

Заятчийска Практика

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

HANDWERKER 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. камара; — Заятч. сѣюзъ въ България; — Главната Дирекция на Труд. Повиностъ

Наградено съ златенъ медалъ:

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

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

Година V.

Септември 1929 год.

Книжка 7

Почерняне на месингова тенекия.

За почерняне на месингова тенекия днесъ почти изключително се употребяватъ амонячни медни соли поради добритѣ резултати, получени съ тяхъ.

И въ металнитѣ работилници тая стипцовка се употребява въ много голѣмо количество. Нейното предимство е, че когато има много работа, при добре приготвена баня, става пълно използване на солта.

И по тая причина може всеки день да се подновява и опреснява раствора.

Но ако работата се прекъсва на извѣстни по-голѣми или по-малки интервали, има опасностъ банята да се повреди или съвсемъ да се развали отъ утайващия се меденъ (купри) окисъ. И нейното възстановяване е вече една доста трудна работа. Въ всѣки случай банята трѣбва да се пази добре отъ извѣтрянване.

Материала влиза въ банята въ матово или полирано състояние.

Въ зависимостъ отъ концентрацията на банята се получава свѣтълъ или тъменъ синкаво черъ цвѣтъ. Получения по повърхността на предмета слой отъ куприокисъ е трайно заловенъ и може да се отрони само съ силни химически реактиви.

Ако трѣбва месингови плочи да се почернятъ, следъ като се извадятъ отъ банята за изчистване и разяждане, се измиватъ много добре съ чиста вода. За да се матиратъ се поставятъ въ баня отъ 100 кгр. вода 10 кгр. калиевъ бихроматъ и 10 кгр. сѣрна киселина, до като добиятъ желаната зърнестостъ.

Следъ това тѣ се измиватъ много добре съ чиста вода, прекарватъ се за нѣколко минути презъ 10% -ентна сѣрна киселина и се измиватъ още веднѣжъ съ чиста вода.

Следъ това се потопяватъ въ черния байцъ,

Препоръчва се, особено при голѣмитѣ плочи, да се изваждатъ често изъ банята, за да бждатъ излагани на атмосферния кислородъ, за да може по тоя начинъ почернянето да се извърши равномерно по цѣлата плоча. Голѣми месингови тенекии трѣбва презъ течение на процеса да се изгнать по-веднѣжъ.

Почернянето при правилно извършване на процеса и често изкарване на въздуха се извършва за 6—8 минути.

Естествено, процеса на почернянето се следи и когато се получи достатъченъ слой отъ куприокисъ по цѣлата плоскостъ, процеса се прекъсва като се измъква плочата изъ банята и се облива съ изобилно количество вода.

При продължително държане на въздуха, неомита почернена тенекия се получаватъ промѣнливи тонове върху нея.

Ако байца е полученъ въ по-голѣмо количество, отколкото е необходимо, върху тенекията се образува една утайка съ сиво черъ цвѣтъ и съ отблѣсъци на джгата, които не могатъ да се отстранятъ. Такива тенекии трѣбва отново да минаватъ презъ киселината и повторно да се байцватъ.

При повторно байцване, разбира се, не се получава сжщия ефектъ, както при първоначалното байцване, а матовъ сивобѣлъ цвѣтъ.

Байца се приготвя така: 120 гр. основенъ меденъ карбонатъ се поставя въ единъ хаванъ, налива се малко вода и се стрива на каша. Получената каша отъ основенъ меденъ карбонатъ се поставя въ 1 литъръ амонякъ съ гжстота 0.91 да стои 12 или 24 часа, като се често разбърква. Преди употребата се поставя още 150 гр. вода.

Съ прѣсно приготвенъ байцъ не се получаватъ винаги задоволителни резултати, понеже се работи въобще така, че една частъ отъ стария байцъ се използва и се замѣства съ ново количество запасенъ.

Специално цинка, който се разтваря въ амониаченъ разтворъ, е единъ важенъ факторъ за правилното проявяване на черното окисляване. Ако количеството на цинка въ банята е такова, че реакцията не върви правилно, получава се черна утайка, която не се задържа

здро за метала и при изкривяване и чукане се отлѣпя. За да се поправи тая грѣшка трѣбва да се отстрани една частъ отъ разтвора да се хвърли и да се замѣсти съ новъ, неразре-разтворъ.

Едно допочерняне е невъзможно, защото върху кафяната повърхност, получена върху червения меденъ слой не може да се образува черна утайка. Такива повърхнини ще трѣбва да се полиратъ съ шприцъ апаратъ съ черъ тушъ.

Изъ „Met. War. Industrie“.

Модерно дамско манто отъ морска видра (нерце).

1. Сортиране. За това манто сж необходими 82 кожи. За гърбътъ и предницата 50 кожи, за ржакавитъ 16 и за яката сжщо 16.

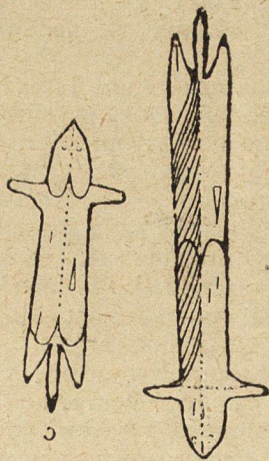
Най-първо кожата трѣбва да се сортиратъ. Това, както изобщо цѣлата работа по това манто трѣбва да стане много внимателно. Трѣбва да се държи смѣтка за тѣхната цена. При сортирането трѣбва да внимаваме, щото най-лошитъ кожи да се наредятъ така, че да се поставятъ на мѣста, които се виждатъ най-малко. Тѣ могатъ да се поставятъ на крилото на предницата, която остава отдолу, подъ ржакава, отъ долната страна.

2. Разкрояване. Щомъ като кожата се сортиратъ, пристѣпва се къмъ тѣхното разкрояване. Нѣкои дефекти могатъ да бждатъ много добре поправени.

а) Грѣбъ и предници.

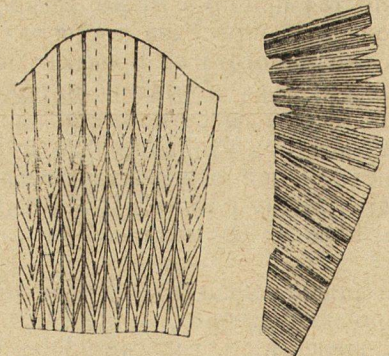
3. Изработка. Гърбътъ и предницитъ се правятъ отъ 25 бразди, всѣка бразда отъ по 2 кожи, всичко 50 кожи. Славянето на кожата трѣбва да става много внимателно. То става по следния начинъ. Кожата се прегъва добре

всѣка бразда трѣбва да съдържа 15—18 двойни парчета, които се съчетаватъ по възможностъ подъ остъръ жгълъ. Изрѣзитъ трѣбва да сж близо единъ до другъ. Разкроени парчета не трѣбва да се взематъ по-горе отъ предното краче, ще защото се познаватъ. Останалитъ части отъ главата въ последствие ще се употребятъ отчасти. Всѣки изрѣзъ отъ кожата се надхвърля съ $1\frac{1}{2}$ см. Щомъ като се приготви браздата, надхвърля се съ още петъ сантиметра и въ такъвъ случай мантото изглежда по-красиво. Колкото по-тѣсни сж отдѣлнитъ бразди, толкова по-елегантно е мантото. Приготвятъ ли се отдѣлнитъ бразди тѣ се нареждатъ. Между всѣки две бразди се пришива кожичка широка $\frac{3}{4}$ —1 см. Това повишава хармонията на отдѣлнитъ бразди. Както е показано на фиг. 3 парчетата въ бразди-



фиг. 1.

фиг. 2.



фиг. 3.

фиг. 4.

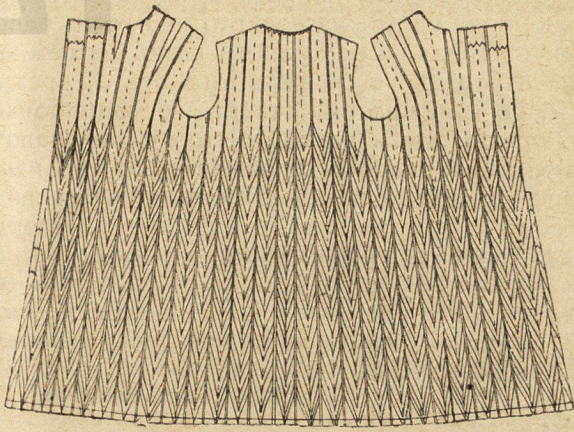
тѣ трѣбва да бждатъ словени съ жглитъ надолу. Ако сж се свършили всички други парчета, страничната извивка може да се направи отъ парчета взети отъ главитъ. Ако яката е широка въ края сжщо може да се наддаде 5—7 см. отъ главата (фиг. 5) въ тая частъ която ще се залегне. Ако нѣкоя бразда нѣма исканата дължина тя може да се продължи съ парчета отъ главата изшити на зигагъ. Съшиятъ ли се браздитъ, направятъ ли се и страничнитъ извивки, гърбътъ и предницитъ вече сж готови. Тогава внимателно трѣбва да се изуча дрехата и да се изчеше отъ отпадналитъ косми.

по грѣбната линия като се засѣгатъ добре крачетата и се разкроява горната половина точно както долната (фиг. 2). Така наставени парчетата отъ две кожи могатъ добре да се словятъ.

При едно манто, дълго сколо 104 см.

б) Ржкавъ.

За всеки ржкавъ сж нужни 8 кожи. Тѣ



фиг. 5.

така се подреждатъ, че най-дългите оставатъ въ средата. Всѣка кожа се разкроява прибли-

зително на 9 парчета. Тѣ се съшиватъ точно тѣй, както и на гърба. Трѣбва да се внимава, щото ширината на браздите на ржката трѣбва да съотвѣтстватъ на ширината на браздите на цѣлата дреха.

в) Яка.

И за яката се кроятъ парчета, но не се разкрояватъ тѣй както се разкрояватъ за гърба и ржкава. Кожата най-първо се слабо опъва на ширина и се изрѣзватъ на браздички $\frac{3}{4}$ —1 см. широки. Ако кожитѣ за яката не стигнатъ, тогава както е казано по-горе, тя се понажда въ своя най-тѣсенъ край съ кожа отъ главата. Както е показано на фиг. 5, кожитѣ на яката се работятъ полегато. Тукъ не се поставятъ междиннитѣ кожички, които се поставяха на ржкавитѣ и цѣлата дреха. При високи яки това ще личи.

Ако всички условия сж точно изпълнени нѣма опасностъ че не ще се приготви едно добро модерно мантио отъ морска видра.

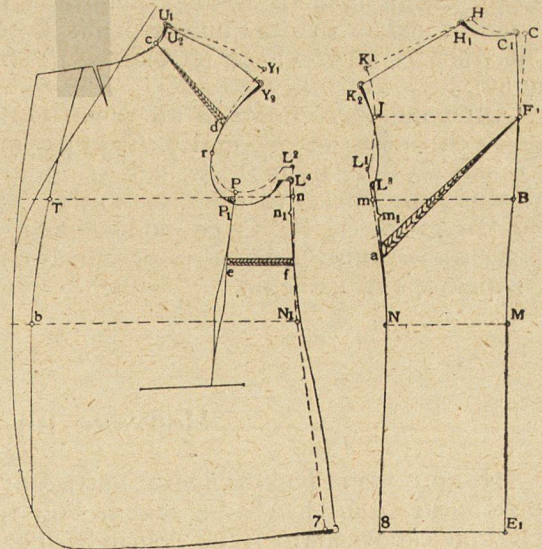
Изменение на нормално сако, за силно овиснало рамо.

Въ кроячеството нееднаквостта на дветѣ рамене е всекидневно явление, което създава доста трудности при пробата. Ако при изготвянето на модела не може да се направи точна смѣтка, то дрехата при пробата не бива да се изтегля къмъ врата. Почти при всички хора се наблюдава че едното рамо е по-ниско отъ другото и почти винаги дѣсното рамо. Още въ училищната възраст дѣцата занемаряватъ своята стойка, като при писане поставятъ много напредъ своята лѣва ржка върху чина. Отъ това лѣвото рамо се издига и главата се наклонява на лѣво. Навикътъ допринася много за това и въ последствие се явява тая стойка на тѣлото. Овисналото рамо е често въ връзка съ едно по усилено развитие на бедрото, което трѣбва да се взема подъ внимание при изтѣкмяването на модела.

При овиснало рамо, разстоянието между него и бедрото се съкратява, следствие на което разстоянието отъ вратния отворъ до бедрото се увеличава. Следствие на това отъ гръбнака къмъ бедрото се явяватъ напречни гжнки. Овисналото рамо при стойката на тѣлото не се доближава достатъчно до врата изглежда по-дълго и това се отразява при, цѣлата стойка.

При изтѣкмяването трѣбва да се погрижимъ, щото гърбътъ на овисналата страна да се дрѣпне повече къмъ врата; то значи гърбътъ да се малко продължи. На дадената скица (гл. фиг. 6) е представенъ моделъ за нормална дреха заедно съ измѣнението за овисналото рамо. Пунктиранитѣ линии даватъ вратния отворъ, страничния шевъ и гръбния шевъ за нормално рамо. Надебеленитѣ линии даватъ измѣнената за овиснало рамо. Съ огледъ на промѣната трѣбва за всѣко рамо да се прави спе-

циаленъ моделъ на плата трѣбва, да се крои всѣко рамо поотдѣлно. Следъ като сме изтѣкмили модела за нормалното рамо, скъсява се страничния шевъ на гърба къмъ овисналото рамо съ помощта на гжнка, която отъ а къмъ F_1 отива подъ остъръ жгълъ. Ширината на гжнката при а е 3—4 см. и зависи отъ това дали рамото е по-вече или по-малко овиснало.



фиг. 6.

Посредствомъ тая гжнка въ горната частъ на дрехата ставатъ следнитѣ промѣни. С се отмѣства къмъ C_1 , Н къмъ H_1 , K_1 къмъ K_2 , L_1 къмъ L_2 и m къмъ m_1 . Гръбния ржбъ отъ страната на овисналото рамо отива отъ C_1 презъ F_1 къмъ В. При платове на прѣчки се препорѣчва да се свърже C_1 съ М посредствомъ права линия и грѣшката при F_1 може да се

яви при J, ако овисналото рамо не изисква един по-тесен гръб, което въ практиката се случва често. Въ последния случаи най-често отгоре, страничния шевъ се прави по-тесен.

Ако на овисналото рамо не е направена никаква промѣна преди пробата, то при пробата, както въ началото споменахме, дрехата къмъ висящата страна не прилѣга добре и отъ къмъ ржавния отворъ се явяватъ гънки. За отстраняване тия грѣшки трѣбва да се направятъ следнитѣ поправки: при d се прави 2 см. дълбока гънка, която отива подъ остъръ жгълъ къмъ С посредствомъ която точката И, се отмѣства въ И₂ и J₁ въ J₂. Предницата подъ ржава може да се разрѣже и отъ e до f да се направи гънка, като едновременно съ това се съкрати страничния шевъ на предницата. Та-

ка се смѣква L₂ къмъ L₄ и n къмъ n₁. Чрезъ гънката при e и f страничния шевъ на предницата и L₄ става по тесен, което е необходимо при малко издаденото напредъ бедро при страната на овисналото рамо. Сега ржавния отворъ вече се избелѣзва отъ J, чрезъ г и P₁ до L₄. Ржавния отворъ се задълбочава въ предницата и разстоянието отъ овисналото рамо къмъ бедрото се намалява. Чрезъ извиране на рамото и задълбочаване на ржавния отворъ дрехата може да прилегне по-добре къмъ врата и за изравняване и за фасонъ на яката, вратния отворъ може да се остави по-високъ. За изравняване на рамената се изисква овисналото рамо да се попълни повече или по-малко съ вата.

Изъ „Schw. Sch Z-ng“.

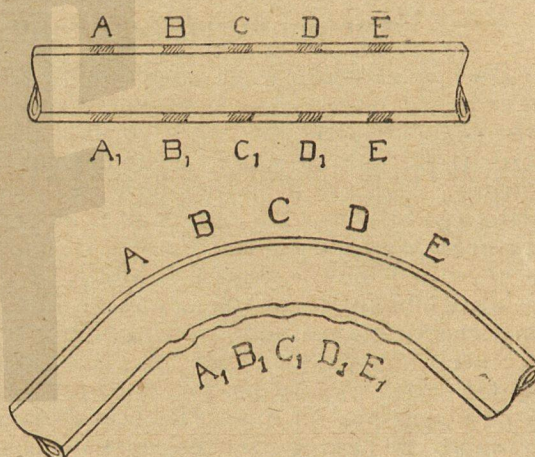
Огъване тръби съ кислород.

Досега повече или по-малко е употребавано кислородното изгъване или изправяне на тръби съ по-малкъ или по-голямъ диаметъръ. Но миналата година една швейцарска фабрика за газъ създаде отъ тоя процесъ единъ истински методъ за изгъване тръби до 150 м. м., особено газови и манесманови тръби. Въпросътъ е много интересенъ и затова ние ще го предадемъ накратко.

Тръбата, която ще се огъва се загрѣва до бѣлъ жаръ въ пункта А₁, който ще се падне отъ вътрешна страна при огъването (фиг. 7 горе). Следъ това се загрѣва пункта А, който ще се падне отъ външна страна. Отново се нагрѣва А₁ и се огъва на около 10° (фиг. 7 долу).

Операцията се повтаря въ точки В₁ и В, и пакъ се огъва на около 10°. Сжщото става въ точки С, и С, Д₁ и Д, Е₁ и Е и пр. Тръбата бива извита както е показано на фиг. 7 долу. Въ точки А₁, В₁, С₁ се получаватъ малки издатини, които даватъ на огънатата тръба характеренъ изгледъ.

Така могатъ да се изгъватъ тръби отъ



Фиг. 7.

жельзо и стомана за газови инсталации, за централни отопления и пр.

„Sshw Technik“

Чертане на чарлстонъ пардесю.

И при тази форма дреха намъ ни сж необходими сжщитѣ мѣрки, каквито ни трѣбватъ при скрояването и на другитѣ дрехи, а тѣ сж: Дължината на кръста, 45 см., Дължината на пардесюто, 110 см., Ширината на гърба, 20 см., Дължината на ржава, 82 см., Ширината на гърдитѣ, 50 см., Долната ширина, 44 см., Седалищната ширина, 54 см., Дълбочината на предницата до подмишницата, 33 см. и Дължината на предния бюстъ до хълбука 54 см.

Тази форма пардесю (Балтонъ) е най-желаната въ сегашно време. Ние знаемъ вече

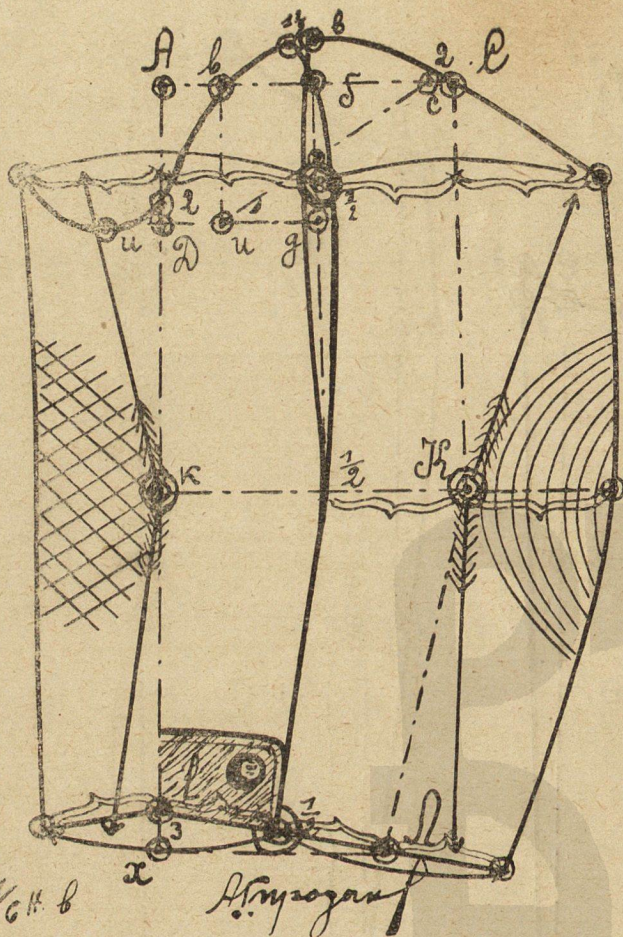
че всѣко парче можемъ да го скроемъ за едно и поотдѣлно.

Чертане на гърба.

Въ края на листа, или ако кроимъ на право на платътъ, въ края на платътъ, си начертаваме жгълтъ Б. (гледай фиг. 9.)

При така опредѣлена точката Б изваждаме нагоре $\frac{1}{7}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плусъ $\frac{1}{2}$ см. и надолу по правата линия нанасяме дветѣ дълбочини. Дълбочината на предницата до подмишницитѣ и дължината на предния бюстъ до хълбука. Получаваме

точката 2 при А съ права крайна линия съ точката б, която линия продължаваме и надолу до срещу точката Р. На така полученият сръденъ шевъ на гърба си прекарваме жгълни линии въ лѣво отъ точкитѣ: б, оо и Р.



Фиг. 9.

Отъ точката б въ лѣво нанасяме $\frac{1}{7}$ часть отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $\frac{1}{2}$ см. получаваме точката бб, отъ която точка излизаме нагоре съ 2 см. Получаваме точката Бб. Очертаваме си вратната извивка споредъ чертежа.

По линията оо отъ сръдния шевъ на гърба си нанасяме ширината на гърба плюсъ 1 см. Получаваме си точката В. Прекарваме си жгълна линия на линията А презъ така получената точка В, която линия при пресичането си съ линията О ни дава точката С, а при пресичането си съ линията А, ни дава точката а. Отъ точката а влизаме навжтре съ 2 см. отъ която точка си пускаме жгълна линия надолу до долния край на гърба, кждето получаваме точката р.

Съединяваме точката бб съ точката В съ спомагателна линия, а следъ това си очертаваме самото рамо, споредъ чертежа, което разширяваме отъ точката В съ 2 см. Отъ точката С излизаме нагоре съ 3 см. а отъ тази точка 3 въ лѣво излизаме съ толкова см., съ колкото искаме да създадемъ широкъ гърба сждо съ 3 см.

Отъ талията надолу слизаеме както общо правило съ 30 см., която точка ни дава мѣстото дето страничния шевъ на гърба се прибира и движи по спомагателната линия. Очертаваме си гавадурата и страничния шевъ на гърба, споредъ чертежа.

Чертане на предницата.

