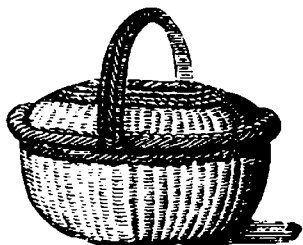


ПЛЕТЕНІЕ КОРЗИНЪ, МЕБЕЛИ и др. издѣлій

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

Практическое руководство съ 72-мя рисунками.

По иностраннымъ и русскимъ источникамъ составилъ В. Васильевъ.



С.-ПЕТЕРБУРГЪ.
ИЗДАНИЕ В. И. ГУБИНСКАГО.

Подарокъ молодымъ хозяйкамъ или руководство къ уменьшенію расходовъ въ домашнемъ хозяйствѣ. Болѣе 3000 описаній разныхъ кушаній, съ подробнымъ указаніемъ выдачи для нихъ провизіи мѣрою и вѣсомъ. Болѣе 1000 описаній приготовления разныхъ запасовъ фруктовыхъ и мясныхъ, разнаго печенія, варенья, наливокъ, сыра, уксуса, крахмала, масла и проч., всего 3500 номеровъ. Составила Елена Молоховецъ. Сиб. 26-ое изданіе, съ рисунками (громадный томъ въ 1068 стр.). Ц. 4 р. Книга Молоховецъ разошлась въ количествѣ 200.000 экзempl. Это лучшая рекомендація. По полнотѣ и точности, а равно какъ и по количеству рецептовъ кушаній, съ книгою г-жи Молоховецъ не можетъ сравниться ни одна поваренная книга въ русской литературѣ. Популярность ея доказывается, кромѣ количества изданій также и тѣмъ, что существуютъ и нѣмецкій ея переводъ. „Кухня,—говоритъ 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, но десятками лѣтъ, а этотъ десятокъ лѣтъ неопытности иногда очень дорого обходится, въ особенности молодымъ супругамъ, и нерѣдко приходится слышать, что разстройство состоянія, а вѣдѣствіе этого и разныя неудовольствія въ семейной жизни, приписываются большею частью тому, что хозяйка дома была неопытна и не хотѣла сама вникнуть и запылать хозяйствомъ“. Въ данномъ случаѣ книга г-жи Молоховецъ вполне достигаетъ своей цѣли. (Отзывъ „Новаго Времени“). Просимъ остерегаться поддѣлокъ.

Домашній дешевый столъ, скоромный и постный. Составилъ Л. П. Шелгуновъ и М. П. Шелгунова. Въ 2-хъ частяхъ и 24-хъ отдѣлахъ. 6-е значительно дополненное изданіе. Спб. Цѣна 1 р. Въ этой книгѣ молодыя и неопытныя хозяйки найдутъ полное руководство, какъ приготовить хорошіе и вкусные домашніе обѣды Часть I. Супы. Соусы Овощи. Мясныя кушанья. Салаты, рыбы и раки. Тѣсто для пироговъ, пирожковъ къ супу и булокъ. Пельмени, колдуны, вареники, лапша, ватрушки и каши. Пудинги и суфле. Пирожное, торты и пряники. Желе, муссы, кремы. Мороженое, пломбиръ, бланманже, кисели, компоты. Различные сорта бѣлаго хлѣба. Варенье и прочіе запасы изъ ягодъ и фруктовъ. Наливки, шинючки и квасы. Разныя заготовки соленья. Запасы на годъ. Хлѣбъ Часть II. Столъ постный. Супы. Тѣсто для постныхъ пироговъ и булокъ. Заливное, майонезы, винегреты, соусы и подливки. Овощи. Рыбныя кушанья. Пудинги. 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 прохладительныя напитки домашнего приготовленія. Сост. В. И. Фроловъ. 3 изд. Спб. Ц. 60 к.

Хозяйка дома. Домоустройство Устройство дома и домашнего 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. — Парадные приемы гостей; завтраки, обѣды, ужины. — Балъ и вечеръ. — Мужской и дамскій туалетъ. — Бѣлье, платье, мѣха. — Драгоценности. — Хозяйка въ кухнѣ. Буфетъ, кладовая, погребъ. — Домашняя гигиена. — Вентиляція. — Освѣщеніе и отопленіе. — Комнатное цвѣтоводство. — Комнатныя птицы. — Домашнія животныя и пр. Составили Юрьевъ и Владимірскій, съ многими гравюрами и рисунк. Спб. п. 1 р. 50 к.

Хорошій тонъ. Сборникъ правилъ и совѣтовъ, какъ нужно вести себя въ разныхъ случаяхъ домашней и общественной жизни: на крестинахъ, свадьбахъ, похоронахъ, именинахъ, юбилеяхъ и т. п., а также подробное описаніе устройства званныхъ обѣдовъ, вечеровъ, баловъ, раутовъ, пикниковъ и т. п. Наставленіе, какъ нужно держать себя при отданіи и приѣмѣ визитовъ, на балахъ, во время танцевъ, на прогулкѣ, въ собраніяхъ, въ театрахъ, маскарадахъ и т. п. Подробное изложеніе обязанностей крестныхъ отцевъ и матерей, посаженныхъ отцевъ и матерей, шаферовъ, друзей и пр.; съ прибавленіемъ писемъ и писемника. 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 І 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 упоминанія 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 такіе подходящіе матеріалы для плетенія издѣлій, пригодныхъ для храненія и перевозки пищевыхъ продуктовъ и т. под. товаровъ. Плетенныя 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 искусниками въ обработкѣ тончайшихъ растительныхъ волоконъ и нынѣ еще въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ Европы встрѣчаются народности, изготовляющія самымъ первобытнымъ способомъ плетенныя 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 плетенныя издѣлія и явилось стремленіе воспроизводить таковыя, вслѣдствіе чего первымъ дѣломъ прилагались старанія къ добыванію матеріаловъ, необходимыхъ для такихъ издѣлій. Къ числу таковыхъ

приходится отнестн орѣшную траву (альфа, глинкачъ), ротанъ, піассаву и нѣкоторыя другіе, ввозимыя нынѣ и перерабатываемыя 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 вѣликомъ 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 нѣкоторой 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 нѣкоторыя части этого государства принуждены получать матеріалъ изъ заграницы, такъ какъ въ сосѣдствѣ или вовсе его нѣтъ, или же онъ имѣется въ недостаточномъ количествѣ или несоотвѣтственнаго качества.

Всѣ старанія въ этой отрасли промышленности въ Германіи привели уже къ тому, что она частью освободилась отъ ввоза заграничныхъ издѣлій и цѣлый рядъ спеціальныхъ школъ занятъ 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, гдѣ оно развилось и процвѣтаетъ, и тамъ, гдѣ оно лишь вводится, всѣ старанія направлены къ превращенію производства въ домашнее, кустарное; только въ такомъ видѣ оно до извѣстной степени доходно и большіе города изъ года въ годъ показываютъ, что корзиночное производство въ нихъ идетъ къ упадку, такъ какъ заработная плата, изъ за дороговизны жизни, слишкомъ высока.

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

другія породы растений, имѣющія нѣкоторыя сходныя съ этимъ матеріаломъ качества, но всѣ онѣ имѣютъ лишь мѣстное и, во всякомъ случаѣ, второстепенное значеніе. О культурѣ ивы и устройствѣ ивовыхъ посадокъ авторъ книги не считаетъ возможнымъ распространяться здѣсь, тѣмъ болѣе, что не считаетъ этотъ отдѣлъ 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 матеріалъ, имѣя въ виду лишь купить возможно лучшей матеріалъ 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 извѣстны, 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 матеріаловъ, то изъ нихъ будутъ разсмотрѣны тростникъ (ситникъ), орѣшная трава (глинчакъ, альфа), піассава, пальмовые листья, ротангъ, камышъ и солома, притомъ какъ матеріалъ для плетенія, такъ и въ смыслѣ примѣненія ихъ для разнообразныхъ работъ. Точно такъ же будутъ разсмотрѣны способы изготовленія плетеныхъ издѣлій изъ стружекъ и щепы, а также изготовленіе разборной мебели и т. п.

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

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

Сырые матеріалы для плетенія.

Подъ названіемъ сырыхъ матеріаловъ здѣсь подразумѣваются всѣ тѣ матеріалы, изъ которыхъ готовятся плетенныя издѣлія, а именно: разные виды ивы, камышъ, волокно орѣшной травы, волокно піассавы, пальмовыя листья, древесное волокно, тростникъ, ситникъ и солома.

Изъ всѣхъ этихъ матеріаловъ наибольшее значеніе имѣетъ ива, затѣмъ камышъ; первая—для многихъ работъ обыкновенныхъ, а также мебельныхъ, второй—для мебельныхъ п болѣе тонкихъ издѣлій, между тѣмъ какъ остальные матеріалы сравнительно съ указанными имѣютъ лишь малое, а подчасъ только мѣстное значеніе.

Изъ всѣхъ названныхъ матеріаловъ ива является единственнымъ, пользующимся для цѣлей плетенія особо внимательнымъ уходомъ, между тѣмъ какъ остальные привозятся частью изъ другихъ странъ, частью представляютъ собою побочные продукты спеціальнаго, сельско-хозяйственнаго производства, какъ напр. солома, частью же безъ особаго ухода получаютъ въ тѣхъ мѣстахъ, гдѣ они по естественнымъ свойствамъ почвы являются произведеніями ея.

И в а.

Какъ уже говорилось выше, мы не будемъ входить здѣсь въ подробное разсмотрѣніе культуры ивы, а ограничимся лишь изложеніемъ самыхъ необходимыхъ свѣдѣній объ этомъ растеніи, безконечно богатомъ по разнообразнымъ 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 корзины и приготовленія обручей въ бондарномъ дѣлѣ.

Одинъ изъ великихъ ученыхъ называетъ иву камнемъ преткновенія 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 извѣстныхъ, пригодныхъ для работъ по плетенію корзины 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. Путья весенней рубки для плетенія считаются лучше осеннихъ, такъ какъ они тверже, осенніе слишкомъ мягки и притомъ хрупки, ломаются и легко раскалываются во время плетенія. Путья для корзищиковъ 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	”	$\frac{1}{8}$ ”

Разсортированные прутья обыкновенно бываютъ связаны въ пучки. Продають ихъ вѣсомъ, 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

предложенныя растенія ни въ какомъ случаѣ не могутъ вступать съ нею въ соревнованіе и лишь въ исключительныхъ случаяхъ паходятъ нѣкоторое примѣненіе.

Таковы слѣдующія растенія:

Обыкновенный л о м о н о с ъ; молодая, гибкая вѣтви пригодны на укупорочныя корзины и другія болѣе грубыя плетенныя издѣлія.

Б о я р ы ш н и к ъ; молодые, гибкіе, крайне крѣпкіе побѣги этого кустарника поддаются плетенію изъ нихъ корзины и во Франціи будтобы примѣняются.

С в и д и н а, куричья слѣпота; она производитъ нѣсколько болѣе гибкіе и тонкіе прутья, чѣмъ глогъ; они вырастаютъ также большей длины, но бываютъ не столь многочисленны; по цвѣту, казалось бы, этотъ матеріалъ долженъ пользоваться спросомъ для нѣкоторыхъ средняго качества издѣлій.

Г л о г ъ, д е р е н ъ; примѣняется въ ограниченныхъ размѣрахъ, напр. для выдѣлки укупорочныхъ болѣе грубыхъ корзины и пр.

Б а б и н щ и н а, бирючина; молодая, гибкая вѣтви этого кустарника пригодны для плетенія корзины средняго качества.

О р ѣ ш н и к ъ обыкновенный; находитъ обширное примѣненіе; какъ прутья, такъ и болѣе тонкія палки легко раскалываются на тонкія лучины, изъ конхъ можно изготовлять болѣе высокаго качества бѣлыя плетенныя издѣлія, по прочности превосходящія всѣ другія.

И т а л ь я н с к а я верба, авраамово дерево; тонкія, гибкія вѣтви служатъ для плетенія корзины и др. издѣлій.

К а л и н а, гордовина; молодая очень гибкая вѣтви идутъ на плетеніе исключительно грубыхъ издѣлій.

Ч е р е м у х а; идетъ на плетеніе только грубыхъ издѣлій, причемъ берутся какъ молодая вѣтви, такъ и чрезвычайно длинныя побѣги.

П и р а м и д а л ь н ы й т о п о л ь; 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 грубые 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 успѣхомъ. 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 щеплется 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 корзинокъ и на мебель.

Кажется, нѣтъ надобности объяснять, что вообще щепка 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 изготовлять ограниченный подборъ самыхъ простыхъ издѣлій и въ самыхъ рѣдкихъ случаяхъ исполнять болѣе тонкія работы.

Каркасъ, желѣзное дерево, отвѣчающее высокимъ требованіямъ, представляемымъ къ нему при выдѣлкѣ изъ него хлыстовъ и бичей, вслѣдствіе его упругости, гибкости и вязкости, также давно причислено къ сырымъ матеріаламъ для производства корзинокъ. 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 пидѣлій изъ ивовыхъ прутьевъ, кольевъ и т. п. со снятіемъ съ нихъ коры, использование получающихся большихъ количествъ этой коры представляетъ въ Германіи извѣстныя затрудненія, такъ какъ ивовая кора можетъ быть использована, хотя бы въ кожевенномъ производствѣ, лишь въ особо рѣдкихъ случаяхъ, за недостаткомъ дубовой или еловой коры, кноперсовъ (дубовыхъ недозрѣлыхъ желудей съ наростами) и т. п. Въ Норвегіи и Россіи 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 кожевеннаго завода, по свидѣтельству автора книги, заключаютъ слѣдующія количества дубильнаго вещества: песочная ива 12,89%, ветла 12,15%. Поэтому содержанію кора обоихъ видовъ ивы равноцѣнна лучшимъ сортамъ дубовой коры, представляя при томъ еще то преимущество при дубленіи кожъ на переда, что кожа получается болѣе свѣтлая, мягкая и гибкая. Кора третьяго образчика представляла также пригодный для дубленія матеріалъ, заключая 11,86% дубильнаго вещества. Кромѣ указанныхъ идетъ также кора вида ивы *salix purpurea* (дуб. вѣщ. 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 на мѣста, для каковой цѣли плотно увязывается въ тюки. За отсутствіемъ сбыта остается использовать кору на удобрѣніе, причемъ

ее сначала укладываютъ въ компостныя кучи въ пере-
межку съ землею и пр.

Орьшная трава (глинчанъ, альфа, новыль).

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

Въ послѣднее время трава эта употребляется при плетеніи корзинъ (въ Испаніи, Италіи, съ 1870 года въ Австріи), а также вставляется внутри сигаръ (Виргинія), грубыя волокна идутъ въ канатномъ производствѣ (въ Испаніи, Англіи, Франціи), тонкія отбѣленные волокна— въ бумажномъ производствѣ (во Франціи, Англіи) и пр. Къ разновидностямъ орьшной травы относится между прочимъ 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 изготовленіе матовъ, сѣтей, канатовъ и пр.

