

Занаятчийска Практика

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

Одобрено и препоръчано от:

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

Наградено съ златенъ медалъ:

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

АБОНАМЕНТЪ:		Редакторъ-издателъ:	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:
За година съ 120 притурки	90 лв.	Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	За цѣла страница . . . 400 лв.
За половина година . . .	50 лв.	АДРЕСЪ:	За 1/2 страница . . . 250 лв.
За чужбина	130 лв.	ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За 1/4 страница . . . 125 лв.
Отдѣлни кройки по . . .	20 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса . . . 30 лв.

Година IV.

Февруарий 1928 год.

Книжка 2

Модата въ общарството презъ 1928 година.

Съ настъпването сезона на горещенитѣ, всички, които могатъ, напушатъ шумния градъ за да се отдадѣтъ на почивка, далечъ нѣкаде край морето, въ полето, въ планината или въ селото.

Цѣлия свѣтъ, отъ най-малкъ до най-голъмъ, всички хора прекъсватъ работа по за извѣстно време, само модата не може да направи това, за нея почивка нѣма. Напротивъ, тъкмо по това време тя заработва най-усилено. Тъкмо тамъ гдѣто хайлайфа си е далъ срѣща, модата намира най-благоприятна почва за работа, условия за да се прояви най-осезателно. Всички модни ателиета мобилизирани добре настъпватъ и завладяватъ мѣстата на праздненствата и елегантността, съ най-новитѣ си произведения.

Тукъ се срещатъ всички дивности на елегантността въ цвѣтове, нюанси и композиции. Благодарение на постоянноменящата и подновящата се мода, всичко е на шрекъ и очакво новосги въ безконечни нюанси, цвѣтове и закони. Модата не само създава, но и взисква. Тя се задоволява само съ опредѣляне видѣтъ на дамската рокля или фасона и цвѣта на чорапитѣ или обувката. Може роклята или костюма да бжде съ съ най-елегантна изработка и материя, тя нѣма да задоволи цомъ роклята, костюма не сж въ подобающа връзка съ чорапитѣ, обувката и пр. — модата иска пълна хармония.

До 1914 година никой не искаше да знае за нѣкаква мода въ обувката, за цото такава не съществуваше. Всѣки ще си спомни че бѣше нѣщо обикновенно да се носятъ неестетични обувка съ елегантни рокли; една отъ причинитѣ за което е и тая, че роклитѣ бѣха дълги и покриваха по-голъмата частъ отъ обувката, на които оставаха да се видятъ са-

мо върховетѣ. Всичко що се отнасяше до модата у женитѣ, не засѣгаше само обувката.

Тогавашнитѣ мжжки обувка, въ сравнение съ сегашнитѣ не бѣха по добри: форма или много заострена или съвсемъ претъпена — скачане отъ една крайностъ къмъ друга, съвсемъ безъ вкусъ и въ пълно противоречие съ хармонията и елегантността. Каква грамадна разлика въ модата на днешнитѣ дамски и мжжки обувка въ сравнение съ ония отъ преди 15 години.

Атакитѣ противъ кжситѣ рокли бѣха много силни, но безуспѣшно, може да се каже че тѣ пропаднаха по всички фронтове. Не е лошло още врѣмето да се върнемъ къмъ дългитѣ рокли.

Мжжъ, който съ панталони фантази цвѣтъ се разхожда между отбрано общество, неможе да обуе какви да било обувка — и тукъ трѣбва разумно равновесие за да не се накърни общата хармония.

Значението, което презъ последнитѣ години модата придоби въ обществото, стана причина да се преустроятъ или напълно разстроятъ въ всички индустрии свързани съ общарството. Времето когато дребния почтенъ обувчаръ правеше годишно по единъ или два чифта на клиентъ, или въ нѣкои случаи, само по-единъ чифтъ за 2 — 3 години — оглѣтя! това врѣме принадлежи на историята — днесъ е другъ.

Организацията и модерната техника на работилници и заведения за обувка въ голѣмитѣ градове поразяватъ, тѣ действително съперничатъ вече съ останалитѣ голѣми представители на модата — моднитѣ дамски кжщи.

Днесъ държатъ смѣтка не само за изработката и фасона на обувчарското произведение, но и за родѣтъ и комбинацитѣ въ ко-

жи, форми, нюанси, токове, накити и за хиляди други дреболии, които не могат да се пренебрегнатъ. За да отговаря на предназначението си и за да задоволи вкусовете, всѣки общарски магазинъ трѣбва да има голѣмъ аргументъ отъ различни обуца: за разходка, за вечеринки, за театъръ и пр.

Помощници на съвременния общаръ сж калѣпчията и десениста, а даже и художника; отъ тѣхъ втория като че ли е най-важенъ, защото избира тъкани, кожи и др., дава идеи за съчетанието имъ и пр. Всичко това обаче десениста прави само следъ всестранни проучвания, които той придобива отъ четене книги, наблюдения и впечатления при изучаването музейнитѣ збирки и живота на първостепенитѣ градове съ всевътска извѣстность, съпроводено съ много трудъ и разноски само и само да се намѣрятъ и създадѣтъ колкото е възможно по-хубави и по оригинални нови модели. Изразъ на това сж голѣмитѣ модни прегледи (журнали и списания) въ които се съчатъ и образци напр.: обуца като ония на тая или оная знатность, взети отъ тоя или оная магазинъ, а това отбелязва епохата на настоящата мода.

Модата въ днешнитѣ обуца.

Модата не може да се влияе и не се регулира съ сила; не може да се каже на една дама; „свикнете се съ това и това“. Индивидуалния вкусъ е който най-добре знае нуждитѣ си и нему трѣбва да се даде възможность да се прояви. Производителитѣ и търговцитѣ на обуца трѣбва да се нагодятъ спрѣдъ придирчивостта и вкусовете на клиентитѣ си, а това ще рече че днесъ модата въ обуцата е предприятие самостоятелно независимо.

Всички, или почти всички, форми се толериратъ, били съ съвсемъ закржглени или съ остри върхове; сжщо и токове: не може да се каже височината на токоветѣ да бжде отъ толкова сантиметра, защото формата и височината на тока зависи отъ видѣтъ на самата обувка. Естествено е, че още при вземането поржчката, самитѣ общари, трѣбва да стбиатъ прекаленитѣ ексцентричности, защото трѣбва да се държи смѣтка да се не накърнятъ общия вкусъ и хармония.

Понеже кжсата рокля е модна, то върховетѣ на обуцата немогатъ да бждатъ остъвени или полуостри или леко закржглени.

Форма и токъ. Понеже нѣма изгледи роклята да стане по дълга презъ 1928 г. то може да се предскаже съ положителность че презъ т. г. и обуцата ще запазятъ досегашната си форма.

Що се отнася до токоветѣ мжчатъ се да създадѣтъ различни видове такива, като компилация отъ досегашнитѣ à la Лудвикъ XV и италиянския стилъ.

За да избѣнятъ малко модата нѣкой отъ добре известнитѣ фирми лансиратъ идея-

та за презъ н. г. тока да бжде съ по права форма, по пригоденъ къмъ оная à la Лудвикъ XV и който трѣбва да замѣсти. Да ли обаче това ще се възприеме е въпросъ, защото то не може да не създаде известни трудности за нѣкой отъ участвуващитѣ въ предаването форма и елегантность специалности. Има още единъ факторъ, който играе роля при определянето формата на обувката и височината на тока — предназначението.

Извода отъ всичко това е сжщия както за модата изобщо: да се пази общата хармония, защото обуца съ ниски равни токове и много заострени върхове, ще бждатъ сжщо така неестетични, както обуца съ високи токове и много изтънчени върхове.

Кожи. Имитация на змии и гущери почти не се употребяватъ вече, използватъ ги само, когато искатъ да добиятъ нѣкакъвъ особенъ ефектъ. За предстоящата 1928 г. ще се употребяватъ преди всичко имитации на кожи отъ тъканъ и трикотажъ, въ която областъ е натравено голѣмъ прогресъ. Приложени сж вече и изложени образци на тая идея изработки предназначени за бждащия сезонъ; направенитѣ комбинации и съчетания просто очудватъ. Силно впечатление прави особенія вкусъ съ който сж изработени „тъканитѣ кожи“, направени отъ лененъ материалъ, въ кестенявъ, и тухлень (брикъ) цвѣтъ, въ различни мотиви и прекръстосани съ бѣли пакъ ленини нишки.

Съ тъканитѣ кожи ще бждатъ много предпазиви, защото искатъ да избѣгнатъ неудобството при работенето. Правятъ се опити за имитация и на дива коза въ комбинация съ различни цвѣтове тонъ върху тонъ. За да добиятъ по силни ефекти, искатъ да употребяватъ рогови букли, или „букли фантази“ отъ металъ и целулоидъ.

За да добиятъ добри десени съ безконечни вариации за обуца за вечеринки ще употребяватъ тъкана кожа съ смѣсъ отъ органически и металически нишки, обаче ще бждатъ много скъпи.

Тъканитѣ съ полуметалически конци и ивици кожи ще се употребяватъ въ различни комбинации съ: шевро, дива коза, кадифе, имитация телешка кожа, даже и съ сатенъ.

Комбинациитѣ въ тоноветѣ ще се така подбиратъ, че нюанса на дадена основа да хармонира съ боловетѣ, буклитѣ и пр. Избора на нюанси ще бжде въ зависимостъ отъ предназначението на обуцата. Обуцата за сутрешни разходки и др. ще бждатъ отъ шевро или дива коза, или отъ боксъ — калфъ въ тухлень цвѣтъ съ десени, даже перфорирани. Нюанситѣ на обуцата за вечеринки ще бждатъ въ зависимостъ отъ вариациитѣ въ нюанситѣ на роклитѣ и тоалетитѣ изобщо. За театри и вечеринки ще служатъ модели отъ шевро съ злато или сребро въ предната частъ и розово или синьо шевро въ задницата, спрѣдъ обстоятелствата. Като композиции за обуца съ черъ фънъ (основа) ще употребяватъ

апликации: свѣтло — сиви, топъ сиви, или бежеви; комбинациитѣ въ младоженскитѣ фасони ще бждатъ: червено, черно и златно.

Комбинации въ кожитѣ. Както презъ м. г. имаше така и презъ настоящата година ще имаме богата гама отъ нюанси на всевъзможни кожи, отъ които ще се добиватъ комбинации за задоволяване и на най изтънченитѣ вкусове.

Върху обуца съ основа отъ възтъменъ или слабо свѣтълъ цвѣтъ ще правятъ предни или странични апликации съ червено и златно или съ червено и кестеняво. Обуца отъ шевро съ бисеренъ цвѣтъ ще гарниратъ съ зелено и боа де розъ. Тъканиитѣ кожи ще бждатъ още въ съчетание на черъ лакъ и златно шевро, което, споредъ положението на крака, особено на вечерна свѣтлина, ще произвежда много сполучливи ефекти. Ще има комбинация отъ синя телешка кожа съ апликация змия и сивъ гущеръ. Върху обуца отъ синь фонъ ще се апликиратъ много добре разни сюжети отъ шевро, тонъ върху тонъ и гарнирани съ токи.

Ще има комбинации: антилопъ съ теле, шевро съ гущеръ, въ последния случай шевро като фонъ, а гущера като апликация.

Ще бждатъ добре застъпени различно боядисанитѣ шевра и черно съ цвѣтно шевро. Най-многобройни ще бждатъ обшититѣ обуца, както и такива съ перфорирани върхове и предници.

Дамски обуца — за сутринъ. По форма такава че да бждатъ удобни за обуване и крака да бжде съвсемъ свободенъ; токъ 3—5 см., съ открити или закрити шевове на гъоноветѣ. За лица се употрѣбаватъ: шевро, боксъ, лакъ антилопъ, апликации: змия и крокодилъ.

Ще има странични перфорации (надупчвания). Комбинациитѣ отъ кожи ще бждатъ: антилопъ и шевро, дива коза и телешка кожа; антилопъ и телешка кожа; антилопъ и лакъ (черъ или цвѣтенъ съ гущеръ) или черъ лакъ съ шевро.

За спортъ. Форма широка и удобна; типъ американски; токъ 2-4 см.; ходила, споредъ кра-

двойно шити или крепъ. Ще се употребяватъ кожи: боксъ, телешка (естественна) и антилопъ съ перфорирани апликации.

За следъ обедъ. Форма француски типъ съ полукръгли върхове; токъ 4—6 см.; ходила шити безъ ржбове; кожи: черъ лакъ, цвѣтно шевро и антилопъ съ апликации: змия, гущеръ и крокодилъ. Нюанситѣ на перфорациитѣ ще бждатъ: боксъ, кестенъ, сиво бежево, както и черно съ бѣло. Обуцата фантазий ще бждатъ отъ: цвѣтенъ лакъ и черно шевро, черъ лакъ и гущеръ, цвѣтенъ лакъ и змия, антилопъ и черъ лакъ съ шевро, или антилопъ съ апликация гущеръ, или антилопъ съ апликация крокодилъ. Всичко солидно.

За вечеринки, балове и театъръ. Обуцата за вечеринки и театъръ ще бждатъ съ строго опредѣлени токове, италиански или Людвики XV, малко по високи и вдадени повече напредъ. За балъ токътъ ще бжде: повече типъ Людвикъ XV, 5—6 см. а за вечеринка — 6 до 7 см. Формата, ако се употрѣбятъ тънички кожи, ще бжде: върхове полузакръглени и измично одължени, ходила съ скритъ шевъ.

Ще се употрѣбаватъ кожи, главно: лакове (черни и цвѣтни), шевро свѣтло, антилопъ и сърна; комбинации: черъ лакъ съ свѣтло—цвѣтно шевро, или цвѣтенъ лакъ съ шевро фантазий.

Ще се направятъ и обуца съ три, а, ако естетиката допуца, и съ четири цвѣта, напр.: цвѣтно шевро съ черъ лакъ и апликация шевро, злато съ шевро фантазий (двата последни цвѣта тонъ върху тонъ) съ бурдюри отъ бѣло шевро.

Ако фабриката и способността на работника — обущаръ позволяватъ, за мода ще бждатъ обуца за вечеринки съ бурдюри отъ шевро злато и сребро, сжщо съ такива бордюри ще бждатъ и обуцата отъ сърна.

Накититѣ ще бждатъ: елмази, бисири, седефи, пера, металически и дървени плочки и токи; върху атлазъ посипанъ съ елмази ще има и художествени бродерии.

Пр. — Б

Нека абонатитѣ прегледатъ адресранитѣ до тѣсъ книжки, и ако прочетатъ въ адреса че ние не сме писали занаята имъ, веднага съ една пощенска карта ни съобщатъ занаята си, за да знаеме какви притурки да имъ прашаеме, по тѣхния занаятъ.

Пятната въ бояджийството

Ежедневно почти бояджиитѣ се намиратъ предъ гатанка: спазени всички правила на бояджийството положили трудъ, знания! енергия, но боядисаното, не е както би трѣбвало да бжде—има пятна. Такива неприятности се явяватъ сравнително по-често при боядисване на тъкани, отъ колкото—на преди.

При боядисването платове отъ изкуствена коприна много често се явява нееднаквостъ въ цвѣта; причината тукъ се крие най-често въ неравномернитѣ (нееднакво навредъ лебели) нишки, макаръ и така, неприятнитѣ, обаче които бояджията изпитва сж голѣми и не рѣдко придружени отъ материални загуби и плащане обещетение. Ако нишкитѣ сж навредъ еднакви и отъ единъ и сжщъ материалъ, къмъ което фабрикантитѣ се стрѣматъ и постигатъ вече, работата е опростена и голѣма частъ отъ неприятнитѣ избѣгнати. Задачата би се олеснила още повече, ако къмъ фабрикантитѣ си фабрикантитѣ, особено ония за издѣлия отъ изкуствена коприна, биха дали пояснения както за състава на материалитѣ, така и за употребяемитѣ за боядисването имъ бои. Такива пояснения, въ видъ на таблица съ цифри дава едно английско професионално списание. Автора посочва багрилнитѣ материји, подходящи за боядисване на изкуствени коприни.

Пятна се явяватъ при боядисването на памучни платове отъ луга, отъ образуване на скицелулоза и пр. За избѣгване тия пятна при боядисването, стоката трѣбва да бжде напълно покрита отъ течността, сждоветѣ да бждатъ съвършено чисти и да не се допуска допирание на текстилната материя до рждиви предмети.

Сжщитѣ принципи трѣбва да се спазватъ и при боядисването на вълненитѣ произведения.

Извършатъ ли се предварителнитѣ работи съгласно професионалнитѣ изисквания съ подобающа осторожность, спази ли се сжщото и при последующитѣ процеси, ще може да се разчита, че само въ много рѣдки случаи ще се явятъ нееднакво боядисване, пятна и пр.

По специално е боядисването на смѣсенитѣ тъкани, главно на такива отъ полукоприна (памукъ съ естествена коприна), при което бояджиитѣ често срещатъ голѣми трудности. Има случаи, когато и при най-грижлива предварителна обработка, най-внимателно боядисване и подходяща апертура по стоката се явяватъ пятна. Естествено, поражда се въпросъ: какви сж тия пятна, на какво може да се дължатъ? Естеството на такива пятна е толкова разнообразно, че само дългата практика може да даде отговоръ и то пакъ не винаги напълно задоволителенъ.

Пятната може да произлизатъ отъ не равномерно натрупани недобре разтворени бои

при процеса на боядисването; такива се случватъ много рѣдко, познаватъ се веднага и се отстраняватъ лесно по мокъръ начинъ.

Покрай тия пятна обаче се явяватъ други, произхода на които мжно се опредѣля—такива пятна се наричатъ опасни. Сжщественото въ подобни случаи е да се направи възможно, за да се опредѣли произхода имъ, което не винаги може да стане безъ заблуда. Следъ това остава да се опредѣли начина за отстранението имъ, като се гледа избрания методъ да не бжде много сложенъ. Правятъ се опити съ горещи бани отъ сода и солна киселина и боядисване на ново; или пакъ: стоката избѣлватъ въ супероксидъ и пакъ боядисватъ на ново. При всички тия процеси трѣбва да се работи съ голѣма осторожность, за да не се повреди стоката. Ако въпреки всички усилия пятната останатъ неотстранени, съ съгласието на притежателя, боядисватъ черно—една много неприятна работа, съпроводена съ значителни разноски.

По-благоприятни сж случаитѣ, когато прозорливостта на бояджията предварително открие причинитѣ на пятно образуването. Обикновено такива сж случаитѣ, когато пятната сж отъ мазнини и сж образувани или още при преденето преждата или при тъкането; първитѣ се явяватъ като надлъжни, а вторитѣ—напречни ивици. Преди войнитѣ такива пятна не сжществуваша, защото употребяванитѣ въ текстилната индустрия масла бѣха съвършено безупречни и при изваряването изчезваха. Употребяванитѣ отъ войнитѣ насамъ продукти не сж вече такива и за това за отстраняването пятната отъ платоветѣ се губи много време, правятъ се излишни разноски и пакъ безъ сигурностъ въ успѣха.

Отъ друга страна сапунитѣ и др. продукти за ратваряне на мазнинитѣ и чистенето на пятната не сж такива каквито сж били и трѣбва да бждатъ. Не сж малко случаитѣ, когато, разчитайки на нѣкое новосизнамерено добре рекламирано средство, бояджията, вѣрвайки въ успѣха, полага трудъ, но какво е разочарованието му когато види че време, енергия, средства и пр.—всичко е отишло на праздно—пятната си стаятъ.

Голѣма частъ отъ маслоразворителнитѣ средства, употребени съ успѣхъ въ вълнената индустрия, не винаги даватъ сжщитѣ резултати при отмаслювачето на полукоприненитѣ произведения.

Като крайно средство при неуспѣхъ остава химическото чистене

Когато пятната сж причинени не въ време фабрикуването на стоката, а следъ това, то чистенето имъ става съ бензинъ.

Като най-рационално средство за чистене на пятна не, а за предотвратяване появяването имъ, остава пакъ предварителната обра-

ботка, т. е. пречистване стоката преди боядисването ѝ, защото, всеки бояджия знае че ако не се отстранат причинитѣ за образуването на петна, преди да се пристъпи към боядисване, то независимо от загубата въ време и пари, съ многократнитѣ боядисвания и пребоядисвания, не може да се получи оня ефект, който се получава при еднократното сполучливо боядисване.

От всички известни въ бояджийството петна, най-неприятни сж така нареченитѣ „свѣтли мѣста“ разпрѣснати тукъ тамъ по тъканъта; тѣхното съществуване не може да се открие преди боядисването, тѣ излизатъ на яве следъ като боядисването е свършено. Появятъ ли се такива петна, трѣбва, следъ грижлива предварителна обработка, стоката да се боядиса на ново. По копирени тъкани съ свѣтли мѣста постепенно се поправя, свѣлитѣ мѣста ставатъ по-слабо забележими. Обяснениета за това сж следущитѣ: оставена да стои по-дълго време, при суха атмосфера, копринта, както се изразяватъ професионалиститѣ,

оживява, т. е. става пакъ рохава, хлабава и покрива свѣлитѣ мѣста на вътъка.

Освенъ посоченитѣ до тукъ, бояджийската практика познава още два вида петна: отъ останали при фабриката мазнини и отъ мухълъ. Особеността на тия петна е че съществуването имъ се не подозира, явяватъ се следъ боядисването и мжно се премахватъ. Причината за първитѣ се крие въ неброкачественостъ въ маслата, не могатъ да се изчистятъ при предварителната обработка, а оставатъ въ тъканъта. За предотвратяване появата на петна отъ такива масла препоръчва се снетата отъ стана тъканъ да се поготи въ гетраполова баня.

Причинитѣ за вторитѣ сж много, обаче основата е влагата останала въ материята при различнитѣ стадии на обработването, задържана въ влажно състояние повече отъ колкото трѣбва или престояла въ нехигиенични и влажни помещения гдето има условия за мухълъ. Такива петна се премахватъ само чрезъ избѣлване съ супероксидъ.

Пр. Б.

Кожарската индустрия¹⁾

Кожарската индустрия въ България днесъ е поставена на една доста голѣма висота. Макаръ и да не черпи суровитѣ си материали отъ страната, а ги получава въ тритѣхъ си четвърти отъ чужбина, тя успѣ да се развие, модернизира и възпре чуждата конкуренция на гъонъ и лицеви кожи на мѣстния пазаръ. Държавата, чрезъ своето покровителство, наистина подпомогна нейното създаване и развитие, обаче това стана съ голѣмитѣ усилия и постоянство на българския индустриалецъ и само съ мѣстни капитали

Кожарската индустрия се нуждае отъ голѣми капитали не само за постройки, машини и инвентаръ, но и за поддържане на единъ постояненъ депозитъ отъ сурови материали. Естествено на самата работа е такава, че кожата изисква едно по продължително време за манипулация при преработването ѝ. А понеже и голѣмата частъ отъ самитѣ кожи се докарватъ отъ далечни страни (Америка, Китай, Индия и пр.) естествено е, че една кожарска фабрика за да поддържа едно редовно производство трѣбва да има единъ постояненъ депозитъ отъ несработени кожи. Това сж голѣми затруднения за кожарската индустрия, която не разполага нито съ голѣми капитали, нито пакъ може да използва ефтини кредити отъ мѣстнитѣ банки. И затова ние виждаме така често тѣ да изпадатъ въ криза и други дори да преустановяватъ производството си.

Броятъ на насърчаванитѣ отъ закона кожарски фабрики за сега е 27, понеже нѣколко фабрики ликвидирахъ. Инвентарната имъ стойностъ е надъ 100 милиона лева, употребяватъ сурови материали за около 150 хил. лева и годишното имъ производство надминава 170 мил. лева.

Кожарската индустрия се разви и по отношение обработването на лицеви кожи (боксъ, шевро и пр.) Само една Софийска фабрика отъ 30 мил. фуса годишно преди 5 години стигна до положението днесъ да изработва 600,000 фуса. По качество, изработванитѣ отъ нашитѣ фабрики гъонове и кожи не отстъпватъ на чужденцитѣ, особено ония, които сж установили своитѣ марки и държатъ за реномето и производството си. Може да има нѣкъде и нелобросъвестностъ, обаче никой съзнателенъ индустриалецъ не може да я възприеме като принципъ за по голѣми печалби. Нашата едра кожарска индустрия е съсредоточена главно въ София и Габрово. Има кожарски фабрики въ Русе, Варна, Шуменъ, обаче те сж единични.

Числото на работницитѣ въ кожарскитѣ фабрики се движи между 500 до 700 души. Съ развитието на техниката въ тая индустрия се намалява и работната ржка. Все пакъ човешката работна ржка намира още широко приложение даже и въ модерно обзаведенитѣ кожарски фабрики.

Независимо отъ насърчаванитѣ предприятия въ страната ни съществуватъ множество кожарски работилници, които посте-

¹⁾ Редакцията препечатва статията така, както я среща, безъ да се съгласява съ всичко изложено въ нея.

пенно се разширяват. Тѣхното число е голѣмо и тѣ дават поминѣкъ на хиляди семейства. Изработенитѣ от тѣхъ мешини, сахтияни и юфтове намират добър пазаръ въ вж решността, а могат да намѣрятъ, като полуфабрикатъ пазаръ и въ чужбина.

Колкото и да сж голѣми оплакванията на нашитѣ кожари отъ съществуващата обща стопанска криза въ страната тѣ сж сравнително добре. Производството имъ намира сигуренъ пласментъ, главно поради високитѣ вносни мита, които осуетяватъ чуждата конкуренция. До колкото се простиратъ сведенията ни, фабрицитѣ не разполагатъ съ никакви депозити. Всичко що произвеждатъ бързо се разпродава.

Напоследѣкъ срещу българитѣ кожаро-фабриканти се води една организирана борба отъ страна на обушаритѣ занаятчии, които сочатъ причинитѣ за обхваналата ги криза въ жжпитѣ и недобре изработени кожи и гънове. До колкото сж истински твърденията имъ това е длъжностъ на отговорнитѣ стопански фактори да установятъ чрезъ една обширна и безпристрастна анкета. Вѣрното въ тия про-

тести е това, че действително чуждитѣ кожарски произведения въ страната ни проникватъ все по малко. А че въ дребнитѣ обушари занаятчии работата все по-вече намалява, което наистина е вѣрно, причината се крие въ засилването на масовата изработка на обуша, разпродавани въ специални магазини, която поефтинява стоката. И наистина разликата между поржката и готовата изработка е твърде чувствителна и макаръ да минава презъ посредническата ржка на търговеца, тя е много по ефтина. Независимо отъ това и новитѣ начини за продажби съ срочни изплащания, не могатъ да се възприематъ отъ дребния занаятчия, който нито разполага съ капиталъ, нито съ организация за тоя начинъ на пласиране своето производство.

Ето защо се явиха обушарскитѣ производителни кооперации, които все повече се развиватъ. За сега въ България липсватъ обушарски фабрики и всичко е ржчна работа. Обаче, обушарската работа се концентрира въ по-малко, но по-добре обзаведени кооперативни и частни работилници,

(Изъ в. „Търг. и Пром.“).

Боядисване на полувлънени фабрикати.