Съ 12 см. отъ края на листа или отъ края на платътъ, ако работимъ направо на платътъ, си очертаваме две успоредни линии. Този бортъ (капакъ) е за двуведно пардесю (балтонъ) и то специално за чалстона пардесю, на което капака бива по-голѣмъ отъ обикновения. Опредѣляме горния край на вътрешната линия, която точка наричаме съ буквата А. гл. фиг. 8.

Изваждаме при точката А нагоре даденото за енсето (вратната извивка) въ гърба, което е $\frac{1}{7}$ часть отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $\frac{1}{2}$ см. И надолу, сждо както и въ гърба, така и тукъ нанасяме дълбочината на предния бюстъ до хълбука. Получаваме точкитѣ Н и Е, отъ които си прекарваме жгълни линии въ дѣсно. Отъ точката Е нанасяме въ дѣсно $\frac{1}{2}$ отъ долната ширина плюсъ 4 см. Получаваме точката И. Прекарваме си жгълна линия нагоре и надолу презъ точката И, която при пресичането си съ линията Н ни дава точката Д и горе при пресичането си съ линията А ни дава точката з.

Отъ точката Д въ лѣво нанасяме $\frac{1}{2}$ отъ ширината на гърдитѣ, кждето получаваме истинската точка Н, или както я отбелезваме Н₁. Тази точка, винаги при нормално тѣло трѣбва да отстоява навжтре отъ правата линия съ 1 см.

Поставяме цѣлата ширина на гърдитѣ плюсъ 6 см. при точката Н₁ и въ дѣсно изваждаме отъ нея ширината на гърба. Получаваме точката С.

Отъ точката Е сливаме надолу съ толкова см. съ колкото е станалъ гърба дълъгъ отъ талията надолу, значи: измѣрваме разстоянието отъ точката А до Р въ гърба и го нанасяме въ предницата отъ точката Е надолу. Получаваме точката О. Прекарваме си жгълна линия въ дѣсно отъ точката О и като пуснемъ жгълна линия надолу отъ точката С тамъ, кждето се пресекатъ тѣзи две линии ни даватъ точката р. Отъ точката С разширяваме и предницата съ толкова см. съ колкото сме разширили и гърба, обаче това разширение въ предницата става за смѣтка на страничния шевъ, които се стремимъ да създадемъ правъ, безъ чувствуване на талия отъ сезона, който пѣкъ отъ своя страна прибира предницата горе и създава само хълбукъ, но не и талия.

Така получената точка з съединяваме съ права крайна линия съ точката р, която ни дава страничния шевъ на предницата. Горния край на сждия шевъ остава нагоре съ толкова см., съ колкото е останалъ нагоре отъ линията С и гърба.

Отъ точката з въ лѣво си нанасяме $\frac{1}{7}$

часть отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $2\frac{1}{2}$ см. Получаваме точката Бб пускаме си коса линийка надолу отъ сжщата точка, по която за дълбочина на вратната извивка нанасяме $\frac{1}{3}$ часть отъ ширината на гърба. Получаваме точката г. Прекарваме си прѣка линия въ лѣво, а за да си опредѣлимъ ширината на енсетото въ предницата приемаме да нанасяме по права линия отъ точката Бб въ лѣво $\frac{1}{4}$ часть отъ ширината на гърдитѣ плюсъ 1 см. Получаваме точката Г. Очертаваме си самото енсе, както е показано въ чертежа.

Съединяваме съ крива спомагателна линия точкитѣ: Г, Н1 съ Е.

Отъ точката з слизаеме съ $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието з—Д получаваме в, отъ която точка си прекарваме кжса линийка въ дѣсно. Измѣрваме си рамото въ гърба и го нанасяме въ предницата отъ точката Бб въ дѣсно безъ 1 см., по права линия да се пресече съ линията в. Получаваме точката вв. Слизаеме надолу отъ сжщата точка съ 2 см. Очертаваме си рамото.

Разширяваме гавадурата въ предницата отъ точката Д въ лѣво съ 2 см., отъ която точка си дигаме кжса линийка нагоре, а за да намѣримъ мѣстото дето ще мине извивката на гавадурата, съединяваме точкитѣ Д и Бб съ права спомагателна линия, та тамъ дето последната се пресича съ линийката 2 при Д ни дава мѣстото презъ което ще мине извивката на гавадурата.

Отъ точката Д въ дѣсно нанасяеме 3 см. за подмишния сесонъ. Очертаваме си гавадурата до тая точка.

За да си намѣримъ джобоветѣ нанасяеме отъ точката И надолу $\frac{1}{4}$ отъ дължината на кръста безъ 1 см. Получаваме точката и Очертаваме си самитѣ джобове като за дължина на последнитѣ дадемъ $\frac{1}{4}$ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ 4 см. — нанесени $\frac{1}{3}$ въ дѣсно отъ точката и и $\frac{1}{3}$ въ лѣво.

Отъ точката 3 при Д наречена д изваждаме въ подмишния сесонъ винаги толкова см., колкото сме дали за разширение безъ 1 см.. Очертаваме си подмишния сесонъ, както това е показано въ чертежа. Намаляваме края на подмишното парче въ подмишния сесонъ съ 1 см. Това изваждане е отъ голѣмо значение особено при дрехи съ широки гърбове. Преди да се читиса сесона, изтегля се цѣлото подмишно парче отъ талията нагоре не само шевътъ къмъ сесона, а цѣлото, за да не се създаде талия въ страничния шевъ на предницата и да бжде поставена въ положение на кжсота, която кжсота въ последствие ще прибира ширината на гърба къмъ себе си и ще даде красиво падане на гърба и то спокойно, а не пресилено.

Фасонирането зависи много отъ желанието на самиятъ клиентъ да предположимъ, че ще имаме единъ фасонъ, какъвто е въ чертежа. Обикновено тѣзи фасони оставатъ по-широки отъ обикновенитѣ отъ 10 до 12 см. Следъ като си фасонираме дрехата къмъ самата предница пренасяеме сжщия фасонъ на другата страна за да го отрежемъ така че следъ обработката да получимъ желанія фасонъ. Въ фасона се отрѣзва едно сесонче, на което върхътъ да не достига повече отъ 1 най-много 2 см. повече отъ пречупката на фасона.

Горнит джобъ се опредѣля по сжщия начинъ както и при другитѣ дрехи, само че тукъ благодарение на фасона е станалъ широкъ смѣкваме и джоба съ 2 см. надолу отъ обикновеното му мѣсто.

Гръдният сесонъ остава на сжщото мѣсто, като изваждането въ талията става по-ниско отъ самата линия. Слизаеме отъ Е надолу съ 3 см. по която линия изваждаме гръдният сесонъ.

Отъ точката О продължаваеме предницата надолу съ 3 см. очертаваме си долниятъ и преденъ край на предницата.

А. Продановъ.

За похромяването на металитѣ.

Медъ, месингъ и други подобни сплави трѣбва при похромяването да не се оставатъ въ електролита въ отсъствие на галванически токъ, защото ще бждатъ разядени. Затова предварително се осведомяваме дали въ банята има нужното напрежение преди да почнемъ работата.

Добре е хромовия разтворъ да може да изчиства метала отъ мазнини. Но все пакъ се препоръчва едно основно изчистване отъ грубитѣ замърсявания въ вдълбнатинитѣ, дупкитѣ и пр.

Когато искаме да постигнемъ високъ гланцъ добре е да имаме междиненъ меденъ или никеловъ слой.

Предпочита се никеловъ слой, който за понататъшната работа ще има голѣмо значение

за трайността на цѣлия повърхностенъ слой.

Предмети съ остъръ профилъ—при всичко че днешнитѣ хромови усъвършенствувани електролити работятъ добре,—трѣбва да се обработатъ съ тѣ нареченитѣ вътрешни аноди (Jnnenanoden).

Като аноди се употрѣбява почти изключително валцувано олово. Хромовия разтворъ трѣбва да има температура 27 С.

За нѣкои разтвори се препоръчватъ повисоки температури. Но въ всички случаи, при които доброкачествеността на стоката зависи отъ температурата на нея трѣбва да се обръща особено внимание.

Всички регулационни апарати, като реостати, волтометри и амперометри трѣбва да бждатъ най-точно настанени и изчислени.

Единъ будилникъ съ звънецъ за определяне продължителността на хромуването е необходима вещь въ помещението за похромяване.

Стоманени и желъзни предмети трѣбва винаги преди да се похромяват да получаватъ единъ по-дебелъ междиненъ слой.

Първото измиване на похромения предметъ става въ единъ сждъ съ вода, а следъ това предмета се измива съ гореща вода, съ държаща сода.

Най-после се изсушава напълно съ дървени стърготини или въ сушильня. Несполучливо похромяване се отстранява бързо и сигурно чрезъ потапяне въ разтворъ отъ вода и солна киселина 1:5 или 1:10, тъй наречения хромовъ байцъ.

Изпитването на хромувани желъзни и стоманени части става съ разтворъ отъ: 10 литри вода, 500 гр. сърна киселина и 500 гр. меденъ сулфатъ. При потапяване на изпитуемитѣ предмети въ тоя разтворъ на непокрититѣ съ хромъ мѣста, веднага се появява червено оцвѣтяване. Такива части трѣбва да се галванизиратъ повторно докато се покрятъ съ хромовъ слой.

Помѣщенията въ които ще се хромува трѣбва да сж снабдени съ достатъчна свѣтлина, въздухъ, вода и топлина. Мжглата отъ хромовитѣ бани трѣбва да се отстранява съ

помощта на специални приспособления. За похромяване трѣбва да се подбиратъ способни работници. А освенъ това ангажиранитѣ въ тая работа хора трѣбва да бждатъ извънредно здрави.

Правилното потапяване въ хромовата баня, измислянето на специални приспособления за окачане, скачането на самия анодъ сж нѣща отъ голѣмо значение за самата работа.

Всички хромови бани следъ извѣстно време работятъ много по-добре отколкото въ началото. Затова майстора въ нова баня ако не получи задоволителни резултати не трѣбва да се сърди. Всѣки галванизаторъ трѣбва да се стреми да получи при похромяването по възможностъ по-високъ гланцъ, за да нѣма нужда стоката да се полира допълнително.

Отъ скоро време въ похромяването на малки предмети като бурми, гайки, токички и др. се създаде единъ новъ начинъ (система Бутингеръ), която представлява нова ера въ областта на похромяването.

Хромовата галванопластическа индустрия успѣ въ сравнително кжсо време да разреши хромовата проблема.

Лошо похромени предмети вече не се срѣщатъ на пазаря. Това се дължи на голѣма степенъ и на това, че въ тая индустрия влѣзоха повече добри спелиалисти.

„Mer. W. Jnd“

Какъ да снемеме мърка.

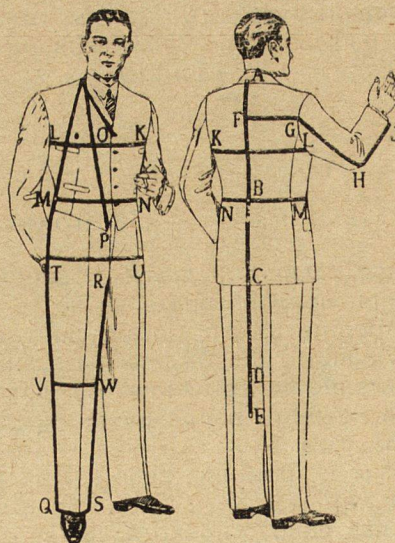
За да можемъ да ушиемъ безъ грѣшка една дреха, първото условие е да можемъ да снемемъ една точна и вѣрна мърка. На дветѣ скици ние показваме какъ се снематъ мърка и за препоръчване е, щото кжсата талия, цѣлата дължина и грѣбната ширина съ дължината на ржава да се снематъ върху палтото или сакоето за да може да бжде по-близко до изкараната дреха. Всички останали мърки се снематъ върху жилетката; както за палто или манто, сжщо и за кожа се мѣрятъ — показанитѣ мърки върху палто (или сако) и жилетка. Данни върху стойката на тѣлото и формата на отдѣлнитѣ дрехи трѣбва, да се взематъ. Необходимитѣ мърки за палто сако или манто сж следнитѣ: (гледай фиг. 10.)

1. Кжса талия отъ А до В.
2. Цѣла дължина на сакоето отъ А до С.
Цѣла дължина на палтото отъ А до Д.
Цѣла дължина на балтона отъ А до Е.
3. Половинъ грѣбна ширина съ дължина на ржава отъ F презъ g и n (извивка на лакъта) до J.
4. Цѣла горна ширина на тѣлото презъ K и L.
5. Долна ширина на тѣлото презъ M и N.

Мърка за жилетка.

При жилетката се измѣрва горната и долна ширина както при палтото.

6. Отвора на жилетката отъ А презъ рамото до O
7. Странична дължина отъ А презъ рамото до M.



Фиг. 10.

8. Дължина на жилетката отъ А презъ рамото до P.

Мърка за панталони.

При панталонитѣ мърката за дължината

на външния и вътрешен ржбъ се измърватъ при правъ кракъ. Поясната и седалищна дължина се измърватъ върху панталонитъ.

9. Страничната дължина отъ М презъ V до Q.

10. Вътрешната дължина отъ R презъ W до S.

11. Обиколка на пояса надъ панталонитъ отъ М къмъ N.

12. Обиколка на седалището отъ T къмъ И

13. Ширина на колѣното отъ V къмъ W.

14. Обиколка на отвора отъ С къмъ S.

За всички спортни панталони външната и вътрешната дължина на панталона се измърва по обикновенному и дължината на спортнитъ панталони се мери споредъ вътрешната дължина. Ширината при колѣното за спортни панталони се мери клекналъ, дължината подъ колѣното, ширината на прасцитъ и ширината при глезенитъ върху чорапъ.

„Sch. Zng.“

Двойно боядисване на черни кожи.

Метода за боядисване, който позволява да се добие тонъ и дълбочина, чрезъ налагане на повече отъ единъ слой багрилно вещество има много предимства, поради това, че начина на работата не затруднява производството. Едно пробно боядисване ще ни увѣри, че само едно еднократно боядисване въ дебелъ слой нѣма да се покрие и фиксира тъй добре, както две леки боядисвания. Първото леко боядисване служи като пълнител или грундъ. Втория слой се фиксира добре върху грунда съ максимумъ покривна сила и пълнота. Начинитъ за боядисване кожи въ черно сж почти едни и сщци.

Тия методи за боядисване кожи въ черъ цвѣтъ се състоятъ въ слѣдното:

1. Следъ кампешово дърво и стипцовка се употребява хематинъ и стипцовка,

2. Употрѣба на хофманова виолетова боя или друга по популярна, каквато днесъ се употребява. Употрѣбяване за лакъ-шевро метилвиолетъ бѣ сжщо употребенъ и за кожи съ расително джбене, а въ последствие и за хромувани телешки хълбоци и др.

3. Нигрозина е багрилото, непосредствено употребено следъ това при боядисването на кожата въ черна боя. И той бива положенъ споредъ желанието на бояджията или като основа, която се покрива съ хематинъ и стипцовка, или въ смѣсъ съ хематинъ и да се покрие съ стипцовка или най-послед да се покрие съ нигозинъ хематина и стипцовката.

4. При боядисването основнитъ черни бои следва растителното джбилно вещество. Тѣ се употребяватъ като втори слой на хематина и стипцовката.

5. Новитъ бои, които въ последно време се въведоха съ директни или хромови за боядисване на хромови кожи. Тия бои се употребяватъ по сжщия начинъ както нигозина заедно съ хематинъ и стипцовка.

6. За шведскитъ кожи се разви начинъ за боядисване въ черно съ проявни бои. Тия бои единствения случай, при който боядисването става безъ хематинъ.

7. После се въведе нова група черни багрила за хромувана кожа. Тѣ сж познати подъ името *смѣсени бои*. Тѣ представляватъ смѣсъ отъ подобрани черни кисели бои и черни

директни за добиване на различни нюанси. Тѣ се употребяватъ по сжщия начинъ, както нигозинитъ и директнитъ черни бои.

8. Развиването на кадифено черно върху кожи съ растително джбене създаде многобройни методи за боядисване. Най-употрѣбитъ отъ тѣхъ сж съ хематинъ и стипцовка, съ нигозинъ, кисели или смѣсени черни бои, покрити съ основни черни бои. Тоя начинъ съ често употребява за боядисване шведска кожа.

9. Изглежда, че най-употрѣбимия начинъ за боядисване съ два слоя е съ основни бои, които покриватъ лицето на черна хромувана кожа. Кожитъ се боядисватъ съ хематинъ и стипцовка, нигозинъ, кисела или смѣсена черна боя или директна черна споредъ желанието на бояджията и се покрива съ основна черна. Тоя методъ се прилага приблизително по следния начинъ:

Кожии за ржавици и облѣкло, боксъ и хълбоци въ металически черъ цвѣтъ „канонъ“ и най-последе лакъ-шевро.

Много е съмнително, дали нѣкога ще може да се каже съ сигурность, че употребата на нигозина или на директното черно дава по-добра кожа или по-добъръ цвѣтъ отъ самия хематинъ или отколкото директното черно или обратно. Това зависи много отъ наличнитъ условия, които сжществуватъ въ всѣка отдѣлна фабрика.

Има известни отличителни свойства на по-долу описанитъ багрила, които задоволяватъ повечето отъ кожаритъ. Тия вещества могатъ да се опитатъ въ следния редъ:

Хематинъ. Поради това, че хематина предизвиква свиване и изсушаване на кожата, ако това вещество се употребѣи въ излишекъ, ще се получи кожа съ твърдо и сухо лице. За да предпазимъ кожата въ тоя случай трѣбва да напълнимъ кожата по-силно. Влиянието на хематина върху хромувана кожа ограничава процента и затова може да се употребява съ сигурность. Получения съ това багрило цвѣтъ не е дълбокъ. При кожитъ джбени съ растителни джбилни вещества хематина може да се употребѣи въ много по-голѣми концентрации, но желаната дълбочина на нюанса се още

не се получава. Затова кожаритѣ се обръщатъ къмъ анилиновитѣ бои.

Метилвиолетъ. Едно малко количество метилвиолетъ прибавено къмъ хематина и стипцовката увеличава дълбочината и богатството на боята, но винаги съ пурпуренъ или виолетовъ тонъ. Това е идеалния нюансъ за чернитѣ кожи „въ синъ тонъ“, за шеврото, което вече не е тъй популярно, както нѣкога.

Нигрозини. Нигрозинитѣ сж бои, много економични, които иматъ добра багрилна способност, устойчиви сж на киселини и основи и иматъ добра афинита спрѣмо минерални стипцовки. Опитата показва, че най-добритѣ резултати по отношение на рандмана се получаватъ направо върху синия цвѣтъ, завършвайки съ хематина. Така употребени нигрозинитѣ забавятъ до известна степенъ проникването на хематина.

При гънкитѣ хромови кожи употребата на нигрозина редомъ съ хематина позволява да се употреби едно по-малко количество отъ тоя последния въ и много случай може да се прекара стипцовката. Употребата на нигрозина намалява твърдостъта, предизвикана отъ хематина и дава една кожа мека съ по финъ и по дълбокъ цвѣтъ.

Когато нигрозинъ се употребява редомъ съ директно черно за боядисване на хромови кожи, целесъобразно е да изтъкнемъ отъ сега положителнитѣ качества, които тоя кожи добиватъ отъ нигрозина.

Опититѣ останавливатъ, че върху хромована кожа нигрозинитѣ даватъ една по-стегната кожа съ по-финно лице, проникването

на боята е по-пълно и се получава черъ цвѣтъ съ съвсемъ особено свѣтло и блѣстящо отражение.

Нигрозина е извънредно много устойчивъ на киселини, кожитѣ могатъ да се боядисватъ въ по-равномѣренъ нюансъ съ по-добъръ рандманъ, даже ако кожата промѣня киселинността на банята. По сжщитѣ причини нигрозина се по-малко поврежда отъ киселитѣ маслени течности. Може да се употребятъ високи концентрации отъ нигрозинъ, които даватъ много интересни възможности. Тия подобрения се дължатъ на употребата на нови апарати, които осигуряватъ отстраняването на солитѣ и нечистотиитѣ,

Ефекта на солитѣ върху доброкачественитѣ хромови кожи и върху употребяванитѣ за пълненето на кожитѣ емулсии е добре познатъ, но ефекта на тъй нареченитѣ „нечистотии“ не е изученъ добре.

При финнитѣ хромови кожи, които трѣбва да иматъ стегнато и финно лице, е много желателно багрилото да бжде свободно отъ соли и нечистотии.

Нигрозина се широко употребява за боядисване кожи съ растително джбене, но върху тѣхъ не дава една съвършенна боя. Стойността на нигрозина въ тоя случай се състои като покривенъ слой надъ хематина, а надъ самия него се поставя пѣкъ слой отъ основни черни бои, за да се получи лакъ. При тоя начинъ на работа се получава дълбочина и плѣтъ на боята, което не е възможно само при боядисване съ хематинъ и нигрозинъ или само съ хематинъ и основно черно.

А. Mac Neil (Следва)

Бои и лакове за автомобилни каросерии.

Приготовление на боитѣ

Единъ готовъ автомобилъ или фаетонъ или кабриолетъ трѣбва да бжде защитенъ отъ атмосфернитѣ влияния. За тая цель той се покрива съ боя и лакъ. Това представлява неговата защита на мантия срещу атмосфернитѣ влияния понеже до сега не е намѣрено друго срѣдство, което да замѣни боята и лака. И понежн главнитѣ части на автомобилнитѣ карусерии сж направени отъ дърво, ако сж безъ покривка отъ боя, тѣ сж изложени на влагата за кжсо време се напояватъ и дървото захваща да гние. Желѣзнитѣ части, ако не се покриватъ съ боя и тѣ се скоро повреждатъ и се покриватъ съ ръжда. И понеже боята има важно значение за автомобила, затова ние ще направимъ единъ кратъкъ прегледъ на получаването на боитѣ и лаковетѣ.

Различаваме нѣколко групи бои като напр. минерални бои, земни бои, естествени (отъ растителенъ или животински произходъ) бои.

