

МАНУФАКТУРНЫЯ И ГОРНОЗАВОДСКІЯ

ИЗВѢСТІЯ.

№



5.

Января 31 дня 1841 года.

Еженедельно выходитъ одинъ листъ. Подписываются въ Редакц. Журн. Мануфактурнаго, въ Депар. Мануфакт. и Торговли; въ Редакц. Коммерч. Газеты въ Депар. Внѣшн. Торгов.; въ Канцел. Ученаго Комит. Корпуса Горн. Инженер. въ Штабъ сего Корпуса. Въ Горныхъ Правлен. Московск. Уральск. и Алтайск., Въ Солян. Правлен. Аспрахан. Бесса. раб. Крымск. и Дедюхинск. Годичная цена 2 руб. 85 коп. серебромъ съ доставкою.

I. ПОСТАНОВЛЕНІЯ ПРАВИТЕЛЬСТВА.

Объ отводѣ золотыхъ приисковъ и о подати за добываніе золота въ Сибири.

Государственный Совѣтъ, въ Департаментѣ Законовъ и въ Общемъ Собраніи, разсмотрѣвъ переданное по Высочайшему повелѣнію, изъ Комитета Министровъ представленіе Министра Финансовъ, о порядкѣ отвода золотосодержащихъ приисковъ по рѣкѣ Удерею въ Енисейской губерніи и объ увеличеніи установленной съ золотопромышленниковъ платы за добываніе золота, — *мнѣніемъ положилъ*: правила по настоящему предмету въ дополненіе и измѣненіе подлежащихъ статей положенія 30 Апрѣля 1838 года, утвердить въ слѣдующемъ видѣ:

1.) Всѣмъ промышленникамъ, которые, по изданіи настоящихъ правилъ, пожелаютъ получить дозволеніе на отысканіе золота, вмѣняется въ обязанность платить за добываніе онаго, собственно по системѣ водъ рѣки Удерея, вмѣсто досель существовавшихъ 15, по 24 процента, а въ прочихъ дозволенныхъ мѣстахъ восточной и

западной Сибири по 20-ти процентовъ, сверхъ 4-хъ рублевой съ фунта золота подати и всѣхъ другихъ установленныхъ расходовъ.

2.) Тѣ промышленники, которые, по полученнымъ уже досель, на основаніи положенія 30 Апрѣля 1838 года, свидѣтельствамъ, предъявили или впродолженіе теченія трехъ лѣтъ со дня обнародованія настоящихъ правилъ, предъявятъ золотые прииски, — въ отношеніи къ онымъ, остаются при платежѣ установленной означеннымъ положеніемъ 1838 года 15-ти процентной подати. Но по всѣмъ заявкамъ, кои, — хотябы и на основаніи прежнихъ свидѣтельствъ, — сдѣланы будутъ по *линованію* упомянутаго трехъ-годичнаго срока, отводы назначаются не иначе, какъ съ возвышенною податю, въ 1-мъ пунктѣ установленною.

3.) Остающіяся между отводами по системѣ водъ рѣки Удерея свободныя мѣста и площади, не удерживая для казны, раздавать всѣмъ золотопромышленникамъ, по старшинству вступленія отъ нихъ просьбъ, на томъ же основаніи, то есть, по приискамъ, которые заявлены будутъ, на основаніи прежнихъ свидѣтельствъ, въ продолженіи трехлѣтняго срока, съ 15-ти про-

центною, а по всемъ прочимъ съ 24 процентною податью.

4.) При отводѣ по рѣкѣ Удерею присковокъ оставлять необходимые для сообщенія казенныхъ селеній съ рѣкою дорожные промежутки.

5.) Сила правилъ о возвышеніи подати за добываніе золота въ Восточной и Западной Сибири, на производящихъ сей промыслъ въ Киргизскихъ Округахъ не распространяется.

6.) Определеніе подробныхъ мѣръ къ исполненію изложенныхъ выше постановленій предоставляется ближайшему усмотренію и распоряженію Министра Финансовъ.

7.) Промыслы добыванія золота въ Губерніяхъ Оренбургской и Пермской и на земляхъ Тенгарскихъ, впредь до дальнѣйшаго усмотрѣнія, оставить на существующемъ нынѣ о нихъ положеніи.

