

# ПЛЕТЕНИЕ КОРЗИНЪ, МЕБЕЛИ и др. издѣлій

изъ ивы, тростника, камыша, соломы и др. материа́ловъ.

Практическое руководство съ 72-мя рисунками.

По иностраннымъ и русскимъ источникамъ составилъ В. Васильевъ.



С.-ПЕТЕРБУРГЪ.  
ИЗДАНІЕ В. П. ГУБИНСКАГО.

**Подарокъ МОЛОДЫМЪ ХОЗЯЙКАМЪ** или руководство къ уменьшению расходовъ въ домашнемъ хозяйствѣ. Болѣе 3000 описаній разныхъ кушаній, съ подробнымъ указателемъ выдачи для нихъ провизіи мѣрою и вѣсомъ. Болѣе 1000 описаній приготовленія разныхъ запасовъ фруктовыхъ и мясныхъ, разнаго печенья, варенья, наливокъ, сыра, уксуса, крахмала, масла и проч., всего 3500 номеровъ. Составила Елена Молоховецъ. Спб. 26-ое изданіе, съ рисунками (ромадный томъ въ 1068 стр.). Ц. 4 р. Книга Молоховецъ разошлась въ количествѣ 200.000 экземпляровъ. Это лучшая рекомендация. По полнотѣ и точности, а равно какъ и по количеству рецептовъ кушаній, съ книгою г-жи Молоховецъ не можетъ сравняться ни одна поваренная книга въ русской литературѣ. Популярность ея доказывается, кроме количества изданій также и тѣмъ, что существуетъ и нѣмецкій ея переводъ. „Кухня,—говорить авторъ въ предисловіи къ своему труду,—это въ своемъ родѣ искусство, которое безъ руководства, и если нельзя исключительно посвятить ему нѣсколько времени, приобрѣтается не годами, по десяткамъ лѣтъ, а этотъ десятокъ лѣтъ неопытности иногда очень дорого обходится, въ особенности молодымъ супругамъ, и нерѣдко приходится слышать, что разстроиство состоянія, а вслѣдствіе этого и разныя неудовольствія въ семейной жизни, приписываются большою частью тому, что хозяйка дома была неопытна и не хотѣла сама вникнуть и запиться хозяйствомъ“. Эта данное случаѣ книга г-жи Молоховецъ вполнѣ достигаетъ своей цѣли. (Отзывъ „Нового Времени“). Просимъ остерегаться поддѣлокъ.

**Домашній дешевый столъ**, скоромный и постный. Составилъ Л. П. Шелгунова и Маловъ. Въ 2-хъ частяхъ и 24-хъ отдѣлахъ. 6-е значительно дополненное изданіе. Спб. Цѣна 1 р. Въ этой книгѣ молодая и неопытная хозяйка найдутъ полное руководство, какъ приготовлять хорошия и вкусные домашніе обѣды. Часть I. Супы. Соусы. Овощи. Мясные кушанья. Салаты, рыбы и раки. Тѣсто для пироговъ, пирожковъ къ супу и булокъ. Пельмени, колдуны, вареники, лапша, ватрушки и каши. Пуддинги и суфле. Пирожное, торты и пряники. Желе, мусеи, кремы, мороженое, пломбиръ, бланманже, кисели, компоты. Различные сорта бѣлаго хлѣба. Варенье и прочіе запасы изъ ягодъ и фруктовъ. Наливки, шинучки и квасы. Разныя заготовки соленія. Запасы на годъ. Хлѣбъ. Часть II. Столъ постный. Чупы. Тѣсто для постныхъ пироговъ и булокъ. Заливное, маопезы, винегреты, соусы и подливки. Овощи. Рыбные кушанья. Пуддинги. Шарлотки. Пирожное. Кушанья для дѣтей. Кушанья для больныхъ и пр. и пр.

**Квасоваръ**. Боярскій квасъ, хлѣбный, фруктовый и ягодный. Меды. Соки и сиропы. Пива и разные прохладительные напитки домашнаго приготовленія. Сост. В. И. Фроловъ. 3 изд. Спб. Ц. 60 к.

**Хозяйка дома**. Домуустройство Устройство дома и домашнаго хозяйства.—Выборъ и наемъ квартиры, ея обстановка.—Меблировка.—Декоративная часть.—Чистота и порядокъ въ домѣ.—Дачная жизнь.—Прислуга въ домѣ.—Домашняя экономія, бухгалтерія. Воспитаніе дѣтей.—Уходъ за ними.—Свѣтская роль хозяйки дома.—Парарадные приемы гостей; завтраки, обѣды, ужинъ.—Баль и вечеръ.—Мужской и дамскій туалетъ.—Бѣлье, платье, мѣха.—Драгоценности.—Хозяйка въ кухнѣ. Буферъ, кладовая, погребъ.—Домашнія гигіена.—Вентиляція.—Освѣщеніе и отопленіе.—Комнатаціе цвѣтводство.—Комнатація птицы.—Домашнія животныя и пр. Составили Юрьевъ и Владимірскій, съ многими гравюрами и рисунками. Спб. п. 1 р. 50 к.

**Хорошій тонъ**. Сборникъ правилъ и советовъ, какъ нужно вести себя въ разныхъ случаяхъ домашней и общественной жизни: на крестинахъ, свадьбахъ, похоронахъ, именинахъ, юбилеяхъ и т. п., а также подробное описание устройства званыхъ обѣдовъ, вечеровъ, баловъ, раутовъ, пикниковъ и т. п. Наставление, какъ нужно держать себя при отданіи и приемѣ визитовъ, на балахъ, во время танцевъ, на прогулкѣ, въ собранияхъ, въ театрахъ, маскарадахъ и т. п. Подробное изложеніе обязанностей крестильныхъ отцевъ и матерей, посаженныхъ отцевъ и матерей, шаферовъ, дружекъ и пр.; съ прибавленіемъ письмовника. Составили Юрьевъ и Владимірскій. Спб. 4-е дополненное изданіе. Съ 100 рисун. и заставками, 508 стр. Ц. 1 р. 50 к.

## В В Е Д Е Н И Е.

Производство корзинъ относится къ тѣмъ ремесламъ, которыми люди занимались съ незапамятныхъ временъ, и несомнѣнно, что оно было извѣстно уже значительно ранѣе, чѣмъ встрѣчаются о немъ упоминалія въ древнѣйшихъ письменныхъ источникахъ.

Древнѣйшее извѣстіе о плетеніи корзинъ мы находимъ въ Ветхомъ Завѣтѣ въ томъ мѣстѣ, гдѣ говорится о нахожденіи Моисея въ корзинѣ изъ тростника. А такъ какъ въ тѣ времена уже плели корзины изъ тростника, то вѣроятно, что уже гораздо ранѣе примѣнялись такие подходящіе матеріалы для плетенія издѣлій, пригодныхъ для храненія и перевозки пищевыхъ продуктовъ и т. под. товаровъ. Плетеные издѣлія, будь то изъ древесныхъ вѣтвей, корней, листьевъ, стеблей, травы, тростника и т. п., мы встрѣчаемъ во всѣ времена и у всѣхъ народовъ. Народы восточной Азіи уже съ давнихъ поръ считаются большими искусствниками въ обработкѣ тончайшихъ растительныхъ волоконъ и нынѣ еще въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ Европы встрѣчаются народности, изготавляющія самымъ первобытнымъ способомъ плетеные издѣлія изъ самыхъ грубыхъ матеріаловъ (лучины, корней и т. п.).

Въ Европѣ вѣроятно съ давнихъ поръ уже примѣнялась главнымъ образомъ ива, какъ по ея гибкости, значительной вязкости и дѣлимости, такъ и потому, что она встрѣчается почти повсемѣстно. Только еще въ позднѣйшія времена стали извѣстны появлявшіяся изъ заморскихъ странъ плетеные издѣлія и явилось стремленіе воспроизвести таковыя, вслѣдствіе чего первымъ дѣломъ прилагались старанія къ добыванію матеріаловъ, необходимыхъ для такихъ издѣлій. Къ числу таковыхъ

приходится отнести орѣшную траву (альфа, глинчакъ), ротангъ, шассаву и иѣкоторые другіе, ввозимые нынѣ и перерабатываемые въ значительныхъ количествахъ.

Какъ и всѣ другія ремесла, плетеніе въ продолженіи многихъ лѣтъ находилось въ первобытномъ состояніи и только еще лѣтъ тридцать тому назадъ замѣтенъ значительный успѣхъ, выразившійся первымъ дѣломъ, конечно, во вѣнчанемъ видѣ плетеныхъ издѣлій, въ болѣе тщательномъ выборѣ и подготовкѣ матеріаловъ, а также въ отдѣлкѣ, окраскѣ и украшеніи издѣлій тканями, лентами и т. п.

Высокой степени развитія достигло производство корзинъ во Франціи и въ Германіи и до иѣкоторой степени лишь въ Австріи. Въ теченіе многихъ лѣтъ выдающіяся произведенія ввозились въ значительныхъ количествахъ въ Австрію изъ Франціи и Германіи, долгое время получалось ею даже и сырье (ива) оттуда же, да и теперь иѣкоторыя части этого государства принуждены получать матеріалъ изъ заграницы, такъ какъ въ сосѣдствѣ или вовсе его иѣть, или же онъ имѣется въ недостаточномъ количествѣ или несоответственаго качества.

Всѣ старанія въ этой отрасли промышленности въ Германіи привели уже къ тому, что она частью освободилась отъ ввоза заграничныхъ издѣлій и цѣлый рядъ сиціальныхъ школъ занять не только преподаваніемъ плетенія, но и распространеніемъ познаній, относящихся къ разведенію и насажденію ивы.

Плетеніе корзинъ въ сущности относится къ кустарнымъ производствамъ; въ тѣхъ мѣстахъ, где оно развилоѣсь и процвѣтаетъ, и тамъ, где оно лишь вводится, всѣ старанія направлены къ превращенію производства въ домашнее, кустарное; только въ такомъ видѣ оно до извѣстной степени доходно и большиѳ города изъ года въ годъ показываютъ, что корзиночное производство въ нихъ идетъ къ упадку, такъ какъ зарабочая плата, изъ за дороговизны жизни, слишкомъ высока.

Въ качествѣ главнаго сырого матеріала для всякаго рода плетеній является ива въ видѣ прутьевъ и стволовъ; дѣлались попытки примѣнять для этой цѣли и

другія породы растеній, имѣющія нѣкоторыя сходныя съ этимъ материаломъ качества, но всѣ онѣ имѣютъ лишь мѣстное и, во всякомъ случаѣ, второстепенное значеніе. О культурѣ и устройствѣ ивовыхъ посадокъ авторъ книги не считаетъ возможнымъ распространяться здѣсь, тѣмъ болѣе, что не считаетъ этотъ отдѣль подходящимъ для практическаго руководства по производству плетеныхъ издѣлій, такъ какъ приготовленіе таковыхъ лишь въ исключительныхъ случаяхъ бываетъ совмѣщено съ разведеніемъ ивы, корзинщики же обыкновенно покупаютъ необходимый имъ материалъ, имѣя въ виду лишь купить возможно лучшій материалъ по соотвѣтственной цѣнѣ. Не имѣется также въ виду обсуждать здѣсь, лучше-ли обрабатывать очищенные отъ коры прутья и стволы, или неочищенные; это зависитъ отъ мѣстныхъ условій, которыя, предполагается, мастеру уже или известны, или остается еще изучить. Для содѣйствія съ этой стороны, въ книгѣ описаны различные способы удаленія коры, наиболѣе употребительные инструменты, строгальные станки и пр.

Что касается другихъ материаловъ, то изъ нихъ будутъ разсмотрѣны тростникъ (ситникъ), орѣшиая трава (глинчакъ, альфа), піассава, пальмовые листья, ротангъ, камышъ и солома, притомъ какъ материалъ для плетенія, такъ и въ смыслѣ примѣненія ихъ для разнообразныхъ работъ. Точно такъ же будутъ разсмотрѣны способы изготавленія плетеныхъ издѣлій изъ стружекъ и щепы, а также изготавленіе разборной мебели и т. п.

Существенную часть настоящей книги, наконецъ, должно составить бѣленіе, окрашиваніе ивовыхъ прутьевъ, столовъ и соломы, а также окраска, лакировка и золоченіе готовыхъ издѣлій.

Какъ разъ въ работахъ по окончательной отдѣлкѣ царить еще множество устарѣлыхъ взглядовъ и приемовъ и необходима твердая воля отдѣльныхъ лицъ для устраненія таковыхъ и извлеченія пользы изъ предлагаемыхъ въ настоящемъ трудаѣ принциповъ и указаній.

## Сырые материалы для плетенія.

Подъ названіемъ сырыхъ материаловъ здѣсь подразумѣваются всѣ тѣ материалы, изъ которыхъ готовятся плетенія издѣлія, а именно: разные виды ивы, камышъ, волокно орѣшной травы, волокно шассавы, пальмовые листья, древесное волокно, тростникъ, ситникъ и солома.

Изъ всѣхъ этихъ материаловъ наибольшее значеніе имѣть ива, затѣмъ камышъ; первая—для многихъ работъ обыкновенныхъ, а также мебельныхъ, второй—для мебельныхъ и болѣе тонкихъ издѣлій, между тѣмъ какъ остальные материалы сравнително съ указанными имѣютъ лишь малое, а подчасъ только мѣстное значеніе.

Изъ всѣхъ названныхъ материаловъ ива является единственнымъ, пользующимся для цѣлей плетенія осо-бо внимательнымъ уходомъ, между тѣмъ какъ осталь-ные привозятся частью изъ другихъ странъ, частью предста-вляютъ собою побочные продукты специального, сельско-хозяйственного производства, какъ напр. солома. Частью же безъ особаго ухода получаются въ тѣхъ мѣс-тахъ, где они по естественнымъ свойствамъ почвы яв-ляются произведеніями ея.

## И в а.

Какъ уже говорилось выше, мы не будемъ входить здѣсь въ подробное разсмотрѣніе культуры ивы, а огра-ничимся лишь изложеніемъ самыхъ необходимыхъ свѣ-дѣній объ этомъ растеніи, безконечно богатомъ по раз-нообразнымъ видамъ.

Различаютъ первымъ дѣломъ обыкновенные виды

ивы отъ такъ называемыхъ культурныхъ; подъ послѣднимъ названіемъ подразумѣваются тѣ виды, которые разводятся для полученія матеріала, пригоднаго для плетенія корзинъ и приготовленія обручей въ бондарномъ дѣлѣ.

Одинъ изъ великихъ ученыхъ называетъ иву камнемъ иреткновенія для ботаниковъ, такъ какъ въ номенклатурѣ или перечнѣ видовъ ивы царитъ такая путаница, съ которой приходится ознакомиться лишь тогда, когда уже долгое время поработаешь надъ культурой этого растенія. Число видовъ ивы, по даннымъ нѣкоторыхъ школъ, доходитъ до 400, причемъ одинъ видъ обыкновенно считается лучше другого.

По Брокману, существуетъ 40 различныхъ видовъ ивы, „болѣе известныхъ, пригодныхъ для работъ по плетенію корзинъ и др. издѣлій“.

Шульце допускаетъ, что лишь немногіе виды культурной ивы могутъ быть разводимы въ рациональномъ хозяйствѣ.

У насъ много ивы произрастаетъ въ Новгородской губерніи, въ Прибалтійскомъ краѣ и въ Польшѣ. Для корзиночнаго производства прутья ивы рѣжутъ дважды въ годъ—весной и осенью, въ октябрѣ. Прутья весенней рубки для плетенія считаются лучшіе осеннихъ, такъ какъ они тверже, осеннеѣ слишкомъ мягки и притомъ хрупки, ломаются и легко раскалываются во время плетенія. Прутья для корзинщиковъ освобождаются отъ коры и сортируются по толщинѣ, причемъ ихъ дѣлятъ на три сорта:

Крупные	—толщиною до	$\frac{1}{2}$	дюйма,
Средніе	"	$\frac{1}{4}$	"
Мелкіе	"	$\frac{1}{8}$	"

Разсортованные прутья обыкновенно бываютъ связанны въ пучки. Продаютъ ихъ въ сомъ, отъ 2 до 3 руб. за пудъ, причемъ цѣна находится въ зависимости отъ урожая.

Неоднократно дѣлались попытки примѣнять растенія, имѣющія качества одпородныя съ ивою, однако всѣ

и предложенные растения ни въ коемъ случаѣ не могутъ вступать съ нею въ соревнованіе и лишь въ исключительныхъ случаяхъ находяться нѣкоторое примѣненіе.

Таковы слѣдующія растенія:

Обыкновенный ломоносъ; молодыя, гибкія вѣтви пригодны на укупорочные корзины и другія болѣе грубые плетенія издѣлія.

Боярышникъ; молодыя, гибкіе, крайне крѣпкіе побѣгги этого кустарника поддаются плетенію изъ нихъ корзинъ и во Франціи будто бы примѣняются.

Свидина, куричья слѣпota; она производитъ тѣсколько болѣе гибкіе и тонкіе прутья, чѣмъ глогъ; они выростаютъ также большей длины, но бываютъ не столь многочисленны; по цвѣту, казалось бы, этотъ материалъ долженъ пользоваться спросомъ для нѣкоторыхъ средняго качества издѣлій.

Глодъ, деревень; примѣняется въ ограниченныхъ размѣрахъ, напр. для выдѣлки укупорочныхъ болѣе грубыхъ корзинъ и пр.

Банищина, бирючина; молодыя, гибкія вѣтви этого кустарника пригодны для плетенія корзинъ средняго качества.

Орешникъ обыкновенный; находитъ обширное примѣненіе; какъ прутья, такъ и болѣе тонкія палки легко раскалываются на тонкія лучины, изъ коихъ можно изготавливать болѣе высокаго качества бѣлый плетенія издѣлія, по прочности превосходящія всѣ другія.

Итальянская верба, авраамово дерево; тонкія, гибкія вѣтви служатъ для плетенія корзинъ и др. издѣлій.

Калина, гордовина; молодыя очень гибкія вѣтви идутъ на плетеніе исключительно грубыхъ издѣлій.

Черемуха; идетъ на плетеніе только грубыхъ издѣлій, причемъ берутся какъ молодыя вѣтви, такъ и чрезвычайно длинные побѣгги.

Пiramidalnyy topol'; получающіеся при обрѣзкѣ вершины болѣе тонкіе сучья пригодны для выдѣлки локотниковъ, ручекъ и ножекъ плетеной мебели, а также на другія болѣе крупныя подѣлки.

Серебристый или бѣлый тополь; и здѣсь

берутся на грубыя подѣлки лишь болѣе тонкіе сучья и побѣги.

Черный тополь; полученные при обрѣзкѣ вершины, а также нижніе побѣги пригодны для простыхъ издѣлій.

Стремленіе замѣнить дорогіе заморскіе матеріалы мѣстными во многихъ случаяхъ оканчивалось усиліемъ. Не смотря на это, еще многіе матеріалы приходится получать изъ заграницы, такъ что даже въ Германіи, напримѣръ, считаютъ, что стоитъ поискать еще среди мѣстныхъ матеріаловъ, изъ которыхъ, можетъ быть, найдутся пригодные для плетенія. Вполнѣ пригоднымъ матеріаломъ могла бы служить горная сосна, до сихъ поръ идущая на дрова, затѣмъ на производство токарныхъ издѣлій, въ столярномъ дѣлѣ и пр. Изъ этого дерева легко щепляется лучина, весьма гибкая и пригодная для плетенія. Въ дѣйствительности изъ обыкновенной сосны уже давно щеплютъ лучину и плетутъ корзины въ большихъ количествахъ; даже корни идутъ на выдѣлку мелкихъ корзинъ и на мебель.

Кажется, нѣтъ надобности объяснять, что вообще щепа и стружки мягкихъ и гибкихъ древесныхъ породъ, если ихъ можно пріобрѣсти по подходящей цѣнѣ, тоже пригодны для плетенія; положимъ, что большею частью изъ нихъ можно изготавливать ограниченный подборъ самыхъ простыхъ издѣлій и въ самыхъ рѣдкихъ случающихъ исполнять болѣе тонкія работы.

Каркасъ, же лѣзное дерево, отвѣчающее высокимъ требованіямъ, предъявляемымъ къ нему при выдѣлкѣ изъ него хлыстовъ и бичей, вслѣдствіе его упругости, гибкости и вязкости, также давно причислено къ сырымъ матеріаламъ для производства корзинъ. Изготовленные изъ него предметы отличаются чрезвычайной прочностью, но, къ сожалѣнію, цѣна ихъ бываетъ довольно высока. Вслѣдствіе непрерывно увеличивающагося потребленія этого дерева, произрастающаго у Средиземнаго моря, а также въ южномъ Тиролѣ, приходится разводить его.

### Примѣненіе ивовой коры.

При значительномъ производствѣ пѣдѣлій изъ ивовыхъ прутьевъ, кольевъ и т. п. со снятіемъ съ нихъ коры, использование получающихся большихъ количествъ этой коры представляется въ Германіи извѣстнымъ затрудненіемъ, такъ какъ ивовая кора можетъ быть использована, хотя бы въ кожевенномъ производствѣ, лишь въ особо рѣдкихъ случаяхъ, за недостаткомъ дубовой или еловой коры, кипаресовъ (дубовыхъ недозрѣлыхъ желудей съ наростами) и т. п. Въ Норвегіи и Россії ивовая кора идетъ главнымъ образомъ при дубленіи кожъ на переда, а также юфти, причемъ пользуются исключительно корой песочной ивы и ветлы. Образчики ивовой коры, полученные отъ русскаго кожевенного завода, по свидѣтельству автора книги, заключали слѣдующія количества дубильного вещества: песочная ива 12,89%, ветла 12,15%. По этому содержанію кора обоихъ видовъ ивы равносѣнна лучшимъ сортамъ дубовой коры, представляя при томъ еще то преимущество при дубленіи кожъ па переда, что кожа получается болѣе свѣтлая, мягкая и гибкая. Коры третьего образчика представляла также пригодный для дубленія материалъ, заключая 11,86% дубильного вещества. Кроме указанныхъ идетъ также кора вида ивы *salix rugrigera* (дуб. вещ. 8,05%), особенно считающаяся пригодною для выдѣлки кожъ замшевыхъ и глянцевитыхъ.

Для поставки новой коры въ кожевенные заводы, красильни и т. п., необходимо высушивать ее весьма тщательно; попавши подъ сильный дождь, кора становится для указанныхъ цѣлей совершенно непригодной. По снятіи съ прутьевъ, полученную кору тотчасъ же раскладываютъ на сухой землѣ въ тонкомъ слоѣ, часто переворачиваютъ и каждый вечеръ собираютъ сначала въ небольшія конны, а затѣмъ въ большія. Черезъ 5—6 дней она просыхаетъ совершенно и хранится въ закрытомъ помѣщеніи до отправки па мѣста, для каковой цѣли плотно увязывается въ тюки. За отсутствіемъ сбыта остается использовать кору на удобреніе, причемъ

ее сначала укладываютъ въ компостныя кучи въ перемежку съ землею и пр.

### Оръшная трава (глинчанъ, альфа, ковыль).

Уже нѣсколько столѣтій тому назадъ въ Испаніи листья этого растенія разрывали вдоль и изъ полученныхъ ироичныхъ волоконъ изготавляли горные башмаки. Въ Испаніи и Съверной Африкѣ трава эта растетъ въ огромномъ количествѣ въ дикомъ видѣ и примѣняется давно.

Въ послѣднее время трава эта употребляется при плетеніи корзинъ (въ Испаніи, Італіи, съ 1870 года въ Австріи), а также вставляется внутри снгаръ (Виргинія), грубыя волокна идутъ въ канатномъ производствѣ (въ Испаніи, Англіи, Франції), тонкія отблѣленныя волокна—въ бумажномъ производствѣ (во Франціи, Англіи) и пр. Къ разновидностямъ оръшной травы относится между ироичимъ такъ называемый испанскій дрокъ, растущій въ южной Европѣ въ видѣ кустарниковъ и разводимый въ садахъ, ради его красивыхъ крупныхъ золотистыхъ листьевъ; его гибкія вѣтви идутъ на изготавленіе матовъ, сѣтей, канатовъ и пр.

Поступающій въ продажу материалъ представляеть собою цѣльные листья зеленоватаго, а послѣ продолжительного храненія—желтоватаго цвѣта, длиною отъ 0,3 до 0,5 метра (7 до 11 вершк.) при средней толщинѣ 1,5 миллиметр. (0,07 д.) Эти листья на первый взглядъ представляются стеблями травы, но при внимательномъ разслѣдованіи оказывается, что обѣ половины листа, скрутившись, прилегаютъ одна къ другой настолько плотно, что получается видъ стебля.

Грубыя волокна, употребляемыя на выдѣлку канатовъ, получаются разрываніемъ листьевъ на волчкѣ, безъ всякой предварительной обработки. Въ прежнее время въ Испаніи, повидимому, волокна получались обработкою листьевъ на приспособленіяхъ, подобныхъ льномялкамъ, и можетъ быть и теперь кое-гдѣ можно встрѣтить подобные способы обработки.

Волокна бывають длиною отъ 10 до 40 сантиметр

(2,25 до 9 вершк.) при толщинѣ отъ 0,09 до 5,05 миллиметр. (отъ 0,004 до 0,24 дюйм.). Больѣе тонкія волокна коротки, болѣе грубыя длинны. Отъ одиночныхъ волоконъ отходятъ еще чрезвычайно нѣжныя нити, толщиною отъ 0,03 миллим. (0,0014 дм.), отдѣляемыя на протяженіи лишь 1—2 см. (отъ  $\frac{1}{2}$  до 1 дм.). Волокна окрашены въ зеленоватый цвѣтъ, безъ всякаго блеска.

Тонкія, идущія на производство бумаги, волокна состоятъ главнымъ образомъ изъ виѣшией оболочки и лубяныхъ клѣтокъ.

### Волокна піассавы.

Суть длинныя, довольно толстыя нити, напоминающія конскій волосъ, свободно свѣщающіяся у основанія стебля листьевъ южно-американской или бразильской пальмы, піассавы. Эти волокна очень прочны, упруги и отличаются легкостью.

Доставляется этотъ матеріалъ главнымъ образомъ на англійскіе рынки и, помимо плетеныхъ издѣлій, идетъ на производство канатовъ и веревокъ, въ болѣе грубыхъ сортахъ—замѣняетъ щетину въ щеточномъ производствѣ; самая грубая волокна идутъ на метлы, особенно при машинахъ для чистки мостовыхъ.

Въ сухомъ состояніи грубые сорта хрупки и ломки, смоченные водою или масломъ они становятся весьма устойчивыми.

### Пальмовые листья.

Примѣняемые во Франціи, а въ послѣднее время и въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ Германіи при плетеніи особыхъ небольшихъ корзиночекъ, получаются не отъ кокосовой пальмы, а отъ финиковой, обильно произрастающей, какъ известно, въ сѣверной Америкѣ, Египтѣ, Аравіи, Спріи, Персіи и пр. Листья привозятся главнымъ образомъ изъ сѣверной Америки и, помимо производства изъ нихъ вышеупомянутыхъ корзиночекъ, употребляются для декоративныхъ цѣлей.

