

НАР. БИБЛИОТЕКА-СОФИЯ
1933 г. № 4347

Год. I.

януарий, февруарий 1931 г.

кн. 1 и 2

ТЕКСТИЛЕНЪ ПРЕГЛЕДЪ

Списание на съюза на текстилните техники въ България.

Редакторъ: И. Щърбановъ.



СЛИВЕНЪ

стр. 1/1931 г.

СЪДЪРЖАНИЕ:

1. Уводни думи — Редакцията	3 стр.
2. Вистра — Ив. Бояджиевъ	6 "
3. Номерации на преждитѣ — А. С.	8 "
4. Текстилната индустрия въ Турция—Д. Тодоровъ	16 "
5. Видове прежди и тѣхните най-употрѣбляеми номера—Ив. Бояджиевъ	18 "
6. Точене гарнитуритѣ на дарацитѣ — А. С. 21	"
7. Произходътъ на египетския памукъ—прев. М. Щърбанова	26 "
8. Шрункъ—Н. Узуновъ	32 "
9. Нѣкои отъ условията, които трѣбва да се спазватъ, за да се добие платъ безъ грѣшки—Ст. Съмналиевъ	36 "
10. Боядисване вискозната изкуствена коприна съ субстантивни бои—Dr E. Köster.	40 "
11. Габардинъ—(изъ Mell. Texilberichte)	44 "
12. Боядисване на текстилни материали на студено—Т. Г.	47 "
13. Съдѣржа ли елементъ на търговска или индустриална собственостъ десенътъ на платъ и може ли да се търси покровителство на десена по сѫденъ редъ? — Г. Ил. Каловъ	49 "
14. Разни.	53 "
15. Изъ живота на съюза	57 "

Уводни думи.

Политическите обстоятелства, създадени следът свѣтовната война, докараха много разочарования. Тежкото стопанско положение, като естествена последица на продължителната и изтощителна война, бѣше еднаква грижа, както за държавите победителки, така и за тѣзи на победените. За да се излезе отъ лошото економическо положение, всички препоръчваха засилването на производството, чрезъ системенъ и интензивенъ трудъ, подъ режима на научна организация — рационализация въ производството.

Стремежът да се създадатъ повече стопански блага, за да се възобнови разрушеното и попълни изгубеното, извика много инициативи въ всичките области на стопанския животъ. Техници и економисти насочиха своите усилия къмъ нови изобретения и приложения на нови методи. Това до принесе много за развитието на науката и техниката.

Обикновено, съ напредъка на науката и техниката, върви непосрѣдствено диференциацията, а отъ тукъ и специализацията въ методите, и, ако днешниятъ вѣкъ може да се характеризира, като вѣкъ на специализацията, то това може да се каже, съ по-голѣмо основание, за следвоенния периодъ. Ний живѣемъ въ вѣка на диференцираната специалност.

Специализацията въ техниката повишава сръчността. Строгата и тѣсна специализация, обаче, има и своята негативна страна, защото, много пакти, такава специализация довежда специалиста до голѣма едностраничност и голѣма ограниченост, която се изразява въ шаблонно изпълнение на службата и въ една само механическа сигурност въ похватите. Такава едностраничност и ограниченост може да се избѣгне, ако специалистът следи общия развой на своята професия въ практическо и теоретическо отношение за да култивира въ себе си способностъ за смислено и критически отнасяне въ своята работа, калкото тя да е ограничена въ известно направление. По тоя начинъ, той, като одухотворява своята работа, рационализира и своите методи.

Въ по-напредналите страни техникът се намира при много благоприятни условия въ това отношение. Почти ежедѣлно той има на ръка по нѣколко списания, застъпва-

Ив. Бояджиевъ

Вистра.

Идеята за добиване предчлни влакна, по химиченъ пътъ, се яви непосрѣдствено следъ добиването на изкуствената коприна. Върваше се, че както изкуствената коприна наподобява напълно продукта на копринената буба, тъй сѫщо ще може да се получи изкуственъ предиленъ материалъ, който като се изпреде съ машинитѣ за шапе* ще имитира напълно шапе—преждата. Крайната цель бѣше да се замѣнятъ скъпите естествени материали съ евтинъ сурогатъ. По разни пручини не можаха да се добиятъ жаланитѣ резултати по онова време.

Презъ време на свѣтовната война (следъ 1915 г.) тоя въпросъ се постави на ново, защото певечето отъ воюващите държави бѣха лишени отъ възможността да си доставятъ съответните сирови материали отъ чукбина, а при това нуждите бѣха належащи.

Направиха се редъ проучвания и експерименти въ областта на предачеството, за да се нагодятъ условия за изпридане на изкуствена коприна въ шапе—прежда. Резултатите не бѣха сполучливи и не издържаха критика.

Следъ свѣршването на войната, фирмата *Köln-Rotwell, A. G.*, която въ последствие се слѣ съ *J. G. Farleuinbusrie A. G.* продължи да работи съ упоритостъ въ това направление, като насочи своите проучвания за подготовката на изкуствената коприна въ удобна форма за предене, както съ машинитѣ за шапе, тъй и съ машинитѣ за вълненото гребно предарство. И, действително, следъ като нагодиха методитѣ за преработване на изкуствената коприна, въ удобна форма и състояние за предене съ поменатитѣ по горе предачни машини, въ пазаритѣ се явиха много такива прежди. Така се роди „вистра“ (*Vistra, Stapelfaser*).

Благоприятните резултати насырдчиха дейнитѣ въ тая област химици и текстилни техници да направятъ опитъ за изработката на вистра въ памучните предачници. Следъ дълги проучвания се постигна и тукъ желаната цель.

Добитата вистра—прежда достигна № 40 английски,**

* Шапе е гребна прекъда отъ копринени опадъци.

** № 1 англ.=1 гелепъ отъ 840 ярда = 768 метра = 454 грама.

— 7 —

съ здравина, въ сухо състояние, надминаваща тая на памучната прежда отъ сръднокачествени американски памуци. Здравината въ влажно състояние е сравнително голъма и платоветъ отъ вистра могатъ да се ператъ безъ опасностъ да се скъсатъ. Благодарение на чистотата и на равномѣрността въ дължината на влакната, вистра стана за памучниятъ предачъ единъ предпочитанъ изходенъ материалъ.

Като се вземе предъ видъ сравнително стабилизираните цени на вистра по отношение на съответните естествени текстилни материали, става, ясно защо голъмите предачници въ всички страни, все по-вече и по-вече се прѣхвърлятъ къмъ нея.

Вистра—прежда е комплектъ отъ много, изрѣзани въ опредѣлена дължина, влакна, крепени едно о друго съ известенъ сукъ, а изкуствената коприна, напротивъ, представлява спонче отъ единични жички които могатъ да бѫдатъ добити въ произволна дължина. Нишка отъ искриствена коприна има съвършено друга структура и може да се употреби за опредѣлени артикули. Вистра, напротивъ, има универсалните качества на естествените предилни материали и, като такава, е удобна за всички клонове на текстилното производство. Изкуствената коприна има метална лъскавина—вистра клони повече къмъ естествената коприна. По отношение на мекотата, вистра доближава добрите вълни. Освенъ тѣзи ценни качества вистра е евтина.

По химически съставъ, вистра е идентична съ вискозната изкуствена коприна.

Дебелината на отдельната нишка на вистра е 1,2 — 1,5
ds (1 denjer = 9000 м. копринена нишка = 1 грамъ.)

Ненадминатата здравина и финотъ на влакното даватъ възможностъ за изпридането на вистра, по който и да е начинъ на предене—щрайгарно или камгарно.

Вистра преждитъ се отличава съ своята здравостъ и елегантностъ. Така се обяснява и хубавия видъ на всички тъкани отъ вистра. За дамско и мжжко бѣльо, вистра е най годна, не само защото платътъ е мекъ, но и въ хигиенично отношение отговаря на всички изисквания. Тѣзи преимущество сѫ свойствени, както за тъкани платове, така и за дамски и мжжки чорапи, ржкавици и др.

Освенъ за платове за бѣльо, отъ вистра се работятъ тъкани за дрехи, подплати, покривки за легла, маси и пр.

Вистра въ комбинация съ памукъ или вълна, облагородява продукта. Вистра намира голъмо приложение при всички разрѣзани плюшове, кадифета, килимчета и шенили за образуване на власа (велюра). Сѫщото се отнася и за мебелните и декоративни платове, толкова повече, че вистра

стр. 7/1931 г.

има преимуществото предъ животинските влакна, че не се напада отъ молци.

Една друга областъ, въ която може да се употреби ви-
стъра е тъкачеството на гардини, а не по-малко и въ поза-
ментното тъкачество, за бродиране, дантели и пр.

Както въ тъкачеството така и въ плетачеството, комби-
нациите между вистра и изкуствена коприна даватъ отли-
ченъ ефектъ по отношение на лъскавината, мекотата, гъв-
кавостъ и особенъ видъ скриптене при пипане.

Благодарение на химическия си съставъ, вистра се
боядисва съвършено различно отъ животинските влакна.
Използвайки това нейно качество, тя намира голъмо прило-
жение въ смъсенитъ платове съ цветни ефекти.

Номерации на преждитъ.

За да може да се изрази аритметически разликата въ
тънкостта на преждитъ, необходимо е, последнитъ да се
подхвърлятъ на измърване съ специални за целта инстру-
менти, съ цель да може да се опредъли тъхния диаметъръ.
Това, обаче, практически е невъзможно, понеже всъка преж-
да, при каквито фабрични условия да е фабрикувана, все
пакъ, съвършенство въ нейния егалитетъ неможе да се по-
стигне, а неегалността т. е. по-дебелитъ или по-тънки място
въ преждата съ причина за неравномарно опредъляне на
нейната тънкостъ. Освенъ това, употребенитъ инструменти
за измърване диаметъра на преждитъ, немогатъ практиче-
ски да се приложатъ, понеже тъ притискатъ нишката по-
вече или по-малко и, въ такъвъ случай, измърването става
не точно.

Ето защо съ се принудили да прибегнатъ до единъ
лекъ начинъ за опредъляне тънкостта на преждитъ, който
въ днескашно време е завладялъ напълно практиката.

Този начинъ се състои въ това, че тънкостта на преж-
дитъ се опредъля съ номеръ, който изразява съотношени-
ето между тъхната дължина и тегло. Понеже мярките
за дължина и тегло въ различните държави съ различни
и затова съ произлезли различни видове номерации, като:
метрическа (интернационала), английска, французска, прус-
ка, саксонска, лионска, виенска и др., които допринасятъ из-

Нар. Библиотека, София.

— 9 —

вестно затруднение въ пазаря. За да се избъгнат тъзи затруднения и да се достигне до една обща номерация въ всичките държави съ също били редъ международни конгреси въ Виена 1873 год., Брюксел 1874 год. Торино въ 1875 год. и Париж въ 1900 год., следъ която дата остават най-разпространени метрическата и английската номерации, първата—за материали от животински произходъ, а втората—за материали от растителенъ произходъ.

(Въ днешното време ограничено приложение намира и французската номерация и то предимно въ Франция).

Метрическа или интернационална номерация

Тази номерация намира освенъ въ Англия, почти въ всички европейски държави приложение. Съ нея номериратъ прежде изработени съ материалъ от животински произходъ, като: щрайхгарно и камгарни прежди, вигония—прежди, отъ възобновена вълна, бурегъ и шапе—прежди и прежди отъ изкуствена коприна.

Единица мърка дължина = 1' км. = 1000 м.

Единица мърка тегло = 1 кгр. = 1000 гр.

При тази номерация, номера означава числото на гелепитъ по 1000 м. (всички гелепъ има 1000 м. съ една общоколка отъ 1:25, 1:37 или 1:43 м.), които тежатъ 1 кгр., или пъкъ колко метра прежда тежатъ 1 гр. Ако напримеръ една прежда отбележимъ съ M_m = 49 то значи, че 49,000 м. тежатъ 1 кгр. или 1,000 гр. Отъ горното се вижда, че колкото номера на една прежда е по-голямъ, толкова и последната е по-тънка.

Ако означимъ съ:

M_m = метрически номеръ на преждата,

L = дължината на преждата въ км. или м.

g = теглото на преждата въ кгр. или гр., то лесно намирваме M_m , ако ни съ познати L и g и то последната формула:

$$M_m = \frac{L}{g} \quad (1).$$

Ако ни съ познати M_m и g , то L намираме:

$$L = M_m \cdot g \quad (2).$$

Ако ни съ познати M_m и L , то g намираме:

$$g = \frac{L}{M_m} \quad (3).$$

При употреба на формулите 1 до 3, тръбва да се обръща внимание въ дължината и теглото на преждата, по-

— 10 —

нене взетата дължина въ км. отговаря на теглото въ кгр. и обратно.

1. Примъръ: 100 м. прежда тежи 20 гр. Какъвъ е номера на тази прежда?

$$l = 100 \text{ м.}$$

$$g = 20 \text{ гр.}$$

$$M = ?$$

$$M = \frac{l}{g} = \frac{100}{20} = 5$$

2. Примъръ. Негото тегло на единъ шипулъ = 49 гр., съ номеръ на преждата $M = 52$. Колко метра прежда съдържа шипула?

$$g = 49 \text{ гр.}$$

$$M = 52$$

$$l = g \cdot M = 49 \cdot 52 = 2496 \text{ м.}$$

$$l = ?$$

3. Примъръ: Единъ шипулъ съдържа 3496 м. прежда, на която $M = 52$. Колко грама тежи преждата въ шипула?

$$l = 3496 \text{ м.}$$

$$M = 52$$

$$g = ?$$

$$g = \frac{l}{M} = \frac{3496}{52} = 68$$

Английска номерация за памукъ

При тази номерация, номера означава числото на гелепитъ по 840 ярда (768 м.), които тежатъ 1 английски пфундъ (453·6 гр.)

Единица мърка дължина = 840 Yard = 768 м.

Единица мърка тегло = 1 engl. Pfund = 453·6 гр.

