситна стъклена книга, и чакъ тогава започва полироването.

(Следва)

Ст. Аржковъ, Пловдивъ.

Обувкитѣ за предстоящата пролѣтъ.

Презъ пролѣтъта на настоящата година обувкитѣ се характеризиратъ съ своята пѣстрота. Американската обувчарска индустрия, споредъ „Der Jehuh“, приготвя за пролѣтъта изборъ въ цвѣта, които ще бждатъ отлични въ пѣстротата си.

За дамски обувки е бежавия цвѣтъ съ следнитѣ нюанси: французки бежъ е розовъ цвѣтъ, който преминава къмъ бежовъ, но не съ червена яснота; другъ нюансъ е кафявъ, който прилича на угорѣло тѣло отъ слънцето; трети—като сивъ пѣсъкъ, който се употребява най-много въ Франция и най-последъ такъвъ, който преминава до жълтъ тонъ.

Освенъ горнитѣ цвѣтове употребяватъ се

и други по-тъмни и то: Almoга—тонъ на тъмнокафяво индийско дърво, както и Marom-glase и Trotteur-Tan, цвѣтове, които преминаватъ до червено. Новъ цвѣтъ е за скжпи елегантни обувки Silberwing (сребърень)—свѣтло сивъ и твърде деликатень.

Модата въ Америка се подрежда споредъ модата на облеклото и само въ особени случаи, гдето се има нужда отъ контрастъ, дохождатъ, още и следнитѣ три цвѣта: синия цвѣтъ, така нареченъ Comandantblau отговаря на облеклото на американскитѣ авиатори; винено червения отговаря на по червениятъ нюанси; и най-последъ сино-зелень, така нареченъ Belmont-grün.

За мъжки обувки изборът въ цветовете е неограничен, но най-много е употребяемия кафяв. Например Nikotin—цветът тъмно тютонов; Durhan-braun и Trotteur-Tan сж цветове червено-кафяви, които сж изключително шевра, понеже най-добре се боядисват. Списанието Jehulafabr Ztg. отъ Франкфуртъ Н М, въ съгласие съ Съединенитѣ-Щати, препоръчватъ за лѣтния сезонъ цветътъ за мъжки обувки такъвъ, какъвто е на облеклото.

Понеже се предполага, че цветътъ на дрехитѣ ще бжде синъ и тъмно зеленъ, то и обувкитѣ ще бждатъ съ сщия цветътъ.

Модна тенденция за предстоящия сезонъ.

Формата и стила на обувката е обоснована на две основи, върху които работятъ твърде много изпъкнали специалисти отъ много клонове на индустрията и изкуството, здружени въ производството на обувкитѣ—съ еднакви интереси.

Както преди войнитѣ се изпреварваха въ техническото усъвършенстване въ производството на обувкитѣ, така днешното надпреварване се характеризира въ формата и стила. Всичкия стремежъ е да се даде на обувката новъ видъ, типичностъ и стилъ. Самото време вече изисква да се създаде художествена обувка. Това се забелезва въ цѣлия свѣтъ.

На моделитѣ съ новъ стилъ твърде много помага и художествения материалъ, който се опредѣля съ цѣлото облекло. Преднина се дава на семплото, а извънредната декорация се пренебрегва. Интересно е, че и обществото търси семпли и доброкачествени обувки и отбѣгва такива съ комплицирана декорация. Модната класификация си търси и своето общество, каквото е въ Парижъ.

Днешния стилъ се проявява въ семплото, въ линийтъ и хармонията, която се допълня съ елегантната нова форма.

Днешния парижки пантофъ е най-доброто проявление на днешната тенденция, която ни интересува. Нѣкакви основни изменения нѣма. Днешния типъ обувки е въ хармония съ цѣлтъ, която се гони и желае.

Семпла апликация отъ каишки, повечето пжти по краищата на лицето съ шевна украса, надупчване колкото се може по-малко, това е украсата на елегантната обувка. Назжбени паски и други форми краси семплия пантофъ. Голѣмия контрастъ въ цветовете не е обикнатъ, макаръ че и тази декорация да се приема, но не дава голѣмъ ефектъ. Рисунки, пластически шевове, което е еднакво изкуство, останало французко, губи се сжщо, понеже, отдалечъ, тѣзи така богати окраси се губятъ на обувката.

Вечернитѣ обувки се окрасяватъ съ кристали и копчета, което за сега е най-модерно. Като такива най-много подхождатъ луксознитѣ патентни копчета Koh-i-noor, които сж прилична окраса. Добро мѣсто въ модата заематъ и

гладкитѣ, отворени пантофи съ малко украшения—съ три и повече копчета. По нѣкога се поставятъ и катарампи, които напомнятъ старо сребро. Тѣзи семпли пантофки държатъ рекордъ въ парижката модна елегантностъ. Тѣ могатъ да се носятъ съ свѣтло облекло и съ манти. Трѣбва да се обръща внимание на украсата, за да прилѣга въ всички случаи.

Формата на калѣпа, на която сега се обръща най-много внимание е пращивата, предната частъ низка и продължена, до колкото нормалната мерка допуска. Върховете въ новитѣ форми сж полуобли. Токовете въ мъжкитѣ обувки сж най-високи до 2 1/2 см., въ дамскитѣ 7 см., като най-много се употребяватъ кожени 4 1/2 см. най-високи.

За дамски пантофи най-много се употребява шевротъ. Не сж вече модерни кожи, които наподобяватъ змийскитѣ, макаръ въ витринитѣ да сж изложени доста отъ такива кожи. Изложбата въ витринитѣ често пжти могатъ да ни измамятъ, защото модата отчасти е търговия, но търговията не е мода.

Цветътъ е приспособенъ къмъ годишното време, но не сж много свѣтли. Взематъ сръдно. Това, което прилича въ морскитѣ курорти, не може да се носи въ голѣмитѣ градове. Харесва се цветътъ златокафявъ и нюанси отъ цветътъ сивъ и бежъ. Допущатъ се комбинации, както въ ржкавицитѣ и чантичкитѣ и др. Златната кожа се вижда сега най-често като ржбна апликация на основа розова, зелена, жълта и др. при прилежна работа и нюансиране. Гушери и антилопи вече се изоставятъ, но среща се още само крокодилъ въ цѣло и въ разни красиви цветове, които се употребяватъ за пантове, а заднитѣ части отъ лакъ. Брокатовитѣ материи постоянно се употребяватъ, както не се изпуска и черния сатенъ.

Мъжки модерни обувки сж пантофитѣ. Приета е комбинация отъ лъскавъ бокскалфъ и дулбоксъ. Ржбовете сж дребно назжбени, което твърде съживява формата. Въ общество се носятъ съвършено семпли безъ каквито и да било окрасени шевове, даже срещатъ се и пантофи безъ мостри.

За мъжки всѣкидневни обувки се употребява най-много бокскалфъ, съ двойни подметки, което прави обувката доста типична. Формата е широка, английска.

При опредѣляне формата за нови модели, обръща се най-много внимание на това, да може обувката да се работи въ голѣмо количество и да може да се употребява отъ всички, а не само отъ нѣкои.

Направа и запазване обувки за ски-спортъ.

Най-приятния зименъ спортъ презъ т. г. сезонъ беше спортъ съ ски.

Както при туристиката, така и при спорта съ ски, най-важния предметъ за спортиста сж обувкитѣ. Обувкитѣ за ски се приготвяватъ отъ добра телешка кожа, ржчно шити и

съшият езикъ. Формата на тѣзи обувки е малко по друга, отколкото на тѣзи за туристика. Носа е по широкъ и отъ вътре има твърда вложка отъ твърда кожа, та при возенето на ски да не обиватъ прѣститѣ на краката. Подметките сж добре приковани и дебели. Съ клинцци не трѣбва да бждатъ подковани и то затова, защото прикованите клинцци надупчватъ подметките, които почватъ да пропусчатъ вода и още за това, понеже желѣзните части охлаждаватъ и краката. Освенъ това желѣзните клинцци затежаватъ доста обувките, което е отъ значение за спортиста, който и безъ това носи добъръ товаръ.

Най-важното е, тѣзи обувки да бждатъ непропускаеми и за това всѣки такъвъ спортистъ трѣбва да държи обувките си въ голѣма изправностъ. Извесния словашки спортистъ на ски Ждярски, дава следната рецепта по която може всѣки спортистъ на ски да си приготви такъвъ препаратъ и какъ да интренира обувките си.

Вземаме 100 гр. везелинъ, 60 гр. парафинъ, разтапяме смѣстятъ и придаваме малко вода и 1 л. бензинъ. Въ стая, въ която не гори огънь и нѣма лампа, поставяме тази течностъ въ отворенъ сждъ съ гореща вода за да

се загрѣе. Обувките се поставятъ въ сждъ и ги намазваме съ по изобилно количество твърде добре съ тази течностъ отъ вътре и вънъ и то до тогава, до като попиватъ. Неупотребената течностъ, може да се употреби за следно намазване. Следъ това обувките се закачатъ на топло мѣсто за да изсъхнатъ. Така приготвената маса съ бензинъ добре се влива въ кожата. Бензина се изпарява и така обувките сж матренирани добре. Неудобството при тази импрегнация е това, че се мажатъ чорапитѣ. Импрегнирани така и подметки, никакъ не пропусчатъ вода.

Въ препарата можемъ да туримъ и малко танта, който е добро средство за издържане здравината на кожата.

Ако такива обувки се употребяватъ всѣки день, то всѣки 10-14 дена е необходимо да се импрегниратъ.

Следъ изуване на обувките, винаги трѣбва добре да се изчистватъ и намазватъ съ вазелинъ. Мазани ли сж обувките съ нѣкои други мазнини или кремъ и искаме да ги намажеме, предварително трѣбва добре да се измиятъ съ бензинъ.

(Изъ сп „Obuvniké Listy“)

Преводъ: Инж. П. Д. П.

Детска пантовка съ една каишка.

Детската работа е доста деликатна и специална по естество, която е най-доходна само при добра организация на произвеждане.

Калѣпитѣ за детските обуца иматъ особена конструкция, гарантиращи обувки въ които удобно и свободно да може да се разположи нежниятъ и слабъ още детски кракъ.



фиг. 7.

На притурката къмъ настоящата книжка даваме една доста практична и удобна детска пантовка съ 1 каишка, основата на която е конструирана по мѣрка 29 1⁵/₈ VIII, 18³/₄, 19 и

26, общитѣ правила за теорията ми при детските обуца и въртяна следъ това за да се затвори малко.

Башѣтъ започва на 1 см. предъ линията на прѣститѣ и свършва при задницата по линията на бezeца.

Каишката стои на 1⁵/₈ см. подъ върха на петата и сжщата съ задницата свършватъ на 3 см. предъ пункта на камарата.

Изработватъ се най-разнообразно — ковани, шити, яланкаты, но се обръща особено внимание на лекотата имъ.

Терковетѣ съ моделчето сж показани ясно на притурката. Пунктиранитѣ теркове, показватъ тия на хастаря, а не пунктиранитѣ показватъ терковетѣ за лицето.

Практикува се отъ леки и меки кожи различни кульори.

К. Христовъ

Виенска кожухарска мода.

Най-носената кожа за цѣли палта и обшивки е лисичата, съ най-разнообразни размѣри и нюанси. Предобѣдното мантио трѣбва да бѣде модерно, елегантно и свѣтло отъ стригана газела, свѣтло сивъ или сивъ каракулъ отъ сиво персийско или мѣстно агне.



фиг. 8.

Кожитѣ както и телешкитѣ, трѣбва да бѣдатъ изработени леки и тънки. Тѣ трѣбва да прилѣгатъ върху тѣлото като платъ, като фасона и оригиналността остава на втори планъ. При обшивкитѣ отъ лисича кожа все почесто се наблюдава направени само отъ кожи яки. Новитѣ ржжави сж безъ манжети. Отъ лакъта се разширяватъ назадъ въ декоративни форми и при китката отново се стѣсняватъ чрезъ тѣсна ивица посредствомъ гънки, гънчици или чрезъ особено подреждане на кожата. Тъмнитѣ предиобѣдни мантио служатъ само за спортни цѣли и сж типъ на праволинейностъ. Най-новото въ тая областъ сж кафяви антилопови мантио съ яки отъ бѣлка. На гърба може да се сложи зигзаговидна линия отъ кафява кожа. Антилопени мантио съ блѣдожелта лисица, комбинирани на рибена костъ или кафяно-черни мантио отъ конска кожа сж извънредно много модерни, а сжщо още и мантио отъ червена телешка кожа. Бизама за сутринъ нѣма широка употреба. Следъ обѣдъ се носятъ персийска овца, нутриа и зеалскинь (морско куче) съ доста широки яки, които не се носятъ вдигнати, както миналата година. Поровитѣ мантио се различаватъ отъ другитѣ по неправилното нареждане на кожата. Има палта съ кожи наредени въ възходящъ редъ, други съ надлъжни и напрѣчни редове, въ видъ на дѣга или на зигъ-закъ, съ бордюри, при което се получава една особенна моделировка на цѣлото. Вечерни кожи: персийска овца, хермелинь, чинчилия, поръ, самуръ—винаги въ доста екстравагантна форма. Хермелина се носи не само бѣлъ, но още сивъ, гжлъбовъ, лѣшниковъ, най-модерното — чисто наситено сиво. Явяватъ се сжщо и къртови мантио въ кафяво и сиво, много често въ свѣтло сиво.

(Изъ „Kür. Z-ng“)

Пр. Д. Сл.

Откисляване на меднитѣ сплави

Откисляването има за целъ да отнеме кислорода отъ образуванитѣ окиси въ сплавъта, за да остане чистъ металъ. Най-евтиния и най-енергичния откислителъ въ практичното лѣяство до днесъ си остава **медния фосфидъ** (или както се нарича **фосфорна медь**). На пазаря се предлагатъ и други откислители, които, обаче не сж тъй добри като посоченото. Преди да бѣде употребенъ откислителъ, трѣбва да се провѣри до каква степенъ е окислена сплавъта, за да се прибави съотвѣтното количество откислителъ. Въ случая откислителъ е фосфора, който се свързва съ кислорода. Изчислено е, че при употребата на фосфорната медь 31 тегловна частъ фосфоръ се свързва съ 3 тегловни части водородъ и 84 теглов-

ни части **кислородъ** като образува фосфорна киселина. Кислорода, за да се свърже съ фосфора освобождава метала, който отива въ сплавъта и не става загуба на металъ. 31 частъ фосфоръ отстранява 64 тегловни части кислородъ. Ако въ сплавъта се вкара повече фосфоръ отколкото е необходимо за свързването на кислорода, излишния фосфоръ се остава въ сплавъта свързанъ главно съ медъта и цинка и се получава единъ фосфоренъ бронзъ много твърдъ, изтегливъ и якъ.

Боракса има способностъ да се свързва добре съ неметалитѣ, а съ металитѣ се много мжно съединява, обаче той не се употребява като откислителъ поради високата му цѣна. Въ търговията има и други откислители, които

ако се употребятъ въ по-голѣмо количество, отколкото е необходимо, образуватъ врѣдни за сплавта съединения. Ако откислителя свърже всичкия кислородъ, и ако той самъ съдържа такъвъ, то неговия кислородъ се свързва съ съдържащитѣ се въ сплавта азотъ и вжглеродъ и образуванитѣ газове правятъ сплавта шуплива. Съ такива откислителитѣ трѣбва да се работи много внимателно, защото ако се употребятъ въ по-голѣмо количество отколкото е необходимо, тѣ, вмѣсто да подобрятъ сплавта, ще влошатъ нейнитѣ свойства. Влошаването на свойствата се благоприятствува отъ намиращия се въ топлинитѣ газове азотъ и вжглеродъ въ пещта.

За сплави при които нѣма опасностъ за влошаване свойствата имъ отъ вжглера, най-доброто средство да се напаля изгарянето е прибавка на прахъ отъ дървени вжглища. Вжглера свързва кислорода и премахва неговото вредно влияние за сплавта. А въ случаи, кждето се опасяваме, че вжглера ще вложи свойствата на сплавта, трѣбва да избѣгваме неговата употреба. Въ тоя случаи е най-добре да се употреби шлака, която се образува съ прибавката на стѣкло. Тая шлака е доста редка-течна и не може да запази достатъчно кипящия металъ отъ атмосферния въздухъ. За да се премахне тоя недостатъкъ на шлаката, хвърлятъ се върху нея нѣколко шепи пѣськъ. Съ това шлаката става по-гъста и може да пази топящата се сплавъ. По тоя начинъ ние можемъ споредъ нашето желание да си приготвимъ шлака съ такава гъстота, каквато си искаме, като хвърляме пѣськъ докато се достигне желаната гъстота.

Въ много случаи, обаче, трѣбва да освобождаваме сплавта не само отъ окиситѣ; ако предполагаме, че въ сплавта има и сѣра, тогава, въ нея трѣбва да прибавимъ такива вещества, които иматъ голѣмо сродство къмъ нея. Такова вещество, което има голѣмо срод-

ство къмъ сѣрата е мангана, който се съединява съ нея и отива въ шлаката. По тоя начинъ като мангановъ сулфидъ се отнема сѣрата отъ сплавта.

И магнезия сжщо действува добре на меднитѣ сплави въ които се намира вжгледуоокисъ, а сжщо сплави съдържащи никелъ.

Магнезия е сжщо тъй добъръ откислителъ. Ако въ една медна сплавъ въ която има вжгледуоокисъ и кислорода, поставимъ магнезия, той ще отнеме кислорода отъ окиситѣ, а сжщо и вжгледуоокиса и ще се образува магнезиевъ карбонатъ.

Накрая трѣбва пакъ да повторимъ, че най-добрия откислителъ засега си остава фосфорната медъ. Ако топимъ чистъ бронзъ отъ медъ и калай, то ние трѣбва да поставяме фосфорна медъ въ стопения бронзъ дотогава, когато повърхността стане чиста и блѣскава. Щомъ като се увѣримъ, че повърхностния слой е чистъ отъ окиси, ние вече сме сигурни, че сплавта е освободена отъ окиси. Сплави, които при топенето имъ се покриватъ съ пласть отъ вжглищенъ прахъ за да се предпазятъ отъ окисление, се нуждаятъ отъ магнезий, ако иматъ способностъ да поглѣщатъ вжгледуоокиса.

Тукъ спада новото сребро което има високо съдържание на никелъ. И никела, както желѣзото, жадно поглѣща вжглера.

За очистване и откисляване алуминиеви сплави се употребява както магнезия, тъй и цинковия хлоридъ.

Прибавка на малко бораксъ освобождава сплавта отъ азота.

При избора на очистителъ или откислителъ трѣбва да се внимава много добре да не се взема никога съединение съдържащо кислородъ, защото тогава вмѣсто да подобримъ свойствата на сплавта ще ги влошимъ. По никакъвъ начинъ не бива да се вкарва кислородъ въ сплавта.

(1). M.-It.-Arb.)

Пр. Д. Сл

Поправка на кожухарскитѣ кожи.

На кожухара често му се случва да му донасятъ стари, вече носени кожи за поправка. При многообразието на кожухарскитѣ кожи и много разнообразни модели на манта, нужно е доста голѣма практика при тая работа. Никоя работа въ кожухарството не е тъй разнообразна като поправката. Недостатъка по другъ ще изглежда, ако се намира на друго мѣсто на дрехата, нови моменти ще се явяватъ и затуй тая работа трѣбва да се схваща като нова.

Поправката трѣбва да поправи повреденото парче пакъ красиво и трайно, а това не винаги може да стане. Нашитѣ клиенти, като хора съвсемъ непосвѣтени въ тая работа си представятъ работата съвсемъ не тъй както е въ същностъ — кожухара трѣбва да поправи

старата, лошата, силно повредената дреха по такъвъ начинъ, че да изглежда като нова. Това го чуваме по-много пжти. Изглежда че е необходимо кожухара предварително да обяснява на клиентитѣ, че той ще направи поправката доколкото е възможно, безъ обаче да обещава, че ще може да превърне старото въ ново.

При разглеждане на поправкитѣ върху кожитѣ — поради много разнообразнитѣ случаи които се явяватъ — да се дадатъ само общи опжтвания, като особено важнитѣ случаи се изтъкнатъ, за да може да се приложатъ и при други съответни случаи.

1. Изтъркана лисича тула. Извѣстно е, че лисичата кожа не е много трайна. Особено скжпитѣ сортове лисичи кожи се изтъркватъ много лесно. Финната козина се лесно из-

търква, а грубата осилестата на евтините лисици е много по-трайна.

Най-много се изтъргват мѣстата на лисичата кожа около врата, на рамената и опашката. Една такава кожа трѣбва предварително да се прегледа дали въобще може да се поправи. Трѣбва да се пресмѣтне сжщо тъй, ако поправката е възможна, дали не ще струва тя колкото самата нова кожа. Въ такъв случай ние трѣбва да предупредимъ нашия клиентъ. Трѣбва да се пресмѣтне сжщо тъй дали поправената кожа ще може да се носи дълго. Ако кожата е станала много трошлива, тогава трѣбва да се съобщи на клиента, че не си струва да се даватъ пари за поправка на такава кожа.

Ако кожата може да се поправи, то тая поправка трѣбва да стане съ запазени стари парчета. Нова лисица или парчета отъ нова лисица не сж удобни за поправка на стара кожа. Носената нѣколко години кожа изглежда по-избѣляла и новото парче не подхожда на тона на старата кожа.

Трѣбва да видимъ дали имаме подходящъ материалъ за изтърганитѣ мѣста. Парчето трѣбва да подхожда по тонъ и хавъ. Черни парчета за черно боядисани лисици ще се намѣрятъ по-лесно, но по-трудно стои въпроса съ естественитѣ цвѣтове и такива боядисани въ свѣтли бои.