На подлинномъ собственною Его Императорскаго Величества рукою написано:

Быть по сему.

Въ С. Петербургѣ. 16 декабря 1840 года.

Такое Высочайше утвержденное мнѣніе Государственнаго Совѣта республиковано при указѣ Правительствующаго Сената января 11 дня 1841 года.

II. УЧЕНЫЯ ИЗВѢСТІЯ.

Электрохимическій способъ Г. Деларива золотить серебро и латунь безъ помощи ртути.

Г. Деларивъ старался приложить химическое дѣйствіе электрическихъ токовъ къ золоченію, и посредствомъ ихъ удержать частицы золота на серебрѣ и латуни. Для этого вещь, которой хотѣлъ сообщить позолоту, онъ клалъ въ средній растворъ золота въ дистиллированной водѣ, заключенной въ пузырь, который до употребленія онъ наполнялъ водою, для того что-

бы смочить его, части его сдѣлать гибкими и увѣриться, что въ немъ нѣтъ отверстія, чрезъ которое жидкость могла бы вытечь. Вливъ растворъ золота въ пузырь, онъ клалъ его въ стеклянный сосудъ, наполненный водою, смѣшанною съ нѣсколькими каплями сѣрной или азотной кислоты; въ эту воду погружалъ цинковую пластинку, которой можно дать видъ пустаго цилиндра, окружающаго пузырь. Цинковую пластинку онъ сообщалъ, посредствомъ металлической проволоки, съ вещью, которую хотѣлъ позолотить, и такимъ образомъ онъ получалъ пару, въ которой позолочиваемая вещь представляла электроотрицательный металл. Слабый токъ, производимый этою парой, достаточенъ для разложенія раствора золота, при чемъ золото садится на металл, погруженный въ растворъ, а цинкъ растворяется въ слабо-кислой водѣ; смѣшенія же этихъ двухъ жидкостей не можетъ произойти по непроницаемости пузыря. По прошествіи около одной минуты онъ вынималъ вещь, обтиралъ ее тонкимъ полотномъ, и послѣ небольшого тренія тѣмъ же полотномъ на ней уже была замѣтна позолота, послѣ двухъ или трехъ подобныхъ погруженій позолота была такъ толста, что уже болѣе неужно было продолжать операцію.

Проволока, служившая изобрѣтателю для сообщенія позолочиваемой вещи съ цинковою пластинкою, была серебряная или платиновая. Однимъ концомъ она сообщалась съ цинковою пластинкою, посредствомъ толстой мѣдной проволоки, другимъ же концомъ прикрѣплялась къ позолочиваемой вещи; точку прикрѣпленія къ вещи надобно отъ времени до времени перемѣнять.

Кислый растворъ, въ который погружается цинкъ, долженъ быть весьма слабъ, потому что чѣмъ слабѣе токъ, тѣмъ лучше удастся опытъ. Пять или шесть капель кислоты, на обыкновенный стеклянный стаканъ воды достаточны для нужнаго окисленія ея. При золоченіи серебра должно употреблять сѣрную кислоту; при золоченіи же латуни или мѣди азотную.

Нѣтъ необходимости брать цинковую пластинку съ большою поверхностію; но можно ее подвѣсить къ подставкѣ, и, смотря по надобности, погружать болѣе или менѣе, или и совсѣмъ вынуть, когда токъ будетъ весьма силенъ; о силѣ тока можно судить по количеству газа, отдѣляющагося на позолочиваемомъ предметѣ.

Поверхность позолочиваемой вещи должна быть заполирована или только очищена; въ первомъ случаѣ позолота наводится гораздо легче, и вещь получается совершенно блестящею, такъ что нѣтъ надобности въ полировкѣ; во второмъ же случаѣ дѣйствіе производится несравненно долѣе и позолота походить на ту, которая получается по улетученію ртути въ амальгамѣ, которою покрываютъ позолочиваемую поверхность; въ этомъ случаѣ для доставленія вещи блеска нужно ее полировать. Въ обоихъ случаяхъ нужно очищать позолочиваемую вещь, особенно отъ жиру; для этого хорошо каждый разъ вынуть изъ раствора, еще прежде вытиранія и тренія полотномъ, обмывать ее слабо-кислою водою и даже послѣ вытиранія передъ тѣмъ, какъ класть ее въ растворъ. Довольно хорошій способъ очищенія состоитъ въ сообщеніи вещи, въ продолженіе нѣсколькихъ минутъ, съ кускомъ цинка, подъ кислую водою. При этомъ цинкъ, образуя съ вещью назначенною для позолоты пару, отдѣлитъ на ея поверхности большое количество водорода.