1. Yard = 0·914 м.

1. Zoll = 25·4 мм.

1. engl. Pfund = 16 Unzen = 7000 grains (гренции).

Тази номерация намира употребление за памучни прежди въ всички държави, а въ Англия, тоже за вълнени, шапе и рами прежди.

Ако означимъ съ:

N = Английския номеръ на преждата.

l = дължината на преждата въ ярдове.

g = теглото на преждата въ пфундове, то лесно намираме номера на преждата, ако ни съжпознати l и g по следната формула:

$$N = \frac{l}{g} \quad (1)$$

Опредѣляне номера на една прежда погоре посочения начинъ ни отнема доста време (въ теглене и измѣр-

— 11 —

ване), ето защо обикновено се вземат нѣколко ярда отъ съответната нишка и се подхвърлятъ на теглене.

1. Примѣръ: Съ каквътъ номеръ трѣбва да се означи една памучна прежда, ако 84 ярда тежатъ 140 гренции.

84 ярда тежатъ 140 гренции

$$\begin{array}{r} X \quad " \quad 7000 \quad " \\ \hline X : 84 = 7000 : 140 \end{array}$$

$$X = \frac{84 \cdot 7000}{140} = 4200 \text{ ярда}$$

Отъ горното се вижда, че прежда дълга 4200 ярда тежи = 7000 гренции = 1 английски пфундъ.

$$N_e = 4200 : 840 = 5$$

Намирането номера на преждата се извършва по-лесно, ако дължината и теглото на нишката ни сѫ дадени въ ярдове гренции по следната формула:

$$N_e = \frac{l}{840} \cdot \frac{1}{g} = \frac{l}{840} \cdot \frac{7000}{g}$$

$$N_e = \frac{l \cdot 7000}{840 \cdot g} = 8 \cdot 33 \cdot \frac{l}{g}$$

$$N_e = 8 \cdot 33 \cdot \frac{l}{g} = 8 \cdot 33 \cdot \frac{84}{140} = 5$$

Английска номерация за ленени, конопени, ютени и груби рами прежди.

Единица мѣрка дължина = 300 ярда

Единица мѣрка тегло = 1 английски пфундъ.

Отъ гореозначенитѣ влакнести материали се предать по-низки номера прежди отколкото отъ памука, ето защо единицата мѣрка дължина е взета по-малка (по-малко ярдове), за да се избѣгнатъ дробитѣ при изчисленията. Намиране номера на преждата става по следната формула:

$$N_{el} = \frac{l}{g} \text{ или}$$

$$N_{el} = \frac{l}{\frac{g}{300}} = \frac{l \cdot 300}{g} = 23 \cdot 33 \cdot \frac{l}{g}$$

— 12 —

1. Примѣръ:

100 ярда отъ една ленена прежда тежатъ 200 грънции.
Кой е номера на преждата?

$$M = 23.33 \cdot \frac{L}{I} = 23.33 \cdot \frac{100}{200} = 11.5$$

Французска номерация за материали отъ животински произходъ.

Единица мѣрка дължина = 1 км. = 1000 м.,

Единица мѣрка тегло = 0.5 кгр. = 500 гр.,

При тази номерация, номера означава числото на гелепитѣ по 1000 м., които тежатъ 0.5 кгр.

Намиране номера на преждата става по следната формула:

$$M = \frac{L \text{ км.}}{I \text{ кгр.}} \text{ или}$$

$$M = \frac{L \text{ м.}}{1000} \cdot \frac{1}{\frac{I \text{ гр.}}{500}} = \frac{L \text{ м.} \cdot 500}{I \text{ гр.} \cdot 1000} = \frac{1}{2} \cdot \frac{L \text{ м.}}{I \text{ гр.}}$$

1. Примѣръ: 100 м. отъ една прежда тежатъ 20 гр. Кой е номера на преждата?

$$M = \frac{1}{2} \cdot \frac{L \text{ м.}}{I \text{ гр.}} = \frac{100}{2 \cdot 20} = 2.5$$

Превръщане памучните прежди отъ английска номерация въ метрическа и обратно — отъ метрическа въ английскa.

Често се налага въ практиката да се преобръщатъ преждите отъ една номерация въ друга. Това се извършва точно и бърже, като съответният номер умножимъ съ единъ коефициентъ полученъ по следния начинъ:

стр. 12/1931 г.

— 13 —

840 Ярда дължина съ тегло 1 англ. пфундъ, дава номеръ английски № = 1.

$$\text{840 ярда} = 768 \text{ м.}$$

1 англ. пфундъ = 453·6 гр. Отъ което следва, че метрическия номеръ ще бъде равенъ на

$$\frac{\text{Нм}}{\text{№}} = \frac{768}{453.6} = 1.69$$

Отъ горното следва, че двата намера (метрически и английски) се отнасятъ по между си:

$$\frac{\text{Нм}}{\text{№}} = \frac{1.69}{1} = 1.69 \text{ или}$$

$\text{Нм} = \text{№} \cdot 1.69$, което ще каже: че за да преърнемъ английския номеръ въ метрически, необходимо е, английския да се умножи съ коефициента 1.69.

1. Примъръ: Да се преобърне английския номеръ въ метрически на памучна прежда № = 10.

$$\text{Нм} = \text{№} \cdot 1.69 = 10 \cdot 1.69 = 16.9 \text{ (17)}$$

Необходимия коефицентъ за преобръщане на метрическия номеръ въ английски, се намира по следния начинъ;

$$\text{№} = \frac{453.6}{768} 0.59 \text{ или}$$

$$\frac{\text{Нм}}{\text{№}} = \frac{0.59}{1} = 0.59$$

$$\text{№} = \text{Нм} \cdot 0.59$$

Примъръ: Да се преобърне метрическия номеръ въ английски на една прежда отъ № = 10.

$$\text{№} = \text{Нм} \cdot 0.59 = 10 \cdot 0.59 = 5.9 \text{ (6)}$$

Превръщане английски лененъ номеръ въ памученъ английски и памученъ английски въ лененъ английски.

Необходимия коефицентъ за преобръщане английския лененъ номеръ въ памучанъ такъвъ, се намира по-следния начинъ:

840 Ярда дълга нишка съ тегло отъ 7000 гранции дава №_{хоро} = 1.

300 Ярда дълга нишка съ тегло отъ 7000 гренции дава
 $\text{Нел} = 23 \cdot 33 \frac{840}{7000} = 28,$

Отъ горното следва, че: $\frac{\text{Не}}{\text{Нел}} = \frac{1}{28}$

$$\text{или } \text{Не} = \frac{1}{28} \cdot \text{Нел} = 0.36 \cdot \text{Нел}$$

Примеръ:

Да се преобърне английския номеръ на ленена прежда $\text{Нел} = 20$ въ памученъ английски и последния въ метрически

$$\text{Не} = 0.36 \cdot \text{Нел} = 0.36 \cdot 20 = 7.20 \quad (7)$$

$$\text{Нм} = \text{Не} \cdot 1.69 = 7.20 \cdot 1.69 = 12.168 \quad (12)$$

Преобръщането на английски памученъ номеръ въ английски ленъ, става по-следния начинъ:

840 Ярда дълга нишка съ тегло отъ 7000 гренции дава
 $\text{Нел} = 1$

300 Ярда дълга нишка съ тегло отъ 7000 гренции дава

$$\text{Нел} = 23 \cdot 33 \frac{840}{7000} = 28$$

$$\frac{\text{Нел}}{\text{Не}} = \frac{28}{1}$$

$$\text{Не} = 28 \cdot \text{Нел}$$

1. Примеръ: Да се преобърне английския номеръ на памучна прежда $\text{Не} = 28 \cdot \text{Нел} = 28 \cdot 20 = 56$

2. Примеръ:

Да се преобърне метрическия номеръ на вълнена прежда $\text{Нм} = 20$ въ английски ленъ.

$$\text{Не} = 0.59 \cdot \text{Нм} = 0.59 \cdot 20 = 11.80 \quad (12)$$

$$\text{Нел} = 28 \cdot \text{Не} = 28 \cdot 11.80 = 330.4 \quad (33)$$

Превръщане французския номеръ въ памученъ английски.

840 Ярда дълга нишка съ тегло 1 английски пфундъ дава $\text{Нел} = 1$.

— 15 —

768 метра дълга нишка съ тегло 453·6 гр. дава

$$M_f = \frac{768}{2.453.6} = 0.85$$

$$\frac{M_f}{M_e} = 0.85$$

$$M_f = M_e \cdot 0.85$$

$$M_e = \frac{1}{0.85} \cdot M_f = 1.18 \cdot M_f$$

1. Примеръ: Да се преобразува английският номеръ на памучна прежда $M_e = 20$ въ французски.

$$M_f = 0.85, M_e = 0.85 \cdot 20 = 17.$$

2. Примеръ: Да се преобразува французският номеръ на вълнена прежда $M_f = 30$ въ английски памученъ.

$$M_e = 1.18 \cdot M_f = 1.18 \cdot 30 = 35.40 (35.5)$$

Превръщане французския номеръ въ метрически.

1000 м. дълга нишка съ тегло отъ 500 гр. дава $M_f = 1$.

1000 м. дълга нишка съ тегло отъ 1000 гр. дава

$$M_m = \frac{1000}{500} = 2 \text{ или}$$

$$\frac{M_f}{M_m} = \frac{2}{1}$$

Отъ горното следва че: $M_f = 0.5 \cdot M_m$, и

$$M_m = 2 \cdot M_f$$

1. Примеръ: Да се преобразува метрическият номеръ на вълнена прежда $M_m = 10$ въ французски.

$$M_f = 0.5 \cdot M_m = 0.5 \cdot 10 = 5$$

2. Примеръ: Да се преобразува французският номеръ на вълнена прежда $M_f = 10$ въ метрически.

$$M_m = 2 \cdot M_f = 2 \cdot 10 = 20.$$

(следва)

A. S.

Д. Тодоровъ.

Текстилната индустрия въ Турция.

Покрай големите и радикални политически реформи които се предприха въ Турция следъ последната гръцко-турска война, правителството предпrie редъ мъроприятия и въ областта на стопанския живот, за да подигне благосъстоянието на поданицитѣ на републиката, както и да осигури на последната необходимата стопанска независимостъ.

Една, *par excellence*, покровителствена система, която на първо време се изрази въ високите вносни мита, съпроводена съ широки и гарантирани привилегии на местния и чуждестраненъ капиталъ, насоченъ да се инвестира въ индустриални предприятия, тласна много напредъ развитието на националната индустрия въ нашата съседка.

Завидно внимание се даде на текстилната индустрия. Негово Превъзходителство Изметъ паша заяви на конгреса на портията, че правителството ще вземе необходимите мърки, за да тури край на вноса на чуждестранните платове, който внось най много нарушава равновесието между вноса и износа на страната, като по този начинъ се създадатъ и условия, за да се гарантира системното развитие и засилване на турската текстилна индустрия.

Презъ 1927 г. бѣ назначена комисия при Министерството на Търговията, на която се възложи да проучи тоя въпросъ. За тая цель се направи обстойна анкета на респективните индустриални предприятия, за да се установи състоянието на текстилната индустрия, а също така и условията, необходими за нейното развитие и засилване.

Производството на платове въ Турция въ метри, за онова време, е следното:

Фабриката Фесхане	500,000 м.
" Хереке	100,000 "
" Карамусаль	200,000 "
" на Суреа паша	130,000 "
Оориенталска компания въ Смирна . . , .	400,000 "
Национално Д-во за платове въ Ангора . . .	80,000 "
Всичко	1,490,000 м.

— 17 —

Ако се капитализира това производство, като се вземе сръдна цена на финитъ и обикновени платове $3\frac{1}{2}$ т. лири за метъръ, получаваме цифрата 5,250,000 т. лири.

Вносът на вълнени стоки през 1927 г. възлиза на около 38 милиона т. лири, а това показва, че местното производство представлява $\frac{1}{6}$ от тая внось.

По-големата част от показаното по-горе производство, обхваща обикновените вълнени платове. Същият типъ стоки, внесени от чужбина, също отчитат същото качество, както и местните, а по някога даже и по-долнокачествени от последните.

По липса на статистика не е възможно да се определи количеството на памучните и копринени платове, но няма съмнение, че тяхното производство въ Турция е твърде неизначително въ сравнение съ вноса, който е достигнал за същата година 86 милиона т. лири.

Суровите материали необходими за производството на вълнени, памучни и копринени платове се намират въ изобилие въ Турция. Ето защо, създаването на текстилна индустрия въ Турция за сега е по-лесно, отколкото на другите индустрии.

Понеже законът за насърчение националната индустрия въ Турция покръвителства извънредно благоприятно лицата, които предприемат създаването на текстилни фабрики, инициативата за увеличение и развитие на тази индустрия, въ всичките и клонове, не ще сръщне никакви пречки и ще получи пълен успехъ. При такива условия и новите мърки, които се препоръчват по най-сериозенъ начинъ, вносът на платове въ Турция постепенно ще намали до минимумъ.

По нататъкъ, като съберемъ по-обстойни статистически данни ще се повърнемъ, както за положението на текстилната индустрия въ Турция, така и за отдалените сурови текстилни материали, каквито се добиват тамъ, за да дадемъ представа, до какъвъ размърът може да се очаква развитието на тая индустрия на места, начала въ нашата съседка, дето преди войните, големата част от българското текстилно производство намираше най-добъръ приемъ.

стр. 17/1931 г.

Ив. Бояджиевъ.

Видове копринени прежди и тъхните най-употрѣбляеми номера.

Суровъ грежъ (Rohgrège). Получава се чрезъ отмотаване най-малко на 3 пашкула въ едно. Служи като изходенъ материал за всички други копринени прекди. Най финниятъ суровъ грежъ е $\frac{8}{10}$ ds (deniers).

Грежъ за основи (Webgrège). Състои се най-малко отъ 4 пашкулни нишки ($\frac{9}{11}$ ds) и се употребява до $\frac{17}{19}$ ds. Грежъ за основи се почиства специално отъ възли и лоши мъста. Грежъ за основа има обикновено до 12 сука на 1 метъръ, въпрѣки това, въ техниката се приема, че грежъ нѣма сукъ.