Поступающій въ продажу матеріалъ представляетъ собою цѣльные листья зеленоватаго, а послѣ продолжительнаго 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 представляютъ 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, получаютъ 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 бываютъ 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.). Болѣе тонкія волокна коротки, болѣе грубыя длинны. Отъ однопочныхъ 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 внѣшней оболочки и лубяныхъ клѣтокъ.

Волокна піассавы.

суть длинныя, довольно толстыя нити, напоминающія конскій волосъ, свободно свѣшивающіяся 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; самыя грубыя 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, получаютъ не отъ кокосовой пальмы, а отъ финиковой, обильно произрастающей, какъ извѣстно, 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 имѣетъ внутри полость; каждый изъ плоскихъ, ланцетовидныхъ, къ концу заостренныхъ, по краямъ слегка зазубренныхъ, синевато зеленыхъ, шероховатыхъ листьевъ беретъ свое начало у узла.

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

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

Лубъ, Мочало.

Мочало готовится длиною въ 3 или 6 аршинъ съ липовыхъ деревьевъ, достигшихъ на высотѣ груди толщины 4—5 вершк.; болѣе тонкія липки идутъ для заготовки лыка. Деревья, выбранныя для заготовки мочала, срубаются обязательно весною, когда начинается движеніе соковъ, благодаря которому кора легко отстаетъ отъ древесины. Болѣе толстыя деревья сваливаютъ на особыя подкладки или лежни, на которыхъ ихъ легче переворачивать. На сваленномъ деревѣ дѣлаютъ топоромъ кольцеобразные надрѣзы, разстояніе между которыми опредѣляетъ длину заготавлиаемаго мочала; затѣмъ кора надрѣзается вдоль ствола и сдирается при помощи заостренной деревянной палки или лопаточки (въ Костромской губ. называемой сочиломъ). Съ липоваго

бревна 4 вершк. толщины и 4 саж. длины получается около 1 пуда коры, такъ наз. луба, съ дерева 6 вершк., въ 6 саж.—около 3 пуд. Одинъ работникъ можетъ снять въ день, въ среднемъ, около 15 пуд. луба. Снятый лубъ свозятъ—чѣмъ скорѣе, тѣмъ лучше,—на „мочища“, т. е. запруженные 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, собраннаго съ нестарой липы, получается до 15 фунт. мочала. Просушенное 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, предназначаемыхъ, 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, вѣсомъ сотня около 9 пуд.

Кромѣ тканья рогожъ, изъ мочала изготовляютъ канаты для оснащенья рѣчныхъ судовъ. Для этой цѣли идетъ мочало низшаго сорта, напр. съ косослойныхъ деревьевъ. Чѣще 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, рязряду *Salamis* (Каламусъ); эти пальмы, родина конхъ — Остиндія, отличаются отъ обыкновенныхъ пальмъ тѣмъ, что ихъ стебли расползаются во всѣхъ направленьяхъ, часто на разстояніе шаговъ въ 500, и иногда настолько обвиваются вокругъ находящихся вблизи деревьевъ, что въ такомъ лѣсу удастся проникнуть не иначе, какъ лишь при помощи топора, иногда же заползаютъ по дереву вверхъ и опускаются книзу; ясно, что такіе стебли бываютъ весьма значительной длины. Самые стебли, какъ и ихъ вѣтви, довольно тонки, имѣютъ крючковые зацѣпы и такъ же суставчаты и узловаты, какъ нашъ обыкновенный тростникъ. Корень выпускаетъ также множество длинныхъ, узловатыхъ стеблей, подобныхъ бечевкѣ, расходящихся частью подъ самой поверхностью земли, частью на поверхности ея 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 индійскаго 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 пожомъ. Отрубленный внизу стебель на небольшомъ протяженіи отъ конца вылуциваютъ, закладывая въ сдѣланный въ деревѣ расщепъ и оттяги-

ваютъ 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, сгибая 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 приобрести за 5 испанскихъ талеровъ, т. е. около 11 руб. Туземцы всегда продаютъ счетомъ, перекупщики же—вѣсомъ, на пикули (китайск. вѣсъ 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 развитіемъ путей сообщенія этотъ столь важный для промышленности сырой матеріалъ 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 имѣетъ этотъ товаръ.

Толщина тростника разнообразна и бываетъ отъ 3 до 12 милим. (0,14 до 0,56 дм.). Цвѣтъ его отъ свѣтло-желтаго доходитъ до коричневаго или бураго. Признакомъ хорошаго качества служитъ свѣтлый цвѣтъ; темноцвѣтные куски обыкновенно ломки. На сыромъ ротангѣ сохраняются еще кольцообразные узлы, которые на очищенномъ 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 сопротивленіе и острымъ инструментамъ. Эта глазурь защищаетъ тростникъ отъ внѣшнихъ вліяній 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, гдѣ изъ него выдѣлывается множество предметовъ; вся оснастка китайскихъ и другихъ судовъ на дальнемъ востокѣ изготовляется изъ ротанга.

У насъ въ Европѣ ротангъ въ цѣломъ видѣ идетъ на постройку мебели, большихъ корзинъ и пр.; расщепленный, разрѣзанный, строганный идетъ въ качествѣ матеріала для плетенія разнообразныхъ предметовъ, для поддѣлки или подражанія китоваго уса, на ремни въ ткацкихъ станкахъ и пр.

Первая операція, 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 представляютъ превосходный матеріалъ для плетенія корзинъ. Отбросы идутъ на половые сматы, дорожки и т. п., а также для набивки мягкой мебели. Въ нѣкоторыхъ государствахъ, напр., въ Бельгіи, рабочія силы въ тюрьмахъ привлечены къ переработкѣ тростника и въ особенности къ использованію отбросовъ отъ него на выдѣлку дорожекъ, ковриковъ, матрасовъ, канатовъ и пр. дешевыхъ издѣлій. Плетеніемъ, напр., половичковъ для желѣзно-дорожныхъ вагоновъ въ бельгійскихъ исправительныхъ заведеніяхъ занято до 1200 чел.

Переработкой ротанга на матеріалы для плетенія занимаются въ Германіи цѣлыя фабрики, гдѣ прутья ротанга раскалываются вдоль на прутья и нити различной толщины (отъ толщины тонкой нитки); нумерація у каждой фабрики своя; прутья пропускаютъ черезъ станокъ съ рубчатыми вальками, изъ которыхъ они выходятъ уже совершенно круглыми. У насъ такихъ фабрикъ нѣтъ и товаръ поэтому распространяется черезъ особыхъ агентовъ, которые распродаютъ его въ Россіи черезъ москательныя 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 растений, именно ржи, ячменя, пшеницы, овса и риса, которые, помимо другихъ цѣлей, служатъ и въ качествѣ матеріала для плетенія. Для послѣдней надобности солому, почти исключительно пшеничную и ржаную, собираютъ особо, срѣзая стебли ранѣе полного созрѣванія колосевъ 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 растений состоитъ главнымъ образомъ изъ такъ наз. клѣтчатки, при незначительномъ количествѣ желтаго красящаго и безразличныхъ экстрактивныхъ веществъ, затѣмъ жиру, азотистаго вещества и зѣлы, которая содержитъ большое количество кремневой кислоты *), извести, магнезін, немного желѣза, калия, 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 корзинокъ, сидѣній для стульевъ, тарелокъ, сосудовъ, экрановъ, зонтиковъ, мозаики, канатовъ, матовъ, и колпаковъ для укупорки винныхъ бутылокъ, для выдѣлыванія искусственныхъ цвѣтовъ, а затѣмъ въ высокихъ, высшихъ и самыхъ высокихъ сортахъ на плетение соломенныхъ шляпъ.

Подготовка ивовыхъ прутьевъ.

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

Что касается достоинства прутьевъ, то приходится замѣтить, что тонкіе прутья, толщиною въ толстый стебель соломы до толщины тонкаго гусянаго пера считаются высшаго достоинства; за ними по достоинству идутъ прутья толщиною отъ гусянаго пера до тонкаго карандаша; наибольшимъ сиромомъ со стороны корзищиковъ пользуется слѣдующій сортъ—совершенно безъ сучьевъ, плотные и хорошо отбѣленные 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. Путья слѣдующихъ по толщинѣ сортовъ, смотря по чистотѣ и плотности, представляются весьма разнообразной цѣнности; сучковатые, неправильные прутья малой толщины частенько цѣнятся 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 щемалка, укрѣпленная во врытой въ землю колодѣ, рис. 1, и деревянная ручная щемалка, 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 щемалокъ имѣть нѣсколько. Деревянная щемалка должна бы удовлетворять всѣмъ требованіямъ, какія могутъ быть предъявлены къ прибору. Внутреннія поверхности

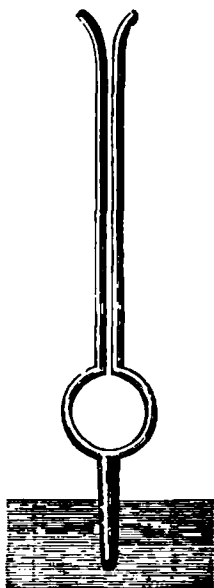


Рис. 1-я.



Рис. 2-я.



Рис. 3-я.

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

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

вершковъ въ 5—7; затѣмъ быстро выдергиваетъ пруть на себя, сдирая такимъ способомъ кору съ толстаго конца; послѣ этого быстро переворачиваетъ пруть другимъ концомъ и пропускаетъ его черезъ щемалку отъ толстаго конца къ вершинѣ. Содранную кору отдѣляютъ отъ прута однимъ ловкимъ приѣмомъ. Такъ какъ все дѣло здѣсь въ ловкости, то нужно только усвоить себѣ съ самаго начала извѣстные приемы и выработается чрезвычайная быстрота. Привычный рабочий успѣваетъ за день очистить отъ коры связку прутьевъ въ окружности отъ 4 до 5 арш. Большинство вырабатываетъ связку окружностью 2½—4 арш., дѣти 1¼ 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 многихъ дѣтей, все дѣло которыхъ состоитъ въ переворачиваніи прутьевъ на жердяхъ. Хотя проходящій дождь и не приноситъ прутьямъ никакого вреда, все же непріятно, если вполнѣ высушенные прутья промочить дождемъ, поэтому, если собирается дождь, лучше своевременно убрать ихъ подъ крышу. Если при этомъ необходима быстрота, то занятые чисткой люди помогаютъ убирать. При хорошей погодѣ очищенные ивовые прутья хорошо сохнутъ въ два дня, а затѣмъ ихъ выносятъ еще на воздухъ въ теченіе двухъ дней уже въ связкахъ. Послѣ этого связки помѣщаютъ, 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 считаютъ совершенно неудобнымъ,

такъ какъ, хотя дождя бояться и не приходится, прутья не имѣютъ надлежащаго вида и вполне чистый цвѣтъ сообщается имъ лишь на солнцѣ при сквознякѣ. Въ случаѣ дождливой погоды лучше усаиваться въ сараѣ или подъ навѣсомъ, освобождая мѣсто переноскою полусырыхъ прутьевъ въ другія помѣщенія, гдѣ и располагать слабо связанные пучки стоямя. Если такіе пучки, на первый взглядъ весьма невзрачные, при солнечной погодѣ въ теченіе нѣсколькихъ дней выносить на волю, это имъ не повредитъ, а цвѣтъ прутьевъ исправится. Отдѣльные 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 сдиранія коры, которая работала бы быстро и безусловно, до сихъ поръ еще не увѣнчались успѣхомъ. Чтобы ни говорили, производительность такихъ машинъ слишкомъ ограничена. Машина можетъ работать удовлетворительно лишь при условіи значительной однородности матеріала. Существенную часть машины составляютъ резиновые вальки, приводимые во вращеніе, причемъ они давятъ на вставленный между ними прутъ. Если тщательно отбирать прутья, по возможности ровные и крѣпкіе, то сдираніе коры происходитъ довольно удовлетворительно; всѣ же слабые прутья раздавливаются, а при недостаточномъ давленіи вальковъ кора вовсе не отдѣляется и по выходѣ прутьевъ изъ машины кору приходится обдирать ручнымъ способомъ. Тщательная сортировка матеріала передъ очисткой коры, обслуживание машины, отдѣленіе коры по выходѣ прутьевъ изъ машины, все это отнюдь не удешевляетъ работу; помимо того, въ машинѣ раскалывается и раздавливается такое количество прутьевъ, что этотъ ущербъ не можетъ быть покрытъ тѣми выгодами, которыми машина могла бы доставить даже при благопріятныхъ обстоятельствахъ.

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

разныхъ опытовъ, однако результаты таковыхъ нельзя считать удовлетворительными. Извѣстно, что корзинщики въ крайнихъ случаяхъ провариваютъ 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 крашеными. Въ послѣднее время для увлаженія коры пользовались паромъ. Окрашивание прутьевъ происходитъ уже не столь сильно, но все-таки влѣяетъ 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 изслѣдованій 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 водяного 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 открытотъ воздухѣ, 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 прикрѣпленной къ доскѣ скамьи помощью болта с съ гайкой. Для чистки

пруть вводится между рожекъ у а, вслѣдствіе чего рожки, при упругости скобы б нѣсколько расходятся и зажимаютъ пруть; 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

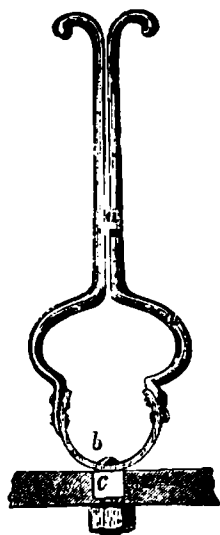


Рис. 4-я.

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

Теперь перейдемъ къ изложенію обратнаго способа чистки прутьевъ.

Обратный способъ Карга очистки прутьевъ отъ коры.

Обратный способъ даетъ возможность выгодно расположить работы по срубкѣ 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 пруть расщепляютъ на трое или на четыре части; послѣ этого помощью 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,

прутья при выдерживаніи въ кипяткѣ принимаютъ нежелательную окраску, подъ дѣйствіемъ красящихъ веществъ, содержащихся въ корѣ. А такъ какъ матеріалъ въ большинствѣ случаевъ въ послѣдствіи все равно подвергается окрашиванію, то подобная случайная окраска не только не вредитъ, а скорѣе дѣйствуетъ какъ про-трава, легче воспринимаящая краску. Въ особенности на подобныхъ прутьяхъ быстро и прочно закрѣпляются коричневая и черная краска всевозможныхъ оттѣнковъ.

Если же матеріалъ требуется обязательно бѣлаго цвѣта, то отдѣлка его достигается обыкновеннымъ оку-риваніемъ.

Для обрѣзки, раскалыва-нія и обстрагиванія прутьевъ въ болѣе обширныхъ загра-ничныхъ заведеніяхъ примѣ-няются станки разнообраз-ныхъ системъ, приводимые въ дѣйствіе какъ ручнымъ способомъ, такъ и отъ ма-шины. Мы ихъ описывать не будемъ, такъ какъ это за-няло бы слишкомъ много мѣ-ста, въ то же время беспо-лезно удорожило-бы книгу.