Вотъ точный ходъ золоченія: вещь, назначенную для позолоты, прикрѣпляютъ къ серебряной или платиновой проволоцѣ, другой конецъ которой прикасается къ цинку, потомъ вещь на минуту погружаютъ въ кислую воду, для обмытія ея поверхности, которая должна быть заполирована, или только очищена отъ всѣхъ постороннихъ веществъ и отъ пыли, которая могла на нее налетѣть. Послѣ этого золотимый предметъ погружаютъ въ растворъ золота совершенно, или если онъ великъ, то по частямъ; его оставляютъ въ растворѣ на двѣ или на три минуты; потомъ сно-

ва обмакиваютъ въ кислую воду, вытираютъ тонкимъ полотномъ, нажимая при этомъ довольно сильно. Если поверхность позолочиваемой вещи была полирована, то достаточно повторить описанныя дѣйствія два или три раза. Если же поверхность была только очищена, а не полирована, то операціи эти нужно повторить пять или шесть разъ.

Способъ этотъ весьма выгоденъ; въ кубической сантиметрѣ раствора нужно не болѣе пяти-миллиграммовъ золота. Изобрѣтатель этого способа позолотилъ десять серебряныхъ чайныхъ ложечекъ растворомъ, содержащимъ 800 миллиграммовъ золота, слѣдственно позолота каждой ложечки обошлась около 32-хъ сантимовъ. Конечно позолота не была слишкомъ толста, однакожь она удержалась при неоднократномъ треніи кожею и инструментомъ, служившимъ для полировки. При температурѣ отъ 300° до 400°, позолота не измѣнялась, но только золото нѣсколько проникло въ поверхность серебра, и вторая позолота, произведенная такимъ же образомъ сверхъ первой, образовала болѣе толстый и прочный слой. Позолота латуни еще дешевле; она производится гораздо скорѣе, и для доставленія латуни приличнаго цвѣта не нужно столь толстаго слоя золота, какой потребенъ для этого на серебро; цвѣтъ же позолоченнаго этимъ способомъ серебра имѣетъ желто-зеленый оттѣнокъ, который называютъ цвѣтомъ *Англійскаго золота*.

Золото, приставшее къ полотну, которыми натираютъ вещь, и къ пузырю употребляемому для опыта, можно снова собрать; для этого стоитъ только ихъ сжечь.

Изобрѣтатель позолочивалъ этимъ способомъ различныя вещи, какъ то: проволоки, пластинки, чайныя серебряныя ложечки, мѣдныя часовыя чашечки. Способомъ этимъ можно позолотить также только нѣкоторыя части поверхности; для этого нужно тѣ части, на которыхъ не должна быть позолота, покрыть сургучемъ, или растворомъ обвести только тѣ части, которыя нужно позолотить; посредствомъ этого можно

позолотою образовать различныя фигуры или буквы.

Производство этого способа такъ просто, такъ легко и дешево, что каждый фабрикантъ можетъ золотить самъ, или поручить надежному человѣку, не имѣя ничего болѣе, кромѣ одного или двухъ большихъ стеклянныхъ бокаловъ, немного цинка, нѣсколькихъ пузырей сѣрной кислоты и раствора золота, который можно приготовить также самому, или заказать на фабрику химическихъ продуктовъ.

Существеннѣйшая предосторожность при этомъ способѣ состоитъ въ томъ, чтобы позолочиваемая вещь, прежде образования тока, не была ни секунды въ прикосновеніи съ растворомъ, что особенно важно при золоченіи серебра.

(Горный Журналь.)

Описаніе способовъ приготовленія непромокаемыхъ тканей.