Какви парчета трѣбва да се употребятъ напълно зависи отъ особенноститѣ на кожата, която предстои да се поправя. Това важи за всички поправки. Има кожа съ остра козина. съ мека, съ пухкава, съ дълга съ кжса козина и въ зависимостъ отъ това ще съобразяваме нашитѣ поправки. А отъ друга страна покривката е въ зависимостъ и отъ парчетата, които ще имаме на разположение.

Ако имаме кръстата лисица съ тъмни страни, то споредъ структурата на космитѣ, биха могли да се употребятъ хълбоци отъ Валаби и други кожи.

Ако нѣма на разположение подходяща кожа или кожата е много широка, тогава, по споразумение съ клиента, тя може да се поржби. Тогава тя отново трѣбва да се размѣри и да се изравни, при което малкитѣ липсващи частици могатъ лесно да бждатъ замѣнени.

Изтъргания коремъ не може да се поправи много добре. Изтърганъ ржбъ сжщо не може да се замѣсти. Върховетѣ не могатъ да се поправятъ. Въ случай, когато кожата не може да се поправи или нѣма подходящи парчета, да се посвѣтватъ клиента да се преработи кожата като отъ нейнитѣ здрави части се приготви яка или обшивки.

Лоши глави могатъ да се подобрятъ, ушитѣ могатъ да се замѣстятъ съ нови, ноктитѣ могатъ да се заместятъ съ нови, и опашката

може сжщо да се замѣсти съ нова, но оскубана опашка мѣчно се поправя, защото кожата ѝ обикновено е много трошлива и не държи шева. Въ такъв случай единственното средство да се запази още извѣстно време опашката е да се съшие съ шнуръ. Следъ поправката кожата отново се размерва и ако трѣбва, допълнително се добоядисва.

Всѣка кожа при поправката, си има своитѣ индивидуални особености и общо правило за работата не може да се изведе.

Изтъргано кожено манти. Тия мѣста на мантико които сж изложени на силно и постоянно търкане, напр. на ржака, при вървене, напр. гдѣто минава ре-мѣка на кожения джобъ върху ржака, кждѣто тя хваща своя сплтникъ подъ ржака, на яката около врата, на копчетата и илицитѣ, ржбоветѣ на предницата на мантико, долната страна на ржака — такива мѣста винаги ще показватъ че сж износени.

Често се случва мантико да е малко пошироко или малко по-дълго, та изтърганитѣ мѣста да могатъ да се отстранятъ чрезъ изрѣзване. Ако мантико си е по мѣрка, тогава на дневенъ редъ идватъ пакъ изрѣзкитѣ.

Поправката на едно мантико е мжчна работа. То трѣбва да стане отново трайно, а дефектитѣ му да изчезнатъ. Най-напредъ трѣбва да се подбератъ подходящи парчета. Мантико трѣбва да се освободи отъ подплатата му (особенно когато ще трѣбва да се смѣнятъ голѣми развалени парчета) за да може навсѣкждѣ да се работи добре. Ако ще трѣбва да се работи само по ржбоветѣ, тогава мантико трѣбва да се разпори само тамъ.

Новитѣ мѣста се внимателно поправятъ, като се внимава, щото парчетата, които ще се поставятъ да бждатъ винаги малко по-голѣми отъ старитѣ, които сж махнати. — Трѣбва да се вземе подъ внимание това което ще влѣзе въ шевъ и ще се подгъне.

Изтърганитѣ мѣста въ срѣдата се сжщо замѣнятъ съ други, като се внимава, щото и тѣ да бждатъ малко по-голѣми. При това трѣбва да се гледа парчето да подхожда добре на мантико.

Ако копчетата сж откъснати, не трѣбва да ги зашиваме направо, защото, по всѣка вѣроятностъ на тия мѣста кожата е най-слаба и следъ малко да ни доведе до нова поправка. Следователно трѣбва тукъ да бждемъ доста внимателни.

Станалитѣ по-слаби мѣста на кожата се освенъ туй и пикиратъ, за да могатъ да издържатъ по-дълго време.

Поправеното мантико се преглежда, остригва и изглажда.

(изъ „D. Krsch. Z-ng“)

Пр. Д. Сл.

Чертане на едворедна модерна дреха.

(Сезонъ 1929 год.)

Както при всѣка друга дреха, така и при тая форма, намъ ни сж необходими известни измѣрвания отъ тѣлото (клиента).

Вземаването на мърките става по следния начинъ: първата мърка е **дължината на талията въ гърба**; тя се взема, като задържимъ, съ лѣвата ржка, началото на сантиметъра при края на долната яка, ако ли вземаме мърката по жилетка, то поставяме го при горния край на жилетката въ гърба и надолу, съ дѣсната ржка търсимъ кжде най-лесно се чупи тѣлото въ кръста.

Втората мърка е **дължината на дрехата**; безъ да дигаме лѣвата си ржка — продължаваме съ сантиметъра надолу до тамъ, до където желае клиента да има своята дреха.

Третата мърка е ширината на гърба. Тая мърка се взема, ако клиента е съ дрехата си; като измѣримъ отъ едина ржавъ до другия, безъ да поправяме каквито и гънки да има старата му дреха го виждаме тѣсенъ да отидемъ до тамъ дето ржката си е образувала своята граница между себе си и гърба, ако ли клиента е по жилетка, то издърпваме ризата подъ ржцетъ напредъ, така че да се образуватъ гънки между мускулитъ на ржката и гърба, тогава измѣрваме отъ едната ржка до другата и полученото разстояние раздѣлимъ на две равни части.

Четвъртата мърка е **дължината на ржакава**. Тая мърка се взема непосредствено следъ опредѣлянето ширината на гърба, като получената половина отъ цѣлата ширина на гърба поставимъ при пречупката на ризата при дѣсната ржка, като началото задържимъ въ средата на гърба, следъ това вече помолваме клиента да си вдигне дѣсната ржка въ правъ жгълъ и продължаваме съ сантиметъра презъ лакатя до китката на ржката.

Петата мърка е **ширината на гърдитъ**. Тая мърка вземаме, като опашемъ тѣлото съ сантиметъра презъ най-развитата частъ на тѣлото въ гърдния кошъ и подмишницитъ.

Шестата мърка е **ширината на кръста**. Тая мърка се взема, като опашемъ тѣлото съ сантиметъра презъ най-слабата частъ на тѣлото въ талията.

Седмата мърка е дълбочината на гавадурата въ предницитъ. Тая мърка се взема като поставимъ началото на сантиметъра при средата на гърба въ вратътъ. Минемъ презъ рамото и достигнемъ до подмишницата. Нѣкои майстори си служатъ съ поставяне на линейка въ подмишницата, но този начинъ е често и рискованъ понеже при поставянето на линейката клиента може да си подигне ржката нагоре съ нѣколко сантиметра, или ако се предупреди, то той старайки се да не си подигне ржката обратно е смѣква надолу. Най-сигурно следъ като сме пуснали сантиметъра презъ ра-

мото му да поставимъ лѣвата си ржка подъ лѣвата ржка на клиента (на лѣвата страна обикновено се взема дълбочината на гавадурата), така, че съ палеца на същата ржка да можемъ да приберемъ и сантиметъра. Наблюдаваме до горния край на показалеца на колко см. имаме това число, записваме за дълбочина на гавадурата.

Осмата мърка е **дължината на предния бюстъ до хълбука**. И тая мърка се взема непосредствено следъ вземаването дълбочината на гавадурата, като продължимъ съ сантиметъра надолу до слабинитъ надъ самото кокалче въ хълбука.

Необходимо е за всеки майсторъ, затова защото никой не може да признае себе си за съвършенъ въ занаята, да провѣри взетите си мърки съ пропорцията за правилно разпредѣление на човѣшкото тѣло. Тези таблици даваме на друго мѣсто въ тая кн. на списанието. И въ случай на различие да потърсимъ дали действително тѣлото е ненормално въ такова направление, каквото ни показватъ различията между взетите и пропорционалнитъ. И ако дѣйствително тѣлото е ненормално да пригледимъ самото скрояване на дрехата да стане споредъ правилата за ненормални телосложения, или ако се срещатъ мъркитъ съ исключение на една, или две, ще потърсимъ да не би да сме направили грешка при вземаването на самитъ мърки и ако се укаже че сме сгрешили при вземаването ще се откажемъ отъ взетите и ще приемемъ за вѣрни пропорционално-полученитъ. (Къмъ пропорционалната таблица има подробни обяснения за получаването имъ и начина за правене на справки).

Мърки.

- 1) Дължината на талията въ гърба . 43 см.
- 2) Дължината на дрехата 72 „
- 3) Ширината на гърба 19 „
- 4) Дължината на ржакава 78 „
- 5) Ширината на гърдитъ 48 „
- 6) Ширината на кръста 42 „
- 7) Дълбоч. на гавадурата въ предницитъ 32 „
- 8) Дължин. на предния бюстъ до хълбука 52 „

Забележка: Специално за тая форма дреха е необходима и **ширината на седалището** 52 см.

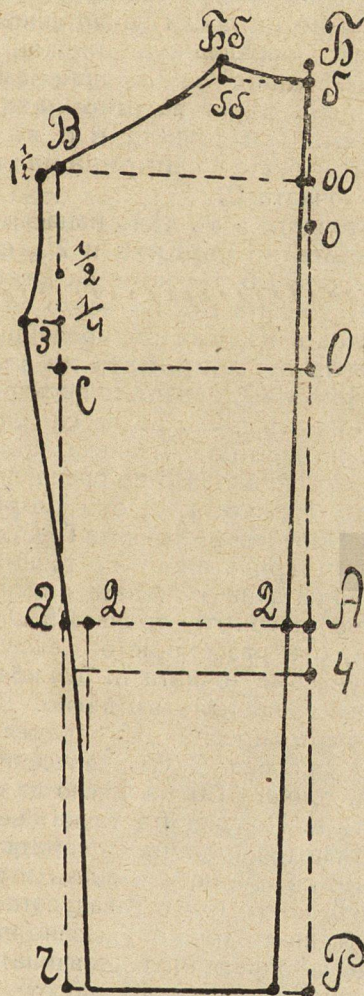
Чертане на гърба.

Въ края на платътъ, отъ къмъ ивицата, понеже тези дрехи се работятъ обикновенъ съ шевъ въ средата на гърба, си прекарваме една права линия. Опредѣляме горния край на гърба съ не повече отъ 2 см. надолу отъ края на плата. Получената точка наричаме **Б**.

За да опредѣлимъ дълбочината на гава-

дурата въ гърба, или да си намеримъ подмишната линия и тая на талията, приемаме да извърляме отъ така получената точка **Б** нагоре $\frac{1}{7}$ отъ ширината на гърдитѣ и $\frac{1}{2}$ см. По този начинъ определяме ширината на вратната извивка въ гърба (енсето), и понеже дветѣ мѣрки дълбочината на гавадурата въ гърба и дължината на предния бюстъ до хълбука, се взематъ отъ средата на врата — значи и самото енсе влиза въ тѣхъ, затова го изваждаме нагоре отъ **Б** и надолу нанасяме дветѣ мѣрки; дълбочината на гавадурата въ гърба и дължината на предния бюстъ до хълбука.

Получаваме точкитѣ; (**О** и **А**. фиг. 9).



фиг. 9.

За да определимъ дължината на талията въ гърба; приемаме да нанасяме отъ точката **А** нагоре мѣрката за дължината на талията въ гърба. Получаваме точката **б**. Отъ точката **б** нанасяме надолу мѣрката за дължината на дрехата. Получаваме точката **Р**. Отъ получените точки; **О**, **А** и **Р**, си теглимъ къси прави линии на лѣво, раздѣляме полученото разстояние между точкитѣ; **б** и **О** на две равни части. Получаваме точката **о**. Отъ така получената точка **о** нагоре нанасяме $\frac{1}{10}$ частъ отъ дължината на талията въ гърба безъ 1 см. Получаваме точката **о о**.

Отъ точката **А** влизаме навътре съ 2 см., която точка съединяваме съ права крайна линия съ точката **б** и която продължава по права линия надолу до долния край на гърба. Ако правимъ една по-умерена дреха, по отношение на ширинитѣ въ гърба, то тогава можемъ и въ средния шевъ на гърба да влеземъ още съ 1 см., за да създадемъ една що годе талия, или по-право едно прибиране на гърба въ талията.

При такава форма дрехи, талията е нужна до сега, а следъ това вече можемъ да я продължаваме съ колкото искаме. Грешка правятъ нѣкои майстори, като още при вземането на тая мѣрка се стремятъ да я взематъ дълга. Обикновеното продължаване става най-много до 5 см., е средно 4 см. И ний тукъ ще продължимъ талията съ 4 см., и отъ получената точка си прекарваме линия въ лѣво. Прекарваме си перпендикулярни линии отъ точкитѣ; **о о** и **б**, обаче на линията 2 при **А**, **б** не на основата на която прекарахме другитѣ. Този начинъ ни дава точната височина на рамената въ отношението имъ къмъ вратната извивка, затова, винаги тия две линии трѣбва да бждатъ успоредни и теглени жгълни на вътрешната линия.

Отъ точката **б** въ лѣво нанасяме за ширина на вратната извивка същото онова число, което извадихме отъ точката **Б** нагоре при определяне на точкитѣ, **О** и **А**, или $\frac{1}{7}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ и $\frac{1}{2}$ см. Получаваме точката **бб**. Отъ същата точка по права линия, на линията **б**, **бб**, си нанасяме като общо правило за височина на акселната точка въ гърба 2 см. Получаваме точката **Бб**. Очертаваме си самата вратна извивка, както това е показано въ чертежа.

Отъ сръдния шевъ на гърба по линията **о о** нанасяме мѣрката за ширина на гърба и $\frac{1}{2}$ см. за ушиване. Получаваме точката **В**. Прекарваме си правожгълна линия презъ точката **В** надолу до долния край на гърба, но не на линията **о о**, **В** никога на тая линия не прекарваме правожгълната, а, или на линията **О**, или на **А**, която линия при пресичането си съ линията **О** ни дава точката **С**, — съ линията **А** ни дава точката **а**, — съ линията **Р** ни дава точката **ч**. Отъ така прекараната линия, по линията на продължената талия, влизаме навътре (къмъ самия грѣбъ) съ 2 см., отъ която точка си пускаме нова правожгълна линия надолу до края на гърба.

Съединяваме точката **бб** съ **В** съ права спомагателна линия, която продължаваме отъ самата точка **В** въ лѣво съ $1\frac{1}{2}$ см. Очертаваме си рамото въ гърба, както това е показано въ чертежа.

Ржавната извивка въ гърба си определяме, като раздѣлимъ разстоянието между точкитѣ **В** и **С** на две равни части, а долната половина още на две. При получената четвъртъ разширяваме гърба съ толкова см., съ колкото искаме да остане широкъ самия грѣбъ. Да предположимъ, че ще имаме единъ умеренъ

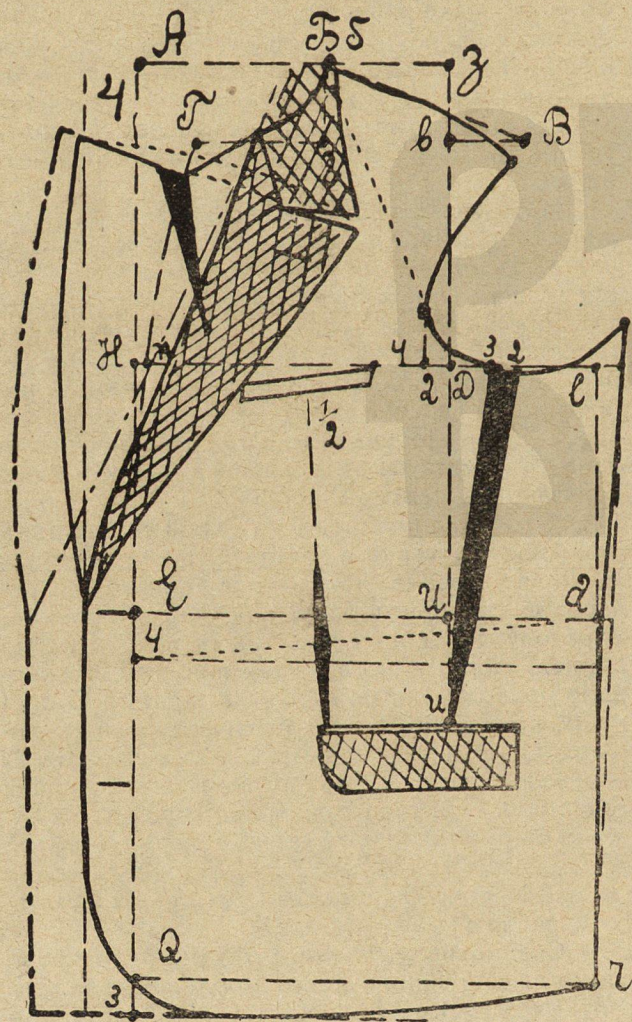
гърбъ; приемаме да го разширяваме от същата точка с 3 см. Получената точка съединяваме почти с права крайна линия с точката $1\frac{1}{2}$ при В, която ни дава ржавната извивка въ гърба.

Страничният шевъ на гърба си определяме като съединимъ получената точка 3 с права крайна линия с точката а, а от тамъ надолу постепенно се прибираме при втората линия до като дойдемъ до долния край на гърба.

Чертане на предницата (гл. ф. 8).

Въ края на платътъ, отъ дѣто смѣтаме да извадимъ предницитѣ, си очертаваме, за едноредна дреха, две успоредни линии с 4 см. за капакъ. Определяме горния край на вътрешната линия, отъ която точка си прекарваме право-жгълна въ дѣсно. Получената точка наричаме А.

Гледай фиг. 10.



фиг 10

Дълбочината на гавадурата въ предницитѣ и дължината на предния бюстъ до хълбука, си определяме по сжщия начинъ, както това направихме въ гърба; изхвърляме нагоре отъ точката А $\frac{1}{7}$ часть отъ ширината на гърдитѣ и $\frac{1}{2}$ см. и надолу нанасяме мѣрkitѣ за: дълбочина на гавадурата и дължината на пред-

ния бюстъ. Получаваме точкитѣ. Н и Е. Отъ полученитѣ точки си прекарваме право-жгълни линии въ дѣсно. Отъ точката Е въ дѣсно нанасяме $\frac{1}{2}$ отъ ширината на кръста и 4 см. Получаваме точката И. Отъ получената точка И си прекарваме право-жгълна линия нагоре и долу, която при пресичането си с линията Н ни дава точката Д, а при пресичането си с линията А ни дава точката З. Отъ точката Д въ лѣво нанасяме $\frac{1}{2}$ отъ ширината на гърдитѣ. Получаваме точката н. Тая точка н, винаги при едно нормално тѣло трѣбва да остава назадъ отъ точката Н с 1 см. Връща ли се повече отъ 3 см. тѣлото е шишкаво и тогава ще трѣбва да скроимъ дрехата по правилата за кроене на дрехи за шишкави тела.

За да си определимъ ширината на предницитѣ въ гърдната линия, приемаме да поставяме цѣлата мѣрка за ширината на гърдитѣ и 6 см., при точката н и въ дѣсно да изваждаме мѣрката за; ширина на гърба. Получаваме точката С.

Отъ точката з въ лѣво нанасяме $\frac{1}{7}$ часть отъ ширината на гърдитѣ и $2\frac{1}{2}$ см. Получаваме точката ББ. Пускаме си кжса линийка надолу отъ точката ББ, по която за дълбочина на вратната извивка въ предницитѣ, нанасяме $\frac{1}{3}$ часть отъ ширината на гърба. Получаваме точката 2, отъ която прекарваме кжса прека линия въ лѣво. За да си определимъ ширината на вратната извивка, приемаме да нанасяме отъ точката ББ по права линия да се пресече с линията г $\frac{1}{4}$ отъ ширината на гърдитѣ. Получаваме точката Г. Съединяваме точката Г с крива линия с точкитѣ; н и Е.

Височината на рамената въ предницитѣ се определя, като отъ точката з слезалъ надолу с $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието между точкитѣ; з, Д. Получаваме точката в, отъ която си прекарваме кжса линийка въ дѣсно. Дължината на рамената въ предницитѣ определяме сжщата въ гърба безъ 1 см., нанесени по права линия отъ точката ББ въ дѣсно да се пресече с линията в. Получената точка съединява с права спомагателна линия с самата точка ББ. Очертаваме си вратната извивка и рамото въ предницитѣ, което къмъ гавадурата прибираме с 2 см., както това е показано въ чертежа.

За да си определимъ дължината на предницитѣ, приемаме да нанасяме отъ точката Е надолу разстоянието отъ точката А до Р въ гърба. Получаваме точката Ю. Прекарваме си прека линия отъ точката Ю въ дѣсно. Сжщо си прекарваме жгълна линия отъ точката С надолу, която при пресичането си с линията Ю ни дава точката ч. Отъ точката С разширяваме предницитѣ с 2 см., която точка съединяваме с права спомагателна линия с точката ч, която продължава и нагоре отъ точката 2, с толкова см., с колкото е останалъ и гърба отъ подмишната линия нагоре.

Долнитѣ джебове оставатъ надолу отъ точката И с $\frac{1}{4}$ отъ дължината на талията безъ 1 см. отъ получената точка си прекарваме линия въ лѣво и дѣсно. Ширината на джо-

бавотът остава съ $\frac{1}{4}$ отъ **ширината на гърдитъ** и 4 см.; нанесени $\frac{1}{8}$ назадъ и $\frac{2}{8}$ напредъ.

Подмишния сесонъ си очертаваме съ 3 см. надъсно отъ точката **Д** и онова мѣсто дето линията на джоба се пресича съ линията **И**. Отъ точката **З** изваждаме ония 2 см., съ които разширихме предницитъ отъ точката **С**. Очертаваме си подмишния сесонъ, както това е показано въ чертежа. Изваждането въ подмишния сесонъ може да бѣде и повече отъ 2 см., но само тогава, когато клиента е съ силно седалище.