Приборъ Шлейхера для пле-тенія корзинъ.

Этотъ приборъ, на кото-рый взята въ Германіи при-виллегія за № 16998, пред-назначается для того, чтобы облегчить работу при плете-ніи дна и боковой части кор-зины, позволяя рабочему на-ходиться въ болѣе удобномъ положеніи и тѣмъ повы-шая его производительность. Вслѣдствіе этого работа удешевляется, а простота прибора даетъ возможность обзаводиться имъ большинству мастерскихъ.

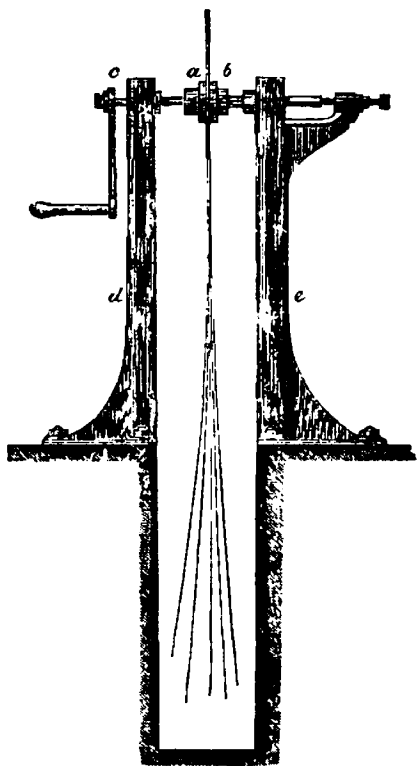


Рис. 5-й.

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

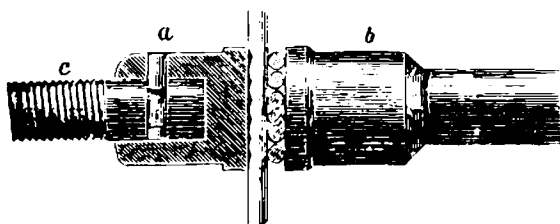


Рис. 6-а.

Прутья для остова корзины зажимаются между вращающимися головками а и б, рис. 5. изображенными въ большемъ видѣ на рис. 6; для того,

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

Рабочій стоитъ у стойки d, высотой 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

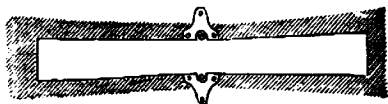


Рис. 7-а.

концѣ котораго насажена рукоятка, рис. 5; матка винта помѣщена въ стойкѣ d; на переднемъ концѣ винта с головка а насажена такъ, что можетъ вращаться. Головка б насажена на оси, вращающейся въ подшипникѣ, помѣщенномъ въ другой стойкѣ е

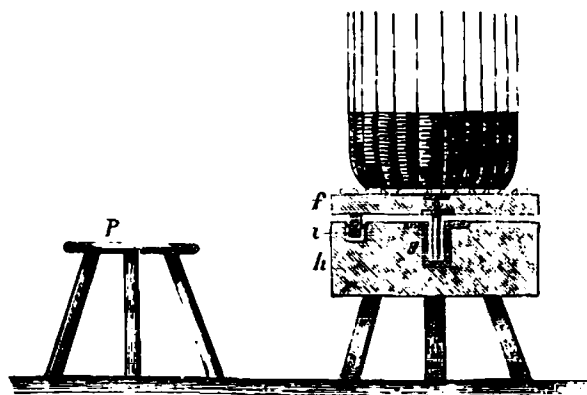


Рис. 8-а.

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

ками устраивается яма, глубиною соотвѣтствующая наибольшей длинѣ прутьевъ, для того чтобы свободно поворачивать остовъ корзины. Какъ видно на рис. 7, концевыя части ямы нѣсколько уширены для того, чтобы прутья можно было нѣсколько отклонять въ ту или другую сторону. Послѣ того какъ самое дно будетъ готово, остовъ корзины переносятъ на поддонъ, или столъ, изображенный на рис. 8. Высота этого стола около 11 вершк. Доска его *f* круглая, вращается на стержнѣ, расположенномъ въ подпятникѣ *g*, укрѣпленномъ въ неподвижной части *h*; верхняя поверхность доски *f* снабжена насѣчкой для того, чтобы установленная на столѣ корзина стояла прочнѣе. Рабочій помѣщается на скамейкѣ *p* 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 расположенъ роликъ *i*, предназначенный для того, чтобы принимать удары, производимые на осаживаемые ряды.

Инструменты, употребляемые при плетеніи корзины.

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

Къ первымъ относятся щепало, особый стругъ или рубанокъ и шмалеръ, 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 служитъ такъ наз. щепало, изготовляемое 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 металлическіе (рис. 9). Смотря по толщинѣ прутьевъ, бываетъ необходимо ще-

пало или трехрожковое, или четырехрожковое. Подлежащій раскалыванію пруть въ толстомъ концѣ расщепляютъ ножомъ на трое или на четыре, вставляютъ въ расщепъ рожки щепала и быстро протаскиваютъ его къ вершинѣ прута, причемъ пруть дѣлится на три или на четыре шины. Для очень толстыхъ прутьевъ имѣются щепала въ шесть рожковъ и болѣе. Вершинка прута обрѣзается заранее и идетъ на мелкія работы.

Затѣмъ при подготовкѣ матеріала употребляется

Стругъ,

служащій для того, чтобы нащепленные шины привести въ такой видъ, при которомъ онѣ будутъ пригодны для



Рис. 9-а.

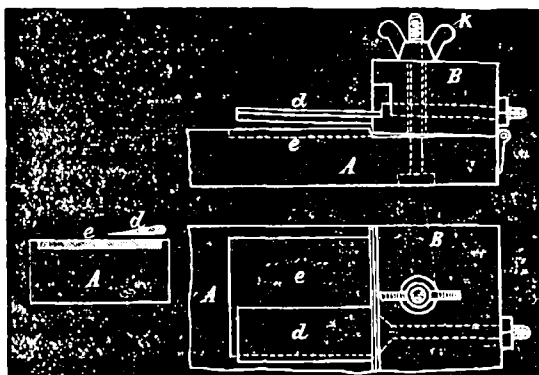


Рис. 10-а.

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 пропущена сквозь деревянную колодку, а расположена поверхъ нея, надъ полированной стальной пластинкой *e*, притомъ такъ, что у наружнаго конца желѣзка расположена дальше отъ пластинки *e*, а другой конецъ ея, ближній къ винту, приходится 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 *d* укрѣплена въ колодкѣ *B*, которую помощью винта съ барашкомъ *k* 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 имѣющими высоту нижней колодки струга *A*.

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

Шмалеръ.

Самое простое устройство того слѣдующее: въ деревянной колодкѣ (рис. 11) наглухо устанавливаются двѣ желѣзки в н с такъ, чтобы ихъ острые края приходились на такомъ между собою разстояніи, какое соответствуетъ ширинѣ приготавливаемыхъ шинъ. Такъ какъ шины на различныя работы идутъ различной ширины, поэтому приходится имѣть нѣсколько шмалеровъ съ различнымъ разстояніемъ между желѣзками. Передъ рѣзущими кромками желѣзокъ въ колодкѣ бываетъ вѣзана полированная 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 *a*, правой протаскиваютъ между ножами отъ начала до конца по направленію стрѣлки; такимъ способомъ шинѣ сообщается по всей ея длинѣ одинаковая ширина.

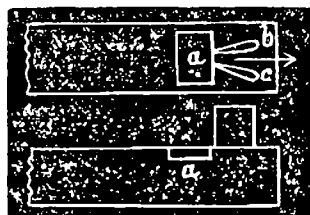


Рис. 11-п.

Д о с к и.

Употребляются для плетенія доньевъ корзины. Въ зависимости отъ разнообразныхъ размѣровъ корзины и доски для плетенія доньевъ чрезвычайно различны; одна и таже доска устраивается на нѣсколько размѣровъ доньевъ, именно въ ней 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 бываютъ 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 походятъ на зубья бороны и на головномъ концѣ имѣютъ крюкъ для выгибанія короткихъ концовъ толстыхъ прутьевъ; крюкъ заканчивается тупымъ остріемъ, служащимъ для расправления уже сплетенныхъ рядовъ.

П о д д о н ы.

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

Ш а б л о н ы или бю г е л и.

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

гель, привязываютъ къ нимъ на извѣстной высотѣ веревкой, 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.

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

Р ѣ з ц ы, ш и л ь я.

Рѣзцы для обрѣзыванія короткихъ концовъ невплетенныхъ 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) Сѣрый или зеленый товаръ,—самый грубый, по преимуществу упаковочный—изъ неочищенныхъ отъ коры прутьевъ;
- 2) Бѣлый товаръ—дорожные, ручныя, булочные, бѣльевыя корзины и т. п.;
- 3) Художественныя корзиночныя издѣлія;
- 4) Мебель и
- 5) Экипажи и колясочки.

Для послѣднихъ четырехъ группъ матеріаломъ служатъ какъ цѣльные прутья различной толщины, такъ и колотые и струганные, 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 самыя виды плетеній чрезвычайно различны; кромѣ того, конечно, весьма многое въ каждомъ отдѣльномъ издѣлій въ значительной степени находится въ зависимости отъ вкуса, а также искусства и опыта корзинщика и описаніе всѣхъ способовъ плетенія заняло-бы чрезвычайно много мѣста, не говоря уже о томъ, что по одному описанію не всегда возможно научиться приѣмамъ производства, а необходима основательная практика, по возможности идущая руководствомъ опытнаго мастера своего дѣла. Такъ какъ главнымъ продуктомъ корзиночнаго 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 матеріалъ 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 сантим. ($4\frac{1}{2}$ — $5\frac{1}{2}$ вершк.) для образованія какого-либо бордюра по верхнему краю корзины,

Для примѣра сплетемъ круглую корзину высотой 10—12 сантим. ($2\frac{3}{4}$ вершка) при такой же ширинѣ дна; для такой корзины необходимо, чтобы прутья для дна и стоекъ были длиною каждый около 75 сантим. (17 вершк.). Чѣмъ больше будетъ стоекъ, 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. Минуть 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 меньше 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 накрестъ, такъ чтобы скрещеніе было ровно на половинѣ тѣхъ и другихъ; при этомъ пруть полувинной длины располагается между верхнимъ рядомъ прутьевъ. Поднявъ одной лѣвой рукой скрещенные такимъ способомъ прутья, правой рукой скрѣпляютъ ихъ посредствомъ тонкаго прута (№ 3). Простѣйшій 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. Тонкимъ прутомъ дѣлаютъ такимъ способомъ три полныхъ оборота, чтобы достигнуть надежнаго скрѣпленія основанія;

если же эта часть, середина дна будущей корзины, будетъ скрѣплена слабо, вся корзина окажется неустойчивой и легко можетъ рассыпаться, поэтому прутья слѣдуетъ связать возможно прочнѣе.

Послѣ этого начинаютъ разьединять донные прутья, продолжая оплести тонкимъ то сверху, то снизу каждаго изъ нихъ поочередно; во все это время работу держать въ лѣвой рукѣ, 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 пруть полувинной длины, вставленный только до середины, необходимъ для того, чтобы получилось нечетное число стоекъ, вслѣдствіе чего пруть

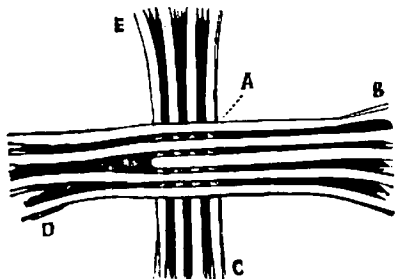


Рис. 12-я.

или шина, образующая боковую поверхность, будетъ проходить у всѣхъ стоекъ поочередно то снаружи, то внутри; при оплетаніи шину слѣдуетъ возможно сильнѣе натягивать по направленію 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 $2\frac{1}{4}$ вершка, приступаютъ къ образованію стоекъ. Можетъ быть, законченная часть дна окажется не вполне ровной, плоской, но это дѣлу не вредитъ; 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 и рядомъ съ нимъ завести до середины новый прутъ. Стойки будутъ сохранять требуемое положеніе только еще тогда, когда шиною будетъ сдѣлано нѣсколько полныхъ оборотовъ.

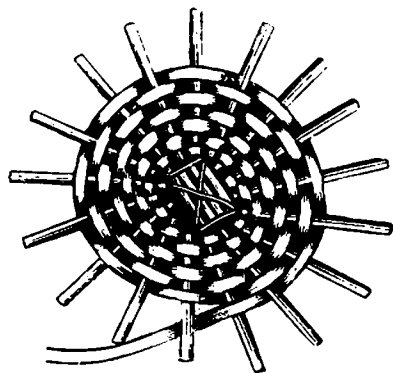


Рис. 13-я.

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

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

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-

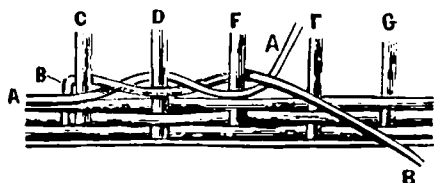


Рис. 14-я.

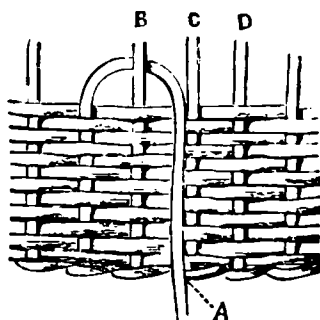


Рис. 15-я.

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 ея дна.

Корзина почти закончена; остаются лишь концы

стоекъ. Для начинающаго наиболѣе легкимъ оказывается закончить рѣшеткой въ слѣдующемъ родѣ: загибаютъ одну изъ стоекъ до низу корзины, если это возможно, какъ показано на рис. 15. Пруть 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

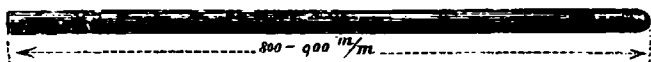


Рис. 16-я.

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 корзину даютъ затѣмъ окончательно высохнуть 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 концовъ.

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

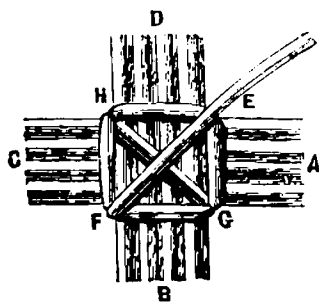


Рис. 17-я.

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

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

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

Это затрудненіе устраняется слѣд. способомъ: начиная разьединять прутья, берутъ ихъ сразу не по одиночкѣ, а сначала парами.

Совершивъ полный оборотъ, при нечетномъ числѣ прутьевъ, при второмъ оборотѣ придется разьединить первую пару прутьевъ и т. д. Сдѣлавъ нѣсколько полныхъ оборотовъ въ этомъ родѣ, увидимъ, что получается плетеніе очень плотное, при томъ прекраснаго вида.