Има различни методи за боядисване на полувлънени фабрикати. между които е

Методъ за свръхбоядисване. — Ако за боядисване материи съ памучна основа се приложи обикновения начинъ за боядисване на памучно-влънени тъкани, резултатитѣ нѣма да бждатъ добри. Въ каквато и форма да влиза памука въ състава на смѣсената тъканъ, по-добри резултати ще се получатъ ако материята се свръхбоядиса, но най-добри резултати, ще се добиятъ, когато памука е отдѣлно и предварително боядисанъ. Съ въвеждането на катанола боядисването се улеснява. Обстоятелството, че памука може да се имунизира, говори въ полза на свръхбоядисването; въ негова полза е сжщо и голѣмото употребление на изкуственитѣ коприни, особено на ацетатовата.

Боядисването на малки партиди — не рѣдко всѣко парче съ отдѣлна боя, — днесъ е като правило. Съ това се избѣгва натрупването на боядисани прежди, което е печалба въ материялъ и капиталъ. При все това, за нѣкои сортове камгарни платове, предварително се приготвятъ нужнитѣ памучни основи, боядисани съ багрила, които издържатъ на бждащи сбрзботки и боядисвания.

Необходими багрилни материи. — Употрѣбватъ се главно: направо действующи върху материята вълнени бои и такива, които дѣйствуватъ върху й само посредствомъ киселини. Изобщо киселитѣ и не кисели (неутрални)

бои за вълна, въ комбинации съ нѣкои бои за памукъ, боядисватъ и вълната; нѣкои отъ тѣхъ я боядисватъ при силна температура, въ който случай употрѣбватъ такива бои, за памукъ, които при съответната температура иматъ почти еднакавъ афинитетъ къмъ двата рода влакна.

Афинитета къмъ вълната. — Единъ общъ прегледъ на боитѣ, употрѣбвани за боядисване на памукъ показва, че тѣ изобщо иматъ афинитетъ и къмъ вълната, което отъ друга страна показва, че колкото по-лесно е да се намѣрятъ бои за вълна, които да не дѣйствуватъ върху памука, толкова по-мжчно е братното, т. е. да се намѣрятъ бои, които като боядисватъ, памука да не боядисватъ вълната. Възможно е това да се постигне съ подборъ на такива бои за памукъ, които да бждатъ издръжливи на свѣтлина, чрезъ особенни начини да могатъ да се съединятъ съ кисели багрилни материи и запазятъ издръжливостта си на свѣтлина, обаче, следъ това прецизиране, процеса пакъ не ще е задоволителенъ, защото боята ще пуска (разтваря) въ вода.

Не е лесно да се направятъ подобрения и въ това отношение, като се употрѣбятъ про-явителни бои, като: формалдехидъ и др., които се затвърдяватъ посредствомъ хромъ; при все това обаче, проучатъ ли се основно особенноститѣ на камгарнитѣ полувлънени издѣлия, ще се разбере, че отдѣлното боядисване на основата има преимущества, които нала-

гатъ сжщото боядисване да се запази и за въ бждаще.

Характеристика на камгарнитъ преди.

При боядисването на вълнената прежда трѣбва да се разиятъ скритигѣ свойства и свойства като: блѣсъкъ, ослепливостъ и др. Мекото боядисване въ неутрална баня много по-вече увеличава тия свойства, отъ колкого боядисването въ кисела баня (разбира се слабо подкиселена) и независимо отъ това, да ли киселината е органическа или не.

Въ сравнение съ киселото свръхбоядисване, боядисването съ директни полувлънени багрилни материи (осчовата на полувлъненото боядисване) намалява блѣсъка на вълненитѣ влакна. Освенъ това, меко боядисанитѣ материи сж наклонни къмъ накъдрюване, което не може да се отстрани нито посредствомъ горещо парния процесъ, нито по какъвто и да било другъ начинъ.

Фабрикати съ смесена тъкания (вълнена или памучна основа съ памученъ или вълненъ вѣтъкъ) се значително различаватъ отъ чисто вълненитѣ произведения. За боядисването имъ може да се прибегне до обикновенитѣ начини за боядисване памукъ съ издръжливи на слънце комбинации, а при нужда, като сж засилватъ и съ укрепителни средства, като катакалъ и др., безъ да се измѣни въ нѣщо характера на вълната. Добритѣ резултати ще бждатъ още по добри, ако се употребя основа, която се подава на свръхбоядисване и вѣтъкъ, който може да понесе допълнителни метакромови или следъ хромози багрилни материи, което указва влияние и върху равномѣрното (еднаквото) боядисване. За да се осигури равномѣрното боядисване, трѣбва: суровия памукъ да се боядиса по начинъ който, да издържа свръхбоядисване и тепане, а вълната да се пребоядиса съ чисто вълнени багрила.

Боядисването на употребения било като основа, било като вѣтъкъ памукъ, е отъ значение при производството на полувлънени платове, за това то трѣбва да бжде така извършено, че да не се измѣнява отъ дѣйствието на употребяванитѣ за чистенето на вълната, алкалий.

Чисто памучното боядисване намира приложение при производството на такива полувлънени платове които за да добиятъ кремавъ или техинъ блѣлъ цѣтътъ ще се избѣлватъ. За сигурностъ въ тоя случай трѣбва да се прибѣгне до куповетѣ багрила, които противостоятъ на пероксилнитѣ и сѣрно кисели процеси.

Камгарни фабрикати. — Бояджийството изобщо, като индустрия се раздѣля главно на отдѣли: боядисване на прежди и боядисване на платове. Доказано е, че сѣрнитѣ багрилни материи съединени съ нѣкои избрани бои, за памукъ улесняватъ свръхбоядисването тамъ гдѣто отдѣлно боядисанитѣ прежди и платове даватъ различни ефекти, това обаче е възможно само, ако боядисването е умѣрено, а

последующето пребоядисване на вълната става съ голѣмо внимание. Изобщо сѣрнитѣ бои иматъ слабо багриленъ ефектъ, съ въвеждането на ндо-карбона обаче, трудноститѣ които представяваше боядисването съ сѣрно-черно сж почти премахнати.

Трудности при мостритѣ. Да се окислятъ сѣрнитѣ бои на стари мостри е една много трудна и много неприятна работа; обикновенното настѣпва отъ само себе си, съ течение на времето, но да се създаде по изкуственъ начинъ то е почти невъзможно и само по случайностъ може да се постигне. Истинско мострено боядисване съ чисти бои се не добива, пребоядисване съ направо дѣйствующи или бавни бои не се допуца, така че като единствено средство остава нюансиране пакъ съ чисти бои.

Количеството на памучнитѣ бои, които ще се употребятъ при вълнени или полувлънени тъкани, се опредѣля съ огледъ на бждащитѣ процеси които тъкънѣта ще има да издържа: чистене, парене и тепане, както и въ зависимостъ отъ метода по който ще стане пребоядисването: сѣренъ или хромовъ. Най-после явяватъ се случаи при които трѣбва да се държи смѣтка за издръжливостта на боята при избѣлването (хлорирането) на вълната, както и на вулканизирането; най-подходящи за случая сж избрани купови бои.

Касае ли се за мостри бояджията трѣбва да държи смѣтка за измѣненията на тоноветѣ, които могатъ да настѣпятъ още при тъкането. За да може да се каже че боядисването е постигнало най-голѣмата си чистота, трѣбва, чрезъ сапунене, неутрализиране, окислиране и пр. да се унищожатъ всички останали алкалични съединения, които сж били употребени за постигане разварянето на неразтворимитѣ сѣрни и купови багрилни материи.

Алкалични остатѣци. — Редуциращето свойство на алкалия може да остане и следъ като боядисания предметъ е изпранъ и въ съединение нишестето на материала употребенъ за гладене да развори боята на памучно боядисанитѣ платове.

Най-напредъ, преди въвеждането на нафтоловото червено, за процеса на свръхбоядисването се употребяваше изключително примулинъ, а по-после и производното ацо-червено. Причината да се измени метода е че не могла да бжде гарантирана на илимулиновсто червено, което само може да издържи тежитѣ процеси на тепане и др.

Ограничение при боядисването на памуци. — Историята на апретурно боядисани памучни издѣлия е пълна съ примѣри въ които се изтъква че не всички тонове отъ всички видови бои сж употребяеми въ всѣки случай и че затова е необходимо да се знаятъ много добре свойствата имъ; за да избѣгнатъ неприятноститѣ и мжчнотиитѣ боядисватъ на парче.

Сѣрно и дървено черно не се подаватъ на сѣрно-камерния процесъ; за целта под-

хожда кюпово-черно или индиго-черно. Чистото анилиново черно и руското червено не сж способни за свръхбоядисване, когато сърното черно и ацо червено сж тъкмо за това. Цената е още факторъ който играе важна роля и е въ тѣсна връзка съ техническитѣ удобства. По тия съображения и по диктовката на здравия човѣшки разумъ и економията, бояджията предпочита да боядисва прежда вмѣсто изработено парче — ксето не трѣбва

да бжде така.

Ограничения въ бояджийството се прдиктуватъ въ повечето случаи и отъ спѣнкитѣ, които понѣкога си създаватъ самитѣ занаятчи: така напр. бояджията на парче не удобрява работата на бояджията на прежда, като го обвинява въ неумѣстно поставяне бои и пр. — сжщото, което прави и втория спрѣмо първия.

Пр. Б.

Единично моделиране въ обуварството (теркове).

(Продължение отъ кн. 1 и край)

Въ миналата кн. 1 се казва, че нанасянето на дължината при основата, трѣбва да бжде само отъ височината на тока. Това не трѣбва да се прави отъ правия жгълъ както тога препоръчватъ старитѣ теорий, защото по тоя начинъ, особено при високитѣ сточове старитѣ теорий даватъ много дълги сай, а днеска ясно се вижда, че при тия скѣпи материали нема место за разваляне.

Дължината при мене се предварително раздѣля на три равни части и се нанася на два пжти — най напредъ се нанасятъ двете части едновременно отъ височината на тока, до като края имъ пресече хоризонталната линия на основния жгълъ, къдего си отбелязваме пункта на прѣститѣ, като тока получената линия наричаме линия на дължината, която раздѣляме на две за да разграничимъ първата отъ втората трегинка и получимъ пункта на камарата. Последната частъ отъ дължината се нанася направо по хоризонталната линия напредъ отъ пункта на прѣститѣ, края на която достига до пункта на върха. Отъ получените по тоя начинъ пунктозе градимъ основата по-натагкъ, като издигнемъ отъ тяхъ на горе линията на прѣститѣ и линията на върха и двете съ наклонъ 70° къмъ хоризонталната линия на основния жгълъ. Както при мѣрквата на дължината, така и тукъ при мѣрквата на прѣститѣ, старитѣ теорий правятъ сжщо грешки. Известно е, че при вземане мѣрквата на прѣститѣ, сантиметърътъ, оласва крака по единъ наклонъ отъ 70° по отношение правата линия, която опредѣля дължината на стъпалото, като минава отъ вътрешната страна презъ голѣмия кокълъ, а отъ външната тамъ където се чупи малкиятъ прѣстъ въ корена си. При проверяване тая мерка върху калѣпа, сантиметъра опасва и него въ сжщия наклонъ отъ 70° , ето защо, тая последователностъ се спазва при нанасянето на сжщата линия и при конструиранието на основата.

Има теории, като тая на покойния Нено Декювъ и др. които построяватъ линията на прѣститѣ отъ линията на дължината и въ действителностъ и даватъ единъ наклонъ отъ 60° , изместватъ по тоя начинъ действителното ме-

сто на линията на прѣститѣ и при нанасянето на мѣрквата поради силниятъ наклонъ се полчува по тесна сая.

Това е едно положение, което съвсемъ не отговаря на последователното въ работата и дава основа, която много трудно се използва за съвършенитѣ разнообразни модели, което положение ги изоставя вече на задъ.

Саята трѣбва да бжде само точна и въ никои случаи дълга или тясна и при натягането лицевия й материалъ трѣбва да запази $\frac{3}{4}$ отъ еластичитета си, иначе каквато и да е кожа, губи отъ здравината си вследствие напрежението на крака.

Мѣрквата на прѣститѣ подобно на тоя отъ дължината, се раздѣля сжщо на три равни части, като едната частъ се нанася по линията на прѣститѣ съ минусъ $\frac{1}{2}$ см., което отнемеме за еластичитета на кожата и останалото разстояние раздѣляме на 2, като едната половина нанасяме по линията на върха съ $+\frac{3}{4}$ см. за височината на боруна.

Различнигѣ кожи иматъ най разнообразенъ еластичитетъ, които отъ юфта до шевро-то се опредѣлятъ най разнообразно, общо обаче, въ теорията еластичитета се опредѣля съ $\frac{1}{2}$ см. Сжщото нѣщо е и за височината на боруна, въ днешно време различаваме калѣпи съ най разнообразни върхове, като започнемъ отъ пълни ѣ шлицове и свършимъ съ спортнитѣ. Ето защо, подобно на еластичитета и височината на боруна за теорията е стрѣго опредѣлена — $\frac{3}{4}$ см.

Следъ нанасянето на линията на прѣститѣ и върха прекарватъ се помощнитѣ линии по между имъ и следъ това се преминава къмъ мѣрквата на петата.

Мѣрквата на камарата не взема участие въ чертежа, а само опредѣля наклона на линията на петата. Линията на петата за правилно развитие мжжки кѣ ако има наклонъ 40° , а за дамскитѣ 42° къмъ линията на дължината, а не обратното както е при гнъ Мартиновъ и другитѣ, които опредѣлятъ наклона на петата въ зависимостъ отъ височината на тока, като достигнатъ въ нѣкои случаи при обикновени дамскиобувки дори до 46° наклонъ. Ли-

ниятата на петата се определя само от мърката на камарата. По линията на петата се нанася половината от мърката на петата, върхът на която се съединява чрез помощна линия с върхът на линията от пръстите.

До линията на петата работата по конструирането на основата за цели и половинки обуца е една и съща, а от тукъ, пръстите им се разделят, като за половинки се пристъпва към определяне дълбочината им от задъ, а за високитъ, се издига перпендикулярнитъ за определяне положението на горната част от обувката. Понеже въ притурката към книжка 1, г. IV давамъ моделъ отъ половинки обуца, то конструирането на основата за високи ще оставимъ за една отъ следующитъ книжки, кждето ще дадемъ моделъ за високи обуца.

Дълбочината на половинкитъ обуца отъ задъ се определя отъ мърката на камарата, като за грубитъ обуца направени отъ юфтъ или други тежки материали се взема $\frac{1}{4}$ отъ мърката на камарата съ + 2 см. а за по луксознитъ обуца направени отъ тънки магерияли взема се също $\frac{1}{4}$ отъ мърката на камарата, съ + само 1 см.

И така получената мърка се нанася на горе по вертикалната линия, на основния жгъл отъ височината на тока като включимъ и следния сантиметъръ, които надпускаме за подъ калъта и веднага следъ това я съединяваме съ горния край на линията отъ върха за да обкръжимъ изобщо дълбочината на стаята като по тая линия нанасяме разстоянието отъ височината на стола до началото на линията при върха измерено по права линия, което разстояние за столове до 3 см. високи се намалява съ $\frac{1}{2}$ см. а за столове по високи отъ 3 см. се намалява съ $\frac{3}{4}$ см. Специално за дамскитъ обуца, които въ камарата сж много деколтирани, това намаляване се увеличава както е случая при модела отъ притурката (кн. 1), кждето сжщото е направено съ 1 см. и полученитъ по тоя начинъ точки съединяваме съ началото на линията на петата, за да оформимъ основата отъ задъ.

Както при дължината и пръститъ, така и тука при тоя наклонъ въ действителностъ

се определя най-вече отъ дебелината на калъпа отъ задъ, която специално за половинки обуца трѣбва да бжде тънка за да прилепва обувката на крака при това мѣсто и да се избегнатъ гушитъ, които иначе се получаватъ подъ кокълчетата. Ето защо, наклона на тая извивка трѣбва да бжде по голѣмъ, както е показано на основитъ отъ притурката.

За височината на обувката отпредъ при камарата обикновено се съблюдава току що определената дълбочина отъ задъ, която височина обикновено достига до 1—1.5 см. подъ върха на петата.

Следъ определянето на дълбочината отъ задъ и височината при камарата минаваме веднага къмъ надпущането за подъ калъпа което при мене е 2 см. предъ линията на върха нула см. подъ сжщата линия, 1.5 см. подъ линията на пръститъ, 1 см. подъ пункта на камарата и 1 см. подъ височината на стола, съединяваме така полученитъ точки помежду имъ и закръгляваме основата така, както е направено на притурката, като специално за камарата надпуща се по-вече което надпущане свършва на 2 см. предъ пункта на камарата и отъ тамъ закръгляването върви по помощната линия до края на основата подъ тека. Закръгляването отпредъ за разнитъ форми калъпи бива различно. За американскитъ калъпи и чарлстона извивката започва отъ 2 см. и минава на долу точно презъ началото на линията отъ върха, а за шлица и понкарето започва сжщо отъ 2 см. и минава съ $\frac{1}{4}$ до $\frac{1}{2}$ см. надъ началото отъ линията на върха, както е посочено на притурката.

При калъпи на които табанитъ сж съ 2 или 3 щиха по дълги отъ шемплованата дължина закръгляването започва съ 1 или 2 щиха предъ 2 см. а когато това удължаване е само съ 1 щихъ закръгляването започва въ нѣкой случай и направо отъ 2 см. както е посочено на притурката (приложение № 2 кн. 1).

Надпущането, което правимъ при закръгляването надъ линията на върха се прави главно за да бжде саята по затворена и се получи по тоя начинъ при тънки калъпи. Отъ задъ по прибрана и прилепнала подъ кокалчетата обуца.

Кир. Христовъ.

Печатни погрѣшки въ кн. I въ статията на К. Христовъ

На стр. 19, първа колона, редъ 6 печатано тесенъ, да се чете широко.

Сжща стр. р 6, дамската мърка да се четe: 36, IX, 15, 22.5, 24, 29.

" " втора колона, р. 4, вмѣсто пължина, да се четe дълбочина.

" " " " мжжката мърка да се четe: 40, V, 2, 22.5 24, 31.5.

" " " " р. 52, „отъ“ да не се четe;

" " " " р. 58, вмѣсто 24 см. да се четe 22.5 см.;

" " " " р. 59, " 8 см. " 7.5 см.;

Стр. 20, първа колона, р. 5, " 15 см. " 15 $\frac{3}{4}$ см.;

Бел. Автора.

Байцване дързото на мебелитѣ.

Байцване на готовитѣ мебели изисква дълга практика. Да се даде на дързото другъ цвѣтъ безъ да се изменя структурата му се намазва съ химикали: сода, червена кръвча соль, киселина и др. Процеса, който става въ случая се казва байцване. Намазанигѣ байцове произлизатъ въ дързото споредъ структурата му, по дълбоко или по плитко. Едни байцове действуватъ на структурата на дързото по добре, отколкото, ако е полирано натурално т. е. поритѣ му се отварягѣ и получаватъ сребристъ цвѣтъ. Байца не боядисва еднакво различнитѣ видове дързета, даже отъ единъ и сжщъ видъ. Зависи отъ възрастта отъ мѣстото къдѣто е расло, а най важи че структурата не е еднаква на всѣкъде, заради това трѣбва да се байца еднакво на всѣкъде нѣкой художественъ формиранъ предметъ, формиригѣ да сж употребени отъ една връзка, а на дѣйствието на байца се прави заключение следъ 24 часа. Байца получи голѣмо приложение въ мебелната фабрикация за да се имитиратъ скжпитѣ екзотични дървета и латитѣ дървета получаватъ тонъ чрезъ байцване като на старо дързо. Химическитѣ фабрики приготвяватъ сега байцове, които сж много трайни, както на свѣтлината такъ и на водата. Дъбовитѣ видове дървета чрезъ байцване получаватъ по тъменъ цвѣтъ, понеже съдържатъ повече танинъ, сжщо и за мекитѣ видове има приготвени различни байцове съ хубави тонове много трайни, който сж любими въ сегашно време.

Споредъ употреблението на байцозетѣ ги раздѣляме на 4 групи, а именно: 1. химикали, 2. Естествени бои 3. Дъбилни 4. Изкуствени бои анилинови и ализаринови.

1. Химикали. Къмъ тази група принадлежатъ голѣмо число химикални байцове: сода, поташъ, калиевъ бихроматъ, хромова стипца, литопона, калиевъ перманганатъ червена и жълта кръвна и др.

Метални соли, калаени соли, меденъ хлоридъ, никеловъ сулфатъ, железенъ хлоридъ и др. Растварятъ се само въ гореща вода безъ да се варятъ, понеже ще се получи другъ резултатъ. Полагатъ се като първични байцове, само въ нѣкой случай като послѣдни (вторични). Употрѣбаватъ се при тѣзи дървета, които сж бедни отъ танинъ, а прекарани върху джбъ, напримеръ съ железенъ сулфатъ или железенъ хлоридъ се получава тъмно кафязъ, до черенъ тонъ. Червения боръ или смриката, бѣлата ела, обикновения бѣлъ боръ прекарани оставатъ безцвѣтни, когато явора ще получи сивъ цвѣтъ. Джбъ прекаранъ съ калиевъ бихроматъ ще получи тъмно-кафязъ, а явора, червения боръ или обикновения, ще се боядисатъ жълто. Значи химическия процесъ между байца и намиращия се танинъ въ дързото дава желаниа тонъ, като се окислява.

2. Естествени бои, сж получавагѣ отъ растителното царство, а именно: *Синьо дърво* или кампешово дърво, расте въ Америка. Въ търговията иде въ видъ на кжси парчета, талашъ или екстрактъ. Цвѣтъ тъмнокръвенъ. Много тежко и твърдо, съединено съ бакарни съединения боядисва синьо, а съ желѣзни съединения черъ цвѣтъ. *Санделово дърво*, разтваря се въ спиртъ, за боядисване на политури, сега малко се употребява. *Alkanawurzel*, разтваря се въ стиртъ или масло, служи да се шлайфова орѣхъ или круша за да имъ придаде огненъ цвѣтъ.

Китката разтваря се въ спиртъ, има жълтъ цвѣтъ. Получава се отъ Китай и Индия.

Фустинъ или жълто бразилско дързо. То е единъ видъ черница. Тежко и твърде, отъ дѣйствието на въздуха и основитѣ става по жълто. Въ търговията се продава въ видъ на талашъ или екстрактъ и др.

3. Дъбилни сж: катеху, джъови и церови кори. Дъбилни вещества съдържатъ до 16% шикалки танинъ, пирогалова киселина.

4. Изкуствени бои. Анилинови бои. Тѣ се получаватъ чрезъ преработване на вещества, получени отъ камбюжгления катранъ, бензолъ, толуолъ, нафалинъ, антраценъ, анилинъ и карболова киселина. Отъ бензола и толуола се получаватъ анилиновитѣ бои:

Фуксинъ, зелени и др., жълта, тропеолинъ. Отъ нафалина се получавагѣ: *Poppeaue*, *Diamant*, *Schwarz* и др. Отъ антрацена се получава чрезъ преработка *Alizarin* въ различни тонове и др. Чрезъ преработка на карболовата киселина се получава пикриновата киселина за боядисване на жълта коприна и овча вълна.

Анилиновитѣ бои се раздѣлятъ на двѣ групи: основни и кисели, иматъ различни свойства, не трѣбва да се употребявагѣ едновременно, защото се развалятъ. Въ дърводѣлството се употребяватъ киселитѣ бои, понеже сж по трайни на свѣтлината. Приготвяватъ се, като боята се разтвори въ вода и спиртъ. За мекитѣ видове дърве а, байца се полага съ основенъ или първиченъ байцъ, който трѣбва следъ полагането му да сѣхне 9—12 часа, следъ което се полага втория, желаниа байцовъ тонъ се получава следъ 12—28 часа.

Най употребяемитѣ и изпитани байцове въ мебелната фабрикация сж следнитѣ.

1. Трилизе байцове на професоръ Клаубу' S Тази система се състои въ това, че желаниа байцъ се състои отъ три основни бои (*Trilyserot* *Trilyselblau* и *Triljsegelb*), готовия байцъ приготвенъ употребенъ следъ година получава сжщия тонъ.

2. Арти байцове сж приготвени въ видъ на прахъ (50 гр. байцъ въ 1000 гр. вода се вари. Много трайни, равни на трилизе байце.

3. *Кисели байцове.* Пирогалова киселина — 31 гр. въ 1 литъръ вода като пръвъ байцъ. Меденъ сулфатъ 62 гр. въ 1 литъръ вода като втори байцъ.

Тѣ сж химически байцове и се употрѣбаватъ като основенъ и вториченъ байцъ. На свѣтлината и всдата издържливи, площта която ще се байцова трѣбва добре да се шлифова и съ вода прекара. Взема се гжба и съ първия байцъ се прекарва площта следъ като е добре изсъхнала отъ водата и следъ 12 часа съхнене се прекарва съ втория байцъ. Следъ 24 часа съхнене се получава желаниа тонъ.

4. *Химическия байцове* се не варятъ, а само съ гореща вода се разтвоятъ. Щомъ се прекара байца, догдѣто е още влаженъ се поставятъ предметитъ въ cabina и се опущаватъ съ амонячни пари.

5. *Байцове за меки дървета* отъ фирмата Megele марка М. се употребяватъ съ пръвъ и вториченъ байцъ и то съ гжба, като съ основния байцъ се напоява предмета добре.

6. *Естественитъ бои* разгледахме погоре. Синьото дърво или екстракта се взема като пръвъ байцъ и се прекарва предмета два, три пжти, но обезателно съ горещъ разтворъ и преди послѣдното байцване да е изсъхнало се прекарва съ разтворъ отъ желѣзенъ сулфатъ или желѣзенъ хлоридъ или калиевъ бихроматъ за да се байцва черно. Много траенъ байцъ.

7. *Изкуствени бои* отъ фирмата Friedrich Bayer & comp. Wien, I., Dieberstr 15, сж приготвени въ видъ на прахъ, който се разтвоя въ гореща вода; хубави и трайни. Преди да се полира предмета, най-малко да се прекара съ срѣлната политура 3 пжти.

8. *Арти байцове* на фирмата Emile Jansen & Co, Вармен.

За джбъ.

а). Арти опущени байцове.

в). Арти: Ализаровъ.

с) Арти оксиденъ.

За меки дървета (бѣла ела обикновения боръ, питш-пине, американски боръ, каролина-пине, Арти — парацидолъ — Байце съ първо и вторично прекарване.

За твърди дървета (ясрѣт, брѣза, круша, букъ, олта, осенъ, череша и брѣстъ):

Арти — Salmiak — Hartholz — Weizen, байцва се дървото само единъ пжтъ.

Чистъ махагоновъ байцъ, въ всички модерни махагонови тонове, прекарва се само единъ пжтъ върху дървото.

Байцъ за всички видове дървета.

Арти водни байцове за имитация на екзотични материали: махагони, орѣхъ, палисандръ, абаносъ и др.

Арти индустриалъ байце, за ефтини предмети отъ масово производство въ всички видове нюанси.

Арти — ретанъ — байце, приготвени

въ течно състояние за всички видове дървета. Иматъ матовъ гланцъ тонъ.

Арти — гарбанъ — черъ байцъ Z. Теченъ за всички видове дървета. Прекаранъ дава тъмночеръ тонъ.

Арти — спирговъ — байцъ, служи главно за боядисване на политури и лакове.

Арти — терпентинъ — байце разтвоящъ се въ терпентиново масло или ерзацъ и въ всички масла.

Байцове за всички видове дървета, които може да се приготвятъ отъ всѣки майсторъ.