При получаването на боитѣ първата работа, която трѣбва да се извърши е да се

пречистятъ тѣ отъ примѣситѣ, съ които се намиратъ заедно съ тѣхъ. Първото пречистване става обикновенно чрезъ шлемуване. Шлемуването е процесъ, при който смѣсъ отъ различни тѣла, които не сж разтворими въ вода, се поставятъ въ нея и се силно разбъркватъ. По тежкитѣ частици падатъ на дъното на сжда, а лекитѣ плуватъ въ течността. Така въпросната боя бива пречистена отъ примеси. Така получената боя, въ зависимостъ отъ своитѣ химически свойства, бива разтворена въ вода, спиртъ, киселини, основи и пр. и така разтворената боя се подхвърля на ново пречистване, което се състои въ филтруване (прецеждане) на боята. По тоя начинъ разтворената боя се отдѣля отъ неразтворимитѣ примѣси къмъ нея. Филтруването става презъ памукъ, ленъ, коприна, книга, гума, азбестъ и др. разтворената боя минава презъ филтъра, а неразтворимото вещество остава върху него. За филтриране съвременната техника е създала многобройни апарати, върху описанието на които тукъ не можемъ да се спираме. Понататъкъ филтруваната боя се примѣсва съ во-

да и се поставя във голъми каци, разбърква се и се оставя да се утаи отъ него зърнестата боя. Следъ това, разтворътъ отъ боята се прекарва презъ филтъръ-пресъ, който въ последнитъ години почти напълно замѣсти всички други видове и системи филтри. Чрезъ филтъръ-преса. За малко време могатъ да се отдѣлятъ голъмо количество утайка. Следъ като багрилото се освободи отъ всички примеси къмъ него, то се изсушава. Получената боя съдържа още около 25—30% вода. Ако боята ще се употреби като маслена, водна или варъна боя, тя се още изсушава. Ако ли пъкъ тя ще се употребява за книжни тапети, тогава тя се внася въ търговията подъ форма на тѣсто. Сушенето на тая боя се извършва въ специални сушилни. Сушенето не трѣбва да става при много висока температура. Тя въ никой случай не бива да надминава 35°C, защото отъ по-високата температура се обикновенно поврежда цвѣта на боята.

Следващата операция е смилането на боята. Смилането и е отъ голъмо значение за нейното качество, защото колкото една боя е по-ситно смлѣна, толкова нейния тонъ е по-ясенъ и толкова по-добри покривни свойства има тя. По рано боята се е смилала съ помощта на хромели и пр. Днесъ най-добри мелници за боя доставя фирмата *Krautzberger & Co in Holtzhausen* при Лайпцигъ. Понеже при стриването на всички частици сж получили еднаква голъмина, затова трѣбва да се отдѣлятъ по-едритѣ отъ по-ситнитѣ, което се постига чрезъ пресѣване презъ специални пресѣвни машини. Чрезъ пресѣвнитѣ машини биватъ отдѣлени едритѣ отъ дребнитѣ частици, като дребнитѣ въ сжщото време се размѣсватъ, а едритѣ се отдѣлятъ за да се върнатъ обратно за мелницата за повторно смилане. Но за да можемъ да си получимъ напълно смѣсена боя си искания тонъ, ние предварително смѣсваме боитѣ, които ще менимъ. Напр. американското зелено се получава при смѣсване на бѣла, охра, сажди и берлинско синило; сиво-синья се получава отъ синя, черна и малко бѣла; кафяната отъ червена, черна и желта; лимонено-желтата отъ бѣла и минерална желта; златножелтата отъ бѣла, желта, нюансирана съ червена и синя и др. Опредѣленъ тонъ може да се получи чрезъ различни смѣси. Напр. кестеняво кафяно можемъ да си получиме отъ:

- 1) Карминъ, желта, печена умбра.
- 2) Кучеллакъ, гумигутъ, черна.
- 3) Печена сиена, вандайкова кафяна, червенъ лакъ.

- 4) Карминъ (или карминлакъ) и печена умбра
 - 5) Пруско червена, черна, цинобъръ.
 - 6) Черна, червена, хромово желта.
- Могатъ да се приведатъ още много примери.

Поменатитѣ по-горе бои мелятъ само сухи прахообразни бои. Ако искаме да смѣсимъ сухата боя съ нѣкаква течностъ като безиръ фирнисъ или когадо желаемъ да смѣсимъ тѣстообразни бои трѣбва да употребимъ тѣй наречената *кнетмашина*. Чрезъ нея може да се размѣси много добре опредѣлено количество боя съ опредѣлено количество течностъ. Поставя се въ машиния резервуаръ боята, слага се течността и машината се пуска въ движение. По тоя начинъ се получава отначало една рѣдко течна смѣсь, къмъ която се прибавя все повече и повече суха боя докато се получи боя съ исканата консистенция, обикновенно гжста като краве масло. Често боята се накисва въ безира или фирниса единъ день или едно денонощие напредъ, за да може да стане по интимно смѣсване между боя и течностъ на спокойствие за да се образува равномерна смѣсь. Необходимото количество течностъ за различнитѣ видове боя е много различно и трѣбва предварително да се опредѣли приблизително; точно ще може да се знае само когадо имаме самата смѣсь на ржка. Ето тукъ даваме нѣколко примера:

100 части боя	Изискватъ масло приблизително
Оловно бѣлило	7.5%
Цинквейсъ	14—22%
Тежъкъ шпатъ	7%
Желѣзна ржда	10%
Сажди	27%
Хромово зелена	15%
Минераленъ цинобъръ	25%
Златна охра	65%
Свѣтла охра	75%
Берлинско синило	112%
Парижко синило	107%
Кобалтово синьо	126%
Черна	114%
Зелена прѣстъ	100%

Ако боята е добре смѣсена, тя бива изпитана дали тя е тѣй ситна, както пробната мостра, изпитва се още върху нейното смѣсване, трайностъ, покривна сила, блѣсъкъ на тона, тюансъ и пр. Ако всички изпитани свойства отговарятъ на исканитѣ такива, тогава тя се опакова и пуска въ търговията.

(Следва)

Модели и кройки за обувца.

(Лѣтень сезонъ — приложение.)

I. *Модель и кройка за модерна мъжка половинка.* Мѣрка № 41/6 — токъ $2\frac{1}{2}$ см. за фабрично производство. За ръчно производство се намалява надпускането за подѣ-калъпъ съ $\frac{1}{2}$ см. Дерби-Крой. (Гледай приложението № 28)

Изработва се отъ кафявъ боксъ мостра гарнитура и задно парче, а бежецъ, езикъ и задна подложена частъ отъ бенсева кожа „Насо“. Сжщия моделъ дава изященъ изгледъ и изработенъ отъ черенъ лакъ мостра гарнитура и задно парче, комбиниранъ съ матовъ черенъ боксъ бежецъ, езикъ и задна подложена частъ. Сжщо и отъ бѣла кожа съ бѣлъ платъ, както и кафява кожа съ бѣлъ платъ.

II. *Модель и кройка за дамска пантовка*

съ 1 каишка. Мѣрка № 38/5 за машинно производство. За ръчно производство сжщо се намалява надпускането за подѣ-калъпъ съ $\frac{1}{2}$ см. Токъ $5\frac{1}{2}$ см. Изработва се отъ: 1. Чисто бѣла кожа съ плетка лакъ. 2. Отъ чиста бѣла кожа съ червена плетка. 3. Отъ чисто бѣла кожа съ синя плетка. 4. Отъ червена кожа съ бѣла плетка. 5. Отъ бенсева кожа съ черна плетка-лакъ. 6. Отъ бенсева кожа съ червена плетка. Ивицитѣ за плетене се нарѣзватъ съ шир. 2 мм. и се пронизватъ по показаня начинъ. Предна фигура само на ширина—паралелно, а златнитѣ фигури чрезъ кръстосване. Останалата работа се извършва по обикновень начинъ.

(Гледай приложението № 29)

Бележки върху съвременната обувцарска мода.

Модата върви въ своитѣ собствени неотгадаеми пжтища — следъ непознати закони, сравняеми съ производното състояние на една разгалена, придерчива дама.

Съзнателно и несъзнателно, красиво и малко красиво се забъркватъ едно съ друго до като крайно се получи единъ новъ стилъ и очертаващъ направлението и вкуса за едно опредѣлено време.

При това се съблюдава да могатъ да се настигнатъ многото изисквания на модата и често трѣбва да се черпятъ средства и изъ приготвлението на облѣклото, при което се борави непосредственно и съ материали чужди на нуждата за приготвление на обувки, които действатъ некрасиво и даже вредно и упражняватъ разнебитваще влияние върху нейната трайность.

Дамската обувка се нагажда къмъ цвѣтния тоалетъ на чорапа, на роклята, на ржчната чанта. Високата обувка отстѣпи мѣстото си на половинката и тази съ копче; формата се замѣни съ все по практична и елегантна; черната улична обувка биде замѣнена съ кафява, а кафявата изместена отъ бежевата и др. цвѣтове.

За произвеждането на тѣзи обувки съ свѣтли цвѣтове се създадохъ много трудности за ржководителитѣ на кожарската и обувцарска индустрии, съ които тѣ трѣбваше да се борятъ чрезъ редица изследвания — чрезъ многобройни майсторски опити.

И не малко още трѣбва да се борятъ, тѣзи важни за стопанството индустрии, съ непоносими трудности, причината на които лежи въ неопредѣленото направление вкусовете на голѣмата публика.

Това вкусово направление, което се обръща на тамъ, за да изисква обувки съ високъ

— тѣй нареченъ „огледаленъ гланцъ“, застава обувцарскитѣ производители да боравятъ при продукцията съ средства, които вредятъ на кожата и при това затрудняватъ или правятъ съвсемъ невъзможно по-нататъшното държане обувката въ добро състояние. А трѣбва да се спомене и това, че такава обувка скоро става неупотрѣбима; по лицевата кожа се получаватъ пегна и се чупи, което може да бжде съпроводено съ едно пълно охлущяне на епидермата (горната тъканъ на кожата).

Какъ трѣбва да изглежда една елегантна обувка, кои средства стоятъ на разположение за постигане и поддържане на тази елегантность и какъ трѣбва да действатъ тѣзи сръдства върху кожата, трѣбва да прегледаме въ следното изложение.

Елегантността трѣбва да бжде свързана съ единъ децентенъ и спокоенъ изгледъ; тя трѣбва да бжде свободна отъ крестящи цвѣтове и не трѣбва да бжде свързана съ съвсемъ страстното влечение на капризното око. Отъ това изхожда изискването по обличането на крака, че обувката трѣбва да показва единъ дискретенъ методъ гланцъ, че „огледалния гланцъ“, който е всѣкога кристално лъстящъ и дразнешъ окоето действия не-красиво и не фино и както при дамска тѣй сжщо и при мъжка обувка създава една противность между облѣклото на крака и другото облѣкло, която противность рони хармонията на общото впечатление — общия изгледъ и заличава ако не и съвсемъ унищожава фината цвѣтна интонация.

Матовия гланцъ на кожата, който позволява едно просто и запазваще кожата поддържане на обувката съ невредни сръдства се постига безъ трудности посредствомъ на насянето на восъчни емулзии. Една обувка

изработена отъ по-такъвъ начинъ приготвена кожа и поддържана само чрезъ редовно мазане съ терпентиновъ кремъ притежава непромѣнливъ гланцъ, цвѣтностъ и мекостъ на кожата.

Единъ високъ огледаленъ гланцъ може да се постигне само чрезъ нанасяне на единъ твърде силенъ пластъ отъ шеллакъ. Шеллакътъ, който се нанася върху кожата размѣсенъ съ спиртъ или съ прибавка отъ алкалии като поташъ, амонякъ, бораксъ и т. н. — разреденъ съ вода, бива следъ малко твърдъ и чупливъ. Той се люжи отъ кожата, не поема кремъ и вреди до напукване на епидермиса (лицевата повърхностъ).

Купувачътъ и носачъ на обувки съ матовъ гланцъ безъ шеллакова лицева повърхностъ може да разчита на една дълга трайностъ и по-нататъкъ да бжде подкрепенъ отъ фактътъ, че такива обуца лесно се държатъ въ изправностъ и същевременно по-дълго време задържатъ своя хубавъ и елегантенъ изгледъ отъ тѣзи, които сж снабдени съ високъ „огледаленъ гланцъ“.

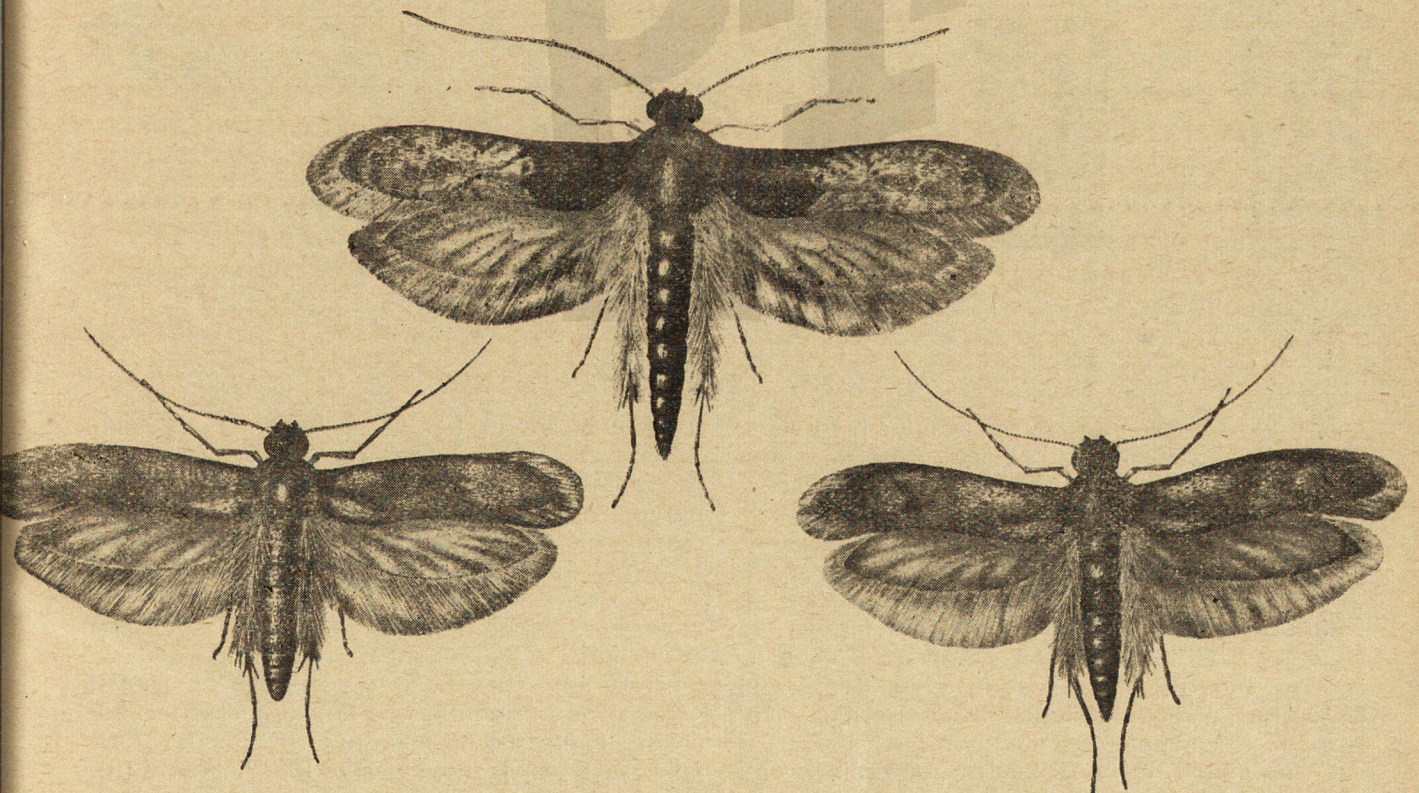
Съвсемъ друго е обаче съ обувки изработени отъ черенъ масленъ лакъ, който очистенъ съ вода, съ овлажненъ съ масло парцалъ или мазанъ съ специална течностъ за лакъ бива издържливъ и траенъ дълго време.

(Изъ „Schuhindustrie Zeitung“) Н. Цонковски.

Неприятели на обработенитѣ кожухарски кожи.

Най-голѣмитѣ неприятели на кожухаря сж безспорно молцитѣ. Подъ това име се разбиратъ гжсеничкитѣ на три вида пеперудки, отъ които най-често се срѣщатъ тия на дрешния молецъ, малко по-рѣдко тия на кожухарския, а съвсемъ рѣдко тия на келимения мо-

лецъ. Дрешния молецъ наистина предпочита вълнениѣ материи, както и приготвениѣ отъ такива материи дрехи (отъ тамъ и името му), обаче среща се твърде много изъ кожухарскитѣ магазини, по-често дори отколкото сж щински кожухарски молецъ, който пъкъ на-



Фиг. 11

пада предимно кожухарски стоки. Третия видъ се среща твърде рѣдко. По тази причина ще се спра по-подробно на първитѣ два вида, особено на дрешния молецъ и казаното за него важи и за останалитѣ видове молци, като сжществениѣ разлики ще бждатъ изтъкнати отдѣлно.

Като всички пеперуди и молцитѣ преминаватъ четири стаии на развитие: отъ яйцето се излюпва гжсеничка, последната, следъ нѣколкократно смѣняване на кожата, се превръща въ какавида, а отъ нея излиза пеперудката; тя пъкъ снася яйцата, които даватъ началото на ново поколение. Подъ „молецъ“ ще разбираме възрастната пеперуда.

Дрешниятъ молецъ, фиг. 11, има навсѣкжде еднакъвъ свѣтло-желтъ цвѣтъ съ мазна копринена лъскавина. Притежава два чифта еднакво дълги криле; които покриватъ тѣлото, когато пеперудата е въ покой, като преднитѣ криле лѣгатъ върху заднитѣ (фиг. 12). Преднитѣ криле сж червеникаво-желти, а заднитѣ — зеленикаво-сиви съ сиви рѣсни. Дължината на пеперудата е 3,5 до 9,5 мм., а мѣрена при разперени криле, е 10—17 мм. При това общо взето женскитѣ сж по-едри отъ мжжкитѣ; особено бие на очи задницата имъ, когато е напращѣла съ яйца. Денемъ пеперудитѣ се криятъ изъ тъмнитѣ и запазени мѣста по дрехитѣ, кожуситѣ и пр. като подхвъркватъ и бѣгатъ трмаво когато биватъ обезпокоени, стремейки се да се прибератъ колкото се може по-скоро на тъмно. На смръкване обаче сами напушатъ скривалищата си и търсятъ

подходяще мѣсто да снесатъ своитѣ яйца. Това става като женската подава яйценолната си тржбичка и спуща по едно яйчице, докато снесе общо около 150 яйца. Тѣ сж желтеникаво-бѣли, съ правилна елпсовидална форма, дълги 0,1 до 0,7 мм. и широки 0,28 до 0,31 мм., така че се виждатъ и съ просто око (фиг. 5). Веднага следъ снасянето иризируютъ слабо, като презъ течение на своето развитие потъмняватъ; следъ като се излюпятъ отъ тѣхъ гжсеничкитѣ, ставатъ съвършено прозрачни. При това молецътъ снася яйцата си върху възможно най-широка площъ, безъ обаче да ги прилѣпя къмъ подложната материя, така че могатъ да се отстранятъ съ изтупване. Докато женската се търтри доста трмаво отъ едно мѣсто на друго, за да търси мѣсто за своитѣ яйца, мжжката хвърчи по-вече изъ въздуха, за да търси женската пеперуда. Само



Фиг. 12.

следъ като последната снесе всичкитѣ си яйца, почва и тя да хвърчи по-често, за да се порадва на хубавия Божи свѣтъ презъ последнитѣ дни на своя земенъ животъ. Въ зависимостъ отъ външната температура снасянето може да се привърши въ два дни, обаче може да продължи и цѣлъ месецъ. Броя на снесенитѣ отъ една пеперуда яйца може да спадне на 60, а може да достигне и числото 200, въ зависимостъ отъ това до каква степен се е била охранила женската до момента, когато се е завивала въ пашкулъ.

Молцитѣ се оплождатъ наскоро, следъ излюпването си и почти веднага женската почва да снася своитѣ яйца; следъ около единъ месецъ отъ тѣхното излюпване тѣ умиратъ.

Неоплоденитѣ яйца не се развиватъ понататкъ и умиратъ. Отъ оплоденитѣ се излюпватъ сжщо така бледо-желти гжсенички, едва забележими съ просто око, тъй като не достигатъ и 1 мм. на дължина. При топло време гжсеничкитѣ се излюпватъ на 7—9 день отъ снасянето на яйцата, обаче при кишаво

и хладно време (20° С) — едва на 12 день. Яйцата сж доста чувствителни къмъ ниската температура: така напр. държани при температура между 5° и 7° С, тѣ умиратъ въ разстояние на 6 седмици; при температура между 1° С и 6,5° С — за 3 седмици.

Гжсеничкитѣ (фиг. 12) иматъ цилиндрично тѣло, на предната частъ на което се намира главичката, образувана отъ твърдо рогово вещество, нар. хитинъ. Тя е снабдена съ здрави челюсти, съ помощта на които прегризва роговото вещество на животинския косъмъ. Главичката бива тъмно-кафяна или черна. Хитинизирани сж и гърдитѣ, които следватъ следъ главичката; останалата частъ отъ тѣлото е твърде мека. Гжсеничкитѣ сж въоржжени съ по три чифта очи. Тѣ нѣматъ обонятелни органи. На гърдитѣ си иматъ по 3 чифта сжщински крачка, а на коремчето — по 1 чифтъ лъжливи крачка на третия до шестия и на деветия пръстенъ. Тѣ притежаватъ особенъ родъ жлези, отвора на които излиза изподъ долната имъ челюсть; тѣзи жлези изпушатъ

особена лепкава течност, която се втвърдява на въздуха въ видъ на съвършено тънка паяджина, отъ която си приготвятъ своето скривалище, чието устройство е характерно за различнитѣ видове молци. Така напр. кожухарския молецъ си приготвя това скривалище въ видъ на ржкавче, съ гладка, равномерна повърхностъ отгоре, отъ двата края малко сплеснато и отворено; носи го постоянно на себе си, а когато се храни подава си само главичката (фиг. 12). Дрешния и келимения молецъ строятъ по пътя на разрушението си едно непрекъснато скривалище въ видъ на тунелъ, чието повърхностъ е груба и неравномѣрна (фиг. 12); на дължина достига често пѣти 15-кратната дължина на гжсеничката. Колкото материята, който служи за храна на гжсеничката, е по-слабо хранителенъ, толкова тунелчето бива по-дълго. Последното нѣма опредѣлена посока: ту пробива руното направо, ту се извиа като спирала, ту се пречупва внезапно или пѣкъ се извиа съвършено неправилно.