## Тростникъ

Онъ растеть во всей средней Европѣ у береговъ озеръ, прудовъ и рѣкъ, нерѣдко причиняя затрудненія при рыбной ловлѣ, съ другой стороны представляя убѣжище для водяной птицы.

Изъ узловатаго корня растеніе выпускаетъ одиночные, гладкіе или рубчатые суставчатые стебли длиною 1,7 до 2,3 мтр. (2 ар. 6 в.—3 ар. 4 в.); каждый суставъ отъ одного узла до другого имѣть внутри полость; каждый изъ плоскихъ, ланцетовидныхъ, къ концу заостреныхъ, по краямъ слегка зазубреныхъ, синевато зеленыхъ, шероховатыхъ листьевъ береть свое начало у узла.

Осенью тростникъ обыкновенно косятъ, затѣмъ сушать и примѣняютъ какъ при плетеніи половиковъ, матовъ, оранжерейныхъ занавѣсей, корзинъ, такъ и (въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ) вмѣсто употребляемой у нась драни—подъ штукатурку, а также для изготошенія для той же цѣли особыхъ плетеныхъ полстей.

Особый видъ тростника, такъ наз. большой тростникъ, употребляется въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ для покрытия крышъ.

## Лубъ, Мочало.

Мочало заготовляется длиною въ 3 или 6 аршинъ съ лиловыхъ деревьевъ, достигшихъ на высотѣ груди толщины 4—5 вершк.; болѣе тонкія липки идутъ для заготовки лыка. Древесья, выбранныя для заготовки мочала, срубаются обязательно весною, когда начинается движение соковъ, благодаря которому кора легко отстаетъ отъ древесины. Болѣе толстая деревья сваливаются на особые подкладки или лежни, на которыхъ ихъ легче переворачивать. На сваленномъ деревѣ дѣлаются топоромъ кольцеобразные надрѣзы, разстояніе между которыми опредѣляетъ длину заготовляемаго мочала; затѣмъ кора надрѣзается вдоль ствола и сдирается при помошь заостренной деревянной палки или лопаточки (въ Костромской губ. называемой сочиломъ). Съ липового

бревна 4 вершк. толщины и 4 саж. длины получается около 1 пуда коры, таѣъ наз. луба, съ дерева 6 вершк., въ 6 саж.—около 3 цуд. Одинъ работникъ можетъ снять въ день, въ среднемъ, около 15 пуд. луба. Снятый лубъ свозятъ—чѣмъ скорѣе, тѣмъ лучше,—на „мочища“, т. е. запруженный мѣста рѣчекъ и ручьевъ или нарочито выкопанные прудики и погружаютъ въ воду. Подъ водою лубья оставляютъ различное время, въ зависимости отъ температуры, въ общемъ отъ 6 недѣль до 3 мѣсяцевъ; паренхематическая ткань при этомъ ослизняется и слои волоконъ теряютъ связь съ наружной корой. Вынувъ размоченные лубья, ихъ расправляютъ и сдираютъ мочало, которое получается въ видѣ длинныхъ лентъ различной ширины. Изъ 1 пуда луба, собранаго съ нестарой липы, получается до 15 фунт. мочала. Про-сущенное мочало идетъ для выдѣлки рогожъ и кулей, составляющей занятіе кустарей; за 1892 г. было отмѣчено 51 фабричное заведеніе для выдѣлки рогожъ и кулей, съ производствомъ свыше 4 милліоновъ штукъ въ годъ, на сумму до 374000 руб.; при этомъ даже въ сравнительно большихъ мастерскихъ (до 100 чел. рабочихъ) работа производилась на самыхъ первобытныхъ станкахъ.

Въ торговлѣ наиболѣе извѣстны слѣдующіе сорта рогожи:

1. Парная рогожа, вѣсъ сотни около 8 пуд.;
2. Циновка или рядная рогожа, сотканная изъ скрученныхъ волоконъ мочала; вѣсъ сотни 17—20 пуд.;
3. Кулевая—13 четв. длины 7 четв. ширины;
4. Крышечная или таевка—12 четв. длины, 6 четв. ширины.;
5. Парусовка — 16 четв. длины, 8 четв. ширины.

Кромѣ перечисленныхъ, есть множество сортовъ, носящихъ разнообразныя мѣстныя названія. Значительное количество рогожъ, впрочемъ, поступаетъ на рынокъ въ видѣ сшитыхъ кулей, предназначенныхъ, по большей части, для муки; болѣе распространены два сорта такихъ кулей: пятериковые (на 5 пуд. муки)—2 арш. длины, 22 вершк. ширины, при вѣсѣ сотни около 5 пуд.. и де-

вятириковые (на 9 пуд. муки) — 3 арш. длины и  $1\frac{1}{2}$  арш. ширины, въсомъ сотня около 9 пуд.

Кромъ тканья рогожъ, изъ мочала изготавлиаютъ канаты для оснащенія рѣчныхъ судовъ. Для этой цѣли идетъ мочало низшаго сорта, напр. съ косослойныхъ деревьевъ. Чаще другихъ выдѣлываются канаты толщиною въ 2 вершка (такъ наз. косякъ) и въ 1 верш. —такъ наз. легость.

### Испанскій тростникъ, ротангъ.

Онъ относится къ семейству пальмовыхъ, разряду Calamus (Каламусъ); эти пальмы, родина коихъ — Остиндія, отличаются отъ обыкновенныхъ пальмъ тѣмъ, что ихъ стебли расползаются во всѣхъ направленияхъ, часто на разстояніе шаговъ въ 500, и иногда настолько обвиваются вокругъ находящихся вблизи деревьевъ, что въ такомъ лѣсу удается проникнуть не иначе, какъ лишь при помощи топора, иногда же заползаютъ по дереву вверхъ и опускаются книзу; ясно, что такие стебли бываютъ весьма значительной длины. Самые стебли, какъ и ихъ вѣтви, довольно тонки, имѣютъ крючковатые зацыны и такъ же суставчаты и узловаты, какъ нашъ обыкновенный тростникъ. Корень вынускаеть также множество длинныхъ, узловатыхъ стеблей, подобныхъ бечевокъ, расходящихся частью подъ самой поверхностью земли, частью на поверхности ся и выпускающихъ изъ своихъ узловъ новые корни, причемъ одни изъ стеблей заползаютъ на ближайшія деревья, другіе спускаются съ нихъ.

Ротангъ встрѣчается во всѣхъ сырыхъ лѣсахъ индійского архипелага, въ особенности на островахъ Борнео, Суматрѣ и на малайскомъ полуостровѣ; главный складочный и торговый пунктъ въ Сингапурѣ. Туземцы, занимающіеся сборомъ этого растенія, выбираютъ преимущественно стебли заползающіе вверхъ по деревьямъ, какъ наиболѣе пригодные, и при отрываніи ихъ пользуются только ножомъ. Отрубленный внизу стебель на небольшомъ протяженіи отъ конца вылущиваются, закладываются въ сдѣланный въ деревѣ расщепъ и оттяги-

ваются съ силой; такимъ способомъ, однимъ махомъ стебель, поскольку онъ ровной толщины, освобождается отъ листьевъ, зацѣповъ и оболочки. Когда наберется 300—400 стеблей, ихъ связываютъ въ пучки по 100, сгибаю на срединѣ. Послѣ сушки стебли появляются уже на рынкѣ въ качествѣ товара, изъ первыхъ рукъ довольно дешеваго. Такъ напр. въ сравнительно недавнее время 100 пучковъ—10000 шт. можно было пріобрѣсти за 5 испанскихъ талеровъ, т. е. около 11 руб. Туземцы всегда продаютъ счетомъ, перекупщики же—въсомъ, на пикули (китайск. вѣсь около 4 пуд.), причемъ на пикуль, смотря по толщинѣ стеблей, приходится отъ 9 до 12 пучковъ.

Въ центральной Африкѣ найдены различныя растенія, подходящія по качествамъ къ тростнику. Стебли и другіе изслѣдователи открыли необозримыя пространства въ долинѣ Маката и у подошвы горъ Узагара, сплошь заросшія подобными растеніями. Надо надѣяться, что съ развитиемъ путей сообщенія этаотъ столь важный для промышленности сырой материалъ будетъ поступать на европейскіе рынки въ возрастающихъ количествахъ.

Въ прежніе годы ввозъ тростника производился на обратныхъ рейсахъ, или же онъ брался въ качествѣ баласта, такъ что провозъ ничего не стоилъ. Нынѣ все измѣнилось. Теперь нерѣдко приходится видѣть суда сплошь нагруженными тростникомъ, а тяжелый товаръ взять лишь для устойчивости судна. Вслѣдствіе этого расходы по провозу оказываются значительно выше. Голландская компанія ежегодно вывозитъ съ Явы и Голландскихъ острововъ около 400 тысячъ пучковъ, а Англичане изъ своихъ владѣній почти двойное количество; отсюда ясно, какое значеніе имѣеть этаотъ товаръ.

Толщина тростника разнообразна и бываетъ отъ 3 до 12 миллим. (0,14 до 0,56 дм.). Цвѣтъ его отъ свѣтлого желтаго доходитъ до коричневаго или бураго. Признакомъ хорошаго качества служить свѣтлый цвѣтъ; темноцвѣтные куски обыкновенно ломки. На сыромъ ротангѣ сохраняются еще кольцеобразные узлы, которые на очищенному бываютъ удалены соскабливаніемъ или шлифовкой на особыхъ станкахъ.

На поперечномъ разрѣзѣ тростника ясно видны три слоя; ноздреватая сердцевина, волокнистая древесина и тонкая стекловидная оболочка на подобіе глазури, оказывающая значительное сопротивление и острый инструментамъ. Эта глазурь защищаетъ тростникъ отъ внутреннихъ влажній и должна сохраняться въ полной исправности, не отскакивая и при сгибаніи.

Ротангъ отправляется не только въ Европу, но и въ значительныхъ количествахъ въ Китай и Японію, где изъ него выдѣлывается множество предметовъ; вся оснастка китайскихъ и другихъ судовъ на дальнемъ востокѣ изготавливается изъ ротанга.

У насъ въ Европѣ ротангъ въ цѣломъ видѣ идетъ на постройку мебели, большихъ корзинъ и пр.; расцепленный, разрѣзанный, строганый идетъ въ качествѣ материала для плетенія разнообразныхъ предметовъ, для поддѣлки или подражанія китового уса, на ремни въ ткацкихъ станкахъ и пр.

Первая операция, которой подвергается сырой тростникъ, это сортировка, промывка и отбѣлка. Ротангъ примѣняется или въ цѣломъ видѣ, или его разрѣзаютъ. Въ послѣднемъ случаѣ приходится различать тѣ части, на которыхъ сохранилась кора, отъ полученныхъ изъ внутреннихъ слоевъ. Искусство гнуть тростникъ и получать изъ него издѣлія художественной промышленности достигло въ Германіи весьма высокой степени совершенства.

При переработкѣ сырья потери быть не должно. Внѣшнія части тростника идутъ на переплеты въ сидѣньяхъ и спинкахъ стульевъ, внутреннія части его представляются превосходный материалъ для плетенія корзинъ. Отбросы идутъ на половыя сматы, дорожки и т. п., а также для набивки мягкой мебели. Въ некоторыхъ государствахъ, напр., въ Бельгіи, рабочія силы въ тюрьмахъ привлечены къ переработкѣ тростника и въ особенности къ использованию отбросовъ отъ него на выдѣлку дорожекъ, ковриковъ, матрасовъ, канатовъ и пр. дешевыхъ издѣлій. Плетеніемъ, напр., половиковъ для желѣзно-дорожныхъ вагоновъ въ бельгійскихъ исправительныхъ заведеніяхъ заняты до 1200 чл.

Переработкой ротанга на материалы для плетенія занимаются въ Германіи цѣлые фабрики, гдѣ прутья ротанга раскалываются вдоль па прутья и нити различной толщины (отъ толщины тонкой птички); нумерація у каждой фабрики своя; прутья пропускаютъ черезъ станокъ съ рубчатыми вальками, изъ которыхъ они выходятъ уже совершенно круглыми. У насъ такихъ фабрикъ неѣть и товаръ поэтому распространяется черезъ особыхъ агентовъ, которые распредѣлаютъ его въ Россіи черезъ москательную торговли. Цѣна матеріаловъ изъ ротанга отъ 4 до 28 руб. за пудъ, въ зависимости отъ толщины.

### С о л о м а.

Подъ этимъ названіемъ подразумѣваются стебли созрѣвшихъ хлѣбныхъ растеній, именно ржи, ячменя, пшеницы, овса и риса, которые, помимо другихъ цѣлей, служать и въ качествѣ матеріала для илтенія. Для послѣдней надобности солому, почти исключительно пшеничную и ржаную, собираютъ особо, срѣзая стебли ранѣе полнаго созрѣванія колосьевъ и предохраняя ихъ отъ поломки; отбѣливаютъ ихъ на солнцѣ или помощью сѣры, затѣмъ сортируютъ по толщинѣ и связываютъ въ пучки.

Въ Италіи для плетенія разводятъ на тощей горной почвѣ особый родъ соломы, такъ наз. марзоланавой, представляющей разновидность яровой пшеницы, отличающейся особой гибкостью и малой толщиной стеблей. Частью для болѣе тонкихъ плетеныхъ издѣлій солому расщепляютъ вдоль, причемъ она уже существуетъ подъ названіемъ рисовой соломы. Солома различныхъ хлѣбныхъ растеній состоитъ главнымъ образомъ изъ такъ наз. клѣтчатки, при незначительномъ количествѣ желтаго красящаго и безразличныхъ экстрактивныхъ веществъ, затѣмъ жиру, азотистаго вещества и золы, которая содержитъ большое количество кремневой кислоты \*), извести, магнезіи, немногого желѣза, калія, натрія, сѣрной и фосфорной кислотъ.

\*) Бѣлый песокъ представляетъ собою ангидридъ кремневой кислоты, или кислоту, отъ которой отнята вода.

Солома идетъ на производство разнообразныхъ издѣлій; такъ напр. для плетенія корзинъ, сидѣній для стульевъ, тарелокъ, сосудовъ, экрановъ, зонтиковъ, мозаики, канатовъ, матовъ, и колпаковъ для укупорки винныхъ бутылокъ, для выдѣлыванія искусственныхъ цветовъ, а затѣмъ въ высокихъ, высшихъ и самыхъ высокихъ сортахъ на плетеніе соломенныхъ шляпъ.

### Подготовка ивовыхъ прутьевъ.

Срѣзанные ивовые прутья подвергаются очисткѣ, т. е. съ нихъ сдирается кора, если они предназначаются для плетенія обыкновенныхъ корзинъ (неочищенные прутья идутъ на изготавленіе низшихъ сортовъ фруктовыхъ и укупорочныхъ корзинъ, а также устройство плетней и т. п.); послѣ этого прутья сортируютъ и, въ случаѣ надобности, раскальзываютъ и строгаютъ.

Что касается достоинства прутьевъ, то приходится замѣтить, что тонкие прутья, толщиною въ толстый стебель соломы до толщины тонкаго гусинаго пера считаются высшаго достоинства; за ними по достоинству идутъ прутья толщиною отъ гусинаго пера до тонкаго карандаша; наибольшимъ сиропомъ со стороны корзинщиковъ пользуется слѣдующій сортъ—совершенно безъ сучьевъ, плотные и хорошо отбѣленые прутья толщиною въ карандашъ и до 10 милим. (0,05 дм.) у толстаго конца. Цѣны на каждый сортъ прутьевъ, само собой разумѣется, находятся въ зависимости отъ различныхъ условій рынка и обстоятельствъ. Прутья слѣдующихъ по толщинѣ сортовъ, смотря по чистотѣ и плотности, представляются весьма разнообразной цѣнности; сучковатые, неправильные прутья малой толщины частенько цѣняются дороже очень толстыхъ.

Вопросъ, представляется ли выгоднѣе освобождать прутья отъ коры тотчасъ же по сборѣ ихъ, или же чистить ихъ по мѣрѣ надобности и такимъ способомъ ввести зимнюю чистку, до сихъ поръ оказывается даже между специалистами еще спорнымъ.

Самая чистка, т. е. освобожденіе прутьевъ отъ коры представляется дѣломъ весьма несложнымъ. Для этого

пользуются двумя приборами. Большая желѣзная щемялка, укрѣплена въ землю колодѣ, рис. 1, и деревянная ручная щемялка, рис. 2. Первою изъ нихъ пользуются слабосильныя ребята для сдиранія коры съ толстыхъ прутьевъ; взрослые ею вовсе не пользуются. Если за работой много ребятъ, приходится такихъ щемялокъ имѣть нѣсколько. Деревянная щемялка должна бы удовлетворять всѣмъ требованіямъ, какія могутъ быть предъявлены къ прибору. Внутреннія поверхности

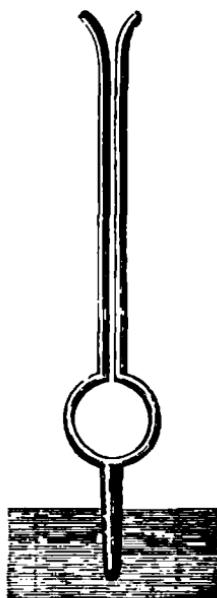


Рис. 1-й.



Рис. 2-й.



Рис. 3-й.

губокъ, сдѣланныхъ изъ плотнаго ясеневаго дерева, снабжены толстой проволокой. Весьма употребителенъ ручной желѣзный зажимъ, рис. 3, требующій однако большого усиленія, причемъ слабые прутья могутъ быть легко раздавлены и расколоты.

Для чистки, связку прутьевъ кладутъ съ лѣвой руки, толстыми концами впередъ. Рабочий беретъ лѣвой рукою одинъ прутъ, правой рукой разводить губки щемялки и вставляетъ лѣвой рукой конецъ прута настолько, чтобы по другую сторону щемялки выдавался конецъ

вершковъ въ 5—7; затѣмъ быстро выдергиваетъ прутья на себя, сдирая такимъ способомъ кору съ толстаго конца; послѣ этого быстро переворачиваетъ прутъ другимъ концомъ и пропускаетъ его черезъ щемялку отъ толстаго конца къ вершинѣ. Содранную кору отдѣляютъ отъ прута однимъ ловкимъ приемомъ. Такъ какъ все дѣло здѣсь въ ловкости, то нужно только усвоить себѣ съ самаго начала известные приемы и выработается чрезвычайная быстрота. Привычный рабочій успѣваетъ за день очистить отъ коры связку прутьевъ въ окружности отъ 4 до 5 арш. Большинство вырабатываетъ связку окружностью  $2\frac{1}{2}$ —4 арш., дѣти  $1\frac{1}{4}$  арш.

По снятіи коры слѣдуетъ заботиться о томъ, чтобы очищенные прутья не оставались долго на мѣстѣ чистки, а раскладывались бы рабочимъ на жердяхъ. При этомъ каждый сортъ по толщинѣ и качеству держать особо. Для сушки и отбѣлки прутьевъ пользуются трудомъ немногихъ дѣтей, все дѣло которыхъ состоитъ въ переворачиваніи прутьевъ на жердяхъ. Хотя проходящій дождь и не приносить прутьямъ никакого вреда, все же непріятно, если вполнѣ высушенные прутья промочить дождемъ, поэтому, если собирается дождь, лучше свое-временно убрать ихъ подъ крышу. Если при этомъ необходима быстрота, то занятые чисткой люди помогаютъ убирать. При хорошей погодѣ очищенные ивовые прутья хорошо сохнуть въ два дня, а затѣмъ ихъ выносять еще на воздухъ въ теченіе двухъ дней уже въ связкахъ. Послѣ этого связки помѣщаются, если позволяетъ мѣсто, стоймя въ ригѣ или сараѣ; если мѣста мало, почти сухіе прутья можно укладывать въ узкіе штабели или кучи, до самой ихъ упаковки. Достаточно сильный сквознякъ предохраняетъ прутья отъ порчи, если они не успѣли вполнѣ просохнуть. При хорошей погодѣ вся сушка и отбѣлка устраивается весьма просто. Хуже обстоитъ дѣло, если погода дождливая, или наступаютъ жары, но такихъ случаевъ почти не приходится опасаться, такъ какъ главное время чистки прутьевъ—Апрѣль и Май мѣсяцы.

Сдирать кору въ закрытыхъ помѣщеніяхъ при большомъ числѣ рабочихъ считаются совершенно неудобнымъ,

такъ какъ, хотя дождя бояться и не приходится, прутья не имѣютъ надлежащаго вида и вполнѣ чистый цвѣтъ сообщается имъ лишь на солнцѣ при сквознякѣ. Въ случаѣ дождливой погоды лучше устраиваться въ сараѣ или подъ навѣсомъ, освобождая мѣсто переноскою полусырыхъ прутьевъ въ другія помѣщенія, гдѣ и располагать слабо связанные пучки стоймія. Если такие пучки, на первый взглядъ весьма невзрачные, при солнечной погодѣ въ теченіе несколькиx дней выносить на волю, это имъ не повредить, а цвѣтъ прутьевъ исправится. Отдельные сорта необходимо держать врозь, такъ какъ въ случаѣ надобности быстро убрать пучки подъ крышу, по неволѣ возможно перемѣшать ихъ между собою.

Всѣ старанія построить такую машину для сдира-  
нія коры, которая работала бы быстро и безупречно,  
до сихъ поръ еще не увѣнчались успѣхомъ. Чтобы  
ни говорили, производительность такихъ машинъ слиш-  
комъ ограничена. Машина можетъ работать удовле-  
творительно лишь при условіи значительной однород-  
ности материала. Существенную часть машины состав-  
ляютъ резиновые вальки, приводимые во вращеніе, при-  
чемъ они давятъ на вставленный между ними прутъ.  
Если тщательно отбирать прутья, по возможности ров-  
ные и крѣпкіе, то сдирание коры происходитъ довольно  
удовлетворительно; всѣ же слабые прутья раздавли-  
ваются, а при недостаточномъ давлениі вальковъ кора  
вовсе не отдѣляется и по выходѣ прутьевъ изъ машины  
кору приходится обдирать ручнымъ способомъ. Тщатель-  
ная сортировка материала передъ очисткой коры, обслу-  
живаніе машины, отдѣленіе коры по выходѣ прутьевъ  
изъ машины, все это отнюдь не удешевляетъ работу;  
помимо того, въ машинѣ раскалывается и раздавли-  
вается такое количество прутьевъ, что этотъ ущербъ не  
можетъ быть покрытъ тѣми выгодами, которыя машина  
могла бы доставить даже при благопріятныхъ обстоя-  
тельствахъ.

Подобно тому обстоитъ дѣло съ очисткой коры въ  
зимнее время. Значительныя выгоды этой работы въ та-  
кое время, когда можно имѣть достаточно рабочихъ по  
дешевой цѣнѣ, дали поводъ къ производству разнооб-

разныхъ опыта, однако результаты таковыхъ нельзя считать удовлетворительными. Извѣстно, что корзинщики въ крайнихъ случаяхъ проваривают зеленые прутья и затѣмъ снимаютъ съ нихъ кору. Однако, въ корѣ заключается столь значительное количество красящаго вещества, что очищенные прутья изъ отбѣлки выходятъ какъ бы крашенными. Въ послѣднее время для увлажненія коры пользовались паромъ. Окрашиваніе прутьевъ происходитъ уже не столь сильно, но всетаки вліяетъ на ихъ видъ и цѣнность. Химическія средства оказались безъ пользы, такъ какъ послѣ ихъ примѣненія прутья бѣлѣли, но черезъ нѣкоторое время окраска появлялась вновь. При помощи опытовъ и изслѣдований пришли къ тому, что для снятія коры съ прутьевъ слѣдуетъ приближать ихъ ближе къ естественнымъ условіямъ, напр. устанавливая ихъ комлемъ въ теплую, даже подогрѣтую воду, причемъ они начинаютъ проростать, и кора отдѣляется отъ нихъ легче; еще будто бы легче достигнуть этого, если прутья будутъ находиться въ помѣщеніи, наполненномъ достаточно горячимъ и въ тоже время влажнымъ воздухомъ, что достигается при помощи водянаго пара. Однако при всѣхъ такихъ искусственныхъ способахъ денежныхъ выгодъ ожидать трудно, такъ какъ дешевизна зимняго рабочаго труда будетъ покрываться стоимостью накладныхъ расходовъ по устройству приспособленій, отопленіемъ и пр. Къ этому нужно еще прибавить, что отбѣлка и сушка очищенныхъ прутьевъ требуетъ особыхъ приспособленій, вызывающихъ новые расходы. Отбѣлку можно зимою, пожалуй, производить также на открытоть воздухъ, но сушка возможна лишь въ тепломъ, хорошо провѣтриваемомъ помѣщеніи.

Зимняя чистка можетъ быть выгодна лишь тогда, когда приходится имѣть дѣло съ урожаемъ ивы съ весьма значительныхъ насадокъ, когда только и могутъ оправдаться расходы по устройству и обзаведенію необходимыхъ построекъ и приспособленій.

Щемялка Куна, рис. 4, состоитъ въ главныхъ чертахъ изъ двухъ желѣзныхъ рожковъ аа, приклепанныхъ къ скобѣ б, въ свою очередь прикрепленной къ доскѣ скамьи помошью болта съ гайкой. Для чистки

прутъ вводится между рожковъ у а, вслѣдствіе чего рожки, при упругости скобы б нѣсколько расходятся и зажимаютъ прутъ; при протаскиваніи прута кора отдѣляется и затѣмъ ее нетрудно отдѣлить всю.

Мы не будемъ излагать заводскихъ способовъ подготовки прутьевъ для ихъ очистки отъ коры и дальнѣйшаго съ ними обращенія вплоть до продажи, такъ какъ

эти способы возможны лишь при разведеніи ивы или культиврѣ ея въ значительныхъ размѣрахъ самимъ владѣльцемъ завода, или же имѣя въсосѣдствѣ такія значительныя посадки. Если такихъ условій не существуетъ, то рѣшительно выгоднѣе приобрѣтать чищенные и даже колотые и строганые прутья.

Теперь перейдемъ къ изложенію обратного способа чистки прутьевъ.

Обратный способъ Карга очистки прутьевъ отъ коры.

Обратный способъ даетъ возможность выгодно расположить работы по срѣзкѣ и подготовкѣ прутьевъ въ теченіе всей зимы и названъ такъ потому, что прутья сначала раскалываютъ и строгаютъ, а затѣмъ освобождаютъ отъ коры.

Дѣло очень простое и не требуетъ особыхъ приспособленій. Сначала каждый прутъ расщепляютъ на трое или на четыре части; послѣ этого помошью малаго рубанка удаляютъ заусеницы, отдѣлившіеся волокна, а также сердцевину. Если затѣмъ расколотые прутья выдержать около четверти часа въ кипяткѣ, то кора отдѣляется легко. Подготовленные такимъ способомъ прутья, которымъ посредствомъ кипяченія помимо блеска сообщается и значительная плотность, могутъ подвергаться и дальнѣйшей отдѣлкѣ, въ зависимости отъ требованій корзинщика, совершенно подобно тому, какъ то дѣлается по соглашенію между ткачемъ и производителемъ пряжи. Этотъ способъ особенно пригоденъ для подготовки толстыхъ и средней толщины прутьевъ.

