

LUZNE UWAGI

Z DZIEDZINY HANDLU I PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

według własnych doświadczeń napisał

Seweryn Tyc.

(Ciąg dalszy.)

Najważniejszą dla nas rolę odgrywa obróbka różnych rozmiarów tartego dębowego materiału dla targów francuskich i belgijskich, z którym się tam bardzo oszczędnie obchodzą i dlatego obmyślili niezliczoną moc rozmiarów, ażeby jak najmniej mieć odpadów. Począwszy od tokarzy, ebeniści, stolarze i cieśle zakupują materiały tylko w ściśle do swych celów zastosowanych długościach, szerokościach i grubościach i starają się, by jakość nawet stosowała się do przedmiotu przez nich wyrabianego.

Ze względu na to zastanawiali się nad przyczynami, dlaczego dębina wytarta z krągłych kłód, za pomocą pił pionowych, często bardzo się paczy i pęka, podczas gdy kłota klepka nigdy tym nie podpada błędom. Przekonali się, że temu winno ukośne przerżnięcie promieni słojuowych odśrodkowych za pomocą pił tartacznych lub ręcznych.

Przyjęto przeto dwa sposoby wycierania dębiny: Pierwszy, nazwany *sur dosse*, jest u nas ogólnie przyjętym i ogranicza się na tem, że się kłodę wyciera jedną piłą, lub kilkoma, umieszczonemi w gałrze, czyli ramie. Drugi sposób, zwany *sur quartier*,

wymaga umyślnych pił i przyrządów w tym celu, ażeby deski wycierać z kłód, które w pierw zostały przerżnięte na krzyż, na 4 części. Z tych stron, które mają dwie płaszczyzny przepiłowane, wyciera się deski, raz z jednej, drugi raz z drugiej strony; aż do 0·07 szerokości, a nawet i węższej, i otrzymuje materiał, który był przetarty, o ile się da, równoległe z promieniami odśrodkowymi słoju dębiny.

Taki materiał płaci się zwykle od 20 do 25% drożej, ale wymaga, oprócz odmiennych przyrządów, wiele zachodu, gdyż deski muszą być, przed wysłaniem w dalszą drogę, ryżowemi szczotkami z bardzo drobnych trocin oczyszczone, bez czego dostają drobnych, czarnych plam.

W ogóle powinien materiał dębowy, wycierany dla Francji i Belgii, być ile możności gładkiej powierzchni, co da się osiągnąć tylko przez używanie do tarcia cienkich, bardzo szybko poruszanych pił, podczas gdy kłodzie samej nadajemy ruch jak najpowolniejszy. Piły muszą być ostre, z równo rozwartymi zębami, co dziś można z wielką dokładnością skutecznie, bo na ostatniej wystawie w Paryżu pojawiła się maszynka, która automatycznie ostrzy i rozwiera dowolnie zęby, wszelkich gatunków pił — przeto tak gnatry, jako też piły krągłe, na niej wyostrzone, nie pozostawiają śladów od zębów.

Używane rozmiary na targach paryskich są:

1. Feuilletts 0·007—0·009—0·011—0·013 grube, od 0·16 szerokie w każdej szerokości o pełnych centymetrach, od 2·00 nareszcie aż do 4·00 każdej długości podzielnej przez 0·25.

2. Entrevous 0·027 grube, od 0·18 każdej szerokości — lecz przeciętnej 0·23, długości jak Nr. 1.

3. Échantillons 0·034 i 0·041 grube, od 0·18 do przeciętnej szerokości 0·25, długość jak Nr. 1.

4. Doublettes 0·054 i 0·055 grube, od 0·18 szerokości do przeciętnej 0·26, długość jak Nr. 1.

5. Plateaux od 0·08 do 0·016 różnej grubości, od 0·18 do 0·26 przeciętnej szerokości, długość jak Nr. 1.

6. Petit battant 0·08 grubości, o przeciętnej szerokości 0·25 od 0·20 począwszy, długość jak Nr. 1.

7. Gros battant 0·11 grubości od 0·20 szerokości, każda szerokość do przeciętnej 0·34.

8. Membrure 0·08 grubości, 0·165 szerokości, długości jak Nr. 1.

9. Chevron 0·08 grubości, 0·08 szerokości, długość jak Nr. 1.

10. Membrette 0·05 i 0·06 grubości, 0·18 szerokości, długość jak Nr. 1.

11. Frises 0·027 i 0·034 grubości, 0·09, 0·10, 0·11 i 0·12 szerokie, od 0·50 długości 0·60—0·70—0·80—0·90—1·00, 1·25—1·50 do 4 metrów, każda długość podzielna przez 0·25.