Осуканъ грежъ за основа (gedrehte Webgege). Той грежъ има 50-70 дѣсни сукна на 1 м. Въ такова положение може да се боядисва на гранчета („твърдо боядисване“—écri). Иначе, въ никъкъвъ случай не се допушта боядисване, защото ще се объркатъ нишките и навиването на преждата върху бобини става невъзможно.

Органзинъ (Organsin). Коприна за основи, но се употребява и за вътъкъ. Състий се отъ 2-3 дѣсно осукани и лѣво пресукани грежни нишки. Осукванията и пресукванията на 1 метъръ вариратъ отъ 300 до 700. Въ зависимостъ отъ съотношенията имъ, различаваме разни качества органзинъ. Най-употрѣбяеми номера сж $\frac{16}{18}$ ds до $\frac{30}{34}$ ds. Китайскиятъ органзинъ достига до 50 ds.

Трама (Trame). Употребява се само за вътъкъ и то отъ $\frac{18}{20}$ ds— $\frac{40}{44}$ ds. Трама е съставена отъ множество неосукани грежни нишки съ 80-120 пресуквания на 1 метъръ. Тъче се най-често здвоена.

Гренадинъ (Grenadine) е силно осуканъ и пресуканъ органзинъ (750-1250 на 1 метъръ). Най-употрѣбяеми номера сж $\frac{21}{23}$ ds и $\frac{23}{25}$ ds.

Крепъ (Crêpe, Kreppe). Състий се отъ 2-12 грежни нишки силно осукани. На 1 м. достигатъ 2,000-3,500 сука.

При крепъ-коприни за особени цели, напр. Crêpe de chine Crêpe magocain и др. здвояватъ по две лѣвоосукани грежни нишки и нѣколко здвоени пресукватъ силно на дѣсно. При лѣвъ крепъ имаме осукване на дѣсно, а пресукване на лѣво. За Crêpe de chine се сюва:

- 2 вътъка дѣсни,
- 2 „ лѣви.

— 19 —

Воаль (Voile) е слабо осуканъ крепъ—съ 1,400 до 2,000 сука на 1 метъръ.

Туса (Tussah). Дива коприна, продуктъ на особенъ родъ нощни пеперуди, които живѣятъ въ диво или полудиво състояние. За тъкачни цели се употребява въ номера $^{40}/50$ ds до $^{160}/200$ ds. Познава се по жълтия до кафявъ цвѣтъ и по слабата лъскавина и още по това, че отдѣлната пашкулна нишка е значително по-груба и по-твърда отъ тая на благородната коприна.

Когато искаме да опредѣлимъ титъра (номера, на дадена коприна, пребояваме съставните и нишки. Това може да стане само при изварена коприна. Понеже всѣка пашкулна нишка има две съставни, то полученото число трѣбва да е чифтно. Въ противенъ случай се приема, че нѣкоя отъ съставните се е скъсала при отмотаването, което трѣбва да се съобрази.

Единичната нишка ($1/2$ пашкулна) се смята при благородната коприна (Edle Seide) $1, 25 - 1, 5$ ds т. е. 9,000 метра нишка тежи $1\cdot25 - 1\cdot5$ грама.

Единичната нишка на туса има $2\cdot3\cdot4$ ds. Изкуствената коприна— $1\cdot6$ ds и се работи отъ 40 ds нагоре.

1 Дение (Denier)= $0\cdot05$ гр. или $1/20$ отъ гр.

Примѣръ: грежъ $9/11$ ds показва, че едно пробно гранче отъ 450 м. дължина тежи 9 до 11 ds или срѣдно 10 ds.

$$10 \times 0\cdot05 \text{ гр.} = 0\cdot5 \text{ гр.}$$

или, $20 \times 450 = 20 \times 0\cdot5 \text{ гр.} = 10 \text{ гр.}$, следователно, 9,000 м! тежатъ 10 гр. Тоя грежъ е съставенъ отъ $10:1, 25 = 8$ единични нишки= 4 пашкулни. Отъ тукъ следва, че ако се тръгне по обратния пътъ, ще се получи титъра т. е. номера на копринената нишка. Примѣръ: копринената нишка има 20 единични.

$20 \times 1\cdot25 = 25$ ds., а въ търговията ще дойде $^{24}/26$ ds. Като се има предъ видъ формулата $\frac{L}{G} = Nm$. * лесно може да се превърне титъра на дадена коприна въ метрическа номерация,

$$L = 9,000, G = ^{24}/26, Nm. = ?$$

$$Nm = \frac{9,000}{25} = 360 \text{ метрически и обратно метрическиятъ}$$

* L = дължина
G = тегло
Nm = метрически номеръ.

— 20 —

номеръ но кемъ да превърнемъ въ титри отъ същата формула:

$$\frac{9,000}{360} = 25 \text{ ds.}$$

Титрът на всяка коприна, била тя сурова, изварена, полуизварена, отежена и пр. се дава винаги за сурова коприна.

Пълното изваряване (счит) причинява 25% загуба отъ теглото на коприната. Изваряването на коприната има за цель щото последната да прояви добритъ си качества: лъскавина, мекота и гъвкавост. Полуизварената коприна (Souple) загубва 5-12% клел (Sericin). Работи се само за вътъкъ.

Неизварената коприна е твърда и матова. Чрезъ отежняване се компенсира загубения клел. Въ повечето случаи, обаче, отежняватъ надъ нормалното тегло (üver rati).

Коприна за основа може да се отежки най-много 140-160% надъ нормалното тегло (üver rati), а такава за вътъкъ — 180%. Съ отежаването може да се отиде много нагоре — до 400-500%, но до тая степенъ отежаване, обикновено не се отива, защото пострадва качеството на коприната.

160 Надъ rati означава, че 75 грама изварена коприна тежи следъ боядисването 260 грама (25 гр. до rati, които не се броятъ и 160 гр. същинско отежнение).

Отежняването става най-често съ метални соли. Отежнена коприна губи отъ издържливостта си.

Неотежнената коприна гори като вълната съ специфична миризма и остатъкъ — черно топче. Отежната коприна при горене остава повече или по-малко дебела нишка отъ пепель.

Бързо разпознаване на различните видове копринени нишки.

За разпознаване разните видове копринени нишки се постъпва така:

Хваща се единият край на 10-15 см. дългата нишка между палеца и показалеца на лъвата ръка и съ тия на дъясната се глади нишката надолу. При изваренъ грежъ или трама, съставните нишки се пръскатъ (разтварятъ се). Неизваренъ грежъ остава цѣль.

Организинъ: — крайчетата на пресуканите нишки се разнищватъ.

Гренадинъ и крепъ се нагърчватъ щомъ пуснемъ нишката съ дъясната си ръка.

Точене гарнитуритѣ на дарацитѣ. *

Известно е, че за да се изпреде егална прежда, необходимо е дарацитѣ да бждатъ въ пълна изправностъ и отъ подходяща конструкция т. е да отговарятъ на материала, който ще се разработва на тѣхъ. Едно отъ главните условия за правилното разработване на материала въ дарацитѣ, и за което предачъ-майсторътъ трбва най много да се грижи, е доброто състояние респ. работоспособността на гарнитурата на дарацитѣ — даращките зжби.

Въ минало време, когато английските гарнитури владѣяха пазаритѣ, фабрикантътъ е получавалъ даращките зжби въ ненаточено състояние и тогава точенето на гарнитуритѣ, главно въ Англия, е ставало отъ специалисти, които сж ходили отъ фабрика на фабрика да точатъ зжбитѣ на дарацитѣ. Сега такива специалисти не сж нуждни, защото машинните фабрики доставятъ гарнитуритѣ наточени и на предачъ-майстора не остава нищо друго освенъ да доточи гарнитурата на дарата, като едновременно премахне неравностите, причинени отъ транспорта и навиването и да полира зжбитѣ.

Отъ дългото работене зжбитѣ затжпяватъ, поради което предачъ-майсторътъ трбва периодично да точки гарнитуритѣ. Затжпяването на зжбитѣ става най-скоро въ вълнените предачници, понеже тамъ материала оказва голъмо съпротивление върху зжбитѣ, освенъ това и чуждите примѣси, като растителни, минерални и др., които обикновено съпровождатъ вълната, оказватъ сжъ голъмо съпротивление и ускоряватъ затжпяването. Щомъ гарнитурата е затжпена (върховете на зжбитѣ сж станали обли — тжли), трбва да се пристъпятъ къмъ точене, за да се повърнатъ първоначалните качества, необходими за голъма и добра продукция.

* Редица специалисти, следъ дълъгъ трудъ, сж изучили обстойно точенето на даращките гарнитури, които сж главния факторъ за добрия резултатъ въ предарството. Тѣзи изучвания, които сж публикувани въ разни ржководства и списания, като: *Handbuch der Spinnerei von J. Bergmann*, *Handbuch der Spinnerei von Ernst Müller, Spinner und Weben* — L. Baumann, *Melliand Textilberichte* — L. Baumann и брошурата на фирмата — Kardbeschlag — Fadriks Aktiebolaget, NorrKöping, Schweden: *Das Schleifen von Kratzbeschlägen*, съмъ използвалъ за написването на тѣзи редовѣ, които вървамъ ще бждатъ доста полезни за тия, които се занимаватъ по специално въ тая областъ.

Формата на върха на зжбитѣ.

Формата на върха на зжба е различна и въ зависимост от наклона на зжба, формата на тела, от който е направенъ зжба и отъ начина на точенето.

Най употребляемия начинъ за точене, както въ машинните фабрики, така също и въ предачниците е, така наречения, повърхностенъ шлифъ, при който върховатата плоскост на зжбитѣ се обработва тангенциално отъ точилния органъ. Този, именно начинъ е предназначенъ и за щрайхгарнитѣ гарнитури. Другите видове зжби, като гарнитурите за памучно предарство и такива за металическите шардени, изискватъ освенъ повърхностния шлифъ още и така наречения страниченъ шлифъ. При този точиленъ начинъ се заточватъ и полиратъ зжбитѣ отъ страни съ помощта на малки, навлизящи между зжбитѣ, въртящи се точилни шайбички. Чрезъ това заточване горната част на зжба изгубва своя кръгъл профилъ и получава овална форма въ напрѣчния разрѣзъ. Този начинъ на заточване е много труденъ и изиска голѣма опитност.

Най-много се практикува, така нареченото, иглено изостряне или игленъ връхъ съ помощта на повърхностния шлифъ. Подъ игленъ връхъ се разбира едно изостряне на зжба въ конусенъ връхъ. При повърхностния шлифъ, съ подходящо точилно срѣдство, съвършено малко се измѣня напрѣчния разрѣзъ но горната част на зжба, вследствие на което и получения връхъ не може да замѣсти напълно игления. Колкото е по-остъръ жгъла, толкова и наклонъ на зжба е по-голѣмъ, вследствие на което последниятъ притеежава по-голѣма плоскост за обработване отъ тангенциално въртящето се точило срѣдство. Въ случая се заточва по дълъгъ връхъ, който наподобава вече на игления. Най-малка плоскост при повърхностния шлифъ има зжбътъ съ по-голѣмъ жгълъ т. е. такъвъ зжбъ, който има малъкъ наклонъ (памучните гарнитури). При едно такова стрѣмно положение на зжба, точилното зърно има малка възможност да образува конусенъ връхъ.

Най-малка плоскост на допиране на зжба и точилното зърнце иматъ зжбитѣ на памучните гарнитури съ жгълъ $73\text{--}74^{\circ}$. При тѣзи зжби повърхностниятъ шлифъ не е въ състояние да даде добъръ връхъ, понеже точилното зърнце нѣма възможност да обработва зжба така, че да се получи по-дълъгъ връхъ. Въ такъвъ случай се прибѣгва до страничния шлифъ, който, комбиниранъ съ повърхностния, дава по-добри резултати.

— 23 —

Най-добрая игленъ връхъ дава секторалниятъ (трижгълния) зжбъ, който представлява тель съ триантовъ профиль. Той се заточва по-лесно, но има това неудобство, че съ образуване на игления връхъ се заострятъ и кантоветъ, които, така заострени, наръзватъ фините влакна. Ето защото, тези зжби се употребяватъ за груби и мъжко разтворими материали и отпадъци. Секторалните зжби иматъ преимущество, че не се затжпяватъ скоро, а при точене—лесно се заострятъ.

Точилни сръдства.

Употребляемите точилни сръдства съ отъ естественъ или изкуственъ произходъ. Естествените точилни сръдства се срещатъ въ природата въ видъ на камъни. Изкуствените точилни сръдства се получаватъ въ електрически пещи отъ различни видове материали. Естествени точилни сръдства съ: шмиргель и корундъ, а изкуствени — изкуственъ корундъ, бокситъ и карборуидъ. Къмъ полирните сръдства спадатъ: вълненото влакно, предачното масло и самите дарашки зжби (действието на зжбите на волана върху тия на тамбура).

Шмиргель.

Шмиргелътъ се среща, главно, въ гръцкия островъ Naxos, а така също и въ Испания, Америка и Анодола. Състои се отъ 55 до 80% алюминевъ окисъ ($Al_2 O_3$) и 15-30% желязенъ окисъ и отъ малки количества варовикъ, силициева киселина и вода. Наксо-шмиргель има твърдостъ 8, анадолскиятъ — 7·5, американскиятъ и испанскиятъ — 7. Ако цвѣтътъ на шмиргела е съ кафявъ отенъкъ, това показва, че съдържа големъ процентъ кварцовъ пъсъкъ; ако ли пъкъ цвѣтътъ на шмиргела е сивъ до индиово-синъ, това показва, че е достатъчно чистъ т. е. богатъ на алюминевъ окисъ, което му покачва стойността. Червениковско-кафявия шмиргель не е пригоденъ за точилно сръдство. Червениковско-стъклениятъ шмиргель се смята също като недоброкачествоенъ, понеже съдържа кварцъ и флинтъ. Най-доброкачественъ шмиргель се смята сиво-синкъвия до индио-синия наксошмиргель.