При этомъ способѣ, какъ было замѣчено выше,

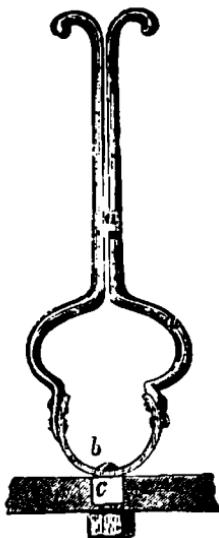


Рис. 4-я.

прутья при выдергиваниі въ кипяткѣ принимаютъ нежелательную окраску, подъ дѣйствіемъ красящихъ веществъ, содержащихъ въ корѣ. А такъ какъ материалъ въ большинствѣ случаевъ впослѣдствіи все равно подвергается окрашиванію, то подобная случайная окраска не только не вредить, а скорѣе дѣйствуетъ какъ проправа, легче воспринимающая краску. Въ особенности на подобныхъ прутьяхъ быстро иочно закрѣпляются коричневая и черная краска всевозможныхъ оттенковъ.

Если же материалъ требуется обязательно бѣлаго цвета, то отдѣлка его достигается обыкновеннымъ окуриваніемъ.

Для обрѣзки, раскалыванія и обстрагиванія прутьевъ въ болѣе обширныхъ заграничныхъ заведеніяхъ примѣняются станки разнообразныхъ системъ, приводимые въ дѣйствіе какъ ручнымъ способомъ, такъ и отъ машины. Мы ихъ описывать не будемъ, такъ какъ это заняло бы слишкомъ много места, въ то же время безполезно удорожило бы книгу.

### Приборъ Шлейхера для плетенія корзинъ.

Этотъ приборъ, на который взята въ Германіи привилегія за № 16998, предназначается для того, чтобы облегчить работу при плетеніи дна и боковой части корзины, позволяя рабочему находиться въ болѣе удобномъ положеніи и тѣмъ повышая его производительность. Вслѣдствіе этого работа удешевляется, а простота прибора даетъ возможность обзаводиться имъ большинству мастерскихъ.

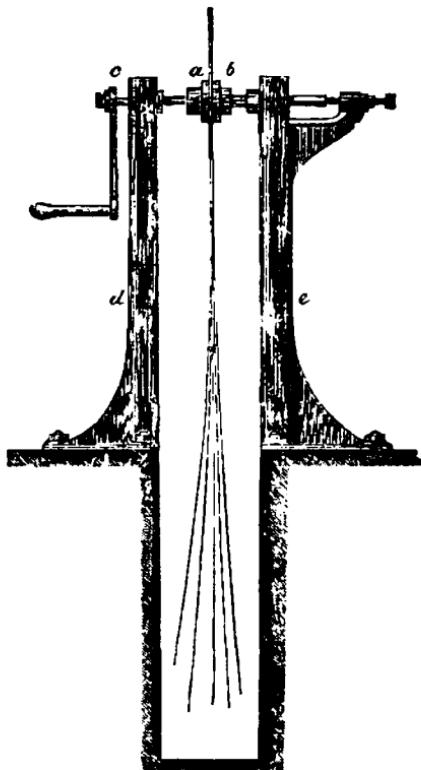


Рис. 5-й.

Приборъ для плетенія дна корзинъ изображенъ на рис. 5, 6, 7 и 8.



Рис. 6-а.

Прутья для остова корзины за-жимаются между вращающими ся головками а и б, рис. 5, изображенными въ боль-шемъ видѣ на рис. 6; для того,

чтобы головки эти лучше держали прутья, на ихъ лобо-выхъ поверхностяхъ имѣется насѣчка. Обыкновенно прутья располагаются по пяти въ рядъ, всего въ два ряда, вза-имно на крестъ; головки сжимаютъ это мѣсто скрещенія.

Рабочій стоитъ у стойки д, высотою около 1 ар. 6 вершк., и, расправляя прутья на подобіе лучей, оплетаетъ ихъ, по мѣрѣ надобности поворачивая зажатое между головками дно. Взаимное сближеніе головокъ для зажатія прутьевъ производится помощью винта с, на концѣ котораго на sagenа рукоятка, рис. 5; матка винта помѣщена въ стойкѣ д; на переднемъ концѣ винта с головка а на sagenа такъ, что можетъ вра-щаться. Головка б на sagenа на оси, врачающейся въ подшипникѣ, по-мѣщенномъ въ другой стойкѣ е

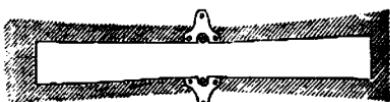


Рис. 7-б.

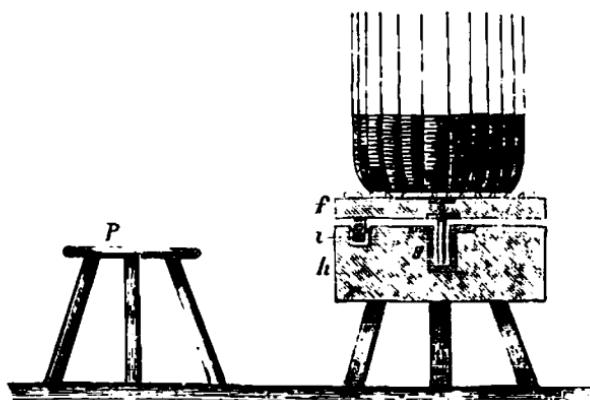


Рис. 8-б.

Такъ какъ прутья обыкновенно бываютъ длиною отъ 2 до 3 метр. (45 — 67 вершк.), поэтому между стой-

ками устраивается яма, глубиною соотвѣтствующая наибольшей длини прутьевъ, для того чтобы свободно поворачивать оставъ корзины. Какъ видно на рис. 7, концевыя части ямы нѣсколькоширены для того, чтобы прутья можно было нѣсколько отклонять въ ту или другую сторону. После того какъ самое дно будеть готово, оставъ корзины переносять на поддонъ, или столъ, изображенный на рис. 8. Высота этого стола около 11 вершк. Доска его f круглая, вращается на стержнѣ, расположенному въ подиантникѣ g, укрепленномъ въ исподвижной части h; верхняя поверхность доски f снабжена насѣчкой для того, чтобы установленная на столѣ корзина стояла прочнѣе. Рабочій помѣщается на скамейкѣ r вблизи стола и во время плетенія поворачиваетъ кругъ f по мѣрѣ въ томъ надобности. Для того, чтобы при осаживаніи постепенно нарастающихъ рядовъ кругъ не перекашивался и не портился, вблизи наибольшей окружности его, съ верхней стороны основной колоды расположены роликъ i, предназначенный для того, чтобы принимать удары, производимые на осаживаемые ряды.

### Инструменты, употребляемые при плетеніи корзинъ.

Необходимые при плетеніи корзинъ инструменты можно подраздѣлить 1) на инструменты для подготовки материала и 2) для переработки его.

Къ первымъ относятся щепало, особый стругъ или рубанокъ и шмалерь, затѣмъ нѣсколько острыхъ ножей. Ко вторымъ относятся различныя формы, поддоны, колотушки, доски, шилья, обоймы или хомуты и т. п.

### Щепало (колунъ, зубъ).

Для раскалыванія прутьевъ служить такъ наз. щепало, изготовленное изъ твердаго дерева, напр. бѣлаго бука, и напоминающее по виду большую распускающуюся почку, у вершины которой отдѣляются 4 или 3 рожка, которые иногда дѣлаются и металлические (рис. 9). Смотря по толщинѣ прутьевъ, бываетъ необходимо ще-

пало или трехрежковое, или четырехрежковое. Подлежащий раскальванию прутъ въ толстомъ концѣ расщепляютъ ножомъ на трое или на четыре, вставляютъ въ расщепленіе рожки щепала и быстро протаскиваютъ его къ вершинѣ прута, причемъ прутъ дѣлится на три или на четыре шины. Для очень толстыхъ прутьевъ имѣются щепала въ шесть рожковъ и болѣе. Вершина прута обрѣзается заранѣе и идетъ на мелкія работы.

Затѣмъ при подготовкѣ материала употребляется

### С т р у гъ,

служащій для того, чтобы нащепленныя шины привести въ такой видъ, при которомъ они будуть пригодны для



Рис. 9-й.

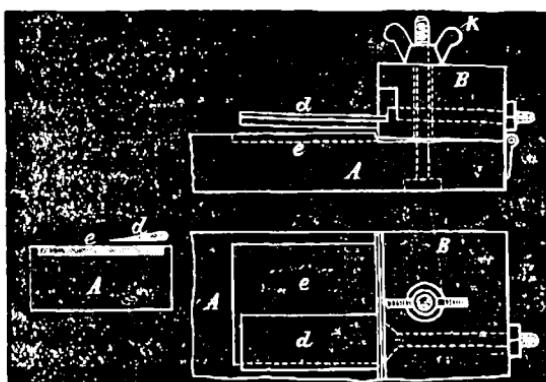


Рис. 10-й.

приготовленія плетеныхъ издѣлій, т. е. будутъ лишены заусеницъ, сердцевины и примутъ однообразную толщину и ширину. Стругъ нѣсколько напоминаетъ столярный рубанокъ, но отличается отъ него тѣмъ, что желѣзка *d* (см. рис. 10) не проущена сквозь деревянную колодку, а расположена поверхъ нея, надъ полированной сталью пластинкой *e*, притомъ такъ, что у наружнаго конца желѣзка расположена дальше отъ пластинки *e*, а другой конецъ *e*, ближній къ винту, находится ближе къ пластинкѣ. Такое различное разстояніе между желѣзкой и колодкой устраивается съ той цѣлью, чтобы однимъ и тѣмъ же стругомъ можно было обрабатывать шины

отъ начала и до конца, т. е. каждую шину протаскивая съ каждымъ новымъ разомъ ближе къ винту, привести ее въ требуемый для работы видъ. Желѣзка д укрѣплена въ колодкѣ В. которую помощью винта съ барашкомъ к можно приближать или удалять съ той цѣлью, чтобы однимъ и тѣмъ же стругомъ можно было обрабатывать шины различной толщины.

Обыкновенно стругъ устанавливаютъ на высокомъ концѣ наклонной скамьи, плотно между двумя прибитыми планками, по возможности имеющими высоту нижней колодки струга А.

Для окончательного обстрагиванія шинъ съ боковъ, съ цѣлью придать имъ совершенно одинаковую ширину, употребляется инструментъ, наз. шмалеромъ.

### Шмалеръ.

Самое простое устройство его слѣдующее : въ деревянной колодкѣ (рис. 11) наглухо устанавливаются двѣ желѣзки въ и с такъ, чтобы ихъ острые края приходились на та-  
комъ между собою разстояніи, какое соотвѣтствуетъ ширинѣ приготавляемыхъ шинъ. Такъ какъ шины на различныя работы идутъ различной ширины, поэтому приходится иметь исколько шмалеровъ съ различнымъ разстояніемъ ме-  
жду желѣзками. Передъ рѣжущими кромками желѣзокъ въ колодкѣ бываетъ врѣзана по направлению желѣзная или стеклянная пластинка, для того чтобы шина лучше скользила, когда ее протаскиваютъ черезъ шмалеръ. Для обстрагиванія шинъ съ боковъ, каждую шину поочередно берутъ за верхній, тонкій конецъ, вкладываютъ между желѣзокъ и прижимая ее указательнымъ пальцемъ лѣвой руки къ пластинкѣ а, правой протаскиваютъ между ножами отъ начала до конца по направленію стрѣлки; такимъ способомъ шинѣ сообщается по всей ея длини одинаковая ширина.

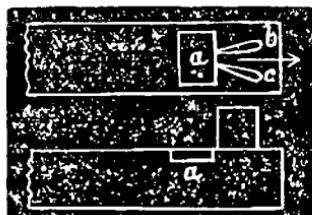


Рис. 11-а.

### Д о с к и.

Употребляются для плетенія доньевъ корзинъ. Въ зависимости отъ разнообразныхъ размѣровъ корзинъ и доски для плетенія доньевъ чрезвычайно различны; одна и также доска устраивается на нѣсколько размѣровъ доньевъ, именно въ цей просверливаютъ отверстія въ нѣсколько рядовъ, притомъ такъ, чтобы въ каждомъ ряду разстоянія между отверстіями были бы одинаковы и самыя отверстія дѣлаются одного же размѣра, сообразно толщинѣ прутьевъ, идущихъ въ основаніе корзины; только крайнія дыры въ каждомъ ряду дѣлаются нѣсколько больше.

### Б и л а.

Употребляются для уплотненія вплетенныхъ рядовъ прутьевъ; въ зависимости отъ разнообразныхъ размѣровъ издѣлій и била бывають различны по величинѣ — отъ самыхъ малыхъ до 11 дюйм. длины,  $1\frac{7}{8}$  дм. ширины и  $\frac{5}{8}$  дм. толщины; по виду онѣ походять на зубья бороны и на головномъ концѣ имѣютъ крюкъ для выгибанія короткихъ концовъ толстыхъ прутьевъ; крюкъ заканчивается тупымъ остриемъ, служащимъ для расправленія уже сплетенныхъ рядовъ.

### Поддоны.

Употребляются для плетенія корзинъ и представляютъ собою широкія, различной величины доски; для удобства работы онѣ иногда снабжаются у одного конца невысокими ножками.

### Шаблоны или бюгели.

Представляютъ собою сплетеные изъ прутьевъ обручи разнообразной формы (круглые, овальные) и величины и употребляются для приданія корзинѣ желаемаго фасона — когда дно корзины готово и боковыя ребра сплетены, на ребра надѣваютъ сверху подходящій бю-

гель, привязываютъ къ нимъ на извѣстной высотѣ вѣревкой, чтобы ребра не могли отклоняться и сохраняли требуемое положеніе, пока плетеніе не будетъ доведено до половины высоты корзины; затѣмъ бугель отвязываютъ и снимаютъ.

### Ф о р м ы.

Служатъ для той же цѣли, но только при плетеніи художественныхъ корзинокъ замысловатыхъ фасоновъ; онъ готовятся изъ легкаго дерева въ видѣ колодокъ изъ двухъ или большаго числа частей и распираются клиномъ. По окончаніи плетенія на формѣ клинъ вынимаются и части формы освобождаются по одиночкѣ.

### Рѣзы, шилья.

Рѣзы для обрѣзыванія короткихъ концовъ невыплетенныхъ прутьевъ представляютъ собою короткіе, широкіе и очень острые ножи.

Шилья для протыканія прутьевъ употребляются большія, съ длиною стали около  $2\frac{1}{2}$  дюйм., толщиною у основанія въ  $\frac{1}{8}$  дюйма.

### Плетеніе корзиночныхъ издѣлій.

Издѣлія этого производства распадаются на слѣдующія группы:

1) Сѣрий или зеленый товаръ,—самый грубый, по преимуществу упаковочный—изъ неочищенныхъ отъ коры прутьевъ;

2) Бѣлый товаръ—дорожныя, ручныя, булочныя, бѣльевые корзины и т. п.;

3) Художественные корзиночные издѣлія;

4) Мебель и

5) Экипажи и колясочки.

Для послѣднихъ четырехъ группъ материаломъ служать какъ цѣльные прутья различной толщины, такъ и колотые и струганые, порознь или вмѣстѣ, въ самыхъ разнообразныхъ сочетаніяхъ; нерѣдко въ тоже время

примѣняется также камышъ и пр. Само собою разумѣется, что при столь значительномъ разнообразіи издѣлій самые виды плетеній чрезвычайно различны; кромѣ того, конечно, весьма многое въ каждомъ отдельномъ издѣлій въ значительной степени находится въ зависимости отъ вкуса, а также искусства и опыта корзинщика и описание всѣхъ способовъ плетенія заняло бы чрезвычайно много места, не говоря уже о томъ, что но одному описанію не всегда возможно научиться приемамъ производства, а необходима основательная практика, по возможности иодь руководствомъ опытнаго мастера своего дѣла. Такъ какъ главнымъ продуктомъ корзиночного производства является корзина, мы остановимся лишь на выдѣлкѣ главныхъ видовъ ея—круглой, овальной и прямоугольной.

### Плетеніе круглыхъ корзинъ.

Чтобы облегчить первые приемы плетенія корзинъ, возьмемъ связку ротанга № 3 для боковой поверхности корзины и связку ротанга № 8 на стойки; какъ было сказано выше, на стойки употребляется материалъ болѣе толстый, чѣмъ для плетенія боковыхъ частей.

Нарѣжемъ достаточное число толстыхъ прутьевъ для основанія или дна, которые въ тоже время составляютъ остовъ или основу боковой поверхности; эти прутья должны быть каждый такой длины, чтобы его хватало на всю ширину дна, на двойную высоту и затѣмъ оставался бы конецъ 20—25 сантм. ( $4\frac{1}{2}$ — $5\frac{1}{2}$  вершк.) для образованія какого—либо бордюра по верхнему краю корзины,

Для примѣра сплетемъ круглую корзину высотою 10—12 сантм. ( $2\frac{1}{2}$ — $2\frac{3}{4}$  вершка) при такой же ширинѣ дна; для такой корзины необходимо, чтобы прутья для дна и стоецъ были длиною каждый около 75 сантм. (17 вершк.). Чѣмъ болѣше будетъ стоецъ, тѣмъ прочнѣе корзина; для нашей корзины оказывается достаточнымъ 8 прутьевъ длиною по 17 вершк., затѣмъ нуженъ еще одинъ половинной длины, т. е. около 9 вершк. Минутъ за 20 до начала работы слѣдуетъ положить эти прутья, а также

10—15 тонкихъ, въ горячую или холодную воду, чтобы они стали болѣе гибкими. Тонкіе прутья не слѣдуетъ разрѣзать на части, такъ какъ чѣмъ меныше будетъ въ боковой поверхности стыковъ, тѣмъ лучше и для работы, и для прочности корзины, и для внѣшняго ея вида. Когда толстые прутья достаточно напитаются водою, уложимъ четыре прута рядомъ на полу, а другіе четыре сверхъ первыхъ накресть, такъ чтобы скрещеніе было ровно на половинѣ тѣхъ и другихъ; при этомъ прутъ половинной длины располагается между верхнимъ рядомъ прутьевъ. Поднявъ одной лѣвой рукой скрещенные такимъ способомъ прутья, правой рукой скрѣпляютъ ихъ посредствомъ тонкаго прута (№ 3). Простѣйший способъ для этого состоитъ въ томъ, что конецъ тонкаго прута зажимаютъ между рядами толстыхъ въ углу А, затѣмъ свободный конецъ проводятъ поверхъ всѣхъ прутьевъ В, снизу прутьевъ С, поверхъ D, снизу Е, см. рис. 12.

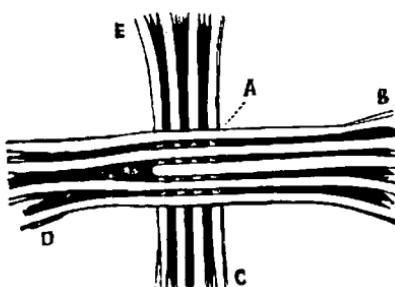


Рис. 12-я.

Тонкимъ прутомъ дѣлаютъ такимъ способомъ три полныхъ оборота, чтобы достигнуть надежнаго скрѣпленія основания; если же эта часть, середина дна будущей корзины, будетъ скрѣплена слабо, вся корзина окажется неустойчивой и легко можетъ разсыпаться, поэтому прутья слѣдуетъ связать возможно прочнѣе.

Послѣ этого начинаютъ разъединять донные прутья, продолжая оплетать тонкимъ то сверху, то снизу каждого изъ нихъ поочередно; во все это время работу держать въ лѣвой руцѣ, по мѣрѣ плетенія правой поворачивая ее. Сдѣлавъ такимъ образомъ нѣсколько полныхъ оборотовъ, мы увидимъ, что прутья разошлись, напоминая паутину; слѣдуетъ наблюдать, чтобы разстоянія между ними получились возможно равныя. Замѣтимъ здѣсь, что прутъ половинной длины, вставленный только до середины, необходимъ для того, чтобы получилось нечетное число стоекъ, вслѣдствіе чего пруть

или шина, образующая боковую поверхность, будетъ проходить у всѣхъ стоекъ поочередно то снаружи, то снутри; при оплетаніи шину слѣдуетъ возможно сильнѣе натягивать по направлению середины, чтобы ткань получалась возможно плотнѣе. Если шина приходитъ къ концу, то новую заводятъ за 4 или 5 прутьевъ отъ ея конца, закрывая послѣднимъ начало новой шины на столько тщательно, чтобы оно не было замѣтно снаружи. Однако, бываетъ, что какой либо конецъ шины во время плетенія вылѣзетъ наружу. Не обращая на это особаго вниманія работу доводятъ до конца и, когда корзина послѣ этого совершенно будетъ высушена, обрѣзаютъ излишки.

Когда дно корзины окажется въ поперечникѣ около 2½ вершка, приступаютъ къ образованію стоекъ. Можетъ быть, законченная часть дна окажется не вполнѣ ровной, плоской, но это дѣлу не вредить; даже лучше, если середина дна будетъ нѣсколько вогнута кверху, корзина будетъ устойчивѣе. Чтобы отогнуть стойки, данную часть кладутъ на столъ выпуклостью книзу и поочередно отгибаютъ прутья книзу. Чтобы прутья не ломались при этомъ, лучше положить основу на нѣкоторое время въ воду. Если бы даже послѣ этого одинъ изъ прутьевъ переломился, слѣдуетъ обрѣзать его въ рядомъ съ нимъ завести до середины новый прутъ. Стойки будутъ сохранять требуемое положеніе только еще тогда, когда шиною будетъ сдѣлано нѣсколько полныхъ оборотовъ.

Иногда, связавъ основные прутья крестообразно, тотчасъ же начинаютъ оплѣтать ихъ и одновременно разводить лучи, какъ показано на рис. 13, но этотъ иріемъ нѣсколько труднѣе.

Для этого лучше всего положить работу на колѣна, дномъ къ себѣ, и оплѣтать стойки, какъ и ранѣе, слѣва на право, возможно крѣпче

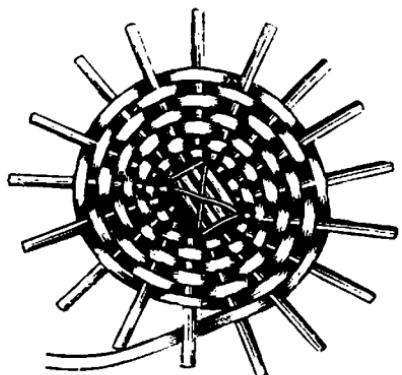


Рис. 13-й.

натягивая шину, чтобы стойки держались ровнѣе. Корзина пріобрѣтаетъ лучшій видъ, если боковыя части ея постепенно расширяются кверху. Но для достиженія достаточной въ этомъ правильности необходимъ навыкъ, поэтому нѣкоторые ученики начинаютъ съ того, что между стойками устанавливаютъ какую либо чашку или цвѣточный горшокъ; лучше же обходиться безъ такихъ вспомогательныхъ средствъ. При оплетаніи боковой поверхности слѣдуетъ лѣвой рукой осаживать новые ряды книзу, въ то время какъ шина направляется и натягивается правой рукой.

Когда боковая поверхность будетъ оплетена до требуемой высоты, можно закончить бортомъ. Для этого берутъ тонкій прутъ длиною нѣсколько больше всей окружности корзины и одинъ, конецъ его заводятъ позади ра-

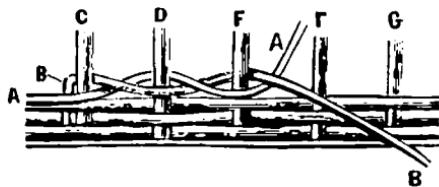


Рис. 14-й.

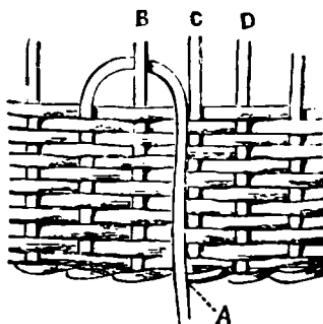


Рис. 15-й.

бочаго конца шины или прута, какъ бы для сращиванія, или вставляютъ позади послѣдней стойки, затѣмъ скручиваютъ оба прута, работая ими поочередно въ такомъ родѣ: новый прутъ В пропускаютъ позади стойки С и впереди Д; въ тоже время старый прутъ А пропускается впереди С и позади Д. Затѣмъ В проходитъ позади Е, А позади Г, В позади О и такъ далѣе, рис. 14. Такимъ способомъ получается чистый, гладкій бортъ, болѣе прочный, чѣмъ обычное плетеніе. Дойдя до конца, обрѣзаютъ прутья, оставляя концы длиною около 3—4 верш., которые заводятъ въ первую петлю борта. Для лучшаго вида корзины такое бортовое плетеніе устраиваютъ иногда у самаго дна.

Корзина почти закончена; остаются лишь концы

стоецъ. Для начищающаго наиболѣе легкимъ оказывается закончить рѣшеткой въ слѣдующемъ родѣ: загибаютъ одну изъ стоецъ до низу корзины, если это возможно, какъ показано на рис. 15. Прутъ обрѣзаютъ въ А и, пропустивши его сначала позади В, осторожно вводятъ его въ плетеніе непосредственно подлѣ стойки С. Такимъ же способомъ обрѣзаютъ В, загибаютъ позади С и конецъ запускаютъ подлѣ Д и т. д. Для того чтобы раздвинуть плетеніе, пользуются подходящимъ желѣзнымъ стержнемъ, рис. 16. Слѣдуетъ постараться, чтобы

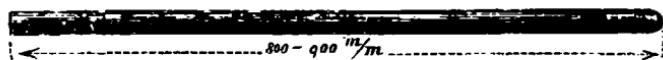


Рис. 16-й.

бортъ былъ одинаковой высоты по всей окружности корзины. Когда бортъ будетъ оконченъ, слѣдуетъ окончательно сформировать его, пока онъ еще сырой; въ случаѣ же надобности, можно его смачивать. Послѣ этого окончательно выпрямляютъ дно, выравниваютъ боковую поверхность и корзинѣ даютъ затѣмъ окончательно высокнуть до полной твердости. Послѣ сушки корзину осматриваютъ, срѣзаютъ выдающіеся концы подлѣ стыковъ. Во время сушки корзина нѣсколько усыхаетъ, сжимается; поэтому то до сушки не слѣдуетъ обрѣзать копцовъ.

Ознакомившись со способомъ плетенія круглой корзины, нетрудно усвоить различные пріемы образованія дна, а также плетенія различныхъ видовъ борта.

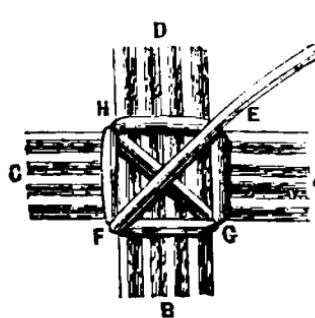


Рис. 17-й.