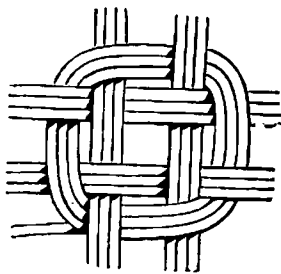


Рис. 18-я.

Плетеніе овальныхъ корзинъ.

Дно овальной корзины устраивается нѣсколько иначе. Укладываютъ рядомъ три прута такой длины, чтобы ихъ хватило на всю длину дна 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 пруть; по одному поперечному пруту, на равныхъ между ними разстояніяхъ, присоединяютъ до послѣдняго интервала или промежутка въ днѣ корзины, который замыкаютъ двумя

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

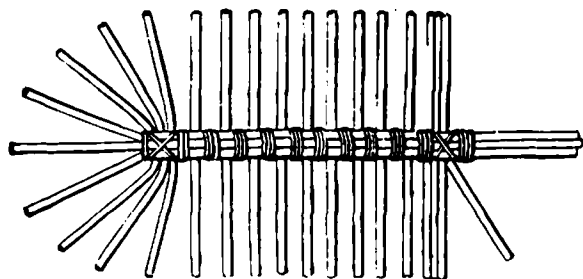


Рис. 19а.

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

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

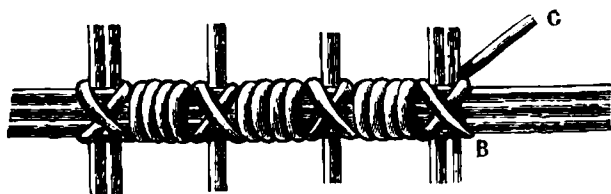


Рис. 19б.

Изъ многочисленныхъ способовъ заканчиванія верхняго края корзины сообщимъ наиболѣе практичный, при которомъ получается прочный, плотный бортъ; дляго это

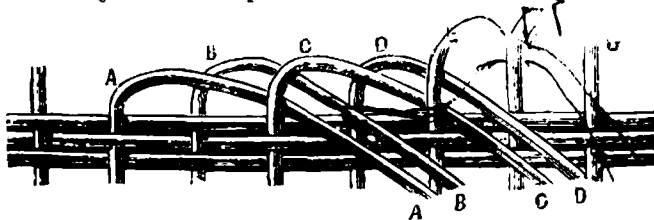


Рис. 20-й.

стойки должны быть возможно большой длины и достаточно влажны. Начнемъ съ какой—нибудь стойки, хотя бы А на рис. 20; отогнемъ ее вправо, направляя конецъ ея 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 стоекъ. 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 пріемъ; Д пройдетъ впереди Г, позади О, Г опустимъ книзу. Постепенно обойдя кругомъ и возвратившись къ началу, придется концы четырехъ первыхъ стоекъ 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-

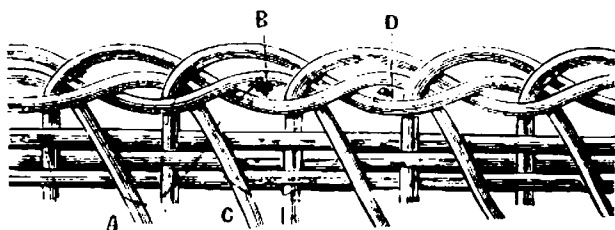


Рис. 21-й.

стіе В, а конецъ С въ отверстіе Д и такъ по всей окружности корзины. Теперь всѣ концы оказываются съ внутренней стороны. Ихъ сръзаютъ наискось, оставляя

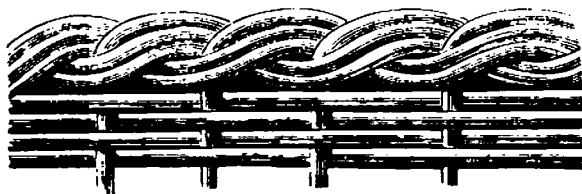


Рис. 22-й.

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

Плетеніе прямоугольныхъ корзинъ.

Ознакомившись съ главнѣйшими приѣмами плетенія круглыхъ и овальныхъ корзинъ, можно приступить уже къ плетенію настоящей корзины, пригодной въ дѣло. Для примѣра сплетемъ четырехугольную корзину длиною у дна 43 сантим. ($8\frac{3}{4}$ в.), шириною 28 см. ($6\frac{1}{4}$ в.) и глубиною 28 см. ($6\frac{1}{4}$ в.) отъ дна 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., все одинаковой длины 50 см. ($11\frac{1}{4}$ в.); излишекъ длины служить для установки прутьевъ въ отверстіяхъ доски (или въ тискахъ, употребляемыхъ во Франціи и напоминающихъ по своему устройству переплетные тиски). Передъ употребленіемъ въ дѣло прутья 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 обрѣзаютъ соотвѣтственно толщинѣ отверстій въ доскѣ и вставляютъ 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 дна и приготовленные шесть прутьевъ служатъ основой для этого дна. Укрѣпивъ ихъ въ отверстіяхъ доски, берутъ горсть болѣе тонкихъ прутьевъ, кладутъ ихъ съ правой руки и выбравъ изъ нихъ пару прутьевъ потолще и подлиннѣе, начинаютъ сновать, для чего толстый конецъ одного изъ прутьевъ прикладываютъ къ лѣвой стойкѣ съ задней стороны такъ, чтобы самый конецъ его заходилъ за третью стойку, прижавъ конецъ правой рукой ко второй стойкѣ, свободный конецъ прута круто отворачиваютъ у крайней стойки впередъ, пропускаютъ позади второй, выводятъ впередъ третьей и здѣсь бросаютъ. Взявши теперь короткій конецъ, направляютъ его съ верхней стороны оставленнаго конца за третью стойку. Теперь берется второй пруть, толстый конецъ его помѣ-

щается рядомъ съ толстымъ концомъ перваго 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 пруткомъ будетъ обхвачена стойка поверхъ перваго прута, второй сильно натягиваютъ впереди пятой стойки. Послѣ этого первымъ пруткомъ обхватываютъ 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 прутъ и на разстояніи 28 см. ($6\frac{1}{4}$ в.) отъ толстаго конца изъ свободной части его дѣлаютъ петлю. Этой мѣткой провѣряется ширина дна черезъ каждые 2—3 вершка, по мѣрѣ успѣха плетенія, такъ какъ плетеніемъ крайнія стойки постепенно сближаются. Каждый разъ, обвивая пруткомъ 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 самаго перваго и самаго 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 почаще 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 нанскось настолько, чтобы они не выходили черезъ промежутокъ между стойками. Окончательно сръзають ихъ послѣ просушки.

Теперь можно приступить къ укрѣпленію въ днѣ стоекъ. необходимыхъ для образованія 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. Нижніе концы ихъ заостряють на подобіе долота. Для

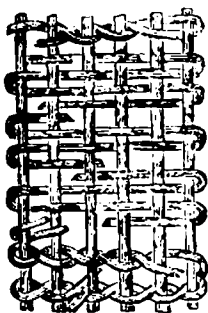


Рис. 23-а.

вставки стоекъ въ короткія стороны дна, послѣднее укладывается на скамью такъ, чтобы крайняя палка шла вдоль края скамьи, а узкая сторона дна приходилась вдоль поперечнаго края скамьи. На уложенное такимъ образомъ дно становятся на оба колѣна и, крѣпко обхвативъ лѣвой рукой каждую палку повыше заточеннаго 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 рукѣ ножъ, остріе его заускають въ каждую палку подлѣ самаго дна и, придерживая ее такимъ способомъ, другой конецъ палки отгибають книзу подъ прямымъ угломъ къ дну. Для этого палки должны быть достаточно сырыя, чтобы при сгибаніи не ломались. Если бы которая либо изъ нихъ обломилась, необходимо обломки ея извлечь и поставить новую. Тщательно отогнувши всѣ палки поочередно, можно свободно дать имъ возвратиться въ первоначальное положеніе. Палки потолще помѣщаются въ среднихъ частяхъ какъ длинныхъ, такъ и короткихъ сторонъ корзины, ближе къ угламъ ставятъ болѣе слабыя. Установивши палки вдоль обѣихъ короткихъ сторонъ, начинаютъ, сравнивши долевую сторону дна съ ребромъ скамьи, накалывать толстымъ шиломъ отверстія въ

краевой палкѣ, причемъ шило должно прокалывать палку насквозь. Приходится при этомъ пользоваться и коло-тушкой. Для облегченія этой работы полезно имѣть подѣ рукой сальную свѣчку, помѣщенную въ обломкѣ пустотѣлой кости или въ бычьемъ рогѣ. Если прежде чѣмъ накалывать шпломъ, остріе его погрузить въ сало, то оно легче вытаскивается. Раньше чѣмъ окончательно вытащить шило изъ сдѣланнаго имъ отверстія, въ это отверстіе аккуратно вставляютъ соотвѣтственно заточенный 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 собираютъ въ одинъ общій снопъ и на вершины ихъ надѣваютъ кольцо изъ прута, которое слегка привязываютъ къ двумъ или тремъ палкамъ. После этого остается приготовить четыре угловые палки. Толщиною онѣ должны быть равны крайнимъ палкамъ въ днѣ, 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 срѣзаютъ 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 cadaго изъ нихъ хватило отъ угла до середины второй стороны. Дно корзины устанавливаютъ на рабочей скамьѣ, на середину кладутъ грузъ съ отверстіемъ и черезъ отверстіе втыкаютъ въ скамью шило, чтобы дно не сдвигалось съ мѣста. Усѣвшись на табу-

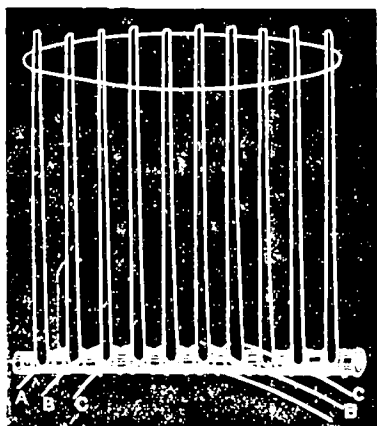


Рис. 24-п

ретѣ 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.

Вновь берутся за пруть А, свободный конецъ его пропускаютъ поверхъ В и С, впереди второй и третьей стоекъ, позади четвертой и оставляютъ впереди пятой. Затѣмъ пруть В пропускаютъ поверхъ С и А, позади пятой и оставляютъ впереди шестой стойки; такъ продолжаютъ, направляя рабочій конецъ свободного 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 сращиваютъ; 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 выводятъ наружу и круто пропускаютъ мимо угла, устанавливаютъ стойку сръзомъ внутрь, придерживаютъ лѣвой рукой, правой же крѣпко обхватываютъ стойку очереднымъ прутьомъ снаружи; придерживаютъ второй пруть подлѣ стойки и ведутъ слѣдующій поверхъ его, какъ показано на рис. 25. Буквы на рис. 24 и 25 взаимно соотвѣтствуютъ. 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.

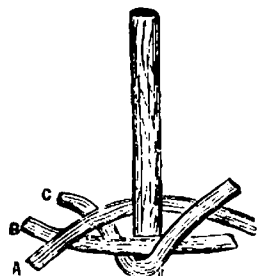


Рис. 25-й.

Когда толстые концы прутьевъ будутъ 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 снутри, 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 пруть. Для этого берутъ небольшую охапку 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 усѣвшись, работу помѣщаютъ передъ собою на скамейкѣ или колодѣ, начинаютъ оплетать, взявши первый пруть и заложивши толстый конецъ его позади первой стойки слѣва, придерживая его и поочередно пропуская то вперед, то позади слѣдующихъ стоекъ: дойдя до конца прута, возвращаются опять къ началу, но толстый конецъ второго прута закладываютъ уже за вторую стойку. Третій пруть 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 высвободить 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 обходятъ такимъ способомъ на высотѣ около 1 вершка. Когда пруть, по 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 почаще провѣрять размѣры корзины, принятые съ самаго начала. Если напр. угловая стойка первоначально находилась 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 пруть сначала позади двухъ первыхъ стоекъ, затѣмъ впереди двухъ слѣдующихъ, причемъ оставляется намѣченное мѣсто для ручки. Такой бортъ сообщаетъ краю корзины вполне законченный видъ, притомъ давая больше мѣста скрыть оставшіеся концы прутьевъ. Работу начинаютъ тонкими концами прутьевъ. Дойдя до угла, берутъ четвертый пруть, считая отъ угловой стойки, обводятъ его по позади послѣдней стойки и между угловой и первой по другую сторону угла; затѣмъ третій пруть 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 стоекъ по другую сторону угла и оставляется снаружи; второй пруть, оставленный позади второй и третьей стоекъ, выводится наружу. Такимъ способомъ продолжаютъ работу до слѣдующаго угла, а затѣмъ и до конца.

Наконецъ, устраиваютъ бордюръ. Сначала готовятъ четыре прута такой-же толщины, какъ прутья выше борта. Въ каждой изъ угловыхъ стоекъ поочередно сверху накалываютъ толстымъ шиломъ по углубленію, въ которыя и вставляютъ концы прутьевъ. Если эти прутья подсохши, слѣдуетъ ихъ смочить помощью губки и на время положить корзину на бокъ или же накрыть ихъ мокрой тряпкой. Начнемъ загибать бордюръ съ третьей стойки, считая слѣва. Отогнемъ помощью кончика ножа, подъ прямымъ угломъ, стойку на высотѣ 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, оставленнаго 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 выводятъ впереди седьмой. Конецъ четвертой направляютъ за пятую, шестую и седьмую и выводятъ впереди восьмой. Пятую оставимъ безъ измѣненія, отогнемъ шестую за седьмую и восьмую и выведемъ впереди девятой; седьмую—за восьмую и девятую и впереди десятой, 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 оставленные для скобки считаются за одну.

Всѣ корзины безъ крышекъ, безразлично, круглыя или прямоугольныя, имѣютъ лучший видъ, если снабжены непрерывнымъ бордюромъ, для каковой цѣли загибаютъ всегда пять стоекъ, по вышеизложенному.

У корзины съ крышками отгибаютъ лишь по четыре. Такъ какъ крышка должна покрывать бордюръ, слѣдуетъ стараться, чтобы по возможности размѣры бордюра сохранялись 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, скручиваютъ ее и одновременно заворачиваютъ 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 cadaго 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 пруть и завести его за вторую стойку, т. е. рядомъ съ седьмымъ концомъ. Всѣ концы слѣдуетъ выводить

наружу. Теперь нужно отогнуть пятый конецъ иоверхъ четвертаго и завести за третій; отогнуть первую стойку у конца и отвести ее вдоль пятаго конца, направивъ впередъ четвертой справа. Теперь пужно 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 не-много затруднительнымъ, въ дѣйствительности же онъ довольно простъ, развѣ только затруднительно въ углахъ. Дѣло сводится къ слѣдующему: послѣд-



Рис. 27-я.