Ако се наблюдава едно шмиргелово зрънце подъ микроскопъ, то последното изглежда покрито съ шупли, подобни на коксъ. На малките и остри кантове на шуплите се дължи точилното свойство на шмиргела. Общата структура на едно добре действуващо шмиргелово зрънце, тръбва да бъде многожгълна т. е. съ много ръбове. Валчеститъ или плоски точилни шмиргелови зрънца иматъ малка точлина способностъ.

стр. 23/1931 г.

Корундъ.

Едно друго точилно сръдство е корунда. Той се сръща главно въ Канада, Америка и Южна-Индия. Корундът е единственото естествено точилно сръдство, богато на алюминиевъ окисъ. Той съдържа 90-95% алюминиевъ окисъ и малки количества желязо, варовикъ и силициева киселина. Поради чистотата си, винаги се предпочита предъ шмургела. Корундът е стъкленъ и прогледенъ съ сиво-бъль до зеленикъвъ и отъ части до бронзовъ отенъкъ. Въпръки голъмата му твърдост, той не може напълно да замъсти шмургела, понеже неговите шупли иматъ много по-малко кантове, отъколкото шмургела.

Бокситъ—изкуственъ корундъ.

Въ една друга форма се сръща чистъ алюминиевъ окисъ въ Франция, който е жълто-кафявъ минералъ и носи името на областта, въ която се намира. Освенъ въ Франция, бокситъ се сръща и въ северна Персия. Естествениятъ бокситъ не е кристално тѣло, ето защо не може да се употреби като точилно сръдство, а служи за получаване на изкуствени точилни сръдства, които носятъ следните имена: Alundum, Bloxit, Korundin и Elktrorubin и сѫ познати като шмургелови камъни. Въ търговията се наименовават горепоменатите изкуствени точилни сръдства като изкуственъ корундъ и иматъ преимущество предъ естествения корундъ, че притежаватъ по-голяма твърдост и чистота. Твърдостта имъ достига до 92-95. Процентътъ на алюминиевия окисъ се движи отъ 95-98. При товлението на изкуствените точилни сръдства отъ боксита става чрезъ стопяване, при температура $2,000^{\circ}$ С. Elektrokorund „Veral schwarz“ дохожда въ предачниците като точилни ленени плаки, точилни дъски и точилни шайби. Неговиятъ съставъ е по-сложенъ отъ той на шмургела и се отличава съ по-голяма хомогенност. Той е продуктъ на шмургеловите заводи Lausitzer въ Германия.

Карборундъ.

Друго точилно сръдство е Карборунда, който се получава отъ пѣськъ, соль, коксъ и желязни стърготини въ електрически пещи при 3000° С. Точилната сила на карборунда е доста голъма, а зърнцата сѫ дълготрайни съ много и остри кантове. Твърдостта му достига 95, а цветътъ му е синкъвъ.

— 25 —

Кристалитъ на карборунда сж открити за пръвъ път отъ американския ученъ Acheson въ 1891 год. при своите работи, въ областта на изкуствените камъни. Името карборундъ е дадено отъ същия ученъ, като комбинира Карбо отъ карбонъ и рундъ отъ корундъ, защото твърдостта на корборунда е близка съ тая на диаманта, а по-голъма отъ тая на корунда.

Въпръеки голъмата твърдост и многобройните остри кантове, карборундът е намърти малко приложение за точилни нужди въ предачниците. Предполага се, че голъмата твърдост, която притежава карборунда, е причината за лошото обработване на по-меките дарашки зъби, защото имъ разрушава повърхността и предизвиква по този начинъ по-скорошно затжляване. Също се преополага, че голъмата твърдост изронва голъма част отъ материала на зъбитъ. На първо време гарнитурата изглежда по-добре наточена отъ колкото съ шмиргелъ, впоследствие, обаче, явно се установява, че шмиргела е за предпочитане.

По горните причини, въ днешно време, въ предачниците се употребяватъ като точилни сръдства, изключително, шмиргела и изкуствения корундъ.

Определяне твърдостта на точилните сръдства.

Твърдостта на точилните сръдства се определя споредъ скалата на Mosch, която започва съ диаманта и свърши съ талка, както следва:

1. Диамантъ	10
2. Корундъ	9
3. Топасъ	8
4. Кварцъ	7
5. Фелдшпатъ	6
6. Апатитъ	5
7. Флуоритъ	4
8. Калцитъ	3
9. Гипсъ	2
10. Талъ	1

Твърдостите на точилните сръдства се движатъ между 7 и 10—между кварца и диаманта, или ония точилни сръдства, които ще се употребяватъ за точене на дарашки зъби, тръбва да притежаватъ твърдост между 7 и 9.5.

(Следва)

A. S.

стр. 25/1931 г.

Произходът на египетския памукъ.

Нѣкога се допушташе, че отглеждането и обработването на памука е било познато на старитѣ египтяни, защото се мислѣше, че мумиитѣ сѫ обивани съ памученъ пласть. По късно, по химиченъ путь се доказа, че това мнение е било погрѣшно; мумиитѣ сѫ били обивани съ лененъ пласть. При все това, може да се допусне, че памукътѣ е билъ отглежданъ и обработванъ въ Египетъ около 1000 г. преди Христа. Въ библията се споменува, че единъ фараонъ подариъ на Йосифъ, въ знакъ на уважение, една памучна дреха, чието носене било достояние саме за висшите управници и свѣщенниците. Памучнитѣ дрехи сѫ били дълго време рѣдкостъ и недостжпни за обикновеннитѣ смъртни.

Знаменитиятъ гръцки писателъ Херодотъ, който е живѣлъ въ V вѣкъ преди Христа и е познавалъ добре Египетъ и памука, не загатва нищо за сѫществуването на последния въ Египетъ, нѣщо, което изглежда твърде странно. По всичко изглежда, че въ старо време тово растение не е било обектъ на замедѣлското производство въ Египетъ. За забелязване е сѫщо, че въ старитѣ египетски картани и скулптури е представено обработването на лена, но не и на памука. Изследвачи на египетски стариини не сѫ могли до днесъ да откриятъ нищо, което да ни увѣри, че памукъ е билъ отглежданъ въ Египетъ по онова време.

Щомъ горния Египетъ, Абисиния или Суданъ не сѫ странитѣ за произхода на египетския памукъ, то най-вѣроятно е, че египетскиятъ памукъ произхожда отъ Индия. И, наистина, въ нѣкои литературни произведения се споменава, че преди Христа въ Египетъ сѫ проникнували индийски памучни артикули. Следъ смъртта на Александъръ Велики, Птоломеитѣ, които царували въ Египетъ, поддръжали постоянни търговски връзки съ индийцитѣ и отъ тогава е започнѣло редовното внасяне на индийски памучни произведения, а по късно и памучно семе, за засѣване на памучното растение.

Между писателитѣ на древността, които сѫ живѣли въ началото на християнската ера, стариятъ Плинъ (23-79) описва най-обстойно и точно памуковото растение, което се срѣщало въ горния Египетъ и до брѣговете на Арабия. Юлий Полюксъ, малко по-късно, ни дава точни данни за памучното растение, което се култивирало въ Египетъ и споменава, че

— 27 —

Нишките, които се приготвлявали отъ памука се употребявали за вътъкъ, а нишките отъ лена—за основа.

Римляните въ II в. констатирали, че туземците въ Египетъ, почти на всъкъде се обличали съ памучни дрехи, а като постоянно облекло, тък съ били въ нилската долина. Арабите дадоха новъ импулсъ за обработването на памучното растение и въ времето на Мохамедъ, памучните дрехи бъха вече общо употребление въ Арабия. Арабската дума „El Kotn“ се среща въ корена на думи, съ които испанци, португалци, французи и англичани съ наименуватъ памука, тоя новъ за тъхъ артикулъ. Въ време на кръстоносните походи, египетският памукъ и памучните стоки бъха вече добре познати на Европа. Засъването на египетския памукъ не е ставало въ големи размѣри и затова голема част отъ сировия памукъ, преждитъ и платоветъ, които съ изнасяни отъ Александрия, съ доставяни отъ Ливанъ и отъ Индия. На памучните платове се гледало по онова време въ Европа, като на луксозенъ артикулъ.

Въ нѣкои съчинения отъ XVI в. намираме сведения, споредъ които памукъ билъ рѣдко растение, което служело главно за окраса на градините. Единъ мюсюлмански писателъ отъ XVII въ. посочва града Даманкуръ, като центъръ на производството на памукъ, а Розеть и Александрия—като главни депа на памучните произведения. Отъ търговските архиви на Марсилия и на други градове, ясно се установява, че сировъ памукъ, прежди и памучни платове съ изнасяни отъ Александрия презъ XVIII в.

Френските учени, които придружавали Бонапарта въ неговата експедиция, констатирали, че туземците на Египетъ се били сериозно отдали на памучното производство, както и на една търговия съ памукъ твърде доходна, а също тъй и на една памучна индустрия, достойна за това име. Производството на памука се простиравало въ цѣлия горенъ Египетъ, най-вече въ провинцията Тебъ и въ цѣлата Делта.

Единствениятъ родъ памукъ, произвежданъ преди 1820 год., известенъ подъ името Беледи, е описанъ като грубъ памукъ съ късо влакно, подобенъ на той отъ индийската провинция Суратъ, и е изнасянъ само въ обработено състояние.

Въ началото на 19 в. въ Сирия и Мала-Азия съ произвеждали най-добрите вариетети и били най-главните източници за снабдяването на свѣта съ памукъ.

Презъ царуването на предприемчивия Мехмедъ Али (1805-1848 г.), комуто Египетъ дължи дълбока признателност, се създаде големъ потикъ въ областта на памучното произ-

водство. По-голъмиятъ интересъ къмъ памучната култура бѣ предизвиканъ по една случайност.

Единъ французки инженеръ отъ Женева, на име Jumel, който билъ голъмъ пътешественикъ, посетилъ въ 1820 г. Каиро. Той видѣлъ въ градината на Мако бей, въ Булакъ, нѣколко стръка памукъ, култивиранъ отъ много години, като декоративно растение. Влакното на тоя памукъ било доста дълго и съ голъмъ финесъ. Тъзи ценни качества привлѣкли вниманието на инженера. По всяка вѣроятностъ, семената на тоя памукъ сѫ били донесени отъ Донгола и Санааръ, дето Мако бей билъ управителъ по-рано. Споредъ други сведения, единъ турски дервишъ билъ донесълъ одъ Индия известно количество семе, което подарили на Мако бей. Jumel, употребилъ голъми усилия да привлече вниманието на Мехмедъ Али върху значението на производството на такъвъ доброкачественъ памукъ, като предложилъ и съответенъ планъ за засѣване на голъма площъ. На първо време Мехмедъ Али не проявилъ голъмъ интересъ къмъ предложението на Jumel'а и за това Jumel, по свой починъ, засѣлъ нѣколко архи, близо до града Матарие, съ семето на памука отъ градината на Мако бей. Триятъ бали памукъ, който инженерътъ добилъ, намѣрилъ такава висока цена на пазаря въ Триестъ, че Мехмедъ Али погледналъ вече твърде сериозно на по-раношното предложение на Jumel и организиралъ, въ голъмъ размѣръ, засѣването на тоя памукъ въ цѣлия доленъ Египетъ.

Въ 1921 год. сѫ изнесени 944 кантаря отъ тоя памукъ по цена 83 франка за кантаръ. На първо време, високата цена на новия памукъ не съблазнила много феллахитѣ (египетските селяни) и, поради тѣхното невежество и консервативностъ, не е можно да се очаква едно бързо възприемане и разширение на памучното производство въ новата насока, освенъ чрезъ строги наредби. Тъзи наредби били, сравнително, лесно изпълними, защото пашата ималъ търговски монополь на всичкитѣ произведения на почвата. Всъка година той опредѣлялъ, какво трѣбва да бѫде засѣто.

Засѣването на новия памукъ се е увеличавало бързо за смѣтка на зърнени тѣ храни и на стария памукъ Беледи, чието производство въ 1832 год. било абсолютно забранено, защото продажната му цена е достигала едва до 40-50 франка. Преди 1821 год. само 2% отъ замитѣ били опредѣлени за производство на памукъ, а въ 1824 год. засѣтата площъ била вече 30 % отъ земята и, въ тая година, износа е достигналъ цифрата 228,000 кантаря.

Въ скоро време се почнало да се правятъ опити за засѣване на нови чуждестранни видове памукъ. Още въ 1822 г.

биль внесенъ бълия памукъ „Нанкингъ“ отъ Малта, чистиятъ „Sea Island“, отъ Сев. Америка и други видове отъ крайния изтокъ—всички бъли—които видове, на египетската почва, приели сивкъвъ цвѣтъ.

Семе отъ бразилски памукъ е било внесено въ Египетъ въ 1827 год. и тоя памукъ е биль сѣть дълго време тамъ. Съ изключение на чистия „Sea-Island“, който е биль внесенъ отъ Jumel въ 1922 г. и е сѣть до 1838 год., всички други видове не сѫ дали много задовилителни резултати, въ сравнение съ тѣзи на памука Jumel, за който Мехмедъ Али съумѣлъ да създаде постоянно търсене и е влагалъ най-голѣми грижи за неговото отглеждане. Примитивната система за обработване на памукъ е била подобрена въ много отношения, благодарение на специалисти инструктори, доведени отъ Сирия, която нѣкога е била образцова страна за памучната индустрия и, отъ прочутите северо-американски плантации.

Jumel, който въ продължение на три години е взималъ най-активно участие въ организирането на производството, останалъ доволенъ отъ получените резултати, безъ да реализира за себе си нѣкаква печалба. Той умрѣлъ, почти беденъ, въ 1828 год.