За джбъ. — Антикбайцъ, попива дълбско въ горитѣ. Разтвоя се калиевъ бихроматъ или нариевъ, въ гореща вода и като изтине се прибавя споредъ желаниа тонъ, силенъ амонякъ. Разтвоя се меденъ сулфатъ (синъ камакъ) и се прибавя къмъ разтвора. Въ проценти се взема: 50—75 гр. калиевъ бихроматъ, 100 гр. амонякъ, 5—10 гр. меденъ сулфатъ. Тази смѣсъ е за 1 литръ байцъ. Ако се постави бихроматъ, прави байца тъмнокафявъ или червеникавъ. Ако се постави по-голямъ процентъ меденъ сулфатъ получава се зелено-сивъ цвѣтъ. Искаме ли да получимъ различни тонове, върху горния байцъ като изсъхне се прекарва съ анилинови бои и се получава: свѣтло кафявъ, тъмно орѣховъ, тъмномахагоновъ, махагоно червенъ и т. н. тонове. За джбови ламперии е хубаво да се байцватъ свѣтло сиво до черно съ разтворъ отъ желѣзенъ сулфатъ; разтворъ отъ кафяво съ катеху за пръвъ, върху който се прекарва калиевъ хроматъ или каселбраумъ, поташъ или оцетъ, като втори байцъ. Взема се разтворъ отъ восъкъ и терпентинъ, при който се прибавя силенъ дървенъ оцетъ или 96% спиртъ. Прекарва се тънко върху горния байцъ следъ като е добре изсъхналъ и се изтрива съ парцалъ. Получава се единъ много хубавъ матовъ гланцъ. За имитация на старо джбово дърво се употребява разтворъ отъ цинквейсъ въ терпентинъ съ парафинъ Употрѣбява се горещъ.

Орѣховъ байцъ. Разтвоя се 100—200 гр. орѣховъ на зърна байцъ въ 1 литъръ вода. Филтрира се и му се прибавя нѣкой пушенъ байцъ разреденъ съ вода.

Байцване на топола. Тя принадлежи къмъ беднитѣ отъ танинъ дървета. Трѣбва да се прекара предварително съ пръвъ байцъ, ако искаме да се получи античенъ тонъ, следъ което се прекарва съ пушенъ байцъ.

Байцване на яворъ: — синьо: съ анилинова боя; жълто — калиевъ бихроматъ или пикринова киселина. Сиво — разтворъ отъ хромова стипца иди желѣзенъ сулфатъ.

Червено кафяво: Солна киселина или хромова стипца (30 гр. въ 1 литъръ вода) или сублиматъ 29 гр. (отровенъ е.)

Тъмно кафяво: хлоркалкъ 10 гр. или бариевъ хлоридъ 10 гр.) следъ което се прекарва съ разтворъ отъ ализаринъ.

Лилавъ: кобалтовъ или никеловъ сулфатъ 25 гр. или 25 гр. оловенъ ацетатъ 35 гр.

Червенъ: Стипца 30 гр. или цинковъ сулфатъ 25 гр., или меденъ сулфатъ 20 гр., или калаенъ хлоридъ 20 гр., или солна киселина и др.

Орпховъ: 20 гр. тиргия.

Махагановъ: Вари се 100 гр. червенс дърво въ 1 л. вода. въ която се поставя малко амонякъ.

Акация: жълто, азотна киселина, тъмно кафяво, разтърсъръ отъ поташъ, червено кафяво пушени байцеве, сиво: бихроматовъ разтворъ.

Ябълково дърво, тъмно кафяво: жълта кръвна соль.

Крушево дърво, виолетъ: ализаринъ и меденъ сулфатъ.

Осеново дърво, тъмно кафяво: разтворъ отъ бихроматъ и катеху;—*Червенъ* отвара отъ 100 г. червено дърво съ 2000 гр. вода.

Червения боръ, смрика, жълто: разтворъ отъ бихроматъ.

Червено дърво, сиво: желъзень сулфатъ.

Тъмно кафяво: жълта кръвна соль; бихроматъ съ катеху разтворъ; магнезиевъ ацетатъ.

Липа: инъо: гнилинова боя;

Червено: отвара отъ 100 ч. червено дърво въ 2000 ч. вода.

Сиво: бихроматовъ разтворъ.

Ела, бълата ела, жълто: азотна киселина разредена съ вода 1 : 4, мангановъ сулфатъ 68 гр.

Оранжеъ: тиргия 20 гр. 1 л. вода.

Червено: стипца 30 гр.; хромова стипца 30 гр.; цинковъ сулфатъ 24 гр. 1 л. вода.

Виолетъ: кобалтовъ или мангановъ сулфатъ 25 гр.; бариевъ сулфатъ 25 гр., никеловъ сулфатъ 35 гр.; меденъ сулфатъ 20 гр. 1 л. вода.

Тъмно синъо: желъзень сулфатъ.

Тъмно кафяво: бариевъ хлоридъ 10 гр.; хлоръ калциумъ 10 гр.; магнезиевъ сулфатъ 20 гр.; желъзень хлоридъ 16 гр.

Червено-кафяво: кадмиевъ сулфатъ 26 гр.; сублиматъ 29 гр.; бисмутъ нитратъ 15 гр.

Бръстъ, жълто: азотна киселина 1:4.

Сиво: Разтворъ отъ бихроматъ:

Червено: стипца 30 гр. цинковъ сулфатъ 25 гр.

Виолетово червено: никелъ сулфатъ 25 гр., оловенъ ацетатъ 35 гр., меденъ сулфатъ 20 гр.

Индиго-синъо: желъзень сулфатъ 65 гр.,

Тъмно-кафяво: кобалтовъ сулфатъ 25 гр. кадмиевъ сулфатъ 25 гр., сублиматъ 19 гр. Всички показани грамове се разтварятъ въ 1 литъръ гореща вода.

Патиниране.

За патиниране се употребяватъ само дървета съ широки пори като джбъ, осень и бръстъ. Следъ почистване на площта и следъ шлайфоване на сжщата съ вода и когато последната е добръ изсъхнала съ телена четка се изчистватъ поритъ. Взима се 20 гр. нигросинъ, който се разтваря въ 500 гр. вода. Байца се два пжти. Следъ изсъхването на байца площта се грундира съ политура, така, че поритъ да останатъ отворени. Следъ 4 часа напречно на поритъ се прекарва патина приготвена отъ кремзервайсъ и безиръ. Въмсто патина може и бронзъ. За да се запази бронза и патината (бойта) отъ окисляване, се полира или матира.

Имитиране на интарзий.

Взема се разтворъ отъ 40 гр. калиевъ манганатъ въ $\frac{1}{2}$ литъръ гореща вода и догдъто е горещъ още байца, се байца площта. Следъ изсъхването исе вземаме, картина пейзажъ и се залепва съ лепило отъ кола. Следъ 6 часа се намазва зелената картина съ равни части разтворъ отъ кислородна вода и сярна киселина. Имитацията веднага се измива съ чиста вода. Водата не вреди на байца. Следъ това се полира или матира.

Л. Влаевски.

Платоветъ и модата за 1928 г.

Платоветъ за 1928 г.

Цвѣта на платоветъ за 1928 г. ше бжде преимуществено среденъ: нито светълъ, нито тъменъ, повече сиво въ всички тонове: чисто сиво, синъо — сиво, зелено — сиво и сребристо сиво, ясно синъо, нежно — зелено и нежно лилаво.

По отношение на *вида на плата за костюми* може да се каже, че ше се предпочитатъ платове въ райета (черти) и слабо карирани на едноцвѣтна основа, едноцвѣтни шевити или съ малки шарки (слабо и нежно шарени) за спортъ се употребяватъ ясно сиви платове, меланжъ и силно карирани. Платоветъ „Tvet“ и „shetland“ съ малки грапавини,

сжщо ше бждатъ въ употребление за *пардесюта*. Ще се носятъ платове на кубчета, силно светли модни тонове и особено зеленикавъ меланжъ, каго нѣщо ново за сезона.

За *кжси пардесюта* ше се носятъ платове съ малки пѣпчици, грапавини, съ шарки които наподобяватъ риби кости и диагонали, а сжщо и Schetland.

За *дъждъ* ше се носятъ специални пардесюта отъ импрегнирани платове, съ мрежовидни конци (штрайхъ гарнъ) на голѣми кубчета.

За *панталонитъ* нѣма особено променениъ. Ще се носятъ платове на прѣчки, сиви, сиво-сини, или пѣкъ по цвѣта на сакото.

Лътната мода за 1928 г.

Сакото. Обикновено сакото, ще се крои дълго 74 см., при средна височина 172 ст. на клиента, съ прави шевове на рамото, високи и лежащи и широки рамене както и до сега. Фасонитъ външно умерено закръглени, и при тъмнитъ нюанси трѣбва да стоятъ високо, а при спортни и пжтнички костюми—да висятъ.

Талията — естествено висока, както си е на клиента. Гърба е съ шевъ, широкъ при рамената. Копчета за закопчаване сж до самата талия. Когато дрехата е съ 3 копчета, тогава тѣ се поставятъ по на 11 см. едно отъ друго, а джобоветъ се поставятъ 10 см. по ниско отъ талията. Сжщото да се спазва и при сакото съ 2 копчета. Яката се прави нормална, 4 см. широка. Гърдитъ се правятъ много грижливо, съ шевове. Ржкавитъ нормално.

Двуредното сако се крои малко по-късо отъ едноредното. Долото копче се поставя 2 см. по ниско отъ джоба (разреза). При сако съ 2 копчета тѣ се шиятъ 12 см. едно отъ друго и 15 см. на широко (единя редъ отъ други), а при сако съ 3 копчета (пакъ двуредно) тѣ се шиятъ на височина пакъ 12 см. а на ширина 16 см. едно отъ друго (дѣсниа редъ отъ лѣвния). Трѣтото копче е само за украшение.

Жилетката, ако е едноредна се прави съ хубави прави гърди и 5 копчета. Второто отъ доле копче е въ линията на талията. Долнитъ върхове на жилетката сж умерено дълги, а изсечката 74 см., което показва че жилетката ще е по дълга отъ досегашната.

Панталонитъ ще се правятъ съ манжети, които сж 4 см., Ширината около колелото е 45 см. а отгоре панталонитъ се правятъ не за тиранти, а съ набори. Обикновено се правятъ дълги.

Смокингъ. Той се прави 75 см. дългъ, и обратно на сакото, има по дълбока талия. Джебветъ сж безъ капаци. Жилетката му е едноредна съ изрезъ приличенъ на сърдце, съ 4 копчета. Модерни сж броширани платове, и много модерни черно копчинени жилетки. За лътото се носятъ и бели отъ пикетъ жилетки съ смокинга.

Облеклото за чай съ танци и дневни забави бива едноредно, закопчано на 2 копчета отъ доброкачественъ шевотъ, съ малки шарки, съ бѣла жилетка, едноредна или двуредна.

За спортъ се правятъ съ падащи фасони, на гърба нѣма шлицъ, дължина обикновена както на сакото, съ или безъ външни джебове. За ловъ се правятъ костюмитъ съ коланъ, и наборъ отъ страна на шева на рамото. Жилетката е сжщата, както и за сако то но джебветъ съ капаци.

Пардесю полу официално за вечеръ се прави отъ тъменъ платъ, съ прави рамена, съ копчинени фасони, при дължина 108 см.

Пардесю летно — дължина 102 см. едноредно или двуредно, много слаба талия.

Пжтничко пардесю — двуредно съ широка яка и широки рамене, съ 3 или 4 копчета гърба безъ шевъ, дължината 120 см.

Тѣзи сж главнитъ насоки въ мъжката мода на обличане за лътото 1928 година, които както добрия кроаячъ, така сжщо и клиента би трѣбвало да спазватъ, Д-ръ Г. Сѣвѣ

Чертане на яка за куртка

(Продължение отъ кн. 1. къмъ чертане на куртката).

Въ кн. 1 дадохме начина на кроене учебническа куртка. Сега да видимъ какъ се крои яката.

За да вземемъ мѣрката за яката, опазваме вратътъ на клиента точно тамъ дето е легналъ долния край на яката, ако има такава, ако ли нѣма, то точно тамъ, гдето е легнала самата риза. Мѣрката за дължината на яката я наричаме $B - b = 40$ см.

Чертане.

Начертаваме си единъ правъ жгълъ отъ лѣво къмъ дѣсно. Гледай черт. I. ф. 1.

$A - G =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $B - G = 20$ см. Отъ точката G си дигаме къса права линия нагоре.

$G - g =$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ дължината на яката минусъ $\frac{1}{2}$ см.

Съ извита наолу крайна линия съединяваме точката g съ A , която линия ни

дава долния край на яката.

$A - B =$ Съ толкова см. колкото искаме да остане широка самата яка.

$g - C =$ Също колкото сме оставили широка яката отзадъ, толкова я оставаме широка и отпредъ.

Съ успоредна на долния край на яката, очертаваме и горния ѝ край.

$C - c =$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ мѣрката $B - G$ минусъ 1 см. Очертаваме си предния край на яката.

Така очертана яката ни дава само половината — прехвърлена на другата страна, като линията $A - B$ остава на своето мѣсто, ще получимъ цѣлата яка.

Въ такава извивка още отъ начало то ще трѣбва да нарежемъ нейнитъ подложки, а не въ последствие съ ютията да ги създаваме. И така направена яката нито ще души клиента, нито пъкъ ще пречи за вратътъ да се движи, когато е закопчана.

А. Продановъ.

Д-ръ Зах. Гановъ

Грънчарство въ Троянска околия.

(Препечатано отъ в-къ „Економически Прегледъ“, г. III. бр. 18, 15. II 1928 г., органъ на Русенската Търг. Индустр. Камара.

Въ камората ни е постъпилъ единъ твърде интересенъ докладъ върху положението на грънчарския занаятъ въ Троянска околия отъ г. Д-ръ Зах. Гановъ, началникъ на окр. химически институтъ въ гр. Плевенъ, който докладъ поради интереснитъ данни и констатации, както и поради изказаното мнение за необходимитъ мърки за подпомагане на това добре развито у насъ нъкогажъ занаятчийско производство, ние си позволяваме да направиме достояние на нашитъ читатели. Условия за развитието на грънчарското производство сжществуваатъ и понастоящемъ въ страната, стига то да бжде модернизирано и нагледено на изискванията на хигиената и на вкуса на населението.

Редакцията (на в. „Екон. Прегледъ“). Бел. наша.

Презъ 1927 г. имахъ възможность 1—2 пъти по искане на грънчаритъ да бжда между тѣхъ. Отъ общението съ тѣхъ и отъ прегледанието на произведенията имъ почти отъ всички пунктове, не мога да извадя заключения, че грънчарството е напрегнало въ последнитъ нѣколко години. Напротивъ, за нѣкои села, които по рано бѣха първостепени грънчарски центрове, даннитъ говорятъ за единъ регресъ въ производството. Такива сж Балабанско, Райковско, самия гр. Троянъ, Бели-Осъмъ и др. Въ тѣзи и др. села, средния % на негоднитъ недоброкачествени издѣлия е по-високъ отъ % за миналитъ години. Това може да се обясни съ обстоятелството, че поради посѣжване на дървата, — опичатъ по-слабо, а отъ друга страна поради голѣмитъ спѣнки и неудобства при производството мнозина добри, стари грънчари напускатъ занаята и биватъ замѣствани отъ млади неспитни младежи, не стояли паже и по 3 год. при майстора си, безъ право на майсторство и съ много слаби познания по грънчарство.

По долу давамъ даннитъ за характера на производството въ по голѣмитъ пунктове на Троянска околия, като съмъ оказалъ: колко проби сждове съмъ прегледалъ и колко отъ тѣхъ сж годни, негодни и % на недоброкачественитъ сждове.

Явно е отъ таблицата, че почти една трета отъ всички грънчарски глазирани издѣлия не сж годни за употребление, тъй като не сж приготвени добре, оловото отъ глечъта имъ се разтваря и въ най-слаби киселини, съ което се явяватъ отровни за човѣка.

При това положение грънчаритъ продължаватъ да работятъ и пласиратъ произведенията си въпреки преследването на закона. На много мѣста има заведени дѣла, много сждове сж конфискувани, а въ Турска Тракия, както е извѣстно сж конфискувани 2—3 вагони съ грънци.

По тоя случай дѣлжа да спомена, че тѣзи мѣрки на турскитъ власти нанасятъ единъ голѣмъ ударъ на нашето грънчарство и то твърде несправедливо. Нашитъ грънчари изнасятъ главно стомни, които се глазиратъ са-

Таблица.

За годността на грънчарскитъ издѣлия етъ нѣкои пунктове на Троянска околия презъ 1927 г.

№	Въ кое населено мѣсто сж приготвени сждоветъ	Общъ брой	Отъ тѣхъ		Процентъ на ненормалн.	Забелѣжка
			норм.	не норм.		
1	Троянъ	33	25	8	24	
2	Райковско	14	10	4	28	
3	Балабанско	92	73	19	21	
4	Велчево	37	25	11	30	
5	Длъжковско	14	9	5	35	
6	Попишка	12	11	1	25	
7	Габърско	16	9	7	3	
8	Трапето	58	50	8	16	
9	Орешакъ	20	17	3	15	
10	Доброданъ	3	3			
11	Бѣли Осъмъ	30	20	10	33	
12	Гумушникъ	66	53	13	20	
13	Д. Долъ	4	2	2	50	
14	Скандалото	15	9	6	40	
15	Калейца	25	16		36	
16	Терзийско	23	18	5	22	
17	Дебнево	10	8	2	20	
18	Шипково	10	4	6	60	
19	Борима	21	20	1	5	
20	Ново-село	60	30	40	50	
	Всичко	573	413	160	27.40	

Всичко 573 проби
Нормални 423, т. е. годни
Ненормални 160, т. е. негодни
% на ненормалността 27.40%

мо отъ вънъ, а отъ вътре не. Турскитъ власти непознавайки добре закона, се престараватъ и не позволяватъ да се внасятъ глазирани съ оловна глечъ сждове. Това свое постановление тѣ сж взели отъ нашия правилникъ. Въ него обаче не се говори за глазиранитъ отъ вънъ сждове, а само отъ вътре. Ако би се обяснило на турскитъ власти точно, по научно, самия смисълъ на нашия законъ, когото тѣ съ такава готовность приеха, мисля, че тѣ биха се съгласили да допуснатъ нашитъ издѣлия и ги подлагатъ на такава контрола каквато и ние имаме. Съ това ще се

помогне твърде много за поздигане на грънчарството, което ще си отвори по тоя начинъ богатъ пазаръ на стомни и др. издѣлия въ Тракия, гдето една стомна се продава 25—30 лв. най-ниско.

При това положение тоя нѣкога мощъ занаятъ въ Троянско, произвѣденията на когото сж достигнали до Солунъ, днесъ започва да запада.

Освенъ липсата на специални познания по занаята, каго причини за упадъка на грънчарството се явяватъ още и:

1) Появяването на пазари на ефтини европейски фаянсъ, койго постепенно подравя съществуването на българската паница.

2) Промѣна въ вкусоветъ на купувачи, даже и отъ селата, които вече забелезва се, се стремятъ или къмъ ангобирани троянски паници или къмъ бѣли ефтенъ фаянсъ.

3) Голѣмия консерватизъмъ на мюзина производители, които не могатъ да се решатъ да напуснатъ старитѣ форми и шарки и се приготвятъ къмъ по нозитѣ вкусове. Въ тоза отношение не е имало и кой да ги научи до сега.

4) Лошата стопанска уредба на производството и неговото голѣмо раздробление: асѣки работи каквото си иска и колко колко иска. Липсва още съзнание за мануфактурно производство, за слагане грънчарството на промишлени начала, и.

5) Липса на система въ подпочагане на тоя занаятъ, липса и на строго законодателство, което да забрани на ония, които нѣматъ право на майсторство, да произвеждатъ грънци, — съ което да се цѣли да се произвежда само по добритѣ майстори.

А всичко това води къмъ упадъкъ на грънчарството, което ще повлече пълното пролетаризиране на всички тия 2—3 хиляди души заети до сега въ производство, обедняване и лишаване стопанството отъ 80—100 милиона производство въ страната.

По въпроса за грънчарството трѣбва да се има предвидъ две положения, или да се изработи единъ планъ, една схема за подобрието му и даване извѣстна насока, или да се остави само на себе си.

Отъ личенъ опитъ и многогоишно общение съ грънчаритѣ азъ много пъти съмъ ималъ възможность да бжда запитанъ отъ различни страни относително това, което трѣбва да се направи за тоя поминакъ. И азъ винаги съмъ мислилъ, че по досегашната система на курсове, грънчарството нѣма да се подобри.

Примѣръ въ тоза отношение може да вземемъ отъ Франция, гдѣто въ Vandeuvre, Vallauris въ Alpes—Maritimes, Dieulefit, Drôme, гдѣто има стотина малки промишлени заведения за производство на грънци подобни на нашия типъ, опечени при 900°. Тѣхнитѣ издѣлия днесъ макаръ и не фаянсови, се ползватъ съ широка извѣстность. И тамъ благодарение на специални грижи, положени презъ периода на упадъка на грънчарството 1830—

1860 година, сж могли да го издигнатъ подобрятъ и закрепятъ, каго първостепенна промишленость.

И ние за нашето грънчарство ако искаме да му дадеме тласъкъ, да го издигнемъ на нужната висота и го извадиме отъ тоза положение ще трѣбва да прибѣгнемъ до други мѣрки, силно различни отъ досегашнитѣ. Тѣзи мѣрки могатъ да бждатъ систематизирани въ следното:

1. Да се остави системата на курсозетѣ, което нѣма да даде никога масови резултати.

2. Да се сложи основата на едно модерно керамично промишлено училище въ което да се учи освенъ обикновеното грънчарство но още и фаянсъ, дѣтски играчки, каменинози издѣлия, паважни плочки, трѣби и цигларство.

Тоза сж отдѣли, които сж начало на цѣла промишленость съ грамадно бждаще, и които сега се явяватъ като помощници на грънчаритѣ, но тѣ сж, които идатъ да замѣстятъ обикновеното грънчарство, днесъ или утре.

Нашитѣ добри керамици се търсятъ не само въ България, но и въ чужбина—Турция, Гърция, Ромъния и създаването на тѣзи отдѣли ще донесе на стопанството нови стоки, като такъ много се търсятъ както у насъ така и въ чужбина.

3. За тая цель да се възложи на комисия отъ камарата и специалисти, да проучатъ подробно цѣлата стопанска и химико-техническа организация не само на тоя типъ училища, но и на цѣлата грънчарска промишленость въ споменатитѣ по горе грънчарски центрове въ Южна Франция и другаде. Това ще се направи съ цель да се даде добра насока на дѣлото още отъ самото начало, безъ да се правятъ опити, които струватъ скжпо, а да вземеме онова, което е получено следъ дълги опити, при условие напълно идентични съ нашитѣ.

Зщото само чрезъ поставяне грънчарството на промишлени основи, ще може да му се даде тласъкъ.

4. Търговската Индустриална Камара да направи облекчение на младежитѣ минали презъ керамичното уще, като държи строго да се отнеме правото на майсторство на всички ония младежи и лица, които безъ нужното образуване, подготовка и цензъ, произвеждатъ сега грънци.

5. Данитѣ които комисията мисли да събере да се систематизиратъ и послужатъ за ръководно начало и насока, приспособена на наши условия при уреждането на въпроса.

6. Да се създадатъ грънчарски кооперации за общо производство, печене и пласиране, които по нататъкъ ще послужатъ като основенъ камакъ за кооперативни промишлени керамични заведения по 1—2 въ всѣко село.

Реализирането на тѣзи задачи може да се подпомогне отъ Постоянната комисия, която има всичкия интересъ за бързото стопанско повдигане на окръга си. И името сега, по време на сесията на окр. съвети е твърда удобенъ момента да се изтъкне всичко това.

Щавене кожухарски кожи ¹⁾

Заяка се щави както зайчето. Тулумитъ не потапяме въ щавата, а ги мажемъ съ нея; следъ 2—3 дѣня я изваждаме, изцеждаме я и веднага я брашненимъ съ пшенично брашно; по такъвъ начинъ кожата не може да изсъхне и да се свие, а се доущава, вледствие на което по лесно се разбива на косата.

Белитъ зайци не трѣбва да се оставятъ да изсъхватъ съвсемъ докато не почнемъ да ги барабанимъ съ гипса.

Катеричката се щави по следния начинъ, употребяванъ най-вече въ *Вайсенвело* при Лайпцигъ, където работятъ специално руски (сибирски) катерици. Преди всичко отдѣляме опашкитъ отъ тялото (германцитъ продаватъ опашкитъ отдѣлно на кило и съ тѣхната преработка се занимаватъ отдѣлни фабрики); намазваме тулата съ силенъ солень разтворъ и оставяме кожитъ тула съ тула презъ нощъта добре притиснати.

На сутринъта ги намазваме съ топло пресно масло и пакъ ги оставяме да престоятъ 6—8 часа, следъ което ги тепаме 3—4 часа. Впрочемъ по добре би било да ги трамбуваме, но едрото производство нѣма смятка да губи време съ бавното трамбуване и предпочита машинното тепане, при което за сщщото време могатъ да бждатъ утепани 1000—1500 парчета наведнѣжъ.

Следъ телането кожитъ се намазватъ съ топла солена вода или се потапятъ въ такава, следъ което се поръсватъ съ рѣжени трици. Загъватъ се и се оставятъ да престоятъ така нѣколко часа, следъ което се олешватъ:

Разтегаме ги на ширъ, нахлузваме ги върху специална дъска, като внимаваме да разтеглимъ добре и краката.

Така приготвени оставаме ги да позавехнатъ, разтегаме ги съ рѣжа и ги разбиваме, следъ което ги оставяме да изсъхнатъ съвършено. Следъ като ги изтупамеи очешемъ, барабанимъ ги 2—3 часа съ:

3 части бѣли дървени стърготини отъ твърдо дърво и

1 часть бѣлъ пясъкъ или гипсъ.

После ги изтупавае добре, и пр.

Златкитъ, както и белкитъ, се щавятъ по общия начинъ.

Козата се щави, както овцата. Тулата ѝ въ по-вечето случай си остава твърда, а не бива да се тепа, понеже косъма ѝ е много коравъ и би се пречупилъ. За жалостъ не може да се отстрие и пърчовааа меризма, която изданатъ обикновенно козитъ кожи.

Котката се щави по обикновения начинъ.—*Дивата котка* има много мазень ко-

съмъ и за това трѣбва преди лешенето да се изпира съ сода. Смолисти петна, които се срещатъ по кожата на дивата котка, както и по кожитъ на други животни, които обитаватъ борови гори, се премахватъ като се нѣтриятъ прели барабаненето съ терпентиново масло (да се внимава да нѣма пламъкъ наблизо, за да не се подпали терпентиновото масло).

Кучето има извънредно мазна тула и трѣбва да се изпира много добре; може да се упогрѣби или сода или сода каустикъ (натриева основа). Щави се по обикновения начинъ или съ руска шава.

Къртицата има много яка и дебела тула. Най-добре се приготвя тя като се навлажи, лежи, смаже добре и трамбува, безъ да се стипцосва, понеже иначе кожата става корава и чуплива; следъ това се остъртва добре. За тази кожа най-подхожда руската шава, тъй като само по този начинъ тулата може да се запази мека, макаръ и да си остава дебела.

Лисицата се щави точно по начина, указанъ за месояднитъ животни. Някъде ги тепатъ, обаче не е за препорѣчване, понеже косъма, особено този на кръста, се сплѣства.