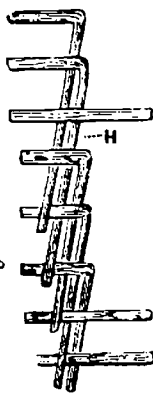


Рис. 26-я.

ний конецъ, выда-ющийся слѣва впе-редъ у четырехъ стоекъ, заводится за пятую свобод-ную стойку. Затѣмъ послѣднюю прямую стойку слѣва загибають и помѣщаютъ ря-домъ съ упомяну-тымъ концомъ. Эти же приемы по-вторяются съ нѣ-которымъ разли-

чіемъ въ углахъ и, надо полагать, что рис. 26 и 27 по-могутъ разобратъ въ способъ устройства угловъ. Буква Н указываетъ мѣсто, оставленное для скобки.

Когда каждый конецъ стойки будетъ отогнуть и заведенъ позади двухъ предшествующихъ, выведенъ на-ружу и снова направленъ впереди четвертой и за пятую; затѣмъ впереди шестой, его заканчивають, обрѣзая вмѣстѣ съ остальными, когда углы будутъ отдѣланы. Послѣдняя прямая стойка, отогнутая на сторону, запра-вляется на свое мѣсто въ свою очередь. (Остальные углы работаютъ такимъ же способомъ и хода работъ мы пов-торять не будемъ.)

По окончаніи бордюра работу по плетенію можно

считать оконченной и остается обрѣзать излишніе концы такъ, чтобы нѣкоторая часть конца опиралась на соответствующую 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 скамейку 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 срѣзаютъ наискось съ внутренней стороны, мочатъ его еще и устанавливаютъ въ оставленные 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 смѣрить 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, сбавляютъ 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 сръзають наискось, прокалываютъ шиломъ отверстіе въ прутьяхъ подъ бортомъ снаружи и прутъ продѣваютъ изнутри такъ, чтобы не могъ выскочить толстый конецъ. Такъ распредѣляя отверстія возможно равномернѣе, выводятъ наружу остальные три прута. Послѣ этого, взявъ крайній конецъ правой 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 дужку, дѣлая на ней 4—5 полныхъ оборотовъ; остальные концы попрежнему прячуть въ наколы подъ бортомъ и излишекъ обрѣзають.

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



Рис. 28-й.



Рис. 29-й.

Теперь остается сказать нѣсколько словъ объ устройствѣ крышекъ.

Для большихъ корзинъ ихъ плетутъ совершенно въ томъ же родѣ, какъ бы начиная новую корзину, т. е. устранивають самое дно ея и присоединяють къ нему невысокій бортъ; во время плетенія крышки необходимо постоянно прикидывать ея размѣры къ размѣрамъ отверстія корзины, чтобы крышка приходилась на свое мѣсто, какъ слѣдуетъ.

Для малыхъ корзинъ въ качествѣ основы для крышки сначала сгибають изъ достаточно толстаго, ровнаго прута скобу, соотвѣтственно отверстію корзины, и чтобы концы не расправлялись, связываютъ ихъ тонкой бечевкой (Б) или тонкимъ пруткомъ; затѣмъ размѣщаютъ

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

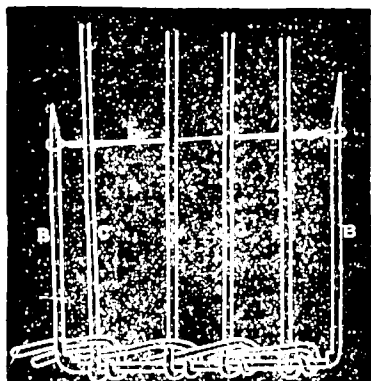


Рис. 30-й.

Большую часть крышку прикрѣпляютъ къ корзинѣ, устраивая петли изъ тонкихъ прутьевъ, часто пзъ камыша, продѣвая конецъ подъ бортомъ и сквозь край крышки и заплетая 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 отплетаютъ какимъ нибудь способомъ; къ этой перемычкѣ прикрѣпляютъ, помощью петель, готовая крышки.

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

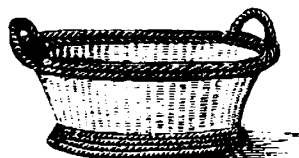


Рис. 31-й.

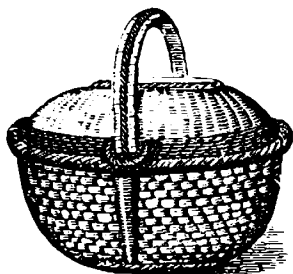


Рис. 32-й.

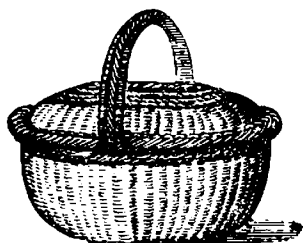


Рис. 33-я.

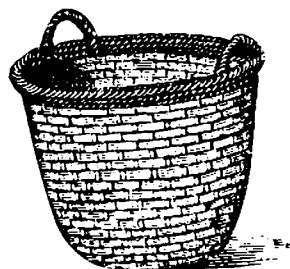


Рис. 34-я.

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 стоекъ скелета ротангъ берется № 4, для плетения № 0. Первымъ дѣломъ устраиваютъ для сидѣнья четырехугольную рамку, сторона которой, обращенная къ спинкѣ кресла, должна быть нѣсколько короче противоположной ей стороны, передней; двѣ

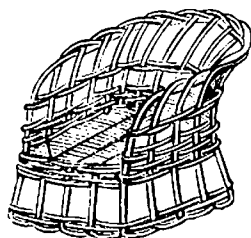


Рис. 35-я.

остальныя, боковыя, конечно, должны быть совершенно равныя. Долевые прутья для заполнения сидѣнья слѣдуетъ брать такой длины, чтобы за рамку сидѣнья свѣшивались концы, достаточные для образованія ножекъ, и оставался бы еще избытокъ для устройства борта. Устроивъ переплетъ сидѣнья, отгибають 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 дѣлають 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 немного отступя, концы прутьевъ поочередно отворачиваютъ 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 заплести и сплошь, не оставляя просвѣтовъ, но тогда кресло будетъ казаться болѣе грузнымъ.

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

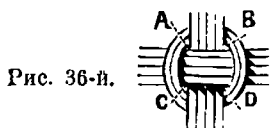


Рис. 36-й.

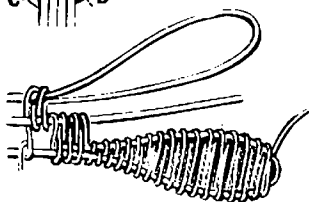


Рис. 37-й

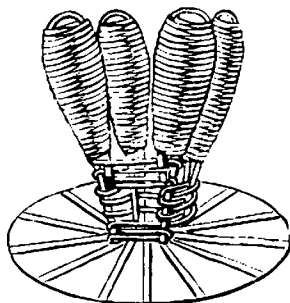


Рис. 38-й.

круглой корзины. По краю плетется плотный бортъ, рис 36. Для устройства столешницы берутъ два прута и одинъ конецъ перваго 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 выправить, 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 отдѣльно, а для этого пруть загибаютъ петлей такой длины, какая требуется для ножекъ, излишекъ обрѣзаютъ и свободный конецъ заправляютъ въ плетенье, 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 плетенье по всей окружности корзины, переходятъ къ верху, дѣлая нѣсколько оборотовъ назадъ и впередъ съ такимъ расчетомъ, чтобы

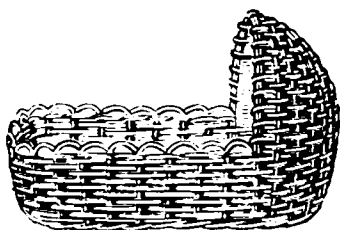


Рис. 39-й.

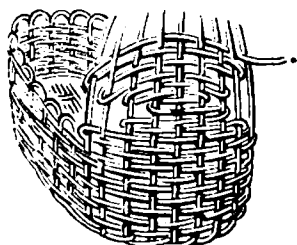


Рис. 40-й.

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 подлѣ лѣвой стойки и обратно, конецъ лѣвой подлѣ правой. Всѣ остальные концы заворачиваютъ подлѣ этой, достаточно прочной закраины, для образованія борта.

Садовое кресло, рис. 41. Постройку начинаютъ съ сидѣнья. Толстый пруть достаточной длины сгибаютъ постепенно на колѣнѣ такъ, чтобы онъ принялъ видъ, обозначенный на рис. 42 черезъ В. Ширина между вѣтвями дуги не менѣе 10 вершк., а длина ихъ должна быть такова, чтобы плетенье занимало не менѣе $11\frac{1}{4}$ в. Вѣтви дуги связываютъ тонкимъ пруткомъ А или бечевкой въ томъ мѣстѣ, гдѣ должно оканчиваться плетенье.

Выгибая дугу, слѣдуетъ по возможности использовать наиболѣе толстую часть прута. Послѣ этого нарѣзаютъ восемь прутьевъ въ основу сидѣнья; они должны быть очень длинны, такъ какъ частью будутъ обвиты вокругъ дуги, найдутъ 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

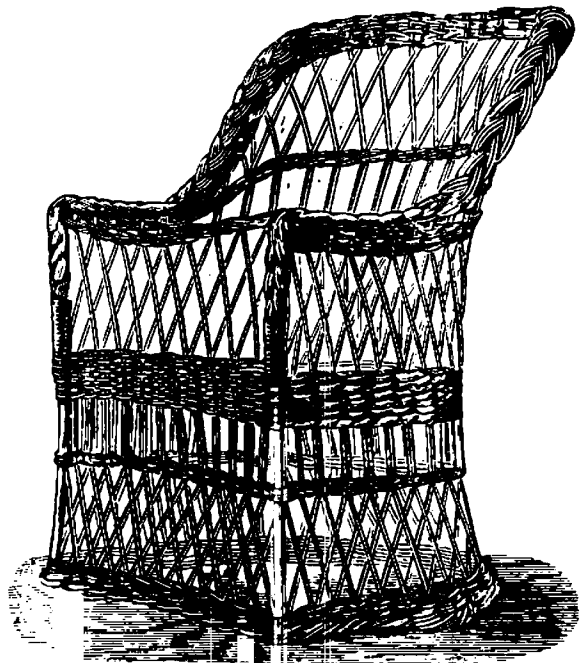


Рис. 41-й.

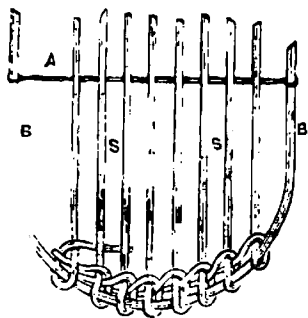


Рис. 42-й.



Рис. 43-й.

рис. 42; начинаютъ справа; накладываютъ прутья у начала срѣза на дугу, заворачиваютъ конецъ книзу и затѣмъ сверху того же прута, крѣпко натягивая конецъ, который затѣмъ отворачиваютъ влево. 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 сидѣнья ставятъ въ тиски, показанные на рис. 44 пунктиромъ. У лѣваго края сидѣнья, какъ въ

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

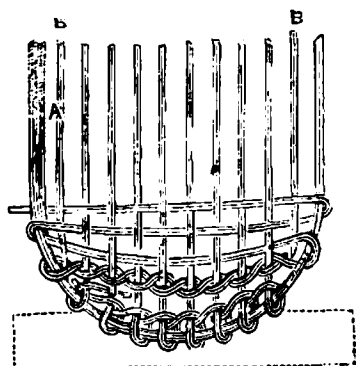


Рис. 44-й.

вѣтвью дуги и крайнимъ основнымъ прутомъ; эти добавочные прутья обозначены на рис. 44 черезъ В. Теперь переплетъ работаетъ уже на 10 прутьяхъ и обѣихъ вѣтвяхъ дуги; когда переплетъ 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 прута одновременно и концы тщательно заправляютъ въ переплетъ.

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

Теперь приходится вставить вокругъ сидѣнья добавочные прутья, 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 сидѣньемъ на $3\frac{1}{2}$ —4 в. отъ бордюра. Кому что нравится. При большей высотѣ основанія потребуются прутья 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 cadaго 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 сидѣньи, теперь обрабатываемые книзу.

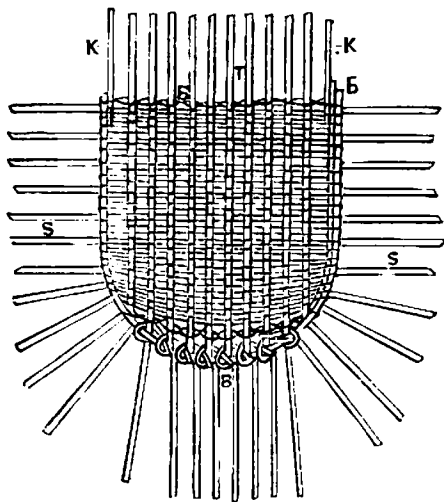


Рис. 45-а.

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

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

При ажурномъ основаніи, ко всѣмъ вставнымъ прутьямъ, за исключеніемъ перваго отъ стойки съ каждой ея стороны, присоединяють 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 поѣтому называются контрфорсами или упорами.

Такъ какъ основаніе нашего кресла нѣсколько выше средней высоты, поѣтому, для усиленія средней его части, необходима еще добавочная обвязка. Для основанія высотой $6\frac{1}{2}$ 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 стоекъ, другой съ задней, въ тоже время закручивая прутья; въ промежуткахъ между парами полезно бываетъ закручивать прутья и въ два оборота, для большей прочности стоекъ.

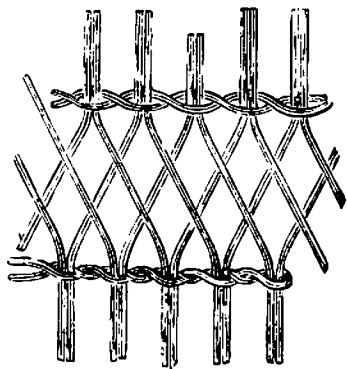


Рис. 46-я.

Вторую обвязку, въ случаѣ надобности, ведутъ на разстояніи около $6\frac{3}{4}$ в. отъ сидѣнья, заранѣе намѣтивъ ея направленіе на стойкахъ карандашомъ. Дѣлають ее также изъ двухъ прутьевъ, но только стойки разводятъ, какъ показано на рис. 46.

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

Передъ наложеніемъ 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 помощью була равно осаживаютъ плетеніе по всей окружности, тщательно обрѣзаютъ концы тѣхъ прутьевъ, которые были вставлены для усиленія стоекъ, и для бордюра такимъ образомъ остаются лишь тѣ прутья, которые первоначально были взяты соотвѣтственной длины. Бордюръ начинаютъ сирава съ третьяго прута, считая отъ толстой стойки. Третій и четыре слѣдующихъ прута отворачиваютъ 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. Путь слѣдуетъ при этомъ натягивать возможно крѣпче. Остающіеся при этомъ снаружи семь тонкихъ концовъ поочередно проводятъ впереди четырехъ стоекъ, подравниваютъ, концы отгибаютъ, затачиваютъ и заправляютъ вдоль пятой стойки, предварительно смочивши конецъ. У законченнаго бордюра концы срѣзаютъ какъ съ наружной, такъ и съ внутренней стороны кресла. Толстыя 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 пришлились въ уровень бордюра.