Въ паметъ на тѣзи, които най-много сѫ работили за организирането на модерното памучно производство въ Египетъ, съответните египетски видове памуци до днесъ се именуватъ въ Франция подъ името „Jumel“, въ Германия, Швейцария и др. страни—„Мако“. Въ Англия, северна Америка и другаде, дето се говори на английски езикъ, името „Мако“ е непознато и никакъ не се употребява въ търговията.

За нуждите на египетската памучна индустрия, организирана отъ Jumel, се е задържало, сравнително, малка част отъ египетската памучна реколта, а по-голѣмата част е изнасяна, главно, въ Англия, Левурно, Триестъ и Генуя.

Монопольтъ на памучната търговия, който е давалъ много голѣми печалби на държовата при царуването на Мехмедъ Али, е биль най-важния източникъ за приходите на страната. Голѣмата част отъ тоя приходъ била изразходвана за военни нужди.

Държавата е продавала първоначално своя памукъ въ Европа, чрезъ посрѣдничеството на нѣколко търговци въ Александрия, които не закъсняли да компрометиратъ системата, ето защо въ 1835 год. е била учредена публична продажба по тръжната система. Понеже въ 1836 и 1837 год. въ Александрия почнали да се заварватъ голѣми количества памукъ, Пашата решилъ да продаде памука направо на европейските купувачи, за която цель предложилъ една ниска

— 30 —

цена. Тая произволна система била скоро отменена и, въ 1838 г., Пашата се повърналъ къмъ тържната система.

При монополния режимъ, феллахите не съм могли да добиятъ съответните блага за своя трудъ и, поради това, тъсъм били небрежни въ работата и не съм изпълнявали точно наредбите по отглеждането на разните видове памукъ. Къмъ 1840 г., производството на памука въ Египетъ значително намаляло. Къмъ същото време и качеството на памука Jumel доста се понизило. Пашата ограничилъ засъването на известни вариетети памукъ въ определени зони, дето е било възможно да се упражнява ефикасенъ контролъ отъ него-вите чиновници. И Това, обаче, не е могло да доведе до очакваните резултати.

Въ 1842 г. Мехмедъ Али е унищожилъ монопола. На първо време, следъ тая промъна, производството на памука (къмъ 1843 г.) е достигнало, едва, до 261,000 кантаря.

При царуването на Абасъ Паша (1843-54 г.) памучното производство се развило значително и износа достигналь 670,000 бали; 60% отъ това количество било внесено въ Англия, която въ 1824 г. получила първата пратка египетски памукъ, а останалото — въ Франция и Австрия.

При царуването на Саидъ Паша (1854—1863) обработването на памука са засилило още повече. Износните мита били намалени отъ 10% на 1% (1860 г.)

Най-големиятъ тласъкъ на памучната култура въ Египетъ дала войната презъ 1861—1865 г. и то поради високите цени, които се задържали презъ траянето на войната. Презъ това време цените достигнаха до 270 франка за кантаръ. Вариететъ Ashmouni се оказалъ най-подходящъ за египетската почва. Презъ 1863 г. износътъ достигналь до 1,000,000, а въ 1865 до 2,000,000 кантаря. Египетъ станалъ най-щастливия съперникъ на Сев. Америка.

Едно внезапно спадене на цените на американския памукъ, което се появило въ края на граѓанская война въ Америка, предизвикало една криза за египетския памукъ, цена-та на който спаднала въ 1867 г. до 65 франка. Къмъ 1872 г. производството достигнало пакъ 2,000,000 кантаря, въ 1876 г. — 3,000,000 кантаря и до 1890 г. тая цифра била сръдната годишна реколта.

Опити за въвеждане нови видове памукъ не преставали. Памукътъ Afifi, който се появилъ следъ Ashmouni, е далъ отлични резултати, както въ количествено, така и въ качествено отношение.

Общата реколта въ 1890 год. достигнала 4,000,000 кантаря; две години по-късно — 5,000,000, а въ 1907 — 6,500,000

— 31 —

кантаря. Въ това време се явили на пазаря и други доброкачествени видове египетски памукъ, като Иоановичъ, Нюбори и Сакеларидисъ и общата реколтата въ 1910 г. достигнала 7,500,000 кантаря.

Въ 1910 г. свѣтското производство на памукъ се разпределя така :

60%—Съединенитѣ шати.

18%—Индия.

8%—Египетъ.

14%—всички останали страни.

По редъ, Египетъ е третия доставчикъ на памукъ въ свѣтската търговия за нуждите на памучната индустрия, но по качество, той държи първо място.

Памучното производство въ Египетъ измѣства значително другите земедѣлски култури. Въ окръзите, дето памука дава добри резултати, заема една трета, па дори и половината отъ цѣлата обработваема земя и донася най-голѣмия доходъ на египетския земедѣлецъ. Памукътъ и памучните семена съставляватъ 90% отъ цѣлия износъ на Египетъ.

Производството на памукъ въ Египетъ става за смѣтка и на зърнените храни, ето защо, Египетъ, който е една чисто земедѣлска страна, попълва недостига на зърнените храни отъ вънъ, който вносъ, постоянно се увеличава.

Отъ „Le Nord Textile“

Преведе: М. Щърбанова

стр. 31/1931 г.

Н. Узуновъ.

Шрункъ.

Автентичността и произходить на известен артикул, който си е спечелил добро реноме, съ от голямо значение въ търговията. Въ всички страни, съ специален законъ, покровителствуватъ автентичността на произвежданите у тяхъ индустриални или други произведения. Така съ произлизатъ търговските и индустриалните марки — словни или фигуративни.

Нелоялната и недобросъвестна конкуренция, обаче, често пак използва известно психологическо настроение и довършето на консуматора и умъло заобикаля всичките строгости на закона, като модифицира или наподобява реномираниятъ търговски и индустриални марки, било по форма, било по текстъ, съ цель да заблуди консуматора и да измъести, по този начинъ, известен търговски артикул отъ своя, или отъ чуждия пазаръ.

Въ витрините на много магазини, които продаватъ вълнени платове, виждаме често пак, марката

Shrunk
in
London

щампосанена на нѣкои платове. За да обяснимъ нейното значение, както и нейния произходъ, до колкото тая марка има за цель да характеризира и идентифицира качеството и произхода на известенъ платъ, написахме тѣзи редове.

Между многото бронзови печати, съ които англичанинътъ пуска въ продажба вълнените платове на своите реномирани фабраки, е и горната марка. Предполагаме, мнозина да мислятъ, че платътъ на който е щампосана тая марка, е произведение на г. Шрункъ въ Лондонъ, или че фабrikата, която произвежда тѣзи платове е въ Лондонъ и се именува Шрункъ.

Английските текстилни индустриалци по законъ съ дължни да маркиратъ платовете, които произвеждатъ и, тѣ, отъ добре разбранъ интересъ, охотно изпълняватъ това повеление на закона, защото добре познаватъ слабостъта на хората, да предпочитатъ чуждото. Като че ли въ това отношение — да се предпочита чуждото — ний, българите, държимъ първенство.

— 33 —

Достатъчно е да видимъ само известна марка на нѣкой платъ, разбира се на чужди езикъ, особено пъкъ ако марката е вараклия, тогава, ако до тоя платъ наредатъ двадесетъ много по-доброкачествени български платове, не ще можете да убедите нашия купувачъ, че и нашите мѣстни фабрики могатъ да изработятъ здрави и добре апетирани платове. Никакви убедителни слова, никакви увѣрения не сж въ положение да откъснатъ купувача отъ бронзовия печатъ.

Английските платове се предпочитатъ и въ други страни. Напоследъкъ, ежедневната преса въ Германия и Италия, се занимава постоянно съ тоя въпросъ и апелира къмъ купувачите да предпочитатъ мѣстното производство, за да може по тоя начинъ да се допринесе нѣщо за намаляване на безработицата. Въ Италия наричатъ стопански дезертьори тѣзи, които купуватъ индустриски предмети отъ чуждъ произходъ, а въ Германия усмиватъ продавачите на английски платове, като имъ подхвърлятъ разни закачки и подигравки, между които най духовитата е тази, че щѣли да ги изпращатъ въ Лондонъ да имъ удрятъ на челото марката Shrunk in London или „Made in...“

Английската дума Shrink, Shrunk и нѣмската Schurmpfen значатъ свивамъ, отнемамъ извѣстно обтягане.

Шрункуването е единъ апетуренъ процесъ, който се практикува въ Англия отъ много години. Чрезъ шрункуването се преследва целта, да се получи платъ, който въ последствие при изработване на дрехи да не се свива, нито по ширина, нито по дължина. Другаде се стремятъ да постигнатъ това, допълнително, съ помощта на парната маса, но резултатите не даватъ очаквания ефектъ.

Шрункуването е въведено въ Англия отдавна. Въ 1685 г. въ Лондонъ е основана първата работилница, която е извѣрвала тази специална работа. Какво значение отдаватъ англичаните на шрункуването се вижда отъ факта, че тая работилница сѫществува до днесъ и се е развила въ едно голѣмо акционерно предприятие. Като казваме голѣмо предприятие, всѣки би помислилъ, че сж построени голѣми фабрични постройки, препълнени съ различни комплицирани машини за извѣршване на шрункуването; напротивъ, шрункуването е ржчна работа, която и днесъ се извѣршва така, както и преди 246 години.

Германците сж употребили много усилия за машинизирането на тази работа, патентовали сж много машини, но чрезъ никоя машина не сж могли да получатъ желаните резултати, каквито въ Лондонъ получаватъ чрезъ ржчната работа.

стр. 33/1931 г.

Преди 20 години е констатирано, по най-точенъ начинъ, че английските шрункувани платове съдържатъ 3—4% повече влага отъ тези, които съ шрункувани по немската метода, съ конструираните за целта машинни. До като въ немският платове е констатирана 6—8% влага, въ английските е намърена 11—13%, а при някои, даже, 14%. Отъ всички изследвания въ това направление съ дошли до заключение, че шрунк-процесът дава възможност да се задържи въ платата по-голямъ процентъ полезна влага, която прави платата по-плътенъ, по-мекъ и по-гъвкавъ.

Макаръ шрункуването да не представлява труденъ процесъ, все пакъ, въ Англия, фабриките за вълнени платове не се ангажиратъ съ шрункуването въ собствената си апратура, а държатъ много на традицията, тъ изпращатъ платовете за шрункуване въ специално заредените за шрункуване заведения, за да иматъ винаги еднакви резултати.

Първата работа, съ която започва шрункуването, е развиването на платовете. Следъ това започва нареjdането на платата, последователно, единъ катъ мокъръ полувлненъ платъ (памучна основа и вълненъ вътъкъ — платъ, който лесно освобождава съдържащата се въ него влага) и два, или четири катъ вълнения платъ, въ зависимост отъ дебелината и гъстината на платата, който ще се шрункува. За целта служи една дълга и широка маса, на двата края на която стои по единъ работникъ. На левата страна на масата (долу) се поставя надипленъ вълнения платъ, а на дясната страна (пакъ долу) се поставя мокрия полу-влненъ платъ. Следъ това почватъ да диплятъ вълнения платъ съ мокрия полувлненъ, като се внимава да не се допуснатъ при това диплене никъкви гънки, нито пъкъ да се отпъва много. Като се нагънатъ така няколко плати, вдигатъ се заедно съ дъската на масата и се оставятъ на страна. Турга се друга дъска върху масата и се продължава същата работа съ други платове.

Така нагънатите платове лежатъ отъ 12 до 24 ч. и бавно приематъ нужната влага отъ мокрия полувлненъ платъ. Плодълната влага прониква въ роговото вещество на косъма и, при нормална температура, не се отделя отъ него. Колкото по-плътни съ платовете, толкова по-продължително тръбва да бдатъ въ контактъ съ мокрия платъ.

Най-много 24 ч. следъ тая манипулация, нагънатите платове се разгъватъ последователно, като се внимава да не се мачкатъ и се оставатъ въ помъщението за сушене, а полувлнениятъ платъ се потапя въ каца съ вода, за да се намокри на ново.

Въ помъщението за сушене има наредени дълги дървени валици на 50 см. отъ тавана и на една дистанция 30 см. единъ отъ други. Върху тъзи валици се поставя плата да виси безъ да се допиратъ помежду си отдѣлните пластове.

Температурата въ тъзи помъщения лѣтко време е еднаква съ външната, а зимно време я регулираятъ до толкова, до колкото да не е студено на работниците. Влажността на въздуха въ помъщението се регулира съ вентилатори. Въ никакъ случай не се допушта бързо сушение и това е едно отъ главните условия за правилното шрункуване.

Следъ изсушаването, платът се пресува на картонена преса. Продължителността на пресуването зависи отъ това, каква лъскавина да се даде на плата. Обикновено, шрункуваните платове се пресуватъ два или три пъти на такава преса.

Отъ направените опити презъ 1915 г. се доказа, че освенъ доброто туше, при шрункуваните платове и тоновете се оживяватъ. Всички тъзи добри качества се добиватъ при условие, ако платът е изработенъ отъ чиста вълна. Платовете, изработени съ примѣси отъ изкуствена бълна или памукъ, не се подаватъ на шрункуване.

Опитите показватъ, че шрункувани платове следъ 5 години задържатъ 10⁵ — 11% влага, макаръ да сѫ съхранявани въ сухи складове.

Нѣкои обясняватъ, че шрункуването въ Лондонъ дава добри резултати поради това, че атмосферата била постоянно влажна, а други предполагатъ, че лондонската вода била годна, по състава си, за правилното шрункуване. Анализата, направена за тая цѣль, показва 12⁰ твърдостъ. Въ сѫщностъ, нито лондонската атмосфера, нито състава на лондонската вода иматъ специфично значение за шрунк-процеса. Най-важното условие е правилното сушене, за което се изисква известна опитност и подходящи и удобни, за тая цѣль, помъщения.

Като пишемъ тъзи редове, припомняме си за сушенето на платовете у насъ, преди да се въведатъ сушилните машини. Всъки отъ по старите фабриканти помни, че тогава платовете ги сушеха на сергийте и по баирите презъ деня, а ги прибраха следъ захождане на слънцето. Платовете при таково сушене получаваха нуждния тавъ (тааве — турска дума — пухкавость) и така изсушения платъ наричаха тавлия. Тоя начинъ на сушене дава резултати, до известна степень, близки на шрункъ-процеса.