Отъ точката **Д** разширяваме гавадурата съ 2 см., дигаме къса линия нагоре. Съединяваме точката **Бб** съ **Д** съ спомагателна линия, която при пресичането си съ линията **2**, ни дава мѣстото презъ което ще мине самата извивка на гавадурата. Очертаваме си гавадурата, както това е показано въ чертежа.

Очертаваме си и страничния шевъ на предницата, като въ талията можемъ да си допуснемъ едно малко прибиране не повече отъ 1 см., както това е показано въ чертежа. За капакъ на едноредна дреха даваме отъ точката **Г**—7 см., отъ **н**—5 см., отъ **Е**—4 см. и надолу създаваме желаната отъ клиента извивка, като продължимъ предницата отъ точката **Ю** надолу съ 3 см. Очертаваме си и долния край на предницата както е въ чертежа.

Фасонирането на едноредната дреха става по следния начинъ, както това е дадено въ чертежитъ „**фасониране**“.

Горния джобъ на дрехата се поставя съ 4 см. въ лѣво отъ точката **2** при гавадурата.

Ако фасонитъ сж тесни, джоба може да остане по-гове, ако ли сж широки то той остава по-ниско (както това е показано въ фасонирането). Отъ точката **2** излизаме нагоре съ 2 см. отъ която точка въ лѣво по права линия, да се пресече съ гръдната линия, нанасяме, за дължина на горния джобъ $\frac{1}{4}$ отъ **ширината на гърдитъ** безъ 1 см. Очертаваме си самия джобъ, както това е показано въ чертежа. Предния сесонъ си поставяме съ 1 см. назадъ отъ предния край на долния джобъ и средата на горния. За да си определимъ мастото дето ще създадемъ талията въ тоя сесонъ; слизаме отъ точката **Е** надолу съ толкова см., съ колкото сме продължили талията въ гърба, която точка съединяваме съ обикновената талия въ страничния шевъ на последната. Очертаваме си самия преденъ сесонъ, които никога неби ва да бѣде по-дълъгъ отъ 8 до 10 см., нагоре отъ новата линия за талия въ предницата.

Подъ фасонитъ си срѣзвме едно малко сесонче при точката **Г**, за което по-подробни обяснения даваме въ 2 отдѣла: „**фасониране**“.

Ако ние желаемъ сжщата дреха да я имаме двуредна — то основното разпределение си остава сжщо, както при едноредната, само че капакътъ бива по-голѣмъ, както това е показано въ чертежа съ прекъснатата линия (чертички).

За обикновенъ капакъ, при двуреднитъ дрехи даваме отъ точкитъ **Е** и **Ю** по 8 см., а фасонирането става чрезъ пренасяне на самиятъ фасонъ, който може да бѣде обикновенъ, или широкъ.

Анг. Т. Продановъ.

Цигларско производство.

Въ ония страни, кждето керамиката си е на своята висота и кждето посредствомъ техниката тя се е издигнала до най усъвършенствана форма за днешно време—подъ думата „**цигларско производство**“ разбиратъ следнитъ артикули.

Обикновени тухли отъ рчно производство за зидове; пресовани тухли за лица на зидария, фербленди, дупчени и кухи тухли, фасонни и валчести тухли (радиални тухли), пъстра и строителна терракотта, порозитетни или леки тухли, третоарни плочи, гладкитъ цигли (банатскитъ), фалцигли, канализационни трѣби и пр.

Всѣка цигларска фабрика, която произвежда извѣстени артикули се направлява споредъ материала които има и иска да обработва. За успѣха на една модерна заредена цигларница, съ обектъ на бждащето, би трѣбвало, да се има предвидъ следното.

1. Да се има предвидъ, глинения лагеръ дали ще отговаря на исканото производство и за колко години ще може да се използва.

2. Тоя глинень лагеръ отъ когото ще се приготвяватъ извѣстни артикули да бѣде

близко до самата фабрика за да може да се транспортира съ малко разноси.

3. Да се гледа постройката на фабриката да е на близко за свръска съ желѣзницата.

4. Ако е възможно инсталацията и двигателната сила да става съ водна сила, което ще даде значително ефтенно производство.

5. Лагера отъ глината, която ще бѣде употреблена за известенъ сортъ фабрикация, трѣбва да бѣде подложена на извѣстна анализа и за да се види ще отговаряли за целта. При това тия проби и анализа трѣбва да се зематъ отъ разни мѣста и дълбочина на лагера за да може да има ориентировка какъвъ е лагерния материалъ и за какво количество производство ще даде. Това е първото необходимо нещо при построяването на една модерна цигларна.

Едно второ необходимо условие е да се така зареди фабриката съ най-модерна и цѣлесобразни машини и уреди, щото да може съ най упростотворени наредби да дава най-голѣмъ процентъ на производство.

Едно трето необходимо нѣщо, при една модерна цигларска фабрикация е, щото тех-

ническото управление да бжде повърено на вещь специалистъ отъ тая фабрикация, които въ сжщо време да отбира и отъ търговската частъ на тая фабрикация.

Цигларска глина. За производството на извѣстенъ цигларски артикулъ дохожда, най-напредъ, глината, която да има това преимущество што лесно да се отдава на формитѣ и палението.

Ако въ една глина има груби части които не сж полезни ще трѣбва съ извѣстния шлемовъ апаратъ да се премахнатъ или такава глина да се прекара презъ валци или колергангъ.

Особено внимание, цигларството въ страство обръща на глина въ която има сѣрни съединения, които при палението даватъ черни петна върху циглитѣ. Такава глина зимно време или лѣтно оставена въ басейнитѣ или лагеритѣ за разпадане, оксидирва и съ карбонатитѣ, алкалиитѣ и калка образува растворими соли, които въздействуватъ върху образующитѣ се черни петна отъ сѣрнитѣ съединения. Сжщо вредно е за една глина да има растворими сульфати на алкалий или земноалкалий които съ $\frac{3}{4}$ прибавка на бариевия хлоридъ, съ $\frac{1}{4}$ двойно повече бариевъ карбонатъ, ставатъ нерастворими. Намѣрвали се въ една цигларска глина, значително количество, отъ едри зрънца калциевъ карбонатъ, то трѣбва той или чрезъ преплавление да се отстрани, или пъкъ примели на ситно за да не се допусне отпущвания и пукание. Една глина която съдържа калциеви частици и то твърде дребни смлети, не е за пренебрѣгване, стига въ нея калциева примесь, да не надминава 30%, а надминели този процентъ, то циглитѣ иматъ наклонность за распадане. Глина, която има варъ отъ 40%, съ примесь на кремъчната киселина, е пригодена като материалъ отъ който може да се приспособи за циментовата фаб-

рикация. Искане ли да фабрикуваме по здрави, по-хубави, по-сжпо производство отъ обикновенитѣ тухли като: строителна терракотта, фербленди и др. то би трѣбвало още отъ началото да си приготвимъ подходяща глина за тая цель. Такава глина или смесъ, би трѣбвало при палението на издѣлията да даде еднакви цвѣтове.

Цвѣтоветѣ глинитѣ си добиватъ отъ металнитѣ оксиди като отъ желѣзото, отъ мангана и пр, и споредъ тѣхното количество въ глинитѣ е и цвѣтътъ полученъ въ пещъта като се държи смѣтка и въ кой пламъкъ е паленъ въ окислителенъ или откислителенъ. Отъ голѣмо значѣние и влияние сж върху цвѣта съдържашитѣ се въ нея калциевъ карбонатъ и глиноземния силикатъ. Макаръ и да е температурата при печението слаба, и никакво химическо съединение на кремъчната киселина, глинозема, варъта и желѣзния окисъ не е постѣпило — то ще се получи пакъ единъ червенъ цвѣтъ, макаръ и да е богата била глината на варъ. Качили се температурата високо, што варъта и желѣзото да въздействуватъ върху силиката химически то, тогава се видоизменява пламъка отъ месецъ червенъ цвѣтъ, на желто бѣлезникавъ. А при редукионенъ пламакъ ще се получи единъ сѣрно-жълтъ, цвѣтъ. Глина, която съдържа твърде малко варъ то при ниска температура дава една матова червенина, а при силенъ жаръ единъ интензивно червенъ цвѣтъ, а при редукивенъ (затворенъ шибъръ) пламакъ дори до черенъ цвѣтъ. При такава една глина, увеличена съ глиноземъ, червеникавия цвѣтъ отъ желѣзния окисъ добитъ при окислителния пламакъ, ще получатъ единъ жълтеникавъ до кафявъ цвѣтъ. При обикновенитѣ тухли, строителната терракотта и ферблендитѣ, ония глини, които при печението си даватъ желтеникавъ и червенъ цвѣтъ сж за предпочитание.

Инж. керамикъ З. К. Мавродиевъ

Чертане ржжавъ за дреха.

Не отъ малко значение е и ржава, за дрехата съ прави странични шевове. При тая форма дреха, ржавътъ требва да бжде добре прибранъ въ външния шевъ, та при права надолу ржката да не се получаватъ никакви гънки въ дължина на външния шевъ въ ржава.

Мѣрки.

- 1) Ширина на гърба 19 см.
- 2) Дължина на ржава 78 "
- 3) Ширина на гърдитѣ 48 "
- 4) Обиколка на гавадурата се получава като отъ ширината на гърдитѣ извадимъ 4 см., съ което число се работи почти целия ржавъ.

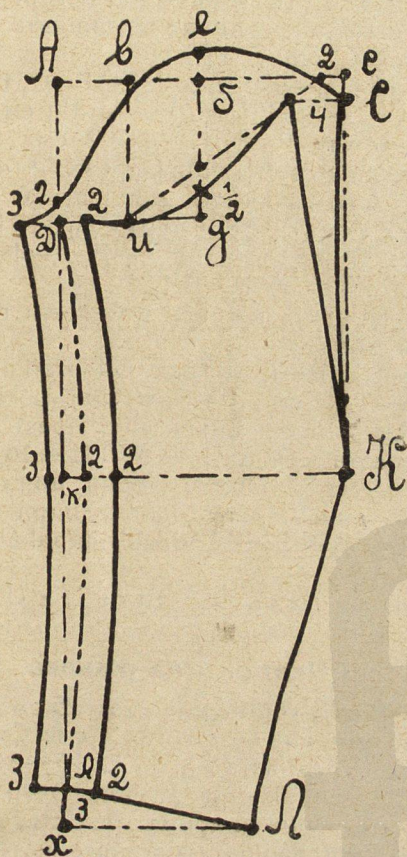
Чертане.

Съ 3 см., навътре отъ края на листа отъ който ще скроемъ теркъ за ржава, си очер-

таваме единъ правъ жгълъ, който наричаме съ буквата А. Отъ точката А въ дѣсно нанасяме $\frac{1}{4}$ отъ **обиколката на гавадурата**. Получаваме точката **с**. Разстоянието получено между тази две точки раздѣляме на две равни части. Получаваме точка **б**. Разстоянието между точкитѣ А и б раздѣляме още на две, която точка наричаме съ буквата **в**. Отъ точката А слизае надолу съ $\frac{1}{4}$ отъ **обиколката на гавадурата**. Получаваме точката **Д**. Отъ точката Д излизаме нагоре 2 см. също отъ точката с на лѣво нанасяме също 2 см. Прекарваме си преки линий отъ точката **Д** въ лѣво и дѣсно, и пускаме прави отъ точкитѣ, **в** и **б**, които при пресичането си съ линията **Д** ни даватъ точкитѣ **и** и **д**.

Съединяваме съ прави спомагателни ливий и точката 2 надъ **Д** съ точката **в** и **и** съ

Точката 2 при с. Отъ точката с слизае надолу съ 2 см. отъ която точка си прекарваме къса линия въ лѣво да се пресече съ спомагателната линия дето ни дава горния край на долния ржавъ.



фиг. 9.

Отъ точката б излизаме на горе съ $2\frac{1}{2}$ см. за кугло на ржава. Куглото при такъв

ржавъ бива по-малко отъ колкото при обикновения ржавъ.

Очертаваме си горния край на горния ржавъ както това е показано въ чертежа (гл. фиг. 11).

При точката А изваждаме ширината на гърба и надолу донанасяме цѣлата дължина на ржава. Получаваме точката Х. Отъ точката Х скъсяваме предния край на ржава съ 3 см. Получаваме точката Л. За да си определимъ лаката въ ржава измѣрваме разстоянието отъ точката 2 надъ Д до точката Л и слизаемъ надолу отъ точка 2 съ половината на това разстояние безъ 1 см. Получаваме точката К. Прекарваме си преки линии въ дѣсно отъ точките К и Х. Пускаме си също права линия надолу отъ точката е, която достига само до точката К, кждето ни дава точката К. Отъ точката Л въ дѣсно по-права линия, да се пресече съ линията Х нанасяме за ширина на ржава долу $\frac{1}{4}$ отъ гръдната ширина и 3 см. Също и долната ширина на ржавитѣ при тая форма дреха бива по-тѣсна отъ обикновената. Получаваме точката Л. очертаваме си външнитѣ шевове на горния и долненъ ржавъ, както това е показано въ чертежа.

Отъ точката К влизаме навътра съ 2 см., която точка съединяваме съ леко извита линия съ точките 2 надъ Д и Л. Тази линия ни дава средата на ржава отпредъ и понеже не е красиво да оставимъ предния шевъ да севижда, затова приемаме да разширяваме предния шевъ на горния ржавъ, отъ същата среда съ по 3 см., а да стесняваме долния, пакъ отъ средата съ по 2 см. Очертаваме си преднитѣ шевове на горния и долненъ ржавъ. Очертаваме си също горния край на долния ржавъ, както това е показано въ чертежа, съ което завършваме очертаването на ржава.

Ан. Г. Продановъ.

Модно пролѣтно пардесю за 1929 година.

Модната форма. Модното пролѣтно пардесю е двуредно, закопчано на двѣ копчета, а има още двѣ копчета за украса. Фасона е доста широкъ. Рамената сж добре изтъкмени, леко се изкачватъ отъ отвора на ржава и остро се затварятъ, почти на жгълъ съ сложения ржавъ. Раменния шевъ е нормаленъ. Гърбътъ е разкроенъ на веревъ съ коланче, закопчано съ двѣ копчета и французки гънки. Ржавътъ се прави съ маншети.

Материалътъ. За пролѣтното пардесю могат да се употребятъ само шевиоти, като Шетландсъ или меланшъ, но само въ свѣтли тонове. Пролѣтната мода не познава строго опредѣлени мостри.

Порьозната вата за пълнене както и подплата съ конски коси или кеневиръ се не винаги употребява.

Изработката. Гръбъ безъ вата, скри-

ти шевове, никакви плънки, обаче копринена подплата на предницата. Широки джобове, ржавове и шевове $1\frac{1}{4}$ см. прихванати отъ ржава.

Кройката. Увеличена надъ мѣрката гръдна ширина, съответно увеличенъ ржавъ на отвора, срѣдни поли, проста изработка характеризира „истински“ модерното ново пролѣтно пардесю за 1929 год., което може да ушие всѣки майсторъ успѣшно ако се придържа въ следващитѣ кратки и ясни наставления по „оригиналната система Херцбергъ“.

а) Мѣрка за кройкитѣ

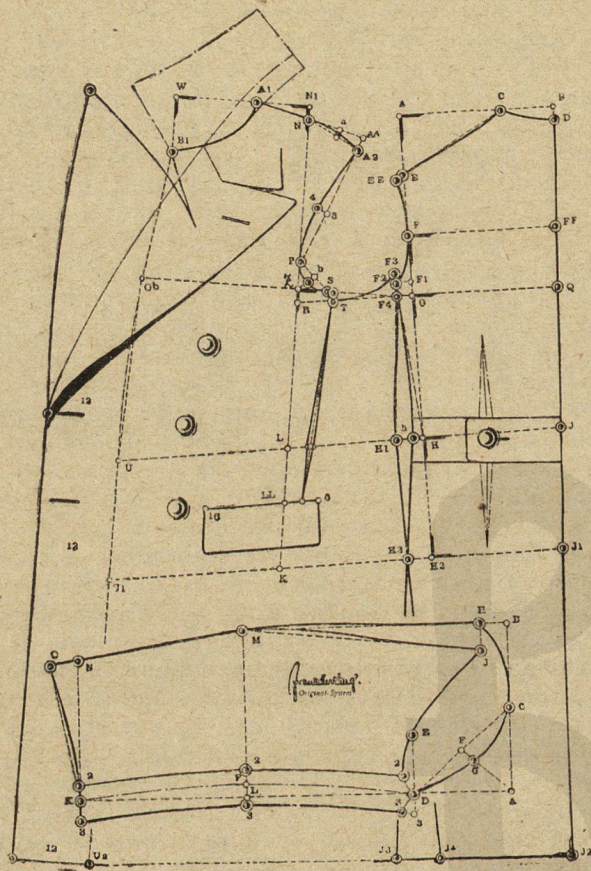
Горна ширина	= 100 см.
Долна ширина	= 90 см.
Дължина на талията . . .	= 45 см.
Обща дължина	= 112 см.
Гръдна ширина	= 20 см.
Лакътъ	= 56 см.

Дължина на ржакава . . . = 84 см.

Седалищна ширина . . . = 104 см.

б) Чертежъ на гърба.

Като означимъ точката А и съ една жглова линия ще захванемъ къмъ В и Е, F, F₁, 9, като спазваме следнитъ пропорции и нанасяне:



фиг. 14

$A-9 = \frac{1}{4}$ горна ширина + 2 см. = 27 см.

$A-E = \frac{1}{3}$ отъ $A-9 = 9$ см.

$A-F = \frac{2}{3}$ отъ $A-9 = 18$ см.

$A-B = \frac{1}{6}$ отъ горната ширина + 3 см. = 23 см.

или отпредната гръбна ширина + $2\frac{1}{2}$ см.
 $F-FF = 1$ см. по-малко отъ $A+B = 22$ см. Тегли права линия отъ В презъ FF до D, $B-D = 2$ см.; $B-C = \frac{1}{6}$ отъ половината горна ширина = $8\frac{1}{4}$ см.

$E-EE = 1\frac{1}{2}$ см.; $9-F_1 = 2$ см.; $F_1-F_2 = 2$ см.; $A-H =$ дължината на талията + 3 см. = 48 см.; $H-H_2 = H-g$; $H-h = 1\frac{1}{2}$ см.; $H_2-H_3 = 3$

см.; $D-g_2 =$ обща дължина = 112 см. Свържи C съ E, F₂ съ H₂ презъ H₃ съ J₃ и гърба е готовъ.

в) Чертане на предницата.

$9-R = \frac{1}{8}$ горна ширина + $4\frac{1}{2}$ см. = 17 см.
 $H_3-K = H_2-J$. Тегли линията нагоре презъ R до N₁. Постави сж жгъла по линията F₄ точно и отбълежи Z.

$Z-N_1 = A-9 = 27$ см.; $Z-P = \frac{1}{4}$ отъ $R-9 = 4\frac{1}{4}$ см.; $Z-S = \frac{1}{4}$ отъ $R-9 = 4\frac{1}{4}$ см.; b—на средата между P—S; $N_1-N = 2$ см.; $N_1-A_1 = B-C$. Тегли отъ A₁ линия презъ N къмъ AA; $N_1-W = \frac{1}{5}$ отъ горната ширина = 20 см.; $A_1-AA = C-E$ безъ 2 см. Свържи AA съ P; $AA-A_2 = 2$ см.; 3—срѣдата на P—A₂; $3-4 = 1\frac{1}{2}$ см.; a—срѣдата между N—AA.

Предницата, като се избележи по рисунката, е готова.

$W-B_1 = B-C = 8\frac{1}{4}$ см. Очертай отвора на врата; $S-T = 1$ см.; $F-F_3 = 1$ см.; $L-H = 9-R$ безъ 1 см. = 16 см. Свържи H₁ презъ H₃ съ J₄; $LL =$ средата между L—K; $LL-16 = 11$ см.; $LL-5 = 5$ см.; $R-Ob = \frac{1}{4}$ горна ширина безъ 2 см. = 23 см.; $L-U = \frac{1}{4}$ долна ширина + 2 см. = $24\frac{1}{2}$ см.; $K-U_1 = \frac{1}{4}$ долна ширина + 2 см. = $24\frac{1}{2}$ см.;

Свържи B₁ съ Ob Ob съ U и U презъ U₁ съ U₂.

г) Чертежъ на ржакава.

$A-B = \frac{1}{4}$ горна ширина = 25 см.; $A-D = \frac{1}{8}$ горна ширина + 2 см. = $14\frac{1}{2}$ см.; C—срѣдата на A—B; F—срѣдата на C—D; $F-9 = 2\frac{1}{2}$ см.; $B-H = 3\frac{1}{2}$ см.; $H-J = 3\frac{1}{2}$ см.; $D-E = \frac{1}{6}$ отъ половината горна ширина = $8\frac{1}{4}$ см.

$A-K =$ дължина на ржакава, като се спадне измѣрената гръбна ширина.

L—срѣдата на D—K; $L-P = 2$ см.; $L-M = \frac{1}{4}$ горна ширина = 25 см.; $K-N = 19$ см.; $N-O = 4$ см. Горния ржакавъ се изрѣзва навътре 2 см. и навънъ 3 см.

е) Доизработване на скроеното.

На гърба отъ Е нагоре трѣбва да се от земе навътре около 1 см. На предницата между A₁—N се изтегля около 1 см. и направената дресура се закрепя съ гореща ютия. Гърдитъ къмъ средата. Отпредъ и отзадъ се изтеглятъ. Сжщо тъй яката на пардесюто може да бжде поставена широко около вратния отворъ.