Чтобы устроить спинку кресла, въ переплетъ сидѣнья вставляютъ концы прутьевъ подлѣ каждого прутка, составляющаго основу сидѣнья. Путь 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 одинъ полный оборотъ плетенья въ три прута, начавъ

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

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 сидѣнья, направленіе первой обвязки. Начи-

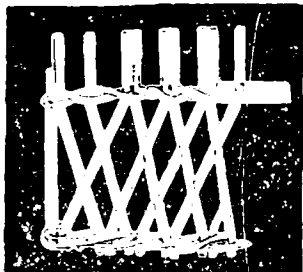


Рис. 47 л.

наютъ ее отъ правой толстой стойки, обхвативъ ее снаружи и скрѣпивъ съ нею первый вспомогательный пруть, см. рис. 47, стараясь возможно тщательно держаться мѣтокъ на стойкахъ и аккуратно сдвигая стойки; дойдя до лѣвой толстой стойки, сѣва отъ нея вставляютъ вспомогательный прутъ, тщательно обхватываютъ об-

вязкой толстую стойку и ведутъ ее въ обратномъ направленіи, 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 неприкосновенными, если они достаточно тонки и мягки; ихъ можно въ такомъ случаѣ отогнуть. Если конецъ толстой стойки справа срѣзанъ, въ центрѣ ея наворачиваютъ буравчикомъ углубленіе глубиною до 1 в. и загоняютъ въ него конецъ прута.

Этотъ послѣдній, а также смежный съ нимъ мягкій прутъ хорошенько смачиваютъ, кресло кладутъ на бокъ и, отобравши изъ запаса десятокъ ровныхъ прутковъ, начинаютъ плести тесьму. Для этого концы прутьевъ заправляютъ въ переплетѣ 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 плетение вдоль локотника; двѣ пары пропускаются снаружи 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 отогнутой



Рис. 48-я.

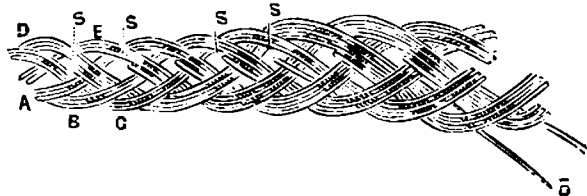


Рис. 49-я.

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 работѣ уже будетъ три прутка; число прутковъ не должно быть болѣе трехъ, такъ какъ, дойдя постепенно до шестой стойки и она будетъ наклонена, въ работѣ окажется уже четыре прутка; четвертый прутокъ попросту оставляютъ у слѣдующей стойки, см. *B* на рис. 49. По

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, будутъ 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 будутъ тоньше, можно по мѣрѣ надобности добавлять прутки, вставивъ заостренный конецъ его не съ краю, а въ середину тесьмы, справа отъ тройки поступающей въ работу, причемъ четвертый, тонкій прутки оставляютъ до окончанія плетенія тесьмы, а затѣмъ обрѣзаютъ. Дойдя до толстой стойки третьей 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.

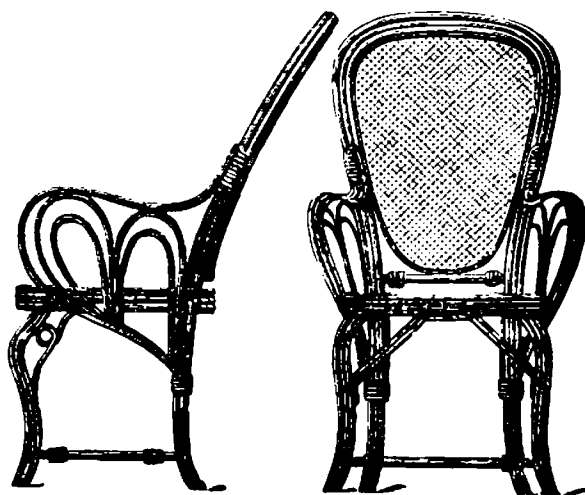


Рис. 50-л.

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

кресло въ собранномъ видѣ; оно состоитъ изъ спинки (рис. 51), локотника съ двумя ножками и полукольцомъ r , служащимъ основаніемъ для сидѣнья (рис. 52), и крестовины для скрѣпленія ножекъ (рис. 53).

Устройство частей кресла достаточно ясно изображено на рисункахъ. — Для сборки его, сначала соединяютъ полукольца rr

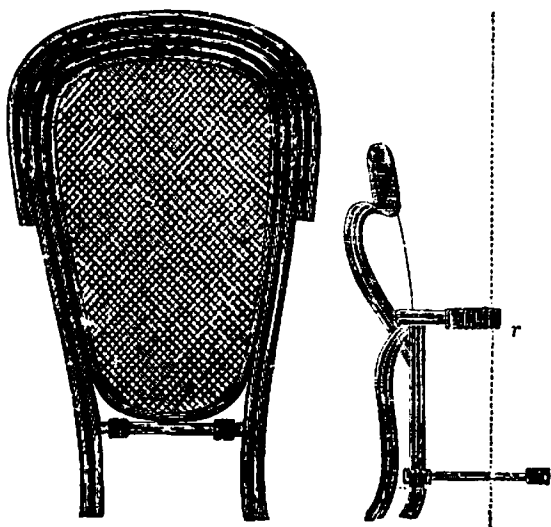


Рис. 51-й.

(рис. 52), запуская концы aa одного полукольца въ соответствующія имъ оплетенныя камышевыми шинами латунныя трубки b , насаженные на концы другого полукольца.

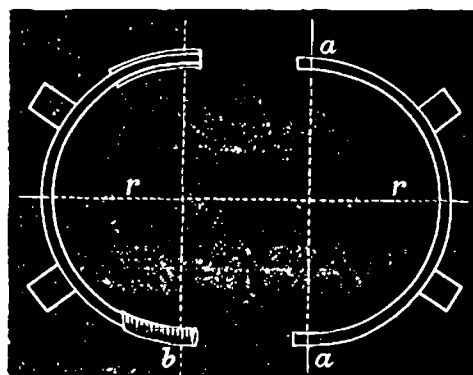


Рис. 52-й.

Для сообщенія прочности этой связи крючки e^1, e^2, e^3, e^4 , у концов крестовины (рис. 53) послѣ этого запускаютъ въ устроенныя въ ножкахъ ушки и запираютъ крючки. Соединеніе спинки съ локотниками и задними ножками кресла совершается подобнымъ же способомъ. Въ мѣстѣ соединенія локот-

никовъ съ выпущенными поверхъ сидѣнья задними ножками (рис. 53) имѣются латунныя трубки, предназначенныя для вставки въ нихъ обоихъ отростковъ спинки. Скрѣпленіе обезпечивается еще крючками и ушками. Сидѣнье не прикрѣпляется особо, а поконтея на обручѣ rr , связывающемъ локотники съ ножками, и съ боковъ удерж-

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

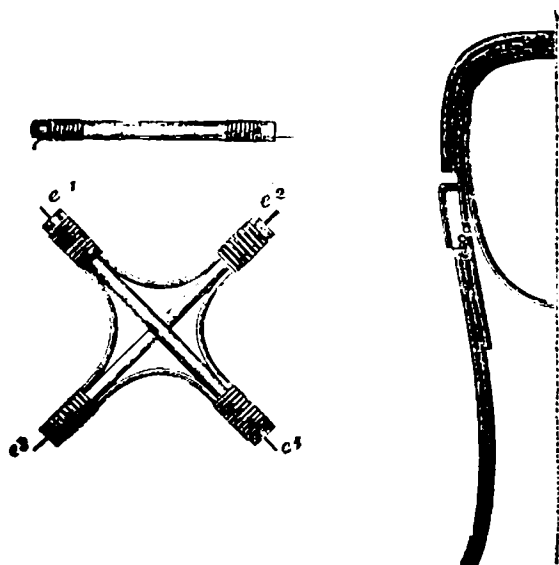


Рис. 53-й.

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

Гнутая мебель.

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

высыхания; высохнувъ и будучи освобожденъ отъ перекривки, онъ болѣе уже не разгибается. Прутья, предназначенные для гнута, сохраняются въ сыромъ и прохладномъ мѣстѣ, въ предупрежденіе высыхания. Высохшіе прутья приходится предварительно отпаривать или вымачивать въ водѣ. Черемуховые прутья іюньской и августовской заготовокъ избѣгаются, такъ какъ древесина ихъ, по снятіи коры, не желтѣетъ, 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 готовить нѣкоторыя части мебели криволинейной формы. Къ сожалѣнію, приобретаемая этимъ путемъ гибкость не очень велика и дерево ломается при изготовленіи сильно искривленныхъ частей изъ болѣе или менѣе толстыхъ кусковъ, при чемъ разрушеніе всегда начинается съ выпуклой стороны изгибаемаго предмета. Это послѣднее явленіе представляется вполне 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 деревяннаго 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. Главнѣйшія фирмы, занимающіяся изготовленіемъ гнутой мебели, какъ напр., братья Тонетъ, Яковъ и Іосифъ 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 ¹⁾; отрѣзки эти въ свою очередь распиливаются на бруски квадратнаго сѣченія 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 помещается въ особую чугунную форму соотвѣтствующаго вида, гдѣ онъ остается до тѣхъ поръ, пока не высохнетъ. Изгибаніе дерева производится большею 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 защитить деревянный стержень отъ пятенъ ржавчины. Для изгибанія нѣкоторыхъ частей мебели, напр. обручей для ножекъ стульевъ и т. п., устроены особые машины, отличающіяся, по сравненію съ ручнымъ изгибаніемъ, значительною производительностью. Форма со вложеннымъ 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; вынуженное дерево остается изогнутымъ, не измѣняя своего вида, и поступаетъ въ окончательную обработку. Именно, изогнутыя части соотвѣтствующимъ образомъ соединяются, склеиваются, обрабатываются на сверлильныхъ, токарныхъ и др. станкахъ, отдѣлываются рашпилями, циклями и стеклянной бумагой, затѣмъ изъ

¹⁾ 1 метръ—22,4 вершка.

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

Рисунки перелета для спинко́въ сидѣній стульевъ.

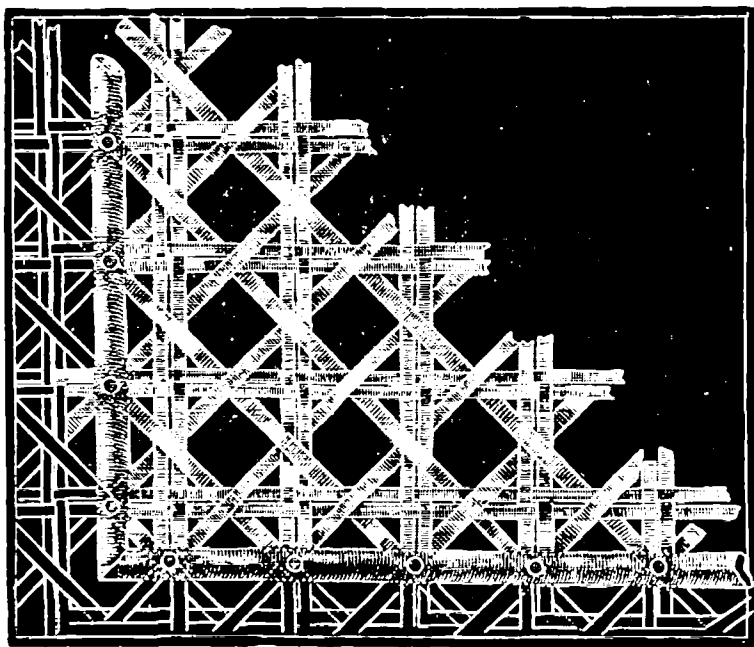


Рис. 54-п.

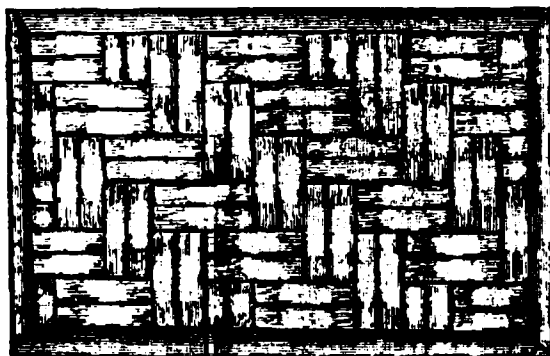


Рис. 55-п.

Переработка камыша.

Камышъ или испанскій тростникъ на рынкѣ встрѣчается обыкновенно въ кольцеобразныхъ связкахъ, причемъ такія кольца при обработкѣ паромъ легко выпрямляются. Отобравъ и нарѣзавъ прутья необходимой длины, приступаютъ къ обработкѣ ихъ поверхности. Какъ извѣстно, поверхность камыша покрыта твердымъ, блестящимъ стекловиднымъ слоемъ, вслѣдствіе того, что въ немъ содержится большое количество кремневой кислоты (составную часть котораго представляетъ обыкновенный песокъ); кромѣ того, на этой поверхности имѣются и узлы; то и другое приходится удалить и совершенно сравнять, чтобы камышъ былъ пригоденъ для изготовленія переплетовъ на сидѣньяхъ стульевъ, а также искусственного китоваго уса. Обдираніе камыша представляетъ собою весьма несложную операцію и производится помощью 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 cadaго зажимается особымъ винтомъ въ небольшомъ шпинделѣ; число прутьевъ должно быть одинаково съ числомъ шпинделей, каковыхъ бываетъ до 30; расположены эти шпиндели подъ прямымъ угломъ къ оси вала и помощью особыхъ приспособленій могутъ быть приведены въ быстрое вращательное движеніе. Проходящіе по другую сторону вала концы прутьевъ пропущены въ желѣзные трубки, расположенныя въ одинъ рядъ и служащія для того, чтобы удерживать прутья во время быстрого вращенія. Весь рядъ шпинделей укрѣпленъ на особыхъ салазкахъ, во время вращенія шпинделей постепенно удаляющихся отъ вала. Когда все налажено, машину пускаютъ въ ходъ, прижимную планку поднимаютъ 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 изготовленія изъ нея переплетовъ. Сначала откалываютъ четыре отрѣзка или сегмента а, б, в, г (рис. 56) помощью особаго инструмента, состоящаго изъ тонкой, острой желѣзки, вставленной въ одну изъ двухъ половинокъ деревянной створчатой трубки, желобки которой соотвѣтствуютъ толщинѣ камыша; при протаскиваніи прута сквозь эту трубку откалывается сначала верхній, затѣмъ нижній, а потомъ поочередно и оба боковыя отрѣзка. Остается рыхлая

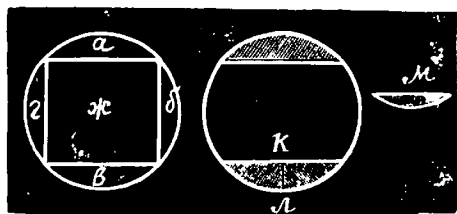


Рис. 56-я.