Процессъ приготовленія непромокаемыхъ тканей состоитъ въ наведеніе на обыкновенныя ткани вареныхъ маселъ, сложныхъ маселъ, лаковъ и проч. такимъ образомъ, что по окончательной отдѣлкѣ ткани одна сторона ея представляется почти совершенно неизмѣнившееюся, между тѣмъ какъ другая бываетъ покрыта употребленнымъ составомъ. Для достиженія этой цѣли служатъ различныя способы. Иногда ткань натягивается на раму и такимъ образомъ погружается въ варенное масло, находящееся въ резервоарѣ, имѣющемъ только полдюйма глубины. Тогда на верхней поверхности ткани, отъ высыхающаго масла, образуется тонкая оболочка, между тѣмъ какъ нижняя поверхность ея остается отъ этой оболочки свободною, по причинѣ нахождения ея въ жидкости. Когда сказанная оболочка достаточно высохнетъ, то раму вынимаютъ изъ резервоара и нижнюю поверхность ткани очищаютъ отъ приставаго къ ней масла помощью скипидара, что возвращаетъ ей почти совершенно

прежній видъ, между тѣмъ какъ другая сторона ея остается покрытою составомъ. Время нужное для образования и совершеннаго высушенія оболочки бываетъ различно и зависитъ отъ свойствъ употребляемаго состава, состоянія атмосферы и проч. Львтомъ обыкновенно льняное масло, будучи хорошо сварено, требуетъ для полнаго образования оболочки около десяти часовъ, но при этомъ нужно убѣдиться въ совершенной сухости ея, прежде вынутія изъ резервоара, прикосновеніемъ рукою.

Другой способъ состоитъ въ погруженіи двухъ, хорошо натянутыхъ тканей, въ резервоаръ съ подобнымъ составомъ; когда онѣ достаточно пропитаются составомъ, то ихъ вынимаютъ и оставляютъ въ соприкосновеніи между собою до тѣхъ поръ, пока въ спомъ между ними не образуется подобная оболочка. Тогда ихъ разнимаютъ и наружныя поверхности очищаютъ, отъ приставаго къ нимъ состава, скипидаромъ, подобно тому, какъ это дѣлается и при первомъ способѣ.

Можно употребить и такой способъ, что, когда составъ начинаетъ сгущаться, то одну сторону ткани покрыть слоемъ льнянаго масла, смѣшаннаго съ мукою или съ трубочною глиною, а другую сторону оставить сохнуть такъ, какъ она есть. Когда эта послѣдняя сторона высохнетъ совершенно, то первую очищаютъ, подобно предыдущимъ способамъ, скипидаромъ.

Приготавливаемые ткани могутъ подвергаться просушиванію, устанавливая рамы, на которыхъ натянуты онѣ, вертикально; но при этомъ должно наблюдать, чтобы составъ на нихъ сгустился до такой степени, что не могъ бы уже стекать внизъ.

Этимъ же самымъ способомъ дѣлаютъ ткани узорчатая, употребляя для того печатныя доски, подобныя тѣмъ, которыя служатъ для печатанія выбоекъ и бумажныхъ обоевъ. При этомъ случаѣ та сторона ткани, которая приложена къ формамъ, высыхаетъ скорѣе, другая же остается влажною болѣе продолжительное время, и очищается скипидаромъ. Эта разность во вре-

мени высыханія двухъ сторонъ ткани составляетъ предметъ особенной привилегіи, выданной въ Лондонѣ мануфактуристу Жоржу Джону Ньюберри (Newberry).

(L'écho du monde savant.)

Жельзное производство въ Индіи.

