

# LUŻNE UWAGI

## „Z DZIEDZINY HANDLU I PRZEMYSŁU DRZEWNEGO“

według własnych doświadczeń napisał

**Seweryn Tyc.**

(Ciąg dalszy.)

Sposoby wyróbki i przysposobienia drzewa dla handlu zagranicznego są bardzo rozmaite. Przedewszystkiem rozróżnić musimy dwa sposoby wyróbki połowiczej: ręczną i maszynową.

Każda wyróbka ręczna powinna być przedsiębraną ile możności na miejscu w lesie — bo się przez to zaoszczędza na wywozie tych mas, które dają odpad, nie mający wartości — lub w zakładach, niedaleko od porębów oddalonych.

Płace robotników w wschodnich krajach Europy są prawie o  $\frac{5}{6}$  niższe, aniżeli na zachodzie, tak, że już ten, dla przedsiębiorcy w naszych lasach bardzo korzystny stosunek płacy robotnika daje

niemałe źródło dochodu dla niego. Płaca ta przechodzi na wyrobiony materiał, na sprzedaż wywozową przeznaczony, i ją to razem z materiałem sprzedaje przedsiębiorca na targu zagranicznym po takiej cenie, jakąby zagraniczny producent na miejscu targu tamtejszemu robotnikowi zapłacić musiał. Różnica ta w opłacie użytych sił stanowi o mniejszych lub większych zyskach nawiązanego na zachodzie interesu drzewnego.

Dlatego byłoby dla nas najkorzystniej, aby towar za granicę wysyłany, jak najdoskonalej obrobić i zupełnie wykończyć, ażeby w nim jak najwięcej taniej pracy naszego robotnika przesłać w kraje, gdzie się pracę taką znacznie drożej opłaca. Ze do tego celu w zupełności doprowadzić nie możemy, przeszkadza brak fachowej rutyny w nas samych, nieudolność naszych robotników, a głównie i najczęściej sam kupujący, który wydaje zamówienia dokładne co do formy i rozmiarów surowego towaru, by go wykończyć u siebie swoimi robotnikami, którzy daleko zręczniejsi i prędzej uskuteczniają obróbkę końcową tak, że pomimo wyższej ceny robotnika zagranicznego jest tamtejszy producent często w stanie z korzyścią dla siebie na miejscową obróbkę spekulować, gdyż zyskuje na czasie, na dobroci obrobienia a tem samem, jakości towaru, a przytem spełnia obywatelskie obowiązki względem swojej ojczyzny, zatrudniając swych rodaków. Przeważnie Anglia zakupuje wyłącznie towar drzewny na poły obrobiony, bo ma najwięcej głodnej ludności, której stara się przysporzyć jak najwięcej zarobku.

Obróbka połowiczna dla potrzeb krajowych spoczywa z małymi wyjątkami w rękach tych, którzy budować zamyślają. Na prowincyi wszędzie zakupują budulec krągły, który budować się mający własnym kosztem spuszcza, zwozi i dopiero na miejscu budowy oprawia. W miastach większych, do których z daleka spławiać i zwozić potrzeba, zakupują budulec obrobiony z grubego, przeważnie sosnowy, świerkowy lub jodłowy.

Dla Niemiec przygotowują prócz pni krągłych tak zwane murłaty 0·18/0·19, 0·20/0·20, 0·22/0·22, 0·24/0·24 i belki 0·26/0·26, 0·28/0·28, 0·30/0·30, 0·33/0·33 i grubsze, które muszą mierzyć 10 metrów przeciętnej długości, w kant bez offisów być obrobione i zupełnie zdrowe, ale bez względu na żywicość i biel.

Murłatami i belkami obładowują flisy krągłe, lub przewiązują je z materiałem dębowym, mniejszych rozmiarów, jak

progami kolejowymi, obrobionymi lub krągłymi. Do Niemiec wyrabiają ręką i spławiają dalej: słupy telegraficzne, parkanowe, krokwie, drzewo ściennie na sztolnie dla górnictwa i t. p. z pni różnych rozmiarów średnicy i długości.

Za pomocą ręcznych pił wycierają szalówki, deski, bale, które lud najwięcej zużywa w bezleśnych okolicach do budowy mieszkalnych i gospodarskich budynków.