Очень прочное дно получается, если, скрестивши основные прутья, какъ было указано выше, скрѣпить ихъ по способу, изображеному на рис. 17. Въ законченномъ видѣ обѣ стороны должны быть совершенно одинаковы. Нетрудно понять, что, начавъ съ угла Е, шину или прутъ пропускаютъ подъ прутьями А, поверхъ В, подъ С, поверхъ Д, затѣмъ накресть отъ Е снизу

къ Г, вновь полный оборотъ поверхъ С, подъ Д, поверхъ А, снизу черезъ О къ Н и вновь къ О сверху, подъ В и вновь отъ О къ Е. Здѣсь оканчивается скрѣпленіе и шина можетъ быть протянута подъ первый прутъ изъ числа А, для ихъ разъединенія.

Другой способъ начинанія состоить въ слѣдующемъ: основные прутья дѣлять на 4 равныя партіи, напр. 12 по 3, скрещиваютъ ихъ попарно, чтобы скрещеніе образовало квадратъ, дѣлаютъ 3—4 полныхъ оборота шиною и начинаютъ разъединять прутья (рис. 18).

Особенно сначала кажется затруднительнымъ разъединять прутья такъ, чтобы они расположились вполнѣ однообразно, особенно когда они сомкнуты между собою совершенно плотно.

Это затрудненіе устраниется слѣд. способомъ: начиная разъединять прутья, берутъ ихъ сразу не по одиночкѣ, а сначала парами. Совершивъ полный оборотъ, при нечетномъ числѣ прутьевъ, при второмъ оборотѣ придется разъединить первую пару прутьевъ и т. д. Сдѣлавъ нѣсколько полныхъ оборотовъ въ этомъ родѣ, увидимъ, что получается плетеніе очень плотное, при томъ прекрасного вида.

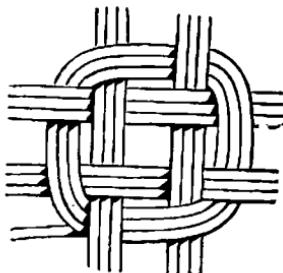


Рис. 18-й.

### Плетеніе овальныхъ корзинъ.

Дно овальной корзины устраивается нѣсколько иначе. Укладываютъ рядомъ три прута такой длины, чтобы ихъ хватило на всю длину dna и высоту двухъ стѣнокъ съ нѣкоторымъ запасомъ. На нихъ кладутъ на крестъ два прута рядомъ, прикрѣпляютъ, перевязавши крестообразно, шиной или тонкимъ прутомъ, дѣлаютъ послѣднимъ 2—3 оборота вокругъ трехъ долевыхъ прутьевъ, снова прикрѣпляютъ одинъ поперечный прутъ; по одному поперечному пруту, па равныхъ между ними разстояніяхъ, присоединяютъ до послѣдняго интервала или промежутка въ dnѣ корзины, который замыкаютъ двумя

поперечными прутьями, т. е. какъ изображено на рис. 19. Затѣмъ начинаютъ сновать, какъ обыкновенно, прутомъ

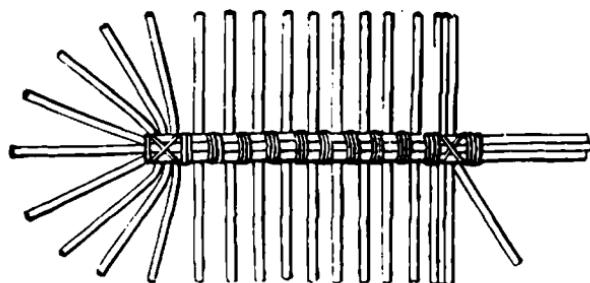


Рис. 19а.

Си разъединяютъ концевые и парные прутья. При четномъ числѣ стоекъ (какъ на рис.) боковую поверхность корзины лучше плести въ два прута. Для этого дѣлаютъ полный оборотъ

однимъ прутомъ и, вернувшись къ началу, оставляютъ его и продолжаютъ вторымъ, затѣмъ вновь первымъ и т. д. поочередно.



Рис. 19б.

Изъ многочисленныхъ способовъ заканчиванія верхняго края корзинъ сообщимъ наиболѣе практичный, при которомъ получается прочный, плотный бортъ; дляаго эти

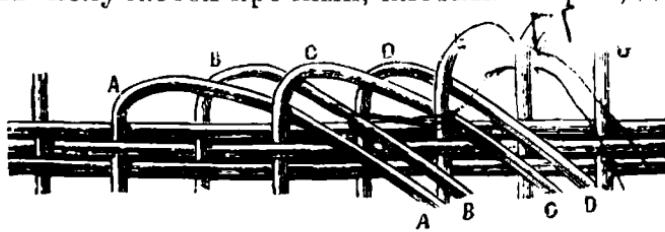


Рис. 20-я.

стойки должны быть возможно большої длины и достаточно влажны. Начнемъ съ какой—нибудь стойки, хотя бы А на рис. 20; отогнемъ ее вправо, направляя конецъ впереди В,—позади С и книзу наружу, туда же за-

тѣмъ и В. Послѣ этого С впереди Д, позади Е и Д книзу. Теперь у насъ двѣ пары отогнутыхъ книзу стоецъ. Возьмемъ теперь наиболѣе выдающуюся изъ первой пары стойку В, пропустимъ ее впереди Е, позади Г и отогнемъ Е книзу. Вновь получилось двѣ пары. Возьмемъ слѣдующую выдающуюся изъ лѣвыхъ паръ (на этотъ разъ Д,—повторимъ тотъ же приемъ; Д пройдетъ впереди Г, позади О, Г опустимъ книзу. Постепенно обойдя кругомъ и возвратившись къ началу, придется концы четырехъ первыхъ стоецъ А, В, С и Д вытащить и направить на свои мѣста. Бортъ послѣ этого долженъ имѣть видъ изображенный на рис. 21, причемъ всѣ концы свѣшиваются наружу. Чтобы закончить бортъ возьмемъ конецъ А (рис. 21), пропустимъ его въ отвер-

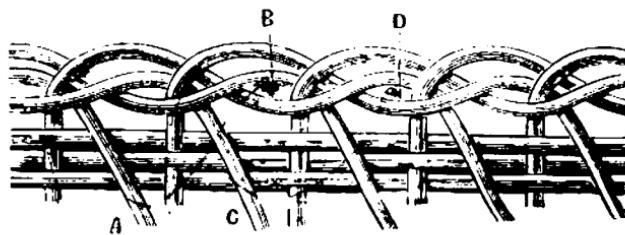


Рис. 21-й.

стie B, а конецъ С въ отверстie Д и такъ по всей окружности корзины. Теперь всѣ концы оказываются съ внутренней стороны. Ихъ срѣзаютъ наискось, оставляя

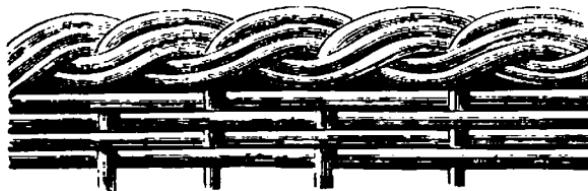


Рис. 22-й.

избытокъ въ  $\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$  вершка, а когда корзина будетъ вполнѣ высушена, срѣзаютъ ихъ за подлицо.—Видъ борта въ совершеніи законченномъ видѣ представленъ на рис. 22.

## Плетеніе прямоугольныхъ корзинъ.

Ознакомившись съ главнѣйшими пріемами плетенія круглыхъ и овальныхъ корзинъ, можно приступить уже къ плетенію настоящей корзины, пригодной въ дѣло. Для примѣра силетемъ четыреугольную корзину длиною у dna 43 сантм. ( $8\frac{3}{4}$  в.), шириной 28 см. ( $6\frac{1}{4}$  в.) и глубиною 28 см. ( $6\frac{1}{4}$  в.) отъ dna до кромки, съ ручкой. Нужно приготовить шесть толстыхъ прутьевъ, изъ коихъ два у толстаго конца должны быть толщиною  $1\frac{1}{2}$  вершка, а остальные  $\frac{1}{4}$  в., всѣ одинаковой длины 50 см. ( $11\frac{1}{4}$  в.); излишекъ длины служитъ для установки прутьевъ въ отверстіяхъ доски (или въ тискахъ, употребляемыхъ во Франціи и напоминающихъ по своему устройству переплетные тиски). Передъ употребленіемъ въ дѣло прутъ слѣдуетъ выдержать въ водѣ не менѣе часа. Во время же работы полезно имѣть возлѣ себя посудину съ водой и губку или тряпку для смачиванія подсыхающихъ прутьевъ. Толстые концы прутьевъ обрѣзаются соотвѣтственно толщинѣ отверстій въ доскѣ и вставляются оба болѣе толстые прута по концамъ, а остальные четыре между ними на равныхъ между собою разстояніяхъ, въ отверстія доски, выбранной соотвѣтственно требуемымъ размѣрамъ корзины. Какъ и ранѣе, плетеніе прямоугольной корзины также начинается съ dna и приготовленные шесть прутьевъ служатъ основой для этого dna. Укрѣпивъ ихъ въ отверстіяхъ доски, берутъ горсть болѣе тонкихъ прутьевъ, кладутъ ихъ съ правой руки и выбравъ изъ нихъ пару прутьевъ потолще п подлиннѣе, начинаютъ сновать, для чего толстый конецъ одного изъ прутьевъ прикладываютъ къ лѣвой стойкѣ съ задней стороны такъ, чтобы самій конецъ его заходилъ за третью стойку, прижавъ конецъ правой рукой ко второй стойкѣ, свободный конецъ прута круто отворачиваются у крайней стойки впередъ, проносятся позади второй, выводятся впереди третьей и здѣсь бросаются. Взявши теперь короткій конецъ, направляютъ его съ верхней стороны оставленнаго конца за третью стойку. Теперь берется второй прутъ, толстый конецъ его помѣ-

щается рядомъ съ толстымъ концомъ первого прута и свободная часть выводится наружу впереди четвертой стойки; затѣмъ первый прутъ направляется впереди второй, позади четвертой и впереди пятой стойки, второй прутъ—позади пятой и впереди шестой или крайней стойки; затѣмъ первый прутъ за шестую стойку. Оставивъ его здѣсь на время, пока вторымъ прутомъ будетъ обхвачена стойка поверхъ первого прута, второй сильно натягиваются впереди пятой стойки. Послѣ этого первымъ прутомъ обхватываются стойку, ведутъ позади пятой, выводятъ впереди четвертой и оставляютъ здѣсь; т. о. работу продолжаютъ въ два прута. Работаютъ въ два прута сразу потому, что плетеніе при этомъ не такъ разстраивается, когда дно будетъ вынуто изъ доски или тисковъ. Теперь на крайнихъ стойкахъ помощью карандаша или ножа дѣлаютъ мѣтки на высотѣ 42 см. ( $9\frac{1}{2}$  в.) отъ доски; для отмѣтки ширины дна берутъ прямой прутокъ и на разстояніи 28 см. ( $6\frac{1}{4}$  в.) отъ толстаго конца изъ свободной части его дѣлаютъ петлю. Этой мѣркой провѣряется ширина дна черезъ каждые 2—3 вершка, по мѣрѣ успѣха плетенія, такъ какъ плетеніемъ крайнія стойки постепенно сближаются. Каждый разъ, обвивая прутомъ которую либо изъ крайнихъ стоекъ, ближнюю къ пей слѣдуетъ крѣпче прижимать въ сторону этой крайней, чтобы дно вышло правильной формы. Сторона дна, обращенная къ работающему, является внутренней, поэтому всѣ концы прутьевъ какъ толстые, такъ и тонкіе, должны начинаться и кончаться съ наружной, конечно, за исключеніемъ толстаго конца самого первого и самого послѣдняго прутьевъ, которые должны быть съ внутренней стороны. Слѣдуетъ всегда начинать новый прутъ, закладывая толстый конецъ его позади нечетной стойки (3,5,7). По мѣрѣ движенія вверхъ слѣдуетъ почаше осаживать плетеніе, приколачивая его книзу, между стойками, биломъ подходящаго размѣра, или ребромъ ладони, что дѣлается гораздо быстрѣе. Послѣдней разъ у верхняго края дна плетутъ въ одинъ прутъ, какъ показано на рис. 23.

Дно надлежащихъ размѣровъ (43 см.= $9\frac{3}{4}$  в.) вынимаютъ изъ доски и срѣзаютъ толстые и тонкіе концы,

прутьевъ наискось настолько, чтобы они не выходили черезъ промежутокъ между стойками. Окончательно срѣзаются ихъ послѣ просушки.

Теперь можно приступить къ укрѣпленію въ днѣ стоекъ необходимыхъ для образования боковыхъ поверхностей корзины. На стойки слѣдуетъ взять прутья толщиною въ половину противъ толщины донныхъ, длиною же ровно такой, чтобы концы закрывались бортомъ корзины. Для нашей корзины нужно 17 паръ стоекъ, 10 паръ для длинныхъ сторонъ и 7 п. для короткихъ. Нижние концы ихъ заостряютъ на подобіе долота. Для

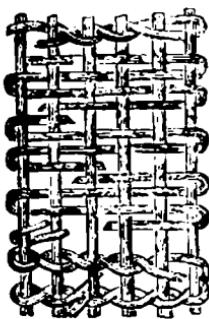


Рис. 23-я.

вставки стоекъ въ короткія стороны дна, послѣднее укладывается на скамью такъ, чтобы крайняя палка шла вдоль края скамьи, а узкая сторона дна приходилась вдоль поперечного края скамьи. На уложенное такимъ образомъ дно становятся на оба колѣна и, крѣпко обхвативъ лѣвой рукой каждую палку повыше заточенного конца, правой рукой пользуются вмѣсто колотушки, при загонкѣ концовъ палокъ въ промежутки между долевыми палками въ днѣ. Заточенные концы палокъ

(около  $1\frac{1}{2}$  в.) достаточно запустить на глубину  $1\frac{1}{2}-1\frac{3}{4}$  в. Послѣ этого, держа въ правой руцѣ ножъ, острѣ его занускаютъ въ каждую палку подлѣ самаго дна и, придерживая ее такимъ способомъ, другой конецъ палки отгибаютъ книзу подъ прямымъ угломъ къ дну. Для этого палки должны быть достаточно сырья, чтобы при сгибаніи не ломались. Если бы которая либо изъ нихъ обломилась, необходимо обломки ея извлечь и поставить новую. Тщательно отогнувшись всѣ палки поочередно, можно свободно дать имъ возвратиться въ первоначальное положеніе. Палки потолще помѣщаются въ среднихъ частяхъ какъ длинныхъ, такъ и короткихъ сторонъ корзинъ, ближе къ угламъ ставить болѣе слабыя. Установивши палки вдоль обѣихъ короткихъ сторонъ, начинаютъ, сравнявши долевую сторону дна съ ребромъ скамьи, накалывать толстымъ шиломъ отверстія въ

краевой палкѣ, причемъ шило должно прокалывать палку насквозь. Приходится при этомъ пользоваться и колотушкой. Для облегченія этой работы полезно имѣть подъ рукой сальную свѣчку, помѣщенную въ обломкѣ пустотѣлой кости или въ бычьемъ рогѣ. Если прежде чѣмъ накалывать шиломъ, острѣе его погрузить въ сало, то оно легче вытаскивается. Раньше чѣмъ окончательно вытащить шило изъ сдѣланнаго имъ отверстія, въ это отверстіе аккуратно вставляютъ соотвѣтственно заточеній конецъ палки. Тѣ мѣста, въ которыхъ придется расположить палки, слѣдуетъ размѣтить заранѣе, стараясь оставить возможно равные между ними промежутки. Отогнувши затѣмъ всѣ палки, какъ и ранѣе, при недостаткѣ мѣста всѣ свободные ихъ концы собираются въ одинъ общий снопъ и на вершины ихъ надѣваются кольцо изъ прута, которое слегка привязываютъ къ двумъ или тремъ палкамъ. Послѣ этого остается приготовить четыре угловыя палки. Толщиною онѣ должны быть равны крайнимъ палкамъ въ дії, должны быть возможно прямѣе. Отступя  $\frac{1}{2}$  в. отъ тонкаго конца каждой изъ нихъ дѣлаютъ надрѣзъ до половины толщины палки и до этого надрѣза срѣзываютъ отъ конца все, чтобы образовалась плоскость.

Теперь приступаютъ къ оплетенію боковой поверхности. Провѣривъ, всѣ ли стойки на надлежащихъ мѣстахъ, берутъ три тонкихъ прута такой длины, чтобы каждого изъ нихъ хватило отъ угла до середины второй стороны. Дно корзины устанавливаютъ на рабочей скамье, на середину кладутъ грузъ съ отверстиемъ и черезъ отверстіе втыкаютъ въ скамью шило, чтобы дно не сдвигалось съ мѣста. Усѣвшись на табуретъ передъ скамьей, берутъ упомянутые три прута и первый изъ нихъ, А на рис. 24, заводятъ позади первой стойки слѣва, В за вторую и С за третью, тонкими концами.



Рис. 24-п

Вновь берутся за пруть А, свободный конецъ его прощупаютъ поверхъ В и С. впереди второй и третьей стоечъ, позади четвертой и оставляютъ впереду пятой. Затѣмъ пруть В пропускаютъ поверхъ С и А, позади пятой и оставляютъ впереди шестой стойки; такъ продолжаютъ, направляя рабочій конецъ свободнаго прута поверхъ двухъ остальныхъ, позади слѣдующей свободной стойки и выведя его наружу. Слѣдуетъ замѣтить, что всѣ тонкіе концы начинаются и кончаются снаружи корзины, между тѣмъ толстые концы начинаются съ внутренней, кромѣ случаевъ, когда ихъ срашиваются; тогда одинъ будетъ приходиться съ внутренней стороны, а другой съ наружной.

Дойдя до угла, приходится установить угловую стойку. Для этого послѣдній бывшій въ работѣ конецъ

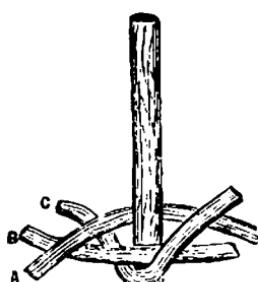


Рис. 25-й.

выводятъ наружу и круто пропускаютъ мимо угла, устанавливаютъ стойку срѣзомъ внутрь, придерживаютъ лѣвой рукой, правой же крѣпко обхватываютъ стойку очереднымъ прутомъ снаружи; придерживаютъ второй пруть подлѣ стойки и ведутъ слѣдующій поверхъ его, какъ показано на рис. 25. Буквы на рис. 24 и 25 взаимно соответствуютъ. Послѣ этого пруть, оказавшійся съ передней стороны угловой стойки, пропускается позади второй стойки; пруть позади угловой выводится наружу и за третью стойку. Продолжая такимъ способомъ, дойдемъ до слѣдующаго угла, гдѣ придется повторить указанные приемы.

Когда толстые концы прутьевъ будуть насколько возможно использованы, каждый изъ нихъ выводится на переднюю сторону стойки съ излишкомъ до  $1\frac{1}{2}$  вершка; затѣмъ берутъ три новыхъ прута одинаковой же толщины, поочередно присоединяютъ ихъ такъ, чтобы одинъ конецъ приходился снутрь, другой снаружи; слѣдующіе три прута начинаютъ топкими концами. Толстые концы, выдающіеся наружу, лучше обрѣзать, чтобы они не цѣплялись и не мѣшали работать. Обойдя полный кругъ въ три прута, боковую поверхность корзины продолжаютъ

затѣмъ работать въ одинъ прутъ. Для этого берутъ небольшую охабку прутьевъ различной длины, кладутъ ихъ съ правой руки, толстыми концами къ себѣ и сортируютъ по длинѣ, оставляя болѣе длинные внизу, а болѣе короткіе укладывая сверху накрестъ. Затѣмъ усѣвшиись, работу помѣщаются передъ собой на скамейкѣ или колодѣ, начинаютъ оплетать, взявиши первый прутъ и заложивши толстый конецъ его позади первой стойки слѣва, придерживая его и поочередно пропуская то впереди, то позади слѣдующихъ стоекъ: дойдя до конца прута, возвращаются опять къ началу, но толстый конецъ второго прута закладываютъ уже за вторую стойку. Третій прутъ закладываютъ за третью стойку и т. д. до тѣхъ поръ, пока высота плетенія не подымется до  $5\frac{1}{2}$  — 6 вершк.; послѣ этого нѣкоторыя стойки можно вы свободить изъ кольца, такъ какъ оно мѣшаетъ работать. Дойдя до этой высоты, на которой необходимо укрѣпить ручки, на обѣихъ противоположныхъ сторонахъ корзины прутья пропускаютъ у двухъ среднихъ стоекъ такъ, какъ будто бы здѣсь имѣлись не двѣ, а всего одна стойка, т. е. съ передней или задней стороны обѣихъ, смотря по обстоятельствамъ. Мѣсто для ручки обходяты такимъ способомъ на высотѣ около 1 вершка. Когда прутъ, но мѣрѣ приближенія къ угловой стойкѣ, приходитъ къ концу, этотъ конецъ заостряютъ и вкалываютъ въ стойку съ лѣвой ея стороны; это способствуетъ лучшему укрѣпленію стоекъ.

Слѣдуетъ почаше провѣрять размѣры корзины, принятые съ самаго начала. Если напр. угловыя стойки первоначально находились на разстояніи 46 см. ( $10\frac{3}{8}$  в.) то у верхняго края онѣ не должны разойтись болѣе какъ до  $47\frac{1}{2}$  см. ( $10\frac{3}{4}$ ).

Высота плетенія, вслѣдствіе большей толщины прутьевъ у толстыхъ ихъ концовъ въ сравненіи съ ихъ вершинами, будетъ не вездѣ одинакова; поэтому, если въ какой нибудь части поверхности плетеніе будетъ доведено до требуемой высоты, пропускаютъ нѣсколько стоекъ и вплетаютъ прутья въ низкихъ частяхъ, выравнивая такимъ способомъ всю высоту.

Теперь остается устроить бортъ нѣсколько иного-

вида, чѣмъ описанный выше, сплетенный въ три прута, такъ какъ его плетутъ поочередно въ четыре прута. Начинаютъ его съ лѣваго края, пропуская каждый прутъ сначала позади двухъ первыхъ стоеекъ, затѣмъ впереди двухъ слѣдующихъ, причемъ оставляется намѣченное мѣсто для ручки. Такой бортъ сообщаетъ краю корзины вполнѣ законченный видъ, при томъ давая больше мѣста скрыть оставшіеся концы прутьевъ. Работу начинаютъ тонкими концами прутьевъ. Дойдя до угла, берутъ четвертый прутъ, считая отъ угловой стойки, обводятъ его его позади послѣдней стойки и между угловой и первой по другую сторону угла; затѣмъ третій прутъ направляютъ позади угловой и снаружи между первой и второй; второй проводится снаружи угловой стойки, между тѣмъ какъ первый направляется поверхъ всѣхъ и позади первой и второй стоеекъ по другую сторону угла и оставляется снаружи; второй прутъ, оставленный позади второй и третьей стоеекъ, выводится наружу. Такимъ способомъ продолжаютъ работу до слѣдующаго угла, а затѣмъ и до конца.

Наконецъ, устраиваютъ бордюръ. Сначала приготовляютъ четыре прута такой-же толщины, какъ прутья выше борта. Въ каждой изъ угловыхъ стоеекъ поочередно сверху накалываютъ толстымъ шиломъ по углубленію, въ которыя и вставляютъ концы прутьевъ. Если эти прутья подсохши, слѣдуетъ ихъ смочить помошью губки и на время положить корзину на бокъ или же закрыть ихъ мокрой тряпкой. Начнемъ загибать бордюръ съ третьей стойки, считая слѣва. Отогнемъ помошью кончика ножа, подъ прямымъ угломъ, стойку на высотъ около  $\frac{1}{4}$  в. отъ борта и слѣдующія три или четыре стойки. По мѣрѣ отгибанія каждой слѣдуетъ отворачивать ихъ концы въ сторону правой угловой стойки, а затѣмъ оставлять, не обращая вниманія на то, что каждый изъ нихъ послѣ этого вновь отворачивается въ первоначальное положеніе. Стойка противъ мѣста, оставленного для скобки, не отгибается, а оставляется безъ измѣненія.

Возвращаемся къ третьей стойкѣ, которая у насъ отогнута; лѣвой рукой конецъ ея направляютъ за четвертую,

пятую и шестую и выводяять впереди седьмой. Конецъ четвертой направляютъ за пятую, шестую и седьмую и выводяять впереди восьмой. Пятую оставимъ безъ измѣненія, отогнемъ шестую за седьмую и восьмую и выведемъ впереди девятой; седьмую--за восьмую и девятую и впереди десятый, наконецъ восьмую за девятую и десятую и впереди угловой. Такимъ образомъ у насъ отогнуто пять стоекъ, изъ коихъ каждая заведена за двѣ слѣдующія, причемъ двѣ оставленныя для скобки считаются за одну.

Всѣ корзины безъ крышекъ, безразлично, круглые или прямоугольные, имѣютъ лучшій видъ, если снабжены безпрерывнымъ бордюромъ, для каковой цѣли загибаютъ всегда пять стоекъ, по вышеизложенному.

У корзинъ съ крышками отгибаютъ лишь по четыре. Такъ какъ крышка должна покрывать бордюръ, слѣдуетъ стараться, чтобы по возможности размѣры бордюра сохранились въ назначенныхъ для него предѣлахъ. Взявъ конецъ отогнутой первой стойки, третьей отъ угла, пропустимъ его поверхъ слѣдующихъ четырехъ, впереди 7, 8, 9 и 10 и за угловую. Затѣмъ, крѣпко ухвативши лѣвой рукой девятую, скручивають ее и одновременно зavorачиваютъ за угловую стойку; точно также поступаютъ съ десятой; вершина ея должна помѣститься между концами девятой и третьей. Необходимо, чтобы эти три конца помѣщались на одномъ уровнѣ; такъ дѣлается у каждого изъ угловъ.

Слѣдуетъ наблюдать, чтобы концы не расправлялись, а для этого придерживаютъ ихъ вытянутой на нихъ правой рукой. Придерживая четвертый конецъ впереди угловой стойки, въ тоже время берется пятый и прилаживается на свое мѣсто подлѣ четвертаго, на одной же высотѣ; затѣмъ отгибаютъ шестой поверхъ четвертаго и пятаго и направляютъ за первый у конца корзины и наружу впереди второго. Затѣмъ, седьмой конецъ приходится направить впередъ шестого, сжимая на сколько возможно, и завести за второй отъ конца и впереди третьяго. Послѣ этого слѣдуетъ отогнуть угловой прутъ и завести его за вторую стойку, т. е. рядомъ съ седьмымъ концомъ. Всѣ концы слѣдуетъ выводить

наружу. Теперь нужно отогнуть пятый конецъ и оверхъ четвертаго и завести за третій; отогнуть первую стойку у конца и отвести ее вдоль пятаго конца, направивъ впередъ четвертой справа. Теперь нужно взяться за четвертую или послѣднюю у угла и завести ее позади четвертой отъ конца; наконецъ, отогнуть вторую и помѣстить ее рядомъ съ только что заправленной.