Капитанъ индо-британской арміи Жакобъ (Jacob), находящійся въ бомбейскомъ президенствѣ, въ весьма хорошемъ сочиненіи своемъ объ этой странѣ, между прочимъ представляетъ свѣдѣнія, которыя онъ собралъ о жельзномъ производствѣ на полуостровѣ Гуцратѣ. Въ Ординавѣ дѣйствуютъ шесть печей, но иногда число это повышается до девяти. Рудники ихъ состоятъ изъ круглыхъ шахтъ, глубиною отъ 5 до 20 футовъ. По вынутіи руды изъ рудника, ее толкутъ и промываютъ и потомъ перевозятъ на заводы въ бочкахъ. Способы, употребляемые для плавки этой руды столь же просты, какъ и тѣ, которыми она извлекается изъ рудниковъ. Доменные печи строятся изъ кирпича и покрываются навѣсомъ. Въ нихъ бросаютъ руду, перемѣшанную съ углемъ. Для усиленія жара въ печахъ, каждая изъ нихъ раздувается двумя мехами, приводимыми въ дѣйствіе однимъ работникомъ, чрезъ нажиманіе ихъ руками и грудью. Сопло входитъ въ печь довольно далеко, и на концѣ своемъ оно обмазано глиною. Сколь ни несовершенна эта работа, но она достаточна для образованія чрезъ десять минутъ шлаковъ. Когда чугуны будутъ выпущены изъ печи, то его переносятъ въ другую печь, гдѣ подвергаютъ дѣйствію возвышенной температуры подобнымъ образомъ. Отсюда онъ выходитъ въ видѣ кусковъ ровной толщины, которые подвергаются кованию молотами для приведенія ихъ въ полосы. Капитанъ Жакобъ считаетъ, что количество производимаго здѣсь жельза не превышаетъ 150 тоннъ (отъ 9.000 до 9.500 пудовъ) и это незначительное произведеніе со всякимъ годомъ пріобрѣтается болѣе и болѣе затруднительною

работою отъ соперничества болѣе дешеваго европейскаго жельза, привозимаго въ Индію даже въ тѣ самыя мѣста, гдѣ получается ихъ собственное жельзо. По свѣдѣніямъ, полученнымъ отъ работниковъ, количество этого металла, получаемое при западномъ вѣтрѣ, увеличивается въ пропорціи какъ 6 : 5, сравнительно съ количествомъ его получаемымъ при восточномъ вѣтрѣ. Эту разность объясняетъ авторъ гигрометрическимъ состояніемъ воздуха.

Главный начальникъ заводовъ думаетъ напротивъ, что это происходитъ отъ разности въ климатѣ, увѣряя, что зимою получается болѣе жельза потому, что въ это время года силы рабочихъ болѣе чѣмъ лѣтомъ.

Авторъ полагаетъ, что промышленность эта тамъ должна вскорѣ исчезнуть.

(Оттуда же.)

Усовершенствованія турбинъ и распространеніе ихъ.

При самомъ изобрѣтеніи своемъ турбины показали такъ много преимуществъ предъ другими гидравлическими машинами, что нельзя было сомнѣваться въ пользѣ ихъ. Хотя невездѣ первые опыты устройства ихъ были удовлетворительны, и многіе полагали, что Г. Фурнейронъ описаніями своими не вполне открылъ его, но тѣмъ не менѣе удачное примѣненіе ихъ въ другихъ мѣстахъ явно говорило въ пользу новой машины. Посему все свѣдѣнія, относящіяся до распространенія ихъ употребленія или до улучшенія въ ихъ устройствѣ, должны быть весьма любопытны для всѣхъ фабрикантовъ и заводчиковъ, имѣющихъ потребность на ихъ заведеніяхъ въ дѣйствующей силѣ. Предлагаемая за симъ свѣдѣнія сообщены отъ нашего Генеральнаго Консула въ Гамбургѣ, Г. Бахерахта.

Общество промышленности въ Нижней Австріи назначило нѣсколько золотыхъ и серебряныхъ медалей въ награду тѣмъ механикамъ и инженерамъ, которые до истеченія 1843 года представятъ доказательства,

что они устроили турбины, сберегающія отъ 80 до 70 и до 60 процентовъ силы.

Въ Парижѣ предполагають устроить на Сенѣ шесть турбинъ для снабженія, помощію ихъ, водою изъ этой рѣки всѣхъ кварталовъ столицы.

Механикъ Нагель, въ Гамбургѣ устроилъ турбину совершенно на другихъ основаніяхъ, чѣмъ машина сія устроивалась до нынѣ; въ особенности же его устройство много способствовало уменьшенію тренія этой машины. Турбина Нагеля была испытана въ собраніи многихъ механиковъ, инженеровъ и членовъ городского совѣта. Сдѣланные опыты доказали, что она, сравнительно съ прежними гидравлическими колесами, представляетъ сбереженіе силы въ 75 и до 80 проц. и что при нѣкоторыхъ благоприятныхъ обстоятельствахъ, какъ было и въ Гамбургѣ, число это можетъ повыситься и до 300.