Въ зависимостъ отъ хранителността на разполагаемата храна и температурата, гжсеничкитѣ растатъ по-бавно или по-бързо; презъ това време тѣ подрастватъ отъ 0.9 на 10—11 мм., като презъ течение на сръдно 50 дена промѣнятъ кожата си дори до 17 пѣти. Следъ последното събличане, гжсеничкитѣ, достатъчно охранени, напущатъ скривалището си, ползватъ на нѣкое добре запазено мѣсто, изплитатъ ново скривалище, затворено отъ всички страни, въ видъ на пашкулче, което отвънъ бива обвито съ сѣция материялъ, който се намира въ непосредствена близостъ съ него, за да не се отличава по цвѣтъ и видъ отъ околната сръда и по този начинъ бива предпазвано отъ бдителното око на кожухаря или други неприятели на какавидата. За цѣльта могатъ да бждатъ употребени и материяли, които не служатъ за храна на бившата гжсеничка, като: картонъ, книга, азбестъ, коркъ, юта, пера, памукъ и др. Пашкулчето бива направено по-здраво и по-дебело отъ ржкавчето или тунелчето, за да бжде по-добре защитена намиращата се въ него гжсеничка, която се превръща тамъ въ безпомощна какавида.

Какавидата (фиг. 12—8) не приема никаква храна и поради това се развива твърде бавно. Следъ не по-малко отъ две седмици отъ какавидата излиза малката пеперуда. При благоприятни условия (зиме) какавидата прекарва въ това състояние цѣлъ месецъ и половина.

Цѣлостното развитие на молеца—отъ яйце до пеперуда—трае общо около 2 $\frac{1}{2}$ месеца, така че презъ течение на една година може да даде 2—3 поколения; при особено благоприятни обстоятелства (дълго лѣто и достатъчно храна) може да порастне и четвърто поколение. Изобщо развитието и размножението на молцитѣ е въ изключителна зависимостъ отъ храната и температурата. Така напр. ако речемъ да отвѣдимъ молци въ зайшка кожа

при температура между 20 и 25° С отъ яйца последнитѣ ще се превърнатъ въ възрастни пеперуди следъ 3 $\frac{1}{2}$, най-много 4 месеца; поставени при сѣщата температура въ вълненъ платъ, отъ тѣхъ ще изхвъркнатъ пеперуди едва следъ 10 месеца. Установено е отъ онези това, че мъжкитѣ се излюпватъ по-бързо отъ женскитѣ. Така напр. при 15° С мъжкитѣ се излюпватъ сръдно за 186 $\frac{1}{2}$ дена, а женскитѣ—при сѣщата температура—за 195 $\frac{1}{2}$ дена; при 30° С първитѣ се излюпватъ само за 62, а женскитѣ за 72 дена, т. е. и въ една и въ другия случай съ 10 дена разлика. Разбира се, че отдѣлни яйца могатъ да се развиватъ въ този или въ нѣкой отъ последующитѣ стадии на развитие, въ който случай ще се получатъ пеперуди малко или много по-дебри отъ нормалнитѣ, но това сж индивидуални особености.

При температури между 4° и 6° С развитието на молцитѣ спира, обаче тѣ не измиратъ. По-стари гжсенички могатъ да издържатъ такава температура въ продължение на 4 месеца; ако следъ това бждатъ поставени при благоприятни условия на развитие, до развиватъ се напълно. Впрочемъ върху молцитѣ действа вредно не толкова ниската температура сама по себе си, колкото рѣзкитѣ температурни скокове.

Дрешния молецъ се среща въ цѣла Европа, сев. Африка, сев. Америка, сев. Индия, Австралия и Нова Зеландия; съ една дума живѣе въ топлинѣ и умѣренитѣ пояси. Нанасяната отъ молцитѣ вреда е огромна. Хранятъ се съ материи, които съдържатъ рогово вещество (кератинъ). Такава е на първо мѣсто вълната и вълненитѣ издѣлци, включително и кожухарскитѣ стоки. Молецътъ избира най-скришнитѣ мѣста и се завира колкото се може по-навжтре въ топоветѣ съ вълнени платове, пѣха се между подплатата и плата на готовата дреха, подяжда платата отъ опакото и вредата се забелязва едва когато вземемъ да чистимъ дрехата; крие се подъ ржбоветѣ на чергитѣ и келимитѣ и ги подяда отъ долната имъ страна, като предпочита ония мѣста, които се намиратъ подъ мебели, особено по-тежки, които не се мѣстятъ често; крие се изъ чупкитѣ на плата, който покрива канапетата или пѣкъ прегризва конскитѣ косми, съ които сж тъпкани самитѣ канапета. Съ една речъ избира мѣста, на които да не бжде обезпокояванъ въ разрушителната си дейностъ. Когато не му достигне храна, съдържаща рогово вещество, посѣга и на други вещества; така напр. следъ като е пасалъ руното на кожата, почва да гризе самата тула. При липса на животинска храна, не се отказва и отъ растителна. Едно обаче е забелижително: молцитѣ въ никой случай не се хранятъ съ памучни влакна.

За да илюстрирамъ грамаднитѣ щети, които могатъ да нанесатъ тѣзи дребни гадинки, ще приведа следнитѣ цифрени данни: единъ единственъ молецъ-гжсеничка изяда въ продължение на 72 дена 69 mgr. вълна. То значи,

че за изхранването на цѣлото потомство на този молецъ презъ единъ сезонъ, (като приемемъ, че този женски молецъ, както и потомството му, снася по 130 яйца, отъ които половината женски, т. е. за 3 поколения презъ сезона ще се излюпятъ общо около $\frac{1}{2}$ милионъ гжсенички) ще сж необходими около 30 кгр. вълна. Ако ли тази армия отъ молци би се развъждала при една постоянна температура отъ 30°C, за нейното изхранване биха били необходими 180,000 кгр. или 20 вагона пресована на бали вълна. Разбира се, че на практика такива вреди сж немислими по простата причина, че една частъ отъ снесенитѣ яйца биватъ унищожавани отъ различнитѣ тѣхни неприятели изъ животинското царство, включително и отъ човѣка, измиратъ поради липса на храна и пр.

Кожухарскиятъ молецъ. (фиг. 11 крайната въ лѣво) въ много отношения прилича на дрешния. Тукъ ще изтъкна отличителнитѣ му белези, като почна отъ яйцата. Последнитѣ сж надлъжно набраздени. Гжсеничкитѣ (фиг. 4) иматъ черна главичка. Скривалището на кожухарския молецъ е въ видъ на ржавче (фиг. 12—4), съ гладка и равномерна повърхностъ, слабо сплеснато въ двата си края, обаче сж отворени. Ржавчето не е прикрепено къмъ хранителната материя, а гжсеничката се мѣсти заедно съ него. Когато се храни, подава само главичката си навънъ, а после пакъ я скрива. Пеперудата е по-тъмна отъ тази на дрешния молецъ. Крилата ѝ сж тъмно-кафяви. Най-характерното отличие за тритехъ вида пеперуди сж преднитѣ крила: у кожухарския молецъ сж кафено-златно-сиви съ по три тъмни петна на всѣко крило. Голѣмината на тѣлото, както у дрешния молецъ. Храни се предимно съ животински косми, но не щади и тулата на кожата.

Келимениятъ молецъ. (фиг. 11 срѣдната) се среща твърде рѣдко и живота му не е изученъ така добре. Нанасяната отъ него вреда не е много голѣма. Името си носи не отъ това, че се храни съ келими—и той напада сжщитѣ материи като събратята си, — а поради пѣстрия цвѣтъ на крилата му, които съ шаркитѣ си приличатъ на пѣстъръ келимъ. Отличава се отъ предишнитѣ по своята голѣмина 11—12 м. м. а въ разперено състояние—12 до 22 м. м. Тунелчето му никога не е изтъкано отъ платнена материя; външно прилича на тунелчето на дрешния молецъ по това, че има грапаво повърхностъ и неправилна форма, освенъ това и то е прикрѣпено къмъ материята, която служи за храна на гжсеничката. Яйцата му сж гладки като тия на дрешния молецъ. Храни се съ кожи и съ косми отъ сжщитѣ.

Борбата срещу тия твърде опасни, макаръ и дребни на бои, неприятели на кожухарскиятъ кожи се свежда отъ една страна къмъ вземане предпазителни мѣрки, за да не се пренасятъ тѣзи вредители отъ едно мѣсто на друго респ. да не нападатъ кожитѣ, а отъ друга—когато кожитѣ бждатъ вече нападнати —

въ употребяване на срѣдства за тѣхното унищожение.

Предпазителнитѣ мѣрки се състоятъ главно въ изтупване, изчеткване и разчесване на кожухарскиятъ стоки. Чрезъ изтупването се пропждатъ пеперудитѣ изъ тѣхнитѣ скривалища и следъ това могатъ да се унищожатъ. Прѣчката може да изхвърли и гжсеничкитѣ на кожухарския молецъ заедно съ ржавчетата имъ, понеже не сж прикрѣпени къмъ вълната: сжщо така ще опадатъ и яйцата, понеже и тѣ не сж прилепени къмъ последната. Обаче по този начинъ не могатъ да се изчистятъ гжсеничкитѣ на дрешния келимения молецъ, Тѣ като тѣ сж добре запазени въ тунелчетата си. Сжщо така защитени сж противъ прѣчката на кожухаря и какавидитѣ на всички видове молци, понеже се намиратъ въ добре оплетени пашкулчета, здраво прилепени къмъ основата си. Ето защо трѣбва да се употребява и гребена, който изважда на бѣлъ свѣтъ всички гжсеници и какавиди, следъ което прѣчката ще ги изтърси отъ вълната.

Едно отъ най-сигурнитѣ средства за предпазване кожитѣ отъ молци е студа. Ще опиша какъ се използва ниската температура въ единъ американски складъ на кожухарски кожи. Склада представлява единъ видъ хладилникъ, въ който стоката се нарежда както въ всѣки другъ складъ. Особеното е това, че въ него има построена хладилна инсталация, подобна на хладилнитѣ инсталации въ биренитѣ фабрики, халитѣ и пр. Отъ тази хладилна инсталация се получава силно изтудена течностъ, която се прекарва по трѣбпроводъ, минаващъ изъ цѣлото помещение, и по този начинъ се поддържа ниска температура въ последното; тази температурата може да се регулира. Следъ като стоката се подреди, помещението се охлаждава на 5°C и се държи при тази температурата въ продължение на нѣколко дена: следъ това температурата се повдига бързо на 10°C пакъ така бързо се понижава на 5°C, следъ което постепенно я повишаватъ до 4,5°C и оставятъ кожитѣ при тази постоянна температура. Тази строго научна метода се основава на неиздържливостта на молцитѣ къмъ рѣзки температурни промѣни. Тя обаче е приложима за по-едри предприятия, където може да се рентири хладилната инсталация. Отдѣлнитѣ кожухари въ даденъ градъ биха могли да построятъ такива хладилни складове на кооперативни начала; разноскитѣ по поддържането биха си покрили отъ наема, който биха вземали отъ частнитѣ клиенти, които ще даватъ своитѣ кожи на хранение презъ лѣтото.

Още по-пагубно влия върху молцитѣ слънчевата свѣтлина, при което голѣмо значение има цвѣта на материята, върху която живѣятъ молцитѣ. Така напр., ако прямитѣ слънчеви лъчи падатъ върху тъменъ платъ, намиращитѣ се върху него молци ще измратъ въ продължение само на $\frac{1}{2}$ часъ. По тази причина за препорѣчване е кожухарскиятъ стоки да се

оставят на действието на слънчевитъ лжи (откъмъ вълната) колкото се може по-дълго време.

Друго едно предпазително средство, което може да приложи всъки единъ отдѣленъ кожухарь, е да се влагатъ кожухарскитъ стоки, особено по-скжпитъ, въ отдѣлни книжни кесии или да се загъватъ въ памучни или ленини кърпи или торби. Разбира се, че предпазително самитъ кожуси трѣбва да се изчистятъ добре отъ молцитъ. Кесии и торбитъ трѣбва да се загъватъ плътно, за да не могатъ да проникватъ въ тѣхъ гжсеничкитъ, които сж твърде дребни и навлизатъ презъ най-малкитъ цѣпнатини.

Има специални плътно затварящи се метални шкафове, въ които коженитъ предмети се окачватъ като въ гардеробъ. Въ Америка употребяватъ плътно затварящи се кутии отъ кедрово дърво; последното съдържа особенни етерични масла, които унищожаватъ както яйцата, така и гжсеничкитъ, какавидитъ и пеперудитъ.

Химически средства за борба срещу молцитъ има нѣколко, отъ които най-популярното е нафталина. Доказано е съ опитъ, че паритъ му не убиватъ молцитъ, а само пропъждатъ женската да не снася яйцата си върху портсени съ нафталинъ кожи. Така че той може да се смѣне само като предпазително средство. Взема се 2 кг. нафталинъ за 1 м³ пространство. Изпарява се лесно, като издава характерна меризма, която се задържа доста дълго върху осолената съ него кожа.

Подобно действие оказва и камфора. Той обаче е по-скжпъ и оказва по-слабо действие отъ нафталина. Камфорната меризма лесно извѣтрява отъ предметитъ, съ които е билъ въ съприкосновение.

Че действително нафталина и камфора не действуватъ вредно върху молцитъ показва следния фактъ: въ атмосфера, наситена съ нафталинови и камфорни пари били поставени какавиди отъ молци, които сж се излюпили на пеперуди, а последнитъ продължавали да живѣятъ въ сжщата атмосфера!

Едно отъ най-ефикаснитъ средства за борба срещу молцитъ е глобола, известенъ въ химията подъ името паради хлорбензолъ. Той представлява безцветно кристалическо тѣло съ силна, малко неприятна меризма като на горчиви бадеми. Глоболътъ има свойството да унищожаватъ молцитъ въ всичкитъ имъ стадии на развитие въ продължение на нѣколко часа

или дни, при което гжсеничкитъ и пеперудитъ излизатъ отъ своитъ скривалища и се нареждатъ около бучкитъ глоболъ въ кръгъ. Меризмата на глобола извѣтрява доста бързо и отъ нея не остава никаква следа. Изпарява се доста бърже, а при това е около 6 пжти по-скжпъ отъ нафталина. Въ замѣна на това пкъ отъ него може да се употребя двойно по-малко количество, така че въ сжщностъ е само три пжти по-скжпъ отъ нафталина. При това, ако кожухарскитъ стоки се поставятъ въ плътно затворенъ сждъ, нѣма нужда да се ржсятъ постоянно съ глоболъ, както е случая съ нафталина.

Едно сжщо така сигурно средство противъ молцитъ е и хексахлоретана, който представлява бѣла зърнеста маса, съ приятна меризма. На въздуха се изпарява бавно. Употрѣбява се по сжщия начинъ както глобола и въ сжщото количество. Пеперудитъ умиратъ отъ него въ продължение на 24 часа, яйцата следъ 4 дена, а гжсеничкитъ следъ 10—12 дена; нито поврежда материтъ, нито измѣня цвѣта имъ.

За унищожение на молцитъ се употребява и сѣрния двуокисъ, който се получава като се гори сѣра. Този безцветенъ газъ, който има силна, задушлива меризма, убива молцитъ при гжстота 3 обемни % каквато се получава, ако изгоримъ 45 гр. сѣра въ 1 м³ пространство. Трѣбва да се има предъ видъ, че сѣрния двуокисъ има свойството да разрушава багрилнитъ вещества, поради което въ опушваното помещение не трѣбва да има никакви боядисани кожи или други боядисани материи; той поврежда и различнитъ метални предмети.

За сжщата целъ се употребява и циановодорода, добиванъ на самото мѣсто, или подъ формата на препаратъ циклонъ Б, който представлява инфузорна прѣстъ, напоена съ циановодородъ и нѣкои други съединения, които дразнятъ очитъ и дихателнитъ органи, за да се предпази човѣкъ отъ силно отровното действие на циановодорода, който самъ по себе си нѣма никакъвъ цвѣтъ и меризма. У насъ циклона се употребява отъ Б. Д. Ж. отъ нѣколко години и съ много голѣмъ успѣхъ за изчистване на пжтническитъ каруци отъ дървеници, въшки и молци. Може да се каже, че циклона е за сега най-идеалното средство за борба срещу молцитъ, и би било желателно да намѣри той най-широко употребление и у насъ, както това правятъ на западъ и въ Америка.

Инж. хим. Б. Гжбевъ.

НАБАВЕТИ СИ НОВИТЪ ЖЕЛЪЗАРСКИ АЛБУМИ

съ модели врати, прозорци, огради, балкони и др. Цена 190—260 лева.

Грижи за работниците.

Между съсловията, за които у насъ много малко грижи се полагатъ несъмнено е работническото. Издигнали едно високо, модерно социално законодателство, което за дълги години има още да се желае въ другитѣ страни, практически, живота на нашитѣ работници едва ли не е най-зле отъ всички. Действителността въ това отношение е много нагла, много скръбна. Ако се надникне въ коя да е работилница, въ коя да е фабрика било малка, а още по-зле въ голѣмитѣ, ще срещнеме изпититѣ, бледи лица на българския младежъ, който работи 8—10 часа съ надница 15 до 50 лева. Това е всичко, което капитала дава на труда, на работника. Рѣдко сж фабрики съ подобри условия.

При тѣзи мизерни надници, при тия лоши хигиенни условия, гдѣто едва има въздухъ да се диша, мнозина искатъ отъ българския работникъ да бжде интелигентенъ, сръченъ, културенъ, чистъ.

Ами че той едва може да си купи хлѣбъ съ 40 лв. за себе си и семейството или старата си майка и невръстни сестри. Какъ може да се иска съ 40 лв. човѣкъ да подържа своитѣ нужди, когато хората въ извѣстни класи харчатъ 40 лв. дневно за пасти, цигари и ликьори. За мизерията на българското работничество нѣма защо да наброяваме примери, работилници, фабрики, инсталации. Всѣки отъ насъ има съседъ работникъ, нека се вгледа въ неговия животъ, нека се разговори поне веднѣжъ съ него.

И въ това отношение, държавата прави една смѣла крачка напредъ като замислюва да корегира съ законъ работническитѣ надници. Сигурно е, че тя ще срещне силна опозиция отъ сръдата на всички работодатели, които иматъ своето влияние, въ средата на парламента. Тѣ сж организирани, иматъ на страната си капитала, иматъ и други средства — локаутъ, който така често напоследъкъ

започна да се прилага даже въ типичната работническа държава — Англия.

Но интереса на държавата стои по-горе, отъ тоя на частнитѣ предприятия, и затова идеята на управляющитѣ ще трѣбва да се подкрепи отъ всички среди и отъ всички съсловия. Въ това число, занаятчийството нѣма защо да прави опозиция, защото нашия занаятчия е баща на българския работникъ, а бащата не може да не се радва на успѣха на сина. Добре стоящия работникъ съ средна надница 70—100 лева ще може горе долу да насмогне живота. Задоволенъ отчасти, той ще гледа по-иначе на живота ще се обнадежди, ще се насърди и насочи на вѣренъ и правъ пѣтъ.

Най-после, нахраненъ и облеченъ човѣшки и сносно, той ще излѣзе отъ орбитата на подозренията, на които така язвително е изложенъ. А тия подозрения бѣха отъ естество да обвинятъ работника въ противодържавни идеи, да го изгонятъ отъ синдикатитѣ и другитѣ неутрални професионални организации. Гладенъ, боленъ, безработенъ, неорганизиранъ работника е безволенъ, колебливъ, играчка на случая и орждие на карьеристи и прозектори. Нека не се страхуваме отъ добритѣ надници и отъ поскѣпване и не ги свързваме съ поскѣпване на фабричнитѣ произведения, и безъ това живота поскѣпва вече 3—4 години съ по 10—20%, а надницитѣ сж сжигитѣ. Въ интереса на народното здраве, на вътрешния редъ на държавната сигурностъ, и на закрепване на племето ни е, да имаме здраво поколение, задоволено всички съсловия, за да може въ нашата страна работника да гледа на своя работодателъ като на съдружникъ и опитенъ другаръ въ житейскитѣ борби. Иначе, до като едни мизерствуватъ, спятъ по скѣсани рогозки и ядатъ хлѣбъ и соль, а други харчатъ стотици хиляди за свое лично благо, за излишни удоволствия — не може да очакваме напредъкъ и сигурностъ за утрешния день, и здрава, жилава нация. Д-ръ Зах. Гановъ.

Байцване и матоване.

Байцването както и матоването, взети по отдѣлно не представляватъ никаква трудностъ и ако въпреки това нѣкои столари се оплакватъ отъ неуспѣхи, то причината трѣбва да се търси преди всичко въ това че предварителната подготовка на предмета е извършена не както трѣбва. На второ мѣсто изборътъ и приготвянето на байцовитѣ и матоветѣ, които химическата индустрия днесъ приготвя въ изобилие за всевъзможни цели. Да разгледаме всички възможни случаи би ни завело много далечъ, затова ще се ограничимъ само да кажемъ: спазватъ ли се точно даденитѣ тукъ на-

ставления сигурно, че не ще има неуспѣхъ при извършването и на най-мѣжнитѣ работи.

Както се спомена, правилната подготовка на предмета е отъ първенствующе значение за добрия изходъ на работата. Обрабатваемия предметъ най-напредъ се наквасва съ вода, т. е. овлажнява се повърхността му за да се издигнатъ свободнитѣ дървесинни влакна (да набѣбнатъ). Изчистени, следъ изсѣхването на плоскостта, тия влакна даватъ прахъ, който се намѣква въ поритѣ на дървото. Неотстраи ли се тоя прахъ преди байцването, то байца заедно съ дървения прахъ оставатъ свободни

въ поритѣ, последицитѣ отъ което сж че, при по нататъшното обработване. праха заедно съ байца излизатъ и свѣтлия грундъ на поритѣ изиѣква, плоскостъта на предмета получава лошъ изгледъ. За да не се случи това постъпва се по следующия начинъ: изсѣхнала наѣбналата плоскостъ се изчиства съ стъклена книга, а следъ това се изчетква съ специална четка направена отъ фибъръ и металическа жица, при това изчеткване въ поритѣ не остава нито следа отъ прахъ. Взима се следъ това фабрично приготвенъ феониксъ байцъ (psonixbeiz), или пѣкъ прахъ за такъвъ разтворимъ въ спиртъ, терпентинъ или вода, съ четка отъ никелова жица се изпълнятъ поритѣ — съ това предварителната работа е свършена, предмета е готовъ за по-нататъшната, окончателна работа. Четката отъ никелова жица не рждивя, измита тя може да се употреби веднага пакъ за работа. Изсѣхналия байцъ се търка съ трета четка направена отъ кожа и трѣстъ (лико за плетене на столове), по тоя начинъ се получава равномѣрно байцована плоскостъ, напълно и безупречно готова за следващото нанасяне на мата.