Dla Anglii posełają się tylko belki sosnowe, obite w kostkę od 0·305/0·305 począwszy, każdej grubości, powiększonej przez 0.025 o przeciętnej długości 10 *m*, a nie krótsze nad 8 *m*. Sprowadzone być muszą wprost z Bałtyku, najpierwszej jakości, świeżo ścięte i zdrowe. Im dłuższe, tem muszą być grubsze, a rdzeń żywiczny musi być widoczny na wszystkich czterech płaszczyznach cieńszego końca i nie mogą zawierać w odziomku nad 0.025 bielu, resztę zaś stanowi rdzeń żywiczny.

Oglądałem osobne, olbrzymie składy masztów sosnowych w Dockyardzie Chatam, uzyskawszy umyślne w tym celu zezwolenie od ministerstwa wojny. Składy te, zostawały wówczas pod zarządem p. Tomasza Laslet, inspektora budulcu okrętowego, który spostrzegłszy, że badam ten materiał jedynie ze względów technicznych i handlowych, okazał mi nadzwyczajną uprzejmość, gdyż ażeby mnie dokładnie obznajomić z kształtem, własnościami, i wymiarami masztów, nie wahał się kazać spuścić zbiornik na 10 metrów głęboki, w którym partye masztów bywają przechowywane. W takich zbiornikach układają się maszty pod kozłami i podają działaniu wody morskiej, która je powoli impregnuje i czyni daleko wytrzymalszymi. Uprzejmość swą posunął p. Laslet tak daleko, że kazał maszty powyciągać, a nawet obmyć ze szlamu.

Rozróżniają tu 13 sortymentów masztowych, oznaczonych literami od A. do N. Najsłabszy maszt mierzy 10·98 *m* długości, 0·186 dolnej a 0·127 górnej średnicy (A), zaś najpotężniejszy sortyment (N) musi mieć 22·57 *m* długości, przy dolnej średnicy 0·581 a górnej 0·387.

Również dla Anglii za pośrednictwem Niemiec wyrabiają się u nas tak zwane slipry, przeważnie sosnowe; 0·127+0·254+3·50 lub 0·254/0·254+3·50. Nazwę, wziętą z angielskiego „Sleeper“ — podkład kolejowy — używają u nas tylko dla progów miękkich.

Anglia potrzebuje również bardzo dużo krągłaków pod koleje, zwanych „belbs“ o 0·254 średnicy w cieńszym końcu

i 3·50 długości. Te belbsy zakupuje jedynie osobne towarzystwo, impregnuje je smołą gazową i przecina na dwoje, a zrównawszy na hyblarkach na grubość przepisana pod szyny, liweruje kolejom. Jest to monopol, który dowolnie ustanawia ceny, tak, że potrzeba doskonałej rutyny handlowej i wielkiego obznajomienia się ze stanem dostaw i chwilowego zapotrzebowania, ażeby umieć osądzić, czy towarzystwo zmuszone jest szukać, czy też ma dosyć zapewnionego materiału. W pierwszym razie można zrobić interes i drożyć się, w przeciwnym, byłoby się oddanym na łaskę tego kupca bez konkurencyi.

Holandya ceni bardzo wysoko naszą sosnę do budowy szluz i tam, wymaga jednak, ażeby: budulec był żywiczny, ile możności jak najgrubszy i najdłuższy. Zresztą kładzie warunki takie same jak Anglia.

Daleko większy zakres przypada wyróbce ręcznej w materiale dębowym.

Pomijając materiały dębowe wyrabiane dla kraju, zaczniemy od Niemiec. Tu w pierwszym rzędzie wymienić wypada ogromne ilości progów kolejowych, które u nas nazywają „szwekami“, a które Berliner Holz-Comptoire milionami zakupuje. Najzwyczajniejsze Nr. 1. mierzą 0·153+0·254+280 u spodu kantowe, płaskie u góry nadciosane z płytą 0·153 szeroką. Szwele spławiają się albo na tratwach jako ładuga, lub wiązane w tratwę z innym drzewem, a nawet koleją, co się teraz nie opłaca, bo ceny bardzo spadły.

Dla Belgii wyrabiają się trzy rozmiary progów kolejowych pod nazwą „Traverses demi rondes façonnées“.

Nr. 2. półkrągłe o podstawie 0·25 szer. 0·125 strzały i 2·60 dł.

