

## O fryzach dębowych.

W ostatnich czasach na handlowym rynku drzewnym zaznacza się dość silne zainteresowanie się fryzami dębowymi.

Sortyment ten w formie małych deszczulek po oheblowaniu i zaopatrzeniu w t. zw. pióro i wpust staje się fabrykatem używanym na podłogi.

Fryzy, wyrzyna się z desek o grubości 27 i 33 mm z materiału zdrowego, bez rdzenia, tolerując małą ilość drobnych sęków.

Jako przeciętną wydajność materiału przy wyrobce tegoż półfabrykatu przyjmuje się 60%, przy użyciu kłoców o jakości i wymiarach II klasy.

Cena fryzów zależną jest od stanu ich wilgotności, jakości i wymiarów.

Fryzy które posiadają 40—60% wody, lub te, które wyrznięto z surowca ściętego przed paru dniami lub tygodniami, nazywamy fryzami świeżymi lub surowymi; przy suszeniu tych fryzów powstaje wielka ilość pęknięć deszczulek wzdłuż promieni rdzeniowych, oraz często przy niższych klasach jakości kruszeje biel, co w stanie surowym trudno zauważyć.

Fryzy „wyschnięte na wolnym powietrzu“, uważa się te, które jako świeże zostały ułożone w stosy w przewiewnym miejscu i schły minimum cztery miesiące, albo też fryzy, które wyrobiono z surowca ściętego przed 6—9 miesiącami, zawierające do 20% wody.

Wreszcie za fryzy suche, uważa się te, które jako świeże zostały ułożone w stosy i schły minimum 6—8 miesięcy na wolnym powietrzu w przewiewnym miejscu, lub które wyrznięto z surowca minimum przed rokiem ściętego z pnia na deski, które następnie schły przez kilka miesięcy ułożone w stosy na wolnym i przewiewnym miejscu. Fryzy te mogą zawierać maksimum 15% wody.

Jakość materiału a nawet dymenzje wymiarów klasyfikuje się na podstawie uzansów zagranicznych wiedeńskich i berlińskich, które wcale nie różnią się między sobą.

Ponieważ w Polsce niema uzansów dotyczących wymogów przy klasyfikacji fryzów, ograniczam się do podania uzansów wiedeńskich, które mają dość często zastosowanie na naszym rynku handlowym.

### Fryzy I klasy.

Muszą one być przetarte do ostrej krawędzi, równolegle obrzynane, materiał bezwzględnie zdrowy, bez pęknięć i śladów wszelkich uszkodzeń oraz pasów, pochodzących z działań wpływów atmosferycznych, bez bielu, bez rdzenia i bez sęków.

Biel toleruje się na jednej krawędzi deszczułki dochodzący maksimum w szerokościach do 1 *cm* i 3 *mm* grubości; mały sęczek dobrze wrosnięty oraz pasy do grubości 1 *mm* i to tylko na jednej stronie deszczułki są również tolerowane.

Jedna strona deszczułki musi być absolutnie wolną od wszelkich błędów.

Zaznaczam, że nie wymaga się na rynku handlowym aby fryzy pochodziły z przetarcia radialnego t. j. wzdłuż promieni rdzeniowych.

### Fryzy II klasy.

Mechaniczna obróbka identyczna jak w I klasie. Materiał musi być zdrowy, bez pęknięć, biel z jednej strony nie przekraczający jednej trzeciej grubości fryza, sęczki zdrowe, mocno wrosnięte tolerowane po obu stronach, byle nie w większej ilości jak trzy sumarycznie na obu stronach i nie znajdujące się na krawędzi deszczułki.

Rdzeń jest dopuszczalny o ile znika w połowie długości fryza i nie przekracza 1 *cm* średnicy, oraz nie znajduje się na krawędzi deszczułki.

Pasy z zacieków dochodzące maksimum do głębokości 3 *mm* i to tylko na jednej stronie deszczułki mogą występować.

Toleruje się w tej klasie oflis o szerokości do 1 *cm* ale tylko na jednej krawędzi.

Na rynku małopolskim oprócz tych dwu klas powstała III klasa fryzów, do której zalicza się te sztuki, które z powodu bardzo małych wad nie nadają się do I i II klasy, materiał jednak musi być zdrowy, o bielu tolerowanym maksimum do połowy grubości deszczułki albo dochodzącym na jednej krawędzi do 2 *cm* szerokości.

Fryzy tej klasy po wyróbce na deszczułki podłogowe w zupełności mogą nadawać się na podłogi do przedpokoji i innych ubikacyj.

Klasyfikacja fryzów wedle dymenzji.

Rozróżnia się fryzy krótkie, to jest takie, które dochodzą do 1 m długości, oraz fryzy długie o długości powyżej 1 m.

Normalny wymiar długości fryzów zaczyna się od 25 cm i co 5 cm wzrasta do długości pół metra a następnie wzrasta co 25 cm.

Szerokości zaczynają się od 4 cm, wzrastając co 1 cm aż do szerokości 14 cm.

Grubości 27 lub 32 mm.

Poniżej podaję wymiary normalnych fryzów oraz nadmiar, jaki przewiduje się na wyschnięcie, co przewidują w uzansie.

Wymiary długości podane w centymetrach:

Rzeczywiste	W tem nadmiar	Przy obliczeniu masy liczy się
27	2	25 cm
32	2	30 "
37	2	35 "

i t. d. co 5 cm aż do jednego metra długości. Powyżej natomiast jednego metra długości wymiary idą co 25 cm długości i do tego należy dodać 5 cm nadmiaru na długości.