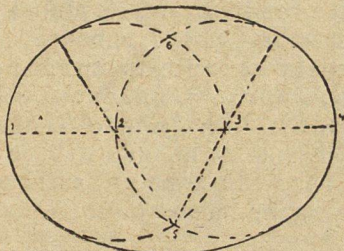
Фр. Хеурбери
 (Изъ „Schw Schn Z-ng“)

Пр. Д. Сл.

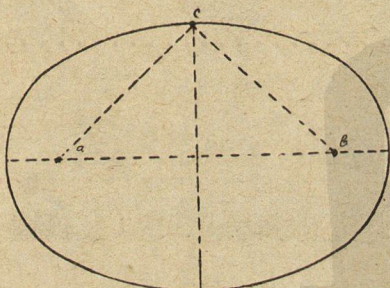
Овали и елипси.

Описването на овали и елипси ще срещнем често въ столарския занаят. Било то, за платове на маси, за огледални рамки, за портрети и др.

Нѣкои отъ тѣхъ сж, съ сплескана, а други съ испъкнала форма. За начертаването на една елипса, важно е да се даде мѣрка на дългата и къса оси или пъкъ само на дългата.



Фиг. 1.



Фиг. 3

фиг. 13.

Последното ще постигнемъ много лесно съ помощта на обикновенъ пергелъ фиг.13.

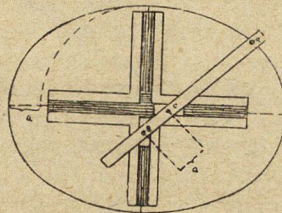
Дадената дължина на голѣмата осьъ се раздѣля на три равни части и отъ точкитѣ 2 и 3 описваме окръжности.

Отъ точкитѣ 5 и 6, кждѣто се пресичатъ окръжноститѣ, съединяваме двата кръга и по този начинъ широчината на елипсата се опредѣля сама по себе си.

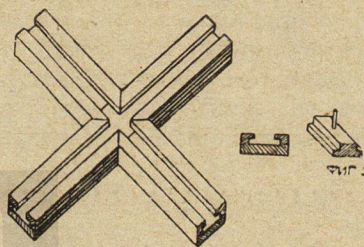
Този начинъ е за описване на испъкнали елипси. Когато искаме да опишемъ по сплескани елипси, то голѣмата осьъ дѣлимъ на 4, 5, и 6, и т. н. равни части.

Когато ни сж дадени обаче, дългата и къса оси на елипсата, то лесно и бързо можемъ да си ги начертаемъ съ помощта на пергелъ специално за чертане на елипса, който не трѣбва да липсва отъ никоя столарска работилница. Ако последния липсва, то чертането ще стане съ помощта на тънъкъ канапъ, вързанъ около двѣ пирончета, забити на дългата осьъ фиг. 13. Най-важното е тукъ, да се намерятъ точкитѣ а. и в. или мѣстата, кждето ще се забиятъ пирончетата. Вземаме си дветѣ оси съ растворъ 1 2 отъ голѣмата осьъ, на една отъ външнитѣ точки на малката осьъ точка с. въ лѣво и дѣсно пресичаме голѣмата осьъ и намираме точкитѣ а. и в. Канапа се връзва око-

ло тритѣ точки: а. в. и с. въ видъ на тригълникъ. Поставяме добръ изостренъ моливъ отъ вътрешната страна на конеца и почваме да описваме елипсата, като внимаваме конеца да бжде винаги изопнатъ.



Фиг. 2



Фиг. 4

фиг. 14.

Така описана елипсата не може да бжде толкова правилна, както съ помощта на пергела, който ще опишемъ. (фиг. 14) представлява пергелъ за описване на елипса.

Той се състои отъ два грапави канала, перпендикулярни единъ на другъ, въ които се движатъ свободно парчетата в. и с. фиг. 13, на които има по единъ винтъ безъ глава, или по единъ пиронъ. Съ единъ правъ моливъ на една линейка, която ще поставимъ върху движущитѣ парчета така, че винтоветѣ да минатъ презъ нея, съ расстояние отъ молива (т. d) до първото парче т. е. да бжде равно на малката полуось, а отъ молива до второто парче в. да бжде равно на голѣмата полуось. Расстоянието а., между парчетата в. и с. ще бжде равно на разликата отъ голѣмата и малка полуости.

Въ зависимостъ отъ нагласата на тази разлика и расстоянието до молива ще можемъ да си опишемъ елипси съ каквито размери желаемъ. Така нагласенъ пергела, съ добръ изостренъ моливъ на линейката, почваме да въртимъ последната, тъй щото молива да се допира до плоскостта, върху която ще описваме елипсата. Парчетата при въртене на линейката, преминаватъ ту въ единия, ту въ другия край на града и по този начинъ даватъ единъ строго опредѣленъ пжтъ на молива, съ което се описва една много правилна елипса.

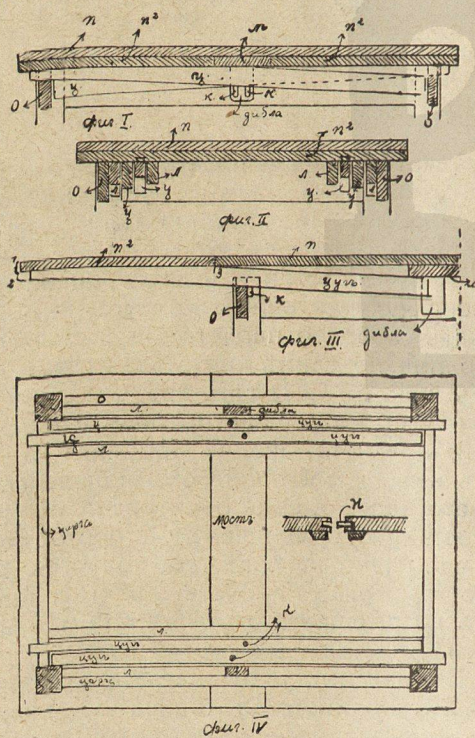
Има още нѣколко начина за чертане на елипса по дадени размери, но тѣ не сж толкова практични.

П. Чакаловъ, у-ль.

Разтегателни маси съ два плота.

Маситѣ които служатъ за мебелиране на трапезариитѣ иматъ малко по-сложна изработка. Биватъ по-голъми, по-тежки и за да могатъ да служатъ за повече хора при ядене се правятъ съ два плота, за разтѣгане. Размѣритѣ на плотоветѣ биватъ 110—100 см., 120—110 см., 130—110 см. Общата височина 78—80 см. Плотоветѣ сж два, поставени върху станоча подвижно. Горния плотъ е свободенъ и може да се движи само нагоре и долу. Долния плотъ е раздѣленъ на две части по дължината и помежду се поставя мостъ М; тѣ сж главни и могатъ да се изтеглятъ въ страни посредствомъ цуговетѣ Ц, които при движение по дадения имъ наклонъ издигатъ долния плотъ и го подравняватъ на равно съ височината на горния плотъ, когато се изтегли.

При дадения чертежъ I. имаме следнитѣ означения: фиг. I. разрѣзъ на дължина; фиг. II. разрѣзъ на широчина, фиг. III. разрѣзъ по дължина съ изтегленъ доленъ плотъ и фиг. IV. погледъ отъ горе. (гл. ф. 15).

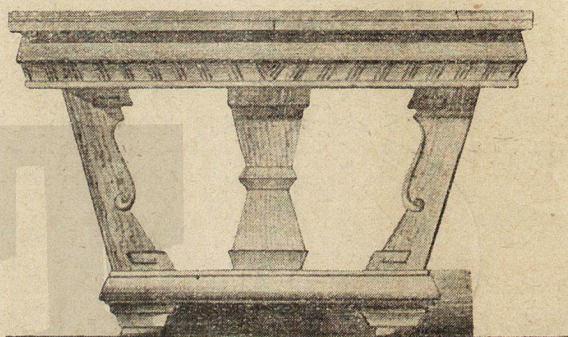


фиг. 15.

Царгитѣ О сж четири и съединяватъ краката съ които образуватъ станоча. Дължината имъ е съобразно дадениятѣ радениятѣ размѣри на масата, ширината имъ е 12—14 см. дебели 2.5—3 см. Мостъ М. се поставя точно на срѣдата презъ дължината на станоча. Прави се дълъгъ точно колкото е широчината на плотоветѣ, широкъ 12—14 см. и дебелъ наравно съ долния плотъ, прикрепя се здраво за царгитѣ на станоча съ винтове но не се залѣпя.

Четиритѣ цуга Ц. изработватъ се отъ твър-

до дърво, обикновено букъ, дълги сж както е показано въ чертежитѣ, широки 6—7 см. дебели 3 см. Наклона за поставяне на долния плотъ фиг. 15 п² се опредѣля, като се нанесе широчината на плота п¹ точки и 1 и 3 и отъ точка 1 се спадне дебелината на плота, полученъ клинъ 1, 2, 3, се изрендосва точно, и на мѣстото му се слага плота п². Закрепването на плота съ цуговетѣ става съ дибли, или гратѣ, като се залѣпятъ после здраво. Поставянето на цуговетѣ върху плота трѣбва, да става много точно подъ правъ жгълъ, като измѣрването става винаги отъ къмъ моста. Дълбочината на леглата на цуговетѣ въ царгитѣ се опредѣля, да бжде толкозъ, щото при затворено положение цуга да прилепа точно.



фиг. 16.

За да се движатъ цуговетѣ правилно и не играятъ въ страни поставятъ се, отдѣлни парчета Л, които се прикрепятъ за царгитѣ неподвижно и носятъ названието си мъртви цугове. Горния плотъ п е подвиженъ (свободенъ) и се крепи само чрезъ дветѣ парчета дибли, които могатъ да бждатъ четвъртити или пъкъ кръгли (дървени или желѣзни) прекарани презъ моста.

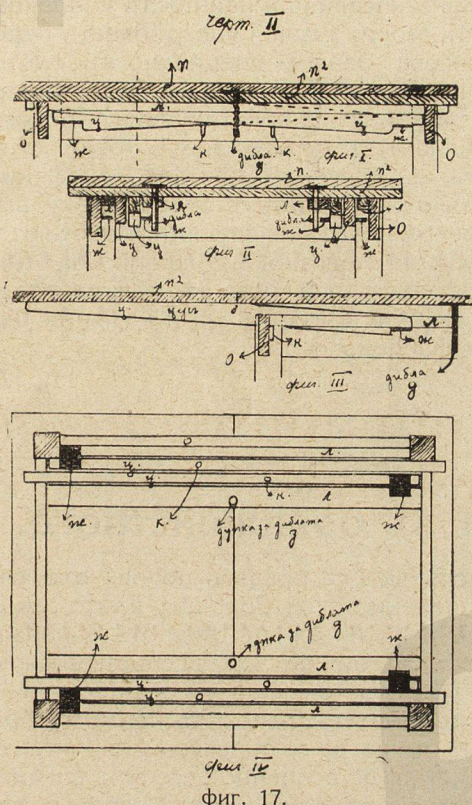
За избѣгване изкривяването на плота напоследъкъ се прави отъ 2 части, съединени съ отдѣлна нутова лиспа фиг. 15 н. а придържането имъ за моста става съ помощта на отдѣлни наклони парчета завинтени за плота, а леглата имъ се издѣлватъ на моста.

При изтегляне на плотоветѣ, за да не излизатъ много на вѣнъ, поставятъ се отдолу на цуговетѣ отвжтре малки диблички к. които опиратъ на царгитѣ отвжтре. Самия моделъ за тая маса гледай фиг. 16.

Разтегателна маса безъ мостъ.

Чертежъ II (фиг. 17) показва конструкцията на една такава маса. Горния плотъ н. се изработва точно както при обикновената маса, само че вмѣсто дървени дибли се поставятъ желѣзни, заперчимена за четвъртити пластинка, и здраво се завинтватъ въ долната страна на горния плотъ (дибла д.). Тези дибли преминаватъ презъ долния плотъ п² гдето е раздѣленъ,

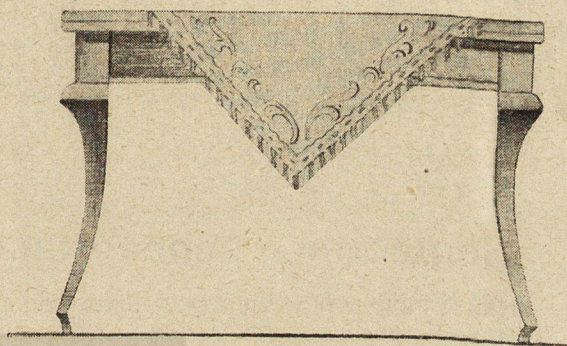
като за целта се изработватъ точно нужните
две дупки, следъ което пъкъ преминаватъ презъ
прикрепенитъ за станокъ парчета л.



Когато долните плодове сж изтеглени, явяват се изрѣзките на дупките за диблите, но тѣ сж малки и не грозятъ.

Цуговетѣ се различаватъ отъ първата форма, по това че тѣ въ края иматъ изрѣзки, въ които се завинтватъ желѣзни пластинки ж, стърчащи на страна, толкозъ че да не опиратъ на диблитѣ. Тѣ служатъ да възпрепятствуватъ излизането на долнитѣ плотове и иматъ здрава опора въ лаиситѣ л, за да държатъ плотоветѣ въ право положение.

Изръзътъ на пуговетъ сд прави споредъ дебелината на парчето л. фиг. III ж. л. като се направи изчисление при изтегленъ плоть.



Желѣзнитѣ пластинки ж. могат да се замѣнятъ съ здрави дибли или пъкъ ролки завинтени отъ страна. Ако водящитѣ ланси бждатъ по плоски и цуговетѣ не се изрѣзватъ въ краищата. Самия моделъ за тая маса гледай фиг. 18.

Ст. Аржковъ, Пловдивъ.

Пожълтѣването на бѣлитѣ вълнени произведения при пране.

Бѣлитъ вълнени произведения при пране
отъ свѣтлината и отъ въздуха пожелтявать.

Даже и избѣлената сурова вълна има слабъ жълтъ оттенъкъ. За да се маскира, тя се слабо обагря съ синя бои. Боядисватъ съ синя алкална, формилова или неутрална вълнена боя, разтворена въ вода, подкиселена съ малко сѣрна киселина.

Вълненитѣ платове изпирани съ алкални разтвори видоизменяватъ своята повърхнина: тѣ придобиватъ единъ по-слабъ или по-силенъ желтъ цвѣтъ, плата се сбива, става по-мекъ, като гжба. И за да се избѣлятъ тия платове трѣбва да се обработватъ енергично съ избѣлители, които не съдържатъ силни основи или които не съдържатъ никакви основи.

Плата се изпира въ мека вода съ неутра-
ленъ сапунъ.

Температурата на водата за прането и изплакването не трябва по никакъв начин да надминава 25° С.

Избълването най-добре се извършва по

следния начинъ: обработватъ най-напредъ съ бисулфитъ, после съ слабо алкаленъ разтворъ отъ водороденъ прекисъ, после се премива въ топла баня подкиселена съ сѣрна киселина и най-после се боядисва слабо съ синя боя.

Не трябва никога да се употребяват други алкалии, освен амониакът и боратът. Натриевият карбонат (содата) може да се употреби само в много разредени концентрации и при не по висока температура от 25 °C. За препоръчване е употребата на **Protectol Agfa**, който намалява рисковете за пожълтяване при пране и придава мекост на вълната.

Нѣкои хлорирани вълни, употребявани главно за трикотажи било самостоятелно, било примѣсени съ естествена или искусствена коприна придобиватъ жълтъ цвѣтъ при пране съ основа, който цвѣтъ изчезва при изпиране съ разредена киселина. За избѣлването на тия вълни добре е да се употребява вместо алкаленъ водороденъ прекисъ сѣрната киселина или бисулфита.

Ако въ вълнения предметъ има вплетени памучни нишки, тогава при избълването трѣбва да се внимава. Тогава избълването трѣбва да стане въ атмосфера отъ сѣренъ двуокисъ или въ разтворъ отъ бисулфитъ, подкиселенъ съ сѣрна киселина. Следващото изплакване трѣбва да стане много добре за да се премахнатъ и следитѣ отъ киселина, която ако остане ще разруши памучнитѣ влакна.

Избълването съ сѣренъ двуокисъ, обаче, не е трайно, защото то се основава на редуцирането на природнитѣ багрила, които повторно се окисляватъ. И, поради това, че кислородното избълване не оказва никакво вредно влияние върху памука, затова то въ последно време все повече и повече измѣства избълването съ сѣренъ триокисъ. Практикуватъ во-

дородния двуокисъ или, още по-добре, пербората. Въ първия случай употребяватъ 3 „кислородна вода, после слабо подкиселена баня съ сѣрна киселина и най-послѣ изплакватъ добре. Въ втория случай употребяватъ перборатъ въ кисела баня — специално съ оцетна или мравчена киселина, които не вредятъ на памука.

Захванаха да практикуватъ обработването на вълната съ перманганатъ преди да я обработятъ съ другъ изблитель — кафяния мангановъ окисъ, който се отлага върху влакната се превръща отъ следующия изблитель въ разтворима манганова соль. Ако за цѣлѣта е употребена сѣрна киселина, редукцията на мангановия окисъ не е пълна и кафяния цвѣтъ се проявява по-късно.

(Изъ „F. W. che“

Пр. Д. Сл.

Нещастни и неприятни случки въ бояджийството.

Както при всѣки единъ занаятъ така и въ бояджийството ставатъ нещастни и неприятни случки.

На прочутото изложение презъ 1926 год. gesolei въ Дюселдорфъ една голѣма германска фирма за вълнени прежди, която притежава фабрики въ Германия, Австрия, Чехия и пр. беше публикувала анкета на нещастнитѣ случки въ нейнитѣ предприятия, отъ които бѣше видно, че най-много нещастия ставали въ понеделникъ и сѣбота, а най-малко въ среда. На основание на своитѣ проучвания тя е напечатала плакарди съ предпазно съдържание, между които по важнитѣ бѣха: „Въ понеделникъ и сѣбота ставатъ най-много нещастия — пази се презъ опаснитѣ дни!“ „Кога прегледа за последенъ пътъ изправността на машината?“ „Носи прибрани коси и дрехи!“ „Кога минавашъ край трансмисии, ангренажи и машини внимавай!“ „Отваряй си очитѣ ако носишъ тяжести, кошове и стока!“

Специално въ бояджийницитѣ нещастнитѣ случки се дължатъ на невнимание, незнание и държане въ неизправностъ на машини пособия и пр. Най-важното нѣщо въ една бояджийница за избѣгване на нещастни случки освенъ добрата уредба въ поставяне на машини, пособия и пр. е да има добъръ и не хлъзгавъ подъ.

Най-лошиятъ подъ въ модерната бояджийница е циментовиятъ, защото по такъвъ подъ ставатъ най-много хлъзгания, които влечатъ нещастни случки. Цимента е и непрактиченъ, защото отъ кислотитѣ бани се руши и разваля. Такъвъ подъ може да има има приложение само тамъ гдето не се работи съ киселини като напр. въ повечето памучни бояджийници, избълвателни и др. Най-добриятъ подъ за бояджийници е отъ твърдо дърво нарязано на 15—20 сантим. парчета, които се поставятъ отвесно на жилитѣ. Другъ по ефтинъ и не по лошъ подъ е отъ гранитенъ камъкъ.

Напоследъкъ се правятъ подове отъ специално изпечени тухли (клинки), които сжщо издържатъ на киселини. Важното е подътъ да е грапавъ, устойчивъ на киселини и търкане.

Тамъ гдето се работи съ директенъ огънь, отъ не добре направенитѣ печи въ бояджийницата може да се образува неприятенъ димъ. Неприятна е особено есенно, зимно и въ дъждовно време охладената пара — мъгла. Срещу нея се борятъ само като се изкарва на вѣнъ чрезъ ексхиусторъ (вентилаторъ) обаче да се вкарва въ бояджийницата топълъ въздухъ. Студениятъ въздухъ благоприятствува за образуване на повече мъгла, затова не е за препоръчване да се отварятъ вратитѣ за проветряване отъ мъглата.

Много неприятности и изгаряния съ пара доставятъ лошитѣ кранове и пукнатитѣ трѣби. Крановетѣ се повреждатъ главно отъ бързото отваряне или затваряне. Смѣта се като правило крана да се отваря само до ³/₄, но не и до края до гдето може да се отвори. Отваряне, затваряне и регулиране на парата трѣбва да става съ бавни въртения на крановетѣ. При обгаряне съ пара най-добре действува за намаление на болкитѣ посипване съ брашно или други скорбѣлни вещества или леко търкане съ срезани, сурови картофи. При изгаряне съ гореща вода, гореща баня или друга гореща течностъ трѣбва да се избърза да се снее облѣклото. Ако това не може да стане бързо, трѣбва да се полѣе съ студена вода и чакъ тогава да се съблича внимателно като при нужда даже могатъ да се изрѣзватъ дрехи, чорапи и пр. Ако отъ изгарянето вече сж се образували пришки, трѣбва да се внимава да се не пукатъ защото много боли. Когато дрехитѣ сж вече залепнали и при по-голѣми изгаряния следъ като се полее съ студена вода, трѣбва да се вика лѣкаръ.

При изгаряне съ киселини и основи трѣбва веднага да се полѣе изгореното мѣсто съ

много вода. Ако изгарянето е съ основи, луги или други лугави неща (сода каустикъ, варъ и пр.) трѣбва да се измие мѣстото съ вода, въ която има оцетъ или нѣколко капки сѣрна киселина. Ако то е предизвикано отъ сѣрна, солна или друга киселина тогава трѣбва да се измие леко съ вода, въ която има сода сапунъ или варено млѣко. Ако алкалични течности попаднатъ въ очитѣ трѣбва да се поливатъ и плакнатъ съ вода респективно подкиселена вода. Ако попадне варъ въ очитѣ най-добре действува изплакване съ подсладена съ захаръ вода. При голѣми изгаряния по разни начини болниятъ получава жажда и обикновенно и температурата се повишава. На такива въ никой случай не трѣбва да се дава да пиятъ студена вода, а ако има топла вода, подсладена или въ видъ на чай. Тежко изгорени до като дойде лѣкарь, много често може да имъ се спаси живота съ хладки, около 28—30° С. бани и клизма съ разтворъ отъ 1% готварска соль.