За матоване се употребява известния въ търговията „Metropolmatt“, който дава отлични резултати. Купения матъ (матова политура) се разреждава 1:1 съ чистъ спиртъ, нанася се върху плоскостъта съ четка, а следъ като изсѣхне изчиства се съ конски косми или съ споменатата четка отъ кожа и трѣстъ, следъ което, ако е нужно, предмета се търка съ чистъ тампонъ (топка за полиране) натопенъ въ още по-разреденъ матъ. Сравненъ съ други фабрикатъ метropolмата има това преимущество че може да се разтрива продължително, съ целъ да се получи желания матовъ гланцъ, безъ стрихъ за олепване при работата или загубяване на плоскостъта.

За да се получи по-силенъ гланцъ упо-

трѣбвяа се „брилянтматъ“, съ който се работи по сжщия начинъ. Тия два мата (метрополъ и брилянтъ) произвежда химическата фабрика C. F. Hayde, A. G. Berlin—Britz. Ако при употребяването на брилянтлака повърхностъта стане белезникава, което се случва при влага и тъмни тонове, то чрезъ обикновено разтриване съ вълненъ парцалъ белезникавината изчезва.

Тежки и скъпи мебели се матоватъ най-добре се „Stumpfmatt“ отъ сжщата фабрика. Ступфматъ е отъ нитроцелулозенъ съставъ и представлява най-финното което фабрицитѣ сж могли да направятъ до сега въ тази областъ. Той се нанася съ четка, даже и неравномѣрно нанесенъ, сѣхне напълно гладко и покрива байца съ тънка, безцвѣтна и слабичка кожичка. Следъ около 2 часа сѣхнене покритата съ ступфлакъ повърхностъ се изтрива съ конски косми или четка отъ кожа и трѣстъ.

За по прости мебели се употребява другъ нитроцелулозовъ матъ съ полуматово дѣйствиe извѣстенъ подъ името „Eichen—Samt—Madt“ съ който се работи точно както съ сумпмата. Двата нитроцелулозови мата иматъ това преимущество че могатъ да се примѣстватъ помежду си въ всѣка пропорация и по тоя начинъ може да се задоволи всѣки акусъ. Тия два последни лака се употребяватъ готови немогатъ да се разреждатъ съ спиртъ. Ако вследствие продължително стое, въ отворени сѣдове, се сгъстятъ, то, за да получатъ способността си за наново употребление, тѣ се разреждатъ съ специаленъ разтворителъ. Мата 7,590 blond се употребява за ефтени мебели и вътрешно матоване; нанася се съ четка разреденъ.

Спазятъ ли се горнитѣ наставления, придобити съ 50 годишна практика, то никой не ще има основание да се оплаква отъ лошо байцоване или матоване.

Хр. Б.

Единъ новъ приносъ въ текстилното боядисване.

Както е извѣстно на бояджийтѣ на памучни прежди, боядисването на тая стока се предшества съ едно добро изваряване. Памучния конецъ, гледанъ подъ микроскопъ, представлява система успоредни трѣбици, изпълнени съ въздухъ. Тоя последния трѣбва да бжде изтласканъ и замѣстенъ съ вода, за да може по-лесно багрилната боя да проникне изъ тия трѣбички, по закона за капиларността. Освенъ това, извѣстно е сжщо, че памучното масло, което се намира по неизбѣлената памучна прежда, сжщо пречи за доброто боядисване и че то трѣбва да се отстрани. Нѣкои прежди пѣкъ, за по-добъръ видъ и якостъ, апретиратъ, които апретни материяли сжщо трѣбва да отстранимъ. На практика, тая предварително преди боядисването операция, отива гладко и безъ неприятностъ,

обаче въ по-вечето случаи бояджийтѣ работятъ съ твърда вода, чиято твърдостъ се заключава въ съдържанието главно на кисели калциеви и магнезиеви карбонати. Последнитѣ при възваряване на водата, минаватъ въ нормални карбонати, т. е. отъ разтворими въ неразтворими и се осаждатъ въ водата въ видъ на много ситенъ, бѣлъ, прахъ-тебиширъ, който именно се филтрува (полепва) по полученитѣ влакна и прави преграда между багрилото и текстилното влакно. Въ резултатъ се явяватъ по боядисаната прежда белѣзникави петна, твърде нежелателни, придаващи на стоката грозенъ видъ. Този твърдъ неприятенъ дефектъ се отстранява чрезъ предварително омекчаване водата, а това не всѣкога се удава гладко, на практика и освенъ това струва скъпо. Германцитѣ (J. G. Farbenin-

dustrie) предлагатъ препаратъ Dekol (по 5 к. см. на литъръ), други предлагатъ специални филтри отъ химикали, презъ които като минава водата, загубва своята твърдостъ. Тъй наречената „временна твърдостъ“ водата загубва, слѣдъ като се свари и се остави да се отстои и се оточи, като се остави на дъното бѣлия тебиширенъ прахъ. За голѣми количества вода тоя начинъ е неприложимъ. Частично омекчаване на водата става и чрезъ прибавка на сода карбонатъ. Въ всѣки случай за сполучлива работа трѣбва да се анализира трѣбността на водата съ която ще се работи и съобразно цифровитѣ данни да се омекчава. (Сжществуватъ таблици за корегирание дадената твърдостъ на водата чрезъ прибавка съответно количество химикали).

Изваряването на преждата трѣбва да става доста дълго врѣме. Така напримѣръ за боядисване преждата въ индиго, препоръчватъ изваряването да трае 6 часа. Въ практиката понѣкога се срѣщатъ и други дефекти, които еднакво съ първия споменатъ погорѣбѣлитѣ тебиширени петна-понижаватъ стойността на бояджийската работа. Това сж останалитѣ недоварени, сухи части по преждата вслѣдствие на това че преждата малко е вряла зѣ казана или пѣкъ стоката е дошла много за казана, тослѣдния билъ претоваренъ и т. н. Тия сухи мѣста оставатъ по-слабо боядисани, често чисто бѣли и преждата излиза шарена.

Ясно е слѣдователно че: изваряването на преждата е една много важна операция, която предшества самото боядисване и чето трѣбва да стане съ омекчаване на водата, та при врѣнето да избѣгнемъ тебиширения прахъ и то (изваряването) да стане по-дълго време, за да нѣма сухи мѣста.

Едно твърде голѣмо улеснение въ това отношение ни идва чрезъ новоизлѣзлия на пазаря химически препаратъ „Симпо“ производство на химическата фабрика А. D Русе. Тая новостъ, чието действие имахъ за задача да изслѣдвамъ, преставлява зеленикава течностъ, откоято трѣбва да сложимъ по 5 куб. сант. на литъръ водна баня, въ която памучната прежда ще накиснемъ само. Банята се довежда до 50-60 С. прибавя се пре-

паратъ и се влага стоката да кисне около 1 часъ, слѣдователно нѣма да варимъ водата вслѣдствие на което, нѣма да получимъ карбонатитѣ (тебишира). Естествено и дързата, които ще се употрѣбятъ сж много по-малко (едва ли не ¹/₁₀ отъ количеството на всичкитѣ, нуждни за изваряването), а печалбата отъ врѣмето е голѣма придобивка. При този случай, съ тоя препаратъ, нѣма недоварени сухи мѣста, защото още съ поставянето на стоката въ банята, тя веднага потъва и се пропива бързо, тъй като пречката за бавното наквасване на преждата, — памучното масло е отстрането, то е всапунено, разтворено, отъ препаратъ „Симпо“.

Значи печели се врѣме, избѣгватъ се нежелателни дефекти, на които посочихъ погорѣ и които тормозятъ бояджията. За намаление разхода на препаратъ „Симпо“ препорачително е да се събира банята при изцеждането на преждата (чрезъ центрофугата или ржчно) и употрѣбява за последующото накисване.¹⁾

Друга една партида памучна прежда продължихъ да варя въ присѣтствието на „Симпо“, по начинъ, както съ чиста вода. Указа се, че сварената прежда доби значително по-бѣлъ цвѣтъ, отколкото въ обикновенната вода. Причината на това, безспорно, е отстраненитѣ мазноти отъ преждата, превърнали се на разтворимъ сапунъ. Това показва че „Симпо“ ще има сполучливо приложение при избѣлването на памучнитѣ прежди.

И тъй резултата отъ моитѣ изслѣдвания се свежда така чрезъ употрѣбата на „Симпо“ се избѣгватъ тебеширенитѣ петна, 2) недоваренитѣ сухи мѣста, 3) печели се врѣме и 4) увѣреностъ въ работата.

Препоръчвамъ на колежитѣ работенето съ тая новостъ, безъ желание да правя реклама нѣкому. Цѣната на препаратъ вѣроятно ще бжде къмъ 20 лв. К-о.

Преди да се прибави препаратъ въ казанека се постави малко сода карбонатъ, тъй като въ алкалична срѣда действието му е по-добро.

Е. Бошнаковт.

¹⁾ Подобно дѣйствие иматъ нѣкой доста скъпи германски препарати. Бел. автора

НАБАВЕТЕ СИ ЗА СЕЗОНА:

Новитѣ дърводѣлски албуми за мебелни спални, столови, кухни, врати, прозорци и други. Цена 240 лв.

Практическо ржководство по бѣчварство.

Цена 50 лева. съ 58 чертежи и модели.

Новитѣ прави линии на виенската обушарска мода за есенния и зимния сезонъ 1929—1930 година.

На последъкъ виенската обушарска комисиия по настояването на търговцитѣ, биде свикана да опредѣли правитѣ линии за есенния и зимния сезонъ 1929—30.

Този пжтъ за точното опредѣляне и прокарване правитѣ линии се противопоставиха голѣми трудности, които бидоха преодоленни едва въ последния часъ.

Мжжки обувки. Половинки и цѣли отъ които дохождатъ въ съображение 80 на сто половинки и 20 на цѣли обувки за презъ есенята и по 50 на сто отъ двата вида за презъ зимата.

Материалъ и цвѣтове: Главно черенъ телешки боксъ и средно до тъмно-кафявъ; шевро съвсемъ малко.

Фасонъ: полукржгълъ и съвсемъ широкъ.

Компански и вечерни обуца: Лачени половинки съ връзки — съ и безъ мостра. Половинки съ копчета — съ втерна отъ черенъ платъ. Салонни пантофи (Pumps).

Формата (фасона) полузакржгленъ.

Спортни обуца: Предимно половинки съ двойни гйонове до токътъ; крилата мостра „Brogue“, сжщо и съ рама „Stormwelt“. Отъ различни спортни лицеви кожи. Цѣли обувки съ връзки и съ коженъ хастаръ; широкъ нисъкъ токъ. Широки фасони.

Дамски обуца. За ежедневна употреба: Всички видове съ рами и тѣмъ подобни. Модели: пантофи съ 1 кайшка — различни кройки и половинки съ връзки.

Материалъ и цвѣтове: Кафявъ и черенъ телешки боксъ — шевро-лакъ. Сжщо гладка телешка кожа въ бежевъ и лешниковъ цвѣтъ; твърде много двуцвѣтни комбинаций. Едноцвѣтни обуца съ пасполъ почти все тонъ въ тонъ.

Фасонъ — полутъпъ до кржгълъ. Токове — най-вече 2 $\frac{1}{2}$, до 4 $\frac{1}{2}$ см. височина.

Вечерни обуца, Модели: Предимно съ 1 кайшка както и съ фантастични кайшки, по малко деколте пантофи.

Материалъ и цвѣтове: Шевро на първа линия. Фини цвѣтове (пѣсъковъ до лѣшниковъ) въ гъсти тонове, въ комбинаций; сжщо тъмно-кафявъ. Златно и сребърно шевро, обаче повече сребърно отъ златно. Сжщо и брокатъ комбиниратъ съ сребърна и златна кожа. Твърде много атлазъ — особено черенъ — малко светълъ и тѣй-наречения, „Crep de Chine“ и „Moire“

Фасонъ: яйцевиденъ но и по-тънкия фасонъ се силно предпочита за вечерни обуца.

Токове: 4 $\frac{1}{2}$, до 6 см. височина.

Спортни обуца: Половинки съ връзки и съ мостра „Brogue“ отъ кафявъ боксъ и цвѣ-

тни кожи въ различни комбинаций. Също и пресована кожа въ комбинация съ кафявъ боксъ.

Тѣзи обуца отъ спортенъ характеръ се носятъ и като улични. Перфораций въ различни фигури, а шевоветѣ гъсто и по нѣколко реда. Крои се и шевро. Съвсемъ малко гуми — крепъ.

Фасонъ: полукржгленъ, кржгленъ и широкъ. Токове: 2 $\frac{1}{2}$, до 4 см. височина.

Чизми. Високи чизми отъ лакъ, както и отъ черенъ или кафявъ боксъ съ надпуснати гйонове. Същия видъ и отъ гума. Въ двата артикула се препоръчва внимание (отъ фалшиви материали).

Дѣтски обуца. За училището: Черни кафяви чипици съ връзки, както и половинки. **Материалъ:** Черенъ и тъмно — кафявъ телешки боксъ — сжщо говежди боксъ.

Фасонъ — широкъ. Токъ — нисъкъ.

Вечерни обувки: Лачени пантофки съ кайшки. За момичета: лачени обувки съ връзки.

Фасонъ — полукржгълъ.

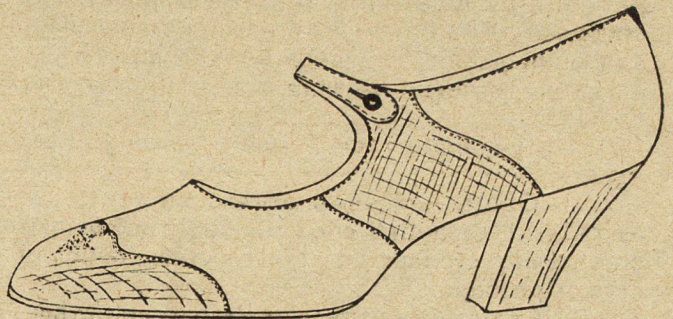
Гамаша мъжки: — Драпъ и кафяви платнени гамаша за половинки обуца, както миналата година, ще се търсятъ твърде много.

Дамски Гамаша отъ трикотъ платъ до коленетъ. Малки отклонения отъ правитѣ линии въ същитѣ вариаций оставатъ свободни на производителитѣ.

Моделъ за дамска обувка.

Чертежъ № 38, токъ 4 см. фасонъ закржгленъ върхъ. Комбинация на материалитѣ:

1) Мостра и кайшка отъ кафявъ боксъ — бezeцъ и втерна отъ бенсъ „нако“ за есенния сезонъ.



2) Мостра и кайшка отъ Лакъ — бezeцъ и втерна отъ черенъ боксъ — за зимния сезонъ. Правъ гйонски токъ, здрава долна изработка на рама — за ежедневно употребление.

N. Tzonkowsky — Wien.

Най-лесенъ начинъ за закаляване пружини.

Стоманата, отъ която ще се кове пружината не трѣбва да бѣде шуплива (пленява), а по възможностъ трѣбва да е по-гъвкава.

Нагрѣването става на *дървени вжглища*, които не позволяватъ да се образува нагаръ по нея (згурия), и това нагрѣване продължава до червена жаръ за коване. При сгрѣване до по-висока температура пружината ще изгуби своята еластичностъ и трайностъ.

Следъ като се откове стоманата се оставя близо до огъня заровена въ пепелъта, за да не вземе въздушна закалка, и истинала вече се изпилва до исканата форма съ ситна пила, като се внимава да се остави по-развита отколкото ще е нужна.

Второто нагрѣване за закаляването става при съвсемъ слабо духане и то на по едри дървени вжглища пакъ до червена жаръ. Хващането да се прави съ по-тънки клещи, защото дебелитъ такива силно истудяватъ. Следъ изваждането отъ огъня нагрѣтата стомана се потопява въ чиста студена вода, а следъ из-

важдане отъ водата. потопява се въ дървено масло (зехтинъ). Третото нагрѣване става безъ да се духа и то продължава до обгаряне на мазнината. Истудяването слѣдъ това загаряване се извършва върху дебело желѣзо.

Истинала вече пружината се изтърква отъ едната страна съ ситна изхабена пила за да избѣлее.

Слага се на огъня трети пжтъ, безъ да се духа и се чака до като добие синъ цвѣтъ, слѣдъ което, за да истине, се поставя върху желѣзо.

При нужда може да се загрѣва още 1—2 пжти, като се внимава да ѝ се даде исканата твърдина, да не бѣде пружината еднакво дебела, а напротивъ, задната частъ да бѣде по дебела чрезъ постепенно изтъняване къмъ предната частъ.

При неяснота по горния въпросъ или по други такива, заинтересуванитъ могатъ да направятъ запитване, при което съ готовностъ ще поясня.

Хр. П. Калайджиевъ.

Окръжното дърводѣлско училище въ Тетевенъ.

Имахме случай и тая година да присѣтствуваме на годишния актъ на Тетевенското окр. дърводѣлско училище. Несъмнено, че това което видяхме надмина очакванията на всички, между които имаше и мнозина специалисти. При уредбата на училището се подчертава както отъ управата му така и отъ Плъв. окр. пост. комисия, която го издържа здравия принципъ: да се дадатъ пълни познания на ученика по всичко, което обгръща обработката на дървото, и да се научи да работи както луксозни, така и домашни предмети. Съ тоя духъ училището се явява напълно пригодено за нашитѣ следъ военни години. По-подробни данни за училището се виждатъ и въ самия отчетъ, извадки отъ които даваме по-долу.

Въ училището сж развити следнитѣ отдѣли:

1. Общъ мебеленъ отдѣлъ въ който сж застъпени следнитѣ специалности: мебелно и строително столарство, стругарство, тапицерство и резбарство.

2. Стругарски отдѣлъ, 3. Резбарски отдѣлъ, 4. Тапицерски отдѣлъ, 5. Коларски отдѣлъ — дървена и желѣзна конструкция и 6. Бъчварски отдѣлъ.

Успѣшно завършилитѣ курса на училището добиватъ право на майстори по специалността си следъ като прекаратъ едногодишната си практика.

Свършилитѣ училището се освобождаватъ отъ трудова повиностъ.

Въ началото на учебната година се запи-

саха само 107 ученика, въ края на учебната година има на лице въ всички отдѣли 93 ученика.

При записването имъ въ училището се забележаваше, че по-големата частъ желаятъ да учатъ въ общия мебеленъ и бъчварски отдѣли.

Предимно ученици се приематъ отъ Плъвненски окръгъ.

Учебнитѣ започнаха на 17 Септемврий, като първата седмица се използва за трудова — поравняване училищнитѣ дворове и преждане на дървенитѣ материали.

Въ училището се изучаватъ следнитѣ предмети: Български езикъ, смѣтководство и търговска кореспонденция, калкулация, геометрическо и перспективно чертане, технология на дървото, инструментално и машинознание, стилознание, конструктивно знание и чертане, специално чертане — скици и детайлъ, орнаментално рисуване и професионално законодателство.

Отдѣлитѣ се ръководятъ отъ Директора на училището, 5 учители специалисти, 1 лекторъ по общообразователнитѣ предмети, 3 мастори, административната и отчетна работа — отъ дѣловодителъ-касиера, 1 лѣкарь съ месечно възнаграждение и 3 прислужника които обслужватъ отдѣлитѣ.

Обучението става по програмата за практическитѣ училища.

Въ края на учебната година се допуснаха до зрѣлостенъ изпитъ отъ всички отдѣли 37 ученика, отъ които 30 издържаха изпита,

5 ученика ще се явятъ на поправителенъ изпитъ и 2 остава да повтарятъ.

Дисциплината се движи въ рамките на правилника и сж вземани сериозни мѣрки, ако нѣкой си е позволилъ да я наруши.

Средния успѣхъ на учениците презъ учебната година е билъ *добъръ*.

Здравословното състояние на учениците, споредъ доклада на училищния лѣкаръ е следното:

Прегледани сж амбулаторно 382 ученика, отъ които: контузии, наранявания, инцизии и превързки 132 ученика, кожни болѣсти 64, очни болѣсти 12, ушни болѣсти 9, разстройство на храносмилателната система 32 учен. болѣсти на дихателнитѣ органи 37, сърдечни заболѣвания 1, нервни болѣсти 2, инфлуенца 16, разни 52 ученика.

Презъ учебната година се изработиха издѣлия за 483,995 лева; по липса на машиненъ отдѣлъ всички предмети сж работени рчно.

Набавиха се презъ годината дървени материали и спомагателни за 311780 лева, инструменти за 13,250 лв. и библиотечни предмети за 10960 лв.

Съ реализирането на водния синдикатъ, на който Постоянната Комисия е колективенъ членъ съ 50 конски сили, които ще служатъ за двигателъ и др. цели на училището, ще се отстрани и малкия прахъ който се образува при работенето, като се поставятъ вентилатори. За да се отстранятъ и тѣзи малки дефекти, които се явяватъ при изработката на предметитѣ, не съ извънредно сухъ материалъ, сж построени две кабинни, една за препарване, а другата за сушене на дървенитѣ материали, остава инсталирането имъ и пускане въ действие.

Остава на Постоянната комисия да до-

върши започнатото си дѣло съ инсталирането на помещенията съ централно отопление, доставка и монтиране на всички видове столарски, коларски машини, електромотори, всмукателни трѣби за прибиране на талаша и стѣрготинитѣ и отнасянето имъ въ парния котелъ, инсталиране на кабинитѣ за препарване и сушене на дървенитѣ материали; така нагодено и инсталирано училището ще представлява единъ образцовъ институтъ нагоденъ така, че да даде на младежа солидни познания и подготвенъ за живота като самостоятеленъ майсторъ или работникъ въ индустриалнитѣ заведения, добъръ конкурентъ съ своитѣ художествени издѣлия на чуждитѣ такива, които масово се внасяха и се явяваха като пречка за развитието на тѣзи занаяти, а постигне ли се това — ще е единъ плюсъ за българското творчество.

Както се вижда училището е дало твърде много. При сравнително малкия преподавателенъ персоналъ тая година имаше изработено 4—5 спални, 3 столови, 2 салона, и др. още бѣчварски, коларски. издѣлия които се оценяватъ на 500,000 лева. Училището се развива подъ управлението на директора му г. Лаз. Влаевски, съ сътрудничеството на колежитѣ му учители г. г. Ал. Георгиевъ, Вл. Пилковъ, Ив. Минчевъ, Недѣлчо Стефановъ, Емилъ Минчевъ и Ник. Владиковъ.

За добрия успѣхъ на училището отъ голѣмо значение сж задграничнитѣ командировки на у-литѣ, и въ това отношение Плѣв. окр. пост. комисия е налучила правия пжтъ. Защото, онова което става на западъ мжно достига до насъ, а опресняване познанията на учителитѣ, ще даде тласкъ и замахъ въ работата. Това така се виждаше въ модернитѣ модели и прецизната, добре калкулирана изработка въ всички отдѣли.