Способъ устройства бордюра кажется немного затруднительнымъ, въ дѣйствительности же онъ довольно простъ, развѣ только затруднительно въ углахъ. Дѣло сводится къ слѣдующему: послѣдний конецъ, выдающійся слѣва впередъ у четырехъ стоечъ, заводится за пятую свободную стойку. Затѣмъ послѣднюю прямую стойку слѣва загибаютъ и помѣщаютъ рядомъ съ упомянутымъ концомъ.

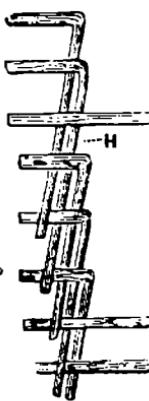


Рис. 26-п.



Рис. 27-п.

Эти же приемы повторяются съ некоторымъ различиемъ въ углахъ и, надо полагать, что рис. 26 и 27 помогутъ разобраться въ способѣ устройства угловъ. Буква Н указываетъ мѣсто, оставленное для скобки.

Когда каждый конецъ стойки будетъ отогнутъ и заведенъ позади двухъ предшествующихъ, выведенъ наружу и снова направленъ впереди четвертой и за пятую, затѣмъ впереди шестой, его заканчиваются, обрѣзая вмѣстѣ съ остальными, когда углы будутъ отдельны. Послѣдняя прямая стойка, отогнутая на сторону, заправляется на свое мѣсто въ свою очередь. Остальные углы работаются такимъ же способомъ и хода работы мы повторять не будемъ.

По окончаніи бордюра работу по илетецію можно

считать оконченной и остается обрѣзать излишніе концы такъ, чтобы нѣкоторая часть конца опиралась на соотвѣтствующую стойку и послѣ обрѣзки не вылѣзала бы на другую сторону. Нужно быть внимательнымъ и достаточно осторожнымъ, чтобы не прорѣзать плетеніе подъ концами. Начинаютъ съ внутренней стороны сверху и, постепенно, поворачивая корзину въ ту и другую сторону, доходятъ до дна. Заканчивая обрѣзку концовъ снаружи, корзину по временамъ приходится зажимать между ногъ и обрѣзать концы вплотную, чтобы они не могли задѣвать за платье.

Прежде чѣмъ установить на мѣсто дужку, опрокидываютъ корзину на скамейкѣ дномъ вверхъ и устраиваютъ бортъ у основанія; для этого отбираютъ достаточное число прутьевъ наиболѣе толстыхъ, какіе были употреблены при плетеніи этой корзины, заостряютъ тонкіе ихъ концы и врѣзываютъ съ лѣвой стороны какъ промежуточныхъ, такъ и угловыхъ стоекъ. Плетутъ просто, какъ боковую поверхность.

Для образованія дужки выбираютъ довольно толстый, ровный, хорошо вымоченный прутъ, который необходимо согнуть въ видѣ возможно правильной дуги круга. Концы прута срѣзаются наискось съ внутренней стороны, мочатъ его еще и устанавливаютъ въ оставленныя въ плетеніи мѣста. При этомъ нужно замѣтить, что одни любятъ высокія дужки, другіе же предпочитаютъ низкія. Наилучшая высота вершины дужки отъ бордюра отъ  $4\frac{1}{2}$  до  $5\frac{1}{4}$  вершка. Когда дужка будетъ заправлена обоими концами въ свои гнѣзда, нужно смырить ея высоту отъ центра дна корзины, причемъ въ данномъ случаѣ вершина дужки должна отстоять отъ дна на высотѣ около  $11\frac{1}{2}$  в. Для такой пригонки дужку можно также прикладывать съ боковъ корзины, не устанавливая ея на мѣсто. Когда дужка прирѣзана до требуемыхъ размѣровъ и поставлена на мѣсто, можно убавить высоту еще и тѣмъ, что, нажимая на вершину, сдавляютъ ея крутизну и даже образуютъ два закругленныхъ угла.

Если нужно оплести дужку, отбираютъ четыре прутка такой длины, чтобы ихъ хватило съ нѣкоторымъ избыткомъ на обмотку дужки изъ конца въ конецъ въ

скрученомъ видѣ. Тонкіе концы срѣзаются наискось, про-  
калываются шиломъ отверстіе въ прутьяхъ подъ бортомъ  
снаружи и прутъ продѣваютъ изнутри такъ, чтобы не  
могъ высокочить толстый конецъ. Такъ распределляя от-  
верстія возможно равномѣрнѣе, выводятъ наружу оставль-  
ные три прута. Послѣ этого, взявъ крайній конецъ пра-  
вой рукой, крутятъ его, придерживая лѣвой середину,  
чтобы не образовалось петель; волокна прута нѣсколько  
разрыхляются и получается нѣчто вродѣ веревки; такимъ  
скрученнымъ прутомъ обматываютъ поочередно всю дуж-  
ку, дѣлая на ней 4—5 полныхъ оборотовъ; остальные  
концы попрежнему прячутъ въ наколы подъ бортомъ и  
излишекъ обрѣзаютъ.

Способъ устройства парныхъ ручекъ у корзинъ до-  
статочно понятенъ на рис. 28 и  
29, поэтому описывать его мы не  
будемъ.



Рис. 28-й.



Рис. 29-й.

Теперь остается сказать нѣсколько словъ объ уст-  
ройствѣ крышекъ.

Для большихъ корзинъ ихъ плетутъ совершенно въ  
томъ же родѣ, какъ бы начиная новую корзину, т. с.  
устраиваютъ самое дно ея и присоединяютъ къ нему  
невысокій бортъ; во время плетенія крышки необходимо  
постоянно прикидывать ея размѣры къ размѣрамъ отвер-  
стія корзины, чтобы крышка приходила на свое мѣсто,  
какъ слѣдуетъ.

Для малыхъ корзинъ въ качествѣ основы для крышки  
сначала сгибаютъ изъ достаточно толстаго, ровнаго пру-  
та скобу, соотвѣтственно отверстію корзины, и чтобы  
концы не расправлялись, связываютъ ихъ тонкой бечев-  
кой (Б) или тонкимъ прутомъ; затѣмъ размѣщаютъ

средніе прутья (С) и захлестываютъ ихъ концы, какъ показано на рис. 30. Послѣ этого оплетаютъ эту основу тонкими прутьями по одному изъ описаныхъ способовъ. Когда уже необходимо присоединить вторую скобу, то такъ какъ у первой концы сканиваются съ внутренней стороны, у второй скобы ихъ сканиваются съ наружной такъ, чтобы срѣзы одной плотно ложились на срѣзы другой скобы.

Большою частью крышку прикрѣпляютъ къ корзинѣ, устраивая петли изъ тонкихъ прутьевъ, часто пазъ камыша, продѣвая конецъ подъ бортомъ и сквозь край крышки и зашпетая концы прута такъ, чтобы петли не распустились.

У небольшихъ ручныхъ корзинокъ для провизіи бываетъ иногда по двѣ откидныхъ крышки. Для прикрѣпленія такихъ крышекъ вверху корзины, поперекъ ея, устраиваютъ перемычку изъ нѣсколькихъ прутьевъ, которые оплетаются какимъ нибудь способомъ; къ этой перемычкѣ прикрѣпляютъ, помощьюю петель, готовыя крышки.

Нѣсколько видовъ корзинъ изображено на рис. 31, 32, 33, 34.

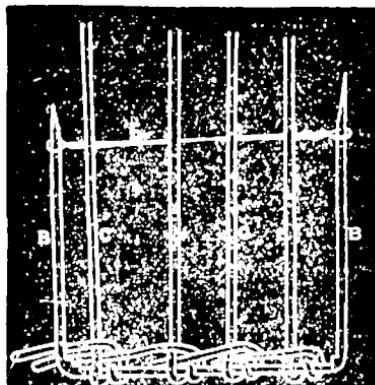


Рис. 30-й.

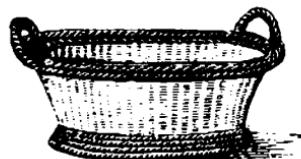


Рис. 31-й.



Рис. 32-й.



Рис. 33-й.



Рис. 34-й.

### Плетеная мебель.

Для начала мы дадимъ нѣсколько образчиковъ игрушечной мебели.

Садовое игрушечное кресло, рис. 35. Такія вещи можно плести какъ изъ ивовыхъ прутьевъ, такъ и изъ камыша—ротанга. Для стоечъ скелета ротангъ берется № 4, для плетенія № 0. Первымъ дѣломъ устраиваютъ для сидѣнья четыреугольную рамку, сторона которой, обращенная къ спинѣ кресла, должна быть нѣсколько короче противоположной ей стороны, передней; двѣ остальные, боковыя, конечно, должны

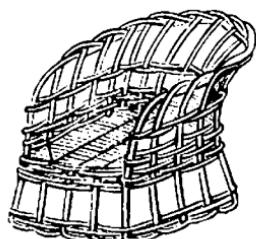


Рис. 35-й.

быть совершенно равныя. Долевые прутья для заполненія сидѣнья слѣдуетъ брать такой длины, чтобы за рамку сидѣнья свѣшивались концы, достаточные для образования пожекъ, и оставался бы еще избытокъ для устройства борта. Устроивъ переплетъ сидѣнья, отгибаютъ концы за рамкою и оплетаютъ ихъ, какъ обыкновенную корзину, въ 5, 6 или 7 рядовъ, но однако не до конца предполагаемыхъ ножекъ. Отступя на нѣкоторое разстояніе, вновь дѣлаютъ нѣсколько круговыхъ оборотовъ и концы основныхъ прутьевъ, для устройства борта, поочередно заводятъ за первую, впереди второй, за третью, впереди четвертой, за пятую стойку. Всѣ концы должны оказываться съ внутренней стороны. Такимъ образомъ у насъ получилось основаніе для кресла. Поставивъ его

сидѣньемъ кверху, въ первые ряды плетенья заправляютъ прутья, изъ которыхъ должна получиться основа для локотниковъ и для спинки. Оплетя ихъ въ нѣсколько оборотовъ какъ у самаго сидѣнья, такъ и немножко отступя, концы прутьевъ поочередно отворачиваются къ спинкѣ и заводятъ, какъ и въ основаніи за вторую, впереди третьей и т. д., имѣя въ виду, что спинка должна быть обыкновенно выше локотниковъ. Чтобы оба бока кресла вышли совершенно одинаковыми, слѣдуетъ работать ихъ по возможности одновременно. Можно, конечно, основаніе и спинку съ локотниками зашлести и сплюшь, не оставляя просвѣтовъ, но тогда кресло будетъ казаться болѣе грузнымъ.

Для игрушечного стола, рис. 36, 37, 38, устраиваютъ крышки въ томъ родѣ, какъ дѣлается дно для

Рис. 36-й.

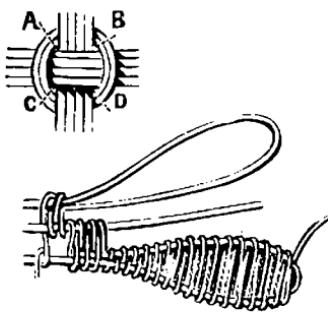


Рис. 37-й

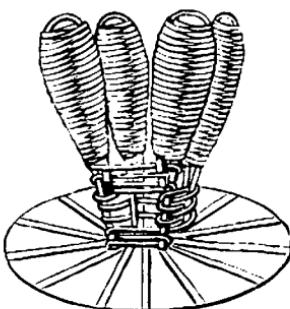


Рис. 38-й.

круглой корзины. По краю плется плотный бортъ, рис 36. Для устройства столешницы берутъ два прута и одинъ конецъ первого просовываютъ съ верхней стороны крышки въ точкѣ А средней части, другой конецъ черезъ В. одинъ конецъ второго прута черезъ С и другой черезъ Д; подъ крышку протаскиваютъ ихъ настолько, чтобы верхняя сторона была совершенно гладкая; концы прутьевъ должны быть по крайней мѣрѣ вдвое длиннѣе предполагаемыхъ ножекъ стола. Перевернувъ столъ вверхъ ножками, для того чтобы ихъ выпрямить, оплетаютъ ихъ или всѣ 4 поочередно, или дѣлаютъ три оборота взадъ и впередъ между 1 и 2, 2 и 3, 3 и 4, 4 и 1. Каждую

ножку отдѣлываютъ отдельно, а для этого прутье загибаютъ петлей такой длины, какая требуется для ножекъ, излишокъ обрѣзаютъ и свободный конецъ заправляютъ въ плетеніе, только что оконченное. Послѣ этого оплетаютъ каждую петлю поочередно достаточно плотно, по рис. 38. Само собою разумѣется, что ножки должны быть совершенно одинаковой длины, чтобы столъ былъ устойчивъ.

Для устройства люльки, рис. 39, начинаютъ съ плетенія обыкновенной овальной корзины, причемъ у одного конца ея стойки оставляются большей длины, чтобы сдѣлать верхъ. Окончивъ плетеніе по всей окружности корзины, переходятъ къ верху, дѣлая нѣсколько оборотовъ назадъ и впередъ съ такимъ разсчетомъ, чтобы



Рис. 39-й.

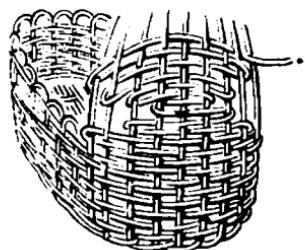


Рис. 40-й.

средняя часть плетенія поднялась выше краевъ, какъ показано на рис. 40, до надлежащихъ размѣровъ верха. Послѣ этого крайнюю правую стойку отгибаютъ вдоль края верха и заправляютъ конецъ ея подъ лѣвой стойкой и обратно, конецъ лѣвой подлѣ правой. Всѣ остальные концы заворачиваютъ подлѣ этой, достаточно прочной закраинѣ, для образования борта.

Садовое кресло, рис. 41. Постройку начинаютъ съ сидѣнья. Толстый прутье достаточной длиныгибаютъ постепенно на колѣни такъ, чтобы они принять видъ, обозначенный на рис. 42 черезъ В. Ширина между вѣтвями дуги не менѣе 10 вершк., а длина ихъ должна быть такова, чтобы плетеніе занимало не менѣе  $11\frac{1}{4}$  в. Вѣтви дуги связываютъ тонкимъ прутомъ А или бечевкой въ томъ мѣстѣ, гдѣ должно оканчиваться плетеніе.

Выгибая дугу, слѣдуетъ по возможности использовать наиболѣе толстую часть прута. Послѣ этого срѣзаютъ восемь прутьевъ въ основу спѣнья; они должны быть очень длинны, такъ какъ частью будутъ обвиты вокругъ дуги, инойдутъ на образованіе передней части основанія кресла и окончатся въ бордюрѣ. Толстый конецъ каждого прута срѣзаютъ вдоль, по рис. 43, на протяженіи 4 вершк. Затѣмъ каждый изъ нихъ поочередно приспособляется на мѣсто, какъ показано на

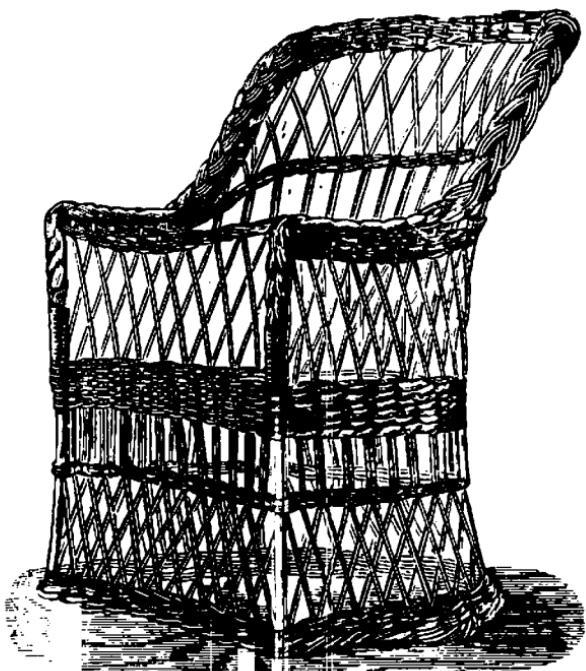


Рис. 41-й.

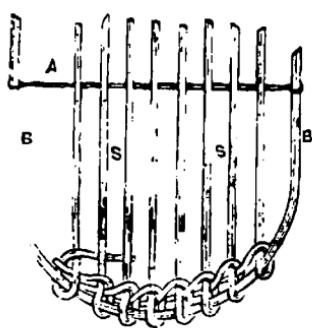


Рис. 42-й.



Рис. 43-й.

рис. 42; начинаютъ спираль; накладываютъ ирутъ у начала срѣза на дугу, заворачиваютъ конецъ книзу и затѣмъ сверху того же прута, крѣпко натягивая конецъ, который затѣмъ отворачивають влѣво. Слѣдующимъ прутомъ захлестывается конецъ предыдущаго, какъ это видно на рис. 42. Послѣ этого дѣлаютъ

простой переплетъ изъ тонкаго прута на протяженіи около 2 в. и сидѣніе ставятъ въ тиски, показанные на рис. 44 пунктиромъ. У лѣваго края сидѣнья, какъ въ

болѣе тонкомъ концѣ дуги, потребуется добавочный прутъ, для усиленія. Для этого берутъ прутъ длиною около 11 вершк., тонкій конецъ его срѣзаютъ наискось и вводятъ, рядомъ съ тонкой вѣтвью дуги (А рис. 44), въ переплеть. Загѣмъ приготавляютъ два прута, которые размѣщаются съ обѣихъ сторонъ сидѣнья, между

вѣтвью дуги и крайнимъ основнымъ прутомъ; эти добавочные пруты обозначены на рис. 44 черезъ В. Теперь переплеть работаетя уже на 10 прутьяхъ и обѣихъ вѣтвяхъ дуги; когда переплеть подымется вершка на 2—3, затяжку можно снять, чтобы она не мѣшала работать. Для уплотненія переплета здѣсь придется часто прибѣгать къ помощи била. Самый край оплетаютъ въ два

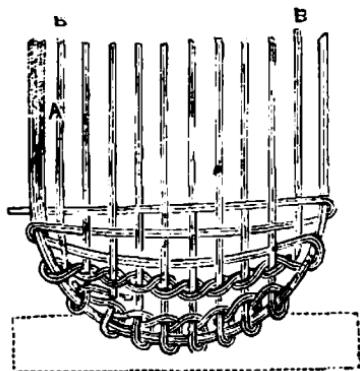


Рис. 44-й.

прута одновременно и концы тщательно заправляютъ въ переплеть.

Сидѣнье съ законченнымъ переплетомъ вынимаютъ изъ тисковъ, наблюдая, чтобы не поломать выдающихся концовъ основныхъ прутьевъ; срѣзаютъ шероховатые и болѣе выдающиеся концы плетенія, однако настолько, чтобы впослѣдствіи переплеть не распустился. Излишніе концы дуги обрѣзаютъ или, если они очень толсты, отпиливаютъ пилой; наконецъ, если основные пруты достаточно влажны, сидѣнье кладутъ дномъ вверхъ и опираясь на него колѣномъ, помошью острія ножа отворачиваютъ основные пруты подъ прямымъ угломъ, какъ было описано при плетеніи корзинъ.

Теперь приходится вставить вокругъ сидѣнья добавочные пруты, чтобы устроить основаніе кресла. Описываемое нами кресло довольно низкое—его сидѣнье на высотѣ около 8 в. отъ нижняго бордюра. Это достаточно удобная высота, хотя бываютъ кресла съ сидѣнiemъ на  $3\frac{1}{2}$ —4 в. отъ бордюра. Кому что нравится. При большей высотѣ основанія потребуются пруты большей длины и нѣсколько увеличивается работа. Необходимо имѣть въ

запасъ два довольно длинныхъ (вершк. по 14), толстыхъ прута совершенно безъ сучьевъ, для локотниковъ.

Для основанія необходимо приготовить 16 паръ ровныхъ прутьевъ, заострить ихъ концы и одну пару, по одному пруту, заправить подлѣ концовъ дуги сидѣнья (К) въ переплетъ, отогнуть ихъ. Отобравъ 8 наиболѣе толстыхъ прутьевъ и накалывая толстымъ шиломъ отверстія близъ обоихъ угловъ дуги, быстро вставляютъ въ каждое отверстіе по пруту (S), отгибаютъ ихъ также, затѣмъ далѣе точно такъ же вставляютъ въ наколотыя въ дугѣ отверстія по 11 прутьевъ съ каждого бока; для большей прочности ихъ приколачиваютъ колотушкой. Расположеніе прутьевъ видно на рис. 45, гдѣ Б — передній край сидѣнья, В — дуга, S — только что описанные прутья и Т — основные прутья въ сидѣніи, теперь обращающіеся книзу.

Слѣдующая работа — плетеніе въ три прута. Сидѣніе укладываютъ на скамьѣ, низомъ вверхъ; начинаютъ съ лѣваго бока вправо, тонкими концами прутьевъ; какъ въ обыкновенной четыреугольной корзинѣ, устанавливаютъ и закрѣпляютъ тѣми же прутьями угловыя стойки; толстые концы прутьевъ срашиваются у праваго бока и первый рядъ кончаются у лѣваго; вторую очередь начинаютъ у праваго бока, срашиваются у противоположнаго. Третью очередь начинаютъ спереди, гдѣ кончился переплетъ, и ведутъ влѣво; срашиваются съ задней стороны и оканчиваются справа спереди. Четвертая и послѣдняя очередь начинается съ задней стороны, срашиваются спереди и оканчивается сзади, причемъ все концы (тонкіе) заправ-

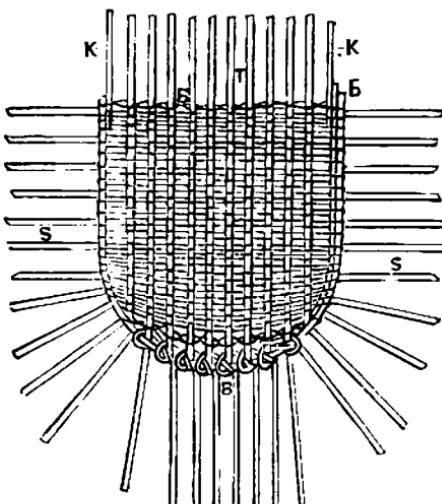


Рис. 45-й.

ляются въ готовое плетеніе, продергивая ихъ крѣпко къ передней сторонѣ.

При ажурномъ основаніи, ко всѣмъ вставнымъ прутьямъ, за исключеніемъ первого отъ стойки съ каждой ея стороны, присоединяютъ слѣва по одному такой же ровно толщины пруту длиною не менѣе 9 вершк., кромѣ вторыхъ и третьихъ справа отъ стоекъ, которые должны быть значительно длиннѣе. Эти добавочные прутья служатъ для усиленія и поэтому называются контрфорсами или упорами.

Такъ какъ основаніе нашего кресла нѣсколько выше средней высоты, поэтому, для усиленія средней его части, необходима еще добавочная обвязка. Для основанія высотою  $6\frac{1}{2}$  вершк. и менѣе требуется не болѣе одной обвязки, устраиваемой передъ тѣмъ какъ нужно заканчивать нижній край. Обвязку начинаютъ съ задней стороны, тонкими концами въ два прута, пропуская одинъ съ передней стороны нары стоеckъ, другой съ задней, въ тоже время закручивая прутья; въ промежуткахъ между парами полезно бываетъ закручивать прутья и въ два оборота, для большей прочности стоекъ.

Вторую обвязку, въ случаѣ надобности, ведутъ на разстояніи около  $6\frac{1}{4}$  в. отъ сидѣнья, зарапѣе намѣтывъ ея направление на стойкахъ карандашомъ. Дѣлаютъ ее также изъ двухъ прутьевъ, но только стойки разводятъ, какъ показано на рис. 46.

Непосредственно послѣ этой обвязки накладывается бортъ въ два ряда. Какъ известно, его ведутъ въ три прута, начиная тонкими концами у лѣвой стороны кресла, толстые концы новыхъ прутьевъ приращиваются съ задней стороны и оканчиваются у передней стороны справа; второй рядъ начинаютъ сзади, срашиваются спереди и оканчиваютъ сзади.

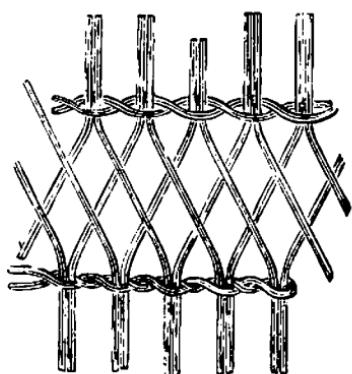


Рис. 46-а.

цами у лѣвой стороны кресла, толстые концы новыхъ прутьевъ приращиваются съ задней стороны и оканчиваются у передней стороны справа; второй рядъ начинаютъ сзади, срашиваются спереди и оканчиваютъ сзади.

Передъ наложениемъ бордюра въ видѣ тесьмы, у основанія кресла необходимо провѣрить высоту основанія, чтобы она кругомъ была совершенно одинакова, для нашего кресла  $7\frac{3}{4}$  в. Послѣ этого помошью била ровно осаживаютъ плетеніе по всей окружности, тщательно обрѣзаютъ концы тѣхъ прутьевъ, которые были вставлены для усиленія стоекъ, и для бордюра такимъ образомъ остаются лишь тѣ пруты, которые первоначально были взяты соотвѣтственной длины. Бордюръ начинаютъ справа съ третьяго прута, считая отъ толстой стойки. Третій и четыре слѣдующихъ прута отворачиваются поочередно на заднюю сторону предыдущаго; послѣ этого берутся за первый же, направляютъ его впереди четырехъ слѣдующихъ и заводятъ за пятый, гдѣ онъ и кончается и т. д. Прутъ слѣдуетъ при этомъ натягивать возможно крѣпче. Остающіеся при этомъ снаружи семь тонкихъ концовъ поочередно проводятъ впереди четырехъ стоекъ, подравниваютъ, концы отгибаютъ, затачиваются и заправляютъ вдоль пятой стойки, предварительно смочивши конецъ. У законченного бордюра концы срѣзаются какъ съ наружной, такъ и съ внутренней стороны кресла. Толстые палки до сихъ поръ оставались открытыми на протяженіи около  $6\frac{3}{4}$  в. Ихъ слѣдуетъ хорошенько смочить и осадить книзу настолько, чтобы толстые концы ихъ пришлись въ уровень бордюра.

Чтобы устроить спинку кресла, въ переплетъ сидѣнья вставляютъ концы прутьевъ подлѣ каждого прутка, составляющаго основу сидѣнья. Прутъ съ передней стороны кресла—самые короткіе, по обоимъ бокамъ примѣрно вдвое длиннѣе, между тѣмъ, какъ для спинки прутья должны быть длинные, такъ какъ высота спинки отъ сидѣнья достигаетъ  $14\frac{3}{4}$  в. и тонкіе концы прутьевъ идутъ на образованіе бордюра. Концы прутьевъ заостряютъ, хорошенько смачиваютъ и, поочередно намѣчая шиломъ въ подходящемъ мѣстѣ отверстіе, стараясь расположить отверстія по одной линіи, притомъ слѣва отъ прутьевъ, употребленныхъ на постройку основанія кресла, прутья загоняютъ на мѣста возможно прочнѣе. По установкѣ всѣхъ прутьевъ на мѣсто, дѣлаютъ единъ полный оборотъ плетенія въ три прута, начавъ

съ переда, приращиваютъ концы съ противоположной стороны такъ, чтобы ихъ хватило за толстую стойку слѣва. Прутья съ передней стороны образуютъ такимъ образомъ бордюръ сидѣнія и будутъ служить упоромъ для подушки на сидѣніи.