Опасности има отъ много химикалии и киселини, затова трябва да се внимава какво и какъ се пипа, тегли, мери и налива. Отровни или опасни сж синъ камъкъ, оксална киселина, хромкали, вайнщайнъ препаратъ, сода каустикъ, разни киселини, алицаринъ и др. Почти никоя боя отъ тези, които главно се употребяватъ въ насъ не сж отровни, обаче това не значи, че не сж и вредни, защото повечето бои сж на прахъ. При неумѣло изсипване и манипулиране съ тѣхъ понеже сж на

много ситенъ прахъ, хвърчи изъ въздуха и се вдишва, нещо което е съвсемъ нехигиенично. Опасно е боравенето съ хлорна варъ и серенъ двуокисъ при избѣлването. атова трѣбва да се взематъ мерки за провѣтряване и пр. а хлорноводнитѣ бани не трѣбва да се изливатъ въ мѣста гдето има живи същества (риби и пр. въ рекитѣ), защото ще ги умори.

Въ бояджийницитѣ много хора сж разположени къмъ настинки, затова те трѣбва да си калявнатъ тѣлата съ въздушни бани, въ юнашкитѣ или спортни организации. Много бояджии, които работятъ кожи съ парафенилдиаминови бои (урзолъ, фуролъ, нако или пелцови бои) имъ се явяватъ петна по кожата, лицето, ржцетѣ и пр. Такива хора макаръ и да нѣма по голѣми послѣдствия не сж пригодни за занаята.

Въ бояджийницата трѣбва да се ходи съ шапка, защото капки отъ кондензирана пара на трѣбитѣ ако паднатъ върху главитѣ сж много неприятни. Най-добри обувки сж тези съ дървени подметки, защото сж по топли.

Преди започване на работа, застоялата вода и кондензирана вода въ трѣбитѣ трѣбва да се изпусне, защото ако влезе въ банята може да създаде много неприятности. Зимно време срещу праздници трѣбва да се изпусне водата отъ трѣбитѣ защото при силенъ студъ както тази година има опасностъ отъ спукване на трѣби и пр.

Казанлъкъ

М. Стайновъ

(Изъ в. „Инвалидъ“)

Приготовление на каросерията за файтони, коли и автомобили.

Една отъ най-важнитѣ работи въ коларската практика е шпахтелуване и шлифуване на каросерията.

Следъ като се свърши грудирането и нанесената боя изсъхне добре, каросерията се подлага на шпахтелуване. Шпахтела е специална боя съ по-гъста консистенция отколкото тия бои които се нанасятъ съ четка и служи изключително за изглаждане на неравноститѣ по повърхността на каросерията. Заради целта за която се употребява, шпахтела може да се нарича „изрвнителна боя“. Трѣбва добре да се внимава върху състава на шпахтела, а особено върху масленото му съдържание. И отъ опитността на специалиста зависи, щото шпахтела да има необходимото маслено съдържание, отъ което пъкъ въ голѣма степенъ зависи неговата трайностъ. Ако шпахтела е много мазенъ, както казватъ специалиститѣ, за изсъхването на единичния шпахтеловъ слой е нужно много време, а освенъ това има опасностъ слоя да не изсъхне достатъчно добре и образуващитѣ се при топло време газове подъ слоя боя да издуятъ мѣхури, които като

се пукнатъ ще развалятъ боята. Ако пъкъ шпахтела е много посенъ той не може да се държи добре и понѣкога пада следъ кжсо време при най-малко разтърсване. Каросерията получава 6 до 8 слоя шпахтелъ, за да може чрезъ задоволително изглаждане на съществуващитѣ неравности да се получи съвсемъ гладка каросерийна повърхностъ. Отдѣлнитѣ слоеве да сж по възможностъ тънки и, което е по-важно, но боята се остава доста дълго време за да може да изсъхне добре. Времето на съхненето зависи отъ масленото съдържание на шпахтела и при нормални условия се движи между 20—24 часа. Ако обаче се употребятъ споменатитѣ по-рано при грундирането помѣщения за сушене (гл. кн. 2 отъ тая година на списанието), тогава времето за сушене значително ще се съкрати безъ да се повреди трайността на боята.

Ако нанасянето на шпахтеловитѣ пластове е било последвано отъ необходимото време за тѣхното изсъхване и цѣлия шпахтеловъ пластъ е добре изсъхналъ, то може да се захване тѣй нареченото шлифуване на ка-

росерията, при което, обаче е нужно много внимание. При шлифване на каросерийната повърхност се разбира изтъркване на шпактеловия пластъ с пемза и вода за да бждат напълно отстранени неравности по него. Ако все пакъ се явяват голѣми неравности, то вдлъбнатинитѣ се запълватъ по възможностъ съ малко шпактелова боя за да се получи равномерна гладка повърхнина, а възвишенията се по силно шлифуватъ, при което освенъ, че се губи много време при шлифването; но и работата вече не е безупречна.

Това е най-важния моментъ при боядисването на каросерията и отъ него зависи да получи каросерията една безупречна огледална повърхнина. Минималнитѣ неравности на шпактеловия слой ще изглеждатъ много лошо на лакираната кола, защото тия грѣшки ще изглеждатъ увеличени отъ лаковото огледало. При шлифването е важно да се подбере сполучлива пемза, и при това трѣбва отначало да се захване съ едрозърнести за да могатъ лесно да се изтриятъ грубитѣ възвишения и следъ туй постепенно все по дребнозърнести, която остава все по-малки следи. За тая цѣль не трѣбва да избираме евтина пемза, която между дребнитѣ има и много едри зърна, които ще оставятъ дълбоки следи безъ да могатъ да се покрятъ отъ следващитѣ слоеве боя и да личатъ на лакираната каросерия. Следъ като се свърши шлифването на каросерията и всички грапавини се напълно отстранятъ, излива се останалата пемза и се изсушава преди да се нанасятъ други слоеве боя.

Нанасяне покривната боя върху каросерията.

Каросерията шаси, на автомобила получава последенъ слой боя — това е оня най-горенъ пластъ, който придава хубавия изгледъ на автомобила. При тая работа, както и при всички други се иска голѣмо внимание. Цвѣта на автомобила се предписва отъ самия купувачъ и отъ майстора зависи много, какви смѣси да подбере, щото да може да се добие искания по предписанието тонъ. При правенето на смѣста трѣбва сжщо да се внимава върху нейното маслено съдържание, защото ако боята е много тлъста, затруднява се нейното съхнене, ако пъкъ е много постна, не се схваща достатъчно здраво и при трѣскането на автомобила лесно пада. Нанасянето на тая боя много зависи отъ личнитѣ способности на самия работникъ. Преди всичко боята трѣбва да се нанесе равномерно и тънко. Защото ако се случи боята да се събере на капки, ще трѣбва да се пребоядисва отново. Добре е да се употреби при тая работа споменатия въ миналата книжка при „грундиране на каросерията“ апаратъ на фирмата Krautzberger & Co, Holzhausen bei Leipzig, защото тоя апаратъ при правилно дѣйствие дава равномерни пластове боя. Преди да се нанесе други пластъ, първия трѣбва да изсъхне много добре. И тукъ

сжщо може да се употреби съ успѣхъ изкуственото съхнене и общото време за съхненето да се значително съкрати, безъ да има нѣкаква вреда отъ това. Тѣй като различнитѣ бои иматъ различна покривна сила (едната боя покрива по-добре отъ друга) то и броя на слоеветѣ боя зависи отъ естеството на боята, която ще бжде употребена и ще трѣбва да нанесемъ толкова пластове, колкото ще бждатъ необходими за да не се виждатъ никакви по-свѣтли или по-тъмни места и никакви грапавини подъ пласта боя. Само по себе си се разбира че употребенитѣ четки, прѣскачки и пр. трѣбва да се държатъ толкова чисти колкото е възможно това. Особено трѣбва да се внимава върху това, щото по никакъвъ начинъ да не се потопява една четка, изцапана отъ една боя да не се употребява за друга боя преди да бжде добре измита, защото намиращата се по четката боя веднага придава другъ тонъ на известни места, които може да се поправи само чрезъ ново пребоядисване. Следъ свършването на боядисването, каросерията се внимателно оглежда и се отстраняватъ отъ нея зрънцата, мѣхурчетата и т. н. Ако пласта боя е безупреченъ и добре изсъхналъ, тогава може да се предприеме лакирането.

Лакиране и покриване на боядисаната каросерия.

Лакътъ се приготвя отъ сурови материали, които ние получаваме отъ далечни страни. Поради това лакътъ е единъ скъпъ продуктъ и затова трѣбва да бждемъ спрѣмо него пестеливи тѣй като голѣмата употреба на нѣкой скъпъ продуктъ ще доведе до поскъпване на колата, за което сжщо ще трѣбва да се държи смѣтка. Има различни качества лакове и затова въ зависимостъ отъ цѣльта може да се употреби по-скъпъ или по-евтинъ лакъ. Въ автомобилното строителство кждето лака е сжщевременно и защитенъ слой на боята и е изложенъ на всички атмосферни влияния, безъ съмнение трѣбва да се подбере единъ добъръ лакъ, защото евтиния лакъ нѣма да отговаря на условията и при промѣнитѣ на температурата и трѣскането на движенията съ автомобилъ лесно ще падне, при което ще се открие боята и ще се повреди. Отъ казаното е ясно, че трайността на цѣлата боя зависи до голѣма степенъ отъ слоя лакъ и затуй трѣбва да употребяваме само доброкачественъ лакъ, за да не чуваме рекламации отъ клиентитѣ си.

Преди да се почне лакирането трѣбва да се провери каросерията още веднажъ дали е чиста, дали има прахъ и следъ това да се лакира. И както при боядисването и при лакирането трѣбва да се внимава, щото лака да бжде тънко и равномерно нанесенъ, за да може да изсъхне въ известно, опредѣлено време. При много тънко нанасяне лака може да се стече на капки и тогава да се наложи неговото отшлифване защото ако го оставимъ и го покриемъ съ втори слой лакъ, той не ще

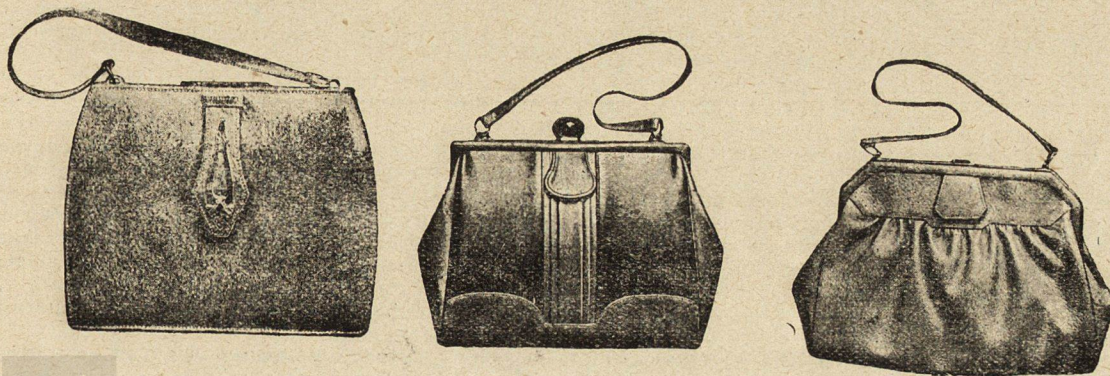
може да се маскира и ще се познава. Щомъ като се изнесе първия слой лакъ, остава се да изсъхне добре и тая операция до тогава докато каросерията придобие достатъчно дебели, устойчивъ на атмосфернитъ влияния лаковъ слѣй, При нормални условия сж нужни не-повече отъ 3 — 4 лакирания. Като се направятъ тия лакирания за съотвѣтното време и като изсъхнатъ добре, тогава може да се пристъпи къмъ полаганито на последния покривенъ лакъ. Както се вижда и отъ самото име на тоя лакъ, той е последната и най-горна покривка на каросерията. Тоя лакъ, освенъ че притежава особень блѣсъкъ, но още е и извънредно твърдъ и образува добра покривка на боята и лака. Поради тая причина покривния лакъ има извънредно голѣмо значение. Нанасянето на покривния лакъ става въ специално помещение, покривно помещение за да бждатъ изключени всички случайности при тая работа. Тукъ е най-важно, щото, когато каросерията се внесе въ поривното помещение, както тя, така и помещението да бждатъ съвършенно чисти отъ прахъ, защото само въ такъвъ случай каросерията може да получи единъ безупреченъ гланцъ. Ако презъ време на лакирането и съхненето има прахъ, то повърхнината на каросерията придобива единъ прашенъ изгледъ. При липса на вода въ помещението стенигъ и пода се поливатъ съ вода и въздуха се пулверизира (напрѣсква) за да на се вдига абсолютно никакъвъ прахъ при движението на работника и да не осѣда по мекия лакъ. Следъ това въ помещението трѣбва да се пази една равномерна температура. Да не бжде нито много студено, нито много горещо за да може добре да изсъхне нанесения лакъ. При спазване на изброенитъ условия работата може да бжде отлично изпълнена отъ похватна и обучена ржка. Въ голѣмитъ фабрики, гдѣто всѣка работа е специализирана, работата съ покривния лакъ се довѣрява най-често на спе-

циалистъ. Както всички слоеве тѣй и тоя отъ покривенъ лакъ трѣбва да бжде нанесенъ равномерно за да не се стече на капки, а да се получи равномеренъ слой. Тая операция се повтаря нѣколко пѣти докато каросерията получи искания гланцъ. Всѣки отдѣленъ лаковъ слой трѣбва добре да изсъхне преди да се нанесе втори. Необходимо е покривното помещение да се заключва, за да не се навлича прахъ отъ непредвидени гости. Въ нѣкои фабрики има обичай последния покривенъ лакъ да се полага следъ последното изпитване на колата. Обаче по тоя въпросъ мненията сж различни и всеки работи споредъ своитъ схващания. Въ нѣкои фабрики полагането на покривния лакъ се извършва даже следъ като се поставятъ възглавницитъ, защото при поставянето може лесно да стане повреждане на гланца и да се наложи ново поставяне на покривенъ лакъ. Първото нѣщо за което се налагатъ грижи следъ полагането на последния лакъ е да му се даде възможность добре да изсъхне, защото не добре изсъхналия лакъ се влияе отъ атмосфернитъ влияния, което пъкъ можа да доведе до известни неприятности. Въ интереса на самитъ фабриканти е да дадатъ единъ добъръ, устойчивъ на атмосфернитъ влияния лакъ, за да нѣма рекламации за това отъ своитъ клиенти. Трайността на лака се повишава чрезъ тѣй нареченото втвърдяване на лака, което става като се измие лакираната и добре изсъхнала кола съ чиста, прозрачна вода. Осеевъ това, по тоя начинъ лаковата повърхнина получава единъ извънреденъ гланцъ. Измиването трѣбва да се извършва много грижливо, съ съвсемъ чиста вода и много грижливо изчистена мека кожа за да не се надраци новолакираната кола. Това измиване е най-добре да се извърши следъ пълното сглобяване на автомобиля. Това съставлява последната работа върху комплектния автомобилъ.

(Изъ „Kaross“ u. Reise)

Пр. Д. Сл

Модерни кожени пролътни чанти.



фиг. 19.

Правятъ се отъ свѣтли цвѣтни кожи бешъ, лила, морско синьо, резеда и красивия цвѣтъ лила—бешъ или сребърно сиво. Преобладаватъ

чантитъ съ семпълъ обикновенъ видъ, но съ луксозни машинки (рамки). Дръжката (каишката) се прави пакъ отъ кожа.



Какъ да разпознаваме платоветъ.

Вълнени платове.

Когато купуваме платове или готови дрехи, трѣбва да можемъ поне отчасти да различаваме едно отъ друго вълната, памука, естествената и изкуствена коприна, защото умѣло се имитиратъ, а пѣкъ ценността имъ не е еднаква.

Вълната най-лесно се разпознава, като се запали по една жица отъ вѣтъка и основата. При горенето вълната мирише на изгорена кость (на опърлено) и образува твърдъ горивенъ остатѣкъ, като топче. Горенето на вълната е бавно. Памукътъ гори бързо, дава лесно разсипваща се пепелъ и мирише, като кога се гори книга.

Напоследѣкъ много платове, които се продаватъ за вълнени и сж много евтини (такива се употребяватъ главно за готови дрехи), иматъ за свой суровъ материалъ прежда, които сж направени отъ вълнени отпадѣци (дрѣбъ, разчепкани конци и пр.), изкуствена вълна (произведена отъ разчепкани парцали, отпадѣци и др.), а често и отъ памукъ примѣсенъ съ малко вълна, за да мирише на опърлено, ако се запали за проба. Такива прости и ентими платове сж всѣкога шрайхгарни, защото отпадѣци и примѣси съ памукъ могатъ да се предатъ само по шрайхгаренъ начинъ. Има обаче шрайхгарни платове, които сж отъ чиста, а много често и отъ най хубавата мириносова вълна. Преждата на добритъ шрайхгарни платове се състои отъ влакна, дълги отъ 1 до 8 сантиметра, но срѣдно повечето сж около 4—5 сантиметра. Ако суровиятъ материалъ е памукъ (така наречената *вигоня имитатъ*), то, освенъ ако има нѣкои вълнени влакна за миризма, другитъ не надминаватъ два сантиметра.

По-добри и значително по-скѣпи сж камгарнитъ платове, на които материалътъ е така наречената камгарна прежда, чиито отдѣлни влакна сж отъ 3 до 20 и повече сантиметра и сж наредени въ жицата успоредно, когато при шрайхгарната жица сж разбъркани и рошави.

Много отъ шрайхгарнитъ платове се правятъ изкуствено рошави чрезъ тепане, кардиране (разчесване) и пр., за да станатъ, както се казва, по-топли и помасивни. Камгарнитъ сж по-гладки, по-лѣскави, по-сѣкнати (гѣсти) и пр.

Напоследѣкъ много камгарни, а сжщо и шрайхгарни платове се фалшифициратъ като въ вълната се примѣсва 20 до 80% изкуствена коприна, нахжсана на дребно, за да може да се преде (*Stapelfasser* и др.). Изкуствената коприна въ своитъ производствени страни е по-евтинъ отъ хубавата изпрана вълна затуй нека не се види чудно, че единъ нагледъ по-скѣпъ материалъ — изкуствената коприна — се употребява за фалшификация. Излишно е да се казва, че шрайхгарнитъ прости платове, а сжщо и примѣсенитъ съ нахжсана изкуствена коприна още при преденето, сж съвсемъ не-трайни. Шрайхгарната прежда се употребява още и за прости фланели и гащи.

Много често се срещатъ платове, които иматъ изгледъ на вълнени, обаче основата имъ е памучна. Тѣ сж така нареченитъ *подувълнени платове*, а населението имъ казва *мелезни* или *смѣсени* платове. Поради това изпитването трѣбва да става и на вѣтъка, и на основата.

Ако нѣма възможностъ да се прави проба съ горене, може да се опита и съ жби. Вълнениятъ конецъ лесно се срѣзва и веднага се отсича съ жбитъ; освенъ

това, вълната лесно се схрусква — нахжсва се съ жби; памукътъ пѣкъ мѣчно се прегризва и се дѣвче.

Памучни и ленени платове.

По голѣма употреба има памукътъ, затова и производството му е нѣколко пѣти по-голѣмо отъ оно за на вълната. Когато купуваме памучни платове, трѣбва еа знаеме, че колкото памучната прежда, отъ която е изтъканъ платътъ, е отъ по-добри влакна, толкова тя и платътъ сж по-доброкачествени.

Обикновенитъ памучи сж отъ влакна съ дължина до 20 милиметра, когато финитъ прежди, които най-често де получаватъ отъ американски или египетски сортове, сж отъ влакна, които достигатъ до 40 и повече милиметра. Получениятъ платъ, освенъ по изгледъ, е толкова по-доброкачественъ, колкото по-гѣсто (плотно) е тъканъ. Трѣбва, обаче, да се знае, че плътенъ изгледъ може да се даде и на по-слаби платове, посредствомъ апертура (коловане и пр.) каква е истинската плътностъ на таквъ платъ може да се види, като се изпере едно парче. Когато се купува памученъ платъ, който впоследствие ще се пере, трѣбва да се иска да бжде траенъ не пране. Най-трайни сж памучнитъ платове, боядисани съ индантенови бои, нафтолъ и индиго. Повечето отъ тѣхъ сж трайни, даже като се ператъ и съ хлорна вода, както е обикновено въ голѣмитъ перачници. Следъ тѣхъ идатъ боядисанитъ съ сѣрнъ бои, а най-слаби съ субстантивни (обикновени памучни) бои. Дали е траенъ на пране единъ памученъ платъ се познава, като се изпере едно парченце.

По-добри, но, разбира се, и по-скѣпи сж ленени-тѣ платове. Въ тѣхъ отдѣлнитъ жици сж съ влакна, по-дълги отъ най-дългитъ памучни, и достигатъ до 10—20 сантиметра, па и по-вече. Често, обаче, за вѣтъка на лененитъ платна се употребява прежда отъ отпадѣци на ленъ (горфъ), или памукъ. Това се познава по кѣситъ влакна. Трайността на пране се познава за лененитъ платове по сжщия начинъ, както и за памучнитъ.

М. Стайновъ

Кржгълъ корнизовъ профилъ на бюфетъ.

Какъ най-добре и най-ефтино би могълъ да се направи?