Д-ръ Зах. Гановъ.

Печатни грѣшки въ статията „Единъ кабриолетъ“ кн. 4 - 5.

Стр. 41. Колона I	2	редъ писано	ф. 4	да се чете	фиг. 1
"	"	29	"	"	фиг. 2
"	"	39	"	"	широкитѣ
"	"	40	"	"	край на таблата
"	"	46	"	"	срадата
Стр. 42. Колона I	2	"	"	"	задниятъ до
"	"	4	"	"	върха преднитѣ
"	"	33	"	"	чаловитѣ
"	"	33	"	"	шеуватъ
"	"	46	"	"	цирга
"	"	55	"	"	широчина
"	"	58	"	"	раздѣлоно
"	"	62	"	"	име
Стр. 42. Колона II	5	"	"	"	шийкитѣ
"	"	17—18	"	"	фелунгитѣ
"	"	20	"	"	каитѣтъ
"	"	49	"	"	кута
"	"	50	"	"	корнизъ
"	"	57	"	"	голѣмиятъ
				"	цѣлиятъ
				"	край на страничната табла
				"	средата
				"	задниятъ край до
				"	върха на преднитѣ
				"	чеповитѣ
				"	шлицватъ
				"	царга
				"	шпросна
				"	раздѣлена
				"	имъ е
				"	шипкитѣ
				"	филунгитѣ
				"	кантѣтъ
				"	нута
				"	корнизъ ф. 3.
				"	цѣлиятъ

Безоловната глазура и нашитѣ грънчари.

На тая тема върху безоловната глазура и другъ пѣтъ сме писали и много има още да се пише и действува до като нашитѣ грънчари свикнатъ и се приспособятъ къмъ нейното приложение. Безоловното глазиране е нѣщо ново за днешното време, защото въ другитѣ страни е отдавна въ приложение, само у насъ много грънчари избѣгватъ нейното употребление и то по простата причина, че сж свикнали съ оловната и, че не си даватъ трудъ да се приспособятъ къмъ безоловната. Друга една причина за отбегване на нейното приложение е, че оловната глазура я палятъ при по-високъ жаръ и като металическа, дава по голѣма лѣскавина и съ своя си матовъ отенкъ замаскирва повече грубата изработка на черепа имъ. Трета една причина е, че сж свикнали да си я произвеждатъ отъ олово, което сами си горятъ каго си мислятъ, че по ефтенно ще имъ падне, безъ да си пресметнатъ дървата трудъ и изгубеното време за мление и пр.

Има грънчари, даже, които си мажатъ сждинитѣ съ минерално или дървено масло и ги поставатъ въ мердесенъ (оловенъ окисъ) и ги палтъ при съвсемъ нискъ жаръ — тѣй като оловото за растапянето си не се изисква повече отъ 330 градуса. Такива сждини сж най опасни за общественото здравие, тѣй като най лесно се разяждатъ отъ оцетната киселина, люци се лесно глазура и много скоро сж замърсяватъ. Оловнитѣ и безоловнитѣ глазури се нагласяватъ споредъ черепа на който искаме да ги полагаме и за целта за която ще служи въ практическия животъ т. е. за каквато цѣль сж предназначени да се употребятъ. Затова именно имаме разни видове, по състава си, оловни и безоловни глазури. Едни за по-мекъ жаръ, а други за по-високъ.

Това главно зависи отъ черепа дали той ще бжде обикновенъ или огнеупоренъ. Не ще съмнение, че въ такъвъ случай споредъ твърдостта на черепа и глазура и предназначение то на изделията—зависи и постройката на пеща въ която ще се пектъ дали тя да бжде пригодена за нискъ или високъ жаръ. Въ Моравия където се работи, единъ видъ, обикновено грънчарство — но въ всѣкой случай не като нашитѣ прости изделия — приспособени издѣлия за селската маса, едни изделия глазирватъ съ оловна, а други безоловна, обаче по ниско отъ 850 градуса температура не ги пектъ. Другъ видъ, тѣй наречената „Бауер-

майолика“, която въ известни мѣста въ Германия, много фабрикуватъ, сж единъ видъ обикновенни грънчарски изделия съ декорирана орнаментика съ много хубава вънкашностъ, а и често приготвени отъ подходяща плавена глина, безъ тя да е бѣла, се глазирватъ съ оловна и безоловна глазура, но ги пектъ подъ 900 градуса. Другъ видъ сждове за домашно употребление сж тѣй наречениятъ „Бунславовски“, които сж въ употребление въ цѣлия свѣтъ, по своята си хубава вънкашностъ и трайностъ, издържатъ промената на температурата и е глазирватъ съ земна глазура—тѣй наречена, „Лемава глазура“ и палатъ подъ 1.200 градуса. Нашитѣ грънчари, макаръ и да виждатъ че повече време иска и ново приспособяване, обаче мжчно се прививатъ по новото, защото не искатъ да се раздѣлятъ отъ това що сж научили отъ старитѣ си майстори и главно че не искатъ да си правятъ трудъ да си направатъ опити и приспособятъ и къмъ това що имъ се налага и отъ хигиената. Даже тамъ къдѣто имъ се устрояватъ демонстрации на новото производство не искатъ и да знаятъ и гледатъ като на нещо противно на тѣхното разбиране. Има и такива между тѣхъ, штоо всѣко ново въведение въ занаята смѣтатъ като конкурентно и се мжчатъ сж своята си простотия и невежество да му противодействуватъ.

Безоловната глазура въ нищо не се отличава отъ оная съ оловото, шомъ се привикне да се съ нея работи, а напротивъ, не само че е по ефтена, но и по малко врѣме се изисква отъ грънчара да си я смели. Поливатъ се толкова сждове колкото и съ оловната. Шомъ сждтъ е гладкъ и хубаво изработенъ дава сжщо така лѣскавина отлично, се пали при жаръ отъ 750 до 812 градуса, стига въ нощта да не се задушава и окажда. Поливката става така както при оловната, а на по грубитѣ сждини може и по дебеличко да се нанесе. Ако нѣкой производител приготвяватъ безоловната глазура съ известни дефекти, то купувача грънчаръ не е задлъженъ да купува — защото у насъ вече на доста мѣста има да се произвежда. Да не се гледа за такава глазура като на конкурентна. Добрата безоловна глазура никога нѣма да разяжда боитѣ и винаги ще даде добъръ блѣсъкъ, обаче не трѣбва да се пали по малко отъ 815 до 850 градуса.

Инж. кер. З. К. Мавродиевъ.

Байцоване и рецепти.

Байцването, считано отъ мнозина за второстепенна работа, съставлява съществена част отъ мебелното производство, защото вземе ли се предъ видъ че лошото байцване може да подцени и най-добрия мебелъ, ще се признае голъмото му значение.

За джбовото дърво специално, байцоването е сравнително лесно, защото всички употребени за това байцове могат да се доставятъ въ всички видове тонове (цвѣтове) и добри качества. Извършена ли е добре подготвителната обработка на плоскоститѣ, т. е. следъ изчистването да се наквасятъ, шлифовать и изчеткатъ поритѣ, то байцването може да се извърши много лесно, даже и отъ жени и момичета, както става въ много фабрични заведения. Когато за отдѣленъ мебелъ е употребено все еднакво дърво, то и получения при правилното байцване тонъ, ще бжде еднакъвъ и равномеренъ. Ако обаче мебелъ е направенъ отъ смесено джбово дърво — по-свѣтло и по-тъмно — то за да се получи еднакъвъ тонъ трѣбва, или по-тъмното, по-богато съ джбилни материали, дърво да се байцва по-плоско (по-слабо), или пъкъ сжщото да се накваси предварително съ вода, за да поеме по-малко байцъ. И въ двата случая майсторския усѣтъ ще реши: колко по-постно да се байцова или колко вода да се употребѣи при наквасването.

Предстои ли да се байцва друго дърво (не джбово), необходимо е столаря или байцлера (който байцова) да притежава теоретически познания върху дървото. Вѣрно е че днесъ може да се купи готовъ байцъ за всѣко дърво, било то твърдо или меко, обаче безъ положителни теоретически познания за съдържащите се въ дървото материи, и съ тия готови байцове ще се добиятъ отрицателни резултати. Предаването желанія цвѣтъ на дървото зависи изключително само отъ жилитѣ на дървото и съдържащитѣ се въ него материи. Това сж: отъ една страна джбилнитѣ вещества въ твърдитѣ дървета и отъ друга смолитѣ въ мекитѣ. Това е причината за гдето при различни дървета, било и когато се покриватъ съ единъ и сжщъ байцъ, се получаватъ съвсемъ различни ефекти.

Споредъ материитѣ които влизатъ въ състава на употребяемитѣ байцове различаваме следующитѣ групи:

1. Химикали.
2. Растителни материи.
3. Танинови материи.
4. Смолисти — анилинови бои.
5. Ализаринови бои.

Последнитѣ въ сравнение съ ония отъ 4 група сж по-сжпѣи и затова малко се употребяватъ.

Къмъ първа група — химикали спадатъ много материи, тукъ ще разгледаме само ония

отъ тѣхъ, които иматъ значение като байцове. Такива сж:

Сода.	{	Бариева соль	{	Метални соли
Поташъ		Калиева соль		
Калиевъ хроматъ		Оловна захаръ		
Калиевъ бихроматъ.		Меденъ сулфатъ		
Стипча		Желѣзень сулфатъ		
Хромова стипца				

Всички тия материи сж разтворими въ гореща вода и въ това си състояние, почти безъ изключение, сж безцвѣтни. Тѣзи байцове се употребяватъ за предварително (основно) байцоване по интензивно и по-трайно. Тия основни байцове (съ изключение на желѣзния сулфатъ и калия върху богатитѣ съ джбилни вещества дървета) правятъ едно съвсемъ слабо (едва забележимо) измѣнение въ цвѣта на дървото. Напр. покритото съ желѣзень сулфатъ джбово дърво, добива тъмносивъ до черно-сивъ цвѣтъ; брѣстовото и яворовото — красивъ свѣтло-сивъ, когато чамовото — неизмѣнява цвѣта си.

Обработенъ съ калиевъ бихроматъ, джбѣтъ става кафявъ, а явора — слабо жълтеникавъ.

Въ случая става следующия химически процесъ: дошли въ съприкосновение съ съдържащитѣ се въ дървото танинови материи, тѣзи байцове оксидиратъ, вследствие на което става измѣнение на цвѣта въ тъмно. Следва значе че това предварително байцване, при джбъ, брѣстъ и яворъ, може да се използва направо като пълно байцоване стига то да дава желанія тонъ. Положени върху чамови и борови дървета, тия байцове не предизвикватъ потъмняване, защото смолата отъ тия дървета не се подава на оксидиране; желае ли се обаче и тѣ да получатъ сжщия цвѣтъ съ сжщия химикали, напр. желѣзень сулфатъ, то трѣбва най-напредъ да се вкара танинова материя. Това става по следующия начинъ: дървото (чамово или борово) се байцова съ танинъ, а следъ като изсъхне — съ разтворъ отъ желѣзень сулфатъ, въ резултатъ на което чамовото дърво ще добие сжщия цвѣтъ като при джба. Вкараната чрезъ танина, въ бора или чамъ, джбилна киселина е която влиза въ химически процесъ байца (въ случая желѣзень сулфатъ) и измѣнява цвѣта.

Съ купенъ готовъ байцъ за джбово дърво, може да се байцова и чамово или борово дърво и да се получи сжщия цвѣтъ, само ако предварително се байцова съ танинъ. Ще се яви въпросъ: приготвения по такъвъ начинъ мебелъ отъ чамъ или боръ ще бжде ли еднакъвъ съ приготвения по сжщия начинъ джбовъ? — Естествено, ще бждатъ еднакви по цвѣтъ, структурата на дървото обаче ще издава кое е джбъ, кое не е.

За чамовото дърво най-подходящи сж: Arti-Holzbeizen посредствомъ които твърдитѣ

годишни кржгове на дървото изпъкват като пещерни отъ мекитъ и предаватъ красива гледка. Тъзи байцове се употрѣбаватъ и като основни и за последующи; байцованитъ съ тѣхъ предмети могатъ да останатъ матови, а могатъ да бждатъ и полирани.

Въ търговията танина се продава готовъ. Неговитъ съставни части (дзбилни вещества) се разглеждатъ по-подробно въ трета група.

Твърди дървета, съдържащи дзбилни вещества, сж следнитъ:

Дзбъ, брѣстъ, орѣхъ, яворъ, букъ (бѣлъ и червенъ), ясенъ, Елха, и липа.

Меки дървета, съдържащи смола, сж следнитъ:

Всички видове чамове и борове, листеница и др. тропически дървета.

Отъ втора група — растителни материи, се употрѣбавя само орѣховъ екстрактъ, който служи за имитиране на орѣхъ върху елха, букъ и липа. За чамови дървета този екстрактъ е неподходящъ, защото твърдитъ годишни кржгове поематъ по-слабо воднитъ байцове отъ колкото мекитъ, затова когато байцованата така плоскостъ се шлифова, контраса изпква още по ясно и не хваща окото — не е красиво. Както се спомена за таково байцване се препоръчва *Arti-vorbeiz*.

Къмъ трета група — таниновима терии спадатъ разтворими въ кипяща вода материи, съ които се покриватъ бѣднитъ отъ дзбилни вещества дървета за да могатъ металнитъ соли и пр. желѣзния сулфатъ, да имъ предадѣтъ сщитъ такива, каквито предаватъ на богатитъ съ такива вещества.

Най-важни отъ тѣхъ сж:

Кора отъ дзбово дърво и дзбови шикалки.

Последнитъ (шикалките) се употрѣбаватъ повече.

Танина се добива отъ шикалките, когато върху тѣхъ се действува съ алкохолъ или егеръ; той обаче се продава готовъ и всеки може да го купи безъ да става нужда да го дбива. Танина е единъ жълтеникаво — бѣлъ

прахъ, разтваря се въ вода и дѣйствува редуцирующе главно върху желѣзнитъ соли; отъ това действие произлиза черно-синя течность.

Дзбилна киселина (получава се отъ дзбовитъ шикалки), въ видъ на блѣстяща като коприна, макаронovidни прѣчици, е тоже редуцирующе средство, отнема кислорода отъ другитъ тѣла, за да се окисли сама.

Пиро-дзбилна киселина може да се боядиса яворъ въ сивъ цвѣтъ, който има изгледъ повече на синкаво-сивъ. Най-добрия и ефтинъ байцъ за боядисване яворъ въ сиво е желѣзния сулфатъ като се прибавятъ нѣколко капки дзбилна киселина.

Рецепти

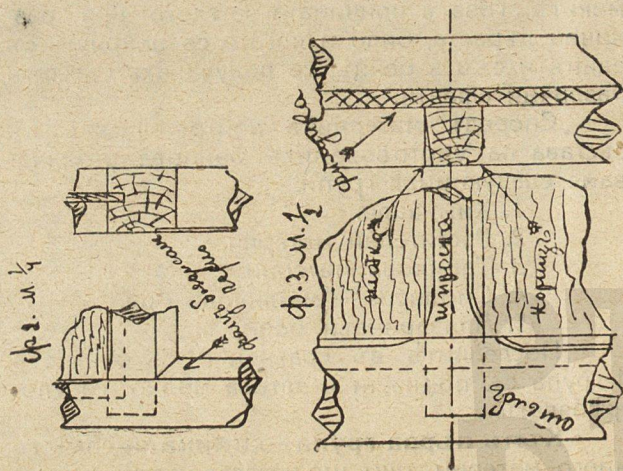
за байцове съ нѣкои отъ споменатитъ до тукъ материи.

25 гр. танинъ	на 1 лит. гореща вода;
25 „ калиевъ-хроматъ	„ 1 „ „ „
30 „ оловна захаръ	„ 1 „ „ „
60 „ желѣз. сулфатъ	„ 1 „ „ „

Група четвърта — смолисти бои. Мнозина не се решаватъ да байцватъ съ смолиста или анилинова бои, защото сж убедени че съ тия байцове не могатъ да се получатъ чисти и трайни цвѣтове. Неможе да се оспори, че много отъ анилиновитъ бои избѣляватъ на слънцето, опита обаче доказва че всички бои, които ще споменемъ въ последствие, сж не помалко чисти и трайни на светлината, отколкото намирающитъ се на пазаря и предназначена за боядисване ализаринови бои и растителни материи. Ако при все това се чуватъ оплаквания за неиздържливостъ на светлината, то причината трѣбва да се търси въ неправилното имъ употрѣбление. Когато има да се байцва съ споменатитъ смолисти бои, трѣбва преди всичко твърдитъ, богати съ дзбилни вещества, дървета да се байцоватъ съ метални байцове, а смолиститъ дървета — да се намажатъ съ разтворенъ въ вода марсилски сапунъ и само следъ като изсъхнатъ добре да се байцватъ съ анилиновъ байцъ, който дава цвѣтъ на дървото.

(Следва).

Тоя чертежъ спада къмъ статията „Единъ Кабриолетъ“ въ кн. 6, но по закъснение е пропуснатъ да се даде.





Лакове

Терпентинови маслени лакове. Най-важните смоли, които се употребяват за маслените лакове сж копалъ, кехлибаръ, колюфоний, дамаръ и сандрактъ. Отъ тѣхъ само кехлибара е една изкопаема смола, която се изкарва изъ тинята по германскитѣ брѣгове на Балтийско море. Копаловитѣ смоли сж твърди, подобни на кехлибаръ и се внасятъ въ Европа отъ други страни. Колофония се получава като дестилационенъ остатъкъ при дестилацията на борвата смола за получаване на терпентиново масло. Той е твърдъ и крехкъ. Дамара се внася главно отъ Сумагра а сандрака главно отъ Марокс.

Като разтворители за тия смоли се употребяватъ: терпентиново масло, бензинъ, (тъй наречения терпентиновъ ерзацъ), бензолъ, бензоловитѣ хлориди и тетрахлоретанъ. Отъ тѣхъ терпентиновото масло е продуктъ на една отъ гореспоменатитѣ смолни индустрии. Отъ различнитѣ видове бензинъ, най-подходящъ за целта е бензина—Борисо. Бензола се получава при дестилацията на каменни въглища. Отъ него химическата индустрия добива хлорбензолъ. И тетрахлорметана се добива по химически пѣтъ.

Между тия лакове, заематъ особено мѣсто масленитѣ лакове. Докато до тукъ споменатитѣ лакове при разреждане на разтворителя угайватъ сухата смола, при масленитѣ лакове, следствие на прибавки отъ ленено и др. масла остатъка е не много сухъ, и едва при окисляване отъ атмосферния кислородъ се втвърдява. Лененото масло е масленъ продуктъ, добиванъ отъ лененитѣ семена. Отъ лененото масло при изваряване се получаватъ други сортове изсълхиви масла. А подобно то на лененото, дървено масло има китайски произходъ.

Целта на лаковата индустрия е да подбере смѣси, отъ които да образува лакове каквито сж най-подходящи за целта: трайни на атмосферни влияния, на висока температура, на миене, да има високъ гланцъ, химическа устойчивостъ, да съхне бързо, да се бързо втвърдява и пр.

1. Спиртни лакове. И при старитѣ лакове пакъ срѣщаме смолитѣ сандрактъ и копалъ. Но отъ голѣмо значение е още и шелака, който се добива въ Индия. Мобилнитѣ политури сж почти изключително разтвори отъ шелака въ спиртъ. Други смоли сж драконовската

кръвъ, добивана отъ една африканска палма както и дѣвката и акароида, които сж все чуждестранни продукти.

И при спиртнитѣ лакове смолитѣ сж почти вички чуждестранни, а разтворителитѣ местни. Като разтворители се употребяватъ спиртъ, амилалкохолъ, амилъ ацетатъ, дървесенъ спиртъ т. е. метилъ алкохолъ юйто се добива синтетично или при сухата дестелация на дървата, употребява се още ацетонъ, добиванъ отъ дървесенъ спиртъ и оцетна киселина е етеръ, продуктъ полученъ отъ алкохола. Тукъ може да се прибави бензолъ или бензинъ. Важна употреба на спиртнитѣ лакове, е както по горе се спомена при полирането на мобилитѣ.

2. Целулозни лакове. До тукъ можаме да видимъ колко далечъ е отишла химическата индустрия при изготвяне на лакови разтворители. При целулознитѣ лакове виждаме, че това е въ още по-широкъ размѣръ. Съ растящото значение и увеличено производство на германската химическа индустрия се увеличава сжщо и разпространението на искусственитѣ лакове, при която и разтворителя и смолата сж приготвени по изкуственъ пѣтъ.

Исходния продуктъ е целулозата (памука). Не е въ рамкитѣ на тая къса статия да се простираме тѣрху подробноститѣ при тоя фабриченъ процесъ. Можемъ при тоя случай да кажемъ само следното:

Чрезъ нитриране, т. е. обработване съ азотна киселина отъ целулозата се получава нитрацелулоза (Целулоидъ), която е разтворима въ амилъацетатъ. Амилъацетата може да се замѣсти чрезъ много отъ гореспоменатитѣ разтворители. Така получения нитрацелулозенъ лакъ е познатъ подъ името *цапонлакъ*. Неговата употреба е извънредно разнообразна.

Азотната киселина при приготвянето на нитроцелулознитѣ лакове съставлява на оцетната киселина при получаването на ацетилцелулознитѣ лакове (*Целонлакъ*). Намирането на подходящъ разтворителъ въ случая не е било тѣй лесно както при нитрацелулознитѣ лакове. Главна роля като разтворителъ въ случая играе ацетона.

Отъ горния прегледъ се вижда колко многостранна е комбинационната възможностъ между смоли и разтворители.

Изъ „D. Dreshler—Zng.“

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Лепило за каиши

По долу даваме следните четири рецепти:

1. Въ 4 кгр. нафта се разтваря 100 гр. невулканизирания каучук, нарязан на дребни късчета, смъсът се разклаща от време на време до пълното разтваряне на каучука. Смъсват се две тегловни части гуми лакъ съ една тегловна част от горния разтвор и се остава да кисне един ден. Следъ това загреват смъсът в желъзен тигелъ при постоянно бъркане, докато смъсът не стане хомогенна. Странитъ на ремъка, които ще се лепят се намазват съ това лепило, нагръто до 70° С. Ако то е много гъсто, разрежда се съ терпентиново масло.

2. Гутапезъ се разтваря въ 30 кратно количество бензинъ или петролевъ етеръ.

3. Роба клей	100 гр.
Вода	100 гр.
Калииевъ бихроматъ	3 гр.
Глицеринъ	3 гр.