Желательно, чтобы эти примѣры обратили вниманіе на турбину и у насъ въ Россіи, гдѣ до сихъ поръ, кажется, еще нѣтъ ея въ дѣйствиіи, по крайней мѣрѣ съ технической цѣлію.

Масленогазовая лампа Бенклера.

Механикъ Бенклеръ, въ Висбаденѣ, изобрѣлъ новый приборъ для освѣщенія, названный имъ масленогазовою лампою, которая привлекаетъ весьма большое вниманіе. Въ ней питаніе пламени производится горячимъ воздухомъ, дѣйствующимъ на него подъ извѣстнымъ угломъ, и притомъ такъ, что холодному воздуху, могущему охлаждать пламя, притокъ совершенно прегражденъ къ послѣднему. Посему оно въ лампѣ Бенклера находится въ состояніи полного бѣлокапильнаго жара и производитъ такой свѣтъ, который только можетъ быть сравненъ со свѣтомъ фосфора, горящаго въ кислородномъ газѣ. Всѣ лампы, начиная отъ горящихъ въ уличныхъ фонаряхъ и до тѣхъ, которыя служатъ украшеніемъ богатѣйшихъ залъ, всѣ онѣ мо-

гутъ быть снабжены новымъ устройствомъ съ весьма умѣренными издержками. Въ нихъ можно употреблять для освѣщенія всѣ роды маселъ; даже масла животныя, к. т. ворвань и проч. горящія съ большимъ отдѣленіемъ копоти, годятся для новыхъ лампъ, ибо при горѣніи въ нихъ, не производя копоти и дурнаго запаха, они даютъ свѣтъ стольже сильный, какъ и чистѣйшіе сорта ламповаго масла.

(St. Petersburg. Handels-Zeitung.)

Машинное заведеніе въ Крезотѣ.

Французское машинное заведеніе, находящееся въ Крезотѣ, въ департаментѣ Соны и Лоара, сравнивають во французскихъ газетахъ съ заведеніемъ Кокериля, находящимся въ Серенѣ. Последнее мѣсто, въ находящихся въ немъ 19 паровыхъ машинахъ, заключаетъ 784 лошадиныя силы, между тѣмъ въ Крезотѣ находится 24 машины, представляющія вмѣстѣ 875 силъ. Количество получаемаго угля въ обоихъ мѣстахъ равно. Въ Серенѣ находятся двѣ доменные печи, дающія въ недѣлю 160.000 килограммовъ чугуна, два кричные горна, и четырнадцать пудлинговыхъ печей, производящихъ еженедѣльно 140.000 килограммовъ желѣза. Крезотъ имѣетъ четыре доменные печи, выплавляющія еженедѣльно 175.000 килогр. и шестнадцать пудлинговыхъ печей, дающихъ въ недѣлю 150.000 килограммовъ желѣза. Прочія отношенія ихъ довольно близки къ равенству. Желѣзныя дороги Серена имѣютъ въ длину 5.000 метровъ, а въ Крезотѣ, внутри заведенія, длина ихъ составляетъ 5.600 метровъ и за заведеніемъ, для соединенія его съ центральнымъ каналомъ (canal du centre), 10.000 метровъ.

(Оттудаже.)

Способъ Г-на Котелль для очищенія морской воды.

Для отдѣленія изъ морской воды соляныхъ примѣсей ся, Г. Котелль употре-

бляетъ особенный приборъ, состоящій изъ трехъ сосудовъ, именно: котла, перегоннаго сосуда (rectificateur) и конденсатора. Въ первомъ находится вода, нагреваемая огнемъ разложеннымъ снизу. Отдѣляющіеся пары проходятъ чрезъ извѣстное число трубокъ во второй сосудъ, и осадивши въ немъ остальную нечистоту изъ воды, сія послѣдняя переходитъ въ третій сосудъ. Вода, сгущенная въ немъ, пригодна для всякаго употребленія, но чтобы сдѣлать ее хорошею и для пищи, должно пропустить ее чрезъ цѣдилку, отчего она теряетъ свойственный ей привкусъ. Цѣдилка снабжена крышкой, и вода проходитъ на нее чрезъ мелкое сито. Во внутренность цѣдилки проводится воздухъ трубочками, помѣщаемыми въ болѣе или менѣе значительномъ числѣ.