Кржглия корнизъ отъ дветѣ страни на бюфета най-добре би могълъ да се направи по следния начинъ: Най-първо се изработва топа дървена форма отъ жжсъ дебела дѣска, върху която се залѣпя тънкия зажлебенъ корнизъ. Върху дебелината на корнизовия профилъ въ прибавената форма трѣбва да се обръща внимание: всѣко прибавено парче трѣбва да има своя дебелина. Когато мобила ще има свѣтълъ тонъ, залѣпяването на ребрата трѣбва да не бие на очи. Трѣбва да се внимава да получатъ тънки ленти, поставени една следъ друга. Искане се още фугитъ да не се назбаватъ, защото тогава изглеждатъ нечисти.

Като се направи долната частъ на кржглия рѣбъ може да се работи и по другъ начинъ. Слѣпитъ рѣбове отстрани, подобно на кржглата основна форма, могатъ да се направятъ жглести и масивнитъ парчета да се залѣпятъ предварително. Противъ правилъ фуги съ закржглени жлебове не би могло да се възрази, особено, когато мобила ще бжде тъменъ.

пр. Д. Сл.

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Слѣпването на дървени плоскости и части, които да устояват на влагата.

Най-обикновено бива, когато към сварения горещ тугкалъ се примеси 5—10% прахъ отъ гипсъ калциевъ карбонатъ и др. При изсъхването на тази тугкалена смѣсъ, става силно втвърдяване и слепенитѣ части държатъ здраво. За по здраво може къмъ тази смѣсъ да се прибави 20% чистъ безиръ. (Безира трѣбва да бѣде много чистъ и нѣма примеси отъ минерални масла).

Съ този тугкалъ се работи бърже и въ топло помещение, тугкала сжщо трѣбва да е добръ стопленъ, тъй като скоро застива, згъстява се и не може да се разнася добръ.

Вмѣсто тугкалъ може да се употрѣби чистъ преваренъ безиръ (безиръ згъстенъ чрезъ варене на водна баня).

По този начинъ се слепяватъ всички части на врати и прозорци изложени на постоянна влага. Слепенитѣ части трѣбва да се държатъ стѣгнати най-малко 48 часа до като засъхнатъ.

На последъкъ се употрѣблява новитѣ специални студени лепила, Kaltleim Тѣ сж бѣли брашна приготвени фабрично.

Приготвянето на лепилата става като се полеятъ съ слабо хладка вода, за да шупнатъ и следъ туй долѣе нужното останало количество, за да се доразредятъ. Приготвянето става по строго опредѣлени пропорции, на водата и брашното, посочени отъ самата фабрика. Нанасянето става съ четка сжщо както тугкала. Сждоветъ съ които се работи, трѣбва да сж чисти отъ метални съединения.

Неудобството, тукъ е че трѣбва, да се приготвя толкова лепило колкото е нужно за момента. Остане ли по продължително време губи вече лепливостта си. Цената му е по-висока отъ тугкала.

Съ тѣзи лепила работятъ въ аеропланнитѣ работилници и слепяватъ частитѣ на аеропланитѣ.

Такива лепила може, да се доставятъ отъ фирмитѣ Асдуръ и магазинъ „фурниръ“ София или Инженеръ Николовъ въ Варна.

Сами може да си приготвимъ студено лепило отъ Казеинъ.

Казеина е бѣлъ прахъ, съ малко тежка мириза. Приготвя се отъ изсушена съвсемъ маслена извара (отвара) получена отъ вкиснало или подсирено много добре избито млѣко.

Отварата се изцѣжда отъ извика, като се промива 1—2 пѣти съ студена вода, следъ което се изсушава топълъ не повече 50 провѣтривъ въздухъ. Подиръ изсъхването се сгущва и прѣсѣва на ситно.

Въ чистъ глинень и стѣкленъ сждъ се поставя 100 грама прахъ отъ казеина, следъ туй се залива съ 150—280 гр. студена вода и чака да се размеже добре казеина.

Въ другъ отделень сждъ се взема 12—22 гр. гасена варъ съ толкова вода, щото да се разпадне на прахъ полива се съ 85—90 гр. вода и дебръ разбръква. Горнитѣ два смѣса се събиратъ на едно и хубаво разбръкватъ, следъ което имъ се прибавя 80 гр. натриево водно стѣкло (Натриевъ силикатъ). Смѣста е вече готова и съ нея може да се лепи. Нанасянето става съ помощта на четка.

Сленитѣ по този начинъ части, може да издържатъ 5—8 дена въ вода.

Готовъ прахъ отъ казеинъ и натриево водно стѣкло, може се набави отъ всѣка аптека или дрогерия.

Ст. Я.

Полиране на бастуни и др. масови дървени издѣлия.

Освенъ съ обикновена политура, такива издѣлия могатъ да се полиратъ чрезъ американски начинъ на полиране, съ помощта на специални акове и политури (специалитети) какъто е напр. Kronen Dolierlack.

Работенето съ тѣзи препарати става по два начини: единия е когато дърветата иматъ едри голѣми пори и другия, когато сж съ малки ситни пори.

При първия начинъ се пристѣпя най-първо къмъ запълването на поритѣ, а при втория направо — къмъ лакирането.

Следъ шлифоването на предмета нѣколко пѣти и съ вода, и е добре изсъхналъ намазва се съ четка или парцалъ съ порень феолера, Kronengrundfiller (Porenfiller). Ако при първо намазване не се запълнатъ поритѣ, намазва се втори пѣтъ.

Следъ окончателното хубаво изсъхване на намазаното, се шлифова лекъ съ стѣклена книга № 00. За да имаме по добра основа и не се получаватъ петна намазва се предмета съ слаба шеллакова политура или полирно масло. Подиръ 2-3 часа наново се шлифова съ стѣклена книга и намазва съ помощта на гъста мека четка съ лака. Kronengrundlack. Подиръ 24—48 часа лакираната частъ се шлифова съ памзовъ прахъ и вода, търкането става съ плѣстип парче киче. Лакирането ще зависи отъ самата работа. Ако се получи гладка плоскост, то 2—3 лакирания сж достатъчни. Подиръ последното лакиране и шлифоване съ вода, следъ 3-4 часа се шлифова наново съ прахъ отъ трипень.

Взима се обикновена полирна бага наквадена съ специална течностъ наречена политуерна вода Kronenpoliermittel (Polierwasser) и се заполирова 1—2 пѣти предмета по обикновенъ начинъ, безъ да се слага масло.

Нанасянето на лаковетѣ и шлифоването трѣбва да става само следъ окончателното изсъхване на предишнитѣ Лака се нанася равномерно по жили и въ негждо състояние четкиитѣ трѣбва да бѣдатъ стѣгнати и отъ много меки косми.

Всички тѣзи препарати сж специалитети и техни съставъ е тайна на фабриката, която ги произвежда. Може да се доставятъ отъ:

Moelfreie Grundfermittel — Gesellschaft, Paul Jaeger & Co.
Tübingerstratze 39. Stuttgart

Ст. Я.

Спойка на алуминии.

Стопяватъ се 4 кгр. цинкъ, и се изливатъ въ вода, после наново се стопява и се прибавя 7 кгр. калай и бавно — 100 грама олово и 100 гр. фосфатъ; размесва се грижливо и се поставя въ растопена маса едно парче дърво, котето предизвиква кипене и най-после 100 гр. воськъ за да очистятъ плуващитѣ отгоре нечистотий.

(G. E. Gail. E. U.)

Грънчарски глазури.

Ако се прибази на глазура съ 60—80% олово, фритъ от калциевъ и боровъ окисъ (56 ч. варъ, 70 ч. бор. окисъ и 36 ч. вода), намалява се точката на изливането съ 10%.

Една друга хубава нефритована глазура която се топи на същата температура е следната:

504 ч. варъ негасена, 94 ч. калиевъ окисъ, 102 ч. алуминиевъ окисъ, 36 ч. кварцъ, 63 ч. боровъ три-окисъ. Ако на тая глазура се прибави 10% калаенъ окисъ тя става млъчна (непрозрачна).

Трайността на различните кожухарски кожи.

Трайността на кожухарската кожа е едно много важно нейно свойство, както за кожухара, така и за самия купувач. Въ зависимост от това дали кожата е естествена или обработена, дали е избълена или боядисана, трайността на една и съща кожа е различна. Американските индустриалци работятъ съ доста силни химикали, които чувствително намаляватъ нейната трайност, когато обработената въ Германия кожа по трайност се много малко отличава отъ естествената.

Таблицата, която тукъ привеждаме е дадена преди доста много години отъ William E. Austin и нѣкои цифри — особено за избълени и боядисани кожи — трѣбва непременно да се корегиратъ, защото днесъ методитъ за избълване и боядисване на кожата сж толкова усъвършенствувани, че днесъ обработването на кожата почти не се отразява вредно върху тѣхъ.

Астраханъ	10 год.
Мечка	94 "
Бобъръ, естественъ	90 "
Бобъръ, скубанъ	85 "
Бизамъ	45 "
Чинчилиа (перувиански заекъ)	15 "
Тибетска коза (ибексъ)	40 "
Жребець, сивъ	20 - 25 "
Лисица, естествена	40 "
Лисица, слабо боядисана	25 "
Генетъ (конь)	35 "
Дивъ заякъ	5 "
Горностай (хермелинъ)	25 "
Питомень заякъ	5 "
Колински	25 "
Кримеръ	60 "
Леопардъ	75 "
Рисъ	25 "
Бѣлка, естествена	65 "
Бѣлка, избълена	45 "
Златка, природна	45 "
Златка, боядисана	35 "
Къртъ	7 "
Поръ, естественъ	70 "
Поръ, боядисанъ	35 "
Поръ, японски	20 "
Нугриа, скубана	25 "
Опосъ, естественъ	35 "
Опосъ, боядисанъ	20 "
Опосъ, австралийски	40 "
Полска куница	100 "
Морска куница	100 "
Персианеръ (персийска овца)	66 "
Жребець, руски	35 "
Манголинъ, естественъ	65 "
Манголинъ, боядисанъ	50 "
Тюленъ	80 "
Тюленъ, боядисанъ	70 "
Скунксъ	50 "
Лѣшоядъ (филфрасъ)	100 "
Вълкъ, естественъ	50 "
Коза	15 "
Самуръ	60 "
Самуръ, избълненъ	45 "

Изъ „Kürschner-Zung“

Д. Сл.

Една нова материя: шведска кожа.

Отъ нѣколко седмици въ витринитъ на голѣмитъ модни къщи въ Лондонъ и Парижъ се виждатъ чудно

хубави мъжки и дамски манта, мъжки спортни фуражки, дамски шапки, всички видове обуша, които веднага обръщатъ вниманието върху себе си. Тоя продуктъ на пръвъ погледъ изглежда че е приготвенъ отъ дива кожа. Изглежда че тая материя е много мека. На пазаря се среща въ всички цѣтове, които човѣкъ може да си помисли: отъ бѣлъ и най-свѣтло сивъ до най-тъмното нюансиране.

Споредъ специалиститъ, Германия е отечеството на тоя моденъ артикулъ, който е много разпространенъ на пазаря въ Англия и Франция, докато въ Германия още не може да се види. Дали Шведската кожа днесъ въ Германия се произвежда по нѣкой новъ начинъ, още не може да се установи. Въ всѣки случай интересно е да се констатира че по-преди Шведската кожа не можа да намѣри пазаръ въ Германия, а днесъ тя се шири въ Франция, Англия и Съединенитъ Щати.

Днесъ е много малко познатъ процеса по който се произвежда Шведската кожа. Знае се, че това е воденъ агрегатъ съ каучукъ, сатенъ или калико и отъ друга страна ситенъ вълненъ прахъ.

Шведската кожа има много голѣми предимства предъ импрегниранитъ платове, употребявани за дрехи противъ дъждъ. Ушита на менто, шведската кожа прилепва много добре на тѣлото и нѣма тоя дефектъ на импрегниранитъ платове, които лѣте каратъ да се поти тоя който ги носи, а зиме да трепери. Вътрешната частъ е приготвена отъ калико или още по-добре отъ сатенъ.

Голѣмата гъвкавостъ на тая материя позволява на конфекционния браншъ и шивачитъ да пригъватъ мъжки и дамски манта отъ Шведска кожа чрезъ простъ ушизане — безъ да се лѣпи, като импрегниранитъ платове — както се шие всѣки платъ съ игла и конци.

Тая материя има ширина 130—140 см. Пустнати сж на пазаря сортове съ различна зравина. Затуй тая материя има толкова разнообразно приложение. Въ автомобилната индустрия се употребява за облицане на възглавницитъ. Употрѣбяга се сжщо тъй за направа на дамски обушки. Дн съ най-много се употребява за направа на дамски и мъжки манта. Боятъ на Шведската кожа не избѣляватъ на свѣтлина. А че една материя, която се носи и въ най-лошото време, трѣбва да може добре да се изчитва — за това даже и не се споменава. Прахътъ се много добре изчетква съ четка. Всѣки, който е запознатъ съ мъжкитъ и дамски манта, шапки, обуша и други предмети приготвени отъ Шведска кожа твърди че тия предмети се търсятъ отъ елегантната публика.

Индустрията и търговията съ килими

Смирненското седалище на „Ориенталъ“ Карпетъ“ е концентриционния пунктъ на всички анадолски килими.

Само когато се вземе предъ видъ, че около 100000 души се занимаватъ съ приготвяването на килими, само тогава човѣкъ може да се има една по-ясна представа за важността, която тая индустрия може да има за Турция.

Разбира се, това е индустрия, която не изисква колосални инсталации; нито скѣпи машинарии, тя се развива по занаятчийския стилъ.

Въ Турция съ приготвяването на килимитъ се занимаватъ главно женитъ: но естествено, рѣчното приготвяване на килимитъ не е достатъчно.

Въ смирненското седалище на „Ориенталъ“ Карпетъ“ се изпращатъ килимитъ, изработени въ всички анадолски центрове. Тамъ тия килими се подлагатъ на едно продължително и грижливо „талиране“ (разхубавяване).

Въ централния складъ сж натрупани цѣли плани отъ килими отъ различни типове и качества.

На първо мѣсто, разни работници, специалисти пристѣпватъ къмъ измѣрване и класиране на килимитъ по произходъ. Следъ това, въ едно друго помѣщение се пристѣпва къмъ подстригване на килимитъ. Тая операция се извършва съ механически машини. После сжщитъ тия килими се окѣпватъ въ специални химически бани и т. н.

Положението на смирненския пазаръ на килими е добро. По-голѣмата частъ отъ анадолскитъ килими, нѣматъ, наистина, финността на персийскитъ или кавказскитъ, но пъкъ за това сж по-декоративни и се поглѣщатъ отъ Америка.



ХИГИЕНА

Хигиена на храненето.

Освенъ отъ кислородъ, който ние получаваме чрезъ въздуха, организмътъ има нужда и отъ храна.

Сложни химически процеси разлагатъ въ тѣлото храната на съставнитѣ ѝ части и я приготвяватъ, за да послужатъ при изграждане на клетките, както и за поддържане на живота вътрѣ въ тѣзи клетки. Съвкупността на всички тѣзи процеси се нарича **обмяна на веществата**.

Голѣмитѣ съвременни германски хигиенисти доказватъ, че грамадниятъ тѣлесни усилия на германцитѣ презъ време на последната война, не биха били понесени, ако народътъ, особено германскиятъ работникъ, не се е хранилъ съ добра храна до преди войната.

Голѣмитѣ индустриалци, като Крупъ и др. отъ опитъ сж се убедили, че предисловие за работоспособността на тѣхнитѣ работници е доброто имъ хранене и сж се грижили за последното, като сж имъ уреждали кухни.

Всѣка машина, за да бжде движима, има нужда отъ енергия. За да работи една парна машина, трѣбва постоянно да се поддържа огъня въ нея. Сжщото нѣщо представлява и храната за човѣшкия организмъ. Наистина една машина, когато не работи, нѣма нужда отъ енергия. Човѣкъ обаче не почива никога. Даже когато спи, неговиятъ организмъ пакъ работи. Двигателната сила на това непрекъснато работене е храната. Всички знаемъ отъ опитъ, колко слаби и изнеможели се чувствуваме, когато не сме взели храната си въ опредѣленото за това време.

Гладътъ и жаждата правятъ човѣка нервненъ и способненъ на всичко тощо. Гладътъ, жаждата и апетитътъ отъ хиляди и хиляди години насамъ сж ръководители и ръководятъ храненето; тѣ сж негови регулатори и ни учатъ, какво да ядемъ и пиемъ.

Хранителнитѣ продукти споредъ съставнитѣ имъ части се раздѣлятъ на: въглехидрати, бѣлтъчини, вещества, мазнини, соли и витамини. Въглехидратитѣ се съдържатъ главно въ брашното, хлѣба и захаритѣ, бѣлтъчинитѣ вещества — въ месото, яйцата, млѣкото и сиренето; мазнинитѣ въ разнитѣ видове масла и мастѣ; —въ разнитѣ зеленчуци, и готварската солъ; витаминитѣ въ суровитѣ овощи и зеленчуци, въ прѣсното млѣко и въ моруновото масло.

Ученитѣ сж въ състояние да измерватъ съвършено точно силата, която се съдържа въ хранителнитѣ продукти, като последнитѣ се горятъ въ особенни апарати и получената при това топлина се измерва. Това дава възможностъ да се опредѣля хранителната стойностъ на съставнитѣ части на продуктитѣ. Последната се изчислява съ топлинни единици, наречени **калории**. Една калория се равнява на онова количество топлина, която е необходима, за да затопли единъ килограмъ вода на 1 градусъ С.

Установено е, че 1 грамъ бѣлтъкъ, както и 1 грамъ въглехидрати даватъ на нашето тѣло 4.1 калории; 1 грамъ мазнини—9.3 калории. Единъ възрастенъ човѣкъ отъ 70 килгр. тежестъ и при умѣрена физическа или умствена работа има нужда отъ 2.800 калории дневно. Разбира се за сжщия човѣкъ при усилена работа сж нуждни много повече калории, около 4.000—5.000.

За едно денонощие на единъ срѣдно работящъ овѣмъ сж нуждни 350 грама въглехидрати, около 80 овра бѣлтъчни вещества и 55 грама мазнини; освенъ сж въ малко количество соли и витамини. Безъ пос-

леднитѣ човѣкъ не може да живѣе, защото тѣ сж нѣщо като варѣта въ една сграда; тѣ сж необходими за да запази тѣлото своята здравина.

Сжщността на витаминитѣ, начина на действието и произхода имъ сж още недостатъчно уяснени. Знае се само, че ако липсватъ витаминитѣ, организмътъ страда и получава голѣми тѣлесни повреди.

Най-важнитѣ хранителни продукти даватъ следнитѣ калории:

100 грама месо безъ тлъстини	200—250 калории
100 грама млѣко	68 "
едно яйце	140 "
100 грама хлѣбъ	200—300 "
100 грама захаръ	400 "
100 грама масло	800 "

Отъ горната таблица се вижда ясно, че най-хранителни сж мазнинитѣ, защото 100 грама отъ последнитѣ даватъ 800 калории.

Най-подходящата храна за единъ здравъ и работещъ организмъ е смѣсената т.е. трѣбва да се хранимъ съ хлѣбъ, месо, зеленчуци, тлъстини, млѣчни продукти и овощи, при условие, че въ смѣсената храна да има обезателно едно минимално количество бѣлтъкъ (30—50 грама дневно). Известно е, че нашето тѣло е изградено отъ безброй малки клетки. Материялтѣ имъ е отъ бѣлтъкъ. Презъ време на живота обаче тѣзи клетки умираатъ и трѣбва да бждатъ замѣствани отъ нови за това е нуженъ бѣлтъкъ, значи сжщата материя, отъ която сж изградени клеткитѣ.

Често задаваниятъ въпросъ: е ли това или онова хранително, нѣма особена смисълъ, защото всичко зависи отъ количеството на храната, която ние взимаме и отъ начина какъ тя е приготвена. Вкусното приготвяне на една храна е необходимо, за да могатъ правилно и достатъчно да се отдѣлятъ всички онѣзи сокове, необходими за смилане на храната и нейното рационално използване.

Най-важното средство, за да се направи една храна вкусна е огъня, който отъ незапомнени времена е служилъ за тази целъ.

Варенето на хранитѣ има и това голѣмо преимущество, че убива и прави безвредни разнитѣ причинители на болеститѣ и гниенето.

Не е съвсемъ безъ значение и това колко пжти дневно трѣбва да се яде. Единъ работящъ умствено или физически човѣкъ, трѣбва да се храни отъ 3 до 5 пжти на день.

Сутринъ, обѣдъ и вечеръ трѣбва да става главното хранене съ топла храна и помежду това—една или две малки закуски.

Топлата храна се разпредѣля така:

I. Сутринъ: топло млѣко или чай съ хлѣбъ, сирене и хлѣбъ.

II. Обѣдъ: стотвено ядене съ месо, тлъстини и зеленчуци, хлѣбъ и овощи.

III. Вечеръ: както на обѣдъ.

Трѣбва ли да се пие вода презъ време на главнитѣ яденета и колко, това е безъ значение. Възрастниятъ човѣкъ обикновено нѣма нужда да пие вода презъ това време. Все таки е потребно да има на масата и едно стъкло прѣсна вода, която поне за децата е необходима, понеже тѣхното тѣло се нуждае съ много по-голѣмо количество течности.

Но кой работникъ у насъ въ село или градъ се

храни съ редъ и достатъчно? Почти никои. Той задоволява глада си съ парче хлѣбъ и затова работоспособността му е понижена до минимумъ; една работа, която може да се свърши въ 1—2 часа, той я чопли 5 часа.

Храна и алкохолизъмъ. Недостигътъ на храна е главната причина за разпространение на алкохол изма между работниците и долнитъ бедни класи. Не достатъчно нахраненъ работникъ следъ дълго работене на горещо, студъ и прахъ бива гласканъ отъ умора да пие, за да се „подкрепи“ и „затопли“. Истина, за кратко време се постига едно ободрение, за да последва веднага следъ това още по-голямъ умора.