4. Смъсва се 500 гр. желатинъ съ 120 гр. гумирабикъ и 120 гр. риби клей на дребни късчета. Налива се вода и се остава да стои презъ нощта. Следъ това се кипи докато всичко се напълно размъси. Следъ това се прибавя 20 гр. алкохолъ, 10 гр. венециански терпентинъ и 10 гр. терпентинъ.

Непромокаеми спортни и ловджийски обуца.

За да станатъ непромокаеми кожитъ, които ще бждатъ употребени за горната цел се пълнятъ съ вещества като церезинъ или чамъ сакъзъ.

Ако кожитъ сж джбени само съ растителенъ екстрактъ, тѣ се пълнятъ съ следната смъс съ която се обработватъ въ барабанъ.

Чистъ моелонъ	30%
Пресувана лой	25%
Церезинъ	15%
Чамъ сакъзъ	10%
Риби клей	20%

Ако кожитъ, следъ като сж джбени съ растителенъ екстрактъ сж и хромувани, тѣ трѣбва да се пълнятъ съ:

Марсилски сапунъ	10%
Дегра	15%
Чамъ сакъзъ	10%
Церезинъ	15%
Пресувана лой	20%
Чистъ моелонъ	30%

Кожата, обработена съ една отъ горните смъси стои съвършено непромокаема.

При повторното таниране на кожитъ, за да не откъмватъ, добре е да употребимъ,

Кебрашо, разтворимо на студено	40 кгр.
Обезцветенъ кестеновъ екстрактъ	40 кгр.
Английска соль	6—7 кгр.
Вода	20 кгр.

Може да се употреби и фиксаторъ за танинъ.

Рецепти за модерни нюанси на хромувани телешки кожи

Утвърденитъ модерни нюанси отъ „Les Fédérations de la Chaussure etedu Cuir“ заедно съ „Textile

Color Card Association“ въ Североамериканскитъ Сѣдинени Щати сж следните. Моденъ байцъ (телесе;гъ) Моша бискъ, Испанско кафяво, Грежъ, Маронъ гласе, Тротъоръ танъ, Явайско Кафяно, Гунметалъ.

Даденитъ нюанси сж изпитани. Въ тия цвѣтове може да се боядисва по задоволителенъ начинъ въ барабанъ и сж избрани поради тѣхнитъ качества и хармония. Въ тѣхъ се боядисва по обикновеному като кожата се върти въ барабана $\frac{3}{4}$ часа при 48—49°С, като разтвора се добре изчерпва при прибавка на 226 гр мравена киселина, следъ което се върти още двадесетина минути. Кожитъ се добре измиватъ и се поставатъ въ маслена емулсия 4% при температура 52°С. Количествата въ долуозначенитъ рецепти се отнасятъ за 50 кгр. хромувани телешки кожи, цепени.

Моденъ байцъ

Гамбие	10.5 кгр.
Резорцинова кафяна R	9.75 гр.
Оранжеъ А конц. за вълна	5.85 гр.
Индулинъ В екстра	5.85 гр.

Моша бискъ

Гамбие	360 гр.
Резорцинова кафяна R	104.5 гр.
Ацо бордо	9.75 гр.
Индулинъ В екстра	9.75 гр.

Испанско кафяно

Гамбие	0.5 кгр.
Резорцинова кафяна	179 гр.
Виолетова трайна В.9. кисела	32 гр.
Ацо рубинъ, екстра	99 гр.

Грежъ

Гамбие	0.5 кгр.
Резорцинова кафяна R	0.75 гр.
Пранжъ А конц. за вълна	32 гр.
Черна буфало N. B. R.	19.5 гр.

Маронъ Гласе

Гамбие	0.5 кгр.
Резорцинова кафява R	165.5 гр.
Виолетова трайна кис. В.9.	39 гр.
Ацо рубинъ екстра	89.5 гр.

Тротъоръ Танъ

Гамбие	0.5 кгр.
Резорцинова кафява R	199 гр.
Розова кросеинъ М. О. О.	54.5 гр.
Черна Буфало N. B. R.	17.5 гр.

Явайска кафяна

Гамбие	0.5 кгр.
Резорцинова кафяна R.	146 гр.
Ацо бордо	146 гр.
Черна буфало N. B. R	41 гр.

Гунметалъ

Гамбие	1 кгр.
Резорцинова кафяна	25 гр.
Оранжеъ А. конц. за вълна	60.5 гр.
Черна Буфало N. B. R.	69 гр.
Ацо Бордо	2 гр.

Начинъ за приготвление иризиращи повърхнини

Иризиране върху книга, дърво, стъкла, кожа и пр. се получава като се покрятъ тия предмети съ твърд

тънък слой отъ албуминоиди, като напр. желатинъ и безъ да се употребяватъ метални сола—редуктори, но като предварително се намажатъ съ слой лакъ.

Та а разтворъ отъ 2 гр. желатинъ въ 100 гр. дестилирана вода дава добри резултати. Албумина, казеина и др даватъ също добри резултати и тия тънки по върхнини можемъ да ги направимъ неразтворими въ вода като ги обработимъ съ формолъ.

Спойка за алуминий съ алуминиева сплавъ

Калай 49%, цинкъ 49%, 0.5% Антимонъ, 1% медь 0.5% олово.

Следъ стопяване на горната сплавъ се прибавя 5% соль обикновена и 3% стеаринъ и се излива на пръчка. Споява се при 250°.

Сплавъ за лъжици и вилицы

Медь 42%, цинкъ 38%, никелъ 17.5%, манганъ 2%, алуминий 0.5%, желъзо 0.5%.

Маса прилична на мраморъ

Приготовляватъ се плочки отъ гипсъ, после се изсушаватъ въ пещъ, и нахисватъ въ баня отъ стипца, а следъ това въ баня отъ калиевъ сулфитъ (K_2SO_3) и най-последъ въ баня съдържаща боя за да се боядисатъ въ желанъ цвѣтъ, следъ което се полиратъ.

Маса за паркетъ

Дървени стърготини 6 ч, магнезиевъ двухлоридъ 8, талкъ 4, охра 2, магнезиевъ карбонатъ 6, фибръ 2. Нанася 2 см. дебелина.

За искусствено дърво се przygotowлява маса отъ: Магнезиевъ хлоридъ 5, стърготини 3, магнезиевъ карбонатъ 5, шалкъ 2, охра 1, фибръ 1, амантъ 6.

Увеличение силата на цимента

Когато ще се замесва, му се прибавя: на 1 кгр. циментъ 200 гр. калциевъ алуминатъ 4—8 гр. казеинъ.

Откисляване на среброто въ златарството

Сплавъ сребърна съ 724‰ сребро, ако се загрѣва при 1000° около 2 часа дава сребро 735—744‰, като по тоя начинъ увеличава „пробата“ си, понеже медьта отъ сплавъта се е прогресивно окислила

Друга сплавъ съ 606‰ сребро, 3 часа при 1300° намалява среброто си до 702‰, защото при 1000° изпарението на среброто е слабо, а при 1200° силно.

Чугунъ за рѣзне на предмети

Хромъ 9—16%, манганъ 0.75—2%, 0.71—1% вжглородъ, останалото желъзо.

Спойка за магнезий съ алуминий

Калай 50%, цинкъ 30, олово 10, кадмий 20 части

Сплавъ за спояване медь

Състои се отъ медь и литий, 70 медь, 30 литий, или 80 медь и 20 ч. литий.

Баня за никилиране

Никелъ сулфатъ	230 гр. на литри
" хлоридъ	22 " "
Борна киселина	22 " "
100% товъ никелъ нитратъ	0.5 до 1 куб. см. на литръ

Работи се при 3 до 6 амп. на кв. дм., а понѣкога до 16, температура 55° когато амт. сж 12—18, а когато сж 3—3.5 кв. дм. тогава е 45—47°. Пласта трѣбва да бже 0.025 мм за да запазва ефикасно метала отдолу.

Калоризация на желъзо и стомана

Предмета се загрѣва при 800° въ една смѣсъ отъ алуминий на прахъ и силициевъ окисъ или карборундъ съ 1—3% амониевъ хлоридъ. Получава се пластъ отъ желъзо-алуминий (сплавъ) върху повърхността на предмета.

Неокисляемо желъзо

Приготовлява се отъ чугунъ съ 12—18% хромъ и 0.17% вжглородъ.

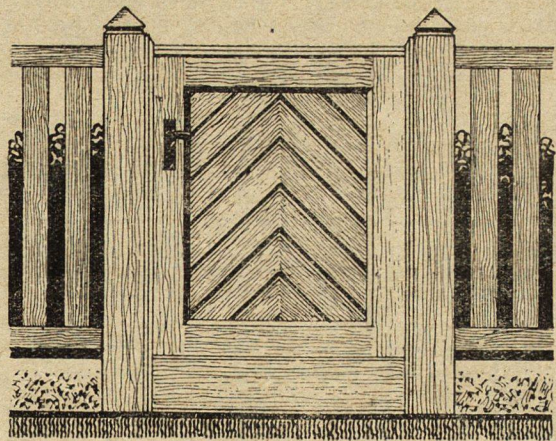
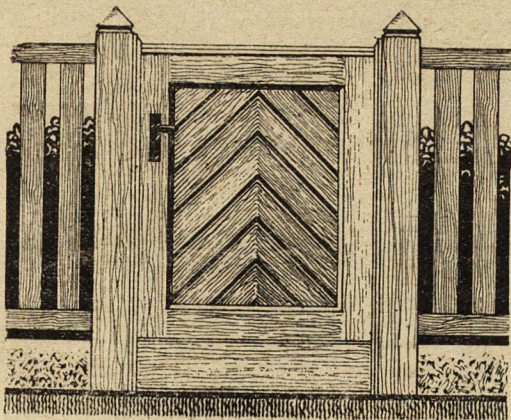
Метална спойка за медь

Фосфоръ 9%—10%, медь 94—90%.

Сплавъ устойчива на морска вода и киселина

Алуминий 93%, калий 5.25%, фосфоръ 0.75%.

Модели за мощерна градинска врата.





Хигиена на кожухарската индустрия.

При обработване на кожата различаваме подготовката, щавене и сушене на щавените кожи.

Подготвителните работи се състоят въ киснене на кожата въ вода. За да бъдат отстранени космите от кожата, последните се подлагат на гниене; въ така наречените „стаи за изпотпяване“, при което се образуват голъми количества амониевъ сулфатъ. Следъ този процесъ, кожата се поставя въ варна вода, следъ това се потапятъ въ една смѣсъ отъ трици, кучешки изпражнения и разредена солна или сѣрна киселина. Най-после кожата се гладятъ.

Следъ тази подготовка започва сжщинското щавене, като за тази целъ се употребява смрадлика или джбови кори, съдържащи танинъ.

Работниците които се занимаватъ съ обработване на суровата кожа, сж изложени на редица опасности.

Продължителното работене на влага причинява ревматизъмъ и възпаление на дихателните органи. Миризмитъ, които се образуватъ при гниенето разстройватъ пищеварителната система; образуването на голъми количества амониевъ сулфатъ, причинява възпаление на кожата и типични гнойни язви по ржцетъ. Не редко заболяватъ и отъ заразителната болестъ вжгленъ (синята пришка)

Опасноститъ, на които сж изложени табациитъ могатъ да се намалятъ при вземане уместни, предпазителни мърки:

1) Добрата вентилация отстранява миризмитъ.

2) Циментиране на пода и направа на улици за итичане на водата — намаляватъ опасноститъ отъ влагата.

3) Презъ време на работата дървенитъ обуша и непромокаемото облъкло предпазватъ отъ измокряване.

Боядисване. Платоветъ трѣбва да бъдатъ различно боядисвани. Някой бои действуватъ направо, напр. индигото, а други се попиватъ отъ влагата следъ предварително байцуване. За байцуване служатъ жельзи и цинкови соли, танинова киселина, разтворъ отъ разни киселини и други химически съединения.

При боядисване на платоветъ, работниците сж

изложени на действието на киселинитъ и отровнитъ бои, които съдържають олово, арсеникъ, хромъ и живакъ работенето при постоянна влага докарва простудвания. Химическите съединения причиняватъ кожни болести (екзема и язви) работенето съ машини докарва наранявания и нещастни случаи.

Предпазителни мърки. Въ домашната индустрия, най-главна роля играе личната хигиена, а въ фабричната — добритъ технически условия.

Болести, които се появяватъ вследствие замърсяване на каквото и да било рана.

Причинителитъ на болеститъ, които се появяватъ вследствие на замърсяване на каквото и да било рана, сж различните микроорганизми, които попадатъ въ раната

По кой пъкъ достигатъ тѣзи организми въ една рана?

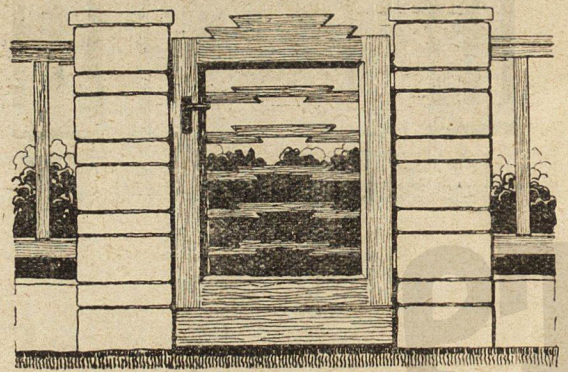
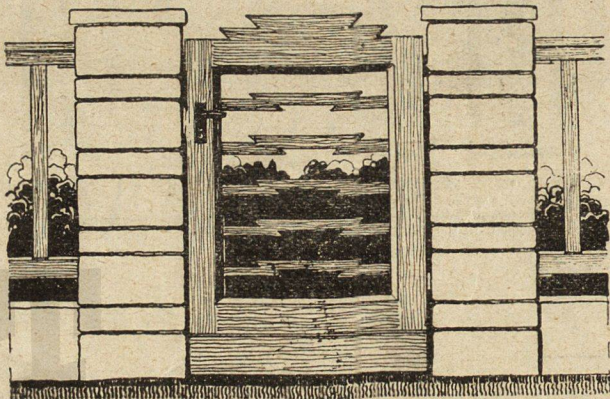
Тѣ идватъ отъ околността и т. е. отъ околната кожа, замърсена съ киръ и прахъ; тѣ влизатъ въ раната съ предмета който я е причинилъ, ако е билъ нечистъ; тѣ влизатъ въ раната, когато е литае съ замърсени ржце или я покриваме съ нечисти превързочни материали.

Когато микробитъ попаднатъ въ една рана, тѣ могатъ да причинятъ:

- 1) Възпаление.
- 2) Нагноявания, наречени абсцеси и флегмони.
- 3) Отравяне на кръвта (Pyemia Sepsis).
- 4) Червенъ вѣтъръ — еризителъ.
- 5) Тетанусъ.

При нацитъ на едно възпаление сж: зачервяване на мѣстото около раната, подуването на това мѣсто и силни болки. Възпалението може да се ограничи на първоначалното си мѣсто и да се получатъ нагноявания (абсцеси и флегмони) или пъкъ може да тръгне по лимфатичните сждове и да причини тѣхното възпаление и подуване на съседните жлези; най-после то може да премине въ кръвта; ако не сж били ввети мърки и да причини общото отравяне, (Sepsis) което води обикновено до смъртъ.

Нови модели за входни врати на огради.





ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Майстори.

Майсторъ е лице придобило право на самостоятелно упражняване на занаята, съизпитъ или безъ изпитъ, съобразно закона и притежаващо за това си качество майсторско свидетелство. Майсторитѣ бивагъ два вида: самостоятелни и несамостоятелни. Несамостоятелни сж тия майстори притежаващи майсторски свидетелства, обаче, работещи при други майстори съ заплата дневно, месечно или на парче. На тѣхъ подобно на калфитѣ не могатъ да се възлагатъ отъ самостоятелнитѣ майстори работи извънъ занаята. Тѣ не могатъ да напушатъ произволно майстора-работодателъ безъ 15 днешно предупреждение за това както и той не може да ги уволнява отъ работа безъ 15 днешно писмено или устно предъ свидетели предупреждение.

Спороветѣ въ областта на занаята между самостоятелнитѣ майстори, отъ една страна и сжщитѣ съ чирацитѣ и калфитѣ отъ друга, се разрешаватъ отъ занаятчийския помирителенъ сждъ. Само самостоятелнитѣ майстори иматъ право да държатъ чираци и калфи, а тѣ сжщо и несамостоятелни майстори. Самостоятелнитѣ майстори сж длъжни да съблюдаютъ закона и правилницитѣ къмъ сжщия, както и специалнитѣ закони, а така сжщо сключенитѣ съ чирацитѣ, калфитѣ и несамостоятелни майстори договори за работа, които, ако сж редовни, иматъ доказателствена сила предъ занаятчийскитѣ помирителни сждилища. Майсторъ е длъженъ да бжде добросъвестенъ и да даде достатъчна подготовка на чирацитѣ и калфитѣ си, които ще бждатъ утрѣшни майстори както и да държи толкова чираци и калфи, колкото е въ състояние да обучи като добри занаятчи.

Майсторъ трѣбва да изпраща редовно чирацитѣ и калфитѣ си въ вечернитѣ чирашки и калфенски училища, открити въ мѣстожителството му и да ги снабдява съ занаятчиско ученическо книжки, които попълва, подписва и представя на завѣрка отъ съответното занаятчиско сдружение или общинско управление. Майсторъ е длъженъ: 1) да обучава чирака подробно въ занаята; 2) да му дава доволно здрава храна и квартира, ако се храни и живѣе при него и да се грижи за здравето на чирака; 3) да се грижи за възпитанието на чирака; 4) да предупреждава родителитѣ или настойника на чирака, както и ръководителитѣ на чирашкитѣ училища и курсове при отсъствие, заболяване и пр.; 5) да подготви чирака си за калфенски изпитъ; 6) да изисква отъ чирака само работа по занаята и съобразно

силитѣ му, безъ да го употребява за домашни работи, освенъ за леки такива, ако го храни и то до колкото не вреди на обучени то му по занаята; 7) да не оскърява, както той, така и домашнитѣ му човѣшкото достойнство на чирака; 8) да уведоми настоятелството на сдружението при избѣгването на чирака да го възврънатъ на работа чрезъ родителитѣ му или настойника. 9) да не призма избѣгаль чиракъ на работа съзнателно. Майсторъ може да развали договора за работа при 15 днешно предупреждение само:

- 1) ако чирака се окаже неспособенъ да научи занаята;
- 2) ако чиракътъ не изпълнява възложенитѣ му задължения отъ закона или договора;
- 3) ако чирака заболяе отъ нѣкоя болестъ, която трае повече отъ 2 месеца, и
- 4) ако майсторъ напусне занаята си.

Въ последния случай майсторътъ е длъженъ да се погрижи за настаняването на чирака при другъ майсторъ.

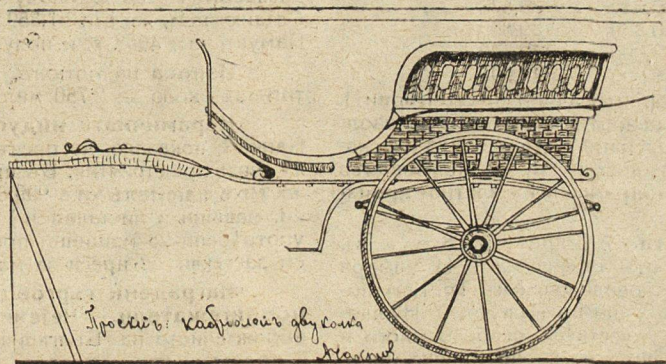
Забележка майсторътъ може да отстри чирака си и безъ предупреждение, когато бжде заловенъ въ кражба или въ други престѣпления, когато е докачилъ тежко честта на господаря си или на членоветѣ отъ семейството му и когато издаде професионална тайна.

Въ кой случай може да се спре единъ изпълнителенъ листъ.

Всѣки кредиторъ трѣбва да знае, ча сждията изпълнителъ по изпълнителнитѣ дѣла, не може да отлага или спира изпълнението освенъ само въ два случая:

- 1) Ако длъжникътъ установи съ документъ, издаденъ отъ взыскателя съ завѣренъ подписъ отъ нотариуса, че дългътъ е заплатенъ и 2) когато длъжникътъ представи пощенска разписка, или нотариална покана, отъ които да се усъновява, че длъжникътъ е внесълъ на името на взыскателя цѣлата сума, която дължи.

Въ никакъвъ другъ случай, или подъ никакъвъ другъ прѣлогъ сждията изпълнителъ нѣма право да отлага, или спира изпълнението. Ако той въпреки това спре направо, или косвено изпълнението, взыскателътъ има право да се оплаче въ сжда и този последниятъ, ще предприеме на сждията изпълнителъ да продължи действията до изпълнението. Ако въ този промеждукъкъ длъжникътъ очужди имотитѣ си и взыскателътъ не може въ последствие да се удовлетвори, сждията изпълнителъ е отговоренъ за сумата, която не е могла да се събере отъ длъжника.



ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Редакцията моли всички абонати да препоръчат списанието на своите близки, като всеки абонат запише поне още 1—2.

Съ това за 1929 година списанието ще се извънредно много подобри, разнообрази и увеличи обема си, което е от полза за всички.

За да може всички абонати да рекламират произведенията си, търсене на работа, търсене и предлагане машини, уреди и сечива, редакцията ще имъ прави отстъпка 50% от обявената тарифа на първа страница на списанието.

Рекламитъ постигатъ целта си, защото списанието прониква въ всички населени мѣста и среди.

Новитъ сребърни и никелови монети. Ще бждатъ насечени медноникелови монети за 250 милиона лева номинални, съ които по 5 лева 20 милиона парчета, по 10 лева 15 милиона парчета. Тия монети ще иматъ следния сплавъ: 25 на сто никелъ и 75 на сто медъ.

Сребърни монети ще бждатъ насечени за 50 милиона лева номинални, отъ които по 20 лв. 9 мил. парчета, по 50 лв. 5 мил. на парчета и по 100 лв. 1.5 мил.

Производството на злато въ Русия Русия е една отъ свѣтовнитъ стари производителки на злато и е единствената производителка на злато въ Европа.

Преди войнитъ Русия произвеждаше годишно надъ 60 хиляди кгр. злато, обаче, презъ и следъ войната произведството на злато въ Русия се е значително намалило. Долнитъ данни за производството и стойността на злато въ Русия даватъ ясна представа за неговото минало и настояще положение:

Години: производство стойностъ

Година	кгр. въ хил.	рубли
1913	61,743	76,648
1914	66,439	88,706
1915	48,093	32,040
1916	30,461	39,295
1917	30,882	39,838
1918	20,780	26,816
1919	6,536	8,431
1920	4,311	5,561
1921	5,173	6,676
1922	4,563	5,886
1923	7,797	10,058
1924	17,850	23,027
1925	30,642	39,528
1926	30,860	39,809
1927	33,000	42,570
1928	31,000	49,990

Както е видно отъ горнитъ данни презъ първитъ години отъ болшевишкия режимъ златното производство бързо запада, като едва напоследъкъ почва полека лека да се съвзема и едва достига презъ последнитъ години 50 на сто отъ мирновременното златно производство.