Ст. Съмналиевъ.

Нѣкои отъ условията, които трѣба да се спазватъ, за да се добие платъ безъ грѣшки.

Главнитѣ изисквания, при изработването на какъвъто и да е платъ, сѫ:

1. Да се получи платъ безъ грѣшки;
2. Да се постигне възможната максимална продукция.

Какви условия трѣба да се спазватъ, за да се постигнатъ горнитѣ изисквания?

На така поставения въпросъ не може да се отговори изчерпателно, защото при тъкането на платъ има много фактори, които не можемъ всѣкога напълно да предвидимъ и поради това, не може да се обобщатъ всичките случаи, които могатъ да причинятъ известни дефекти. При все това, има известни условия, които трѣба да се иматъ винаги предъ видъ и на които трѣба предварително да се обръща сериозно внимание, за да се предотвратятъ онѣзи грѣшки, които, независимо отъ непредвидени причини, биха се явили въ плата.

Конструктивниятѣ елементъ въ платъ е преждата—основа и вътъкъ. Преждата, която се получава отъ предачница, трѣба много внимателно да се провѣрява относно желания нумеръ, издѣржливостъ, егалностъ и съответенъ сукъ.

Преди да се постави преждата на разположение на тъкачницата, тя трѣба да се съхранява въ удобно за целта помѣщение, дето може да се пази нормална влага, за да не загуби отъ своята еластичность и здравостъ. Прежда съ нормална влага е по-гъвкава и по-малко къслива. Нормално влажна прежда се подава по-лесно и по-правилно на всички предварителни манипулации, които обикновено предшествуватъ тъкането.

Преждитѣ, обикновено, нѣматъ идеална гладка повърхностъ. Малко или много, въ зависимостъ отъ качеството и характера на текстилнитѣ влакна, както и отъ начина, на преденото, сѫ покрити съ къси влакна—краищата на основния материалъ. Тѣзи краища не сѫ напълно усукани и правятъ преждата

малко или много рошава. Тоя недостатъкъ на обикновените прежди е причината, много пъти, за липса на очертана повърхност и чистъ изгледъ при разноцветните и мостириани платове. За да се отстрани това неудобство, въ известни случаи, преждите се подхвърлятъ на предварително препариране, така нареченото пърляне, (газиране) или пъкъ на силно пресукване.

Неравната повърхност и по-голъмата или по-малка рошавост на преждите се отразява не само върху външния изгледъ на платя, но и върху продукцията при тъкането. Рошавостта на преждите причинява по-голъмо триене върху копчетата и при вдигането и падането на нищелките. За да се намали това триене до възможния минимумъ и за да имаме по възможност гладка нишка, което е отъ голъмо значение при тъкането, необходимо е да се черосватъ обикновените прежди. Черосването има за цель не само до заглади повърхността на преждата, но и да спои отдељните влакна, като ингредиенци на преждата и, по този начинъ, като се образува една компактна маса, да се увеличи до известна степень и издържливостта на преждата.

Съобразно съ горната цель, сръдството за черосване тръбва да притежава достатъчно лепилни свойства и голъма просмукувателна способност, ето защо, то тръбва да бъде и лесно разтворимо върху вода. За да се усили просмукуваемата способност на черосвателното вещество, често пъти се прибавятъ върху разтвора разни препарати, специално пригответи за тая цель.

За проникването на чероската върху нишката спомага и топлината. По-високата, или по-ниска температура е върху зависимост отъ издържливостта на боята, ако преждата, която черосваме е едноцветна, мелирана или мулинирана. При бои, които не съм издръжливи на топлина, температурата не тръбва да бъде по-висока отъ 36-40° С.

Навиването на основите тръбва да се извърши много грижливо и безъ хлабави кенари. Навитите основи тръбва да се пазятъ чисти, а когато кросната съм пълни, предпочтително е да се слагатъ на рамки (станокъ).

За хубавия видъ на платя съм отъ голъмо значение и кенарите. Кенарите тръбва да бъдатъ съответно опънати и нишкигъ тръбва да бъдатъ егални. Основните нишки, които тръбва да слизкатъ за кенари тръбва да бъдатъ по-здрави отъ основата, защото се късатъ повече, или пъкъ дублирани. При сукната, които се подлагатъ на много валине, тръбва да се поставятъ повече нишки за кенаръ. По-широкъ кенаръ се тъче по-лесно и дава по-добъръ изгледъ на платя. При лененините платове, върху повечето случаи, се употребява памучна

прежда за кенари, понеже памукът е по-еластичен от лена. Отъ опитъ се знае, че цвирнованата прежда за кенаръ дава по-добър резултатъ. При навиването на основата тръбва да се внимава да не съж далечъ или близо до шайбитѣ на основното кросно, за да не се образуватъ ниски или високи мъста въ краищата на основата; същото става ако шайбитѣ не съж подъ правъ ѝгълъ къмъ основното кросно.

Устата на стана тръбва да бъде толкова голъма, колкото да минава свободно совалката. При рошава прежда, устата тръбва да бъде по-голъма, отколкото при гладка. Обтегнатостта е също отъ значение за кенарите; тъй тръбва да бъдатъ съответно опънати. Опънатиятъ вътъкъ изтегля кенарите навътре и тъй ставатъ въ зиг-загъ.

Гжстината на кенарните нишки не тръбва да бъде по-голъма отъ основната, защото няма да може да поеме нуждната вътъчна гжстина. Това е отъ голъмо значение за платове, които при апратурните операции ще се валятъ, шардониратъ, каландриратъ или мангелосватъ, защото изпънатия кенаръ ще се разчесва много повече, а при каландра и мангела ще се накъса. Важна роля играе и сплитката на кенара. Тя тръбва да бъде такава, че да не предизвика овиване на кенарите при апратурните процеси. За да се избегне овиването на кенарите при тепането необходимо е щото кенарните нишки да преплитатъ въ равнолична сплитка.

При тъкането на платове въ стлитка лито, особено при памучните платове, тръбва да се съблодяватъ следните условия:

При платовете, които се тъчатъ въ сплитка лито, става групиране на нишките две по две, (паариране) вследствие на което се нарушава добрия изгледъ. Такъвъ платъ стои на линии и изглежда по-мекушавъ, което не е безъ значение за цената. Това става винаги, когато вътъка стабилно се вътъка и притиска отъ ватала, въ който случай, вътъчните и основни нишки запазватъ трайно положението си при небиването. При такова положение основните нишки, при затворени уста, съж въ хоризонтална линия отъ нагръденото дърво до повлекателното кросно и моментътъ на ексцентрически респ. нищелковата машина е въ такова положение, че вътъка се набива още при отворени уста.

При всички споменати по-горе положения действително имаме благоприятни условия за по-малко късане на основата, но платътъ няма да има добър изгледъ.

За да се получи по-равномърънъ платъ и да изглежда по-стегнатъ, тръбва при набиването на вътъка, основните нишки да се разместватъ по малко въ лъво и дъсно, до като се притиснатъ. По тоя начинъ основните нишки се разпределятъ по-равномерно.

дългътъ равномърно и се притегатъ. Това се постига съ различното опъване на нишките при устата, а именно, долните нишки тръбва да бъдатъ опънати, а горните — хлабави. Съ това отпускане и отслабване на основните нишки се изтласкватъ вътъците на вънъ, става размъстяване на основните нишки и платът има по-пъленъ и по-гладъкъ изгледъ. Въ този случай се повдига колкото е възможно повече повлекателното кросно също и нагръденото; нищелките се намиратъ подолу отъ хоризонталната линия между нагръденото дърво и повлекателното кросно и при издигането на нищелките, горните нишки оставатъ хлабави, а долните — опънати. Горните нишки не тръбва да бъдатъ много хлабави, за да не се късатъ нишките отъ совалката, а долните не много опънати, защото ще се попречи на добрия вървежъ на совалката (изхвърляне, криво влизане на совалката въ наръщния кафезъ, обратъщане на совалката и пр.) и късането ще бъде по-голъмо. Ватълътъ въ този случай тръбва да набива при затворени уста.

При жакардови и нищелкови машини, положението на повлекателното и нагръденото дърво си остава обикновено. Отслабването и опъването на основните нишки става съ специаленъ апаратъ (*Valkschinenapparat*). Този апаратъ се движи отъ единъ ексцентъръ разположенъ на долната осъ на стана (ударниковата осъ). Апаратът се състои отъ две шини, които прекръстосватъ основните нишки. При действие на стана, шините се съмняятъ — едната отива малко на горе, а другата на долу и обратно. По този начинъ се отслабватъ горните нишки на устата.

За получаването на загладенъ видъ на плата също така отъ значение има цяловитъ при основата. Употребяването на три, четери цяпа, при особено прекарване на нишките, допринасятъ много за загладения видъ на плата,

Следътъ тъзи общи бележки, които дадохме до тукъ и, съ които не претендирате да сме дали пъленъ изчертателенъ отговоръ на поставения въпросъ, както споменахме за това още въ началото на статията ни, по-нататъкъ, въ друга статия ще разгледаме нѣкои по специални случаи, било отъ конструктивенъ характеръ, било по отношение на нѣкои механизми при различните системи станове, които също отъ специално значение и отъ които непосредствено зависи правилното изтъкване на известенъ платъ.

D-r E. Köster

Боядисване на вискозната-изкуствена коприна съ субстантивни бои.

При боядисването на вискозна-изкуствена коприна на витки или на платъ, често пъти стават спъстияния по цълата витка респ. по плата. Въ много случаи това се дължи на нечистота на материяла, било отъ мазнини, било отъ остатъци отъ чероската на основата, което е причината за неравномѣрното поемане на боята, ето защо, всѣка изкуствена коприна, било на витки, било на платъ, предварително трѣбва да се подложи на грижливо почистване. Много бояджии намиратъ това за излишно, или пъкъ отбѣгватъ отъ разходи, свързани съ такова предварително почистване; безъ такова изчитсване, обаче, тѣ се излагатъ на голѣми не приятности при боядисването на материала.

Като най-добъръ начинъ за изчистване се препоръчва следния:

Материялътъ се третира съ разтворъ отъ 3-5 грама сапунъ и 1-2 куб. см. Лавентинъ KB на 1 литъръ при 70-80° С.

Ако има да изпираме платъ, въ който основата е памучна, предварително черосана съ нишесте, препоръчва се следъ изпирането по горния начинъ едно повторно изпиране съ биолаза (Biolase).

Ако сѫ употребени чероски съдържащи ленено масло, каквато е напр. известната Schetty—Schlichte, мжчно се постига пълно изпиране, особено ако черосания материялъ е лежалъ дълго време на складъ, въ какъвто случай, маслената чероска преминава въ клеево състояние и става мжчно разтворима. Платове, на които основата е черосана съ ленено масло, най-добре се изпиратъ въ гореща сапунена баня, въ която се прибавя малко сода и 3-5 куб. см. Лавентинъ В L, който въ случая действува по-добре отъ марката К А. Прането се извършва така:

Банята се горещава още отъ вечеръта (70-80° С) и платът се оставя да кисне въ банята цѣла нощ. Сутринта, банята се горещава на ново до 70-80° С, платът стои $\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$ частъ, изпира се добре съ чиста вода и се боядисва.

Когато за чероска на основа отъ изкуствена коприна е употребенъ препарата Vinarol A, то изпирането на платъ ста-

ва много лесно, защото винаролъ А е лесно разтворимъ въ вода и, при правилното приготвяне на тая чероска, може лесно и безъ всѣкъкъ да остане да я отстранимъ отъ пла-та, като проплакнемъ последния само съ топла (50° С) вода. Ето защо, когато подлежи да боядисваме платъ отъ изкуст-вена коприна, на която основата е черосана съ винаролъ А не е необходимо предварително пране, тъй като винарола се отдѣля отъ пла-та въ самата баня при боядисването, безъ да влияе на самия бояджийски процесъ.

До тукъ разгледахме, специално, какъ трѣбва да се из-чистватъ витки и платовете отъ вискозната изкуствена ко-прина, за да се избѣгнатъ спѣстранията и неравностите при боядисването. Често пожти, обаче, и при добре изчистени вит-ки или платъ отъ изкуствена вискозна коприна, следъ боя-дисването се забелязватъ спѣстрания и неегалности въ боя-дисания материялъ. Изследванията за тѣзи дефекти устано-вяватъ, че това е въ зависимост отъ качеството на изкуст-вената коприна, респ. отъ различната адсорбционна способность на вискозната коприна къмъ боите.

Относно причините за неравностите при боядисването на вискозната изкуствена коприна въ зависимост отъ начин на нейното добиване, тукъ, въ рамките на нашата ста-тия не можемъ да се впуснемъ въ подробни обяснения, тол-ко къмъ повече, че и тѣзи причини, които не сѫ отъ просто естество, не сѫ още достатъчно теоретически освѣтлени.

Когато се явятъ спѣстрания при боядисването на вис-коzна коприна и сме сигурни, че тѣ не произлизатъ отъ не-чистотата на материяла, не трѣбва да се обвинява майсторъ-бояджията понеже той предварително не знае дали има ра-бота съ лоша изкуствена коприна. Върно е, че майсторъ-бояджията е дълженъ предварително да направи проба за цвѣта, на който ще боядисва материала, но отъ тѣзи проби той не може да заключи за качеството на коприната, тъй като пробите, обикновено, се правятъ върху малки парчета, отъ които не може да се провѣри качеството на коприната отъ която изтъканъ цѣлия платъ.

Правени сѫ много опити съ прибавка на различни пре-парати къмъ банята за боядисване, или пъкъ предварително сѫ третирали самия материал преди боядисването, за да се добератъ до положителенъ начинъ за егално боядисване на вискозната коприна, но всички опити въ това направле-ние, или не сѫ дали задоволителни резултати, защото ако разултатите сѫ били положителни, то начинътъ на боядис-ването е билъ неудобенъ и мжчно приложимъ, или пъкъ, срѣдствата които сѫ употребявани, като корективъ, сѫ раз-рушавали самата коприна.