Wymiary szerokości podawane w dziesiątych centymetra:

Rzeczywiste	W tem nadmiar	Przy obliczeniu masy liczy się
6,5 cm	0,5 cm	6 cm
5,5 "	0,5 "	5 "
7,5 "	0,5 "	7 "
8,5 "	0,5 "	8 "

i t. d. co jeden centymetr aż do szerokości 14 cm. Większych szerokości w handlu nie przewiduje się.

Wymiary grubości podane w milimetrach:

Rzeczywiste	W tem nadmiar	Przy obliczeniu masy liczy się
27—28 mm	1 mm	27 mm
32—33 "	1 "	32 "

O ile materiał jest suchy przyjmuje się grubość 27 lub 32 mm, jeżeli natomiast materiał jest surowy lub wyschnięty na wolnem powietrzu to wymiary mają 28 lub 33 mm.

Fryzy sprzedaje się wedle  $m^3$ , podczas gdy fabrykat t. j. deszczułki podłogowe na  $m^2$ .

Wydatność materiału, jak i pracy przy wyróbce fryzów zależy od należytej organizacji pracy, od mniejszych lub większych zdolności fachowych robotnika, od ekonomicznego ułożenia maszyn, od szybkości podsuwu i od doboru narzędzi t. j. noży użytych do obróbki.

Procentowe obliczenie sztuk i masy próbnego obejrzenia fryzów.

Nr. stosu	S z t u k i				M a s y																			
	I. Klasa		II. Klasa		III. Klasa		Brak		Kontrola		Długość cm	Szerokość m	m <sup>2</sup>	Grubość mm	m <sup>3</sup>	I. Klasy		II. Klasy		III. Klasy		Brak		Kontrola
ilość obejrza- nych sztuk	ilość	%	ilość	%	ilość	%	ilość	%	%	Sztuk						ilość	%	ilość	%	ilość	%	ilość	%	
1.	120	100	83	12	10	5	4	3	3	100	120	6	1,80	0,049	83	0,040	10	0,005	4	0,003	3	0,001	0,049	0,049
2.	150	120	80	22	14	6	4	2	2	100	150	7	4,20	0,113	80	0,090	14	0,016	4	0,005	2	0,002	0,113	0,113
3.	100	85	85	10	10	4	1	1	1	100	100	7	2,10	0,057	85	0,048	10	0,006	4	0,002	1	0,001	0,057	0,057
4.	135	122	91	8	6	3	2	2	1	100	135	8	2,70	0,086	91	0,078	6	0,005	2	0,002	1	0,001	0,078	0,078
5.	72	68	94	3	4	1	2	—	—	100	72	8	2,02	0,065	94	0,061	4	0,002	2	0,002	—	—	—	—
6.	89	75	84	5	5	7	9	2	2	100	89	9	2,40	0,077	84	0,065	5	0,004	9	0,007	2	0,001	0,077	0,077
	666	570	—	60	—	26	—	10	—	—	666	—	15,22	0,447	—	0,382	—	0,038	—	0,021	—	0,006	0,447	0,447

O g ó l n i e.

Na 666 sztuk obejrzanych fryzów.

% ilościowy w klasach:

Klasa I.	86%
" II.	8%
" III.	5%
Brak	1%

Masowy % w poszczególnych klasach:

I. klasa	85%
II.	8%
III.	5%
Brak	2%

Ilość odpadów zmniejszy się, jeżeli przy wyróbce fryzów zajęci będą ludzie fachowo uzdolnieni, szybko orjentujący się w najekonomiczniejszym wykorzystaniu szerokości i długości materiału, którzy przy formatyzowaniu omijać będą sęki i biel bez zbyt wielkiej utraty materiału dobrego.

Z  $1 m^3$  surowca zdrowego bez sęków otrzymuje się do 45% masy fryzów, a po wyróbce ich na deszczułki podłogowe otrzymuje się tylko 28% masy w odniesieniu do  $1 m^3$  dębiny, lub  $13,3 m^2$  podłogi.

#### Odbiór fryzów.

Sprzedający powinien przygotować materiał do odbioru układając go w stosy wedle jakości i dymenzji.

Kupujący ma prawo przeglądać stosy. Koszta rozbierania stosów przy oglądaniu ponosi kupujący.

O ile przy procentowym obliczaniu masy do próby wziętych stosów okaże się więcej jak 4% masy nie odpowiadającej wymogom jakości lub dymenzji, to koszta powstałe wskutek przeglądania ponoszą po połowie kupujący i sprzedający.

Jeżeli natomiast okaże się więcej jak 8% masy nieodpowiadającej wymogom to koszt wynikły przy przeglądaniu ponosi sprzedający i taki materiał należy jeszcze raz przesortować przy pomocy kwalifikowanych robotników.

Czasem między sprzedającym a kupującym może przyjść do obopólnej ugody, w której sprzedający godzi się na obniżenie ceny lub masy materiału.

#### Drugi sposób odbiórki fryzów.

Każdą poszczególną sztukę przy odbiorze znaczy się młotkiem lub farbą. Sposób tego odbioru daje stanowczą pewność dobrego odbioru jednak koszta odbioru znacznie powiększają się, gdyż odbiór jednego wagonu t. j. około  $15 m^3$  wymaga tygodniowej pracy jednego brakarza i jednego pomocnika przy zastosowaniu 8-godzinnej pracy.

Podczas odbioru fryzów wedle % masy traci się wiele czasu, wobec czego podaję tabelę wykazującą, że dla szybkiego zorientowania się przy kupnie fryzów wystarczy przyjąć procent ilościowy a nie masowy w poszczególnych klasach.

#### LITERATURA.

Lippmann R.: Massenfabrikation in der Holzindustrie. 1924.

— Die Möbelfabrikation. 1925.

Hufnagl: Handbuch der kaufmännischen Holzverwertung u. des Holzhandels. 1922.

Wiedeńskie uzansy handlowe z roku 1928.