Бѣлитъ лисици се изпиратъ преди лешенето, ако разбира се е необходимо, съ сапунче, сода или хубавъ сапунъ и се препиратъ добре. Барабанягъ се съ гипсъ.

Мечката, както и всички по-голъми кожи, се работятъ доста трудно безъ машини. Необходима е поне тепавица. Приготовление на мечата кожа става така: следъ като се олеша, намазва се тулата съ доста силенъ солень разтворъ, остава се да стои тула съ тула 12 часа, смазва се съ топло прясно масло, оставя се да престои нѣколко часа докато попиетъ маслото добре, завива се на бохча и се тепа 3—4 часа.

Следъ това се овлажнява съ топла вода добре, ако е необходимо намазва се втори пътъ съ солень разтворъ, като сжщевременно се поръсва и съ дървени стърготини, напоени съ сжщия разтворъ, сгъва се добре и се оставя да престои така презъ нощъта.

На другия дѣнь я олешваме на шевалето съ табашкия ножъ, а следъ това я фалцуваме на сжщото.

Щавенето може да се извърши поединъ отъ следнитъ 2 начина.

1. *Способъ*: Полувлажната кожа следъ фалцуването се разбива на косата отъ двама души. Остава се да изсъхне бавно, смазва се съ пресно топло масло, счесва се и се изтупва, следъ което се барабани.

После се леши още веднажъ на шевалето, а ако е необходимо, излешава се на остра коса и се изтупва.

¹⁾ Настоящата статия продължава щавенето на кожитъ за останалитъ животни неизброени въ кн. 7 г. III. Читателитъ могатъ да прегледатъ кн. 7, ако нѣкъде се говори за животнитъ изброени въ нея.

II. Способъ следъ фалцуването шавимъ кожата съ руска шава. Тя придава особена мекота на кожата, така щото нѣма защо толкова да я пресилваме съ изтъняване на косата и на шевалето. Макаръ и кожата да си остане дебела тя е достатъчно мека. Този начинъ е особено за препоръчване за незрелитѣ кожи, т. е. такива отъ недорасли мечки, които обикновено биватъ много дебели; при фалцуването би се престъргала главичката на косъма, тъй като тя е загнездена дълбоко въ тулата; а пресечена главичката, косъма изгубва основа и почва да се скубе.

Нурката се шави по обикновения начинъ. Само че, ако е много тлъста, се чисти много трудно. За това трѣбва да се барабани по 7—8 часа, разбира се не на веднѣжъ, а съ промеждутъци, въ време на които барабана се оставя да изтине; между това преглеждаме кожата и изчистенитѣ изваждаме, а останалите оставяме да се чистятъ по-нататкъ. Барабаненето съ улеснява като употребяваме ситенъ пясъкъ въ достатъчно количество.

Хубазитѣ нурки не се тепатъ, за да не се сплъстватъ.

Овцитѣ кожи се шаватъ именно по начина, описанъ за шавене на кожи отъ тревопасни животни.

Когато кожата сж много мръсна и мръсотитѣ по тѣхъ затвърдели, та мъчно могатъ да се отстранятъ по обикновенъ начинъ, ще трѣбва да се употребява при изпирането гъста содова или лишиенъ разтворъ и топла вода. Но отъ това косъма пѣкъ изгаря — накъдра се и се сплъства. За да се избегне това, за препоръчване е да изпиратъ такива кожи последователно съ рядкъ, а после съ по-гъста разтворъ. За цѣлѣта вземаме 4 каца.

1. Въ първата наливаме хладка вода и я промѣняме нѣколко пѣти презъ деня; въ нея частъ отъ нечистотитѣ се разкисватъ и отстраняватъ; тукъ кожата престояватъ 5—6 часа, следъ което ги оцеждаме.

2. Въ втората каца наливаме 5% содовъ разтворъ; въ него могатъ да се изперятъ не до тамъ замърсенитѣ кожи; рачесваме ги добре съ чесалото изцеждаме ги и ги прехвърляме или въ третата каца (ако сж много мръсни) или въ четвъртата (ако сж се изпразни въ третата);

3. Третата каца съдържа 10% содовъ разтворъ, въ който се изпиратъ и най-мръснитѣ кожи, които не сж могли да бждатъ изпрани въ 2 каца.

4. Въ четвъртата каца, която съдържа топъл сапуненъ разтворъ, погояме кожата отъ 2 или 3 каца и ги държимъ 1 часъ. Следъ това ги преглеждаме: обезмастенитѣ рачесваме повторно, е не добре изчистенитѣ оставяме да покиснатъ въ сапунения разтворъ докато се обезмастятъ добре.

Пора се работи по обикновения начинъ. Кожи отъ недорасли животни трѣбва да се преработватъ леко и бързо, като дори отивае по тулата малко лещъ, тъй като у ни

коя друга кожа косъма не се престъргва толкова леко както у порчетата, а нѣма по-грозна оскубана кожа отъ поровата.

Руситѣ се работи по обикновения начинъ. **Суяка** може да се шави като баганитѣ, понеже се шави леко. По-добре е обаче да се шави като катеричката

Сърната можемъ да оцавимъ като овцата, ако държимъ по-вече на меката тула. Обаче намъ най-често ни трѣбва не толкова да бжде мека тулата, колкото да не опадва лесно косъма, който и безъ това не е толкова яко прикрепенъ къмъ тулата.

Сърнешката кожа се употребява най-често за постилки и за това трѣбва да се приготви по начинъ, който да не позволява да се скубе косъма. Този начинъ не е, до тамъ кожухарски, а е по-вече табашки но дава най-добри резултати. Той може да бжде употребенъ и за други кожи, които ще трѣбва да се употребятъ за постилки, и при които не ни е толкова важно, че тулата щела да остане малко твърда, стига тя да остане яка и да задържа по-добре и косъма, за да не се скуби лесно. При това тулата остава гладка и бѣла, а косъма се запазва най-добре. Този начинъ на шавене се състои въ следното:

Следъ като кожата се излеши на косата, намазва се съ смесъ отъ:

300 гр. счукана и пресята стипца
100 гр. ситно смляна и пресята солъ и
100 гр. пшенични трици,

като се разтрива добре. Следъ това поръсваме кожата съ тази смесъ и я загъваме както обикновено; така загънати нареждаме кожата въ една каца до друга и ги притискаме добре.

Следъ два дена ги преобръщаме и пакъ ги оставяме 2 дена на покой. Това повтаряме докато сж се уцавили (което познаваме съ нокетната проба).

Уцазенитѣ кожи изтрѣскваме, окачваме и оставяме да изсъхнатъ, следъ това ги овлажняваме, разбиваме и пр. Накрай се пемзуватъ, т. е. изтриваме ги съ помощта на пемза (на калѣпи по $\frac{1}{4}$ и $\frac{1}{2}$ кг. се продава изъ магазинитѣ, които продаватъ бои).

За предпочитане е обаче следъ овлажняването да ги оставимъ да попиятъ влагата презъ нощта, да ги набъхтемъ въ нѣкоя каца. Следъ това да ги опердашимъ, т. е. опнемъ на специална табашка рамка и ги разтегнемъ на нея на длъжъ. Каго постоятъ върху рамата нѣколко часа, разтегаме на косата на длъжъ и на ширъ, а следъ това ги чакъ пемзуваме.

Ако видимъ при омекването на кожата че почва да се скубе, по-добре е хичъ да се не залавяме на работа съ нея, а да я изсушимъ и я продадемъ на табака, който ще я оцави на кожа. Или пѣкъ можемъ сами да си направимъ гюдерия отъ нея, като я поставимъ потопена въ вода докато ѝ опадне косъма, следъ това я олесваме на шевалето съ табашки ножъ и я шавимъ съ маслената шава

Гъската, както и други птици, могат да се ощавят и да служат за боа и други гарнитури. За целта най-напредъ отрезваме главата на птицата и щомъ изтече кръвта, претързваме шейгуна и оскубваме перата по края дето е отрязанъ последния. Следъ това окачваме птицата на височина на очитъ съ шейгуна на долу. Отрезваме крилетъ непосредствено до тълото и веднага пристъляме къмъ оскубване на покривнитъ пера.

Следъ това разпаряме гъската *откъмъ гърба*, като почваме отъ търтата и свършимъ до шейгуна; после свличае кожата внимателно, начевайки пакъ отъ търта, като гледаме по нея да остава колкото се може по-малко мазнини, а отъ друга страна да не я порезваме. За да не изцапаме перата трѣбва да имаме подъ ржка малко бѣла прѣстъ на прахъ и и съ нея да порѣсваме краищата на кожата, ако не цѣлата.

Одраната кожа забождаме съ тулата нагоре на една дъска, като я опъваме добре съ габърчетата. Следъ това обиране съ тъпъ ножъ останалото по нея сало и я порѣсваме цѣлата съ бѣла прѣстъ, следъ което я разтриваме добре, за да полие колкото се може по вече мазнини. Белата прѣстъ има свойство да попива мазнинитъ. Оставяме така намазчата кожа до тогава до кога прѣстътъ се напои добре съ мазнина. После повтаряме тази операция до кога изобщо може да се отдѣля сало отъ тулата. Всѣки предишенъ слой бѣла прѣстъ остъртваме съ тъпъ ножъ, а следъ това посипваме новъ слой прѣстъ. За да се ускори попиването на прѣстътъ, добре е да поставимъ

кожитъ въ топло помещение; въ такъвъ случай салото се разтопява отчасти и се попива по-лесно отъ пресата.

Ако кожата е извънредно много мазна, тогава вмѣсто бѣла прѣстъ упоирѣзваме негасена варъ, която вече се е разпаднала на въздуха на прахъ, по същия начинъ както бѣлата прѣстъ.

Така очистената, обезмастената кожа можемъ вече да щавимъ. Приготвяме си щавата като разтворимъ:

250 гр. счукана стипца и

750 гр. счукана соль по отдѣлно въ топла вода, по

10 л. вода.

и съ този разтворъ намазваме внимателно тулата, като гледаме да не замажемъ и пуха. Следъ това я порѣсваме съ ячмичена ярма или пшенични трици и я оставяме 4—5 дена да се ощави.

Ощавенитъ кожи окачваме две по две съ тулата една къмъ друга да изсъхнатъ, а следъ това по отдѣлно, за да изсъхне добре и тулата.

Изсъхналитъ кожи изтърсяме, барабанимъ съ ситно смлѣна морска пяна или пѣкъ бѣла прѣстъ, гипсъ или тебеширъ.

Следъ това пакъ ги изтърсяме, изтупваме ги внимателно и ги разбиваме същщо тъй внимателно на косата, като мащаме кожата не за пуха, а само за тулата. Ако не е съвършено чиста, барабанимъ я повторно съ морска пяна, следъ което пакъ я изтопяваме внимателно.

Инж. химикъ Бог. Глбевъ

Чертане на ученически шинелъ.

Мѣрки: В—А=44, В—R=110, О—С=0, О—L=80, N—O=50, E—A=44, P—P=54, B—D=33, B—D—J=53.

Чертане на гърба.

Въ дѣсния край на листа, не много въ края си очертаваме жгълтъ X (ако работимъ моделъ), ако искаме да си начертаяме на книга само основата, а на платътъ да създадемъ самата фалда на гърба, то тогава работимъ въ края на листа. (гл. черт. 1 фиг. 1)

X—O= Съ мѣрката B—D минусъ $\frac{1}{7}$ N—O + $\frac{1}{2}$ см.

X—A= Съ мѣрката B—D минусъ $\frac{1}{7}$ N—O + $\frac{1}{2}$ см.

A—B= Съ мѣриата B—A.

B—O= Съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието B—O

o—oo= Съ $\frac{1}{10}$ отъ мѣрката B—A. Тукъ при горнитъ дрехи не нанасяме нагоре отъ точката o $\frac{1}{11}$, B—A минисъ 1 см., а нанасяме чистата десета, за да можемъ да по-

лучимъ гавадурата удобна и да може да побере въ себе си ржкава на куртката, или дрехата, ако е балтонъ.

B—R= Съ мѣрката B—R

Отъ полученитъ точки си прекарваме перпендикулярни линии въ лѣво, като точкитъ o и oo останатъ свободни.

A—2= Съ 3 см. като общо правило за средния шевъ на гърба при горнитъ дрехи.

A—P= Съ $\frac{1}{3}$ отъ мѣрката N—O. Отъ така получената точка P влизаме навътре съ 1 см. Очертаваме си средния шевъ на гърба, като съединимъ точката B съ права крайна линия съ точката 2 при A. отъ тамъ съ извита навънъ линия минаваме презъ точката 1 при P, а отъ точката 1 при P съ права линия достигнемъ до точката R. Така си очертаваме средния шевъ на гърба при шинелата.

За фалдата на гърба даваме отъ точката R въ дѣсно 12 см., при краенъ случай на малко платъ, тогава можемъ да намалимъ тая ширина, но за да заста-

не последната красиво, трѣбва да има долу 12 см. Горѣ фалдата може да се остави много по-малко отколкото долу, както това е показано въ чертежа.

Прекарваме си перпендикулярна линия на средния шевъ на гърба презъ точката *oo*. Тамъ, дето сжщата линия се пресича съ средния шевъ ни дава точката *l*, а тамъ дето средния шевъ се пресича въ линията *O* ни дава точка *2*.

$$1 - F = \text{Съ мѣрката } O - C + 1 \text{ см.}$$

Прекарваме си перпендикулярна линия на линията *O* презъ така получената точка *F*, която достига само до линията *O*, където ни дава точката *C*.

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

$$b - Bb = \text{Съ } 2 \text{ см., като общо правило}$$

Съединяваме средата между *b* и *Bb* съ *F*. Очертаваме си вратната извивка и рамото споредъ чертежа. За да си опредѣлимъ гавадурата приемаме да раздѣляме разстоянието *F—C* на две равни части. Кждето получавиме точка *c*. Разширяваме рамото отъ точката *F* въ лѣво съ 2 см. Очертаваме си гавадурата въ гърба споредъ чертежа.

$$2 - A = \text{Съ } \frac{1}{4} \text{ отъ мѣрката } N - O.$$

$$R - r = \text{Съ мѣрката } O - C + 1 \text{ см.}$$

Очертаваме си страничния шевъ на гърба, както това е показано въ чертежа. На страничния шевъ въ гърба се поставятъ едни парчета, наречени още *штрифелки*, които се поставятъ съ 3 см нагоре отъ талията. Дължината на штрифелкитѣ се опредѣля съ $\frac{1}{3}$, $N - O + 2$ см., а ширината имъ горе бива 2 см. долу 3 см. Точно въ талията на самитѣ штрифелки се зашиватъ колчета за да може да се закопчае коланчето на тѣхъ. Коланчето има тая форма, както е показано въ чертежа и бива отдѣлно (свободно) съ илици въ двата края за закопчаване. Нѣкои правятъ гърба на шинелата съ широкъ коланъ (както на полушубигѣ), но тѣ сж неформени. Затягането на гърба въ плещитѣ става точно при точката *o*. Самото затягане става следъ като е нареденъ и самия хастаръ на гърба. Сжщо се затяга гърба и въ талията точно подъ коланчето.

Чертане на предницата.

$$Z - N = \text{Съ мѣрката } N - O + 6 \text{ см.}$$

$$N - D = \text{Съ } \frac{1}{2} \text{ отъ мѣрката } N - O.$$

$$D - 2 = \text{Съ } 2 \text{ см., като общо правило за разширение на гавадурата.}$$

Отъ точката *D* си прекарваме перпендикулярна линия нагоре и надолу, която при пресичането си съ линията *X* ни дава точката *Z*, а при пресичането си съ линията *A* ни дава точката *J*. Отъ точката *2* даваме кжса линийка нагоре.

$$2 - 5 = \text{Съ } \frac{1}{10} \text{ отъ мѣрката } N - O.$$

$$J - H = \text{Съ разстоянието } D - J. \text{ Отъ получе-}$$

ната точка *H* си прекарваме кжса линия въ дѣсно.

$H - P =$ Съ разстоянието *2* при *D* до $C + 6$ см. Получената точка *P* съединяваме съ права спомагателна линия съ оня пунктъ, дето страничния шевъ на гърба се пресича съ линията *O*, която линия продължава и надолу отъ точката *P*, до долния край на шинела.

$Z - Bb =$ Съ даденото за вратна извивка въ гърба $+ 2$ см.

Получената точка *Bb* съединяваме съ права спомагателна линия съ свободната точка *o* въ гърба, която линия да дава раменото положение въ предницата. Пускаме си кжса отвесна линия и надолу отъ точката *Bb*.

$Bb - g =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ мѣрката $O - C + 1$ см. Отъ точката *g* прекарваме кжса прека линия въ лѣво.

$Bb - f =$ Съ дължината на рамения шевъ въ гърба минусъ 1 см.

$f - 2 =$ Съ 2 см., като общо правило за прибиране на рамото при гавадурата.

$Bb - G =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N - O + 1$ см. нанесени по права линия отъ точката *Bb* въ лѣво да се пресечатъ съ линията *g*.

Очертаваме си вратната извивка, рамото и гавадурата въ предницата, както това е показано въ чертежа

$J - E =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E - A + 4$ см. Отъ точката *E* си пускаме перпендикулярна линия надолу, която при пресичането си съ линията *R* ни дава точката *Q*.

$Q - 3 =$ Съ 3 см., като общо правило за продължение на предницата.

$J - a =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E - A + 2$ см., минусъ ширината на гърба.

Получената разлика между дветѣ точки *a* раздѣляме на три равни части. Очертаваме си страничния шевъ на предницата, който минава презъ първата трета на разликата въ талията, презъ точката *P* и отъ тамъ надолу по правата спомагателна се движи, както е показано въ чертежа.

$a - r =$ Съ сжщото разстояние въ гърба.

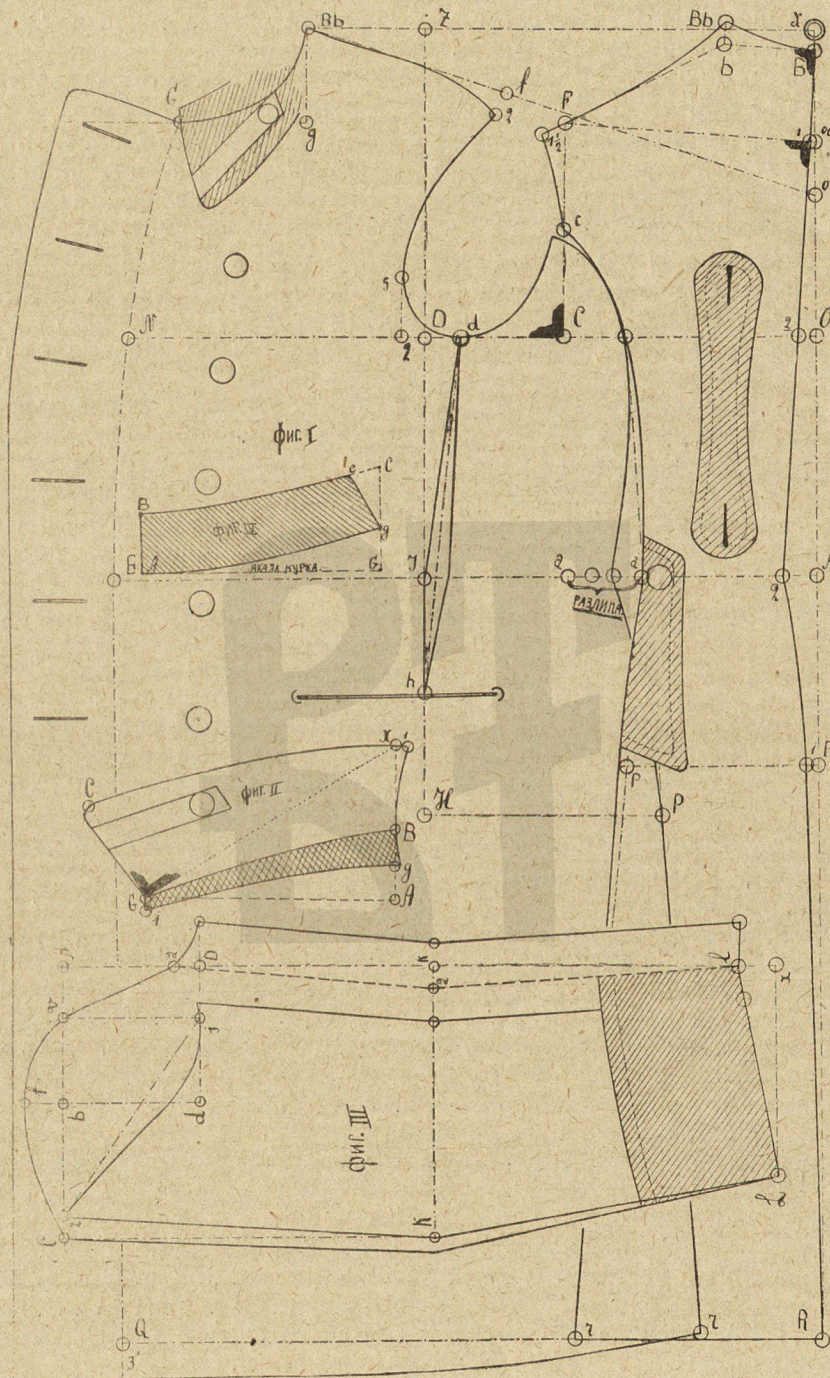
За капакъ на предницата даваме отъ точката *G—10* см., отъ $N—10$ см., отъ $E—9$ см. и долу отъ $Q—9$ см.. Очертаваме си предния и долень край на предницата споредъ чертежа. Горния край на предницата очертаваме съ едно разширение нагоре отъ линията *G* не повече отъ съ 3 см., за да може следъ като закопчаемъ шинела, горния край на капака да се скрива подъ яката.

Джобоветѣ и подмишния сесонъ на шинела се опредѣлятъ както при всѣка друга дреха, като незабравимъ че джобоветѣ на горнитѣ дрехи се опредѣляха като нанесемъ отъ точката *F* надолу $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $O - L + 9$ см., когато при долнитѣ дрехи (саката) гѣ се опредѣляха съ $\frac{1}{2} O - L + 7$ см..

Чертане на яка за шинелъ.

За да скроемъ яката за шинела, ние трѣбва да вземемъ мѣрка за нейната ширина. Мѣрката се взема като се опасва вратѣтъ на клиента съ сантиметъра точно по долния край

на яката, ако клиента е облеченъ съ куртка, ако ли не пакъ по същото мѣсто вземаме мѣрката обаче при записването на последната увеличаваме съ 3 см. Мѣрката за ширина на яката я наричаме: В—G.



Черт. 1

Начертаваме си жѣла А отъ дѣсно къмъ лѣво, както това е показано въ чертежъ 1 фиг. II.

- А — G = Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката В—
- А — g = Съ 3 см., като общо правило за наклоняване на яката.
- g — В = Съ 3 см., за столъ (кракъ) на яката отъ задъ.

G — I = Съ 1 см. за столъ (кракъ) на яката отъ предъ.

Съ леко извита линия нагоре съединяваме g съ точката I при G. Съ същата извита линия съединяваме и точката В съ точка G.

Разстоянието между тѣзи две линии е самия столъ на яка при изтеглянето и

пречупването ѝ.

$B - x =$ Съ толкова см., колкото искаме да остане ширината на яката къмъ гърба; напимъръ: 7 см.

Така получена точката x съединяваме съ права спомагателна линия съ чертички, съ точката G , която линия ще ни даде положението на предния край на яката. Ето защо приемаме да дигаме на тая линия перпендикулярна нагоре отъ точката G .

$G - C =$ Винаги предната ширина на яката остава съ 1 или 2 см. по-широка отъ колкото отзадъ, ето защо тукъ сега отъ точката G до C ще нанесемъ задната ширина на яката (разстоянието $B - x$) + 2 см.

Очертаваме си горния край на яката, който върви съ еднаква извивка както е и линията на стола ($B - G$). Разширяваме срѣдния шевъ на яката отъ x въ дѣсно съ $\frac{1}{2}$ см. Доочертаваме си срѣдния шевъ и предния край на яката, както това е показано въ чертежа I фиг. II.

На самата яка се поставятъ сукнени парчета наречени още *петлици*. Дължината на петлицитѣ се опредѣля съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N - O$. Петлицитѣ се поставятъ отпредъ по-навътре, а горния имъ край достига до самия тегелъ на яката. За по красиво се поставя въ последствие мукава вътре въ тѣхъ за да стоятъ корави.

Чертане на ржжавъ за шинелъ.

За да си скроимъ ржжава при каквато и да е дреха, намъ ни трѣбва една мѣрка, която не може да се вземе правилно отъ самия клиентъ, или и да я вземеме ще грѣшимъ много съ нея, затова приемаме да намираме последната пропорционално отъ самата мѣрка $N - O$.

За горнитѣ дрехи приемаме да опредѣляме мѣрката $D - F - C - D$ (така се нарича мѣрката за която става дума до сега), или *обиколката на гавадурата* по следния начинъ. Винаги при нормално тѣло тя е равна на $N - O$ минусъ 4 см., до тогава до като работимъ самата дреха съ мѣрката $N - O$. Работимъ ли дрехата съ срѣдно относително число, тогава мѣрката $D - F - C - D$ ще бжде равна на срѣдно-относителното число минусъ 3 см.

Чертане.

Начертаваме си жгълтъ A отъ дѣсно къмъ лѣво. гл. черт. I, фиг. III.)

$A - C =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ намерената мѣрка $D - f - C - D$.

$C - b =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ полученото разстояние $A - C$.

$A - D =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $D - f - C - D$.

Прекарваме си перпендикулярни линии отъ точкитѣ: C , b и D , както това е показано въ черт. I фиг. III.

$D - i =$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ мѣрката $D - f - C - D$,

Дигаме линейка нагоре отъ точката i , която при пресичането си съ линията A ни дава точката v .

$B - f =$ Съ 3 см., като общо правило за създаване на кучлото (балона) на горния ржжавъ.

$D = 2 =$ Съ 2 см., като общо правило при ржжавитѣ.

$C - 2 =$ Съ 2 см., като общо правило за край на долния ржжавъ. Съединяваме точката 2 при C съ точката i и точката 2 при D съ точката v . Очертаваме си горния край на горния ржжавъ споредъ чертежа.

$A - x =$ Съ мѣрката $O - L$ минусъ мѣрката $O - C$.

$x - l =$ Съ 3 см., като общо правило за скъсяване ржжава въ предната му страна.

$l - k =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието 2 при D , до l плюсь 1 см. Отъ полученитѣ точки k и x си прекарваме преки линии въ лѣво. Тамъ където линията k се пресече съ линията C ни дава лаката, или точката R .

$l - L =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N - O + 6$ см., нанесени по права линия отъ точката l въ лѣво да се пресече съ линията x . Разширяваме горния ржжавъ отъ точката K въ лѣво не повече отъ 1 до 2 см. Очертаваме си заднитѣ шевове на горния и доленъ ржжавъ, както това е показано въ чертежа.

$k - 2 =$ Съ 2 см. за наклоняване на предния шевъ на ржжава. Получената точка 2 съединяваме съ извити линейки съ точкитѣ 2 при D и точката l . Тая линия ни дава срѣдата на ржжава отгредъ и ако ние отрежеме и дветѣ парчета на ржжава по нея ще получимъ шевътъ отпредъ да се вижда — ето защо за да скриемъ самиятъ шевъ и ржжава да изглежда по-красивъ, приемаме да разширяваме горния ржжавъ отъ така получената среда съ по 4 см. Очертаваме си преднитѣ шевове на горния и доленъ ржжавъ, както това е показано въ чертежа.