(Repert. of patent inv.)

Польза ткацкаго станка Жакарда.

Въ 1834 году, когда лѳонскія шелковыя фабрики находились гораздо въ лучшемъ положеніи, чѣмъ въ настоящее время, сдѣлано было слѣдующее вычисленіе: незадолго до введенія ткацкаго станка Жакарда, считалось тамъ отъ 5.000 до 6.000 станковъ для приготовления различныхъ узорчатыхъ тканей. На каждомъ изъ нихъ съ большимъ трудомъ ежедневно приготавливали около двухъ локтей ткани, слѣдовательно на всѣхъ вмѣстѣ около 12.000 локтей. Сверхъ того должно замѣтить, что для каждаго станка нужно было по 2 человека рабочихъ, слѣдовательно всего задолжалось при нихъ 12.000 человекъ. Въ 1834 же году можно было считать въ дѣйствиіи 15.000 жакардовскихъ станковъ для узорчатыхъ тканей, изъ которыхъ на каждомъ ежедневно приготавливалось отъ 3 до 4 локтей ткани, и въ работѣ при томъ задолжалось 15.000 человекъ. Такимъ образомъ чрезъ увеличеніе прежнихъ 12.000 рабочихъ еще тремя тысячами, вмѣсто бывшихъ ежедневно 12.000 локтей, въ 1834 году всякій день приготавливалось тканей по крайней мѣрѣ на 33.000 локтей болѣе.

Дубленіе кожъ по способу Ожеро.

Въ засѣданіи парижскаго общества ободренія промышленности, 30 декабря 1840 года, Г. Дюма читалъ записку о дубленіи кожъ по способу Ожеро, который надъ самыми толстыми кожами, требующими обыкновенно для дубленія отъ восемнадцати мѣсяцовъ до двухъ лѣтъ, успѣваетъ производить эту работу не болѣе какъ въ три мѣсяца. Для сего онъ кладетъ кожи въ яму, раздѣляя ихъ слоями толченой дубовой коры, и потомъ наливаетъ въ яму воды растворяющей дубильное вещество, которое потомъ соединяется съ кожею. Но при этомъ работа его имѣетъ ту особенность, что онъ поднимаетъ насосомъ воду съ дна ямы, и потомъ выливаетъ ее на верхній слой кожъ и коры. Чрезъ это все дубильное вещество, находящееся въ дубовой корѣ, растворяется водою и такимъ образомъ дѣйствуетъ на кожу въ большемъ количествѣ, чѣмъ и способствуетъ скорѣйшему окончанію операціи.

Еще нѣкоторыя замѣчанія объ устройствѣ мостовыхъ.

Въ №№ 32 и 33 нашей газеты на 1840 годъ мы сообщили читателямъ статью «объ устройствѣ Петербургскихъ мостовыхъ». Говоря о торцовыхъ мостовыхъ, сочинитель предлагалъ для приданія имъ большей прочности, устраивать ихъ на болѣе плотномъ грунтѣ. Нынѣ въ Журналѣ Мануфактуръ и Торговли (№ 9, 1840 г.), въ статьѣ «Извѣстія изъ Англіи», находится лучшее подтвержденіе вѣрности того предположенія, въ слѣдующихъ словахъ:

«Въ Лондонѣ начали дѣлать деревянныя мостовыя, какъ въ С. Петербургѣ; но какъ онѣ скоро портились, то начали дѣлать подъ нихъ подкладку изъ бута, и теперь ничто не можетъ сравниться съ ровностію и красивостію деревянныхъ мостовыхъ, построенныхъ въ главныхъ улицахъ Лондона, по которымъ ѣзда большая».

Новыя мостовыя для улицъ.