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 матеріала для плетенія сидѣній къ стульямъ и пр.

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

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

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

Изготовленіе тканей изъ колотаго камыша.

Способъ изготовленія 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. Въмѣсто утка употребляютъ тонкіе прутья камыша круглаго или прямоугольнаго поперечнаго сѣченія, а также отколотыя отъ наружнаго слоя пластинки; длина такихъ прутковъ соразмѣряется съ шириною предположенной ткани. Каждый утковый прутъ 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 сѣченія 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 изготовлять напр. шторы, не пропускающія солнечныхъ лучей, но проницаемая 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 раскалыванія 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 изготовленіемъ ткани изъ древесныхъ стружекъ исключительно для доньевъ ситъ и рѣшетъ. Нѣкоторыхъ болѣе сообразительныхъ работниковъ это малоодоходное дѣло въ трудныя минуты жизни заставило призадуматься и навело на мысль изготовлять ткани не только для ситъ, 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 грубыя ткани нашли примѣненіе въ изготовленіи шторъ, занавѣсей, ширмъ и экрановъ, салфетокъ и пр., изъ лучшихъ тканей изготовляются мужскія, дамскія и дѣтскія шляпы и шапки, вѣрнѣе сказать, производство распалось на двѣ болѣе замѣтныя группы: къ первой относится изготовленіе прямыхъ тканей въ видѣ полотнъ, ко второй — изготовленіе болѣе замысловатыхъ издѣлій, какъ напр. шляпы, различные предметы роскоши и необходимости и пр. Къ производству первой группы относится также заготовленія сырья и выдѣлка матеріала для производства всякихъ тканей, т. е. стружекъ всевозможныхъ

номеровъ. Работы при этомъ можно раздѣлить на три отдѣла:

1. Заготовленіе сырья.
2. Приготовленіе матеріала 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 дѣлають его пригоднымъ для изготовленія изъ него нитей. Необходимо слѣд. выбирать стволы совершенно прямые, безъ сучьевъ, такъ какъ малѣйшій порокъ можетъ испортить всю штуку.

Изъ Германіи скупщики матеріала 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 снимають 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 матеріалъ тотчасъ послѣ рубки идетъ въ работу, а заготавливается чаще въ запасъ; хранится онъ въ ямахъ съ водой, иногда по нѣсколько лѣтъ подъярьдъ и перерабатывается затѣмъ въ сыромъ видѣ.

Для изготовленія изъ дерева нитей, изъ полѣньевъ вытесываютъ четырехгранные брусья, которые зажимають въ верстакъ и сначала обстрагивають обыкновеннымъ рубанкомъ. Послѣ этого близъ конца бруска наставляютъ дѣлитель и съ достаточнымъ нажимомъ проводятъ его вдоль всей верхней поверхностей бруска до конца. Дѣ-



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

Рис. 57-я.

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

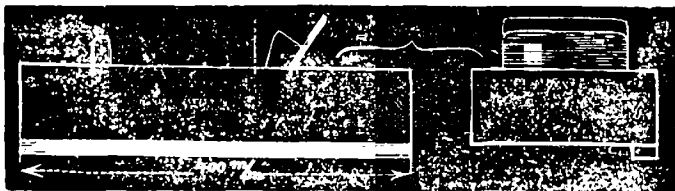


Рис. 58-п.

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.

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

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

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

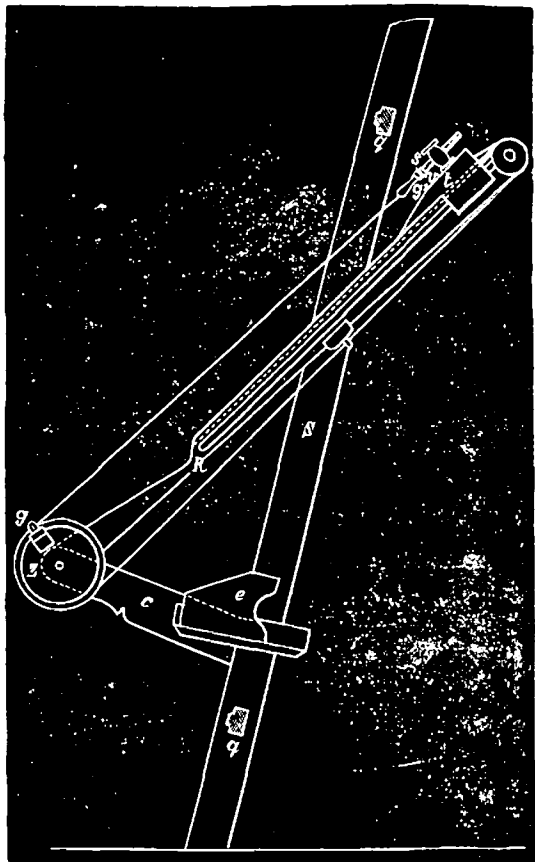


Рис. 59-п.

Связанные нити передаются женщинамъ, работающимъ на ткацкихъ станкахъ. причемъ длинныя нити идутъ на основу, а болѣе короткія (отъ 600 до 800 мм. = $13\frac{1}{2}$ —18 вершк.) на утокъ; уточныя нити бывають также разсортированы на пучки. При изготовленіи нитей получается браку отъ 15 до 20%, каковой при тканьи не примѣняется.

Изготовление 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 навои, 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 уточныя нити тоже коротки, должно быть нѣкоторое различіе этого станка отъ обыкновеннаго.

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

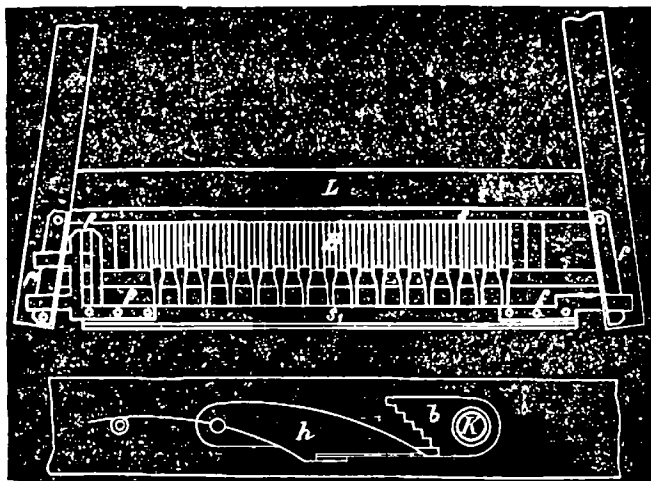


Рис. 60-я.

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 внѣ плоскости навоя *Z*, то въ его плоскости, имѣетъ 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, которые служатъ въ качествѣ матокъ для шпинделей *s*, между которыми находится другая поперечина *g'*, къ которой прикрѣплены

ются другіе концы основныхъ нитей. Шпиндели служатъ для натягиванія основы. Ползуны помощью двухъ веревокъ, перекинутыхъ черезъ находящіяся у концовъ рамы блоки, соединены съ нижнимъ навоемъ, на который онѣ намотаны. При поворотѣ навоя ползуны передвигаются назадъ или впередъ, причемъ ткань разматывается или наматывается. Рама покоится на выступахъ стана.

Дальнѣйшую часть стана составляетъ батанъ *L*, качающійся на двухъ, находящихся у верхняго края цапфъ; онъ устроенъ также на подобіе рамы и у нижней части снабженъ гребнемъ *B* и планками. Гребень состоитъ 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 равномерное распредѣленіе 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), служатъ для образованія зѣва (рис. 60),

Эти планки—также деревянные; въ зависимости отъ рода рисунка и ширины основныхъ нитей, въ концахъ ихъ укрѣплены ушпренные 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 прорѣзомъ, 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 круговаго 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 нѣкоторой частью, оканчивающейся головкой K; къ этой головкѣ съ нижней стороны прикрѣплена ступенчатая плапка b (рис. 60), въ уступы которой входитъ прижимаемый пружиною вкладышъ h. Если головку K передвинуть въправо или влѣво (въ послѣднемъ 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 порядкѣ: сначала протягиваютъ нити основы, которыя укрѣпляютъ у обѣихъ планокъ g и g' и перемищаютъ гребнемъ, такъ, что въ каждомъ промежуткѣ приходится по крючку. При этомъ батанъ поднять, гребень вынуть и прислонить къ навою, нити основы пропущены черезъ планку g', гдѣ 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 придерживаются до тѣхъ поръ, пока не будетъ продѣта партія, которую всю соединяютъ однимъ общимъ узломъ. Послѣ этого накладываютъ раму R, навѣшиваютъ батанъ, 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 помощью иглы, представляющей собою деревянный стерженецъ, длиною около 18—20¹/₄ в, снабженный у одного конца проволочнымъ ушкомъ. Ушкомъ впередъ просовываютъ иглу черезъ зѣвъ, нить вдѣвается лѣвой рукою въ ушко и игла быстро протаскивается; эта работа тре-

буетъ большого навыка, чтобы при вставленіи иглы не порвать основы.

Послѣ этого, подавая впередъ бердо, придвигаютъ утокъ, причемъ одновременно закрывается зѣвъ и планки съ крюечками 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 дѣлаютъ одинаковыя съ нею движенія и отдѣланы такъ же, какъ и одна. Устанавливаютъ одиночныя планки отъ руки и онѣ удерживаются въ данномъ положеніи, соотвѣтствующемъ рисунку, помощью проволочныхъ крюечковъ. Пользуясь нѣсколькими 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. Полученныя на этихъ машинахъ ткани могли бы превосходно распространяться среди галантерейнаго товара.

Получаемые на станкѣ полотна бываютъ длиною отъ 300 до 900 мм. (18 — 20¹/₄ вершк.) и 600 до 650 мм. (13¹/₂ — 14³/₄ вершк.) шириною. 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 изготовлять одноцвѣтными или же съ разноцвѣтными продольными или поперечными полосами. Въ первомъ случаѣ красится все полотно, въ послѣднемъ — красятся отдѣльныя нити и идутъ въ качествѣ основы или утка, вслѣдствіе чего могутъ быть получены разнообразнѣйшіе, 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. Окрашиваютъ нити или полотно анилиновыми красками, сообщающими дереву чрезвычайно мягкій оттѣнокъ. Рисунокъ можетъ быть общій для всей ткани, или располагается полосами по утку. Какъ уже упомянуто, примѣненіе ткани весьма разнообразное. Она идетъ на изготовленіе мужскихъ, дамскихъ и дѣтскихъ шляпъ всевозможныхъ фасоновъ, отъ простѣйшихъ до роскошно отдѣланныхъ атласомъ и цвѣтами; затѣмъ изъ тканей изготовляютъ сумочки, портъ-сигары, бомбоньерки, салфетки, экраны на окна; подобныя ткани съ различными рисунками часто примѣняются въ качествѣ основы для вышиванія шерстями или шелками.

Шляпы выдѣлываются или изъ цѣльнаго полотна, или же колпакъ и поля дѣлаютъ отдѣльно и склеиваютъ между собою. Въ томъ и другомъ случаѣ работаютъ при помощи деревянныхъ формъ. Производство шляпъ второго рода совершается въ слѣдующемъ порядкѣ: у стола укрѣпленъ желѣзный стержень; на него насаживаютъ деревянную форму для полей, накладываютъ на нее ткань и разравниваютъ и натягиваютъ по формѣ сначала руками, а затѣмъ желѣзнымъ обручемъ; окончательно закрѣпляютъ молоткомъ; затѣмъ у нижняго края полей приклеиваютъ полоску, кольцо снимаютъ, съ внутренней стороны излишекъ срѣзаютъ, нарѣзаютъ зубьями, этотъ зубчатый край отгибаютъ вверхъ и затѣмъ клеиваютъ въ колпакъ. Колпакъ также насаживается на болванъ (пользуясь обручемъ), обрѣзывается и на болванѣ склеивается съ полями.

Лучшіе сорта шляпъ—цѣльныя—изготовляются въ подобномъ же родѣ. Однако, обыкновенно для большей твердости, склеиваютъ вмѣстѣ по два куска полотна. Внутрь идетъ болѣе толстая ткань. Послѣ этого шляпы отдѣлываютъ полосками, лентами, петлями и пр. При изящной отдѣлкѣ изготовленныя въ Германіи шляпы по-

добнаго рода вытѣснили во многихъ мѣстахъ произведенія парижскихъ мастеровъ. Въ настоящее время въ Германіи не только производство тканей изъ древесныхъ стружекъ, а также изготовленіе 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 изготовленіе 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 имѣетъ цвѣтъ соломы. Она не должна быть надломлена или расщеплена и толщина ея должна быть возможно однородна. Изъ небѣленой и нерасщепленной соломы изготовляютъ лишь самыя грубыя издѣлія; для болѣе тонкихъ тканей бываетъ мало одного простого расщепленія стеблей по длинѣ 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 продергиваютъ до конца. Полученныя такимъ способомъ тесьмы оказываются неодинаковой ширины, въ зависимости отъ разницы въ толщинѣ обоихъ концовъ стеблей соломы. Тесьмы равной ширины получаютъ лишь послѣ того, какъ части расщепленнаго 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 матеріалъ солому превращаютъ или

въ ткань въ видѣ полотнѣ, 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 соломённая тесьма. Для болѣе тонкихъ тканей основой служитъ шелкъ, а уткомъ одна солома, или попеременно съ шелковыми нитями. Распределёніе нитей въ ткани частью обыкновенное, какъ въ холстѣ, частью шелковыя нити переплетаются въ узоръ. Ткацкіе станки, вслѣдствіе незначительной длины матеріала, 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, цвѣтъ 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 издѣлій блестящая сторона — лицевая; свободные концы, остающіеся съ лѣвой стороны ткани при надставкѣ соломинъ, обыкновенно срѣзаютъ.

Плетенныя полосы передъ ихъ дальнѣйшей переработкой обыкновенно подвергаютъ 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 полного созрѣванія зерна, а лишь когда оно начинаетъ желтѣть. Солому вяжутъ въ снопы подъ самыми колосьями и подвергаютъ отбѣлкѣ на солницѣ. Расправленные снопы остаются на волѣ трое

сутокъ, днемъ подвергаясь дѣйствию солнечныхъ лучей, ночью—дѣйствию росы; при этомъ отъ времени до времени ихъ переворачиваютъ, для того чтобы все стебли одновременно и ровно бѣлѣли и приняли бы всеобщій блескъ. Необходимо наблюдать известную осторожность, предохраняя солому отъ сырости, такъ какъ отъ нея блескъ тускнѣетъ, 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—самыя длинныя (0,24—0,3 м. = $5\frac{1}{2}$ — $6\frac{1}{4}$ вершк.); онѣ наиболѣе пригодны для тканья по отъ прочихъ частей, идущихъ на плетенныя издѣлія, ихъ отсортировываютъ особо. При бѣленіи на солнцѣ солома отбѣливается недостаточно; поэтому послѣ сортировки бѣлятъ 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 темнѣетъ; 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.