За да си опредѣлимъ горния край на долния ржжавъ, приемаме да раздѣляме разстоянието между спомагателната линия 2 при $C - i$ и самата точка d на две равни части. Съ извита линия си очертаваме горния край на долния ржжавъ.

Манжетитѣ при шинела се правятъ 10—12 см. широки и биватъ прави и свободни.

При ушиването на шинела сжщо както и при куртката ще трѣбва гърба силно да се изтегли въ талията за да може да падне надолу свободно самата кула въ срѣдата. Предницитѣ сжщо се набиратъ предварително съ конци до талията, а въ самата талия се изтегля слабо за да може да падне предницата права.

На шинела обикновено не се слга канавица, но ако искаме да му сложимъ и тукъ следъ като сме изпекли предницата срѣзваме на канавицата 2 сесончета отпредъ за да даде

сжшитѣ гърди, каквито сме направили на самия платъ.

Петлицитѣ се правятъ отъ сукно съ цвѣтъ какъвто е приело самото училище. За да стаятъ прави и изпъкнали самитѣ петлици следъ като сме ги зашили съ машината изрѣзваме си мукавички точно колкото сж станали петлицитѣ между тегелитѣ и вкарваме тия мукавички вжтре — тогава самитѣ петли-

ци изпъкватъ нагоре и стоятъ прави.

Шинелтъ се шиє обикновено съ 2 тегела: единиятъ плиткъ, а вториятъ дълбокъ.

Обръщането на мостритѣ става не както на обикновена дреха. Мостритѣ се обръщатъ така, че тѣ да се виждатъ надъ самата предница точно толкова, колкото ще бжде първиятъ тегель.

Я. Продановъ.

Избѣгване пукнатинитѣ при закаляване на стомана.

Когато се закалява въглеродната стомана въ вода, трѣбва нагрѣването ѝ да става бавно, като се пази да не се надвишава температурата, защото иначе метала губи добритѣ си качества.

Парчето никога не трѣбва да се изтегля отъ ваната за закаляване, преди вътрешното изстудяване да е пълно, понеже по тоя начинъ то ще се подава по-вече на пропукване, от колкото ако то се остави да изстине въ ваната. Това е лесно за обяснение: презъ време на нагрѣване, изисква се доста дълго време за да може температурата на закаляванети да бжде равномерно разпредѣлена по цѣлата маса на метала, съ цель да се избѣгатъ вътрешнитѣ напрежения, произлезли отъ твърде бързото или неравномерно нагрѣване. Обаче, когато се закалява въ вода, свиването което се дължи на изстудяването на стоманата, става много по-бързо отколкото е било разширението презъ време на нагрѣването и вътрешнитѣ напрежения започватъ да се явяватъ веднага щомъ парчето влезе въ водата. Прочее, ако това парче има такъвъ обемъ, че то не е имало време за да се изстуди до вътрешността въ самата вана за закаляване, то когато се остави на въздуха още топло, вътрешното

разширение започва като започва, отъ центъра на дебелинтѣ части, които сж останали още топли и се разпространява толкоза бързо, на външната повърхностъ вече втвърдена отъ закалката, не може да устоява, нито да се стоплява на усилието при разширението — което именно предизвиква пукнатинитѣ или счуванията върху тая повърхностъ.

Затова, най-добрия начинъ който даде най-добри резултати е, да се държи водната вана на температура около 35° и когато парчето за закаляване е било достатъчно изстудено, то се изважда отъ водата и се туря веднага въ маслена вана, гдето се довършва изстудяването. Тогава топлината, останала въ вътрешността (сърцето) на парчето, ще дойде по тоя начинъ по-бавно до повърхността, което именно ще спомогне за избѣгване усилието на разширение и самитѣ пукнатини, които се явяватъ въ последствие.

Отвърщането ще стане, колкото е възможно по бързо следъ закаляването, но ако не може това да стане едновременно, трѣбва да се остави потопеното парче въ маслото до тогава, до като изстине, изважда се отъ вана, а и следъ това се пристъпва къмъ отвърщане.

Ст. Минковъ

Почерняване на желѣзото и стоманата следъ обработката.

Кугитѣ на стоманенитѣ часовници и цевитѣ (дулата) на пушкитѣ и револверитѣ се почернятъ на хубавъ матовъ черъ цвѣтъ за да се предпазятъ отъ ржда. Сжщо се почернятъ и други металически предмети за да ги предпазятъ отъ окисление и да имъ дадатъ тъменъ изгледъ, което прави още по-вече да се отличаватъ сжсѣднитѣ по добре изработени парчета, като ги прави да изглеждатъ по блестящи върху механизмитѣ на малкитѣ машини и апарати употребяеми въ индустрията.

Всѣко металическо парче, което трѣбва да бжде почернено, трѣбва да бжде внимателно изтъркано, за да се снематъ мазнинитѣ.

После, то се декапира като се потопи въ водна кипяща вана, която съдържа 30 грама сода карбонатъ на 1 литъръ вода. Тази вана сменя остатъцитѣ отъ мазнинитѣ. После парчето се промива изобилно съ студена вода, като се държи съ дървени клещи за да се предпази отъ пипане съ мазни ржце. Парчето следъ това се изчиства съ твърде чистъ парцалъ потопенъ въ смѣсь отъ 1 обемъ сѣрна киселина и 1 обемъ твърде чиста вода. Това изчистване, което трѣбва да става твърде старателно, сменя последнитѣ останки отъ мазнини или окиси.

Всичкитѣ предидущи операции трѣбва

да бждатъ извършени веднага преди почерняването, което се състои просто въ намазване парчето съ четка, потопена въ разтворъ:

Вода	100	части по тегло
Солна киселина	60	" " "
Спиртъ 90°	50	" " "
Живаченъ бихлоридъ	20	" " "
Бисмутовъ хлоридъ	10	" " "
Меденъ хлоридъ	10	" " "

Остава се да изсъхне този пластъ и после парчето се потопява въ вана отъ кипяща

вода и се чака до като изсъхне. Тогава, ако почерняването не е доста добро, прекарва се отново единъ пластъ отъ смѣсъта върху парчето. Отново се промива въ кипяща вода и после се оставя да изсъхне. Ако и този път не е достатъчно почернено, пакъ се намазва трети път и т. н. Когато по тоя начинъ парчето е почернено единъ, два или три пъти — винаги парчетата на края се изтриватъ съ парцалъ леко намазанъ съ вазелинъ или съ петролъ.

Ст. Минковъ.

Пробиване на дебелъ листъ,

Обикновено, дупките се пробиватъ въ листоветъ, когато диаметра на дупката е по-малкъ отъ дебелината на листа, обаче съ известни предпазливости не е мжно да се пробие (пансона), въ метали относително малко твърди, дупки чийто диаметръ е равенъ на $\frac{1}{4}$ отъ дебелината на листа. Предпазливоститъ, които обикновено се взематъ съ следнитъ: увеличение слабината между поансона и матрисата и второ — специално източване на поансона и трето — употреблението на специална стомана за направата на поансонитъ.

Първия отъ тия начини се състои въ увеличение на слабината (луфта) между поансона и матрисата, чийто има този привиденъ недостатъкъ, че прави дупката коническа. Обаче този недостатъкъ е по вѣчето привиденъ, отколкото реаленъ, само че дупката да не се използва за направляюща; но, даже и въ обикновената практика, когато искатъ дупката да служи за направление, тя се райберува съ пробиването съ бургия. Като се даде малко по голѣма грижа при избора на страната, презъ която се прибавя метала съ поансона, тоя начинъ въ практиката дава добри резултати.

Слабината между поансона и матрисата трѣбва да бжде двойна отъ тази изобщо употребяема т. е. че за лагунъ и мека стомана разликата между диаметра на матрисата и този на поансоната трѣбва да бжде $\frac{1}{10}$ отъ диаметра на поансона; за полу твърдата стомана тази слабина трѣбва да бжде $\frac{12}{100}$ отъ диаметра на поансона и за твърдата стомана — $\frac{14}{100}$ отъ този на поансона. Тази слабина се слага върху диаметра и трѣбва да се намали на половина, ако се говори за слабина на радиуса

Втория начинъ за поансонирание на дупка въ дебелъ листъ не е новъ. Като се да една специална форма на върха на поансона, използва се добре познатия принципъ при рѣзането, който позволява да се намали необходимото налягане за пробиването на метала. Въ този случай, формата на върха на поансона има две други важни функции: тя отстранява напрегнато плъзгане, а също като огъва материала въ дупката на матрисата, тя отстранява плъзгането на метала върху последната.

Най-добрия начинъ е, да се източи върха на поансона като пирамида съ три или четири страни, както е показано на фигурата. Тая операция лесно се извършва на ржка върху малко шмиргелово точило и дава остъръ върхъ, който се стреми да центрира поансона въ дупката. Въ нѣкой случаи, нередовността на поансонитъ презъ време на пробиването на дебелъ или твърди метали, се дължат на огъването на стомания поансонъ; главно този недостатъкъ се констатира, когато съ закалени само въ единъ отъ върховетъ (ржбоветъ) см. По вѣчето отъ фабрикантитъ на добри стомани за инструменти продаватъ сега специални стомани за пансони, на които главна характеристика е съпротивлението при ударъ.

Употреблението на тѣзи различни начини за да даватъ добри резултати при пробиването изисква щото работника да е малко школувалъ за да изведе възможната полза, но економитъ, които се явяватъ отъ употреблението на пробиването (поансонирането) въ это пробиване съ бургия, съ толкова голѣми, че това учение е винаги полезно.

Ст. Минковъ

Галванопластика.

Като основател на галванопластичните репродукции и на развилата се от тях индустрия се смята Мориц Херман Якоби, който представил в 1838 год. на Петербургската академия на науките резултата от своите първи работи, а след това ги публикувал в английското списание „The Atheneum“ на 4 май, същата година.

Първенството на Якоби за това изобретение било оспорвано от Sohn, Frederick Daniell, който забелязал, че отделилата се мед от неговия медно-цинков елемент може да се откърпи от положителния електрод и че тя представлява точен отпечатък на последния. Обаче нито един от тях изследовачи не е подозирал големото техническо значение на своите наблюдения, които лесно биха могли да се приложат в практика.

В 1837 г. Якоби забелязал, че отделилата мед върху електрода на Даниеловия елемент запазва всички неравности, драскотини и пр. върху повърхността на същия и у него се поражда мисълта да оползотвори това свое наблюдение, той издалбал фигури и букви на плочкообразен електрод и поотделили се върху него меден пласт.

Ако си зададем въпроса от кога галванопластиката води своето начало, трябва на първо място да изучим гробните находки в стария Египет, защото както е известно, върху откритите там глинени съдове, статуи, върхове от дървени копия, стрели и др. се забелязват тънки медни покривки, които дават да се предположи, че още тогава галванопластиката е била прилагана на практика, макар и в противна форма.

Якоби, както и всички галванотехници от преди 30 години, сж работили с известния Целенъ апарат, който по своя принцип представлява един Даниеловъ елемент.

Изработването на галванопластични предмети по електролитичен начин можа да намври широко приложение едва, когато се усъвършенствува динамо машината. Заедно с растящия интерес към всички електролитични процеси, в основата на които лежи електричеството, увеличиха се и опитите в тая насока за да се постави електрически ток в услуга на металната техника.

Днес под галванопластика ще разбираме получаването на метални предмети в съвършена и точна определена форма, представляващи самостоятелни обекти, в противовес на галваностегията, която има за цел само декориране и облагородяване на един метал с друг.

Галванопластиката е едно твърде пригодено средство за репродукциране и затова тя има най-разнообразно приложение. За приготвяне на отпечатаци от най-тънки и изящно изработени предмети, гравюри, барелефи,

надписи, художествени украски — работа, която мъчно може да се извърши с ръка, а отливката би изменила тяхните тънки и нежни очертания.

Тая важна страна на галванотехниката предполага художника, като става най-верния и точен изразител на неговото изкуство. А в тая процес електричеството втори най-чудните си прояви в областта на техниката. То възпроизвежда точни и художествени клишета за всички книги, като разнася така просвѣта в най-затънения кът на свѣта. Ако, най-после, се вгледме в индустрията, ще видим, че електрометалургията по мокър начин, която днес принася грамадни услуги на човѣчеството, започна също с галванотехниката.

След като биде приложена за възпроизвеждане на луксозни предмети, галванотехниката не закася да изиграе своята ползотворна роля, като създаде в кратко време цѣла индустрия, която заема важно място между другите индустрии и която от ден на ден се развива.

Първата и най-стара форма, употребена в галванопластиката, е била тая на Якоби. Тя е медна, получена по галванопластичен начин непосредствено върху самия предмет. Тя има добри качества, понеже е трайна, не се влияе от температура и влага, и не се нуждае от съобщение на електропроводимост при получаване копия от нея. Възпроизведения позитив е точен с оригинала, но лошите ѝ страни сж, че коштува скъпо и изисква повече време за приготвянето ѝ, затова в практиката се употребява по-рядко.

Получената електролитична мед притежава следните в ѝша степен ценни свойства: нейният процент на истегляне е двадесет пжти по-голям от тая на сплавната мед; относителното ѝ тегло е 8.85, между относителните тегла на лѣтата и валцованата. Физическите ѝ свойства зависят от състава на банята и от плътността на тока. Баня за медно галванопластично отложение се приготвя изключително от чист меден сулфат и чиста сѣрна киселина не съдържаща арсен.

Сми с своите опити е доказал, че твърде ситно зернеста мед се получава при слаб ток, като се избѣгва отдѣлянето на водород. Напротив медно отложение с едрозърнесто строение се получава при силен ток, който спомага за отдѣлянето на водород.

В последно време V. Hübl и F. Törster произвели систематични изследвания с цел да получат медни отложения с различни физически свойства. Баронъ V. Hübl е работил с следните медни разтвори: 5% неутрален и 5% кисел, с 20% неутрален и 20% кисел. Неутралните разтвори биле приготве-

ни чрез кипене на меденъ сулфатъ и меденъ карбонатъ въ излишекъ, а киселинъ разтвори съ прибавка на 2% сѣрна киселина.

V. Hübl е доказалъ, че въ неутраленъ 5% разтворъ при малка плътностъ на тока се получава гъбесто медно отложение, отколкото въ концентриранъ разтворъ. Причината е, че при низка плътностъ на тока, заедно съ медъта се отдѣля известно количество купро окисъ, чието отдѣляние се намалява съ увеличение плътността на тока. Обаче, опититѣ показватъ, че въ подкиселенъ разтворъ, свободната сѣрна киселина ускорява образуването на дребно зърнесто отложение, даже и при незначителна плътностъ на тока.

Опититѣ направени въ тая насока сж дали слѣднитѣ важни резултати:

Ако трѣбва да се получи медно отложение съ абсолютна твърдостъ, но ако не се обръща внимание върху нежността, то плътността на тока трѣбва да бжде отъ 2—3 ампера на 1 кв. д. м. Електролита трѣбва да бжде по възможностъ концентриранъ т. е. да съдържа поне 20% меденъ сулфатъ.

За получаване на нежно отложение, то плътността на тока не трѣбва да превишава 0.6—1 ам. на кв. д. м. Електролита трѣбва да съдържа въ тоя случай 15—18% меденъ сулфатъ.

За получаване на медни клишета, препоръчва се плътностъ на тока 1.3 Ам., 20% разтворъ отъ меденъ сулфатъ, подкиселенъ съ 3% сѣрна киселина.

Неправилното отлагане на медъта се дължи на отдѣляюща са водородъ и въ такъвъ случай видътъ ѝ е гъбестъ. Причината за гъбесто строение на отложената медъ се крие отъ една страна на това, че катодната повърхностъ се намалява отъ отдѣляющия се водородъ, и че медъта образува съ водорода непостояни хидриди, които при разпадането си отдѣлятъ гъбестъ металъ.

Неправилности въ отлагането могатъ да се явятъ вслѣдствие промѣната на концентрацията на електролита т. е. обедняването му отъ метални йони около катода.

Всички факти, които благоприятствуватъ за отдѣляне на водородъ, благоприятствуватъ и за отдѣлянето на метала въ гъбесто състояние и обратно, всички условия, които пречатъ за отдѣлянето на водородъ върху катода, способствуватъ за отдѣлянето на метала въ добро състояние: намаление силата на тока, поставяне разтвора въ движение или загрѣване или чрезъ прибавяне на деполаризатори (окислители) напр. азотна киселина, амониевъ тиосулфатъ и др.

За предаване на високъ гланцъ на медното отложение Müller препоръчва прибавка на малко количество желатинъ, но въ по голѣмо количество, отъ него се измѣня цвѣта и се нарушава процеса на отлагането.

За подобрене цвѣта на отложението отъ матовъ въ ясно червенъ, къмъ разтвора се прибавя хидро-ксиламинъ, формалдехидъ или прибавка отъ 1% чистъ алкохолъ.

Förster и Seidel сж доказали, че на механическитѣ свойства на медното отложение, съществено влияе и температурата на разтвора и въ зависимостъ отъ нея електролитната медъ получава различна твърдостъ и еластичностъ.

температура	Напрежение	твърдостъ въ кв. д. м.	Еластичностъ въ %
20°	0.32 вол.	2.15	2.12
40°	0.25 „	2.67	26.00
60°	0.20 „	2.69	13.5

Регулация на тока.

За получаване на плътно и еластично медно отложение въ кисела медна баня, необходимо е предварително регулиране силата на тока, съразмерно съ повърхността на предметитѣ измерена въ кв. д. м.

Цвѣта на отложението охарактеризирва качеството му. Червения цвѣтъ показва, че процеса е вървялъ неправилно, когато красивия розовъ цвѣтъ, — за правилния вървежъ и добритѣ ѝ качества.

Цвѣта на медното отложение е отъ голѣмо значение особено при недостатъци въ електрическата мрежа на галванотехничното отдѣление или при употреблението на неточни амперометри и волтометри.

Hübl е опрѣделилъ споредъ състава на банята, максималната и минималната плътностъ на тока.

Разтворъ отъ меденъ сулфатъ	Максимална и минимална плътностъ на тока за 1 кв. д. м.	
	баня въ покой	баня въ движение.
15% безъ прибавка на киселина	2.6—2.9 ам.	3.9—5.2 ам.
15% съ 6% сѣрна киселина	1.5—2.3 „	2.3—3.0 „
20% безъ прибавка на киселина.	3.4—5.1 „	5.1—6.8 „
20% съ 6% сѣрна киселина	2.0—3.0 „	3.0—4.0 „

Аноди. Въ качеството на аноди се употребяватъ чиста електролитна медъ. Нечиститѣ аноди обогатяватъ медния електролитъ съ нежелатели метални примеси, които сж причината за образуване на крехко отложение. Ако употребимъ сплавни медни аноди, то върху тѣхъ се образува черна утайка, която съ течение на врѣмето пада на дъното на банята. Аноди отъ чиста електролитна медъ сжщо така даватъ утайка, но която има светло—червенъ цвѣтъ и се състои отъ двумеденъ скисъ съ метална медъ. Необходимо е чистенето на анодитѣ отъ утайката да става всѣки денъ.

До сега разгледахме такива галванопластични бани, които до 1893 г. намираха изклю-

чително широко употребление. Ако желаемъ да получимъ добро отложение, плътността на тока при тия бани не трѣбва да превишава 2 ампера на кв. д. м.; отложение отъ 0.15—0.18 м. м. дебелина би се получило въ продължение на $4\frac{1}{2}$ — $5\frac{1}{2}$ часа.

За получаване на дебело галванопластично отложение значително скоро, необходимо е създаване на условия за постигане на тая цѣль. Изхождайки отъ тия съображения, че голѣмо количество медъ може да се отдели електrolитично въ кратко врѣме, ако употребимъ токъ съ голѣма плътностъ, която да не влече следъ себе си образуване на трошливо, гъбесто отложение.

Въз основа на редица научни и практически изследвания въ 19.0 г. Polenz е въвелъ „Бърза галванопластика“ за която може да се използва всѣка кисела медна баня, даваща отложение значително бързо. По процентното съдържание на меденъ сулфатъ и сѣрна киселина, бързо работящитѣ бани биватъ различни, въ зависимостъ отъ цѣлитѣ за които ще ни послужатъ.

Не е изключена възможността за получаване на добри резултати съ бани, съдържащи голѣмо или малко количество меденъ сулфатъ и сѣрна киселина. За плоски релефи, клишетта и др. се препоръчва следния меденъ електrolитъ, съдържащъ: 1 л. вода, 250 гр. меденъ сулфатъ и 7.5 гр. сѣрна киселина 66° Вѣ.

Необходимо е медния сулфатъ да се разтвори при нагреване. При обикновена температура разчитаме на изкристализиране и за

тая цѣль безусловно необходимо е температурата на банята да се поддържа около 26° С; такава баня е съ плътностъ около 19.5° Б.

За получаване на добро отложение, необходимо е висока плътностъ на тока и силно разбъркване на разтвора. Това се постига посредствомъ вдухване на въздухъ, за която целъ необходимо е компресори или посредствомъ механическа бъркачка, перкитѣ на която трѣбва да бждатъ съ наклонъ 45°, съ хоризонтална плоскостъ.

Силата на тока при тия бани може да достигне 8 ампера на кв. д. м., а напрежението при 6 с. м. електrolодно разстояние 6 волта.

Голѣмо влияние оказва върху проводимостъта температурата, чистотата и концентрацията на разтвора. При повишение на концентрацията, повишава се обикновено и проводимостъта, но често се случватъ и колебания; следователно максималната проводимостъ се заключава въ минимумъ съпротивление.

Концентрацията на различнитѣ пластове меденъ електrolитъ по съдържание на соль и киселина, Hübl е показалъ въ следната таблица въ проценти:

	1 с. м. подъ повърхността.	2.25 с. м. подъ повърхността	3.45 с. м. подъ повърхността
сѣрна киселина	3.9%	3.5%	2.9%
меденъ сулфатъ	12.1%	21.0%	28.8%

(Слева)

Бог. Петровъ,
химикъ-галванотехникъ.

Моделирание модели „Контесъ“ въ обуцарството.

Както всѣки другъ моделъ, така и тѣ наречения на немски „Kontesschuhe“ се конструира по точно определени правила, съ които ще се занимаемъ въ тая книжка и който е показанъ въ притурката къмъ нея, заедно въ терк ветѣ за лицевия материалъ посочени предъ основата и тия за хастаря, надъ основата (гледай безпл. приложение № 6).

Преди всичко, необходима ни е най-напредъ една правилно конструирана и точно закръглена основа за-калѣпа, върху който ще се изработи самата обувка, въ която основа, по специалнитѣ правила за модела Контесъ, си оформяваме чертежа му окончателно.

Общото правило за конструирането на основа, за дамски полвишки по моята теория при еденичното моделиране, показахъ въ миналата книжка. Тукъ за модела Контесъ ще си вземемъ мѣрката 37/VIII — 5 см., 22.5, 24, 29 и построимъ основата му по същия начинъ, като за дълбочина отъ задъ вземемъ $\frac{1}{4}$ камара $+1\frac{1}{4}$ см. Тая дълбочина важи за тънки и луксозни дамски обуца, а за груби

селски пантофи, същата се определя съ $\frac{1}{4}$ камара и $+1.5 - 2$ см. Следъ закръгляването на основата по дадената вече мѣрка, пристъпваме къмъ поставяне мѣстото и посоката на каишката, за да закръглимъ основата и отъ горе подъ кокалчетата.

Каишката обикновено тукъ стои на $1\frac{1}{4}$ см. подъ пункта на петата и бива за луксознитѣ обуца най често $\frac{3}{4}$ см. широка, а за грубитѣ 1 см.

За оформяване отвора въ средата, разделяме линията на петата на три равни части и второто деление съединяваме съ $+1\frac{1}{2}$ см. на горе отъ средата на линията на прѣститѣ и по така прекараната линия описваме отвора, който започва отъ линията на прѣститѣ и свършва по долния край на каишката, както е показано на основата отъ притурката.

Извивката на задницата отпредъ започва на 6—7 мм. подъ отвора при линията на прѣститѣ и върви успоредно по него, като къмъ средата, слиза на долу въ полу-дъга

до края на основата и минава на 2.5 см. предъ пункта на камарата. (вижъ основата отъ притурката).

Каишката се оформява при областята на отвора за копчето така, както е посочено.

При модернитъ кройки, калъпитъ за които въ сегашното време сж източени и биватъ обикновено по-дълги отъ колкото сж номирани, закръгляването на основитъ отпредъ става съ надпускане, както това е направено на притурката и за такива кройки, както „Контесъ“, така и други подобни, отвора започва направо отъ линията на пръститъ, като каишката стои на $1 - 1\frac{1}{4}$ см. подъ пункта на петата.

При американскитъ калъпи, които сж номирани точно колкото сж дълги табанитъ имъ, закръгляването на основата отпредъ минава точно презъ 2 см., безъ да се надпуска, както е въ горния случай при сегашнитъ модерни кройки. Отвора имъ започва отпредъ на 1 см. предъ линията на пръститъ и каишката стои на $1\frac{1}{4} / 1\frac{1}{2}$ см. подъ пункта на петата. Извивката на задницата отпредъ минава на 3 см. както е при модерната кройка.

Теркове.

Предницата се вади по общото правило — съ прегънатата книга, изравнена по върха на основата и височината на предницата, като и се надпусне отъ горе $\frac{1}{2}$ см., а на долу до $\frac{3}{4}$ см. за застъпване подъ задницата при зашиването на машината. Отъ долу се изръзва точно по основата.

Вънкашната задница се вади точно по очертаването си, като при областята на копчето

закръглимъ така, както е показано на терковетъ.

Вътрешната задница се вади също по очертаването си, като за каишката, прегънемъ книгата по линията на камарата, прекарваме съ чаркъ по очертаването на каишката и изправимъ следъ това прегънатата книга, за да оформимъ каишката окончателно и определимъ по тоя начинъ посоката и дължината ѝ.

Хастаритъ се вадиъ както обикновено, съ тая само разлика за задницитъ, че сжщитъ, вместо да се надяятъ въ средата си отпредъ, това правимъ за по практично отъ страни при вънкашния хастаръ, както е показано на притурката, като по тоя начинъ се избегне двойното надене, което обикновено иначе остава отпредъ.

При зглобяването на машината, дветъ задници въ средата си отпредъ се грижливо и внимателно зашиватъ, като обръщането имъ само на това мѣсто стане, следъ това зашиването. Изтрашването за тая целъ, особено тукъ, трѣбва да бжде гладко и тънко. Същитъ задници, освенъ както сж показани семпълъ въ моделчето на притурката, могатъ да бждатъ и надупчени по горния си край и извивката на долу, като надупченото съ тегелъ се обкръгли и по тоя начинъ, да получимъ новъ моделъ. Окончателното зглобяване става следъ като поотделно хастаря и лицето сж събрани и затворени отзадъ, като така се поставятъ едно върху друго въ положение на обърната сая и се зашиватъ заедно, за да се избегне претрупването на хастаря съ тегели, което при художествено изработената обувка, особено важи.

Кир. Христовъ у-ль по обуцарство.

Обуцарски новости.

Цвѣтоветъ за обуца въ съединенитъ щати.