Въ Лондонѣ составилаь компанія для мошениа тамошнихъ улицъ посредствомъ гумми-эластика. На деревянную подстилку кладется слой толщиною въ нѣсколько дюймовъ изъ гумми-эластика, смѣшаннаго съ желѣзными и древесными опилками. Такая мостовая есть самая пріятная и прочная, потому что не портится ни отъ какой погоды.

Распространеніе выдѣлки войлочныхъ суконъ.

Въ Бельгіи, фениксовая компанія въ Гентѣ получила пятилѣтнюю привиллегію на введеніе полной системы механизма для выдѣлки суконъ, ковровъ и пр., посредствомъ валянія, съ обязательствомъ снабжать Бельгійскихъ фабрикантовъ потребными машинами по установленнымъ цѣнамъ и доставлять имъ всѣ нужныя свѣдѣнія для приведенія этихъ машинъ въ дѣйствіе.

III. С М Ъ С Ъ.*Разныя извѣстія.*

Въ бельгійскомъ монитерѣ говорятъ о новомъ паровозѣ, устроенномъ на новыхъ началахъ Г-мъ Деридде (Deridder), который паровозъ пробѣгаетъ растояніе длиною въ 4.500 метровъ, въ 6½ минутъ, везя за собою кареты съ 80 пассажирами. При всемъ этомъ новый паровозъ не представляетъ огромныхъ размѣровъ, и обходится дешевле нынѣшнихъ.

— По новѣйшимъ изслѣдованіямъ оказывается, что причину взрыва котловъ паровыхъ машинъ составляетъ электричество, посему ясно, что всѣ предложенные по нынѣ способы предупреждать это несчастіе не могутъ принести существенной пользы.

— Изъ Ливерпуля пишутъ, что вывозъ произведеній англійскихъ фабрикъ въ Соединенные Амери-

канскіе Штаты въ послѣднее время весьма оживленъ, и что всѣ отходящія туда съ этою цѣлію корабли, имѣютъ полный грузъ.

№ 12 Горнаго Журнала на 1840 годъ.

Вышедшій на дняхъ изъ печати и рассылаемый подписчикамъ № 12 Горнаго Журнала на 1840 годъ, содержитъ слѣдующія статьи; I. По *Геологii* и *Геогнозii*: Описаніе западной части Киргизъ-Казахей или Киргизъ-Кайсацкой степи, Гг. Маіора Ковалевскаго 2-го и Капитана Гернгросса 2-го. II. По *Соляному Дѣлу*: Соляное производство въ Германіи, особенно въ пиротехническомъ отношеніи, статья Г. Фридриха фонъ Альберти (окончаніе). III. По *Горному Дѣлу*: о золотосныхъ россыпяхъ; Г. Капитана Карпинскаго (окончаніе). IV. Въ *Смѣси* заключаются слѣдующія статьи: 1) Объ опытахъ надъ кричной работой въ закрытыхъ горнахъ, въ Артинскомъ заводѣ; Г. Штабсъ-Капитана Юссы 2-го; 2) электрохимическій способъ Г. Деларива золотить серебро и латунь безъ помощи ртути; 3) искусственный пироксенъ образующійся въ шлакахъ доменъ; 4) Андреевскій рудникъ и золотосодержащая порода уральскихъ росышей; 5) сохраненіе и окрашиваніе дерева; 6) добыча золота и серебра въ Великомъ Герцогствѣ Баденскомъ.

Книжка эта содержитъ 7¼ печатныхъ листовъ текста и 2 таблицы чертежей.

ОБЪЯВЛЕНІЕ.

По случаю другаго назначенія по службѣ, окончивая симъ номеромъ газеты занятія мои по изданію Мануфактурныхъ и Горнозаводскихъ Извѣстій, покорно прошу всѣхъ имѣющихъ надобность до редакціи, обращаться къ вновь назначенному Редактору, Г. Маіору Ковалевскому, живущему по Екатерининскому каналу, между среднею и малою Мѣщанскою, науглаусей послѣдней, въ домъ Пономаревой № 2 и 54.

Маіоръ Бутеневъ.

Печатать позволяется. С. Петербургъ, Января 30 дня 1841 года. Ценсоръ Евставій Ольдекопъ.

Есть типорафія Департамента Внѣшней Торговли.