Отъ изследванията по тоя въпросъ, направени въ разни фабрики за производство на бои съ дошли до заключение, че ако разрешението на тая проблема не се постигне чрезъ подобрение на методата за добиването на вискозната коприна, то единственият път който остава, е грижливо подбиране на боите, или пъкъ изнамиране на нови бои, годни за целта.

Изпитанието на боите относно пригодността имъ за равномѣрно боядисване на вискозата може да стане по различъ начинъ. Най-лесниятъ и най-сигурниятъ начинъ е практическия, който се състои въ това, че боядисватъ съ изпитуемата боя едно парче платъ изтъкано по вътъкъ или по основа съ коприни отъ различенъ афнитетъ.

За да дадемъ на боядията основна платформа при боядисването на вискозната изкуствена коприна, ще посочимъ следнитъ бои на J. G. Farbenindustrie A. G. Frankfurt a/Main, които съ грижливо подбрани и които въ практиката съ дали извънредно добри резултати.

- Sirius gelb G
- Bensolichtorange G
- Toluylenorange G
- Dianilechtorange O
- Diazobrillantorange D R extra
- Diaminechtrot F
- Benzolichtscharlach 5 B
- Chloraminrot 8 B S
- Sirusrosa G, B B
- Siriusrubin R
- Brillantbenzoechtviolett R R L
- Chloraminviolett F F B
- Siriusviollett B B, 3 B
- Brillantreinblau G, 8 G extra
- Jasminblau B, 6 B
- Diazobrillantblau B B L или A
- Naphtogenreinblau 4 B или A
- Benzobraun D 3 G extra
- Plutobraun G G
- Neutralgrau G
- Siriusgelb 5 G
- X Chrysophenin G

— 43 —

- X Benzoechtorange S
- X Siriusrot 2 B, 4 B
- X Benzoviskoseblau G, R
- X Brillantcongoblau B F L
- X Benzoviskosegrün B
- X Brillantbenzogrün B
- X Pegubraun G
- X Benzoechtschwarz L
- X Benzoviskosegrau 5 B

Боите, които най-добре егализират и които съ пригодни за всевъзможни комбинации за модни тонове съ означени съ X.

За дълбоко черно подхождатъ най-добре *Kunfseidenschwarz* G, R, L, но се употребяватъ също и директните евтини черни марки.

За много ясните тонове се боядисва обикновено въ сапунена баня или въ баня отъ моноползайфе безъ прибавяне на соль; за по-тъмни тонове прибавкъ 5-20% калцинирана глауберова соль или готварска соль.

При боядисването на вискозната коприна, положително е установено, че е добре коприната да се потапя въ гореща баня и по възможность до температура на завиране. По този начинъ се постига най добре егализирането, боядисването, обаче, тръбва да се свършва по възможност въ късо време, защото продължителното боядисване въ повечето случаи дава лоши резултати.

Следъ боядисването се изплаква, центрофугира и се суши при умърена температура. Ако сушимъ изкуствената коприна при висока температура, лесно се втвърдява и става трошлива—губи отъ здравината си.

Габардинъ.

Gabardine води имото си отъ Gabartin — името на една търговска къща въ Парижъ, която се занимава съ продажба на модни платове.

Габардинът е вълненъ, полувлненъ, памученъ или коприненъ платъ, който е характеренъ съ изпъкващъ си диагонали — единъ видъ Whipcord.

Споредъ материяла, отъ който е изработенъ габардина, въ търговията различават нѣколко качества. Габардинъ, изработенъ отъ камгарна прежда — по основа и по вътъкъ, е известенъ като I-качественъ, отъ камгарна основа и съответенъ щрайхгаренъ вътъкъ — II-качественъ, отъ камгарна основа и памученъ вътъкъ — III-качественъ и отъ памучна основа и памученъ вътъкъ — IV-качественъ. Независимо отъ материала, качеството на габардина е въ зависимост и отъ диспонираната гжстинна, както по основата, така и по вътъка на 1 см. При всички габардини гжстината на основата изобщо е по-голъма отъ тая на вътъка. Обикновено отношението между гжстината на основните нишки и тая на вътъка е 4:3 въ зависимост отъ естеството на материяла, вида и нумера на преждата.

Габардинъ предимно е дамски платъ, главно, едноцвѣтенъ, отъ части раиранъ чрезъ разноцвѣтни прежди или мулинирани такива, или пъкъ кариранъ. По-здравитъ платове се употребяватъ за мъжки костюми и за манта или пъкъ, като мушами — импрегнирани или само гумирани отъ опакито.

Габардиновата сплитка може да се приеме като репродукция отъ коверкотната сплитка, като база на която е взета пакъ пето-сплиточния атлазъ. Въ групата сплитки I е представенъ начинъ на развитието на габардиновата сплитка отъ 5—сплиточния атлазъ въ коверкотна сплитка и отъ тая последната въ габардинова сплитка, както следва:

Спл. № 1, 5—петосплиточенъ вътченъ атлазъ.

Спл. № 2, чрезъ прибавяне 2 пункта се получава усиленъ 5—сплиточенъ атлазъresp. коверкотната сплитка.

Спл. № 3 представлява най-опростената габардинова сплитка, като диагоналите отъ № 2 съ измѣстени въ дѣсно и е получила единъ свързвателенъ пунктъ, който допринася за релефното изпъкване на диагоналите. Единъ мостренъ повторъ съдържа 7 основни и 7 вътъчни нишки.

— 45 —

Спл. № 4 е габардинова сплитка съ усиливане.

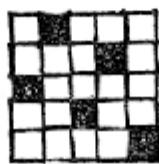
Единъ особенъ родъ сж двойнитѣ габардини; тѣ иматъ тѣсни и широки стрѣмни ребра. Въ тоя случай се смѣнятъ една съ друга габардинова и коверкотова сплитка. Освенъ тѣзи гладки платове, има още и такива, които се получаватъ чрезъ мостриране на сплитката, като напр. зиг-загъ, линирани въ две различни сплитки (една кепарна или коверкотна сплитка се смѣня съ една габардинова), или пъкъ, групово се смѣнятъ различни сплитки.

Jacquard-овите габардини запазватъ въ конструкцията си габардиновата сплитка, когато фигурата се образува чрезъ основенъ или вътъченъ ефектъ, или пъкъ, чрезъ двата едновременно. Къмъ Jacquard' нитѣ платове принадлежатъ сѫщо и брошираните габардини.

Най-фините габардинови платове сж. копринениятѣ габардини, които се употребяватъ за манта и друго дамско облѣкло. При тѣзи платове една диагонална сплитка може да има флотиране надъ 8-10 нишки. Основната гжстиня достига отъ 80 до 100 нишки на 1 см., а вътъчната варира отъ 42-72 нишки на 1 см. Материялътъ въ тоя случай е Organsin, Trame, нѣкога и Schappe по основа и вътъкъ.

Камгарновите габардини, въ зависимост отъ качеството иматъ, обикновено, 40, 48, 50, 60 до 68 основни нишки на 1 см. и 32-48 вътъчни нишки на 1 см. За основа сеupo-

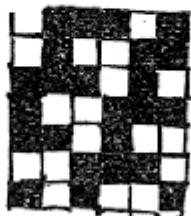
1



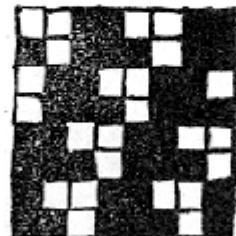
2



3



4



I.

стр. 45/1931 г.

— 46 —

тръбъватъ: 56/2, 64/2, 68/2, 70/2, 80/2, а за вътъкъ—36/1, 40/1, 48/1, 52/1 и 56/1. Сръщатъ се габардини и съ цвирнованъ камгаренъ вътъкъ.

Щрайхгарновите габардини се изработватъ отъ най-фините и съответните нумеръ щрайхгарнови прежди.

Основните и вътъчни тъкани, както и нумерата на преждите за нѣкои качества габардини сѫ показани въ следната таблица:

Жици по основата на 1 см.	Жици по вътъка на 1 см.	Основенъ материалъ	Вътъченъ материалъ
40	30	70/2 камгарнъ	40/1 камгарнъ
44	33	80/2 "	52/1 "
48	36	78/2 "	52/1 "
56	42	70/2 "	64/2 "
84	30	Schapre	Schapre
63	38	78/2 "	56/1 камгарнъ
92	72	Schapre	Камгарнъ

Габардини съ релефенъ изгледъ сѫ подобни на Cotelé — платове; тѣ иматъ изпълнителна основа.

Тръбва да споменемъ, че често пъти обикновените кепарни тъкани (2/2), истинските вълнени сержове и др. подобни нарачатъ габардини, което е съвсемъ неоснователно.

(„Mell. Textüberichte“).

Боядисване на текстилни материали на студено.

Боядисването на какъвто и да е текстилен материал, било суворъ, било преработен въпрежда или платъ, се основа на взаимодействието между боята и текстилния материал при загръзване на банята със материала до известна температура, обикновено, до врене. Напоследъкъ, въ „La France Textile“, се съобщава за единъ новъ начинъ на боядисване на текстилни материали отъ животински и растителенъ произходъ, при който боядисването и печатането става на студено, като се прибави къмъ банята една органическа киселина (не се съобщава името на киселината).

Печатането върху преждите и платовете по известния до сега начинъ става, като се наслой, върху предварително изсушения материалъ, гъстъ разтворъ отъ боята. Печатанието по тия начинъ прежди или платъ се поставятъ въединъ парень апаратъ, дето се развива и фиксира боята. При новия способъ се избъгва нагръването, а това е отъ голъмо значение за качеството на материала.

При новия начинъ на боядисване и печтане на студено може да се разюмиратъ следните предимства:

1. Спестяване на пара респ. въглища.
2. Парниятъ котелъ и пароотводните тръби, както и тяхното обслужване ставатъ излишни.
3. Намаление на бояджийския инвентаръ и специалните бояджийски апарати.
4. Намаление разходите по пъдържането на инвентара и обслужването имъ.
5. Избъгване на спъстрянията и спластването на материала, както и запазване на качеството му, което е и най-лъгото предимство и придобивка при боядисването по студения начинъ.

При боядисването на студено може да се употребятъ стипцилки, но може и безъ стипцилки; материалът се поставя заедно със боята и другите реактиви въ студена баня и процеса на боядисването се свършва във късо или по-продължително време.

При боядисването по тия начинъ съ получени отлични резултати относно издържливостта (упорност) на свътлина, врене, пране валяне и др. и по най положителенъ на-

чинъ е установено, че тъзи резултати съ напълно идентични въ всъко отношение съ резултатите добити при боядисването по стария способъ — при врене.

Новият начинъ е приложенъ еднакво сполучливо за боядисване и печатане и на текстилни материали отъ растителенъ произход, както и на изкуствени материали, особено вискозната изкуствена коприна. Печатаниятъ памучни платове, които съ представени на комисията, съ отговаряли напълно на всички изисквания въ тая област. Еднакво добри резултати съ констатирани и при боядисването на платове съ смесени материали, като вълна и памукъ, вискоза и вълна, памукъ и коприна и др. Всички платове или прежде композирани отъ смесь на горните материали съ били подложни на печатане по новия начинъ и получените резултати съ били по-добри отъ очакваните.

Италианските и американските бояджии гледатъ съ голъмо дощвие и даватъ голъмо значение на новия начинъ на боядисване; тъ съ останали много доволни и изнедани отъ направените демонстрации въ тъхно присъствие.

Въ рапортите, направени по тая въпросъ, никъде не се споменава за подробностите при приложението на новия способъ, тъ като той е още въ фазата на проучванията и професионалната тайна. Все пакъ, новото откритие е отъ голямо значение и представлява голямъ интересъ, а добитите до сега резултати ни даватъ достатъчно основание да очакваме, че въ скоро време новиятъ начинъ на боядисване ще намърши широко приложение въ практиката, както при апаратното боядисване, така и въ домакинството.

Т. Г.

Г. Ил. Каловъ.

Съдържа ли елементъ на търговска или индустритялна собственост десенътъ на плата и може ли да се търси покровителство на десена по съдебенъ редъ?

Въ по-напредналите страни освенъ законодателството, съ което се уреждатъ търговските форми и отношения, не отъ по-малко значение съ и създадените традиции въ търговията, които еднакво се спазватъ и съ задължителни въ установената търговска практика и, като такива, иматъ почти силата на законъ. Това предполага безспорно по-усъвършенствани търговски форми и отношения и по-голямо съзнание и добросъвестност отъ самите търговци или търговски посредници. При все това, при днешния сложенъ механизъмъ въ търговския методи, при непрестанното развитие и напредъкъ въ техниката, както и широката обнъжна и голямото разнообразие на търговските артикули отъ една страна и голямата конкуренция отъ друга, явяватъ се често пъти спорове по въпроси отъ търговската практика, които законодателът не е предвиделъ и, въ такъвъ случай, тъкното съдебно разрешение става само по силата на известни тълкувания, които тълкувания и решения впоследствие обикновено се взематъ за база на едно бъдещо законодателство и по тоя начинъ се запълва известна празнина въ правната наука въ тая областъ. Такъвъ е случая напоследъкъ съ въпроса за търсене по съдебенъ редъ покровителството на десени, като индустритялна собственост на текстилни фабрики въ Германия, които десени съ били копирани отъ други конкурентни фабрики и пуснати въ продажба. За решението на подобни въпроси съдебната практика въ Германия има вече известенъ активъ, макаръ въ законодателството да не е застъпена конкретно и специално тая материя.

Отъ голямо значение при разглеждането на тоя въпросъ е да се знае, какъвъ елементъ на нарушение има при възпроизвеждането, или както обикновено се назава, при копирането на единъ десенъ, прокаранъ вече въ пазаря отъ някоя фабрика.