Пиенето става навикъ за работника; той не пие вече само при случай, а постоянно. Това пиене по навикъ води следъ себе си едно голямо изхабяване на тъканитъ. Свикналиятъ съ алкохола работникъ трѣбва въ последствие да увеличава количеството, за да може да получи онова желано отъ него „подкрепяне“, което не е нищо друго, освенъ едновременно опиянение. Това опиянение обаче въ сжщностъ не задоволява нуждата на тѣлото отъ почивка, храна и затопляне; то разрушава съ време и най здравата нервна система.

Парижкиятъ професоръ Д-ръ М. Лабре е съста-

вилъ известно число заповѣди по елементарната хигиена на храненето отъ които по-важни сж следнитъ:

- 1) Чисти ржце, чисти сждове, чисто ядене, правигъ храната апетитна и здрава.
- 2) Яжъ въ опредѣлени часове, дѣвчи грижливо и почивай следъ ядене.
- 3) Слушай апетита, но не му ставай робъ; яжъ изквото трѣбва.
- 4) Пази се отъ крайноститъ, — многото и отъ недостатъчното, защото и дветъ сж еднакво опасни.
- 5) Месото създава мускулитъ, но захаръта (вжглехидратитъ) имъ дава силата.
- 6) За да изкачваме хълмове и баири, по-добре е да изядемъ една таблета шоколадъ, отъ колкото единъ бюфекъ.
- 7) Съ млѣко и зеленчукъ се построява скелета ни.
- 8) Трѣбва да пиемъ вода, за да се промива вътрешността, тъй както се мие и кожата.
- 9) Зеленъ зарзаватъ, картофи, цвѣкло, моркови, плодове сж антиподитъ на месото, което окислява организма.
- 10) Яжъ храната добре сварена. По такъвъ начинъ тя е по-вкусна, по-лесно смляема и безъ отрова

Д-ръ Л. Стрибърни



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Калфи и калфенски изпитъ.

Чираци.

Чиракътъ е лице безъ разлика на полъ, начинаеще въ занаята, той е ученикъ въ занаята. За чираци се приематъ лица желаещи да изучатъ занаятъ, ако сж завършили 14 години и пълния курсъ на първоначалното образование, т. е. IV отдѣление. Тѣ могатъ да изучатъ занаятитъ си само при правоспособни майстори, т. е. такива съ майсторски свидѣтелства, съгласно чл. 17 отъ закона, които не сж изгубили правото си да държатъ чираци по силата на чл. чл. 38 и 80 закона (за нарушение чл. чл. 31, 32 и 33 отъ сжщия законъ).

Допуща се като изключение да бждатъ приети за чираци и лица незавършили IV отдѣление, но при условие да сж навършили 15 г. възраст като майсторитъ даватъ писмено задължение предъ Търг. Индустриалната Камара, че ще изпращатъ чирацитъ си да посещаватъ редовно открититъ допълнителни общообразователни курсове. Такива чираци сж длъжни въ срокъ отъ 2 години да издържатъ изпита за свършване на тия курсове.

Всѣки чиракъ че намира подъ контрола на своя майсторъ изпълнява указанията му по занаята и въ кръга на закона, а при отсъствието на последния — на калфата. Тай е длъженъ да посещава редовно и на време открититъ чирашки училища и да не напуска произволно майстора си, освенъ ако го предупреди 15 дни, следъ изтичането на които се счита договора за работа недействителенъ и то само при следнитъ случаи: ако майстора си не изпълнява задълженията по договора и закона, ако премести работилницата си въ друга община, или боледува повече отъ 2 месеца безъ да остави свой заместникъ и, ако чирака желае да изучава другъ занаятъ — въ последния случай майстора има право на обезщетение. Ако чирака напустне майстора си безъ

причини той се поканва, ако е пълнолѣтенъ — чрезъ лицето упражняващо родителска властъ надъ него или настойника му. Ако откаже да стори това, той или родителитъ и настойника се държатъ отговорни за вреди и загуби предъ занаятчийския помирителенъ сждъ. Всеки чиракъ, както и калфа, е длъженъ да посещава открититъ въ мѣстожителството му чирашки и калфенски училища, които съ течение на времето ще изкаратъ по пригодни за живота майстори. Въ чирашкитъ училища се приематъ за ученици завършилитъ 14 год. възраст и IV отдѣление чираци при редовна занат, ученич книжка и кръщелно и училищно свидѣтелства, а въ калфенскитъ — свършилитъ съ успѣхъ чирашки училища.

Калфа е лице безъ разлика на полъ и възраст надъ 14 години, напреднало въ занаята. За да бжде едно лице калфа, трѣбва да е работило отъ 1—3 пълни години при майсторъ, занаятчийска производителна кооперация или фабрика по занаята си въ страната или друга държава, да е завършило курса на чирашкото училище, ако такова има въ района на мѣстожителството му или, ако нѣма — да е издържало опредѣления въ закона калфенски изпитъ. Завършилитъ съотвѣтно на занаята имъ предвиденъ въ закона и правилницитъ къмъ сжщия най-малкъ стажъ, съобразно занаята имъ, до влизане въ сила измѣненията на З. О. П. З. се провъзгласяватъ безъ изпитъ за калфи съ заповѣдь отъ надлежититъ търговски камари, като това имъ качество се вписва на съотвѣтното мѣсто въ занаятчийско ученическитъ имъ книжки, които тѣ своевременно изпращатъ въ камаритъ. Калфенския изпитъ е задължителенъ за всички други чираци и се държи по реда указанъ въ чл. 24 на правилника къмъ закона, освенъ на чл. чл. 31-32. отъ З. О. П. З. който гласи:

„Калфенскитъ изпитъ се държатъ предъ 3 членни комисии състоящи се отъ 1 учител по съответния занаятъ или при нѣмане на такъвъ отъ общообразователното училище и двама майстори отъ сжщия занаятъ,

посочени от съответните занаятчийски сдружения и назначени от търговско-индустриалният камари по програма и правилник изработени от последните. За правоявяване на калфенски изпит, кандидатът внася за въ полза на изпитната комисия 30 лева въ търговско-индустриалната камара. Таксата се разпределя между членовете на изпитната комисия по равно.

Издържалия успешно калфенския си изпит ученик-чирак се признава съ заповѣль от търговско-индустриалната камара за калфа и това се вписва въ неговата книжка от занаятчийското сдружение или при липса на такова от общинското управление.

Чираци незавършили откритието въ мѣстожителството имъ чирашки училища не се допускат до калфенски изпит, освенъ въ случайтъ посочени въ чл. 11 отъ правилника.

Завършилиятъ успешно чирашко училище се освобождаватъ отъ калфенски изпитъ. Това се вписва въ занаятчийско-ученическата имъ книжка отъ директора на училището (чл. 23 отъ закона).

До калфенски изпитъ се допускатъ само онѣзи чираци отъ разнитъ занаяти, които отговарятъ на следнитъ условия:

1) Да сж навършили своя чирашки стажъ къмъ датата на произвеждане изпита

2) Да сж свършили най-малко първоначално училище (IV отдѣление).

Кандидата за калфенски изпитъ подава до председателя на изпитната комисия заявление придружено.

1) Отъ училищно свидетелство за завършено най-малко първоначално училище (IV отдѣление);

2) Кръщелно свидетелство;

3) Занаятчийско ученическа книжка, надлежно попълнена и завѣрена отъ занаятчийското сдружение, а тамъ гдѣто нѣма такова — отъ общинското управление;

4) Увѣрение за завършенъ курсъ за чираци, откритъ отъ държавата, търговско-индустриалната камара, отъ нѣкое изборно учреждение или отъ сдружението. Ако такъвъ курсъ не е откриванъ въ мѣстожителството на кандидата презъ време на неговия чирашки стажъ, такова уверение не се представя.

Всѣки кандидатъ, заедно съ заявлението и изброенитъ по-горе документи, внася на Председателя на Изпитната комисия таксата за изпита 30 лева.

Изпитътъ е теоретически и практически.

Теоритическия изпитъ бива писменъ и устенъ и се простира върху:

1) Специалността по занаята;

2) Благонравие;

3) Български езикъ;

4) Приложно смѣтане и геометрия съ чертание.

На практическия изпитъ кандидата трѣбва да докаже, че може да работи съ стататъчно умение и въщина зададената му отъ изпитната комисия работа изъ занаята.

Материалитъ и инструментитъ необходими на чирака при полагане на практическия му изпитъ, ако сж лесно носими се набавятъ отъ него.

Кандидатитъ съ завършено срдно образование се освобождаватъ отъ теоретически изпитъ.

Всѣки чиракъ, който не е издържалъ успешно калфенския си изпитъ не се допуска до майсторски изпитъ, даже и да е прекаралъ своя чирашки и калфенски стажъ.

Самостоятелнитъ майстори, съгласно чл. 21 отъ правилника за приложение 3, О. П. 3. сж длъжни да взематъ всички мѣрки, когато чирацитъ имъ навършатъ опредѣленото отъ закона време за чиракуване, да бждатъ подложени на калфенски изпитъ.

Калфитъ сж длъжни да посещаватъ задължително открититъ въ мѣстожителствата имъ калфенски курсове, за да бждатъ допуснати на майсторски изпитъ, ако не сж свършили курса на чирашкото и калфенско училища съ изпитъ. Калфата се намира подъ контрола на майстора си. Той е неговъ помощникъ въ работилницата, а въ отсъствието му отъ сжщата — неговъ замѣстникъ. Калфата не може да напусне произволно майстора си, освенъ съ 15 дневно писмено или устно предупрежде-

ние, направено предъ двама свидетели и то ако е завършилъ зададената му работа, ако работи на парче, или да заработи или върне обратно взетия авансъ срещу заплатата си. За всѣко напускане безъ предупреждение, той дължи вреди и загуби на напусналиятъ си майсторъ, а ако постъпи при другъ майсторъ при тия обстоятелства — тогава вредитъ и загубитъ на потърпевшия майсторъ се понасятъ солидарно отъ калфата и новия му майсторъ (чл. 40 отъ закона). Ако калфата е повиканъ за отбиване задължителната си всенна повинност, договора му за работа съ майстора се счита за не сжществущъ отъ деня на постъпването, но ако е на временно обучение договора не се разваля, а само се спира приложението му презъ време на отсъствието. Калфитъ отъ всички занаяти образуватъ калфенски съветъ. Тоя съветъ се състои отъ 5 души пълнолѣтни калфи отъ които единъ за председател и се избира измежду калфитъ на всѣки занаятъ по отдѣлно за защита интереситъ на калфитъ отъ занаята. Членовете на съвета и замѣстницитъ имъ се избиратъ отъ общото събрание на калфитъ, които навършили 21 годишна възраст и не сж осжждани за позорни престѣпления.

Калфитъ участвуватъ чрезъ своя съветъ въ работитъ на майсторскитъ сдружения при регулирането чирашкитъ и калфенски отношения, при уреждане занаятчийския помирителенъ сждъ относително калфенскитъ спорове и пр.

Не самостоятелнитъ майстори закона приравнява калфитъ по отношение правата и задълженията имъ, макаръ да сж издържали вече майсторския си изпитъ и да иматъ майсторски свидетелства.

Програма за майсторски изпитъ по лѣярския занаятъ

(на чугунъ, бронзъ и камбани).

I. Инструментознание: — Кандидатъ трѣбва да познава устройството и употребата на лѣярскитъ инструменти и уреди като ланцетка (гладилка), набивки, винтъ, чукове разки; форми отворени и затворени (прости и сложни); рамки различни; пещъ (куплова, тиглова).

Какви качества трѣбва да притежава лѣярската прѣстъ? — Тя трѣбва да е огнеупорна, неизмѣняема отъ топлината, шуплива, пластична.

II. Какъ става обзавеждане на лѣярница? — На какви условия трѣбва да отговаря лѣярницата?

III. Материялознание. Чугунъ. — 1. Какви видове чугунъ има? — Твърдъ или бѣлъ чугунъ и мекъ или сивъ чугунъ.

2. За какви цели се употребява бѣлиятъ и за какви сивиятъ чугунъ?

3. Какъ става отливането, за да се получи бѣлъ или сивъ чугунъ?

4. За какво служи варовитиятъ камъкъ въ купловата пещъ? — За отдѣляне на шлакната, като се слага 4 — 5 — 8%.

5. При каква температура се топи чугунътъ? — 1200 — 1400°.

Жълто лѣярство. Бронзъ, месингъ (пиринчъ), цинкъ, олово, калай, никелъ.

6. Отъ какво се получава бронзъ? — Отъ калай и бакъръ.

7. При каква температура се топи бронзътъ? — 800°

8. Отъ какво се получава месингъ (пиринчъ)? — Отъ бакъръ и цинкъ.

9. При каква температура се топи месинга? — 800°

10. При каква температура се топи оловото? — 312°

11. При каква температура се топи калая? — 210°

12. При каква температура се топи никела — 700°

13. При каква температура се опи бакъра — 1080°

14. Каква е свиваемостта на чугуна, на бронза, месинга, цинка, калая и др. метали? — Чугунъ $\frac{1}{94}$, бронзъ $\frac{1}{66}$ — 70, месингъ $\frac{1}{64}$.

IV. Техника. — Черно лѣярство. — 1. За какво служатъ отворенитъ форми? — За лѣяне на прости предмети съ една неравна страна.

2. Какви предмети се формиратъ съ отворенитъ форми? — Плочи за фундаменти скари и др.

3. За какво служатъ закрититъ форми? — За от-

ливане на предмети съ определени гладки плоскости точно според начертания предметъ.

4. Какъ става формирането съ прости, съ сложни модели и съ шаблонъ?

5. Какъ става сушенето на формигъ?

6. Какъ трѣбва да става складирането на отливката съ нееднаква дебелина, за да не се пукнатъ потънкитѣ части?

Жълто лѣярство. — 7. Какви форми се употребяватъ въ жълтото лѣярство?—Сушени форми, а по-дребни артикули се лѣятъ и въ сурови форми.

8. Какви видове бронзове различаваме въ лѣярството и какъ се получаватъ? — Топовень бронзъ до 10% калай, лагерень бронзъ до 12% калай, стагуень бронзъ до 10 12% калай, а имитация 16% цинкъ и 4% калай, камбанень бронзъ — 16% — 20% — 22%, други съединения не сжѣвъ полза на гласа на камбаната.

9. Отъ какво зависи гласътъ на камбаната?—Отъ сплавътъ и скулптурата на камбаната, както и отъ тѣжестъ на топката.

10. Какъ се получава пиринча (месинга)?

11. Що е томбакъ? — Сплавъ, която съдържа до 20% цинкъ?

12. Какъ става почистването на отлѣтитѣ предмети?

13. Какъ става отливане на кухи предмети? — Съ сърца.

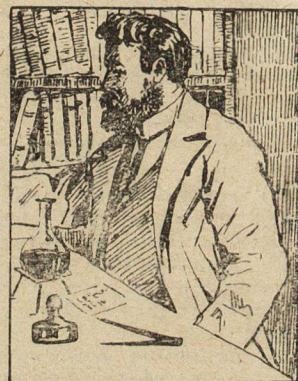
V. Чертание. — Кандидатътъ трѣбва да умѣе да чете чертежитѣ и да чертее предметитѣ за отливане.

VI. Калкуляция. — Кандидатътъ трѣбва да знае да изчислява костумата и продажна цена на предметитѣ за отливане.

VII. Практическо изпълнение: кандидатътъ да формира и отлѣе предметъ по указание на изпитната комисиия.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



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

ВЪПРОСИ.

№ 78. — Какъ мога да боядисамъ смрадливки мишини въ черно съ боитѣ:

Нафталяминъ шварцъ, Сюде шварцъ, директенъ, шварцъ и дианиль шварцъ, защото тукъ по липса на кожарски бои стана ми нужда да боядисамъ черни мишини, и за да не чакамъ боя черна за кожа боядисахъ (пробвахъ) по отдѣлно съ всѣка отъ горнитѣ бои. Но описанието Ви на стр. 20 кн. I т. год. обаче резултатъ не сполучливъ: съ кисел. бои остава синкави, а съ памучнитѣ блѣди.

№ 79. — Какъ мога да боядисамъ смрадливки мишини въ черно съ нигрозинъ и защото този нигрозинъ хромова кожа боядисва, а растителната одѣбена не боядисва моля обяснете.

С. — Бургасъ

№ 80. — Колко струва малка боръ машина. Може ли да дадеме и ние материялъ за списанието.

Хр. П. К. с. Цапарево

№ 81. — Моля съобщете ми чрезъ списанието какъ може да се заварява каманарския чиликъ отъ който се правятъ каманарски бургии и шила, работна челика. Посрѣдствомъ какво може да се отстранятъ причинитѣ отъ сегашното му състояние, за да може да се заварява челикъ съ челикъ, и чиликъ съ жельзо.

С. П. К. с. Ср. Колиби

№ 82. — Моля съобщете ми мога ли да се ява на изпитъ по кройчество за мъжки дрехи понеже имамъ майсторско свидетелство за кожухаръ отъ 1924 год.

№ 83. — Кжде мога да намеря урзолови боимате ли чертежъ по кройчество за мъжки дрехи и колко струва, кой е финъ кожухарски занаятъ, може ли да изискамъ отъ търговската индустриална камара майсторство за финъ кожухарския занаятъ безъ да се явявамъ на изпитъ и съ каква такса.

А. Г. с. Дервишко

№ 84. — Имате ли тенекиджийска таблица.

И. В. С. с. Константилъ

№ 85. — Има ли шивашки училища и где има шивашки журналы.

Какъ се закаляватъ пружини. Имате ли ръководство по шлосерство, въ каталога по тенекедж. има ли модели и чертежи.

Ж. Д. Д. Василевци.

№ 86. — Моля съобщете ми кога се откриватъ общарски курсове на западъ.

Читалище с. Мъртвица.

№ 87. — Имате ли журналъ по кожухарство и отъ где мога да си доставя кожухарски бои.

П. В. Г. Ямболъ.

№ 88. — Моля опишете начина на постно боядисване стени, и какъ съхне боята за по-лесно, има ли уредъ за да се получи точно цвѣта на избрания моделъ. Съ какъвъ маджунъ се работи за бѣли врати и подове, какъ по-добре работятъ фладери, мраморъ въ разни тонове, какъ се чисти старъ цинобъръ, бронзъ и опушени пеуна. Отъ где може да си набавиме боядж. материяли. Бронза за тапети съ какво се прави.

В. Д. Дупница

№ 89. — Имате ли модели за **жълъзни крѣвати**, где се продаватъ копаничарски инструменти.

А. Д. Бъзовецъ

№ 90. — Где мога да намера **накови черни бои**. Имате ли кройки за дамски кожени палта.

А. Г. К.

№ 91. — Отъ где мога да си набавя **каменодѣлско ржководство**.

Пр. Хр. Мирково.

№ 92. — Какъ се **употрѣбѣва** **политурата** за чернене гъона:

Д. А. Г. Джбникъ

№ 93. — Колко струва **обущарско ржководство**, ако има такова.

П. М. с. Маноя.

№ 94. — Какъ се боядисватъ кошери, за да не пущатъ влага и се предпазватъ отъ горещина. Боядисахме ги съ ленено масло, но отъ слънцето се пука и се явяватъ мехури.

М. И. Присяка

№ 95. — Отъ где може да си набавиме **журнали за балкони, парапети** и др. по **жълъзарство**.

Кр. Г. А. с. Баня

№ 96. — Какъ се **закаляватъ** **пружини** отъ **пушки** и съ каква стомана се работи.

М. Ю. Перущица

№ 97. — Какъ се **каляватъ** **чампаритѣ**, за да пѣятъ **каруцитѣ**, както **прованийскитѣ**

Г. П. Талашманлий.

№ 98. — Моля пратете едно **ржководство** за **майсторски изпитъ**.

Хр. М. Тлачене.

№ 99. — Какъ се **отпечатватъ** **пейсажи** на **крѣвати**

Д. И. Н. С. Павелъ.

№ 100. — Правихъ проби, по **рецептите** Ви **приложени** въ **списанието** Ви „Занаятческа Практика“ за **получаване** **черъ цвѣтъ** **върху агнешка, ярешка** и др. **кожи**, но не излиза сполучливо като **например** да **вземемъ**. **Урзолъ Д.** Съ **медна** или **жълъзна** **посредка** **кожата** не **става** **както** ми **трѣбва** **чисто** **черна**, но съ **тъмно** **кафенъ** **отенѣкъ**. **Защо?**

№ 101. — Препоръчайте ми **лепило** за **дърво** да **противостои** на **влага**.

Б. Н. Раднево.

№ 102. — Ще има ли скоро **маайсторски изпитъ**.

Г. Д. с. Кючюкъ.

№ 103. — Какъ се **предпазва** **полирано жълъзо** отъ **ржда**.

Д. Д. С. Хасково.

№ 104. — Какъвъ **восѣкъ** се **употрѣбѣа** за **обуща** за **лъскане**.

З. К. Вълчи-Трънъ.

ОТГОВОРИ.

№ 80. — **Материалъ** може да **изпратите**, **написанъ** **четливо** **само** на **едната** **страница** на **листа**. **Малка** **боръ-машина** **струва** отъ **10—25,000** **лева**.

№ 82. — Не може.

№ 83. — **Гледайте** въ **адресника** **отдѣла** **бояджийство** и **кожухарство**. **Чертежи** **заедно** съ **теория** **имаме** въ **г. III и IV** на **списанието**, **струватъ** по **90** **лв.** **годишнина** **та** — **10** **книжки**. **Безъ** **изпитъ** не се **дава** **свидетелство**.

№ 84. — Не ни е ясно каква **таблица** **искате**.