Послѣ этого подлѣ всѣхъ прутьевъ спинки и локотниковъ устанавливаютъ, какъ и въ основаніи кресла, вспомогательные или усиливающіе прутья; безъ вспомогательныхъ остаются лишь первые прутья подлѣ толстыхъ стоекъ. Само собою понятно, что вспомогательные прутья должны быть одинаковой длины и толщины съ основными. Послѣ этого намѣчаютъ карандашомъ на боковыхъ стойкахъ—на высотѣ 4 в., а на спинкѣ  $5\frac{3}{4}$  в.. считая отъ сидѣнія, направление первой обвязки. Начинаютъ ее отъ правой толстой стойки, обхвативъ ее снаружи и скрѣшивъ съ нею первый вспомогательный прутъ, см. рис. 47, стараясь возможно тщательнѣе держаться мѣтокъ на стойкахъ и аккуратно сдавливая стойки; дойдя до лѣвой толстой стойки, слѣва отъ нея вставляютъ вспомогательный прутокъ, тщательно обхватываютъ обвязкой толстую стойку и ведутъ ее въ обратномъ направлениіи, затѣмъ излишніе концы обрѣзаютъ. Для большей прочности кресла накладываютъ вторую обвязку выше первой. При второй обвязкѣ прутья остаются также соединенными попарно. При третьей и послѣдней обвязкѣ ихъ разводятъ и скрещиваютъ, см. рис. 46. Слѣдуетъ наблюдать, чтобы высота локотниковъ была совершенно одинакова, а спинка совершенно правильна. Спинку усиливаютъ еще однимъ рядомъ обвязки, затѣмъ концы вспомогательныхъ стоекъ у локотниковъ тщательно обрѣзаютъ, притомъ оставляя первые отъ локотниковъ прутья неискониленными, если они достаточно тонки и мягки; ихъ можно въ такомъ случаѣ отогнуть. Если конецъ толстой стойки справа срѣзанъ, въ центрѣ ея навертываютъ буравчикомъ углубленіе глубиною до 1 в. и загоняютъ въ него конецъ прута.



Рис. 47 І.

Этотъ послѣдній, а также смежный съ нимъ мягкии прутокъ хорошенко смачиваютъ, кресло кладутъ на бокъ и, отобравши изъ запаса десятокъ ровныхъ прутковъ, начинаютъ плести тесьму. Для этого концы прутьевъ направляютъ въ переплетъ у передней стороны правой толстой стойки и раздѣляя ихъ попарно, направляютъ пару *A* поверхъ остальныхъ (см. рис. 48), затѣмъ пару *B* поверхъ *A*, пару *C* поверхъ *B*, *D*, поверхъ *A* и *C*, *E* поверхъ *B* и *D* и т. д. продолжая, какъ изображено на рис. 48. Когда тесьма будетъ доведена до вершины толстой стойки, каждую пару приходится отогнуть поочередно, что бы продолжать плетеніе вдоль локотника; двѣ пары пропускаются снутри и три снаружи; на рис. 49 это ясно видно. Сначала слѣдуетъ пропустить пару *A* поверхъ пары *B* и *C* впереди первой стойки *S* справа; на рис. стойки *S* изображены отогнутыми; пару *A* оставляютъ позади второй стойки; пару *D* направляютъ поверхъ *E* и *A* и вдоль первой отогнутої

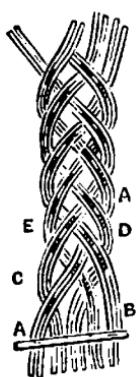


Рис. 48-й.

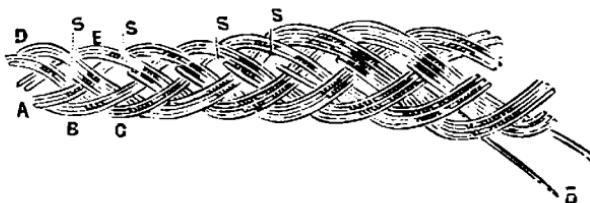


Рис. 49-й.

стойки *S*; пару *B* направляютъ поверхъ *C* и *D* и между второй и третьей стойками *S*, гдѣ ее и оставляютъ на время; пару *E* ведутъ поверхъ *A* и *B* и направляютъ подлѣ второй стойки *S*; три послѣдніе прутка оставляютъ наклоненными, пока пара *C* пропускается между третьей и четвертой стойками. Когда пара *D* расположится подлѣ первой стойки и вмѣстѣ съ нею будетъ наклонена, то въ работе уже будетъ три прутка; число прутковъ не должно быть болѣе трехъ, такъ какъ, дойдя постепенно до шестой стойки и она будетъ наклонена, въ работе окажется уже четыре прутка; четвертый прутокъ попросту оставляютъ у слѣдующей стойки, см. *B* на рис. 49. Пс

мѣръ движенія впередъ приходится такимъ образомъ оставлять по одному тонкому концу.

У верхней части спинки стойки оказываются ближе одна къ другой. Если здѣсь, работая въ три прута, будуть получаться узлы и неровности, слѣдуетъ оставлять по одному тонкому (третьему) прутку снаружи, какъ раньше внутри, или же обрѣзать изрѣдка по одному прутку, продолжая плетеніе по три. Съ другой стороны, опускаясь по противоположному краю спинки, гдѣ прутки будутъ расположены рѣже, а идущіе сверху будуть тоньше, можно по мѣрѣ надобности добавлять прутокъ, вставивъ заостренный конецъ его не съ краю, а въ середину тесьмы, справа отъ тройки поступающей въ работу, причемъ четвертый, тонкій прутокъ оставляютъ до окончанія плетенія тесьмы, а затѣмъ обрѣзаютъ. Дойдя до толстой стойки третыи прутки оставляютъ и кончаютъ плетеніе парами. Заканчиваютъ и заправляютъ тесьму такъ же, какъ она была начата у другой стойки. Послѣ этого обрѣзаютъ и заправляютъ подъ тесьму всѣ излишки такъ, чтобы они не были замѣтны, какъ равно и толстые концы въ мѣстахъ сращиванія.

### Разборная мебель.

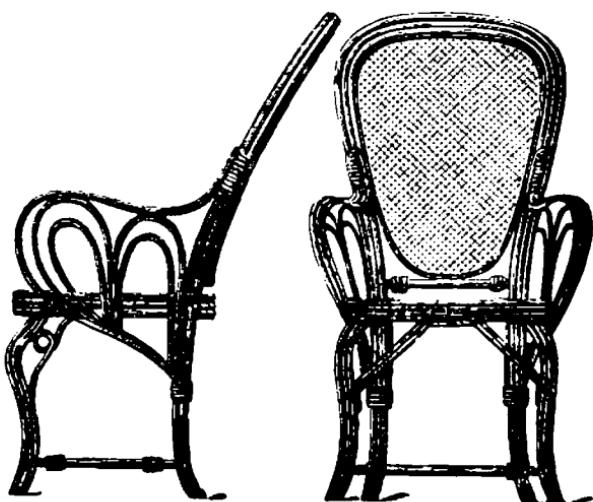


Рис. 50-й.

Мебель, разбирающаяся на отдѣльные части небольшого объема, весьма удобна при перевозкѣ и пересылкѣ въ отдаленные мѣста. Это обстоятельство и явилось главной причиной ея производства. На прилагаемомъ рис. 50 изображенъ

кресло въ собранномъ видѣ; оно состоитъ изъ спинки (рис. 51), локотниковъ съ двумя ножками и полукольцомъ г, служащимъ основаниемъ для сидѣнья (рис. 52), и крестовины для скрѣплѣнія ножекъ (рис. 53).

Устройство частей кресла достаточно ясно изображено на рисункахъ. — Для сборки его, сначала соединяютъ полукольца гг (рис. 52), запуская концы аа одного полукольца въ соответствующія имъ оплетенные камышевыми шинами латунныя трубы б, наложенныя на концы другого полукольца. Для сообщенія прочности этой связи крючки  $e^1$ ,  $e^2$ ,  $e^3$ ,  $e^4$ , у концовъ крестовины (рис. 53) послѣ этого запускаютъ въ устроенные въ ножкахъ ушки и запираютъ крючки. Соединеніе спинки съ локотниками и задними ножками кресла совершаются подобнымъ же способомъ. Въ мѣстѣ соединенія локотниковъ съ вынушенными поверхъ сидѣнья задними ножками (рис. 53) имѣются латунныя трубы, предназначеннія для вставки въ нихъ обоихъ отростковъ спинки. Скрѣплѣніе обезпечивается еще крючками и ушками. Сидѣнье не прикрѣпляется особо, а поконится на обручѣ гг, связывающемъ локотники съ ножками, и съ боковъ удер-

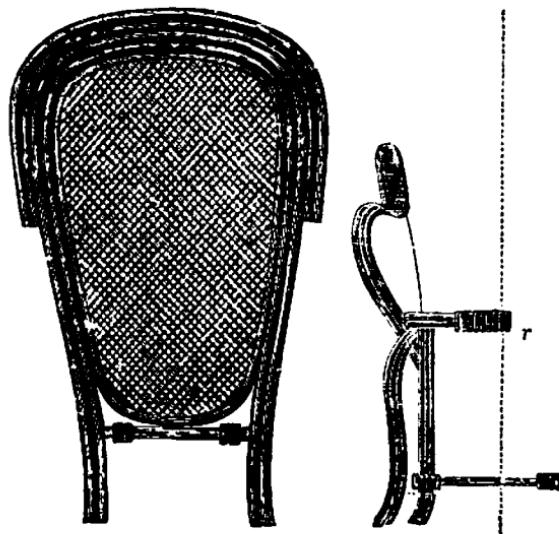


Рис. 51-й.

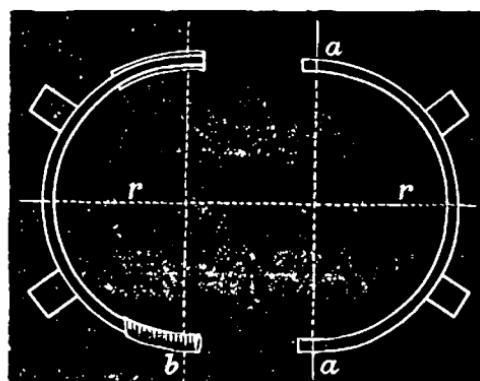


Рис. 52-й.

никовъ съ вынушенными поверхъ сидѣнья задними ножками (рис. 53) имѣются латунныя трубы, предназначеннія для вставки въ нихъ обоихъ отростковъ спинки. Скрѣплѣніе обезпечивается еще крючками и ушками. Сидѣнье не прикрѣпляется особо, а поконится на обручѣ гг, связывающемъ локотники съ ножками, и съ боковъ удер-

живается локотниками, а назади—спинкой. Эта же система скрѣпленія частей разборной мебели можетъ быть

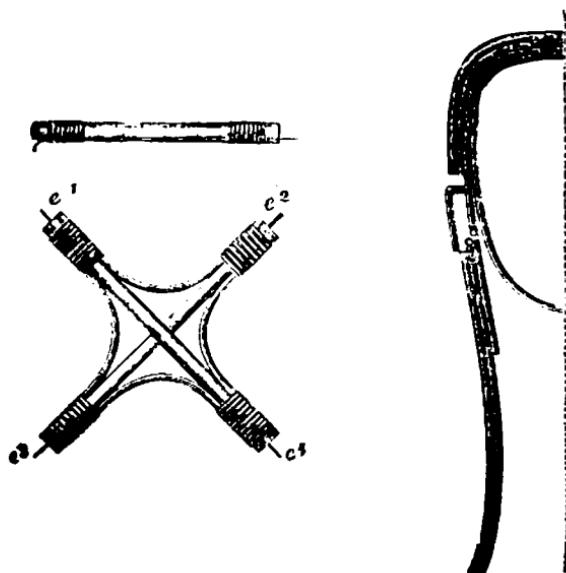


Рис. 53-й.

примѣнена и при всякихъ другихъ предметахъ домашней обстановки, изготавляемыхъ изъ камыша или ивы.

### Гнутая мебель.

Въ Козьмодемьянскомъ уѣздѣ Казанской губ. занимаются приготовленіемъ гнутой черемуховой мебели; черемуховые прутья въ корѣ, толщиною въ  $1\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$  дюйма и длиною 2—3 арш., покупаются по 35 коп. за сотню безъ провоза. На изготошеніе одного стула идетъ 25. на кресло—30 прутьевъ. Дюжина такихъ стульевъ стоитъ на заказъ 6 руб., кресло за штуку 80 коп.—1 руб. Кроме стульевъ и креселъ работаются еще табуретки, диваны и столы. Гнутие прутьевъ, изъ которыхъ затѣмъ изготавливается та или другая мебель, производится такъ: свѣжій черемуховый прутъ очищается ножомъ отъ коры и затѣмъ осторожно гибется руками на колѣнѣ. Когда прутъ получитъ желаемую кривизну, онъ скрѣпляется лычною перевязкою и помѣщается въ сухое мѣсто для

высыханія; высохнувъ и будучи освобожденъ отъ перевязки, онъ болѣе уже не разгибается. Прутья, предназначаемые для гнутья, сохраняются въ сыромъ и прохладномъ мѣстѣ, въ предупреждение высыханія. Высохшіе прутия приходится предварительно отпаривать или вымачивать въ водѣ. Черемуховые прутия юньской и августовской заготовокъ избѣгаются, такъ какъ древесина ихъ, по снятіи коры, не желтѣеть, что составляетъ недостатокъ, потому что чѣмъ сильнѣе естественная желтизна мебели, тѣмъ выше достоинство ея,

Какъ уже говорилось выше, при размачиваніи въ холодной или горячей водѣ, а еще лучше при пропариваніи въ продолженіи нѣсколькихъ часовъ, дерево становится болѣе гибкимъ и изъ него удобно приготавлять нѣкоторыя части мебели криволинійной формы. Къ сожалѣнію, пріобрѣтаемая этимъ путемъ гибкость не очень велика и дерево ломается при изготавлениі сильно искривленныхъ частей изъ болѣе или менѣе толстыхъ кусковъ, при чемъ разрушеніе всегда начинается съ выпуклой стороны изгибаемаго предмета. Это послѣднее явленіе представляется вполнѣ понятнымъ, такъ какъ на выпуклой сторонѣ волокна подвергаются растяженію, а на вогнутой—сжатію; дерево же гораздо лучше сопротивляется сжатію, чѣмъ растяженію, и потому разрывъ волоконъ долженъ начинаться съ выпуклой стороны. Для устраненія этого обстоятельства мебельщикъ Тонетъ сталъ примѣнять слѣдующій способъ. Онъ накладывалъ гибкую тонкую металлическую полосу на выпуклую сторону дерева и соединялъ ее съ этой стороной неизмѣннымъ образомъ, такъ что при изгибаніи деревянного бруска волокна на выпуклой сторонѣ не имѣли возможности растягиваться и сохраняли свою первоначальную длину. Соединеніемъ указанныхъ двухъ приемовъ удалось поставить производство такъ наз. гнутой мебели на ту высоту, на какой оно находится въ настоящее время. Главнейшія фирмы, занимающіяся изготавленіемъ гнутой мебели, какъ напр., братья Тонетъ, Яковъ и Иосифъ Конъ въ Вѣнѣ и др., ведутъ свое производство слѣдующимъ образомъ. Красный букъ, который здѣсь является наиболѣе пригоднымъ мате-

ріаломъ, распиливается на отрѣзки длиною въ 1,5, 1,8, 2,25 и 3,6 метра <sup>1)</sup>); отрѣзки эти въ свою очередь распиливаются на бруски квадратнаго съченія требуемой толщины, которые обтачиваются на шаблонно-токарныхъ станкахъ въ надлежащую форму. Полученные стержни затѣмъ подвергаются пропариванію, обыкновенно, въ особыхъ котлахъ, въ теченіе 3—5 мин., подъ давленіемъ отъ 3 до 5 атмосферъ. Пропаренные стержни немедленно поступаютъ въ дальнѣйшую обработку, такъ какъ горячіе стержни изгибаются лучше и легче; на выпуклую сторону стержня накладывается тонкая стальная лента и затѣмъ стержень помѣщается въ особую чугунную форму соответствующаго вида, гдѣ онъ остается до тѣхъ поръ, пока не высохнетъ. Изгибаніе дерева производится болѣею частью такимъ образомъ, что форма, состоящая изъ двухъ частей, поддерживается въ разведенномъ состояніи и изгибаемый стержень вкладывается въ форму отъ руки, и тогда обѣ части формы складываются такъ, что стержень изгибается. Изгибаніе тонкихъ стержней производится безъ примѣненія стальныхъ полосъ. Между деревомъ и стальной полосой всегда кладется тонкая деревянная стружка, съ цѣлью защищить деревянный стержень отъ пятенъ ржавчины. Для изгибанія нѣкоторыхъ частей мебели, напр. обручей для ножекъ стульевъ и т. п., устроены особыя машины, отличающіяся, по сравненію съ ручнымъ изгибаніемъ, значительной производительностью. Форма со вложенными въ нее стержнемъ вносится въ сушильную камеру, гдѣ дерево сушится при 50—60° Р. въ продолженіе нѣсколькихъ дней. Послѣ этого снимаются клещи, зажимъ и пр., которыми стальная полоса прикрѣплялась къ выпуклой сторонѣ дерева, а это послѣднее удерживалось въ формѣ; вынутое дерево остается изогнутымъ, неизмѣння своего вида, и поступаетъ въ окончательную обработку. Именно, изогнутыя части соответствующимъ образомъ соединяются, склеиваются, обрабатываются на сверлильныхъ, токарныхъ и др. станкахъ, отдѣлываются рапилиями, циклями и стеклянной бумагой, затѣмъ изъ:

<sup>1)</sup> 1 метръ—22,4 вершка.

нихъ собирается мебель, которая, наконецъ, травится и полируется.

Рисунки переплета для спинокъ сидѣній стульевъ.

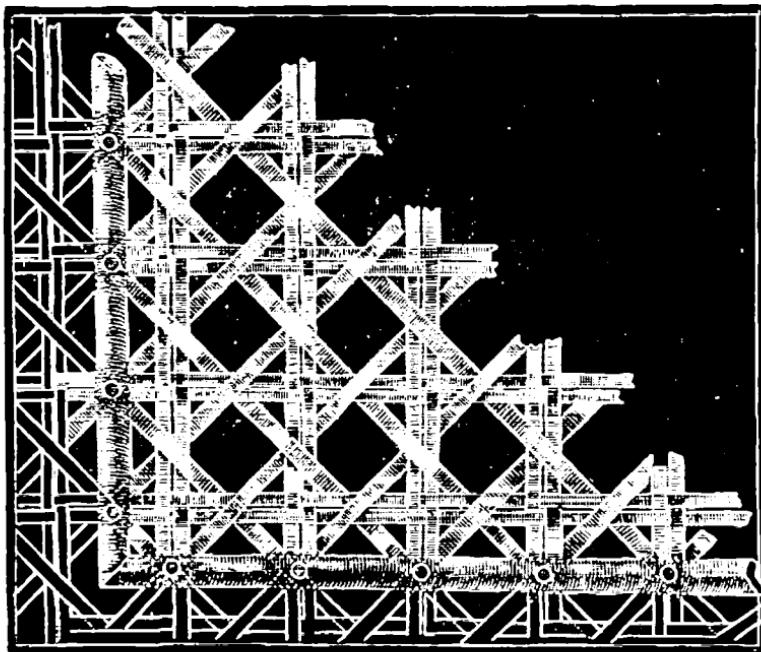


Рис. 54-а.

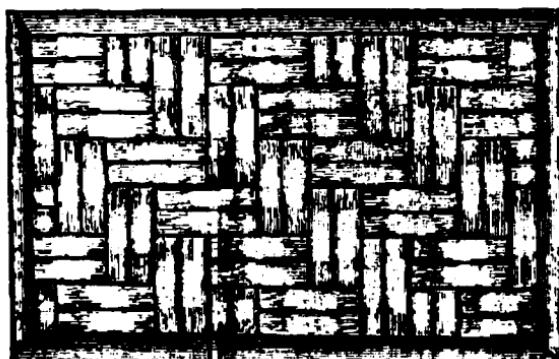


Рис. 55-а.

### Переработка камыша.

Камышъ или испанскій тростникъ на рынкѣ встречается обыкновенно въ кольцеобразныхъ связкахъ, причемъ такія кольца при обработкѣ паромъ легко выпрямляются. Отобравъ и нарѣзавъ прутья необходимой длины, приступаютъ къ обработкѣ ихъ поверхности. Какъ известно, поверхность камыша покрыта твердымъ, блестящимъ стекловиднымъ слоемъ, вслѣдствіе того, что въ немъ содержится большое количество кремневой кислоты (составную часть которого представляетъ обыкновенный песокъ); кромѣ того, на этой поверхности имѣются и узлы; то и другое приходится удалить и совершенно сравнять, чтобы камышъ былъ пригоденъ для изгото-ленія переплетовъ на сидѣньяхъ стульевъ, а также искусственного китового уса. Обдираніе камыша представляетъ собою весьма несложную операцию и производится помошью довольно быстро вращающагося вала изъ песчаника, къ которому особой планкой прижимаются прутья камыша; валъ смачивается водой; онъ находится въ лежачемъ положеніи и вдоль него снизу помѣщается прижимная планка. Въ промежутокъ между ними вставляютъ рядъ возможно ровныхъ по толщинѣ прутьевъ камыша и конецъ каждого зажимается особымъ винтомъ въ небольшомъ шпинделѣ; число прутьевъ должно быть одинаково съ числомъ шпинделей, каковыхъ бываетъ до 30; расположены эти шпинтели подъ прямымъ угломъ къ оси вала и помошью особыхъ приспособленій могутъ быть приведены въ быстрое вращательное движение. Проядящіе по другую сторону вала концы прутьевъ пропущены въ желѣзныя трубки, расположенные въ одинъ рядъ и служащія для того, чтобы удерживать прутья во время быстраго вращенія. Весь рядъ шпинделей укрепленъ на особыхъ салазкахъ, во время вращенія шпинделей постепенно удаляющихся отъ вала. Когда все наложено, машину нускаютъ въ ходъ, прижимную планку подымаютъ и прутья при непрерывномъ вращеніи протаскиваются подъ валомъ, вслѣдствіе чего, конечно, поверхность ихъ счищается весьма однообразно. Узлы

уничтожаются прижатіемъ прутьевъ къ особому небольшому, быстро вращающемуся песчаному валу.

Послѣ этой общей подготовки прутьевъ приступаютъ къ откалыванію съ нихъ наружной коры, которая достаточно плотна и вязка для изготовлениі изъ нея непрелетовъ. Сначала откалываютъ четыре отрѣзка или сегмента а, б, в, г (рис. 56) помошью особаго инструмента, состоящаго изъ тонкой, острой желѣзки, вставленной въ одну изъ двухъ половинокъ деревянной створчатой трубки, же-лобки которой соотвѣтствуютъ толщинѣ камыша; при протаскиваніи прута сквозь эту трубку откалывается сначала верхній, затѣмъ нижній, а потомъ поочередно и оба боковыя отрѣзка. Остается рыхлая

сердцевина квадратнаго сѣченія, употребляемая на другія издѣлія, какъ напр. канаты, въ болѣе тонкой стружкѣ — на матрасы, а по вываркѣ со щелочами (для удаленія кремневой кислоты) — на бумажную массу. Полученные отрѣзки подвергаются дальнѣйшей обработкѣ, а именно, ихъ пропускаютъ черезъ рѣзательную машину, гдѣ они разрѣзаются вдоль пополамъ по линіи кл (рис. 56), а затѣмъ, протаскивая сквозь трубку, какъ ранѣе, отдѣляютъ рыхлую сердцевину у угла К, вслѣдствіе чего получается наконецъ чистая кора (см. рис. 56), которая, смотря по толщинѣ камыша и по требуемому качеству, пропускается еще одинъ или два раза черезъ рѣзательную машину и такимъ образомъ даетъ различные номера материала для плетенія сидѣній къ стульямъ и пр.

Искусственный китовый усть есть ничто иное, какъ тонкій камышъ, который размягчаютъ посредствомъ пара и, пропуская между вальцами, сообщаютъ ему четыреугольное поперечное сѣченіе. Камышъ долженъ быть хорошо ободранъ и очищенъ отъ узловъ; такъ какъ требуются не длинные куски, то узлы по возможности обходять. Наружный слой не откалываются, хотя полу-

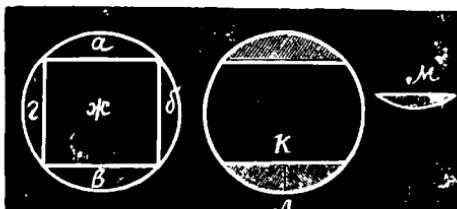


Рис. 56-а.

чились бы при этомъ желательное квадратное съченіе, а оставляютъ его, такъ какъ онъ сообщаетъ искусственному китовому усу необходимую прочность и упругость.

Нарѣзанные куски камыша нагрѣваютъ до температуры немногого выше 100° Ц., причемъ они настолько размягчаются, что при пропусканиі черезъ пару вальцовъ съ ручьями принимаютъ квадратное съченіе. Нагрѣваютъ камышъ въ небольшомъ трубчатомъ паровомъ котлѣ, вставляя куски камыша въ сквозныя трубы, окруженныя паромъ. Паръ довольно высокаго давленія берется изъ заводскаго паропровода. Вальцованиѣ происходитъ подъ значительнымъ давленіемъ и камышу сообщается сразу требуемый видъ. Послѣ этого прутья обрабатываютъ кампешевой и желѣзной проправами, протираютъ растворомъ асфальта въ легкомъ дегтярномъ маслѣ и, если нужно, лакируютъ, наконецъ шлифуютъ концы и полируютъ на кругѣ. Упругость такого искусственного китового уса вполнѣ достаточна для дождевыхъ зонтиковъ, для которыхъ онъ употребляется и выдѣлывается въ значительныхъ количествахъ.

Изготовленіе тканей изъ колотаго камыша.