12. Frisettes, 0·024 grubości 0·07—0·08 szerokości, od 0·50 długości, każda długość do 4·00 dzielna przez 0·10.

13. Panneaux 0·02 do 0·022 grubości, 0·22—0·23—0·24 szerokości.

14. Volige 0·13 i 0·15 grubości, 0·22 i 0·24 szerokości, długość jak Nr. 1.

Nr. 13 i 14 muszą być wyrabiane z czelnej dębiny, bardzo równych słoików i bezsęcznej, ile się da sposobem sur quartier — bo służą tylko na wyróbkę do przedmiotów zbytku.

Oprócz powyższych sortymentów, potrzebuje Francya najmniej 30.000 m. szer. rocznie tartego drzewa dębowego do budowy i reperacyi wagonów kolejowych, który to materiał ma właściwą obróbkę; musi być bezsęczny, zupełnie zdrowy, a czoło przez zaklejenie grubym papierem zabezpieczone przed pękaniem. Główną rolę w tych sortymentach odgrywają tak zwane: longerony, służące do budowy czworoboku, na którym wóz spoczywa i w którym są osadzone puffery.

Dębina tarta, używana do fabrykacyi fortepianów, mierzy 0·03 grub., 0·22 szerokości a 2 długości — płaci się 100 sztuk 250 do 500 fr. $0·03 \times 0·09 \times 1·50$, doborowy materiał 3 fr. za sztukę.

Materiał ten się nie sztorcuje, musi być równej grubości na każdym punkcie powierzchni, mierzy się szerokość na środku i bierze od połowy offisu.

Dla Anglii można z korzyścią wycierać dzwona bukowe, do kół omnibusowych używane. Są to bale, 0·064—0·72—0·89—0·103—0·114—0·152 gr. mierzące, w które potem, za pomocą wstążkowych pił, wyciera się według modelu potrzebna krzywizna.

Francya spotrzebuje także bardzo wiele dzwon, ale wyrabia je z własnych jesionów, jaworów i klonów, które rzadko wprawdzie tworzą obszerne zalesienia, lecz rosną przy drogach i w około zabudowań gospodarskich i w parkach w takiej obfitości, że prawie wystarczają fabrykom i rękodzielnictwu, i ceny ich są

tak mierne, że tylko w razie obniżenia się kosztów transportowych konkurencyę wytrzymać byśmy mogli. Za to opłaciłyby się z grubego obrabiane piasty brzostowe, których Francuzi wyłącznie używają. Najlepiej płacą koła gotowe i to ze sprychami akacyowemi, jak to mieliśmy się sposobność przekonać na zawartym układzie z towarzystwem Urbaine, które utrzymuje jednokonne karetki. Wprawdzie wymagało towarzystwo sprychów akacyowych lub hykorowych, lecz pierwsze bardzo łatwo sprowadzić by się dały z Poznańskiego, drugie ze Zjednoczonych Stanów, jako balast.

Od dawna spotrzebowują fabrykanci fortepianów buczynę do budowy tychże; płacą ją bardzo dobrze, lecz potrzebują mało. Wytarcie wymaga wielkiej znajomości zawodu i osobnych urządzeń maszynowych. Co innego buczyna wycierana w czworogrannę łatki, na gięte meble; popłaca bardzo dobrze i jej zużywanie przybiera coraz obszerniejsze rozmiary. Meble te wchodzą w użycie w miarę jak tanieją, gdyż je przeważnie klasa zarobkująca upodobała sobie.

Nadto można zużytkować jesiony, jawory i brzozy na kołki szewskie, chociaż konkurencya obniżyła ich ceny i wielu tej fabrykacyi się chwyciło, gdyż wystarcza na to nawet cienkie, młode drzewo, a nawet towar, wyrabiany z młodego drzewa, uznają za lepszy. Do tego wyrobu potrzeba instalacyi odrębnej, która wymaga dosyć znacznego kapitału.

Znacznych funduszów wymaga fabrykacya tektury (kartonu) z drzewa, ale opłaca sownie jodłę, osikę, a nawet świerki i sosnę. Fabrykacya samej czystej drzewnej celulozy nie wymaga takich nakładów. Szwecya była pierwsza, która takową Anglii, Belgii, Francyi i Niemcom dostarczać poczęła. Około r. 1875 płacono tonnę (10 metrycznych cetnarów) po 17 do 20 funtów szter. — dziś można ją dostać za 3 do 4 funtów szter., a pomimo tego opłaca się za sążeń sześcienny angielski drzewa na pniu po 1½ funt. szt. W państwie rosyjskiem, osobliwie na Litwie, założono ich tyle, że zniżono ceny o 50%, a pomimo tego lasy się lepiej opłacają, jak w każdy inny sposób w tych okolicach. Fabryka Paszkiewicza w Homlu, powiat Mohylewski, jest największa, bo wyrabia dziennie, t. j. co 24 godzin, 250 cetnarów.