Изготовление соломенныхъ канатовъ.

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

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

Матеріалъ (солома, сѣно) изъ двухъ ящиковъ а и б подается двумя вальками d, d, слегка скручивающими

матеріалъ въ пряди, и направляется въ двѣ воронкообразно суживающіяся трубы, изъ конхъ обѣ пряди, соединившись, скользятъ въ полую ось е рогульки f. Изъ бокового отверстія рогульки свитая солома подается къ приѣмнымъ валькамъ gg, откуда черезъ блоки hі направляется къ мотовилу k. Приѣмные вальки установлены на одномъ плечѣ рогульки и приводятся во вращеніе

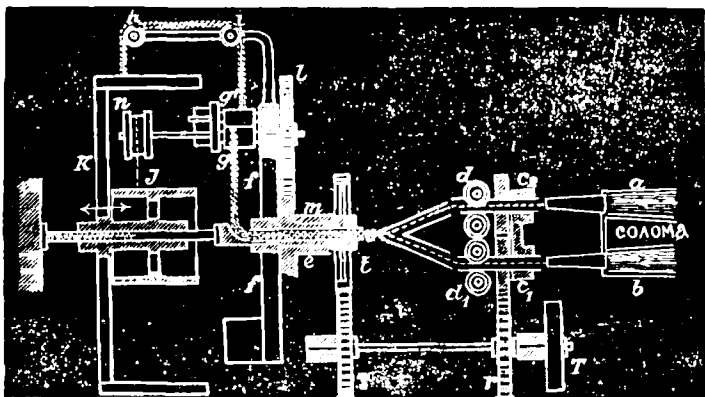


Рис. 61-й.

отъ зубчатки l, сдѣлывающейся съ шестерней m. Вальки dd, а также рогулька, приводятся во вращеніе отъ зубчатокъ v, c¹, c² и s, t, посаженныхъ на одной оси съ шкивомъ T. Для того чтобы на мотовилѣ канатъ ложился рядами, ступица мотовила парѣзана винтовой рѣзкой, вслѣдствіе чего, вращаясь на неподвижномъ винтѣ, мотовило постепенно отходитъ вдоль его. Вращеніе мотовила к производится отъ передаточнаго шкива n, ремень съ котораго перекинутъ черезъ шкивъ o, наглухо скрепленный съ мотовиломъ.

Переработка тростника.

Производство тростниковыхъ матовъ.

Тростниковые маты, дорожки, циновки и т. п. суть ткани, основа конхъ 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, замѣняя нашу дрань; преимущество ткани передъ дранью то, что работа по отдѣлкѣ стѣнъ и переборокъ идетъ гораздо быстрее, стѣнки выходятъ значительно ровнѣе, но сравнительно съ нашей дранью врядъ ли дешевле. Для того чтобы такая ткань обладала необходимою 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 порядкѣ, т. е. та, которая приходилась сверху, въ слѣдующемъ рядѣ тростника шла снизу и обратно. Достаточно толстая проволока образовала такимъ образомъ нѣкоторыя 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 подобныя тростниковыя ткани на проволочной основѣ, насколько намъ извѣстно, пока не находятъ примѣненія, но возможно, что для какихъ нибудь надобностей могутъ пригодиться, а замѣняя проволоку разной толщины соотвѣтственной толщины стеклядью, веревкой или вязкой можно готовить тростниковыя 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 вышесказаннаго, врядъ ли это кому нибудь понадобится.

Издѣлія изъ щепы и лучины.

Здѣсь мы скажемъ только нѣсколько словъ о производствѣ изъ этихъ матеріаловъ однихъ лишь корзинъ. Ручныя корзины изъ щепы для провизіи, безъ сомнѣнія, всякій видѣлъ и описывать изготовленіе ихъ мы не станемъ, а посоветуемъ 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 хорошенько вымочить щепу. Большія корзины болѣе грубой работы употребляются для укупорки, храненія и пересылки всевозможныхъ товаровъ и устройство ихъ также общезвѣстно; тоже самое остается сказать о мелкихъ корзинахъ подъягоды 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. Мелкіе 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.

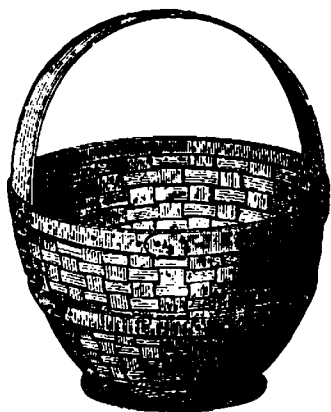


Рис. 62-й.



Рис. 63-й.

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

вымочить клепки и затѣмъ уже пристушить къ сборкѣ корзины, скрѣпляя кленки подходящими обручами. Дно можетъ быть сдѣлано или изъ двухъ, скрѣпленныхъ между собою круговъ, окружности которыхъ скошены 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.

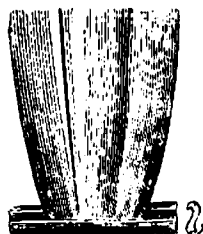


Рис. 64-а.

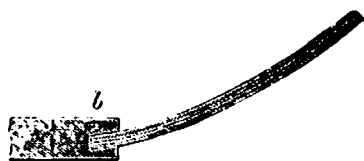


Рис. 65-а.

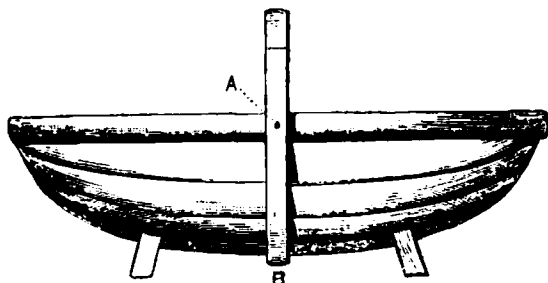


Рис. 66-а. Видъ рабочей корзины спереди.

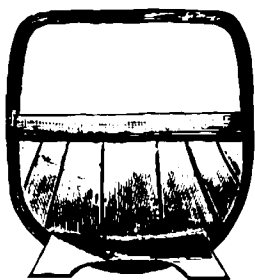


Рис. 67-а. Видъ корзины сбоку.

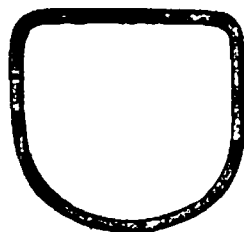


Рис. 68-а. Видъ дужки для корзины.

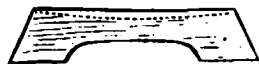


Рис. 69-й. Боковой видъ основанія для корзины

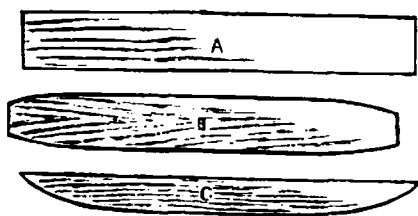


Рис. 70-й. Различные виды клепокъ.



Рис. 71-й. Поперечныя сѣченія боковыхъ обручей.



Рис. 72-й. (Къ стр. 35-й). Положеніе рабочаго во время плетенія боковой поверхности круглой корзины.

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

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

ОГЛАВЛЕНІЕ.

	СТР.
Введеніе.	3
Сырые матеріалы для плетенія	6
Ива.	—
Примѣненіе ивовой 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 корзинокъ.	27
Щепало (колунъ, зубъ).	—
Стругъ.	28
Шмалеръ.	29
Доски.	30
Била.	—
Поддоны.	—
Шаблоны или бюгели.	—
Формы.	31
Рѣзцы, шилья.	—
Плетеніе корзиночныхъ издѣлій.	—
Плетеніе круглыхъ корзинокъ.	32
Плетеніе овальныхъ корзинокъ.	37
Плетеніе прямоугольныхъ корзинокъ.	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

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

Практическій маляръ и живописецъ Р. Торминъ. Полное наставленіе всѣхъ малярныхъ работъ по камню, штукатуркѣ, дереву и металламъ, разрисовка потолковъ и стѣнъ, приготовленіе красокъ, лакировка, бронзировка и проч. Переводъ съ послѣдняго (7) нѣмецкаго изданія В. Д. Дмитріева, 230 стр. 3 издан. ц. 1 р.

1750 практическихъ техно-химическихъ рецептовъ: альбуминнаго, воскобоянаго, дрожжеваго, каучуковаго, клееварнаго, косметическаго, красильваго, красочнаго, крахмального, лаковаго, маслянаго, мыловареннаго, живовареннаго, свѣчпаго, скорняжнаго, смичнаго, сургучнаго, укуснаго и проч. цѣна 1 р. 50 к.

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

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

Устройство электрической сигнализаци 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. п. 30 к.

Издѣлія изъ жести. Руководство для жестяниковъ, кустарей, и любителей. Описание инструментовъ и всякаго издѣлія изъ жести для домашняго обихода. Сост. инженеръ М. Н. Новгородскій. Съ 219 рисунк. ц. 30 к.

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

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

Пиротехникъ-любитель. Приготовленіе домашнихъ образцовъ въ большихъ и малыхъ размѣрахъ фейерверковъ и бенгальскихъ огней на землѣ, водѣ, театральнахъ 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. Выпиловочныя работы. Токарное. Рѣзба по дереву. Кузнечное. Слесарное. Сажное. Щеточное. Изъ гипса и папье-маше. Тереплетное мастерство. Спб. ц. 1 р. 65 к.

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

Плотничное искусство. Изложеніе Деметьевымъ. Съ 212 рис. Спб. ц. 1 р.

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

Деревянная посуда. Практическое руководство для ручнаго производства бочекъ, чановъ, ведеръ, лоханокъ, рѣшетъ, ситъ, чашекъ и ложекъ. Инженера Раймонда Бріоне, перевелъ и дополни. техн. П. А. Федоровъ, съ 225 рисун. ц. 1 р.

Практическое руководство по гальваноластикѣ и гальваностегіи, никелированію, золоченію, серебреноію, луженію, бронзироваіию и пр. Съ описаніемъ подготовк и отдѣлки товаровъ. Сост. инженеръ П. Епишъ. Съ 85 рисунками. П. 75 к.

Руководство къ гальваноластикѣ и гальваноластикѣ, составл. д-ромъ Штокмейеромъ. Перевелъ электрот. Г. Н. Буяковичъ. Съ рис. Спб. 1907 г. ц. 1 р.

Практическій мыловаръ. Или подробное руководство къ фабрикаціи всѣхъ сортовъ мыла, встрѣчающихся въ продажѣ. Съ 44 рис. Сост. Г. Фишеръ. Переводъ съ послѣдняго нѣмецкаго изданія В. Дмитріева. Спб. 1908 г. ц. 1 р. 35 к.

Гальваноластики. Никкелированіе, золоченіе и серебреноіе и электрометаллургія проф. Э. Буана, перев. съ франц. Федорова. Съ 26 рисун. Спб. изд. 3-е ц. 90 к.

Домашній электротехникъ. Д-ръ Урбаницкій. Общедоступное руководство къ устройству и установкѣ электрическихъ приборовъ по электромаягитной телеграфіи, телефоніи, сигнализаци, гальваноластикѣ и электрическому освѣщенію. По 5-му издан. обраб. и дополни. техн. Федоровъ. 259 рис. Спб. 1911 г. 4-е изд. ц. 1 р. 35 к.

Электричество для всѣхъ и каждаго удобопонятнаго изложенія Жоржа Клода. Токи постоянныя, токи переменныя, простые и многофазныя. Радіи и новыя радіаціи. Съ 213 рисунками. Спб. 421 стр. ц. 1 р. 50 к.

Машиинистъ-иратикъ. Руководство для машиинистовъ и кочегаровъ. Состав. Браузеръ и Шпенратъ. Перев. съ нѣмец. Съ 40 рис. Спб. ц. 40 к.

Сиутникъ машииниста. Руковод. для кочегаровъ, машиинист. конструкторовъ, инженеровъ заводчиковъ. Сост. Шоль—обрабатана. проф. Брауеромъ и проф. Релли. Съ нѣмец. Перев. подъ редак. инж.-тех. Д. Д. Сухаржевскаго. Съ 560 рис. Спб. ц. 2 р.

Сиутникъ кочегара. Состав. Браузеръ и Шпенратъ. Переводъ инж.-техн. Д. Сухаржевскаго съ 96 рис. Спб. ц. 40 коп.

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

Спутникъ паровознаго машиниста. Руководство для паровозныхъ котеларей и машинистовъ. Брошюръ и Кохъ. Переводъ съ послѣдняго изданія В. Остерм подъ редакціей инж.-тех. Д. Сухаржевскаго, съ 308 рис. Спб. ц. 1 р. 25 к.

Динамо-машины электро-двигатели, аккумуляторы. Проф. Висканъ и Вауеръ. Около 150 стр. съ 109 рис. Спб. ц. 75 к.

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

Производство корзинъ, мебели и другихъ плетеныхъ издѣлій. Практическое руководство по подготовкѣ, отдѣлкѣ и окраскѣ ивы, тростника, камыша, соломы, стружекъ и пр. матеріаловъ 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 глинь, живопись портретная и ландшафтная, живопись на стеклѣ. Школа рисованія. Соч. проф. Ф. Дитриха. Перев. съ 16 нѣмецк. изд. класснаго художника И. А. Посса. ц. 1 р.

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

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

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

Руководство къ живописи масляными красками. Фр. Іенике. 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. Остермана. Цѣна 60 коп.

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

Весѣды о геодезій. Изложеніе простѣйшихъ геодезическихъ дѣйствій для составленія межевыхъ мѣстныхъ и хозяйственныхъ плановъ Сост. Успенскій. ц. 70 к.

Руководство къ практической фотографіи. Д-ра А. Митэ. Переводъ Буяковича Остермана. 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 пластинкахъ, полное руководство для полученія увеличенныхъ портретовъ, группъ, воспроизведеній фотографическимъ способомъ, сост. д-ръ Штольцъ. Перевелъ съ нѣм. Буяковичъ. Съ 77 рис. ц. 60 к.

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

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

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

Вулочное и хлѣбопечкарное производство. Практическое руководство для булочниковъ и хлѣбопечковъ, Состав. В. Васильевъ Съ 25 рис. въ текстѣ, ц. 35 к.

Банкетные и гастропомпеческіе наѣтки, холодныя и горячія пунши, кошоны, шипучки, бисопфы, коблеры, коктейли, баваруазы, орпаты, глинтвейны, пр. Для вечеринокъ, пирушекъ, пикниковъ, баловъ, парадныхъ обѣдовъ, ныхъ ужиновъ. Волѣе 400 отборныхъ рецептовъ съ 47 рисунками. Составилъ по лучшимъ источникамъ Н. Браумейстеръ. Ц. 60 к.

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

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