Нѣкои съдилища въ Германия тълкуватъ, че десенътъ е нераздѣлна част отъ плата, като понятие и търговски обектъ и, като така, фабриката има търговска resp. индустритял-

на правосъдственост върху своя десенъ отъ което заключаватъ, че тя, фабриката, има право да търси обезщетение въ случай, че нейния десенъ е копиранъ отъ конкуренцията и пуснатъ въ продажба. Други пъкъ схващатъ друго яче този въпросъ и като не намиратъ въ десена технически елементъ, който да обуславва и характеризира плата въ неговото предназначение, заключаватъ, че копирането на единъ десенъ, макаръ и въ абсолютна идентичност по фигура и цветъ не е нарушение и за това не може да се търси покровителство на десена, като индустритна собственост, нито да се предявява граждански искъ за обезщетение.

Въ тая статия ний не претендиратъ да дададемъ изчерпателно разрешение на този въпросъ, тъй като нѣмаме необходимата право-научна компетенция, и нашата непосредствена цель въ случая е да подигнемъ този въпросъ и да предизвикаме неговото разглеждане и проучване, тъй като той има практическо значение и представлява голѣмъ интересъ за тѣзи, които сѫ ангажирани, както въ производството, така и въ търговията на платове.

Десенъ (Dessin) е французка дума и буквалниятъ преводъ на български е, чѣртежъ—рисунка. Въ текстилната практика подъ думата десенъ се разбира външния образъ на плата за разлика отъ външния видъ, който е резултатъ на апетурните процеси. Техническиятъ елементъ на плача е главно естеството и качеството на материяла, както и неговото обработване. Платоветъ се класифицира като типове въ зависимост отъ материяла и начина на обработването съ огледъ за предназначението и употребителната имъ цель. Ний търсимъ въ пазаря зимни или лѣтни платове, леки или тежки, власни или гладки, вълнени или памучни, ленени или копринени или въ смѣсь съ нѣкои отъ изброените по-горе родове материяли. Базата на митнишките облагания въ всички страни, дето е възприета специфичната митническа система е сѫщо естеството на материяла и теглото на плата въ известна единица мѣрка. Естеството на материяла и начина на обработването отговарятъ непосредствено на хигиеничните зисквания—десенътъ на плата удовлетворява естетичните изисквания или традицията въ народната носия въ известна областъ на нѣкоя страна.

Десенътъ за насъ е психологияски или субективенъ елементъ. Между десена на плата и вкуса на консуматора има голѣма зависимост и отъ тукъ произлиза предпочитането на единъ или другъ десенъ. Търговецътъ на платове бѣрзо и сигурно долавя кои нови десени ще задържатъ окото на консуматора въ новонаредената витрина, а про-

изводителът, по насока на търговеца или специални бюра за мода взема мърки на време да изработи съответния сезоненъ платъ въ новите десени. Тъзи проучвания за навременната ориентация въ това направление и подготовката по отношение на материали, технически съоръжения, както и прехода за изпълнението струват доста скъпо на производителя. Той се надява, обаче, и е увъренъ, че колкото по-рано излезе на пазаря съ своето новоте, толкова по-сигурно ще пласира своите произведения и толкова лесно ще покрие направените разходи и ще се радва на добра печалба. Конкурентътъ производител, който няма съответната организация и не иска да изразходва суми за снабдяване съ новотета, като образци за ориентация въ своето производство въ това отношение, дебне моменти да вземе образци отъ търсения и прокарани десени въ пазаря, за да ги използва на готово въ производството си и да улесни пласмента.

Фабриките, които изразходват големи суми, за да се снабдятъ съ мостри, които да използватъ за своето производство, стремейки се да илезатъ първи на пазаря, изразходватъ още и други големи суми за да привлекатъ внимание на клиента. За тая цел тъ поддръжатъ специална служба за пропаганда, плащатъ скъпа реклама и добре възнаграждени пътници-агенти. Следъ всичко това, когато навлезатъ въ пазаря и се потърсятъ техните десени, конкурентътъ на мира било въ шивачите, било другаде, парчета—мостри, безъ да заплаща нищо за това и започва да копира прокараните вече десени.

Някои германски съдилища, които намиратъ, че при копирането на чуждъ десенъ се използва готова реклама, скъпо платена подготовка и изпълнение и, изобщо, експлоатация на чуждъ трудъ, издаватъ присъди по силата на които се преустановява понататъшното копиране на десена, за който потърпевши е потърсилъ съдебна защита и присъдить да му се заплатятъ отъ противната страна всичките разходи направени по закупването на мострата, подготовката за нейното изпълнение и всички разходи направени за пропагандата и рекламата.

Отъ казадото до тукъ се вижда ясно, че тъзи отъ германските съдилища, които издаватъ присъди за преустановяване пътнатъшното копиране на десена не се базиратъ на категоричното постановление на някой законъ, въ който конкретно се застъпва тая материя, защото такъвъ не съществува, колкото на тълкувания базирни на принципа на защитата на чуждъ трудъ, и то, не като авторско право, а за обезщетение на разходите по рекламата и прокарва-

нето на известенъ десенъ въ пазаря, за да не се спъжва инициативата и прогреса. По тоя начинъ се предпазва и обществото от експлоатация, защото практически всъка имитация е подчинена на условието да се понижава, както качеството на материала така и обработването. Другъ би бил въпроса, ако за всъки отдѣленъ платъ съ известенъ десенъ бѫде предварително запазена и зарегистрирана индустриална мръка за право на изключително ползване. Въ такъвъ случай, съдътъ би разширилъ своята санкции не само относно разходите направени по подготовката и пропагандата на тия платъ съ определенъ десенъ, но и за вреди и загуби произходящи от използване на чужда марка, като право на изключително използване, както и конфискуване на стоката и затворъ на виновника.

Зарегистрирането на всъки платъ респ. всъки десенъ съ отдална индустриална или търговска марка практически е много неудобно не само поради това, че индустриалецътъ би си усложнилъ своята търговско административна организация, но и отъ формални и др. причини, тъй като най-големата трудность въ случая ще се яви отъ невъзможността да се установи оригиналния произходъ и авторското право върху известенъ десенъ. Тая трудность се увеличава още повече и отъ обстоятелството, че днесъ въ всички напреднали страни съществуватъ институти и бюра, които се занимаватъ изключително и специално съ изработване на образци и десени за нуждите на текстилната индустрия и, чрезъ специални списания, каталоги, сбирки или пакети, доставятъ на всъки, който пожелае, мости, въ голъмо разнообразие отъ десени, отговарящи за сезона, срещу абонаменти или закупвания достигащи по-нѣкога неимовѣрно голъми суми.

Коприненото на десените между фабриките въ една страна се отразява зле въ търговско отношение, защото въ пазаря се натрупватъ едни и сѫщи десени и по тоя начинъ се поддива цената на плата, която никога спада подъ костумета. Това създава смущение и колебание въ клиентите отъ страхъ да не се създаде нелоялна конкуренция и тъ се въздържатъ отъ покупки, следствие на което въ фабриките се образува голъмъ стокъ. За да се избѣгнатъ загубите, както на клиентата, така и на фабриките и да не се увеличава кризата въ пласмента по горните причини, която криза е по-голъма и по-вредна отколкото тая, която е предизвикана отъ общите причини за днешната стагнация въ пазаря, нашите фабрики трѣбва отъ добре разбрани интереси съзнателно да отбѣгватъ капирането на десени помежду си, толкова повече, че за разширенето на разнообразието въ десените и новитетата има толкова много мости, които

— 53 —

то всъки денъ може да се доставя отъ чужбина, за да нѣма нужда да се копиратъ пуснатите отъ нѣкои фабрики десени въ пазаря. Най-после, ако нѣкои фабрики копиратъ десени отъ конкуренцията, то да ги копиратъ поне само по фигура, но не и по цвѣтъ на компонентните прежди, та по тоя начинъ да се избѣгне пълното еднообразие.

Разглеждането на тоя въпросъ е навремененъ и належащъ и ний вѣрваме, че други съ по-голѣма компетенция и разбиране ще го разгледатъ и освѣтлятъ по-изчерпателно, а това ще бѫде отъ голѣма полза, както за фабрикантите, така и за търговците на платове.

Р а з н и.

Подобрене въ свѣтовната памучна индустрия.

Въ началото на тая година се констатира, че положението на свѣтовната памучна индустрия до известна степень се е подобрило. Производството въ отдѣлните индустриални страни не е значително увеличено, но общите сведения за интернационалната памучна индустрия показватъ, че последната постепенно и бавно се освобождава отъ депресията на 1930 год. Като най-голѣма криза въ памучната индустрия можа да се смятне тая презъ юли 1930 год., следъ който месецъ, порождитъ за памучни прежди и платове въ цѣлия свѣтъ сж. се увеличили. Изключение правятъ само Германия и Полша, дето не е настѫпило подобрене дори презъ м. февруари т. г.; едва презъ м. мартъ се почувствоало известно подобрене въ нѣмския пазарь. Въ Великобритания се е увеличило производството на памучни прежди и платове презъ м. януарий и февруарий т. г. и значителното увеличение е настанило презъ втората половина на м. февруарий. Въ сѫщата страна на 22 декември 1930 год. е имало 47·4% безработни отъ общото число работници въ английските памучни предачници и тъкачници, на 31 януария — 43·9%, а на 23 февруарий т. г.—41·4%.

стр. 53/1931 г.

Песимизъмъ около разултатите на британската търговска мисия въ далечния изтокъ.

Никакво радостно известие за английската памучна индустрия.

Британската търговска мисия за изследване пазарите въ далечния изтокъ—Япония и Китай—се завърна обратно въ Ливерпуль. Ръководителът на делегацията Thompson е далъ изявления при пристигането си, че мисията на правителството ще се радва на сигуренъ успехъ. Единъ членъ отъ мисията, обаче, и то секретаря на занаятчийското сдружение—Mr. Bell, се е изказалъ песимистично върху перспективите на британската памучна индустрия въ далечния изтокъ. Той е казалъ: „азъ разглеждамъ мнението за далечния изтокъ песимистично и осъждамъ тъхното разпространение, освенъ ако нашата индустрия е готова да се развие на мѣстна почва“

Намаление на международния износъ на текстилните машини през 1930 год.

1930 гоенина е била една отъ най-неблагоприятните за износа на текстилни машини, ето защо нѣмските фабрики за производство на текстилни машини хвърлятъ съ удоволствие погледъ къмъ 1929 г., която тѣ смѣтатъ като рекордна година за износъ на текстилни машини.

Причините за намаления износъ на текстилни машини през 1930 г. сѫ познати почити на всѣки, който се занимава въ тая областъ. Неимовѣрното голѣмо спадане на цените на сировите текстилни материали и непознатата до сега аграрна криза, която доведе до общо обедняване на масовия консуматоръ, внесоха смутъ и намаление въ производството на текстилните фабрикати. Всичко това доведе до намаление на инсталиранието на нови текстилни фабрики, както и разширението и подновяването на инвентара на старатъ такива.

Тукъ по-долу даваме една сравнителна таблица за международния износъ на текстилни машини през 1929 г. и 1930 г., за да се види до каква степень е намаленъ този износъ. Износът на текстилни машини е представенъ въ стойност на съответната монета и приведенъ къмъ български левове, за да бѫде сравнението по-нагледно.

стр. 54/1931 г.

— 55 —

Интернационален износъ на текстилни машини презъ 1929 и 1930 год.

Страната от която съж изнесени текст. ма- шини	Износъ въ 1929 год.		Износъ въ 1930 год.		Разлика въ по- малко, изразена въ про- центи.
	Въ стойност на съответната монета	Въ стойност, приведена къмъ бълг. левове	Въ стойност на съответната монета	Въ стойност, приведена къмъ бълг. левове	
Великобритания	15,063,579 пф. стерл.	10,182,979,000	10,827,229 пф. стерл.	7,319,206,000	28%
Германия	253,772,000 зл. марки	8,374,476,000	173,174,000 зл. мил.	5,714,742,000	32%
А. Гърд. шати	25,845,357 долари	3,592,504,000	16,745,748 долари	2,327,658,000	35%
Франция	129,059,000 фр. фр.	709,824,000	98,268,000 фр. фр.	540,474,000	24%
Белгия	35,909,000 б. белги	718,180,000	26,911,000 б. белги	538,220,000	25%
Швейцария	5,371,500 шв. фр.	145,030,000	3,531,600 шв. фр.	95,353,000	34%
Австралия	5,208,000 шилинги	104,160,000	3,575,000 шилинги	71,500,000	32%
		23,787,153,000			Сърбско 30%
				15,617,153,000	

стр. 55/1931 г.

Отъ горната таблица е вижда, че износът въ 1930 г. е намалял срѣдно 30% отъ той презъ 1929 г. Върва се, че втората половина на 1931 г., ще изравни разликата отъ дветѣ изминали години, понеже се констатира вече стабилитетъ въ цените на сировите текстилни материали.

Нови текстилни фабрики въ Югославия.

Управлението на Банатъ е разрешило основаването на две тъкачници за килими въ Мостаръ и Бѣло-море. Въ Прищина инсталира Тодоръ Аврамовичъ една фабрика за изкуствена вълна; сѫщо такова предприятие се основа и въ Бѣлградъ отъ Стефанъ Боди. Въ скоро време ще се построи текстилна фабрика въ Студенци при Мариборъ, въ която ще се изработватъ зефири. Въ Коласинъ е турната вече въ движение една трикотажна фабрика; тя е единствената трикотажна фабрика въ Черна-гора.

Проектъ за една братанска търговска мисия въ Америка.

Департамента на Overseas Trade е предложилъ на търговската камара въ Брадфордъ да изпрати една търговска делегация въ южна Америка, за да пропагандира англиските вълнени платове. Фабриките и експортърите отъ Брадфордъ сѫ приели съ радость това предложение.

Слабо подобрене на тексилната индустрия въ Австрия

Австрийските памучни предачници отъ скоро време сключватъ слаби търговски сдѣлки, сравнително по-добри отъ по-рано. Сѫщо е настѫпило такова подобрене въ плетачната, шапкарската и др. индустрии.