Największą korzyść możnaby osiągnąć z fabrykacyj zapalkowych patyczków z drzewa osikowego, które u nas nie ma prawie żadnej wartości, gdyby się udało nawiązać interes z minister-

stwem finansów w Paryżu. Mówimy to z doświadczenia, bo w 1887 roku posłaliśmy do Paryża na próbę 6 pak po milionie, tak zwanej *grand section*, mierzących $0\cdot0026 \times 0\cdot0026 \times 0\cdot06$ i ważących 200 kilo z paką, i 6 pak *petite section* $0\cdot002 \times 0\cdot002 \times 0\cdot05$, ważących 150 kilo. Dyrektor ówczesnego towarzystwa *Société des alumettes chimiques* przyjął próby, kazał sprawdzić ilość i jakość i zapytał mnie, co żądam za milion, ponieważ uważa tę przesełkę za dostawę, ale nie za próbę. Ządałem za pierwsze dostawione do Paryża 38 fr., za drugie po 35 fr. od miliona z paką, na co kazał mi wypłacić za pierwsze 42 fr. a za drugie 36 fr. i bardzo żałował, że nie mógł zrobić wielkiego obstalunku, bo towarzystwo kontraktem było zobowiązane pobierać całą swą potrzebę od liweranta z Kurlandyi do 1. Stycznia 1890 roku. I tak cały interes skończył się na niczem, bo towarzystwo nie chciało płacić 20 milionów rocznie za monopol wyrabiania zapałek we Francyi. przeto ministerstwo finansów wzięło tę fabrykację na własny rachunek i orzekło w szowinizmie swoim, ażeby z zagranicy nie sprowadzać drewniek, tylko krajowe drzewo na nie zużytkowywać. Zapałki też są teraz najgorsze, bo nie ma osieczyny, a z jedliny nie są do użycia. Nie wątpimy, żeby można nawiązać interes z ministerstwem francuskim, ponieważ takowe potrzebuje 30 miliardów rocznie, toby może 10 miliardów dostawy przyjęto.

Naostatek wspomniemy tutaj o fabrykacyi: listewek, ram i kielunków dębowych, lub innych drzew szlachetnych — stosownie do mody, używanych przez stolarzy — które przy tartaku potrzebują bardzo taniego i pojedynczego urządzenia i mogą być wyrabiane z najdrobniejszych odpadów. Sprzedają się na meter długości po bardzo dobrych cenach, osobliwie w Belgii i Francyi; wymagają jednak biegłych robotników, których nie trudno znaleźć albo wykształcić.

Pierwszorządne miejsce w wartości zajmują pnie, a więc i lasy dębowe. Ażeby na pewne pracować, koniecznym jest inwentarz, jak najakuratniejszy, lasu, przeznaczonego na wyróbkę. Gdy się będzie wiedzieć, wiele i jakiego porostu drzewa ma się do dyspozycyi, nie będzie trudno zrobić bardzo do prawdy zbliżony preliminarz całego przedsiębiorstwa i w wyniku otrzymać sumę, która wypada za dęby na pniu.

Potem trzeba urządzić jak najdokładniejszą manipulację w lesie, osobliwie co do przerzynania pni na kłody do tartaku, które mają mierzyć taką długość, jaką tarty materiał mieć po-

winien, ażeby nie potrzeba było powtarzać ucinania w tartaku. Już przy spuszczeniu pui osądza zawiadujący, jaki materiał ten lub ów pień wydać może i zanotowuje w książeczce Nr. pnia i co z niego uzyskać można. Najkorzystniej wypadnie zwykle wyrabiać dla Francyi sortymenta: *entrevous*, *frises* lub *frisettes*, a to z tego powodu, że wszystkie są równej grubości, przeto można surowy materiał zużytkować zupełnie; a gdyby go jeszcze pozostało w mniejszych rozmiarach co do szerokości, zaprowadzić wyróbkę listew, ram i karniszów, co nie wymaga wielkich kosztów.

Wszystkie materiały stanowią bieżące artykuły, *articles courants*, łatwe do zbycia i zawsze znajdujące kupca.

(Dalszy ciąg nastąpi.)