Способъ изготавленія тканей, на который въ Германіи взята привилегія за № 7115, въ главныхъ чертахъ заключается въ слѣдующемъ: къ лежачей планкѣ прямоугольной рамы, на опредѣленныхъ между собою разстояніяхъ, прикрѣпляются концы параллельно идущихъ нитей изъ вязки или шнура, служація въ качествѣ основы. Вместо утка употребляютъ тонкіе прутья камыша круглаго или прямоугольнаго поперечнаго съченія, а также отколотыя отъ наружнаго слоя пластиинки; длина такихъ прутковъ соразмѣряется съ шириной предположенной ткани. Каждый утковый прутокъ обхватывается одинъ разъ основной нитью, въ случаѣ надобности завязываемой узломъ, вслѣдствіе чего прутки не могутъ двигаться въ стороны. Такимъ способомъ получается или однообразная ткань, или же, если прутки различнаго съченія будутъ слѣдовать въ извѣстномъ порядкѣ, ткань получится извѣстнаго рисунка, причемъ рисунокъ можно до извѣстной степени разнообразить разной окраской прутковъ. Кромѣ того, прутки можно укладывать плотно

одинъ къ другому, тогда ткань будетъ болѣе или менѣе плотная, или же ихъ можно размѣщать, черезъ извѣстные промежутки, закрѣпляя основу узлами или прокладывая прутки на узкую грань. Такимъ способомъ можно изготавлять напр. шторы, не пропускающія солнечныхъ лучей, но проницаемыя для воздуха и свѣта. Прикрѣпляя краевыя и продольныя среднія планки (одновременно закрывающія нити основы), ткань дѣлается менѣе гибкой и получается видъ нѣкоторой раздѣлки, напр. при отдѣлкѣ стѣнъ.

При переработкѣ камыша въ болѣе обширныхъ мастерскихъ пользуются различныхъ видовъ строгальными и чистильными машинами, а также станками для раскальванія камыша, устройства коихъ мы описывать не будемъ, такъ какъ это заняло бы много мѣста.

### Производство издѣлій изъ древесныхъ стружекъ.

Лѣтъ около 100 тому назадъ въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ Германіи занимались изготавленіемъ ткани изъ древесныхъ стружекъ исключительно для доньевъ сить и рѣшетъ. Нѣкоторыхъ болѣе сообразительныхъ работниковъ это малодоходное дѣло въ трудныя минуты жизни заставило призадуматься и навело на мысль изготавливать ткани не только для сить, но и для другихъ надобностей. Дѣло постепенно развивалось и совершенствовалось, были изобрѣтены ткацкіе станки, на которыхъ можно было вырабатывать даже кипорныя ткани, болѣе эластичныя и пріятныя на видъ. Болѣе грубая ткань нашли примѣненіе въ изготавленіи шторъ, занавѣсей, ширмъ и экрановъ, салфетокъ и пр., изъ лучшихъ тканей изготавляются мужскія, дамскія и дѣтскія шляпы и шапки, вѣрнѣе сказать, производство распалось на двѣ болѣе замѣтныя группы: къ первой относится изготавленіе прямыхъ тканей въ видѣ полотень, ко второй — изготавленіе болѣе замысловатыхъ издѣлій, какъ напр. шляпы, различные предметы роскоши и необходимости и пр. Къ производству первой группы относится также заготовленія сырья и выдѣлка материала для производства всякихъ тканей, т. е. стружекъ всевозможныхъ

номеровъ. Работы при этомъ можно раздѣлить на три отдѣла:

1. Заготовленіе сырья.
2. Приготовленіе материала для тканей и
3. Изготовленіе тканей.

Въ качествѣ сырья, идущаго исключительно на производство тканей, является осина; бѣлизна, гибкость и мягкость, а также прямой ростъ этого дерева дѣлаютъ его пригоднымъ для изготавленія изъ него нитей. Необходимо слѣд. выбирать стволы совершенно прямые, безъ сучьевъ, такъ какъ малѣйшій искривленіи можетъ испортить всю штуку.

Изъ Германіи скупщики материала направляются ранней весною и осенью въ Польшу, выбираютъ стволы толщиною не менѣе 300 мм. (12 дм.) въ поперечникѣ, которые разрѣзываютъ на части длиною 1,3 метра (30 вершк.); съ этихъ полѣньевъ снимаютъ кору, сортируютъ ихъ и негодныя откладываютъ въ сторону; годныя полѣнья отправляютъ на жел. дорогу, негодныя продаются на бумажныя фабрики и пр. Въ весьма рѣдкихъ случаяхъ материалъ тотчасъ послѣ рубки идетъ въ работу, а заготовляется чаще въ запасъ; хранится онъ въ ямахъ съ водой, иногда по нѣсколько лѣтъ подърядъ и перерабатывается затѣмъ въ сыромъ видѣ.

Для изготавленія изъ дерева нитей, изъ полѣньевъ вытесываютъ четырехгранные брусья, которые зажимаютъ въ верстакъ и сначала обстрагиваютъ обыкновеннымъ рубанкомъ. Послѣ этого близь конца бруска наставляютъ дѣлитель и съ достаточнымъ нажимомъ проводятъ его вдоль всей верхней поверхности бруска до конца. Дѣлитель (рис. 57) состоитъ изъ деревянного бруска, концы

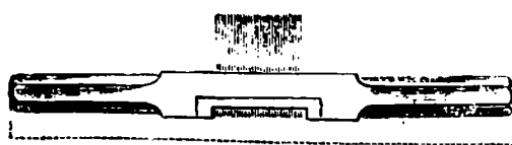


Рис. 57-й.

котораго прмѣняютъ видѣ рукоятокъ, въ средней же части вставленъ вкладышъ изъ твердаго дерева съ врѣзанными въ немъ острыми желѣзками. Разстоя-

ніе между желѣзками сообразовывается съ шириной требуемыхъ древесныхъ нитей. Этими желѣзками дѣлается въ деревѣ рядъ параллельныхъ продольныхъ прорѣзей, причемъ необходимо имѣть въ виду направление древесныхъ волоконъ. Затѣмъ идеть очередь за рубанкомъ (рис. 58), которымъ тщательно и осторожно сострагиваются слой отъ начала до конца; по мѣрѣ строганія, другой человѣкъ, стоящий у свободного конца бруска, собираетъ выходящій изъ рубанка пучекъ нитей и скла-

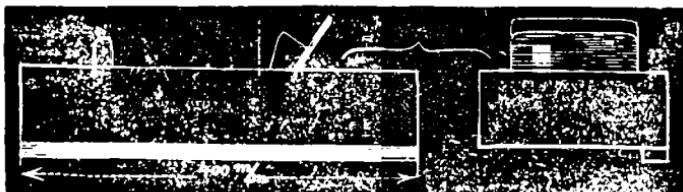


Рис. 58-п.

дываетъ ихъ, чтобы это было возможно, у рубанка сверху имѣется лишь небольшой упоръ для большого пальца, въ то время какъ остальные пальцы приходятся сбоку рубанка. Послѣ каждой нарѣзки дѣлителемъ приходится проходить рубанкомъ 3—4 раза.

Полученные нити бываютъ длиною отъ 1200 до 600 мм. (27—13½ вершк.); ширина, смотря по надобности, бываетъ разнообразна и колеблется въ предѣлахъ отъ 0,5 мм. (0,025 д.) до 8 мм. (0,38 д.), а толщина отъ 0,10 до 0,25 мм. (0,005—0,012 дм.).

Чѣмъ бѣлье дерево, тѣмъ дороже цѣнятся нити, однако часто ранѣе ихъ переработки онъ подвергаются окраскѣ, что большею частью достигается помошью анилиновыхъ красокъ. Такія нити идутъ на приготовленіе различныхъ рисунчатыхъ тканей, между тѣмъ какъ одноцвѣтныя ткани красятся послѣ тканья. Нити соединяютъ въ пучки, содержащіе необходимое число нитей для основы одного полотна. Въ зависимости отъ ширины нитей число ихъ бываетъ различно и доходитъ отъ 100 до 500.

Передъ тканьемъ болѣе длинные нити (основа) у одного конца связываются по двѣ вмѣстѣ, что дѣлаютъ дѣти. Это дѣло не обременительно и не вредно для дѣ-

тей, между тѣмъ оно обходится дешево; въ Германіи пріучають къ этому дѣлу дѣтей очень рано—часто съ трехъ и четырехлѣтняго возраста.

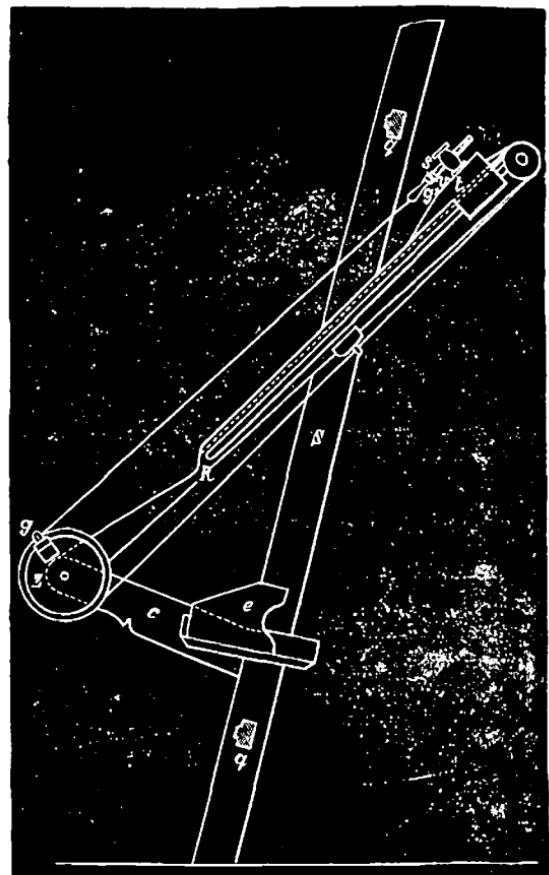


Рис. 59-й

Связанныя нити передаются женщина мъ, работающимъ на ткацкихъ станкахъ, причемъ длинныя нити идутъ на основу, а болѣе короткія (отъ 600  $\frac{1}{2}$  до 800 мм. =  $13\frac{1}{2}$ —18 вершк.) на уточку; уточные нити бываютъ также разсортированы на пучки. При изготовлениіи нитей получается браку отъ 15 до 20%, каковой при тканьѣ не примѣняется.

Изготавление тканей производится на особыхъ ткацкихъ станкахъ по рис. 59 и 60.

Устройство такого станка отличается отъ устройства станка для обыкновенныхъ матерій

тѣмъ, что здѣсь нити, вслѣдствіе ихъ незначительной длины, не могутъ быть навиты на павой, а натягиваются на раму. Вслѣдствіе этого необходимы нѣкоторыя измѣненія для болѣе удобнаго прикрѣпленія нитей, а также для постепеннаго передвиганія. Затѣмъ, устройство механизма, необходимаго для образованія зѣва (пространства между нитями основы для прохода челнока), должно быть также иное, потому что продѣвать основныя нити въ ремизы приходится слишкомъ часто и это отнимаетъ

много времени. Изъ за того, что уточные нити тоже коротки, должно быть нѣкоторое различіе этого станка отъ обыкновенного.

Станокъ состоитъ изъ двухъ наклонныхъ стоекъ S, скрѣпленныхъ между собою поперечинами p; стойки опираются нижними концами въ полъ, а верхніе концы заклины у потолка; близь нижней части стоекъ укреплены кронштейны с, въ которыхъ находится ось вращенія рамы R, на которой натягивается основа, кроме того расположены подшипники для вращающагося нижняго навоя Z; послѣдній состоитъ изъ вала съ храповикомъ,

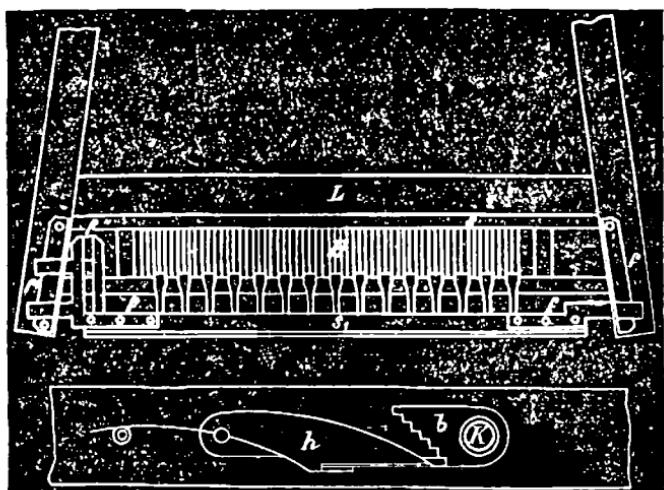


Рис. 60-й.

собачка котораго находится на рамѣ R. Въ этомъ валѣ находится поперечная скалка g съ дорожками, къ которой прикрѣплены концы основныхъ нитей. Перемѣщеніе скалки g, вслѣдствіе чего она оказывается то въ плоскости навоя Z, то въ его плоскости, имѣть цѣлью удобство прикрѣпленія нитей въ первомъ случаѣ и, во второмъ случаѣ, то, что ткань можетъ плотно прилегать къ навою во время ея наматыванія. У рамы съ обѣихъ сторонъ имѣются два ползуна t, подвижные въ направляющихъ и снабженные насадками, которыя служатъ въ качествѣ матокъ для шпицелей s, между которыми находится другая поперечина g<sup>1</sup>, къ которой прикрѣпля-

ются другіе концы основныхъ нитей. Шпинделіи служать для натягиванія основы. Ползуны помощьюъ двухъ веревокъ, перекинутыхъ черезъ находящіеся у концовъ рамы блоки, соединены съ нижнимъ навоемъ, на который онъ намотаны. При поворотѣ навоя ползуны передвигаются взадъ или впередъ, причемъ ткань разматывается или наматывается. Рама покоится на выступахъ стана.

Дальнѣйшую часть стана составляеть батанъ  $L$ , качающійся на двухъ, находящихся у верхняго края цапфъ; онъ устроенъ также на подобіе рамы и у нижней части снабженъ гребнемъ В и планками. Гребень состоять изъ ряда проволочныхъ крючечковъ, вставленныхъ въ двухъ деревянныхъ планкахъ на одинаковыхъ разстояніяхъ, смотря по ширинѣ нитей; въ промежутки пропускаются нити, вслѣдствіе чего, какъ и въ обыкновенномъ ткацкомъ станкѣ, достигается равномѣрное распределеніе нитей по ширинѣ тканей и параллельное передвиженіе и размѣщеніе уточныхъ нитей. Планки, и именно верхнія  $s^1$  и нижнія  $s$  въ равномъ числѣ (отъ одной до трехъ), служать для образования зѣва (рис. 60),

Эти планки—также деревянныя; въ зависимости отъ рода рисунка и ширины основныхъ нитей, въ концахъ ихъ укрѣплены уширенные проволочные крючечки. Обѣ планки въ горизонтальномъ направленіи могутъ передвигаться по произволу, нижняя можетъ быть передвинута и кверху. Поэтому нижняя планка снабжена лапками  $f$ , пропущенными въ направляющія  $f^1$ , вслѣдствіе чего ограничивается и движеніе книзу. Для того, чтобы горизонтальное перемѣщеніе обѣихъ планокъ оставалось постоянно одинаковымъ, одна изъ лапъ  $f$  снабжена проѣзомъ, въ который входитъ выступъ  $f^{11}$  верхней планки, передавая движеніе и допуская вертикальное перемѣщеніе нижней планки. Для перемѣщенія вверхъ и внизъ нижней планки у стана устроены двѣ наклонныя плоскости  $e$  (рис. 59), по которымъ планка соскальзываетъ книзу, когда батанъ приближаютъ къ стану; при этомъ крючечки прилегаютъ къ нитямъ и приподымаютъ ихъ, между тѣмъ какъ другая часть крючечками верхней планки прижимается книзу, потому что эта планка, вслѣдствіе ея кругового движенія, становится ниже и

тоже своими крючечками ложится къ нитямъ. Такимъ способомъ получается зѣвъ, т. е. промежутокъ между обоими рядами основы, для введенія утка. Передвиженіе планокъ, при которомъ получается рисунокъ, производится ткачемъ отъ руки. Съ этой цѣлью верхняя планка J связана съ иѣкоторой частью, оканчивающейся головкой K; къ этой головкѣ съ нижней стороны прикреплена ступенчатая плашка b (рис. 60), въ уступы которой входитъ прижимаемый пружиной вкладышъ h. Если головку K передвинуть вправо или влѣво (въ исслѣдіи случаѣ нужно сначала приподнять вкладышъ), пока вкладышъ не упрется въ слѣдующій уступъ, то обѣ планки будутъ передвинуты на ширину одной нити основы и при слѣдующемъ подъемѣ батана будетъ приподнята уже не первая и вторая, какъ ранѣе, основныя нити, а вторая и третья, и обратно. Если пропустить двѣ или большее число ступенекъ, можно получать различные рисунки на ткани.

Тканье происходитъ въ слѣдующемъ порядке: сначала протягиваютъ нити основы, которыя укрѣпляются у обѣихъ планокъ g и g<sup>1</sup> и перемѣщаются гребнемъ, такъ что въ каждомъ промежуткѣ приходится по крючку. При этомъ батанъ поднятъ, гребень вынутъ и прислоненъ къ навою, нити основы пропущены черезъ планку g<sup>1</sup>, где связанные концы ихъ, и вотъ одну нить протягиваютъ за другой черезъ бердо и у другого конца одна нить просовывается снизу планки g, другая поверхъ ея и придерживается до тѣхъ поръ, пока не будетъ продѣта партія, которую всю соединяютъ однимъ общимъ узломъ. Послѣ этого накладываютъ раму K, павѣшиваютъ бантъ, нижнія планки просовываются подъ основу, которую одновременно съ бердомъ соединяютъ съ батаномъ, затѣмъ, при легкомъ натяженіи основы, подготовка послѣдней считается оконченной. Теперь, отодвигая бердо назадъ, образуютъ зѣвъ и вводятъ утокъ. Дѣлается это помошью иглы, представляющей собою деревянный стерженекъ, длиною около 18—20<sup>1</sup>/<sub>4</sub> в., снабженный у одного конца проволочнымъ ушкомъ. Ушкомъ впередъ просовываются иглу черезъ зѣвъ, нить вѣвается лѣвой рукою въ ушко и игла быстро протаскивается; эта работа тре-

буеть большого навыка, чтобы при вставлениі иглы не порвать основы.

Послѣ этого, подавая впередъ бердо, придвигаютъ утокъ, причемъ одновременно закрывается зѣвъ и планки съ крючечками приподымаются. Теперь послѣдніе перемѣщаются и можно образовать новый зѣвъ. Отъ времени до времени, поворачивая навой, приходится ткань наматывать.

По окончаніи ткани, ее срѣзываютъ. При сложныхъ рисункахъ, какъ было упомянуто, планокъ бываетъ больше. Въ такомъ случаѣ онѣ бываютъ вставлены въ пазахъ одной планки, причемъ дѣлаются одинаковыя съ нею движенія и отдѣланы такъ же, какъ и одна. Устанавливаются одиночныя планки отъ руки и онѣ удерживаются въ данномъ положеніи, соотвѣтствующемъ рисунку, помошью проволочныхъ крючечковъ. Пользуясь несколькими планками, можно въ одной ткани получить различные рисунки.

Въ послѣднее время построена даже жакардова машина. Полученные съ ея помощью рисунки представляютъ гораздо большее разнообразіе и превосходятъ прежніе въ значительной степени. Однако, вслѣдствіе своей сложности, всеобщее примѣненіе ея сомнительно. Полученные на этихъ машинахъ ткани могли бы превосходно распространяться среди галантерейного товара.

Получаемые на станкѣ полотна бываютъ длиною отъ 800 до 900 мм. ( $18 - 20\frac{1}{4}$  вершк.) и 600 до 650 мм. ( $13\frac{1}{2} - 14\frac{3}{4}$  вершк.) шириной. Онѣ достаточно эластичны, вслѣдствіе чего весьма пригодны для шляпъ, шапокъ, бантовъ и пр. Это качество является слѣдствіемъ того, что онѣ ткутся сравнительно слабо.

Полотна исполняются разнообразныхъ рисунковъ и цвѣтовъ. Въ отношеніи цвѣтовъ полотна можно изготавлять одноцвѣтными или же съ разноцвѣтными продольными или поперечными полосами. Въ первомъ случаѣ красится все полотно, въ послѣднемъ — красятся отдѣльные нити и идутъ въ качествѣ основы или утка, вслѣдствіе чего могутъ быть получены разнообразнѣшіе, прекрасные, нѣжные рисунки и оттѣнки, производящіе иногда блестящій эффектъ. Производимое впечат-

лѣніе можно еще усилить, пропуская кое-гдѣ золотыя или серебряныя нити, или пряжу. Изъ числа одноцвѣтныхъ тканей наиболѣе цѣнными считаются ткани натурального цвѣта дерева (бѣлаго), потому что сейчасъ же виденъ малѣйшій бракъ и приходится поэтому пользоваться наилучшими нитями. Окрашиваются нити или полотна анилиновыми красками, сообщающими дереву чрезвычайно мягкій оттѣнокъ. Рисунокъ можетъ быть общей для всей ткани, или располагается полосами по утку. Какъ уже упомянуто, примѣненіе ткани весьма разнобразное. Она идетъ на изготавленіе мужскихъ, дамскихъ и дѣтскихъ шляпъ всевозможныхъ фасоновъ, отъ простѣйшихъ до роскошно отдѣланныхъ атласомъ и цвѣтами; затѣмъ изъ тканей изготавливаютъ сумочки, портсигары, бомбоньерки, салфетки, экраны на окна; подобные ткани съ различными рисунками часто примѣняются въ качествѣ основы для вышиванія шерстями или шелками.

Шляпы выдѣлываются или изъ цѣльного полотна, или же колпакъ и поля дѣлаются отдельно и склеиваются между собою. Въ томъ и другомъ случаѣ работаютъ при помощи деревянныхъ формъ. Производство шляпъ второго рода совершается въ слѣдующемъ порядке: у стола укрѣпленъ желѣзный стержень; на него насаживаются деревянную форму для полей, накладываются на нее ткань и разравниваются и натягиваются по формѣ сначала руками, а затѣмъ желѣзнымъ обручемъ; окончательно закрѣпляются молоткомъ; затѣмъ у нижняго края полей приклеиваются полоску, кольцо снимаютъ, съ внутренней стороны излишекъ срѣзаются, нарѣзаются зубьями, этотъ зубчатый край отгибаются вверхъ и затѣмъ вклеиваются въ колпакъ. Колпакъ также насаживается на болванъ (пользуясь обручемъ), обрѣзывается и на болванѣ склеивается съ полями.

Лучшіе сорта шляпъ—цѣльные — изготавляются въ подобномъ же родѣ. Однако, обыкновенно для большей твердости, склеиваются вмѣстѣ по два куска полотна. Внутрь идетъ болѣе толстая ткань. Послѣ этого шляпы отдѣлываются полосками, лентами, петлями и пр. При изящной отдѣлкѣ изготовленные въ Германіи шляпы по-

добнаго рода вытѣснили во многихъ мѣстахъ производенія парижскихъ мастеровъ. Въ настоящее время въ Германіи не только производство тканей изъ древесныхъ стружекъ, а также изготавленіе изъ нихъ шляпъ составляетъ предметъ домашняго (кустарнаго) производства, но въ кругъ этого производства вошла и отдѣлка, т. е. украшеніе такихъ шляпъ, магазины и фабриканты даютъ для этого лишь модели. Тѣсно связано съ этимъ производствомъ изготавленіе шляпъ изъ сплетеныхъ изъ древесныхъ стружекъ отдѣльныхъ лентъ или полосъ.

### Переработка соломы.

Необходимая для плетенія солома должна обладать извѣстными для этого качествами; такъ, высокой степенью вязкости, прочности, гибкости, достаточной длиною, въ нѣкоторыхъ случаяхъ особое значеніе имѣть цвѣтъ соломы. Она не должна быть надломлена или расщеплена и толщина ея должна быть возможно однородна. Изъ небѣленой и нерасщепленой соломы изготавливаютъ лишь самая грубая издѣлія; для болѣе тонкихъ тканей бываетъ мало одного простого расщепленія стеблей по длине и сортировки, а необходимо еще расщепить ихъ такъ, чтобы тесьмы получились возможно одинаковой ширины ( $0,8—1,5$  мм. =  $0,037—0,07$  дюйм.). Стебли соломы расщепляютъ помощью особаго маленькаго инструмента, имѣющаго видъ звѣздки, лучи которой состоятъ изъ острыхъ желѣзокъ, счетомъ отъ 3 до 10. Звѣздку вводятъ въ конецъ стебля, просовываютъ впередъ на столько, чтобы можно было захватить отщепленные концы рукою, и быстро продергиваются до конца. Полученный такимъ способомъ тесьмы оказываются неодинаковой ширины, въ зависимости отъ разницы въ толщинѣ обоихъ концовъ стеблей соломы. Тесьмы равной ширины получаются лишь послѣ того, какъ части расщепленного стебля будутъ расправлены и пропущены затѣмъ черезъ вальцы подъ рѣзецъ станка. Края теперь уже ровной тесьмы при этой обрѣзкѣ оказываются не столь острыми, какъ послѣ расщепленія стебля звѣздкою. Для переработки на шляпный материалъ солому превращаютъ или

въ ткань въ видѣ полотенъ, или плетутъ изъ нея полосы той или другой ширины. Въ зависимости отъ моды, ткани бываютъ чрезвычайно разнообразны. Для простѣйшихъ тканей въ качествѣ основы пользуются грубыми кручеными нитками, уткомъ же служатъ тесьмы соломы. Нити основы расположены далеко одна отъ другой, иногда попарно; въ такомъ случаѣ, пользуясь газовымъ ремизомъ на ткацкомъ станкѣ, открытый зѣвъ чередуется съ крестообразнымъ, между которыми защемляется соломенная тесьма. Для болѣе тонкихъ тканей основой служить шелкъ, а уткомъ одна солома, или поперемѣнно съ шелковыми нитями. Распределеніе нитей въ ткани частью обыкновенное, какъ въ холстѣ, частью шелковыя нити переплетаются въ узоръ. Ткацкіе станки, вслѣдствіе незначительной длины материала, бываютъ обыкновенно небольшихъ размѣровъ. Солома, перерабатываемая въ влажномъ состояніи, подается ткачу обыкновенно ребятами, причемъ ребенокъ долженъ слѣдить, подавая одну соломину верхнимъ, а слѣдующую нижнимъ концомъ; дѣлаютъ такъ потому, что солома въ обоихъ концахъ никогда не бываетъ одного цвѣта и чередуя, цвѣть ткани выходитъ болѣе ровный, между тѣмъ какъ, располагая вершинами въ одну сторону, разница въ цвѣтѣ будетъ очень замѣтна. Кромѣ того, необходимо еще слѣдить за тѣмъ, чтобы соломины всегда были обращены лицевой, блестящей стороной наружу; у всѣхъ соломенныхъ плетеныхъ изделий блестящая сторона — лицевая; свободные концы, остающіеся съ лѣвой стороны ткани при надставкѣ соломинъ, обыкновенно срѣзаются.

Плетеные полосы передъ ихъ дальнѣйшей переработкой обыкновенно подвергаются отбѣлкѣ, а затѣмъ прессовкѣ подъ вальцами и растягиванію.