Сдружението за листата на цвѣтоветъ (Color Card Association) е американска организация, която опредѣля цвѣтоветъ на моднитъ бои за всѣки следващъ сезонъ, за пролѣтътъ отъ 1928 година е опредѣлило следнитъ цвѣтове за дамски обуца: розово (Pastel parchment), камень цвѣтъ (Stone), розавочервено (Rose Blush), бисерно сиво (Steel Grey), кестеняво Hampstead и испанско коринтийско (Spanisch Raisin).

Обуцарски молецъ.—Напоследъкъ въ Германия се е появило едно насекомо „Niptus hololeucus“ което напада обуцата, кожата, дрехо, дрехи, вълна, книги, коприна, костени предмети и др. Като средство противъ него се препоръчва единствено цианлоодородна киселина въ видъ на газъ, която обаче и извънредно стровна и за човѣка.

Черъ блѣскавъ асфалтъ-лакъ може да се приготви и съ следнитъ материали:

10 части сирийски асфалтъ, 5 части немски асфалтъ, 8 части смола, 2 части безиръ 20 части бензичъ и 3 части бензолъ.

Асфалта и смолата предварително се разтопяватъ и тогава се прибавятъ другитъ нѣща.

Друга рецепта:

15 части колофоний (чамъ-сакъзъ), 15 части терпентинъ, 15 части терпентиново масло, 30 части сандаракъ, 60 части шеллакъ 90% и 450 части спиртъ 90%.

Смолитъ и терпентиновото масло се разтварятъ въ спирта и следъ това прецеждатъ. 8 части сажди се смѣсватъ съ малко спиртъ и съ него се боядисва на черно изцедения лакъ.

Така приготвения лакъ е доста устойчивъ при нагъване (следъ втвърдяване), не се пука или чупи.



Модерната фабрикация на пилитѣ

Тукъ ще дадемъ едно кратко изложение за модерното фабрикуване на пилитѣ.

Отъ химическа гледна точка, стоманитѣ за пили биватъ: 1) въглеродни стомани и 2) въглеродни — хромови, наречени още „хромови стомани“. Съдържанието на въглерода въ добритѣ лѣти стомани за пили, получени въ тигли или въ електрическа пещъ, бива най-вече отъ 0.90 до 1.20%. Такива стомани се казватъ „естетични“ или „хиперъ—естетични“, както всичкитѣ въглеродни стомани за инструменти, въ които се търси преди всичко твърдостъта.

Не е добре да се превишава съдържанието на въглерода, за др. се избѣгне присъствието на излишния цементитъ (Fe_3C), който представлява нѣколко неудобства, безъ да дава значителна полза за твърдостъта на стоманата. За фабрикацията на пилитѣ отъ второ качество, употребяватъ Сименсъ—Маринова, а даже и Бесемерова стомана, получени въ всѣки случай отъ добре избрани материали. Тѣхното съдържание на въглеродъ не надминава никакъ отъ 0.80%. Тѣзи стомани съдържатъ изобщо повече сѣра и фосфоръ отколкото предидущитѣ, но тѣхната най-опасна нечистота е безъ сѣмнение е протоксида (следъ окисъ), който се образува при реакциитѣ на пречистването и който благоприятствува за образуване на пукнатини при закаляването. Рашпилитѣ се правятъ отъ естествени стомани или още отъ Мартенова полутвърда, чиито съдържание на въглеродъ достига отъ 0.35 до 0.45% въобще.

Хромовитѣ стомани се употребяватъ за фабрикацията на пили, които трѣбва да иматъ особена твърдостъ, напр. такива за източване на трионитѣ и други. Когато съдържанието на въглерода е равенъ на това въ добритѣ въглеродни стомани, то съдържанието на хрома варира отъ 0.50 и даже отъ 0.25 до 2.50% въ хромовитѣ стомани за пили.

Стоманитѣ за пили се доставятъ отъ ковачницитѣ споредъ профила на пилитѣ (квадрати и правоъгълни, триъгълни, кръгли, полукръгли, ножовки, овални и т. н.); размѣритѣ на напречното сѣчене и съ различни дължини. Тѣ сж грубо изтеглени, а хромовитѣ биватъ често отвърнати за да бжде лесно назжбването имъ. Изковаването има за целъ да даде формата на върха и опашката на пилата. Стоманитѣ се нарѣзватъ най-първо на исканата дължина, било съ сѣкачъ, било на машина—ножица. Малкитѣ тънки пили се нагрѣватъ предпочително въ газови пещи съ масло или коксъ и следъ това се изтеглятъ краищата имъ. Тази операция се извършва на голѣми парни чукове съ згъстенъ въздухъ или просто механически, леки или тежки, съ помощта на шампи или за нѣкои пили на валдови ковачни машини или най-после, а особено за малки пили, върху трансмисиона малки преси. Отпосле се изтеглятъ краищата (върха и опашката) съ сжщитѣ инструменти, снабдени съ други шампи. Нѣкой специални малки пили се изковаватъ и на ржка.

Следъ изковаването метала се подлага на чукане за да стане по-плътенъ и по-мекъ иначе, изглаждането на пилитѣ на шмиргела, както и назжбването имъ би било невъзможно. Заради това парчетата трѣбва да се отвърнатъ (откалятъ), а това е една твърде деликатна операция.

Отвърщането има за целъ да даде на метала здравина, нормализация и едно омекчване и ако е необхо-

димо, щото метала да бжде относително мекъ за назжбване, трѣбва да не бжде той едрозърнестъ, иначе би се увеличила крехкостта му. За пили отъ въглеродна стомана отвърщането става при 800° въ пещи работящи съ газъ, масло, въглища или дърво.

Пилитѣ, които се изкривятъ биватъ изправени и после се подлагат на чистене (декапиране) т. е. да се снесе окиса Fe_2O_3 , което се извършва съ подкиселена вода. Следъ това тѣ се изплакватъ и изсушаватъ и едва тогава отиватъ въ полирната на шмиргела за да имъ се снематъ стоманенитѣ изгорели люспици, както и за довършване на формата имъ. Тази работа, нѣкога, се е извършвала излючително съ вода на обикновенъ точилень (естественъ) камъкъ съ диаметръ отъ 2.10 до 2.50 метра. Макаръ, че подобни точилни камани да се срѣцатъ още въ нѣкой фабрики за пили, по настоящемъ предпочитатъ изкуственитѣ шмиргели отъ кориндонъ, които сж по-добри: тѣ се употребяватъ на сухо или съ вода върху автоматически или полуавтоматически машини или просто върху рамки и съ помощта на ржчни приспособления.

Така приготвени пилитѣ отиватъ за назжбване, което по настоящемъ се извършва почти навсѣкжде съ машини. Механическата работа, съ изключение на нѣкои редки видове, е замѣнила ржчната работа, която сега почти е изоставена, защото машината за тая целъ не е престанала да се усъвършенствува, когато ржчната опитностъ спада.

Има впрочемъ случай, гдѣто трѣбва да се забележи, че ржчния занаятъ, добре упражняванъ, е почти едно изкуство, гдѣто виртуозитѣ сж били винаги изключение. Интересно е да се напомнимъ, че Леонардо де Винчи — инженеръ и прочутъ ученъ, както и гениаленъ артистъ, истински енциклопедически умъ, пръвъ е начерталь въ 1505 г. първата машина за назжбване на пилитѣ. Въ всѣки случай едва въ 1800 г. тая мжчна идея за реализиране е могла да бжде ошществена отъ Раулъ въ Парижъ, който е сполучилъ да назжби върху измислената отъ него машина, нѣколко малки пили съ жби по добре направени отъ тия, които до тогава сж били назжбвани ржчно. Освѣнъ това, по-късно въ 1850 г. машината направ. на отъ Bernot въ Парижъ и конструирана отъ Greenwood е могла вече индустриално да извършва механическо назжбване на голѣми пили.

Най-после въ 1880 г. излизатъ първитѣ усъвършенствувани машини, като тая на Shardlow и Hess.

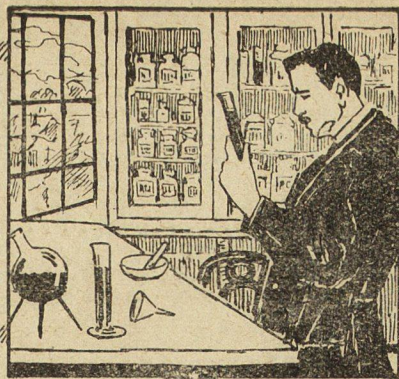
Така назжбенитѣ пили отиватъ следъ това за закаляване. Предъ видъ това термическо обработване, пилитѣ отъ въглеродна стомана съ 0.90—1.20% въглеродъ се нагрѣватъ на една температура около 800° и тѣй, че да има време да се изправятъ, ако случайно сж се деформирали, преди потопяването и следъ това се потопяватъ въ ваната за закаляване. Нагрѣването става въ пещи нагрѣти съ газъ или коксъ или още по-добре въ пещъ съ оловена вана нагрѣта по сжщия начинъ.

Този последенъ начинъ, който е най-добъръ, е и най-употребяемъ отъ добре обзаведенитѣ фабрики; той дава и отъ всѣка точка зрение, най-добритѣ резултати, макаръ че и при него пакъ работника трѣбва да внимава при закаляването и да взема предпазителни мѣрки.

За закаляването, които се оставатъ при закаляването, ний тукъ не ще говоримъ. Ще се задоволимъ да кажемъ, че нагрѣтитѣ пили на точната и равномерна температура, се изстудяватъ въ водна вана и съ спе-

(Следва).

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Модерно дъбене^е кожи.

Напоследък във кожарската индустрия си пробиват път нови начини за продължаване на кожата основани на употреблението на хромови соли, смесени със някои киселини (оксална, салицилова, арсенията и др.)

Подолу даваме няколко нови рецепти в това направление като патента е на F. C. M. & Nees Aht. Gesellschaft.

1. Разтварят се 8 клг. хромова стипца във 40 л. вода и се прибавя 800 гр. каленъ четирихлоридъ. От друга страна се неутралират 10 клгр. водно стъкло със солна киселина, до като стане разтворомного слабо алкаленъ (съ фенолфталеинъ да дава слабо розавъ оттенъкъ). Тоя разтворъ се прибавя на хромовия разтворъ и смѣсва съ калдения разтворъ и всичко се долива съ вода до 150 л. Съ така приготвения разтворъ се продължават 100 клгр. кожи като се разбъркватъ 10—15 часа въ тепавица. Кожитъ следъ това се обработватъ по обикновения начинъ.

2. Разтварят се 20 клгр. желѣзна соль и се прибавя 800 гр. фосфорна киселина разтворена във 25 л. вода следъ което се прибавя 30 клгр. водно стъкло смесено съ 170 л. вода и добре се размѣсва. Съ тоя разтворъ се продължават 100 клгр. кожи въ тепавица, до когато кожитъ престанатъ да поглъщатъ вече отъ него. Следъ това се изпиратъ и подреждатъ.

3. Разтварят се въ 40 л. вода 8 клг. стипца съ прибавка на 100 гр. оксална киселина. Разрежда се съ вода, 3 клг. водно стъкло, и се смѣсва съ стипцовия разтворъ, като се долива съ вода до 200 л. следъ това се пристъпва къмъ продължаването.

4. Стипча 20 клгр., млечна киселина $\frac{1}{2}$ клгр. (100 процентна) и 15 клгр. водно стъкло — долято съ вода до 200 литра, дава добъръ разтворъ за продължаване на 100 клгр. кожи.

5. Взема се 20 клгр. желѣзнь хлоросульфатъ, 1 клгр. оксална киселина, 30 клгр. водно стъкло и се долива до 200 литра, — за 100 клгр. кожи.

Получаване на твърдо рибено масло за кожарство.

Въ единъ съдъ, който може да се затваря херметически се поставя една частъ кисело млѣко и се прибавя базно, при постоянно разбъркване течномрибено масло, до когато маслото по тегло стане еднакво съ теглото на твърдата частъ на млѣкото следъ което се оставя 48 часа на покой при температурата 10°C. Следъ това, на смѣсътъ се прибавя при разбъркване, толкова вода, колкото масло е влято. При разбъркването се образува емулсия, която се оставя 48 часа на покой, при същата температура, следъ което се отделя твърдата частъ отъ течната, суши се при 20°C и стрива на прахъ.

Дъбене кожи за гьонъ.

Най-новитъ начини за приготвяване кожи за гьонъ съ хромови соли, се състоятъ и въ следното:

Приготвяват се 3 корита. Кожитъ се потопяватъ въ първото, което съдържа 0.25 до 0.5% хромовъ окисъ, което отговаря на разтворъ 25° Боме. Следъ то-

ва се оставятъ въ второто корито което съдържа също такъвъ разтворъ и престояватъ тамъ 2 — 3 дни, следъ което се преместватъ въ третото. Тамъ престояватъ осемъ дни. Въ третото корито се прибавя 2% клгр. натриевъ хиосульфитъ (на 1000 литра хромовъ разтворъ, за да се повиши основността) а разтворъ на 35—36°, когато въ началото е 33 — 34°. При това, трѣбва да се разбърква ръчно или механически.

Следъ това се поставятъ кожитъ на купчина да се отцедятъ 2—3 дни, изпиратъ се и неутрализируютъ съ содовъ разтворъ. Ако е погрѣбно, се потопяватъ малко въ гликоза за да нагезятъ и въ парафиновъ разтворъ за да добиятъ лице.

Отстранение петна отъ плодове и вино.

Памучни платове съ петна отъ вино и плодове се чистятъ най-добре съ подкиселенъ разтворъ отъ активинъ. Най-добре е да направимъ предварителна проба, за да установимъ практически концентрацията на разтвора, за да не употребимъ разтворъ съ концентрация, която да разрши боята на плата, ако е боядисанъ.

Тая частъ отъ плата, върху която е петното, се потопява въ разтворъ топълъ къмъ 70°, въ който има около 4 гр. активинъ и 2 гр. мравена или оцетна киселина на литъръ. Следъ, изчезването на петното, плата се изпирва добре съ вода въ която има малко антихлоръ (бисульфитъ). Активина е безвреденъ за плата.

Избѣлването на растителнитъ бси може да стане както съ редукционни, така също и съ окисляющъ избѣлители, но винаги следъ избѣлването плата трѣбва да се изпере съ чиста вода.

Д. Сп.

Натриева основа за мерцеризация на памукъ.

Тя може да се получи освенъ чрезъ електролиза готварска соль, и по стария методъ отъ сода и негасена варъ така: смѣсва се на горещъ разтворъ отъ сода (4 части въ 24 ч. вода) съ варната каша получена отъ огасяването на 1.5 ч. негасена варъ въ 4.5 ч. вода. Разтвора се вари докато филтрирана проба не шуми съ солна кис. Бистрата течность — получената натриева основа — се изомпва. За мерцеризация се употребява разтворъ съ конц 30—35° Ве.

Д. Сп.

Апретурата за хастаръ.

Се приготвява така: 6 клгр. картофено нишесте, 0.75 клгр сапунъ, 0.75 клгр. масло се варятъ 5 минути и се разтваря тая смѣсъ въ 100 литри вода. Плата се апретира съ тая смѣсъ съ валцовъ каландаръ.

Д. Сп.

Противъ ръждата.

Наскоро е намѣрено едно ново средство за запазване желѣзото отъ ръжда. Предметитъ, предварително изчистени, се потопяватъ въ единъ кипящъ разтворъ отъ фосфатитъ на желѣзото и магнезия.

Отначало метала се леко разтваря отъ фосфорна

киселина; отделя се водородъ и се получава секунден ренелъ железен фосфатъ.

Следъ половинъ часъ банята се насища съ фосфати и метала не се атакува повече. Следъ това солигъ се натрупватъ по повърхността на метала, който може да ги закрепим доста добре поради това, че той предварително е третиранъ съ фосфорна киселина.

Така предмета бива покритъ съ една защитна сиза покривка отъ фосфати, която е много устойчива на окислителното дѣйствие на кислорода.

Д. Славчевъ

Втвърдяване течността въ акумулаторитѣ.

Ето две прости рецепта и за втвърдяване течността на електр. акумулатори:

1) Прибавя се 3 обема отъ сѣрна киселина разтворъ съ гъстота 1:1 съ 3 обема водно стъкло разтворено и съ гъстота 1:2 Тази смѣсъ се излива въ една форма или се взема на парче и се нарѣзва на тънки листове за да се вкаратъ между плочитѣ на акумулатора.

2) Прибавя се къмъ течността на акумулатора пулверизирано водно стъкло, докато се втвърди. Този начинъ е въ всѣки случай по-доленъ отъ предишния.

Спелване на желязо и кожа.

Желязото предварително се намазва съ оловно бѣлио (смѣсено съ безиръ). Следъ исъхването се покрива съ следната специална циментна spojка: взема се най-доброкачественъ тукталъ и се остава въ студена вода да омекне. Тогава се залива съ оцетъ и умѣрено се загрѣва до като напълно се разтвори. После се прибавя около една трета (отъ цѣлата маса) терпентиново масло и се бърка до като значително се сгъсти и съ четка (още топълъ) се нанася на желязото, върху което се притиска кожата. Ст.

Изпитване здравината на кожи за ремъци.

Отрѣзва се отъ кожата малко парченце и се потапя въ оцетъ. Ако кожата е добре изработена, промѣня се малко само цвѣтътъ, като става потъменъ. Ако ли тя не е добре издѣбена, то постепенно, почватъ да се появяватъ нишки, а следъ време, цѣлото парченце се разрушава и става желатино-образно. Ст.

Вакса за правене кожата пѣскава.

Разтварятъ се 6 части погашъ въ 25 части дъждовна вода и се загрѣва до възвиране, тогава се прибавятъ 12 части воскъ. Изпарената вода постоянно трѣбва да се добавя. Въ горещата маса при бъркане се добавя 20 части сажди или костени вжглища стрити на много ситенъ прахъ и после се налива 2 части солна киселина. Следъ нѣколко часа се добавя още 15 ч. сиропъ и 15 ч. рибена масъ, при постоянно бъркане. Ст.

Рецепти за лакиране на кожи.

Кожитѣ за да бждатъ окончателно готови, трѣбва следъ полировката имъ да се намажатъ съ безцветенъ или черъ лакъ, приготвенъ по следнитѣ рецепти:

- 100 ч. копаловъ-лакъ
- 100 ч. безиръ,
- 50 ч. венециански терпентинъ и
- 25 ч. пречистено терпентиново масло.

Вмѣсто терпентиново масло, може да се вземе бензинъ, а вмѣсто безиръ — изварено ленено масло въ следното съотношение:

- 100 ч. копаловъ-лакъ,
- 20 „ изварено ленено масло,
- 70 „ венециански терпентинъ и
- 50 „ бензинъ.

Така приготвения лакъ е безцветенъ, ако искаме до го направимъ черъ, то трѣбва да разтворимъ въ терпентиново масло или бензина 5 части асфалтъ и да го прибавимъ къмъ смѣсата.

При обикновена температура е доста гъстъ и когато работимъ, ще трѣбва да го по-загрѣемъ, за да да стане по-рядкъ, защото така по-лесно се работи съ него.

Ст. Д. Ст.

Имитиране на скъпи дървета.

За да имитираме едно скъпо дърво най-напредъ трѣбва да подберемъ между дърветата, които имаме на разположение това, което е най-подходящо за имитация. Напр. за светълъ махагонъ трѣбва да се предпочете клена, за тъменъ—акацията, кестена; за абаносъ—да се вземе джбъ, кленъ, акация; най-после палисандъра се имитира съ липа, яворъ, круша или орхъ.

Следъ като направимъ избора, остава ни само да боядисаме дървото. Въ цѣлата ние трѣбва да се взематъ катранени или анилинови бои, които не сж толкова трайни на светлината и отъ тѣхния контактъ съ дървото следъ време претърпяватъ извѣстни промѣни като се промѣня цвѣта.

Най-добре е да се взематъ за цѣлата бои отъ растителенъ произходъ, които, извлечени отъ дърво, повторно се връщатъ въ дърво въ една подходяща за тѣхъ срѣда където сж запазени отъ промѣна.

Ето какъ се приготвятъ багрилата:

За махагонъ.

- Бразилско дърво 50 гр.
- Рокъ (орлеанъ) 50 гр.
- Брошъ 50 гр.
- Мека вода 1000 гр.

Смѣсата ври четвъртъ часъ, като се допълня изврътлата вода и следъ това се прибавя

Калиевъ карбонатъ (поташъ) 50 гр.

Разбърква се добре и следъ утайването се прецежда. Когато ще употребяваме разтвора, ние вземаме по-гъстъ или го разреждаме въ зависимост отъ това, дали искаме да получимъ по-тъменъ или по-светълъ махагонъ.

За лимоново дърво.

- Куркума на прахъ 60 гр.
- Денатуриранъ спиртъ 1000 см. куб.

Остава се да кисне нѣколко дни, и се прецежда.

За абаносъ и палисандъръ.

Нависватъ се въ силенъ оцетъ стари гвоздеи нѣколко дни, за да се погуби желязниятъ ацетатъ.

Отъ друга страна се разтвара 60 гр. кампешовъ екстрактъ въ 250—300 гр. вода или се възварява 150 гр. кампешово дърво въ единъ литъръ вода.

При употребата се прекарва единъ пластъ отъ желязния ацетатъ и после веднага, безъ да засъхва се прекарва съ кампешова разтворъ.

За джбъ и орхъ.

- Каселова прѣстъ 50 гр.
- Калиевъ карбонатъ 50 гр.
- Мека вода 1000 гр.

Вари се четвъртъ часъ и следъ утайването се прецежда презъ гъсто платно. Боядисва се споредъ нашето желание по-тъмно или по-светло.

Заб. Каселовата прѣстъ дължи своето багрилно вещество на хумусни вещества отъ растителенъ произходъ, подобни на торфа.

Дончо Славчевъ



Болести на лъяритѣ. ☿

Между работниците и занаятчий лъяри е известна болѣста „леярска трѣска“ която се получава особено отъ дишане пари отъ цинкъ. Подобни заболявания се получаватъ при дишане на прахъ отъ метали, нечистия вѣвдухъ на леярниците и отровнитѣ газове на вжглищата.

Затова добръ уреденитѣ леярници иматъ вентилатори, които изсмукватъ праха отъ работилницитѣ. Тоя прахъ се състои отъ пясъкъ, метални окиси и остатъци отъ праха съ който се поспиватъ калъпитѣ. Дишането на всичко това докарва възпаление на дихателнитѣ органи и остра кашлица.

Ако обаче въздуха въ работилницата често се напрѣсква, наросява съ вода тогава се постига едно добро предпазване. Иначе работника е изложенъ 7—10 пжти презъ дена по 15—20 м. да бжде непосредствено близко до самия разтопенъ металъ и да вдихва отровнитѣ изпарения. Отъ статистиката се вижда, че 50—70% отъ работницитѣ боледуватъ отъ тая „леярска трѣска“.

Д-ръ Г.

Отравяне съ вжглеокисъ.

Чести сж случаитѣ на отравяне съ вжглеокисъ. Вжглеокисътъ е газъ, който се получава при непълното изгаряне на вжглища, дърва, коксъ. Въ много български кжщи и занаятчийски работилници, особено въ провинциалнитѣ малки градове като наследство отъ доброто старо време сж останали мангалитѣ. И често тѣ се внасятъ въ стаитѣ преди вжглищата да сж се напълно разгорѣли. Лошъ и криващъ голѣми опасности е обичая да се затварятъ не напълно разгорѣли печки, а сжщо и недобре затворени трѣби при газово освѣтление (което се случва повече въ чужбина). Понеже вжглеокиса е безъ миризма, то условията за отравяне сж още неблагоприятни.

Какво става въ организма на този, който се е изложилъ на тази отрова.

Вжглеокисътъ се поема при дишането и се понася въ кръвта,

Измѣства кислорода отъ червенитѣ кръвни тѣлца тамъ и се съединява съ хемоглобна, по такъвъ начинъ процеса на окислението става невъзможенъ, съ една дума дишането става невъзможно. И колкото по-дълго време е прониквала отъ овата, толкова вѣроятността за спасение на болния е по-малка.

Вжглеокисътъ има още и отровни свойства. Явяватъ се тежки разстройства въ нервната система.

Картината на отравянето е следната:

Явява се отначало обща слабостъ, болки и тежестъ въ главата, замайване; дишането става тежко и ушитѣ силно шумятъ. Явява се гадене, повръщане, а при по-силното отравяне, конвулсии, безсъзнание и често пжти смъртъ. Пулсътъ се много ускорява, но може да се забави и тогава опасността да настъпи смъртъ е голѣма.

Понеже съединението на вжглеокиса съ хемоглобина на кръвта не е много здраво, то взетитѣ бързи мѣрки, въ повечето случаи, спасяватъ отравения.

Първото нѣщо, което трѣбва да се направи е: да се изнесе отровения на чистъ въздухъ. Тогава подъ

влияние на чистия въздухъ вжглеокисътъ често се отдѣля отъ кръвта. Да се направи изкуствено дишане. Да се раздражни центъра на дишането чрезъ поднасяне подъ носа на отровения амонякъ. Да се приложатъ външни раздражаващи кожата срѣдства: студени обливания, р зтривания съ оцетъ. Каго добъръ методъ се препорѣчва кръвопускането, инжектиране съ лобелинъ и др., но това трѣбва да се направи отъ лѣкаря.

Изобщо, винаги при такова отравяне, следъ взимането въ първия моментъ на необходимитѣ мѣрки, да се повика и консултира лѣкаря.

Защото не рѣдко сж наблюдавани случаи, при които отровениятъ е дошълъ напѣсно на себе си, даже нѣщо повече, билъ е нѣколко седмици видимо здравъ и въ последствие явилитѣ се като резултатъ на отравянето тежки нервни смущения отнасятъ спасения въ гроба.

Каго знаемъ опасността, която криватъ не добре разгорѣлитѣ дърва, вжглища и др., нека бждемъ предупредливи.

И ако не забравяме и мѣрките, които могатъ да се взематъ за пострадалия въ първия моментъ ще видимъ, че много случаи на смъртъ чрезъ отравяне съ вжглеокисъ ще се избѣгнатъ.

Д-ръ Д. Б.

(Изъ сп. „Здравна Просвѣта“.)

Заразитѣ болести.

Когато въ едно селище прѣкнатъ заболявания, които се предаватъ отъ човѣкъ на човѣкъ, отъ кжща въ кжща, ние казваме че въ това селище се е появила заразна болестъ, епидемия или повлачище.

Заразитѣ болести, епидемитѣ, сж постоянна напасть въ нашитѣ селища, Скарлатина, брусница, лошо гърло, магарешка кашлица, коремънъ тифъ, кръводрисъ, лѣтни диарии — една следъ друга или зтедно — шибатъ отрудената и измжчена снага на нашия народъ и отнасятъ много жертви.

Само презъ 1926 год. официално сж съобщени на Дирекцията на народното здраве у насъ заболѣли отъ коремънъ тифъ 2677 души, отъ които 289 умрѣли; отъ скарлатина 3925, съ 336 умрѣли; отъ брусница 21,880, съ 433 умрѣли; отъ магарешка кашлица 5484, съ 325 умрѣли; отъ кръводрисъ 384, съ 74 умрѣли и отъ петнисъ тифъ 238, съ 27 умрѣли. Или всичко презъ 1926 год. сж записани болни отъ поменатитѣ по-горе епидемични болести 36,710 души, отъ които 1804 умрѣли. Отъ детска диария (у деца по-малки отъ 2 години) само въ 63 града (съ общо население, кржгло 900,000 души) сж умрѣли презъ 1925 год. 1556 деца, а презъ 1926 год. въ 73 града (съ общо население 1,080,000 души) сж умрѣли 1141 деца.