Курсъ по бѣчварство е откритъ на 8 м. м. въ с. Самоводене, Търновско отъ сграна на Т. И. намара въ Варна. Курса ще се ржководитъ гнѣ Тр. Каменополски, у-ль въ коларското у-ще въ Разградъ. Нуждата отъ подобни курсове се чувствува особено много и въ други краища както е бургаско, карабунарско, плов-

дивско и добре би било бургазката и пловдивската камари да откриятъ такива.

Индустрията въ Габрово. Споредъ отчета на управителния съветъ на съюза на Габровскитъ промишленници за 1928 година, въ този съюзъ има 71 члена, чиито производство се разпредѣля така:

Текстилна индустрия: за вълнени пльтове —	9
за вълнени прежди, аби, гайтанъ и пр.	12
за памуни платна, оксфорти и пр. —	3
за ленени платове и платна —	1
трикотажна индустрия —	9
кожарска индустрия за гйонъ, лицеви кожи и др. —	16
жельзарска индустрия —	3
взривна индустрия за барутъ, фитиль и др.	2
за чанти, и кюфари —	3
кожухарска индустрия	— 1
паимантерийна "	— 1
четкарска "	— 1
дъвводѣлска "	— 3
патронна "	1
брашняка "	— 1
за обушар. калъпи	— 1
креватна "	— 1
за тухли и керемиди	— 1
за електрич. енергия	— 2
	71

Споредъ цифритъ, които следватъ у насъ е засилена културата на индустриалнитъ растения.

Въ 1928 г. били засѣти 21,416 хект. тютюнъ и получено суровъ тютюнъ 20 мил. кгр. Съ рапица засѣти 45,578 х. и получено семе 42 мил кгр. Съ захарно цвекло засѣти 20,735 х. и получено 295 милиона кгр. цвекло. Слънчогледъ засѣти 51,359 х. и получено 42 мил. кгр. Памукъ зас. 4858 х. и получено 940 хил. кгр.

Износа на тютюнъ, рапица и слънчогледъ достигналъ около за 2,750 мил. лева.

Керамичната индустрия. Анкетата на Б. Нар. Банка е показала, че презъ 1927 год. е имало у насъ 49 едри предприятия. Въ края на 27 год билъ вложень за тѣхъ капиталъ отъ 999,621,038 л. (въ мѣста, постройки, машини и инсталации.) Въ предприятията сж ббили употребени 28 машинни преси за тухли, 9 ржчни преси за тухли, 62 преси за марсилски керемиди и др.

Наградени търговци и индустриалци и импорителители. — Четеме че по случай 50 г. отъ освобождението на България, Министра на търговията, е представила за награда съ орденъ за гражданска

заслуга търговци, индустриалци и минопритежатели. Добре е било да сж били представени и занаятчий, защото и тѣ сж съсловие и сж часть отъ грѣбнака на държавата, честни, трудолюбиви и скромни. И може би защото сж скромни сж забравени или пренебрегнати отъ г. Министра на търговията.

Броятъ на индустриалнитѣ работници въ България. Броятъ на работницитѣ заети въ индустриалнитѣ предприятия въ България презъ м. юни възлиза на 70,831 срещу 82,169, т. е. съ еднонамаление отъ 11338 души. Презъ м. юний е имало увеличение на броя на работницитѣ почти въ всички индустрии, съ изключение тютюневата въ която бѣ обявена стачка, поради което и общиятъ брой на заетитѣ работилници презъ м. м. юний е по-малкъ отъ този презъ м. май. Презъ м. юний сж били заети въ текстилната индустрия 14797 работници, въ металната—4886, въ керамичната—4767 и др., като въ тютюневата индустрия отъ 32,120 презъ м. май, презъ м. юний сж намалѣли на 17,971.

Дирекцията на окръжното керамично (грънчарско) училище въ гр. Троянъ съобщава, че записвания ученици за 29,30 уч. година почватъ на 10 и ще траятъ до 15 септемврий. Приематъ се свършилитѣ прогимназия и не по-възрастни отъ 17 годин. При записване, въ заявлението се прилагатъ учил., кръшелно и медицинско свидетелства и съ пълненъ именникъ. Училищниятъ курсъ е 3-годишенъ. Изучаватъ се следнитѣ предмети: бълг. езикъ професионално законодателство, неогранич. химия, смѣтководство, технология, стилознание, моделиране, специално рисуване и декорирание, практика и хигиена. Свършилитѣ упражняватъ свободно професията си безъ майсторски изпитъ и се освобождаватъ отъ трудова повиностъ. Желаящитѣ могатъ да продължатъ образованието си въ по-више училище отъ този видъ.

Майсторскитѣ есенни изпити въ района на Софийската търг.-инд. камара ще се произведатъ отъ 30 септемврий до края на месецъ ноемврий. т. г. Желаящитѣ да се яватъ на танъвъ, трѣбва да подадатъ заявление до сжщата камара най-късно до 30 IX. Повече подробности да се искатъ отъ Софийската или Бургазката търг.-инд. камари.

Калфенскитѣ изпити въ района на Варненската търг.-инд. камара ще се произведатъ на 8 и 12 септемврий т. г.

Занаятчийското (бивше чирашко) училище

на Софийската търговско индустриална камара въ София почва редовнитѣ си занятия за идната 1929-1930 учебна година отъ 16 септемврий т. г., съ следнитѣ отдѣли: столарски, шивачески, обушарски, тапицерски, коларски и тенекеджийски, а **калфенски:** курсове по шарство (строително мебелно), шивачество, обушарство, тапицерство и коларство съ автомобилна каросерия.

Чирашкиятъ курсъ е двегодишенъ.

Въ I-ви чирашки курсъ на всички отдѣли се приематъ ученици-чираци, навършили 14 години, съ най-малко първоначално образование и поне 8-месечна практика по занаята.

Въ II-ри чирашки курсъ се приематъ ученици, които сж свършили съ успѣхъ I-я курсъ на сжщото училище и съ приемненъ изпитъ—чираци които иматъ най-малко прогимназиално образование и сж чиракували поне две години по занаята си.

Чираци и калфи, незавършили първоначално образование, се приематъ въ подготовителния курсъ.

Калфенскиятъ курсъ е двегодишенъ. Въ първи калфенски курсъ се приематъ калфи съ най-малко 4-годишна практика, като чиракъ и калфѣ, и завършено първоначално образование.

При записването за I-ви чирашки курсъ и за подготовителния курсъ чирацитѣ се придружаватъ отъ своитѣ майстори или родители и представятъ именникъ, училищно свидетелство, занаятчийско-ученическа книжка и залогъ 1.00 лева.

Записването за II-тѣ курсове става само възъ онова на именникъ и ученическа книжка.

За постъпване въ I-ви калфенски курсъ се представятъ следнитѣ документи: именникъ, училищно свидетелство, занаятчийско-ученическа книжка, издадена отъ съответното занаятчийско сдружение и залого 20 лв.

Записването на ученицитѣ-чираци и калфи става въ помещението на училището на ул. „Клементина“ № 16, жгълъ ул. „Лавеле“, отъ 10—15 септемврий включително, всѣки делниченъ день отъ 6—8¹/₂ часа следъ пладне, както и презъ работното време на канцеларията.

Преди два месеца Русенската търговско-индустриална камара откри двумесеченъ обушарски курсъ въ гр. Бѣла-Слатина. Курса е закритъ на 21 юлий н. г., по който случай е отправена до Камарата следната благодарствена телеграма: „Благодаримъ най-сърдечно за обушарски курсъ, който приключихме днесъ. Желаяемъ Камарата все така да бжде стивчива и печели само уважение и признателностъ“. Курсиститѣ

КЕРАМИЧНА ФАБРИКА „БОНСЛАУ“ ПЛЪВЕНЪ

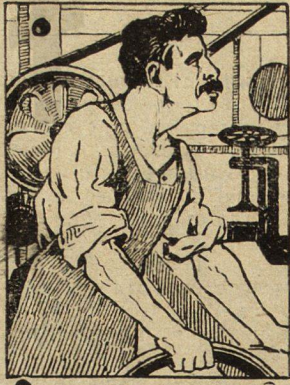
Приема поръчки за изработване всѣкакъвъ видъ и размѣри

Огнеупорни тухли

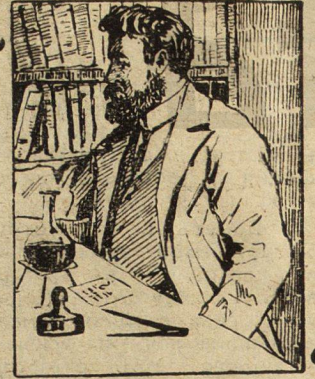
За различни цели: печки, пещи, огнища и др. и за различни температури.

Доставя сжщо специаленъ, огнеупоренъ шамотъ за измазване пещи и леярни

ЦЕНИ КОНКУРЕНТНИ



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



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

ВЪПРОСИ.

№ 170. — Има ли курсъ по кожарство и ржководство за сжщото.

Г. С. Надарево.

№ 171. — Какъ се чисти петно отъ мастило върху платъ. Защото вата на дрехи пуца боя.

№ 172. — Има ли курсове по кожухарство.
П. П. Д. Козлобикъ.

№ 173. — Има ли чирашко у-ще по дюлгерство шивачество Какви книги имате.

Т. М. Л. с. Гложене.

№ 174. — Ще има ли тая есенъ майсторски изпити.

Кр. Н. с. Димча.

№ 175. — Моля съобщете ми защо когато изпирамъ джбени съ смрадлика кожи водата става черна. Водата има 94 градуса твърдостъ (немски градуси), жельзо 1·8 mgr. и пр.

Я. Ст. Бургасъ.

№ 176. — Моля ви да ми съобщите съ каква боя да боядисвамъ работи отъ галванизирана ламарина, и черна, да бѣде трайна.

Имате ли таблица за изчисление вмѣстимостта на тенекиени сждове, и колко струва.

Имате ли ржководство по тенекеджийство и колко струва,
И. В. С. с. Константинъ.

№ 177. — Отъ где мога да намѣря огнеупорна прѣстъ и какъ може да се приготви за малки пеши за лѣяне на метали (чугунъ и др., отъ 10 до 20 кгр').

Може ли да се направатъ огнеупорни тухли отъ варъ и какъ?

Мога ли да стана настоятель.

Можатъ ли да се употрѣбаватъ дървенитѣ вжглища (кюмура) за лѣене на метали?

№ 178. — Какъвъ чугунъ се употрѣбавя за отливане.

Г. П. Д. с. Гол. Пещене.

ОТГОВОРИ.

№ 131. — Рецепти за избѣлване сж дадени на стр. 22 кн. I, г. V на списанието.

№ 130. — Причината гдето ярежкитѣ кожи оставатъ корави е прибавката на стипцата, но и безъ стипца, тѣ сж корави и тоя имъ недостатъкъ не може да се отстрани.

Б. Г.

№ 149. — Прегледайте даденитѣ рецепти въ тая год. книжки и онези отъ г. IV.

№ 170. — Имаше, но се свърши въ София. Ржководство има, струва 250 лева.

№ 171. — Съ бензинъ, сапунъ, етеръ или спиртъ. Препоръчваме Ви „Ржководство за чистене петна“ — цена 50 лв., отъ Д-ръ Данковъ Плѣвень.

№ 172. — За сега нѣма откритъ.

№ 173. — За сега има чирашки училища почти въ всички окржжи градове, но дюлгерство не застъпватъ. Пишете какви книги Ви интересуватъ.

№ 174. — Ще има презъ септември—октомври.

№ 175. — Вашата вода има много жельзо, което съ танина на джбилното вещество дава черно оцвѣтяване. Вода съ 95 твърдостъ не е годна за кожарство по никой начинъ.

№ 176. — Подобни бои се продаватъ готови въ всички добре уредени магазини. Таблица и ржководство нѣмаме.

№ 177. — За прѣстъ и тухли се отнесете до Ганко Петровъ, Ловечъ ул. Търговска, магазинъ „Техникъ“. Да правите самъ тухли нѣма да имате смѣтка за 50—60 тухли само. Вжглищата може да употрѣбавате за по-фино лѣене.

Настоятель ще ни станете, като запишете поне 4 абонати и ще получите 1 течение даромъ.

№ 178. — За отливане се употрѣбавя два вида чугунъ: *силициевъ* или *обикновенъ леярненъ чугунъ* и *фосфоренъ чугунъ*.

Въ насъ се употрѣбавя само леярния чугунъ, защото той е сравнително най-малко крехкъ и толкова твърдъ и все пакъ съ пила и на стругъ може да се обработва. Неговата твърдостъ може въ известни граници практически да се изменява, но той все ти остава леярненъ чугунъ. За да се получи твърда отливка още при сортирането на чугуна за отливане избиратъ се по-крехкитѣ отпадъци отъ стари отливки. Тоя чугунъ още тѣй нареченъ *серенъ чугунъ* се познава по това че като се разчупи лома му е дребнозърнесаъ, почти бѣлъ; той е беденъ на силиций. Такъвъ чугунъ не може да се пили, пробива, или обстрѣгва. Той е крехкъ и се употрѣбавя само за такива отливки, които нѣма да се преработватъ по-нататкъ. Той се отлива въ мокри (не сушени) форми.

За да са получи мека отливка избира се едрозърнестъ чугунъ, такъвъ е новия леярненъ чугунъ или такъвъ полученъ отъ отпадъци на машинни части. Той има едрозърнестъ ломъ мѣчно се чупи. Удара на чука по повърхността оставя седи. Той може да се пили, обстрѣгва и пробива. Отлива се въ добре псушени и по възможностъ топли форми.

Фосфорния чугунъ е ефтинъ, лесно се топи, дава много гладки отливки но е много твърдъ и се употрѣбавя за отливане на водопроводни трѣби за далечни водопроводи. За грааски водопроводи се употрѣбавя

леярень чугуна, за да може да се пробиватъ трѣбитѣ съ свредло.

Освенъ тия главни видове чугуни, които се топятъ въ вагрѣнка употребява се още тѣй наречения, *темперирания* и *ли ковѣкъ чугуна*. Той се получава отъ обикновения чугуна, като се разтопява въ вагрѣнка и следъ това се опреснява (темпера) въ *колвертеръ* съ помощта на топълъ сгѣстенъ въздухъ. За целта презъ чугуна се прекарва топълъ въздухъ докато започне да гори желѣзото, което съдържа чугуна и следъ това се излива въ огнеупорни форми. Такива леярници за темперирания чугуна въ насъ още нѣма. Такъвъ чугуна е мекъ, лесно се пили и обработва, даже и въ много малки граници може да се кове, макаръ и това да е много рисковано. Употребява се за отливане на леки машинни части (жѣтварки) гачни ключови и още много други такива.

2. Стоманата се топи въ тигли (топи), когато се

отнася за малко количество. Въ голѣмо количество тя се топи въ Сименсъ — Мартинови или електрически пещи. За разтопяването на стоманата е необходима висока температура, която се получава само въ *генераторни* или *електрически* пещи. Най-много се употребяватъ генераторнитѣ пещи. Въ тѣхъ се получава газъ, както въ газоженинитѣ мотори, затопля се въ специални отоплители на 600—700° и се гори съ топълъ въздухъ съ 600°—700°, за да се запазятъ свойствата и изменя се отношението на генераторния газъ къмъ въздуха, когато започне да се топли. Когато се топи въ тигли, самитѣ тигли запазватъ свойствата си, защото колкото вжгледъ отъ нейния изгори, толкова и набавятъ тиглитѣ отъ графита, който те съдържатъ. Но една тигла не може да се употребява повече отъ 4 п.ж. за отливане на стомана. Отнася се случая за обикновена тигла съ обемъ за 50 кгр. стомана.

Д. Бакърджиевъ

ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТѢ

Масла растит., тлъстини и сапунъ:

Масло кокосово	55	Стеаринъ	10
„ рациновъ	75	Ланолинъ	11
Сперманцетъ	55	Парфинъ	42

Смоли и масла минерални:

Колофонъ	18—	Катранъ минер.	5.50
Зифтъ (ж. вар.)	9—	Масла смазочни	10/16
Замкъ	60	Воскъ пчеленъ	160
Шелакъ	250—350	Тамянъ обикн.	75
Бланкъ (катранъ)	11	Тамянъ мѣстенъ	33
Пакура	6.70	Дѣвка едра	200
Вазелинъ	18	„ индустр.	124

Химикали:

Сода за пране	6.50	Карбитъ	22
Бикарбонатъ	12.50	Миниумъ	30
Каустикъ (герм.)	16	Лзотна киселина	35
„ (Solvey)	17	Солна	12
Стипча	9—	Сърна	20
Сѣра калеми	12—	Борова	65
„ прахъ	9—	Карболова кисел. чиста	90
Синъ камъкъ		Карболова киселина	
английска	19.20	нечиста	30
белгийска	18.50	Соль морска	
Зеленъ камъкъ	5	Анихиалска	2.00
Винена киселина	170	Атанаскойска	2.46
Нафталинъ	16—	Соль английска	8—
Туткалъ	38	„ глауберова	6—
Глечъ оловна	44	Глицеринъ	—

Джбилни вещества и бои:

Натриумъ сулф.	20	Графитъ каса	
Палам. смирн.	10.50	500 к.жса	330/350
Екстрактъ кебрахо		Ултрамаринъ	35
Корона	26	Синка Р. Ф. 5	28
Кестен. екстр.	—	Бои анилин.	190 450
Кжна	100	„ минерални	5—20
Чувенъ	20	кърмъзъ	440

ВЪ СТРАНСТВО

Метали въ Германия

за 100 кила въ зл. марки
1 марка = 33.70 лв.

Алуминий тенекия	265	Месингъ	182
„ трѣби	350	„ прѣчки	160
Мед. на листа	233	„ трѣби	211
„ на прѣчки	199	„ кроннъ и трѣба	766
„ на трѣби	239	Томбакъ средно черв.	230
		Ново сребро	340

Метали въ Франция

За 100 кила въ фр. франка
1 франкъ = 5.45 лв.

Никелъ 41 м. м.	3700	Калай Ванка	2755
Олово листи	380	„ Английски	2670
Цинкъ	390	Медъ на листи	1555
Бронз. обикнов.	1000—1250		

БЕЗОЛОВНИ ГЛАЗУРИ

гарантирани, отлично качество, за (грънчари и керамици, произвежда

първа българска керамична фабрика

„БОНСЛАУ“

ПЛЪВЕНЪ.

Цени конкурентни. Изискайте оферти.

БРЪСНАРСКИ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

бръсначи, четки, сапуни, машинки, каиши и др.

ще намерите винаги при:

Слави Сапунджиевъ

П л ъ в е н ъ

Срецу Паметника



Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII. Абон. 80 лв. седмиченъ търг. информ. вестникъ.

Farber Woche — г. 27, седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове избълвае и др. Год. аб. н. 85) лв.

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII, № 4—7, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металигъ год. абон. 380 лв. Paris. Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 19, бр. 16 официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften—Verlag, Zurich, Stanfacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble. Reunis, № 13 г. 1929, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абон. 324 лв. адресъ: H. Vial avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 14, № 1-4, месечно илюстрирано списание по столарство год. абон. 252 лв. адр.—като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

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

Obrtnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватскитъ занаятчи, Zagreb, Ielacicev trg 1/II год. абон. 100 дин.

L'Habitation Moderne, г. 12, № 2-5 месечно илюстрирано, списание за архитектура, год. абон. 252 лв. Адресъ: H. Vial. Dourdan S & O France.

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

Chimie & Industrie г. 20, № 11, 12 органъ на д-вото на индустриалнитъ химици въ Франция, год. абон. 200 франка. Редакторъ **C. Matignon Paris**.

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VII, бр. 2, 3—4 органъ на Д-вото на техницитъ съ средно образование, Варна, год. абон. 150 лв.

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

сп. Химия и Индустрия, г. VIII кн. 1, органъ на съюза на българскитъ химици, София год. абон. 90

лв. адресъ: В. Огняновъ, Ветер.-Бактер. Институтъ св. Ив. Рилски 46.

Строителъ, органъ на съюза на строителитъ занаятчийски сдружения въ България г. IV. София, Хр. Ботевъ 95, абон. 100 лв.

сп. Економически прегледъ, г. V бр. 6, 7 органъ на Рус. Т. И. Камара.

сп. Зболъкарски Прегледъ, г. XII, бр. 8 София

Кројас, г. VI бр. 6, Novi Sad, год. абонаментъ 400 лева, кројаческо списание.

Общинска автономия г. III, кн. 3. София, пл. Славейковъ 7.

Содофабрикантъ, г. IV, бр. 10, София абонам. 100 лева.

Известия и Стопански Архивъ на Мин. Търг., Инд. и Труда, г. VIII бр. 23 и [24, год. абон. 250 лв., съ приложения:

Техника, популярно техническо списание, г. II, бр. 1, абонаментъ 120 лв., София, редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3.

Какъ да си запазиме и лъкуваме сърдцето отъ Д-ръ Н. Василевъ, София, цена 25 лева, доставя се отъ автора — Пиротска 60.

в. Занаятчийска Дума, г. X, органъ на Съюза на Занаятчийскитъ и Прсф. Здружения въ България, Апресъ: Сл. Харитановъ, въ Зан. Проф. кооп. банка, Царъ Калоянъ 3, София.

Списание на Съюза на популярнитъ банки г. VIII, кн. 12, София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

Bulletin de la Chambre de Commerce et d'Industrie de Salonique, 1929 г., № 126, 127, 128, 129.

Отчетъ на Съюза на хърватскитъ занаятчий Загребъ, за 1928/29 година, стр. 90.

Технология на дървото (Материалознание) отъ Нед. Стефановъ у-ль Стол. у-ще Тетевенъ, ръководство за ученици отъ практичскитъ стол училища и др. съ 34 фигури, цена 5 лв. стр. 60.

Книгата е напечатана на хубава хартия. Автор се е стремилъ да даде най-нуждното на столарския ученикъ отъ областта на обширната технология на дървото. Нъкои отдъли сж много кратко застъпени, навърно за да отговарятъ на програмата за майсторски изпитъ. Иначе, книгата е добре подредена и онова което е дадено ще послужи на четца. Достъпната цена 25 лв. прави книгата ценно помагало на всички. Ние поздравляваме г. Стефановъ за хубавия му трудъ.