„ 3. „ „ 0·26 „ 0·130 „ 2·60 „

„ 4. „ „ 0·28 „ 0·140 „ 2·60 „

Takie półkrągłaki kolejowe wyrabiają się zwykle z kłódek, mierzących na żadaną długość w cieńszym końcu 0·26, 0·28 lub 0·25 średnicy. Kłody przecina się przez średnicę piłą ręczną na dwie połówki, które się następnie fasonuje w ten sposób, że się ośniakiem zbiera tyle, ażeby na całą długość progu przypadła grubość cieńszego końca. Spławiano takie krągłaki do Gdańska, i tam dopiero je przecinano i fasonowano, ale chociaż robota była dobra, nie opłacała się, bo zbyt wiele kazano sobie płacić.

Dla Francyi wyrabiają się cztery rodzaje progów różnych przekrojów: Nr. 5. półkrągłe 0·11—0·24 (połowę przyjmują krągłych), Nr. 6. z jednej strony pionowo obrobione. o 0·11 grub. spód mierzy 0·24 szerok., górny blat od boku pionowego 0·12. drugi bok ukośnie na całą ociosany grubość, także 2·50 długości. Nr. 7. 0·11—0·24—2·50, u spodu do połowy grubości w kant obite, od połowy po obu stronach obite tak, aby blat mierzył 0·12. Nr. 8. 0·11—0·26—2·50 spód szerszy od wierzchu 0·12 zawierającego, obity ukośnie z obu boków w przyzmat. Nr. 9. do tramwayów 0·10—0·25—0·70 w kant ociosany.

Najbliższe miejsce w handlu obrobionym materiałem dębowym zajmuje klepka. Niemasz droższej wyróbki nad klepkę, nie dla roboty, ale z przyczyny odpadów, których najmniej trzy razy tyle, co jej bryłowatość wynosi, pozostaje w drzazgach i środkowych częściach dębów, nie wspominając już o tem, że z całego pnia, zwykle bardzo skąpo, albo wcale nic nie wybierze się drzewa, zdatnego do kłócia.

Oto systematyczny porządek klepek w sprzedaży klepek w Anglii albo w Niemczech, gdzie w handlu tym artykułem tej samej nomenklatury, co w Anglii używają i takie same stawiają wymagania.

Nr. 10. Staves, dęgi, 0·076—0·152—2·132 płac. dawn. po 5 fr. 60 c.  
 „ 11. „ „ 0·076—0·152—1·830 „ „ „ 4 „ 70 „  
 za sztukę. Pipes an Staves, sprzedają się zwykle w partyach po 1200 sztuk, które mierzą razem 13·657 metr. sześć. i płaciły się w Londynie po 230 funtów szterlingów, czyli przeszło 2.300 fl.

Nr. 12. Crovn pipes (czołowe).

1	Crovn pipes	2·5"—5"—66	czyli	0·064—0·128—1·676	m.
$\frac{3}{4}$	"	2"—4"—66"	"	0·051—0·102—1·676	"
$\frac{1}{2}$	"	1 $\frac{1}{2}$ "—3 $\frac{1}{2}$ "—66"	"	0·039—0·089—1·676	"
$\frac{1}{4}$	"	1"—3"—66"	"	0·026—0·076—1·676	"

Nr. 13. Brandy pipes (do wódek)  $\frac{2}{3}$  Crovn pipes.

1	Brandy pipes	2·5"—5"—54"	czyli	0·064—0·128—1·372	m.
$\frac{3}{4}$	"	2"—4"—54"	"	0·051—0·102—1·372	"
$\frac{1}{2}$	"	1 $\frac{1}{2}$ "—3·5"—54"	"	0·039—0·089—1·372	"
1	"	1"—3"—54"	"	0·026—0·076—1·372	"

Nr. 14. Oxsheft pipes (półbeczkowe)  $\frac{1}{2}$  Crown pipes.

1	Oxsheft pipes	2·5"—5"—42"	czyli	0·064—0·128—1·066	m.
$\frac{3}{4}$	"	" 2"—4"—42"	"	0·051—0·102—1·066	"
$\frac{1}{2}$	"	" 1·5"—3·5"—42"	"	0·039—0·089—1·066	"
$\frac{1}{4}$	"	" 1"—3"—42"	"	0·02—0·076—0·166	"

Nr. 15. Barret Staves (beczułkowe)  $\frac{1}{3}$  Crown pipes.