Такива жертви даваме всѣка година—жертви на заразитѣ заболявания. А тия заболявания сж неизбѣжни. Тѣ се причиняватъ отъ невидими съ просто око животинки, наречени поради това микроби. Може да се каже, тѣ сж наши постоянни съжитѣли. Ние едва ли можемъ да се опазимъ отъ тѣхъ: дишаме ги, гълтаме ги, пчемъ ги. Ала не винаги и не всички заболяваме отъ болеститѣ, които тѣ причиняватъ.

Всѣка болестъ има свой особенъ микробъ. Този микробъ дири благоприятна, сгодна срѣда за размножаване.

(Следва)



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Майсторски изпити.

По съществуващия закон за организиране и подпомагане занаятите се определя положението на чираци, калфи и майстори.

Н. Р. чиракът, според закона е всеки младеж момче или момиче, което работи при някой самостоятелен майстор и навършил 14 год.

Всѣки чирак, които е работил 2 или 3 години при някой майстор и следъ това издържалъ установения изпитъ става **калфа**.

Кои то работи като чирак 2—3 год. (споредъ занаята) и като калфа 2—3 г. става направо майсторъ безъ да държи изпитъ. Може да стане майсторъ безъ изпитъ всѣко лице, което е свършило съ успехъ занаятчийскитѣ курсове и работило 2 г. занаята. Има още и следнитѣ случаи когато може да се стане майсторъ безъ изпитъ:

1. Ако е практикувалъ 6—12 м. и свършилъ занаятчийско у-ще, съ 2—3 год. курсъ.

2. Ако е работилъ като чиракъ 2—3 год. следвалъ презъ това време и свършилъ некое чирашко у-ще съ 2 год. курсъ и следъ това е работилъ занаята като калфа и свършилъ 1 годишенъ калфенски курсъ.

3. Ако е завършилъ въ странство специално у-ще и прекаралъ 1 год. практика.

4. Ако има майсторско свидетелство издадено отъ чужбина, но да е бълг. поданикъ.

5. Ако е отъ новитѣ крайща на царството и до 1 IX 1913 г. е билъ тамъ самостоятеленъ майсторъ.

6. Ако е бежанецъ и преди това въ местожителството си е билъ майсторъ.

7. Всички занаятчий, които въ 1901 г. сж почнали да работятъ като самостоятелни майстори.

8. Ако е заваренъ самостоятеленъ майсторъ отъ новопризнатитѣ занаяти, да е пълнолетенъ и работилъ като калфа 2—3 г. Срока за използване случайтѣ, изброени въ точка 5, 7, 8 беше до 1. VI 1926 г.

Всички останали лица, които искатъ да станатъ майстори, трѣбва да държатъ изпитъ. За да се допуснатъ на такъвъ трѣбва: да сж навършили 18 г. да сж свършили IV отдѣление, да сж били като чиракъ и калфа 2 или 3 г. споредъ занаята, да сж завършили чирашки, калфенски, занаятчийски или общо образователенъ курсъ, ако е имало такива въ местото гдѣто живѣе (за селата това не се отнася, понеже тамъ не се откриватъ такива).

Когато някой ще желае да се яви на изпитъ подава обгербвано съ 3 лв. заявление до т. и. камара и прилага: кръщелно и училищно свидетелство, чирашко калфенско или отъ друго занаятч. у-ще или курсъ ако е следвалъ такъвъ, свидетелство че е чираквалъ и калфувалъ 2 или 3 год. поотдѣлно, и такса за изпитъ. Който е вече снабденъ съ занаятч.—ученическа книжка не представя последното свидетелство.

Изпита бива теоретиченъ и практически по специалността. Освенъ това кандидата трѣбва да знае по важнитѣ членове на закона коопер. здружения, за хигиената и безопасността на труда, за общественитѣ осигуровки, калкулация (пресмягане на продукта на производството), да знае да си напише търговско писмо запис на заповедъ, и какъ да си води най-обикновенитѣ книги.

Пропадналия първи пътъ младежъ, може следъ една година да се яви повторно на изпитъ, като подава ново заявление.

Издържалия изпитъ, ако е по-младъ отъ 21 го-

дина не може да си отвори самостоятелна работилница.

На практически изпитъ по занаята си кандидата трѣбва да знае по важнитѣ работи и уреди, които взиматъ участие при приготвяне на предмета.

Редакцията постепенно ще даде въ списанието извлечение отъ програмата за майсторски изпити по всички занаяти, които застъпва, а така също и извлечение отъ по важнитѣ членове на споменатитѣ по-горе закони. Нека ония абонати, които се интересуватъ, отъ тоя материалъ си събиратъ книжкитѣ и по тоя начинъ ще иматъ всичко, което е нужно за майсторски изпитъ.

Изменения на правилника за произвеждане майсторски изпити.

Въ чл. 2 се премахва представянето на кръщелно свидетелство.

Въ чл. 4, следъ думитѣ „единъ учителъ отъ съответната професия“ се прибавя, или споредъ занаята специалисти.

Въ ал. II на същия членъ предъ думитѣ „испитни комисии“ се слага д. мата „самостоятелни“.

На чл. 6 се дава слѣдната редакция: „Всѣки допуснатъ до изпитъ кандидатъ внася предварително въ камарата изпитна такса отъ 200 лв. Отъ събранитѣ такси се плаща на членоветѣ на изпитнитѣ комисии възнаграждение на заседание въ размеръ определенъ отъ бюрото на камарата, а останалата частъ се внася въ камарата на фондъ „Чирашко образование“.

Забележката на чл. 7 се измѣня така.

Кандидатитѣ съ завършено средно образование и завършилитѣ практическитѣ търговски у-ща (бившитѣ ниши такива), се освобождаватъ отъ теоретически изпитъ, освенъ отъ теория по специалността на занаята и по калкулация и внася половината отъ предвидената въ чл. 6 такса.

Въ чл. 8, т. 2-ра „книговодство и смѣтководство“ се измѣня съ „книговодство и смѣтководство“ а точка 6 се изменя както слѣдва: социално законодателство; по закона за хигиената безопасността и труда, по закона за общественитѣ осигуровки, по закона за настаняване и осигуряване при безработица.

Чл. 9 се изхвърля и къмъ гл. 8 се прибавя следната забележка:

„Министерството на търг. промышл. и труда да приготвяла програмата на материала по който ще се произвеждатъ изпититѣ и издава съответнитѣ ръководства и конспекти по отдѣлнитѣ занаяти“.

Чл. 10 става чл. 9 и се измѣня така: На практич. изпитъ кандидата е длъженъ преди всичко да изработи определенъ отъ изпитната комисия предметъ и да покаже дали е усвоилъ и съ достатъчна вешина, способност и ловкостъ занаята, дали е въ състояние да работи самостоятелно и на своя отговорностъ да приема поръчки“.

Чл. 11 става чл. 10 и се прередактира така: „Практическата работа се задава чрезъ билети и обхваща най-същественото отъ занаята“.

Въ чл. 13 (сега 12) думитѣ „въ града“ се изхвърлятъ, а вмѣсто думитѣ „съвмѣстно съ търговскитѣ камари“ се вмъкватъ думитѣ „представителитѣ на“.

Чл. 14 (13) се измѣня така: Практическата работа се извършва въ присъствието на изпитната комисия и се оценява отъ сжщата.

Чл. 17 (16) забележка.

Израза следъ думата „Майстори“ посочени отъ респективнитѣ и пр. се изхвърля. (Слѣдва)

ИЗЪ ЖИВОТА ЧУНАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Въ кн. 3 на списанието редакцията ще даде изключително самъ на предплатилитѣ абонати, албумъ съ множество нови модели по обуцарство за настоящия сезонъ, на хубава гланцирана хартия като безплатно приложение, а сжщо приложения и за др. занаяти.

Умоляватъ се неплатилитѣ абонати да побърватъ да се издължатъ за да не имъ се спира списанието и за да си осигурятъ частито въ премията отъ 5000 лв.

Курсъ по горни дамски и детски дрехи и бълг. бродерия открива въ гр. Русе, Търг. Инд. Камара на 1 мартъ т. г. Курса ще бжде 4 м. и ще се ръководи отъ г-житѣ М. Станчева и С. Михайлова отъ Русе. Такса 200 лв. месечно.

Мърката „фусъ“ се унищожива. Съ окръжно Министерството на търговията нарежда до подведомственитѣ си органи да спазвагъ чл. 64 отъ закона за мъркитѣ и тепликитѣ, като мърката за обработенитѣ кожи въ гънове бжде квадратния дециметъръ, а не „фусъ“, съ която много се злоупотрѣблява. **Дава се едномесечен срокъ всички обработени кожи за обувки да се размърятъ по новата мърка, по каквато да се продаватъ.** За напредъ нѣма да се допуска вносъ на кожи и гъонъ, които не сж размърени по тя мърка.

Изъ дейността на Варненската търговско-индустриална камара.—Варненската Камара презъ 1927 год. е издала 294 постановления, за глобяване занаятчи за нарушение чл. 5. отъ **З. О П З.**

По нейно искане Министерството на Търговията, Промислеността и труда е закрило 110 занаятчийски работници.

Камарата издържа 6 чирашки училища: въ Варна, Шуменъ, Разградъ, Провадия, Търново и Габрово.

Презъ същата година Камарата е открила 31 занаятчийски курсъ, а именно: 7 по обуцарство, 8 по кройчество на мъжки дрехи, 1 по сарачество, 3 по сградостроителство, 1 по блядлйство на кола, 1 по столарство и 10 по налбантски занаятъ.

Работническитѣ осигурителни книжки. Софийската окръжна инспекция на труда съобщава, че последния срокъ за обмяна работническитѣ осигурителни книжки е 31 януарий т. г. Следъ тази дата за всички ония, които не сж снабдени съ осигурителни книжки за 1928 год. ще бждегъ съставени актове за глобяването имъ.

За чуждитѣ работници.—Министерството на търговията е изработило единъ правилникъ за настаняване на работа работници чужди поданици. Споредъ тоя правилникъ никой работодател не може да прѣема на работа чужди поданици безъ надлежно разрешение отъ М-вото.

Безплатна служба за намиране работа на непълнолѣтни чираци, калфи, търговски прислужници и пр. урежда Софийската Търговско-Индустриална Камара съ участieto на международния съюзъ за закрила на детата.

Лицата и предприятията, които се нуждаятъ отъ чираци, калфи, прислужници и пр. както и търсещитѣ

работи непълнолѣтни, да се отнесатъ до службата въ Чирашкото училище — София —ул. Климента и Лавеле.

Изъ дейността на занаятчийския отдѣлъ при Рус. Т. И. камара презъ 1927 година.— Утвърдени сж презъ годината 59 занаятчийски и професионални сдружения. Обходени сж градоветѣ и 67 по-големии села отъ околнитѣ: Свищовска, Ловченска, Троянска, Тетевенска, Луковитска, частъ отъ Плъвенска и Беленска, въ които сж резизирани 13 занаятчийски сдружения и всички занаятчийски работилници.

Въз основа на представенитѣ въ Камарата актове, съставени противъ нарушители на закона за организиране и подпомагане на занаятитѣ сж издадени 974 постановления за глобяване на нарушителитѣ. Споредъ характера на наруженията издаденитѣ постановления се разпредѣлятъ, както следва:

а) 877 постановления за нарушение на чл. 5 отъ закона, т. е. които упражняватъ самостоятелно занаята си безъ майсторско свидетелство;

б) 21 постановление за нарушение на чл. чл 14 и 15, т. е. които не сж сложили фирми на работилницитѣ си и не сж уведомили камарата за откриването на сжщитѣ работилници;

в) 45 постановления за нарушение на чл. 20 — които не сж снабдили чирацитѣ и калфитѣ си съ занаятчийско ученически книжки;

г) 3 постановления за нарушение на чл. 32 — които не сж записали и изпратили чирацитѣ си въ открититѣ въ мѣстожителството имъ вечерни чирашки училища;

д) 28 постановления за нарушение едновременно на нѣколко членове на закона.

Независимо отъ тия постановления за наложени глоби, по искане на камарата сж затворени 109 занаятчийски работилници на лица, които упражняватъ самостоятелно занаята си безъ майсторско свидетелство.

Подобри се обзавеждането и обучението въ открититѣ отъ Камарата 5 вечерни чирашки училища въ градоветѣ: Русе, Плъвенъ, Видинъ, Ломъ и Севлиево. Изработиха се нови правилникъ и програма за тия училища, като се предвиди преподаването на специална теория и практика по разнитѣ занаяти.

Откриха се 12 занаятчийски професионални краткорочни курсове, които се разпредѣлятъ както следва:

а) **Обуцарски курсове** въ градоветѣ: Ломъ, Фердинандъ, Орѣхово и Плъвенъ;

б) **Кроячески** въ градоветѣ: Русе, Орѣхово и с. Лѣтница, Ловченско;

в) **Бръснарско-фризюрски** въ градоветѣ: Русе и Ломъ.

г) **По коларство и коларско-блядлйство** въ г. Ловечъ;

д) **Килимарски** въ гр. Видинъ.

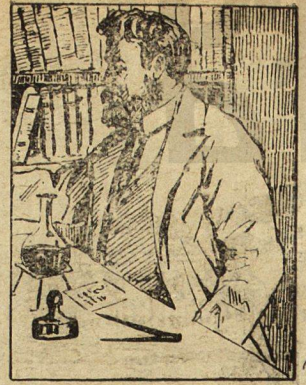
е) **По български народни шевици** въ гр. Русе.

Произведе се конкурсъ за получаване на една стипендия по грънчарство. Стипендията е изпратенъ вече на едногодишна специализация въ гр. Теплицъ-Шановъ (Чехославия).

Разгледани сж своевременно изпратенитѣ отъ Министерството 4 правилника въ свръзка съ приложението на закона за организиране и подпомагане на занаятитѣ и е представено на сжщото, изложение — мнение на Камарата.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ тоя отдѣлъ ще се отговаря бесплатно на всички предплатили абонати, които зададат нѣкой въпросъ изъ областта на тяхния занаятъ. Отговоритѣ ще се даватъ изключително чрезъ списанието. Отдѣлно съ писмо ще се отговаря на запитвания засегащи по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бжде тоя отдѣлъ интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитѣ, които могатъ да отговарятъ на нѣкой въпросъ, да пратятъ отговора своевременно за да бжде помѣстенъ. За малки запитвания да се прилага 2 лв. за отговоръ.

ВЪПРОСИ.

№ 25. Моля изпратете ми журнали по декоративно бояджийство

Б. К. К. с. Джбница.

№ 26. Отъ гдѣ мога да си набавя машина за нащупване.

А. П. Грам. Лехчево.

№ 27. Съ колко м. м. бургия трѣбва да се пробие дупка за да се нареже съ винтонорезитѣ $\frac{3}{16}$, $\frac{5}{16}$, $\frac{7}{16}$, $\frac{1}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{3}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{8}$ и т. н., ако нѣмаме табела за изчисление.

Ако пъкъ искаме да нарежемъ валчесто желязо съ сжцитѣ винторези какви дебелени трѣбва да се взематъ.

К. В. Плѣвень.

№ 28. Ще Ви моля да помѣствате статии и по фотография, изобщо по всѣки занаятъ. Отъ гдѣ мога да си набавя грамофонни части дискъ, ронъ армъ, мембрана и др. Какъ се анализира хлѣбъ. Има ли разлика: сода за дѣски и калиевъ карбонатъ.

П. М. Д. Троянъ.

№ 29. Моля изпратете ми отдѣлни кройки по детско дамско и мъжко облекло.

З. П. с. Вълчи Дръмъ.

№ 30. Може ли да ни доставите каталогъ за мебели.

Читалището с. Хиरेво.

№ 31. Какъ се чистятъ почернели алуминиеви сждове и по кой начинъ се галванизира желязо за да може да се калайдисва.

М. И. Фердинандъ.

№ 32. Какъ се приготвява трайна боя за боядисване на земеделски машини за да издържа на влага.

К. И. Хр. Пазарджикъ.

№ 33. Какъ се извива морска трѣстъ за бастони.

З. П. с. Вълчи Дръмъ.

№ 34. Какъ мога най-лесно да се изуча да кроя по метода на г-нъ Продановъ.

З. П. с. Вълчи Дръмъ.

№ 35. Моля съобщете ми що е Фусъ и колко видове има що е отливане на краката отъ гипсъ, какъ става измѣрването на лицевитѣ кожи и съ какви уреди, какъ се тѣ фалшифициратъ за да станатъ по тежки и какъ се познаватъ.

К. К. Г. Добромирка.

№ 36. Може ли да ми набавите ръководство по кроячество и колко струва. Сжщо и нѣщо по кроячество да прочета.

Д. В. Пчелинци.

№ 37. Моля обяснете ми какъ се взема мѣка и означението на буквитѣ, всѣка буква коя мяра означава въ кн. I, черт. I.

А. Г. М. с. Бръгово.

№ 38. Отъ гдѣ мога да си набавя ръководство по общарски калжпи.

К. А. Т. Троянъ.

№ 39. Моля съобщете ми има ли разлика между мъжки и детски кроежъ и ако има такава обяснете ми подробно въ кои точки се състои.

С. Г. Ковачевица.

№ 40. Какъв видъ дърво се употребява за бастуни и какъ се извива то за дрѣжкитѣ.

Б. Ат. С. с. Ковачевица.

№ 41. Въ много отъ книжкитѣ срещамъ имена на материяли, които не разбирамъ, напр. лакъ отъ изкуствена смола, инфузорна прѣстъ, целулозни естери, казеинъ. Сжщо, съобщете ми може ли да ми доставите единъ хубавъ иллюстриранъ каталогъ по фирмопство, кои адреси знаете на фабрики за шаблони за строителни бояджий.

Д. Р. Зографъ, Д-г.

№ 42. Съобщете ръководство по коларство има ли колко струва и на какъвъ езикъ.

К. М. Винарево.

№ 43. Съобщете ми отъ гдѣ мога да си набавя каталогъ по дърводѣлство и столарско мебелиерство и колко струва.

М. С. Н. Ресень.

№ 44. Съобщете въ връзка ли сте съ нѣкоя литография за да Ви пращамъ кройки, табла и рисунки по общарство, последна мода за използване отъ занаятчиитѣ общари.

Н. Ц.

№ 45. Отъ гдѣ мога да си набавя каталогъ по столарство.

М. Ст. Н. Ресень.

№ 46. Отъ гдѣ мога да намѣря каталогъ за кровати, огради и др.

Г. И. с. Дера.

№ 47. Какви спойки за бакъръ има?

Д. П. Александрово

№ 48. Какъ се прави гипса за стѣклата на прозорцитѣ?

К. Хр. Плѣвень.

№ 49. Отъ какви съединения се получава безоповната глазура за да бжде мека та да можемъ да я пригответе да бжде на равно топима съ оловната, понеже

сжда отъ вътре ще се полее съ безоловна, а отъ вънъ съ оловна.

И. К. Д. Орешакъ

№ 50. Има ли на български ржководство по резбарство пирография и копанарство.

А. Н. В. с. Гьокъ Виданъ

№ 51. Съобщете ми кога ще се произведатъ майсторскитѣ испити въ рейона на русенската камара.

П. Н. П. Левски.

№ 52. Моля съобщете ми нѣщо по точно по закона за данѣкъ занятие па и за фирма, данѣкъ на общ. управления.

Ю. С. с. Мария Луйза.

№ 53. Имате ли отдѣлни лекции или брошури, по кожухарство.

Ж. С. с. Гладачево

№ 54. Дайте ми опжтване за направа на пожарогасители.

Д. П. с. Александрово.

№ 55.—Отъ гдѣ може да се снабдя съ ржководство по щавене кожухарски кожи.

С. Р. М. Дряново

№ 56.—Отъ гдѣ мога да се снабдя съ ржководство по майсторски испити?

Т. С. Г. с. Белица

№ 57.—Има ли нѣщо ново въ пещарството при производство на варъ за икономия на гориво, размѣри, отъ що се зидатъ и пр. Съобщете ми може и частно.

Г. К. Котелъ

№ 58.—Списанието застѣпва ли: абаджийство, шофьорство и зидарство.

И. С. с. Богазъ

ОТГОВОРИ.

№ 4. „Рифелъ“ машина може да се достави отъ Rudolph Herrmann, Maschinenfabrik — Mölkau, 74 Leipzig, а въ България се продава една шлайфъ и Рифелъ машина, почти нова и комплектъ съ принадлежности и форгелегата за валцове 1000 X 400 м. м. тежина 4000 кгр. отъ г. Ст. Деровъ, ул. Русенска, 39—въ гр. Варна.

Ржководство на български нѣма за тѣзи машини. Двигателя може да бжде електр. моторъ или трансмисия.

№ 9.	Точка на топене	Относит. тегло
	Медъ 1083° С	8-90
	Алумини 657°	2-6
	Стомана 1600°	7-8
	Желѣзо 1400°	7-7
	Месингъ 900	8-6

№ 13. Формовачния пѣськъ, ако съдържа 5% глина—казва се сухъ, а съ 10—12% глина—мазень. Той се копае напраю отъ земята, въ противенъ случай той се приготвява искусствено. Съдържа и вжглищень прахъ отъ 5—10% по обемъ. За размѣсането му употребяватъ колергани и дезинтегратори.

За нови подробности доставете си книгата „Механ. Технология ч. II Ковачество и Лѣярство цена 40 лева отъ Ст. Минковъ, ул. Нишка, 89—София

За закаляването на стоманени пружини (часовникарски и други подобни), които трѣбва да иматъ постоянна пѣргавина, а въ сжщото време и трудно да се късатъ, употребяватъ следния начинъ: нагрѣва се пружината на дървени вжглища, при леко духане, намазватъ я отъ дветѣ страни съ сапунъ и после отново се нагрѣва до бѣлъ цвѣтъ, понеже стоманата може да изгори.

Нагрятата пружина бързо се поталя въ много студенъ гасъ (петролъ), която не успѣва да се възпламени отъ нагрятата стомана. Следъ тази операция, пружината получава най-силна (твърда) закалка и отъ нея отпадатъ всички люспи. За отпушването (отвързването) ѝ, поставя се на желѣзна пластина, нагрѣватъ я до синъ цвѣтъ, но предварително се обмазва съ лой или

масло, на което се дава време съвършено да изгори. Тази операция се повтаря два или три пѣти и о таятъ после пружината съвсемъ да изтине. Трѣбва да се гледа што горящето масло да не огасва отъ тенение на въздуха или вѣтъра. Отдѣлянето на острия димъ ни заставя да вършимъ тая операция не въ жилищно помещение.

Ст. Минковъ.

№ 14. Джги цепени радиално, т. г. по сърдцевиднитѣ лжи трѣбва да се оставятъ на силна влага, до като се изгубятъ пукнатинитѣ и следъ това се поставятъ на сухо, на слънчево мѣсто, запазено отъ вѣтъръ, за да изпуснатъ поетата влага равномерно. Половинки дълги иматъ перпендикул. лжчи и тѣхнитѣ пукнатини немогатъ да се изгубятъ, а се цепятъ презъ пукнатинитѣ. Когато пукнатинитѣ сж отъ едната до другата страни на джгата, тя е негодна.

Владиковъ.

№ 14. За сушенето на бѣчварски джги има нѣколко начина, отъ които ми сж известни само 5. Въз става вече 3 год. откакто съмъ абонатъ на списанието Ви, се заинтересовахъ да отговоря на въпросния номеръ.

Сушенето става по следния начинъ (следъ като обясня малко и за цепенето защото е отъ голѣмо значение особ. ако не е по сърдцевиднитѣ лжчи): 1) Още когато дървото е на корена близо до земята отъ 5 с м. надъ повърхността на земята се зарѣзва кората, това става непременно презъ м. Ноемврий или Декемврий, следъ това на 30—см. правимъ друга паралелна прѣзка на кората, вжтрешната частъ отъ кората, която е заградена отъ дветѣ зарѣзки, обелваме цѣлото стѣбло. Така дървото се оставя съ клонитѣ на мѣстото си и чакъ презъ сжщия месецъ на др. год. се отрѣзва и се нацепва. Следъ като се нацепи, материала му е нужно да стои 1 год. на сѣнка не съ голѣмо тенение. Банкетитѣ се правятъ съ огледъ, между всяка джга да има 20—25 см. разстояние. На третата зима се изнасятъ на открито слънчево мѣсто на снѣгъ, джждъ, вѣтъръ, следъ месецъ Августъ се прибиратъ въ общия складъ на банкетите еднa до друга (материала е напълно изсушенъ).

2. Начинъ за сушене: дървото се отрѣзва презъ Декемврий или Януарий (когато дървото се счита въ дълбоки сѣнь) и се приготвява на материалъ, направятъ се на открито на банкетите съ по една джга, въ форма на квадратъ и следъ това въ средата се запалва огнь, отъ слама или трески, съ цѣлъ да се загуби мазгата по повърхнината и следъ това се постѣпва по горния начинъ.

3. Дървото се отрѣзва и приготвява както при горнитѣ два начина, само че джгитѣ се нагояватъ въ течаша вода (приготвятъ се специални кабини, споредъ количеството на материала) по течението, а рѣката. Материала се нарежда въ тая кабина на дължина на рѣката и следъ това се пуца водата да тече. Въ коритото на рѣката изкопава се яма 1 м. широка и дълга колкото си шемъ и се подзидва съ дѣски и се пуска водата. Така положенъ материалъ въ водата стои 4 месеца и следъ това се изважда и складирва съ разстояние 15—20 см. на сенчесто мѣсто безъ тенение, 3—4 месеца и се изважда следъ това на открито слънчево влияние, тамъ седи 3 месеца и материала е готовъ. Този начинъ е за препорѣчване, защото студената вода разтваря всички киселини и вещества и го прави безвредно, даже церовитѣ джги.

4. Приготвя се материала както при горнитѣ начини.

Нацепва се, приготва се казанъ пѣленъ съ вода, вари се до закипяване, следъ това се напълва съ материалъ, поддържа се варенето 8 часа, следъ това се изваждатъ джгитѣ и се редятъ на банкетите на открито слънчево влияние. Следъ 2 седмици материала е готовъ за работа. Не е за предпочитане, защото дървото загубва еластичността си.

5. Импрегниране.

Направя се кабина, стениѣ на която сж дебели 40 см.; вратата е дебела колкото стената, джгитѣ се нареждатъ къмъ вратата т. е, челото на джгитѣ да со-

чатъ къмъ вратата, парата иде отъ машината, за която има специална трѣба срѣщу вратата. Срещу тая трѣба има др. която е близо до вратата. Спуска се парата и 8 часа седи така съ парата, следъ това се отваря срещната трѣбичка, държи се още 4 часа отворена, следъ това се изважда 1 седмица на слъчево влияние и материалъ е готовъ за работа.

Този начинъ е най-за предпочитане.

Вашъ абонатъ: **Бахн Алексиевъ**

№ 23 Гледай отговоръ № 4.

№ 25.—Може да Ви изпратиме. Изпратете 200 лв за стойността имъ.

№ 26.—Щупълмашини сега се намиратъ мжно, даже и въ най-уреденитѣ магазини за обув. материали и струватъ около 600 лв. Съ такава и по-евтина може да Ви снабди Г-нъ К. Христовъ улъ по обуварство ул. „Шейновска“ 6 Казанлъкъ.