№ 85. — Въ **Българи** **шивашки** **училища** **нѣма**. **Журнали** **може** да **Ви** **препоръча**ме. **Струватъ** отъ **120—420** **лв.** **Запитвайте** **само** **това**, **което** **Ви** е **занаятъ**, **защото** **ние** не **сме** **бюро** да **отговаряме** **чрезъ** **васъ** на **всички** въ **селото** **Ви**.

№ 86. — **Съобщете** въ **коя** **държава** **желаете** да **идете**.

№ 87. — **Журналъ** **нѣмаме**, **има** **отдѣлни** **табла** (**фигури**) съ по **2—3** **модела** **дамски** **палта**, **струватъ** по **30** **лева** **листъ**. **За** **бои** **гледайте** **адресника**.

№ 88. — **Тапети** (**калѣпи**) на **листо** **има** по **80** **лв.** **листъ**, **ако** е **за** **3** **цвѣта** — **3** **листа** $\times$ **80** **лв.** — **240** **лв.** **Чудесни** **цвѣтове**, **модерни**. **Останалото** не **може** въ **отговоръ** да **се** **даде**, **защото** **сж** **много** **обикновени** **елементарни** **нѣща** и **се** **знаятъ** отъ **всѣки** **бояджия**.

№ 89. — За **копаничарски** **инструментъ** **запитайте** **Хр. Чобановъ**, **Плѣвнѣ**. **Модели** **нѣмаме**.

№ 90. — **Кройки** **има** по **130** **лв.** **ест.** **голѣмина**. **За** **бои** **гледайте** **адресника**.

№ 91. — На **български** **нѣма**.

№ 92. — **Нѣма** **никакви** **особености** и **се** **работи** по **обикновения** **начинъ**, **стига** **политурата** да **е** **добра**.

№ 93. — **Струва** **35** **лева**.

№ 94. — За **горещината** **трѣбва** **изолационо** **срѣдство** отъ **ежтре**, а за **влагата** **често** **боядисване** съ **ленено** **масло** (**безиръ**), **върху** **добре** **изсушена** **дъска** (**кошеръ**), **иначе** **ще** **се** **явяватъ** **мехури**.

№ 95. — **Освѣтъ** **приложенията**, **които** **да** **заче**, **дру** **ги** **нѣма** на **български**.

№ 96. — **Прегледайте** **ладенитѣ** **отговори** и **рецепти** за **цельта** въ **година** **IV** на **списанието**.

№ 97. — Съ **разтворъ** отъ **калиевъ** **фероцианидъ**.

№ 98. — **Нѣмаме**.

Предъ видъ на това, че мнозина абонати и не-абонати запитватъ редакцията по въпроси не отъ ежедневната практика, за въ бждаще редакцията ще отговаря чрезъ списанието само на сериозни практически въпроси, и на всички други, които пратятъ 10 лева за отговоръ.

ИЗЪ ЖИВОТА ЧНАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Книжка 3 се изпраща само на изплатилите абонати. Останалите абонати, нека се издължат, за да имъ продължиме абонамента. Ако желаят за въ бъдеще да получават, нека ни изпратят стойността на получените от тях 2 книжки (на първа и втора) по 20 лв. на книжка. Ще ги чакаме до края на Мартъ, следъ която дата ще постъпиме съгласно закона. Неможе такова безредие — да получават книжки, да ги задържат, а после не плащат. Нека всички съзнаят, че редакцията не е изворъ на пари, та да издържа и такива несъзнателни абонати.

За идната кн. 4, която ще излезе за Великденъ ще дадемъ нози дамски и мъжки модели и кройки по общарство и кроичество, и модели (приложения) по останалите занаяти.

На запитванията на мнозина абонати не отговаряме, защото за въ откъла „въпроси и отговори“ не подхождатъ, а за частенъ отговоръ не си пращатъ писмо. Ще отговаряме само на писма съ платенъ отговоръ, или на сериозни професионални запитвания по занаятите, които застъпваме.

Редакцията моли абонатите да се погрижатъ да запишатъ свои близки и приятели за списанието. Оставатъ свободни само 100—200 течения, нека попаднатъ между занаятчи, приятели на нашите абонати, за да може съ общи усилия ид. г. да подобриме въ широки граници списанието.

Русенската Търговско-Индустриална Камара открива на 27 мартъ н. г. тримесеченъ коларски курсъ въ гр. Луковитъ подъ ръководството на Борисъ Петковъ отъ гр. Русе. Въ курса ще се приематъ майстори и калфи съ първоначално образование и 5 годишна практика по коларския занаятъ.

Записването става при Общото Занаятчийско сдружение въ гр. Луковитъ.

Русенската Търговско-Индустриална Камара свиква своята редовна годишна сесия на 28 февруарий н. г. Въ дневния редъ на сесията е предвидено да се разгледатъ редица твърде интересни и отъ значение за нашето стопанско развитие въпроси, като: въпроса за днешното економическо и финансово положение на страната, съжителство на кооперативното дѣло въ България, организацията на нашия износъ, амбулантната търговия и други такива актуелни въпроси, по които представителите въ Камарата търговско, индустриално и занаятчийско съсловие ще иматъ възможностъ да определятъ и изкажатъ своето становище.

Спиране изпълнението на изпълнителни листове. Изпълнителенъ листъ издаденъ по прогестирната менителница, записъ на заповѣдъ, може да бѣде спрѣнъ, ако лицето отъ което се иска сумата, представи въ седмодневенъ срокъ отъ получаване призовката за доброволно изпълщение, възражение и надлежно обезпечение. Въ такъвъ случай държателятъ на менителницата, или записътъ на заповѣдъ, е длъженъ да заведе искъ на

общо основание въ тримесеченъ срокъ отъ съобщението за спиране. Въ противенъ случай, листътъ се обезсилва.

Обезпечението трѣбва да бѣде въ пари, въ държавни и други ценни книжа, или въ недвижими имоти. Ако се представи друго обезпечение, колкото и да е сигурно, молбага за спиране ще бѣде оставена безъ послѣствие и изпълнителниятъ листъ си остава въ сила.

Банковата гаранция може да служи ако въ удостоверение е казано изрично, че лицето е внесло пари или, че банката държи на разположение пари за обезпечение. Удостоверение, въ което банката казва само, че гарантира въ известенъ размѣръ, е недостатъчно.

Майсторските свидетелства по всички занаяти на издържалите презъ изтеклата есенъ изпита си кандидати при Пловдивската Търговска Камара отъ Станимашка, Казанлъшката, Карловската, Чирпанската, Борисовградската и Пловдивската околии сж вече написани отъ сжщата и тия дни ще имъ се разпратятъ.

Последенъ срокъ за снабдяване съ майсторски свидетелства по новопризнатите занаяти безъ изпитъ е 1 априлъ т. г. Всички занаятчи майстори и калфи готвачи, фотографи, сладкари, тухлари, салаиджии, бояджии на кожи, тенекеджии и др. трѣбва да депозиратъ въ своите камари заявления съ документите си — удостоверения за упражняване занаятите си и платенъ данъкъ занаятие и кръщелно свидетелство, заедно съ таксата и портретъ за майсторското свидетелство. Срока 1 IV е последенъ и нѣма да се продължава.

Споредъ чл. 89 на З. О. П. З. до майсторски изпитъ не се допускатъ отъ Камарите ония калфи, които не сж съ снабдили съ редовни занаятчийски ученически книжки.

Занаятчия, който престане да упражнява занаята или престане да получава доходи трѣбва веднага да подаде необгербвано заявление до данъчното управление, че е напусналъ занаята си или че не получава доходи, за да не плаща излишно данъкъ до края на годината.

Съгласно чл. 91 отъ З. О. П. З. всички занаятчийски професионални сдружения съ устава утвърдени отъ Търгов. Инд. Камари или Министерството на търговията до 18 май 1929 год. сж длъжни незабавно да приематъ типовъ уставъ съобразно чл. чл. 46 и 49 отъ горния законъ. За тая целъ се държи протоколъ отъ общото събрание на сдружението съобразно чл. 55 отъ З. О. П. З. който заедно съ устава въ 2 еднообразни екземпляра — оригинал и преписъ — надлежно обгербвани, попълнени и подписани съ препроводително писмо се препращатъ въ съответната Търг. Инд. Камара — която въ срокъ отъ 1 месецъ трѣбва да се произнесе.

Ония сдружения, които не се подновятъ ще се считатъ отъ камарите за саморазтурили се и съ имота имъ ще се постъпи съгласно чл. 52 отъ сжщия законъ.

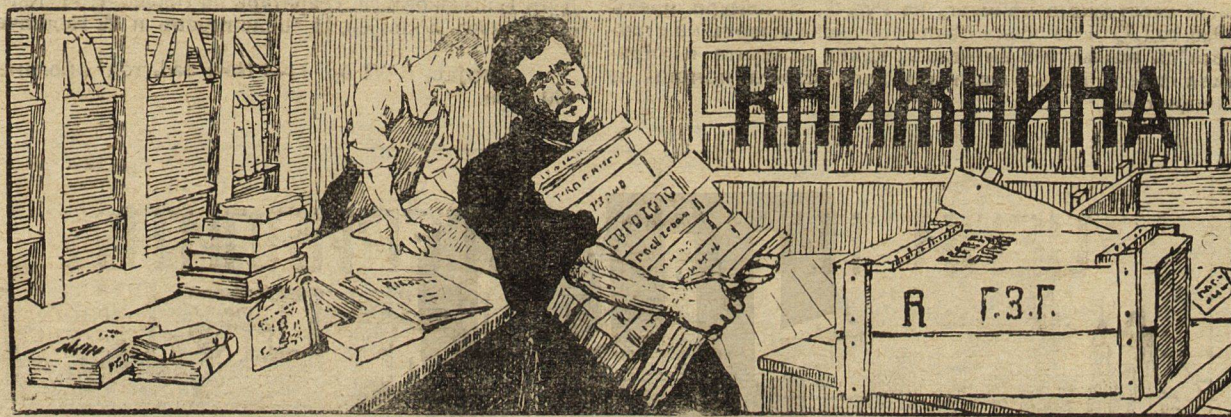
За глечьта. — Варн. Търг. Инд. Камара въз основа рѣшенията на IV конгресъ на съюза на българ. химичи е отправила специално изложение до Министер. на Вътр. работи и Народ. здраве, съ което моли да се

забрани, безусловно производството и продажбата на готварски глинени излъблия с оловна глазура, както и съвместното печене на сждове с оловна и безоловна глазура по здравословни съображения.

Съгласно новия правилник към З. О. П. З. влезъл в сила от 10 IV м. г. Коваческия и брадварски занаяти, които до сега бяха отделни, се сливат в общ занаят ковашко-брадварски и кандидатите за майсторски изпит, ще трябва да сж изучавали занаята най-малко 6 години, т. е. 3 години чирачество и 3 години калфенство. Заварените самостоятелни майстори с свидетелства по коваческия занаят и за въждаше могат да упражняват само ковачество, а ония с майсторски свидетелства по брадварство — само брадварския занаят, но въ никой случай и въ двата Оня, който би желал да упражнява едина от тия занаяти, по който нѣма свидетелство, ще трябва да положи допълнителен изпит. Сжщо така се сливат в единъ

досегашния занаят собаджийския (за печки) с тенекеджийския въ тенекеджийско-собаджийски, като при това признава се за новъ занаят — строително-тенекеджирство, чиракуването на който е 2 години, а калфуването — 3 години. Заварените към 10. IV. 1928 год. майстори с майсторски свидетелства по тенекеджийския занаят, могат да упражняват свободно „строително тенекеджирство“.

Майстори с свидетелство по шлосерския занаят ако искат да упражняват сродни занаяти — отъ сжщата група — като субаджийство и др. сжществували въ това време, като отделни занаяти следва да държат допълнителен половинъ изпитъ — само практически, защото по тия занаяти тѣ не сж били изпитвани на времето. Тия лица внасят на съответните камари къмъ заявлението си само половинъ такса. — Къмъ заявлението си тѣ не прилагатъ други документи освенъ майсторското си свидетелство.



Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII, бр. 42—46. Абон. 80 лв. седмиченъ търг. информ. вестникъ.

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

La Pratique des Industries Mecaniques г. XI, № 12 месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на метали г. абон. 380 лв. Paris.

Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 18, бр. 12, официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanffacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 10 г. 1928, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абон. 324 лв. адресъ: H. Vialf avenue de Paris, Dourdan S & O France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 13, № 9, месечно илюстрирано списание по столарство год абон. 252 лв. адр. — като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

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

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

L'Habitation Moderne, г. 11, № 10 месечно илюстрирано, списание за архитектура, год абон. 252 лв. Адресъ: H. Vial. Dourdan S & O France.

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

Chimie & Industrie г. 20, № 8 органъ на д-вото на индустриалните химици въ Франция, год. абон. 200 франка, Редакторъ С. Matignon Paris.

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VI, бр. 10 органъ на Д-вото на техниците сж средно образованне, Варна, год. абон. 150 лв.

В. Търговия и Промисленостъ г. IX София год. абон. 160 лв. Редакторъ Ник. Димитровъ.

сп. Химия и Индустрия, г. VII кн 5 и 6 органъ на съюза на българските химици, София год. абон 90 лв. адресъ: В. Огняновъ, Ветер.-Бактер. Институтъ св. Ив. Рилски 46.

Народно стопанство, г. XXV, кн. 12 София.

Строителъ, органъ на съюза на строителите за нанятчийски сдружения въ България г. III, София, Хр. Ботевъ 95, абон. 100 лв.

сп. Техника, г. I, ар. 8. София, месечно техническо списание. Редакторъ Н. Ивановъ, год. абон 129 лв.

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

сп. Трудъ г. I кн 3 месечно илюстрирано списание за ученици отъ професионалните училища, София, год. абон. 60 лв. Редакторъ Мих. Теофиловъ.

Трезво общество, г. III кн. 1—6, София Чепино 5, абон 40 лв. органъ на неутралния Въздржж. съюзъ.

Списанието заслужава да бжде четено отъ всеки здраво мислящъ културенъ го вече, за да се подпомогне хубавото дѣло на трезвеността която ще доближи човѣка до човѣка — идеалъ.

Отчетъ на управ. съветъ на съюза на строит. занаят. здружение въ България 1928 г., цена 10 лв.

Отчета е пълно изчерпателно изложение и би трябвало да се прочете отъ всеки строителъ.

Сп. Читалище, г. VII кн IX и X редакторъ Ячо Ст. Хлѣбаровъ органъ на върх. чит. съюзъ въ България.

И въ тоя брой отъ списанието проличава доброто ръководство на списанието, което съ тоя цененъ материалъ става необходимо четиво за всички читалищни дейтели и любители библиофили.

Отчетъ на районата тютюнопроизвод. кооперация „Балканъ“ Харманлий, 1928 год.

Отъ отчета се вижда че кооп. „Балканъ“ е едно много добре стояще предприятие, което отъ баланса личи при минимални общи разноски, е направило оборотъ 6 мил. лв. Незъмнено, че за това е допринесла преди всичко добрата управа начело съ г. К. Димитровъ и счетоводителя В. Николовъ.

Извѣстия и стопански архивъ на М. Т. П. и Труда, г. VIII бр. 15 и 16 София.

Училищна управа г. II бр. 6, София редакторъ Г. Голѣмановъ, ул. Раковска 86.

Отчетъ за дейността на Рус. Т. И. Камара, 1929 г. стр. 158 + 9 таблици.

Необходимо е да се прегледа отчета, за да се види всестранната дѣйность на Рус. Т. И. Камара презъ 1928 год. Отчета обема цѣлия стопански животъ на страната съ всички негови отдели, гдѣто камарата е отразила своето ценно влияние и дала своята помощ и инициатива.

Личи, че както г. гл. секретаръ В. Бахаровъ така сжщо и н ка на зан. отделъ г. Николовъ сж вложили много грижа, трудъ и познания въ ръководството на камарата и дѣйността ѝ, а така сжщо и въ изготвяването тоя така хубавъ, пълнегъ годишенъ отчетъ.

сп. „Нашето дете“, кн. 2. Редакторъ Проф. Д-ръ Ст. Ватевъ. Органъ на съюза за закрила на децата.

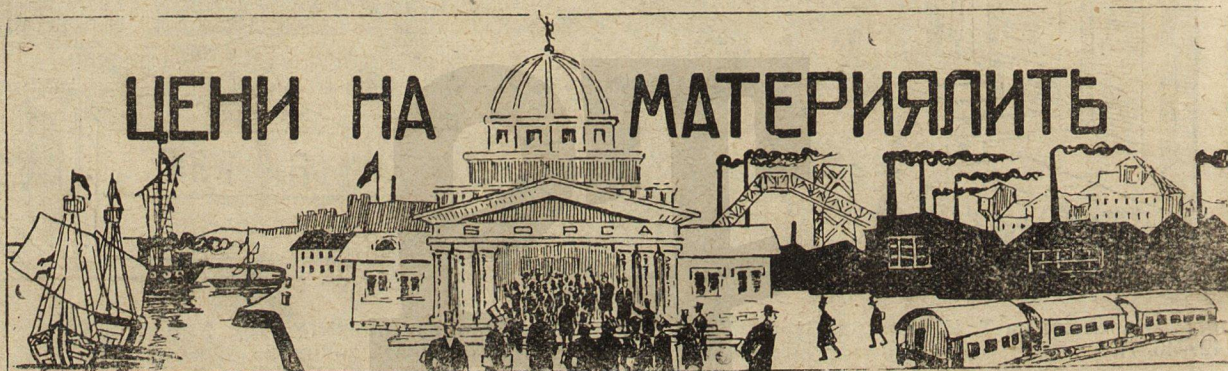
Економически прегледъ г. IV бр. 19 Русе, органъ на Рус. Т. И. Камара.

Bulletin la chambre de commerce et d'Industrie de Salonique 1929

Земледѣлско Стопанско списание Тракторъ, г. III бр. 5 и 6 юбилеенъ брой на фирмата Ев, С. Славовски и Синове, по случай 60 г. ѝ дейность София М. Луиза 33.

Стопанския обликъ на Пашмаклийски окръгъ, издание на Пловд. Т. И. камара реферати отъ: Д-ръ Близнаковъ гл. секретаръ на Пловд. Т. И. Камара, Б. Манчевъ лесничей, Н. Чилингировъ и М. Недѣлчевъ.

Krojас, г. VI бр. 1—3 Novi Sad, год. абонаментъ 400 лева.



У НАСЪ.

Платна и платове:

Каботъ мѣстенъ № 8250	23	Конопени	120
Оксфордъ бълг. м.	22	Ленени	—
„ флор. „	30	Манила	45
Хасе Х. Л. яр.	29	Африкъ	15
Панама	38	Мѣстни ютени изд.	
Зефиръ	35	Зебло № 28 100 см.	18
Бархетъ	50	„ № 32 100 см.	20
Пикетъ	40	„ № 42 120 см.	26
Габардинъ	65	Торби киневирени	40
Фистанлъкъ итал.	60	Амбал. 110/80	42
Докъ	30	„Калкутски“	60
Сатенъ Х. Л. яр.	45	Брашнени	30
Кърпи (яз. и) № 20 7/8	22	Конопени кгр.	78
Конопъ чуканъ	50—52	Конци памучни:	
Вжжа мѣстни	70—72	Макари синджиръ	
Върви „	68—70	150 ярда № 8—10	115
Върви отъ манила	68	150 „ № 16—50	90
Вжжа отъ манила	65—68	200 „ № 16—50	104
Канапъ мѣстенъ		Конци общ. италиански	
2,2—2,4	100—20	№ 6, 7, 8	75 80,85
Канапъ итал. 2/2	125	Платове мѣстни:	
„ книженъ	55	Щрайгарни	220—300
Вжжа типъ итал.	75—80	Камгарни (типъ европейски)	380—500
Важа италиански	90—95	Шаеци	170—210
Углавници	70—75	Платове еврвп.	550—750
Ремъци трансмисиони:			

Текстилни:

— Пржеда вълна:	Къвр. боялия мѣст.	540
Мѣстна небоядисана	Суланъ есмеръ	

„ боядисана	300	италиански пак.	435
„ избѣлена	320	Суланъ боялия мѣстенъ	500
Европ. небоядисана	—	Кавр. есмеръ ан. 12	550
„ боядисана	450	„ бѣленъ англ.	710
„ избѣлена	500	„ италиански	630
Гайтанъ черъ и боял.	240	Суланъ бомбай есмеръ № 4—8	415
Памукъ чистъ	70—75	Суланъ англ боял.	760
Вата памучна	50	Суланъ черв. евр I	730
Прежди памучни:		Тире кастар. пак.	320
Суланъ кастар.	510	Есмеръ lbs	540
Къвракъ итал. I	12		
„ „ II 4/8	460		

Метали и издѣлия:

Желѣзо:		Тель желѣзна	11—
Обло	6-70	„ цинкова	14—24—
Чемберликъ	7-20	Подкови волски	11-80
Шина	6-60	Гвозд. под. (корона)	36—
Наллжкъ	7—	Гвоздеи български	10-80
Меко	7—	Лопати обикновени	14—
Квадратно	6-60	„ лизгари	24—28—
Фасонирано (винкълъ)	7-20	Гвоздеи обушар.	20—
Стом. Графъ Турнъ к.	23 50	Кофи поцинковани	37—
Путрели	6-70	Пурии мѣстни	71-50
Цинкъ	27—	Нитове кгр.	24—
Чугунъ	3-80	Съчми мѣстни	27—
Олово	20—	Сантимали „Granat“	
Медъ	75—	200 и 300 к 4600—5200—	
Калай	185—	Вили (4 жба) бр.	25—
Ламар. черна № 4/14	12—	Кирки кгр.	24—
„ „ мм. 1/5	8-50	Лемежи	14—
Галванизир. № 10/14	19-50	Чукове	23—25—
„ № 3/6	17-50	Брави Vulkan	42—
Тенеке бѣло к. 90 lbs	850—	„ Moravia	42—