1	Barret pipes	2·5"—5"—36"	czyli	0·064—0·128—0·914	m.
$\frac{3}{4}$	"	" 2"—4"—36"	"	0·051—0·102—0·914	"
$\frac{1}{2}$	"	" 1·5"—3·5"—36"	"	0·039—0·089—1·066	"
$\frac{1}{4}$	"	" 1"—3"—36"	"	0·086—0·076—1·066	"

Nr. 16. Oxsheft Staves (dna)  $\frac{1}{4}$  Crown pipes.

1	Oxsheft Staves	2·5"—5"—24"	czyli	0·064—0·128—0·610	m.
$\frac{3}{4}$	"	" 2"—4"—24"	"	0·051—0·102—0·610	"
$\frac{1}{2}$	"	" 1·5"—3·5"—24"	"	0·039—0·089—0·610	"
$\frac{1}{4}$	"	" 1"—3"—24"	"	0·626—0·076—0·610	"

Nr. 17. Barret Staves (dna beczół.)  $\frac{1}{5}$  Crown pipes.

	Barret Staves	2·5"—5"—18"	czyli	0·064—0·128—0·457	m.
$\frac{3}{4}$	"	" 2"—4"—18"	"	0·051—0·102—0·457	"
$\frac{1}{2}$	"	" 1 $\frac{1}{2}$ "—3·5"—18"	"	0·039—0·089—0·457	"
$\frac{1}{4}$	"	" 1"—3"—18"	"	0·026—0·076—0·457	"

Daleko korzystniej jest spotrzebowywać dębinę na wszystko inne, jak na klepki.

Jeżeli ma się do dyspozycyi młodą dębinę, to bardzo się opłaca z niej i z odpadów przy innej wyróbce robić:

Nr. 18. Sprychy dębowe dla Anglii, których są 3 długości tego samego kształtu: 0·762, 0·813 i 1·066 m. Kształt mają przyzmy ściętej, tak, że formują u góry płaszczyznę 0·025 szeroką, grubość 0·102, a u podstawy mierzą płaszczyzny 0·064. Obróbkę można ugodzić na kopy, a sprzedaje się po 300 sztuk, każdej długości po 100, za co płacono 7 funtów szterlingów.

W handlu klepek przyjęto we Francyi zakupywanie na 1000 sztuk, które się składają z  $\frac{2}{3}$  dęgów  $\frac{1}{3}$  dna. O pewnych, ogólnie i w całym kraju przyjętych wymogach przy fabrykacyi beczek i przy zakupnie klepek, nie można wcale mówić; każda okolica ma pewne swoje przepisy, uświęcone wiekami, od których nigdy nie odstępuje i to słusznie, gdyż często rozmiary beczki i jej części składowych są już niezbitą marką, dającą świadectwo o po-

chodzeniu pewnego gatunku wina. Liwerant dostarczający klepek, nie liweruje całej Francyi, ale często tylko pewnemu miastu, pewnej firmie winnej, i musi się ściśle do jej wymogów zastosować, bo komu innemu nie sprzeda, gdyż inny innych klepek żąda.

Dla przykładu wspomniemy tu tylko o zwyczajach przyjętych w Burgundyi, gdzie całe beczki mierzą 228, a półbeczki 114 litrów. Klepki są:

1. Dobre klepki	dług. 0·88	szer. 0·11	do 0·15	grub. 0·027
2. Oszparowane	„ 0·88	„ 0·06	„ 0·10	„ 0·027
3. Dobre dna	„ 0·66	„ 0·14	„ 0·19	„ 0·027
4. Oszparowane	„ 0·66	„ 0·08	„ 0·13	„ 0·027
5. Klepki na półbeczki	„ 0·77	„ 0·06	„ 0·10	„ 0·023
6. Dna	„ 0·50	„ 0·08	„ 0·13	„ 0·023

Tak zwany millier de Voges, zawiera 4.654 sztuk jak następuje:

1. Za 800 sztuk dobrych klepek	liczą 7 <sup>0</sup> / <sub>0</sub>	856 sztuk
2. Na 400 „ oszparowanych	„ „	632 „
3. „ 400 „ dobrych den	„ „	428 „
4. „ 200 „ oszparowanych	„ „	321 „
5. „ 600 „ klep do półbecz.	„ „	1605 „
6. „ 300 „ dna	„ „	882 „

Na 2700 sztuk

4654 sztuk.

Inaczej liczą w Champagnie a inaczej w Bordeaux. (D. c. n.)