№ 27.—По долу Ви даваме една таблица за размѣра на винтоветъ, при нарязване и дупчене желѣзо:

Размѣри на винтоветъ въ цолове (витвордъ)	Размѣра на дупката, която трѣбва да се пробие въ м/м	Диаметръ на желѣзото, което трѣбва да се нареже на винтъ въ м/м
1/4	6	5
5/16	8	6.5
3/8	9	7.5
7/16	11	9
1/2	12 1/2	11
5/8	15.5	13
3/4	19	16
7/8	22	19
1	25	22
1 1/8	28	24
1 1/4	31	27
1 3/8	34	30
1 1/2	38	33
1 5/8	40	35
1 3/4	44	38
1 7/8	47	41
2	50	44

№ 28.—За грамофони плочи се отнесете до: Бр Бояджиеви, „магазинъ Хр. Пеневъ“—Плѣвень. Хлѣбъ се анализира само въ химическа лаборатория. За дъски обикновено употребяватъ „суде“—натриева основа, но може да се употребяватъ и калиевъ карбонатъ което е нѣщо друго. По фотография не може да помѣстваме статий, защото не е въ програмата ни.

№ 29.—Отдѣлни кройки по дамско, мъжко и детско можете по споразумение да получите отъ г. Ангелъ Г. Продановъ търгов. индустр. камара гр. Варна.

№ 30.—Каталогъ за мебели може да Ви доставиме срещу 350 лв.

№ 33.—Дръжки за бастони се правятъ отъ гъвкави дървета: брестъ, кленъ, леска, букъ и отъ пъргави: бреза и осенъ. Самото дърво се извива като се вари и щомъ омекне се поставя въ калѣпъ. А може още и като суровото дърво се постави въ топла пепель, следъ това се вади огъва и завързва съ фитилъ отъ ламба.

№ 34.—Ако даденото въ нашето списание е недостатъчно, посетете единъ отъ неговите курсове, открити отъ Варнен. търговско индустр. камара въ своя район. Можете по споразумение, ако Ви е неудобно да посетите курса му да вземете писмено, или частно отъ цѣлия материалъ.

№ 35.—Фусъ е немска дума и на български значи кринъ, ето защо при кроенето въ обуварството, когато се каже, че за единъ чифтъ мъжки високи

обуша сж отидли 3 фуса кожъ, разбира се, че сж отидли 3 квадрата кожъ съ дължине, равна на дължината отъ онзи кракъ за който сме скройли въпроснитѣ обуца.

При измѣрването на кожата сж строго определени представлява единъ квадратъ съ страните 30.4 голѣмина. На западъ всѣка отъ голѣмитѣ държави си иматъ отдѣлни фусове, които се конструиратъ отъ органитѣ на държавата. Въ нашъ беше приетъ Американския фусъ, който е 30.4 см. на 30.4 см или 12 на 12 инша, но до колко се това прилага, се вижда отъ обстоятелството че има мѣстни кожии които сж мѣрени и съ по малко фусове. Сега вече влиза въ сила кв. дециметра.

За измѣрването на кожитѣ има специални и най-разнообразни уреди, отъ които нѣкои се срещатъ и у насъ. Едни мѣрятъ околнорѣсно кожата че отъ нея определятъ квадратурата ѝ, други направо мѣрятъ квадратурата на кожата, чрезъ прекарване на средата презъ самия уредъ въ проснато положение и специаленъ часовникъ свързанъ съ механизма на уреда, показва квадратурата на кожата.

Фалшифицирането и спекуланство съ кожитѣ става съ различни преси, химически съединения и др.

Гипсирането на краката се употребява въ ортопедиката и най-често при обрънатитѣ крака. За тая целъ крака се предварително овива веднажъ на дължѣ и два пѣти на ширъ съ конци, краищата на които оставатъ дълги, облепва се съ гипсъ каша и до като не се е втвърдилъ гипса, развиватъ се концитѣ отъ свободнитѣ имъ краища за да се нареже гипса на дължѣ и на ширъ по крака и следъ като се втвърди разтварятъ се внимателно гипсовитѣ парчета особено при прѣститѣ за да се освободи крака. За да се отлее вече въпросния кракъ съ своитѣ подробности, намазватъ се по-нататъкъ гипсовитѣ парчета отъ вътре съ мазнина и се събиратъ въ първото си положение, така събрани вече тѣ образуватъ калѣпа на крака който гипсираме и за да отлеемъ кракътъ напълваме мѣстото което по-рано се заемаше отъ крака съ нова гипсова каша, следъ втвърдяването на която разпаряме гипсовитѣ парчета по първия начинъ и получаваме сжщия кракъ отлетъ -- въ най-голѣмитѣ си подробности. Така получения гипсовъ кракъ, се изпраща на калѣпчията да приготви дървенъ калѣпъ за него върху който по правилата на ортопедиката ще приотвримъ по-нататъкъ обувката.

На № 36 Ржководства има доста и на български езикъ. Можете да си набавите отъ тамъ, отъ дето на Васъ Ви харесва. Нашиятъ дописникъ по кроичество г. Ангелъ Г. Продановъ има такава, което струва 20 л. Ако проследите сжщо нашето списание отъ началото до сега можете прекрасно да усвоите начинъ за кроене въ Вашия занаятъ.

На № 37 За да разбере буквитѣ и кои мѣрки означаватъ те г. А. Г. Продановъ учителъ по кроичество, при Варненската търговска индустриална камара има ржководство отъ което можете да научите буквитѣ и мѣрките. То струва 20 лв.

№ 38. Ржководство по обуварски калѣпи нема-некой сведения за това може да даде г-нъ К. Христовъ, учителъ по обуварство, Шейновска, 6 Казанлъкъ.

№ 39.—Начинъ за кроене на детски дрехи е специаленъ. Въ нашето сп., въ една отъ следващитѣ книжки ще дадемъ моделиране съ чертежи специално по детско облекло.

№ 40. Гледай отговоръ № 33, за дръжки за бастони.

№ 41.—Каталогъ по декоративно бояджийство може да Ви доставиме срещу 330 лв., а сжщо и каталогъ по строително бояджийство.

Имената които срещате сж специални, а самитѣ материали ги има по магазинитѣ. Отнесете се до: Здружение на бълг. химици площ. Св. Недѣля 17, за да Ви ги достави.

№ 42. По коларство ржководство на бълг. нѣма, има на немски и френски. Можеме да Ви доставиме срещу 320 лв.

№ 43. — По столарство каталогъ струва 350 лв., набавя се на адресъ: Държавна печатница София. По мебелиерство може да Ви набавиме и ние.

№ 44. Изпратете нѣколко отъ Вашитѣ да ги прегледаме и ще Ви отговориме.

№ 45. — Гледай отговоръ № 43.

№ 46. — Гледай отговоръ 8.

№ 47. — Една добра спойка за бакъръ е: олово 20%, калай 20%, цинкъ 10%, медь 50%.

№ 48. — Гипсъ за прозорци се получава отъ цинкъ-вайсъ и безиръ.

№ 49. — Безоловни глазури се правятъ отъ бораксъ, сода, калаени съединения и др. Нѣколко вида рецепти за безооловна глазура сме дали въ година III на списанието. Ако имате идея да произвеждате, съобщете ни за колко градуса я искате за да Ви пратиме рецепта.

№ 50. — Печатно ръководство по резбарство и др. нѣма.

№ 51. — Разпореждане за испититѣ още нѣма.

№ 52. — Повторете въпроса си защото не ни е ясенъ.

№ 53. — По кожухарство, а именно щавене, барабанене, джбене, обработка, названия и пр. може да прочетете въ год. II и III на списанието, гдѣто всичко това е дадено съ голѣми подробности. Год. втора струва 160 лв., защото е изчерпана, а г. III 80 лв. Тая година ще дадеме боядисването.

№ 54. — Не е въ кръга на програмата ни.

№ 55. — Гледай стговоръ 53.

№ 56. — Съобщете предварително какъвъ Ви е занаята.

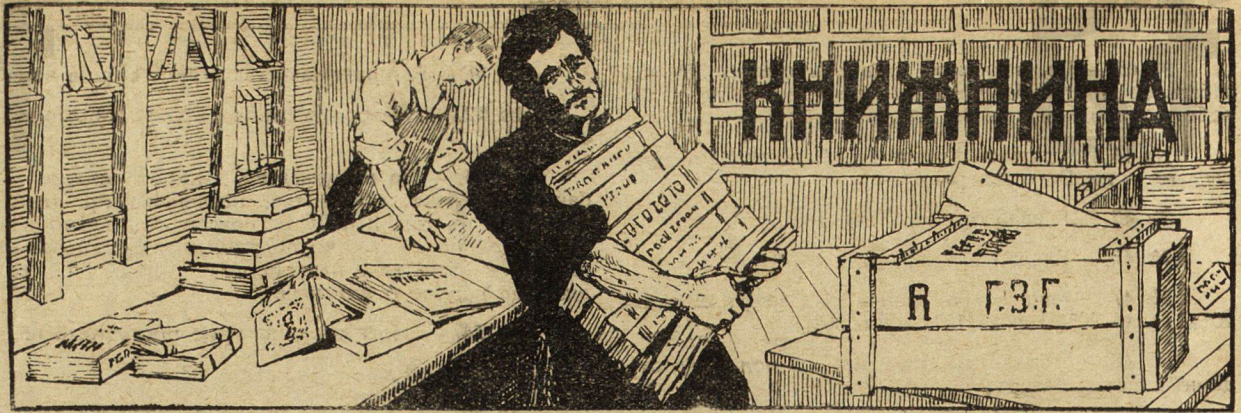
№ 57. — Печи нови има. Наскоро ще имаме приурка пещъ за грънчари. Ако искате голѣми подробности и специаленъ чертежъ, за Васъ приготвенъ, съобщете ни да Ви явиме колко ще струва.

№ 58. — Не застъпва.

Въ безплатната премия 5000 лева

Ще взематъ участие само предплатилитѣ абонати. Следъ тая втора книжка, редакцията спира изпращането на списанието на всички, които още не сж платили абонамента си.

Изпращането квитанции по пощата ще обрмени абонамента съ още 10 лв. разности, което не е въ интереса на абоната.



Получени въ редакцията книги и списания:

Народно стопанство г. XIV, брой 1, популярно икономическо списание, год. абон. 70 лв. София Ц. Самуил 15.

Техник, г. V, бр. 8, 9 научно популярно илюстрирано списание год. абон. 150 лв., адресъ: ул. Шейновска и Драгоманъ, Варна.

Deutsche Goldschmiede Zeitung, год. 30, кн. 39, месечно златарско списание.

Fourrures & Pelleteries — месечно кожухарско списание, януари 1927 г., год. абон. 600 лева.

Общинска Автономия, г. I кн. 8, месечно обществено списание издание на съюза на изборните служители, София, Алабинска 30.

Известия на Съюза на Бълг. Керамици г. II бр. 15, керамичен вестникъ, броя 5 лв. София.

Зжболънарски Прегледъ, г. XI, Кн. 2, София Лега 13, год. абон 300 лв.

Фармацевтъ, г. 18, кн. 3, месечно списание, органъ на бълг. фарм. кондиционерно д-во, адресъ Г. Т. Поповъ., — Патриархъ Евтими 98, София.

Извѣстия на Бург. Т. Инд. Камара г. XI, бр. 45—48, излиза седмично, год. абон. 80 лева.

Економически Прегледъ, г. III, бр. 16, 17, 18, органъ на Търг. Инд. камара Русе, излиза 2 пѣти въ месеца, год. абон. 60 лв.

Списание на съюза на популярните банки, г. VII кн. 2—3. Редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ София.

Farber — Woche, г. 27 бр. 5—9, седмично списание на немски за бряджийство, печатане платове, избѣлване, и др., годишенъ абонаментъ 850 лв.

Deutsche Möbel Zeitung, год. 25, 4—9, седмично списание на немски за мебели, тапицерия и др. Годишенъ абон. 680 лева, адресъ А. Ziemsen, Verlag, Wittemberg, Bz. Halle Deutschland.

Moniteur de la Cordonnerie, г. 26, бр. 1, 2 месечно списание по обушарство, год. абон. 240 лв. адресъ: 66, rue Montagne—aux—Herbes—Potagères, Bruxelles.

Privreda, год. III бр. 3, официаленъ органъ на Загребската Търговска Камара, абонам 750 лв., Zagreb.

Krojas, г. V, бр. 1, месечно крояческо списание год. абон. за Югославия 300 динара, адресъ Novi—Sad Parovlinska ul. 5

La Pratique des Industrie Mecaniques, г. X, 11, месечно практическо списание за индустриалци и ин-

жинери по обработка на металитъ, год. абон. 380 лв., Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Schweissung und Technische gase, г. 18, бр. 2 официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften—Verlag, Zurich, Stauffacherquai № 36—38.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 1, г. 1928, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мебелировка, декорация и мобили, год абон. 324 лв., адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 12 кн. 9—10, месечно илюстрирано списание по столарство год. абон. 252 лв. адр. — както L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

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

L'Habitation Moderne, г. 10 бр. 8, 9, месечно илюстрирано списание за архитектура, год. абон. 252 лв. Адрес.: H. Vial, Dourdan S & O, France.

Erste Jugoslavische Mullerzeitung — мелничарско списание на немски, Novi Sad, Югославия.

Postolarski Strucni list, г. V, бр. 1—2, обушарско списание, год абон. 380 лв Zagreb.

Машиненъ Техникъ, г. II бр. 20 органъ на съюза на практицитъ машинни техници, София, Нишка 6.

Българскитъ държавни дългове отъ Д-ръ О. Ст. Обрейковъ, рефератъ четенъ предъ Пловд. Т. И. Камара, издание на сжщата, стр. 267.

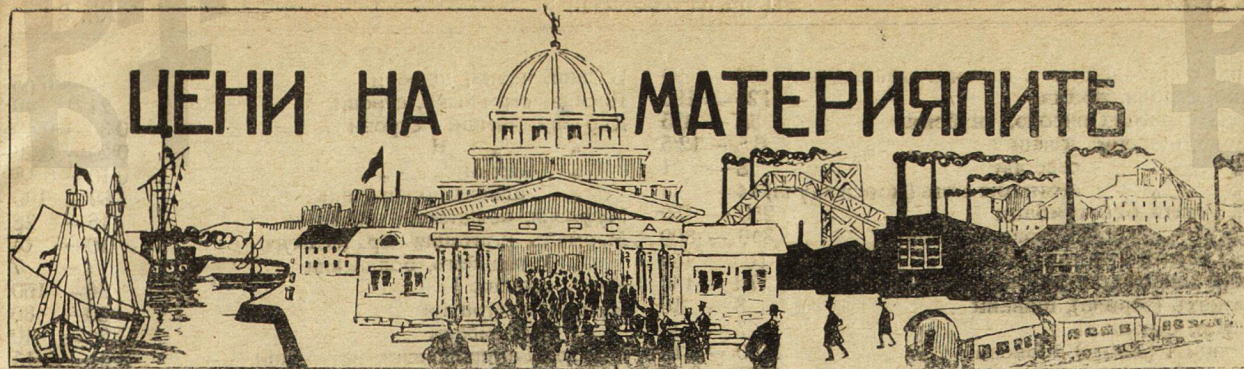
Стопански съветъ и Търг. Инд Камара, рефератъ четенъ отъ г. Д-ръ Ал. Стойковъ предъ Пловд. Т. И. Камара, стр. 20, издание на сжщата.

Парни машини, учебн. за VI класъ, цена 100 лв. отъ М. Матакиевъ, инж. Л. Янчевъ и Ст. Минковъ:

Механическа Технология ч 1	—	40 лв.
„ „ ч. 2	—	40 лв.
Инстр. Машини ч. I	—	60 лв.
„ „ ч. II	—	60 лв.
Елем, Механика ч. I	—	80 лв.
Графостатика	—	60 лв.
Якостъ на материялитъ	—	70 лв.
Горните книги се доставятъ отъ Ст. Минковъ, „Сръдна гора“ 133, София.		

Курсъ по модерно обушарство—10 лекции, Н. Цонковски, Bucarest, Str. Spatru — Preda 1—3.

ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТЪ



У НАСЪ

Текстилни материяли

Прежда п.м. пресукана английска пак. 570' прежда пам. пресукана итал. Америка I 530, прежда пам. пресукана Индия II 44, прежда суланг англ. 410. Прежда суланг итал. 430, прежда пам. боядисана Индиго I суланг 530, кастърлия кжврак англ. 8, 10, 12, 14, 18, 24 730, кастърлия суланг 530, тира за чорапи 200, су. ровъ 60'65, хасе 80 см. ш 23, хасе 90 см. ш. 29 — 38, кабогъ български 19—25, осфордъ български 24, зефиръ 34, сатенъ 45, докъ 33, кеневиръ 20—28, вълна непра на 80—90, бархетъ 45—55, пикетъ 40—75, памучна материя 70.

Обработка и сурови кож.

Въпреки голѣмото повишение въ ценитѣ на обработенитѣ кожи въ чужбина, у насъ това повишение започна отскоро и не е стигнало тамошнитѣ размѣри. Причината се крие въ голѣмия депозитъ отъ кожени материяли въ страната, въ слабата консумативна мощъ на населението и въ развитието на кожарската индустрия производствения капацитетъ на която нахвърля нуждитѣ на пазаря, вследствие на което се образуватъ и по голѣми запаси. Това свръхпроизводство и липса на пазаръ принуждава често кожарската ни индустрия да намалява производството си, а понѣкога и да го преустановява.

Цѣнитѣ у насъ сж съ тенденция на повишение, Търсението продължава и това все повече оказва влияние и върху цѣнитѣ. Ценитѣ на обработенитѣ кожи у насъ сж:

Гьонъ мѣстенъ I качество 150—160 к., II 125—130 лв. юфтъ мѣстенъ 240—280 лв. кгр. боксъ червенъ мѣстенъ I кач. фусъ 65—70 лв., европейски 90—100 лв. боксъ цвѣтенъ мѣстенъ 65—75 лв., европейски 80—110 лв. лакирани кожи мѣстни 60—75 лв. фусъ европейски 110—110 лв.

Кожи мѣстни волски кървно кгр. 28, мѣстни кравешки 26, мѣстни биволски кървно 26, овчи и овни касапски чифта кйоселе французко кгр. 240, койселе българско 150, мешинъ белъ 200, марокинъ 230, вакети бели 220, желатинъ сантрачъ 220

Другитѣ обущарски материяли, изключение на кожени, запазватъ съ малки изменения ценитѣ си. Повишението е въ концитѣ и платното обаче, въ слаби размѣри,

Химикали.

Сода: обикновена 6, бикарбонатъ 12, каустикъ 15, стипца 9, сѣра 12, синъ камъкъ 22'20, зеленъ камъкъ 5, винена киселина 150, нафталинъ 16, нишадъръ крист. 40, туткалъ 34, глечъ оловна 45, карбитъ 17, азотна киселина 35, солна киселина 10, сѣрна 20, борова 64, карболова киселина чиста 80, карболова киселина нечиста 38, соль английска 8—глауберова 6—глицеринъ 90.

Масла растит., тлѣстни и сапунъ

Масло дървено 82, масло сусамово, 60, масло сленчогл. 34, масло соя, масло кокосово 62'63, масло ирачново 65, рибя масъ за инд. 26, спермацетъ 55, стearинъ 55, линолинъ 11, парафинъ 33, свещи парафин.

44, сапунъ местенъ каса 780, марсилски каса 11-1200 гръцки 36, турски 35-40.

Смоли и масла минерални:

Калофонъ 17, зифтъ 10, замкъ 60, шезлакъ 250—350, бензинъ 17'50, газолинъ 16, бланкъ (катранъ) 9 50, зазьолинъ 3'95, пакура 5'25, вазелинъ 18, катранъ минер. 8, масла смазочни 13, воскъ пчеленъ 160, воскъ растит. 33 тамянь 60—100, дѣвка едра 200, дѣвка индустр. 150.

Желѣзария.

Пазарътъ на желѣзарскитѣ стоки презъ м. февруарий отбелязва едно оживление въ търсението. Въ странство има повишение на суровитѣ желѣзарски материяли, което се дължи на конфликта въ метална индустрия. Това повишение още не се чувствува така осезателно у насъ благодарение на голѣмия шокъ отъ желѣзарски материяли. Забелязва се напоследъкъ, че селянитѣ започватъ да търсятъ повече селскитѣ желѣзарски материяли, което показва, че стариятъ имъ инвентаръ е вече изхабенъ.

За сега нѣма изгледи за засилване на строежитѣ кждето биха се пласирали по-значителни количества желѣзарски материяли. Очаква се едно по оживено търсене на селски желѣзарски артикули, главно за обзавеждане на бѣжанскитѣ семейства съ средствата на бѣжанския заемъ.

Желѣзо профилирано 6 80, путрели 5'80, желѣзо белг. за прозорци 5'50 желѣзо герм. за прозор. 5'50 желѣзо за скоби и връзки 5 50, желѣзо за зидове—желѣзо шведско 12, желѣзо на обли прѣчки белгийско 5'50, желѣзо на обли прѣчки германско 5'50, чемберликъ 6'50, шина 5 50, подкови 12, тель бодливъ 10, тель галванизирани 14, гвоздеи 11, ламарина желѣзна 8—12, ламарина галванизир.—20, тенеке бѣло 800—900 стомана 10—24, цинкъ 28, олово 20, медъ новъ 70'70, чугунъ английски, германски и белгийски 3'80.

ВЪ ЧУЖБИНА

Отпадѣци отъ кожи, кости масъ отъ кости и туткалъ.

Отъ Бѣлградъ съобщаватъ, че цената на **коститѣ** е 90 динара (около 230 лв.) за 100 кгр. на **сухитѣ кожени отпадѣци** 300 динари (730 лв.) за 100 кгр. франко вагонъ, отправна станция, обикновения **туткалъ** се продавалъ 15 динара (36 лв.) масъ отъ **кости** 10 динара (24 лв.) **костено брашно** 1'10 динара (около 2'67 лева.)

Тенденцията за **костената масъ** процѣлжава да бжде твърда. Туткала и **костеното брашно** сждо така имали изобщо добъръ пазаръ на световното тържище.

У насъ въ България за сега работи само една туткална фабрика—оная въ Костинбродъ, която е главния купувачъ на кости и опадѣци. Тя, освенъ, че задоволява напълно мѣстния пазаръ отъ туткалъ, но изнася и въ чужбина значителни количества.

Луксозни кожухарски кожи.

Пазаръ Лайпцигъ 1 зл. м.—33'70 лв.

зл марки
Лисици, фини руски, скандинавски и американски имитация аляска 100—200

Лисици обикновени и т. н., имитация аляска	35 — 90	Багани, черни, шавени	2 — 6'05
Златки, сурови, прима	125 — 190	Лисици, германски, сурови	24 — 40
Бобри, стригани високо, скубани	85 — 325	Къртици, зимни, I сурови	0 30 — 0 40
Мискове, шавени, южни	6'5 — 12'5	" " II "	0 20 — 0 26
" " северни	8 — 21	" " летни "	0 10 — 0 18
" " имитация силъ (морско куче)	14 — 25	" шалове, боядисани	60 — 100
" таhti отъ тумбази	250 — 450	Муфлони, боядисани, китайски	16 — 28
" " " съртове, сѣверни	300 — 800	Мурмель, имитация нер. и самуръ	10 — 14
" ленти, имитация силъ	100 — 160	" минделъ, боядисани	4 — 7
Брайтъ шванци, боядисани	70 — 180	Неру, шавени	50 — 160
Циветкатъ (зорила), шавени	8 — 10	Нутрия, натурални	20 — 80
Бурсуци, сурови, I	7 — 7'30	" боядисани	20 — 40
Катерици I (зимни) червени	2 80 — 3 14	Опосумъ американски, натурални	3 80 — 15
" " черни	2 80 — 3 20	" " боядисани	6 5 — 14
Пти гри, съртове, натурални	5 50 — 14	" австралииски, шавени	12 — 42
" " боядисани	5 — 8	" тасманиски, натурални	22 — 50
" таhti отъ съртове, натурални	600 — 1600	Видри, имитация силъ	80 — 250
" " " боядисани	400 — 850	" виргински, шавени	140 — 500
" " " тумбази,	110 — 220	Порсийски, боядисани	30 — 90
Сибирски комета, боядисани, кафяво или черно	25 — 100	" натурални сиви	45 — 90
" " натурални	35 — 95	Сърни, сурови	1 50 — 4
Лисици, имитация кръстатата и сребърна лисица, самуръ най-хубави	40 — 200	Червени лисици, натурални, скандинавски и съ фина косъмъ	120 — 300
Лисици, имитация кръстатата и сребърна лисица, самуръ, обикновени и г. н.	35 — 80	Червени лисици; натурални, обикновени и т. н.	28 — 70
Лисици, натурални, южноамерикански обикн.	20 — 30	Чакали, боядисани	13 — 16
Хомякъ, сурови	0 65 — 0 68	Шупъ натурални	40 — 90
" боядисани	1 60 — 3	Силъ (морско куче), боядисани	120 — 240
Зайци зимни	2 22 — 2 3	Сребърни лисици	300 — 2400
" лѣтни	1 09 — 1 23	Сини лисици, натурални	250 — 900
" руски, боядисани	4 — 7	Скунксъ, натурални	11 — 24
Хермелини, шавени, американски	12 — 16	" боядисани	8 — 12
" " руски	13 50 — 24	Бѣлки сурови	65 — 90
Порове, сурови	15 3 — 28 20	Тибети, боядисани	12 — 20
" шавени	14 — 38	Валаби, натурални и боядисани	8 — 28
Зайчета, имитация силъ и бибъръ,	6 — 10 50	Лисици бѣли; "	200 — 360
" боядисани	2 5 — 6	Попадийки, сурови бѣли "	10 40 — 11
" каснаци, имитация силъ и бибъръ	22 — 60	Диво зайче, сурови	1 38 — 1 42
Котки, сурови, черни	2 — 5 50	Вълци, натурални и сурови	40 — 125
" " кипърски	1 8 — 4	Ярета, сурови	1 24 — 2 10
" " пѣстри	1 8 — 2 5	" бѣли	— 2 20
Колински (сибирски поръ), имитация неру и самуръ	18 5 — 27 50	Кози, сурови	6 — 8
Кръстати лисици	125 — 700	" боядитани, китайски	16 — 24
		Самури, руски	300 — 1200

Издателство и списание

Занаятчийска Практика

Плѣвень

Занаятчийски книги, албуми и кройки:

1. Сп. Занаятчийска Практика г. I—1925 напълно изчерпано.
Редакцията откупува старитѣ течения по 100 лв.
2. Сп. Занаятчийска Практика г. II—1926 г. на изчерпване, цена 160 лв.
3. Сп. Занаятчийска Практика г. III—1926 г. на изчерпване, " 80 лв.
Съдържа освенъ другия материалъ:
Лекции по кроячество (въ г. III) цѣло течение " 80 лв.
Лекции по обушарство (въ г. III) " " 80 лв.
Лекции по кожухарство (въ г. III) " " 80 лв.
4. Значение на изкуственитѣ торове, първо издание, за абон. бесплатно.
5. Сп. Занаятчийска Практика, г. IV, съ 5000 лв. премия, цена 90 лв.
6. Отдѣлни кройки по обушарство (геркове) 1928 г. " 20 лв.
7. Обушарски албуми (последната мода) 1928 г. " 20 лв.
8. Крояческо табло съ модни силуети за сезона 1928 г. " 20 лв.