На производство самыхъ тонкихъ соломенныхъ тканей (для шляпъ) идетъ тосканская или флорентинская солома, получаемая посѣвомъ особаго рода яровой пшеницы на тощихъ почвахъ. Если посѣвъ идетъ на солому, то жнутъ, не ожидая полнаго созрѣванія зерна, а лишь когда оно начинаетъ желтѣть. Солому вяжутъ въ снопы подъ самыми колосьями и подвергаютъ отбѣлкѣ на солнцѣ. Расправлѣнныя снопы остаются на волѣ трое

сутокъ, днемъ подвергаясь дѣйствію солнечныхъ лучей, ночью—дѣйствію росы; при этомъ отъ времени до времени ихъ переворачиваются, для того чтобы всѣ стебли одновременно и ровно блѣкли и приняли бы всѣмъ извѣстный блескъ. Необходимо наблюдать извѣстную осторожность, предохраняя солому отъ сырости, такъ какъ отъ нея блескъ тускнѣеть, цвѣтъ становится темнѣе и въ разныхъ мѣстахъ образуются такъ наз. ржавыя пятна. Послѣ отбѣлки и сушки стебли между узлами рѣжутъ на части и сортируютъ по толщинѣ. Части между колосомъ и первымъ узломъ—самая длинная ( $0,24—0,3$  м.= $5\frac{1}{2}—6\frac{3}{4}$  вершк.); онъ наиболѣе пригодны для тканья по тѣмъ прочихъ частей, идущихъ па плетенія издѣлія, ихъ отсортировываютъ особо. При бѣленіи на солицѣ солома отбѣливается недостаточно; поэтому послѣ сортировки бѣлять ее вновь, хлоромъ или парами сѣры; при отбѣлкѣ парами сѣры пользуются чанами съ рѣшеткой, на которой располагается влажная солома. При томъ и другомъ способѣ отбѣлки ни блескъ, ни прочность соломы не страдаютъ, цвѣтъ же ея становится совершенно бѣлымъ. Отбѣлка сѣрою—не прочна; солома вскорѣ темнѣеть; при бѣленіи хлоромъ бѣлый цвѣтъ получается болѣе чистый и уже не измѣняется; это обстоятельство особенно важно для матеріаловъ, подлежащихъ окраскѣ; желтоватый оттѣнокъ матеріала вліяетъ на дальнѣйшую окраску.

### Изготовленіе соломенныхъ канатовъ.

Солома имѣетъ большое значеніе при изготошеніи канатовъ, примѣняемыхъ въ сельскомъ хозяйствѣ, въ литеиныхъ мастерскихъ (на образование сердечниковъ), а также на обмотку трубопроводовъ и деревьевъ на зимнее время; соломенные канаты изготавливаются или просто ручнымъ способомъ, или, при большихъ количествахъ, на особыхъ станкахъ или машинахъ.

Мы дадимъ здѣсь описание машины Зеборга и Петерсена для изготошенія соломенныхъ канатовъ, изображенной на рис. 61.

Матеріалъ (солома, сѣно) изъ двухъ ящиковъ а и въ подается двумя вальками *dd*, слегка скручивающими

материалъ въ пряди, и направляется въ двѣ воронкообразно съуживающіяся трубы, изъ коихъ обѣ пряди, соединившись, скользять въ полую ось въ рогульки f. Изъ бокового отверстія рогульки свитая солома подается къ пріемнымъ валькамъ gg, откуда черезъ блоки h i направляется къ мотовилу k. Пріемные вальки установлены на одномъ плечѣ рогульки и приводятся во вращеніе

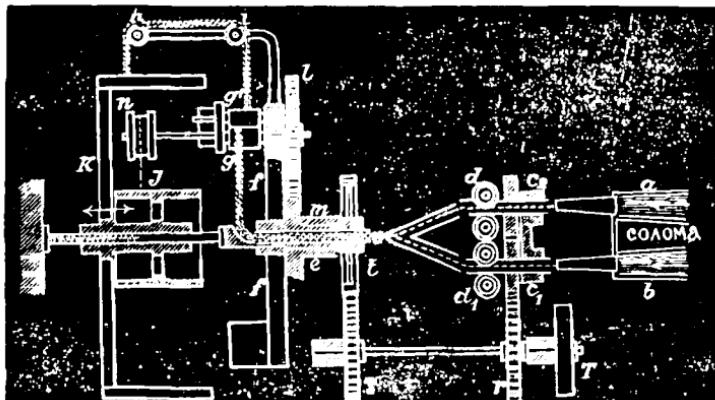


Рис. 61-й.

отъ зубчатки 1, сцепляющейся съ шестерней т. Вальки 44, а также рогулька, приводится во вращение отъ зубчатокъ v, c<sup>1</sup>, c<sup>2</sup> и s, t, пасженныхъ на одной оси съ шкивомъ Т. Для того чтобы на мотовилѣ канатъ ложился рядами, ступица мотовила парѣзана винтовой рѣзьбой, вслѣдствіе чего, вращаясь на неподвижномъ винтѣ, мотовило постепенно отходить вдоль его. Вращеніе мотовила к производится отъ передаточнаго шкива II, ремень съ котораго перекинутъ черезъ шкивъ о, на глухо скрепленный съ мотовиломъ.

## Переработка тростника.

## Производство тростниковыхъ матовъ.

Тростниковые маты, дорожки, циновки и т. п. суть ткани, основа коихъ образуется изъ шнура, веревокъ, а иногда изъ проволоки, утокъ же—изъ стеблей тростника. Тростниковая ткань на проволочной основѣ употребляется (въ Германіи) часто для обивки деревянныхъ переборокъ

подъ штукатурку, замѣнія нашу дрань; преимущество ткани передъ дранью то, что работа по отдѣлкѣ стѣнъ и переборокъ идетъ гораздо быстрѣе, стѣнки выходятъ значительно ровнѣе, но сравнительно съ нашей дранью врядъ ли дешевле. Для того чтобы такая ткань обладала необходимую прочностью, проволока для основы должна быть достаточной толщины и сначала ставили ее въ видѣ двойныхъ концовъ, которые для образованія зѣва разводились, вслѣдъ за чѣмъ вкладывался тростникъ и концы проволокъ, закрывая этотъ рядъ, для слѣдующаго уже проходили въ другомъ порядке, т. е. та, которая приходилась сверху, въ слѣдующемъ рядѣ тростника шла снизу и обратно. Достаточно толстая проволока образовала такимъ образомъ нѣкоторая волны и тростникъ могъ изъ ячеекъ основы вываливаться, что и случалось. Для устраненія этого недостатка подъ лѣвую сторону ткани, т. е. снизу, стали пускать основу изъ болѣе толстой проволоки, сплетая и скрѣпляя съ нею тростникъ болѣе тонкой проволокой. У насъ подобные тростниковые ткани на проволочной основѣ, насколько намъ известно, пока не находятъ примѣненія, но возможно, что для какихъ нибудь надобностей могутъ пригодиться, а замѣнія проволоку разной толщины соотвѣтственной толщины стеклядью, веревкой или вязкой можно готовить тростниковые ткани и для другихъ цѣлей.

Мы не будемъ описывать здѣсь устройства ткацкихъ станковъ разнообразныхъ системъ для производства тростниковыхъ тканей на проволочной основѣ, такъ какъ, на основаніи вышесказанного, врядъ ли это комунибудь понадобится.

### Издѣлія изъ щепы и луцины.

Здѣсь мы скажемъ только нѣсколько словъ о производствѣ изъ этихъ материаловъ однихъ лишь корзинъ. Ручные корзины изъ щепы для провизіи, безъ сомнѣнія, всякий видѣлъ и описывать изготовленіе ихъ мы не станемъ, а посовѣтуемъ лишь, для подробнаго изученія устройства внимательно осмотрѣть какую либо корзину

и затѣмъ попытаться воспроизвести ее; само собою разумѣется, передъ тѣмъ какъ приступить къ плетенію такой щепяной корзины, необходимо хорошоенько вымочить щепу. Большія корзины болѣе грубой работы употребляются для укупорки, храненія и пересылки всевозможныхъ товаровъ и устройство ихъ также общепрѣстно; тоже самое остается сказать о мелкихъ корзинахъ подъ ягоды и пр.

Корзины изъ щепы, отличаясь сравнительной дешевизной, не отличаются особенной прочностью. Болѣе прочными, но и болѣе дорогими, такъ какъ требуютъ при своемъ производствѣ большей затраты труда и времени, оказываются корзины изъ болѣе или менѣе толстой лучины. Корзины большихъ размѣровъ изъ лучины употребляются въ пивоваренныхъ заводахъ, для переноски и перевозки торфа, каменно-угольной мелочи и пр. Мелкие сорта — въ качествѣ игрушекъ и, наконецъ, болѣе изящнаго издѣлія, съ порѣзкой и украшеніями въ качествѣ хранилищъ для дамскихъ рукодѣлій.

На рис. 62 изображена круглая корзина изъ щепы.

На рис. 63- круглая же корзина изъ лучины.

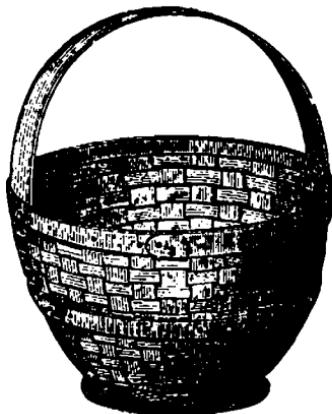


Рис. 62-й.



Рис. 63-й.

Сравнивая рисунки обоихъ этихъ издѣлій, становится очевиднымъ, что для изготошенія корзины изъ лучины необходимо спачала надѣлать достаточное количество соотвѣтственныхъ клепокъ, вырѣзать дно, затѣмъ

вымочить клепки и затѣмъ уже приступить къ сборкѣ корзины, скрѣпляя кленки подходящими обручами. Дно можетъ быть сдѣлано или изъ двухъ, скрѣпленныхъ между собою круговъ, окружности которыхъ скосены такъ, чтобы при соединеніи круговъ образовался пазъ или шпунтъ, для упора въ него концовъ клепокъ. Два другіе способа соединенія клепокъ съ дномъ показаны на рис. 64 и 65.

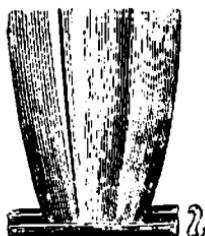


Рис. 64-а.



Рис. 65-а.

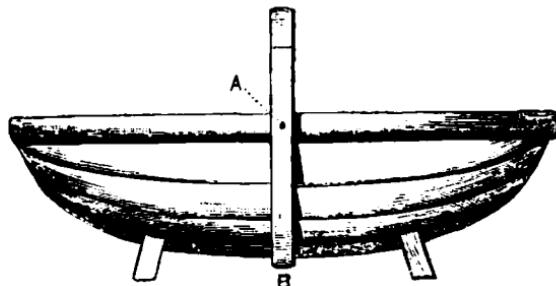


Рис. 66-а. Видъ рабочей корзинѣ спереди.



Рис. 67-а. Видъ корзинѣ сбоку.

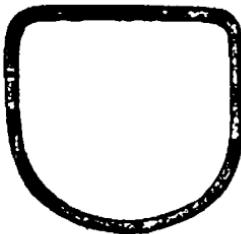


Рис. 68-а. Видъ дужки для корзинѣ.

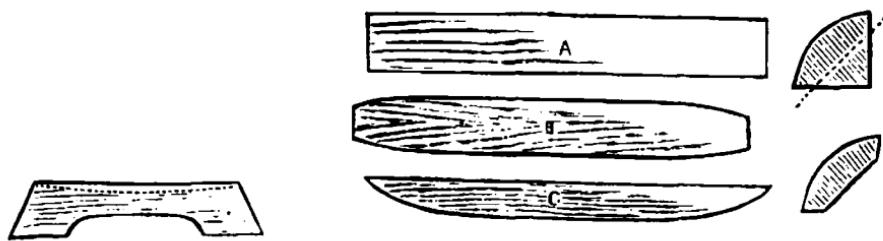


Рис. 69-й. Боковой видъ основанія для корзины

Рис. 70-й. Различные виды клепокъ.

Рис. 71-й.  
Поперечный  
съченія бок-  
овыхъ об-  
рученъ.Рис. 72-й. (Къ стр. 35-й). Положеніе рабочаго во время плетенія боковой по-  
верхности круглой корзины.

Вырѣзая клѣпки на подобіе обыкновенныхъ бочечныхъ, т. е. съ узкими концами и болѣе широкой средней частью, можно изготавливать корзины продолговатыя, безъ особаго дна, лежачія, для устойчивости помѣщаемыя на отдельныхъ или же скрѣпленныхъ съ ними козлахъ. Видъ ихъ сверху можетъ быть прямоугольный или на подобіе растянутаго круга. Въ томъ и другомъ случаѣ клѣпки, въ тѣхъ частяхъ, где ихъ приходится круче изгибать, слѣдуетъ сострагивать больше. Смотря по виду

корзины, концы клепокъ упираются въ прямоугольный или овальный верхній обручъ, притомъ достаточной толщины, чтобы клепками его не распирало. Для переноски такихъ корзинъ приспособляютъ къ нимъ, наконецъ, ручки—поперечную или продольную, смотря по надобности, причемъ такія ручки, обыкновенно, для увеличения прочности корзины, обхватываютъ ее снизу.

## О ГЛАВЛЕНИЕ.

	СТР.
Введеніе . . . . .	3
Сырые материалы для плетенія . . . . .	6
Ива. . . . .	—
Примѣненіе ивой коры. . . . .	10
Орѣшная трава (глинчакъ, альфа, ковыль). . . . .	11
Волокна піассавы. . . . .	12
Пальмовые листья. . . . .	—
Тростникъ. . . . .	13
Лубъ, Мочало. . . . .	—
Испанскій тростникъ, ротангъ. . . . .	15
Солома. . . . .	18
Подготовка ивовыхъ прутьевъ. . . . .	19
Инструменты, употребляемые при плетеніи корзинъ.	27
Щепало (колунъ, зубъ). . . . .	—
Стругъ. . . . .	28
Шмалеръ. . . . .	29
Доски. . . . .	30
Била. . . . .	—
Поддоны. . . . .	—
Шаблоны или бюгели. . . . .	—
Формы. . . . .	31
Рѣзы, шилья. . . . .	—
Плетеніе корзиночныхъ издѣлій.	—
Плетеніе круглыхъ корзинъ. . . . .	32
Плетеніе овальныхъ корзинъ. . . . .	37
Плетеніе прямоугольныхъ корзинъ. . . . .	40
Плетеная мебель. . . . .	52
Разборная мебель. . . . .	62
Гнутая мебель. . . . .	64
Переработка камыша. . . . .	68
Производство издѣлій изъ древесныхъ стружекъ.	71
Переработка соломы. . . . .	80
Изготовленіе соломенныхъ канатовъ. . . . .	82
Переработка тростника. . . . .	83
Издѣлія изъ щепы и лучины.	84

**Домашній переплетчикъ.** Практическое руководство къ переплетному мастерству для любителей и самоученю. Сост. Федоровъ, съ 200 рис. Спб. 3 изд. ц. 1 р.

**Практическій маляръ и живописецъ.** Р. Торминъ. Полное наставление всѣхъ майярвыхъ работъ по камню, штукатуркѣ, дереву и металламъ, разрисовка потолковъ и стѣнъ, приготовленіе красокъ, лакировка, бронзовировка и проч. Переводъ съ послѣдняго (7) немецкаго изданія В. Д. Дмитриева, 230 стр. 3 издад. ц. 1 р.

1750 практическихъ техно-химическихъ рецептовъ: альбуминного, воскобойнаго, дрожжеваго, каучукового, kleеварнаго, косметического, красильнаго, красочнаго, крахмальнаго, лакового, маслобойнаго, мыловаренаго, пивоваренаго, свѣчнаго, скорняжнаго, спичечнаго, сургучнаго, уксуснаго и проч. цѣна 1 р. 50 к.

**Воздухъ, вода, свѣтъ и тепло.** Восемь общедоступныхъ лекц. по химии проф. Р. Блохмана, переводъ В. Вольфсона, 103 рис. Спб. ц. 40 к.

**Обработка металловъ и дерева.** Общедоступное руководство для школьнаго и самоученя. Составилъ П. Соколовъ. Съ 91 рис., 2-ое изданіе. 255 стр. ц. 1 р. 35 к.

**Устройство электрической сигнализации и громоотвода.** Составилъ С. Козловскій. Съ 23 рисунками ц. 15 к.

**Кирпичное производство, ручной способъ и устройство небольшого кирпичнаго завода.** Сост. инженеръ М. Новгородскій съ 63 рис. ц. 30 к.

**Издѣлія изъ жести.** Руководство для жестяниковъ, кустарей, и любителей. Описание инструментовъ и всякого изданія изъ жести для домашняго обихода. Сост. инженеръ М. Н. Новгородскій. Съ 219 рисун. ц. 30 к.

**Обработка металловъ.** Справочная книжка для подмастерьевъ и молодыхъ рабочихъ. Траута, пер. со 2-го изд. Д. А. Скрябина 235 рис. Спб. 1900 г. ц. 1 р. 50 к.

**Печное мастерство.** Нечи комнатныя, разныхъ системъ русской и очаги плиты. Сост. инженеръ М. Новгородскій. Съ 27 рис. Спб. ц. 40 к.

**Пиротехникъ-любитель.** Приготовленіе домашнимъ образомъ въ большихъ и малыхъ размѣрахъ фейерверковъ и бенгальскихъ огней на землѣ, водѣ, театральныхъ сценахъ и въ комнатахъ. Съ 96 рисунк. Сост. Николаевъ, ц. 1 р. 35 к.

**Иллюстрированный домашній ремесленникъ.** Сост. Федоровъ. Съ 538 рис., 555 стр. Плотничное. Работа изъ сучьевъ. Простая мебель. Столярное. Вышивочные работы. Токарное Рѣзьба по дереву. Кузничное. Слесарное. Сапожное. Щеточное. Изъ гипса и папье-маше. Переплетное мастерство. Спб. ц. 1 р. 65 к.

**Обойное мастерство и декоративное искусство, руководство для любителей и самоизученія.** 117 рис. Составилъ технологъ И. Федоровъ Спб. 1901 г. ц. 60 к.

**Плотничное искусство.** Изложеніе Дементьевымъ. Съ 212 рис. Спб. ц. 1 р.

**Домашній токарь.** Практическое руководство для ручного точенія по дереву, металламъ, кости, рогу и черепахѣ. Сост. П. А. Федоровъ. Съ 200 рис. ц. 1 р. 25 к.

**Деревянная посуда.** Практическое руководство для ручного производства бочекъ, чановъ, ведерь, лоханокъ, рѣшетъ, сить, чашекъ и ложекъ. Инженера Раймонда Бріоне, перевѣль и дополи. техн. П. А. Федоровъ, съ 225 рисун. ц. 1 р.

**Практическое руководство по гальванопластики и гальваниостегии, никелированіе, золоченіе, серебреніе, луженіе, бронзированіе и пр.** Съ описаніемъ подготовки и отдаленія товаръ. Сост. инженеръ И. Епишъ. Съ 85 рисунками. Ц. 75 к.

**Руководство къ гальваниостегии и гальванопластикѣ,** составл. д-ромъ Штокмейеромъ. Перевелъ электротр. Г. Н. Буяковичъ. Съ рис. Спб. 1907 г. ц. 1 р.

**Практическій мыловарь.** Или подробное руководство къ фабриканіи всѣхъ сортовъ мыла, встрѣчающихся въ продажѣ. Съ 44 рис. Сост. Г. Фишеръ. Переводъ съ послѣдняго пѣмѣцкаго изданія Б. Дмитріева. Спб. 1908 г. ц. 1 р. 35 к.

**Гальванопластика.** Никелированіе, золоченіе и серебреніе и электрометаллургія проф. Э. Буана, перв. съ франц. Федорова. Съ 26 рисун. Спб. изд. З-е ц. 90 к.

**Домашній электротехникъ.** Д-ръ Урбапицкій. Общедоступное руководство къ устройству и установкѣ электрическихъ приборовъ по электромагнитной телеграфіи, телефоніи, сигнализациі, гальванопластики и электрическому освещенію. По 5-му издан. обраб. и дополи. техн. Федоровъ. 259 рис. Спб. 1911 г. 4-е изд. ц. 1 р. 35 к.

**Электричество для всѣхъ и каждого удобопопятного изложенія Жоржа Клода.** Токи постоянные, токи переменные, простые и многофазные. Радій и новыя радиации. Съ 213 рисунками. Спб. 421 стр. ц. 1 р. 50 к.

**Машинистъ-практикъ.** Руководство для машинистовъ и кочегаровъ. Состав. Брауэръ и Шпенрать. Перев. съ пѣмѣц. Съ 40 рис. Спб. ц. 40 к.

**Спутникъ машиниста.** Руковод. для кочегаровъ, машинистовъ, конструкторовъ, инженеровъ заводчиковъ. Сост. Шлі — обработан. проф. Брауеромъ и проф. Ролли. Съ пѣмѣц. Перев. подъ редакц. инж.-техн. Д. Д. Сухаржевскаго. Съ 560 рис. Спб. ц. 2 р.

**Спутникъ кочегара.** Состав. Брауэръ и Шпенрать. Переводъ инж.-техн. Д. Сухаржевскаго съ 96 рис. Спб. ц. 40 коп.

**Спутникъ машиниста.** Руковод. для кочегаровъ, машинис. конструкторъ инженеровъ заводчиковъ. Сост. Шоль--обработан. проф. Брауеромъ и проф. Релл. нѣмецк. Перев. подъ редакц. инж.-тех. Д. Д. Сухаржевскаго. Съ 360 рис. Спб. ц.

**Спутникъ царевознаго машилиста.** Руководство для паровозныхъ кочегаръ и машинистовъ. Броузусъ и Кохъ. Переводъ съ послѣдняго изданія В. Остремъ подъ редакціей инж.-тех. Д. Сухаржевскаго, съ 308 рис. Спб. ц. 1 р. 25 к.

**Динамо-машины** электродвигатели, аккумуляторы. Проф. Висканъ и Бауэръ. Около 150 стр. съ 109 рис. Спб. ц. 75 к.

**Спутникъ механика.** Практическая справочная книга для механиковъ, техниковъ, учениковъ техническихъ учебныхъ заведеній и проч. Составилъ Вернули Обработана проф. Бергомъ. Переводъ съ 21 нѣмецкаго изданія инженеръ-механика Д. Голова. Спб. 500 стр. съ 250 чертежами. 2-е изд. ц. 1 р. 50 к.

**Производство корзинъ, мебели и другихъ плетенныхъ издѣлій.** Практическое руководство по подготовкѣ, отдѣлкѣ и окраскѣ яицъ, тростника, камыша, соломы, стружекъ и пр. материаловъ и производству изъ нихъ различныхъ издѣлій. Съ 72 рисунк. Состав. В. Васильева ц. 35 к.

**Разработка торфа на топливо.** Общедоступное изложеніе къ добыванію и приготовленію торфа для топлива. Сост. Новгородскій. Съ 24 рис. Спб. ц. 25 к.

**Практическое руководство къ живописи масляными красками, акварелью, по дереву, фрески, миниатюры, брызганье по дереву, живопись по шелку, на глинѣ, живопись портретная и пандаштная, живопись на стеклѣ.** Школа рисованія. Соч. проф. Ф. Дитриха. Перев. съ 16 нѣмецк. изд. классного художника И. А. Постса. ц. 1 р.

**Руководство къ живописи (иллюстрированное изданіе) масляными красками, настелью и акварелью.** Соч. Карл. Роберъ. Переводъ съ французскаго подъ редакцію художника Венига, съ рисунками въ текстѣ. Спб. 1907 г. ц. 1 р. 50 к.

**Курсъ аналитической геометріи двухъ измѣреній (коническая съченія).** Сост. Ж. Сальмонъ. Перев. съ франц. проф. И. Иванова Спб. 1908 г., 486 стр. ц. 3 р.

**Тригонометрія. Прямолинейная тригонометрія.** Сферическая тригонометрія Теорія круговыхъ функций. Сост. I. A. Serret. Полн. перев. съ франц. подъ редакціи магистра матем. П. Иванова. Спб., 220 стр. ц. 1 р. 15 к.

**Руководство къ живописи масляными красками.** Фр. Геніке. Полный перев. съ 4-го нѣмецкаго изданія. А. Соловьева. Спб. 2-е изданіе съ рис. ц. 1 р.

**Воздухоплаваніе.** Описаніе разн. типовъ управляемыхъ аэростатовъ (дирижаблей) и аэроплановъ. Сост. инж.-д-ръ Венгеръ Ф.-Дальвицъ. Съ 77 рис. Переводъ съ нѣм. В. Остремана. Цѣна 60 коп.

**Бояка лошадей.** Общедоступное руководство съ 63 рисунками. Соч. Вальтера перев. съ нѣмецкаго Спб. 1894 г. ц. 50 к.

**Несѣды о геодезії.** Изложеніе простѣйшихъ геодезическихъ дѣйствій для составленія межевыхъ мѣстныхъ и хозяйственныхъ плановъ Сост. Успенскій. ц. 70 к.

**Руководство къ практической фотографії.** Д-ра А. Мита. Переводъ Буяковича Остремана. Съ 174 рисунками. ц. 1 р. 50 к.

**Моментальное фотографированіе ручными камерами, общедоступное руководство для всякаго любителя.** составилъ фотографъ Буяковичъ, съ 53 рис. Спб. ц. 40 к.

**Искусство увеличенія на бумагахъ и пластинахъ, полное руководство для получения увеличенныхъ портретовъ, группъ, воспроизведеній фотографическимъ способомъ,** сост. д-ръ Штолльцъ. Переводъ съ нѣм. Буяковичъ. Съ 77 рис. ц. 60 к.

**Краткое практическое руководство къ фотографії.** Съ 24 рисунками. Сост. Г. Н. Буяковичъ. Спб. 2 издан. 1900 г. ц. 1 р.

**Фотографическая ретушь. Раскрашиваніе фотографій** Сост. Меркаторъ, переведъ фотографъ Г. Н. Буяковичъ. Спб. 1900 ц. 40 к.

**Колбасное производство.** Промышленное и домашнее практическое руководство къ выдѣлкѣ всевозможныхъ сортовъ колбасъ. Сост. Эпіэръ, съ дополненіями И. Николаева. Съ рисунками. Спб. ц. 90 к.

**Булочное и хлѣбопекарное производство.** Практическое руководство для булочниковъ и хлѣбопековъ. Состав. В. Васильевъ Съ 25 рис. въ текстѣ, ц. 35 к.

**Банкетные и гастрономические нацитки, холодные и горячіе пунчи, глюшони, чипучки, бишофы, коблеры, коктэли, баварузы, орнать, глинтвейны,** пр. Для вечеринокъ, пирамидъ, пирожковъ, баловъ, парадныхъ обѣдовъ, ужиновъ. Болѣе 400 отборныхъ рецептовъ съ 47 рисунками. Составилъ по лучшимъ источникамъ Н. Браумейстеръ. Ц. 80 к.

**Борьба.** Руководство для желающихъ всесторонне изучить разныя приемы французской борьбы: Д-ра Георга Цадигъ. Перев. съ нѣмец. со 2-го дополн. и изданіе съ 125 рисун. д-ра мед. С. М. Ершона. 1910 г. ц. 1 р. (Печатаются)

**Сила и здоровье.** Руководство, какъ сдѣлаться сильнымъ и здоровымъ въкомъ. Сост. И. В. Лебедевъ проф. атлетики, съ 202 рисунк. и портр. авт. ц. 65 к.