

BIULETYN INSTYTUTU WZORNICTWA PRZEMYSŁOWEGO

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA »PRZEMYSŁ DRZEWNY«

ROK 2

WARSZAWA, MARZEC 1952 r.

Nr 3/52

Meble świetlicowe

Zagadnienie zaopatrzenia świetlic w ośrodkach fabrycznych jak i wiejskich w właściwy i celowo opracowany sprzęt meblowy, powstało z wysunięciem problemu masowego urządzania świetlic dopiero w Polsce Ludowej.

Wagę tego zarządzenia charakteryzuje następująca wypowiedź, zamieszczona na łamach miesięcznika „Świetlica: „Związki Zawodowe posiadają obecnie ponad 10500 świetlic, w tym 240 klubów fabrycznych i 94 domy kultury. Liczba bibliotek związkowych przekroczyła 5000 — przy stanie około 5 milionów książek“. Należy zaznaczyć, że wym. miesięcznik omawia w swym artykule obecne stadium rozwoju świetlic, cyfry te w latach najbliższych, rzecz oczywista, poważnie wzrosną.

Doceniając wagę nowego i poważnego w skali problemu powołane do tego czynniki, a więc Departament Amatorskiego Ruchu Artystycznego Min. Kultury i Sztuki i poradnia Świetlicowa, przeprowadziły badania i studia, których wynikiem m. in. była zorganizowana w gmachu Instytutu Wzornictwa Przemysłowego wystawa kompletów mebli do domów kultury i świetlic.

Zakład Drzewny IWP przedstawił na omawianej wystawie swój zestaw mebli świetlicowych, opracowany na zlecenie Ministerstwa Kultury i Sztuki. Pełny zestaw świetlicowy składać się ma zasadniczo z następujących sprzętów: stołu kwadratowego z półeczką, stołu kwadratowego z szufladką, dla Kierownika Świetlicy, krzeseł (zydło), taboretów — z których przy użyciu deski tworzymy ławy świetlicowe, szafki na książki ze schowkiem na cza-

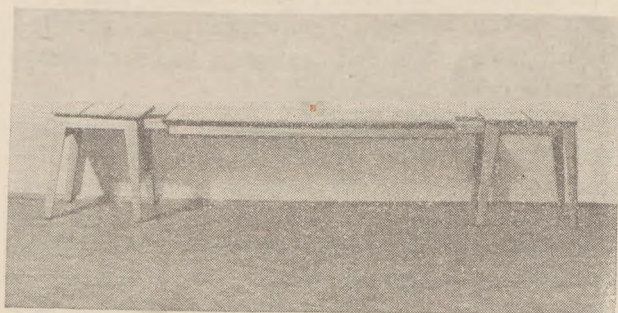
sopisma, szafy bibliotecznej, wieszaka stojącego na odzież, skrzyni-ławy ze schowkiem na sprzęt sportowy, stojaka jednocześnie dla: tablicy szkolnej, gabloty i tablicy ogłoszeń oraz tablicy ogłoszeń do umieszczania na zewnątrz.

Szafka pod radio i adapter wyczerpują w chwili obecnej inwentarz meblowy świetlicy, do którego dojdą w przyszłości: mównica, stojaki sztandarowe i skrzynki na kwiaty.

Przechodzimy kolejno do ogólnej charakterystyki zestawu świetlicowego.



Rys. 2



Rys. 1

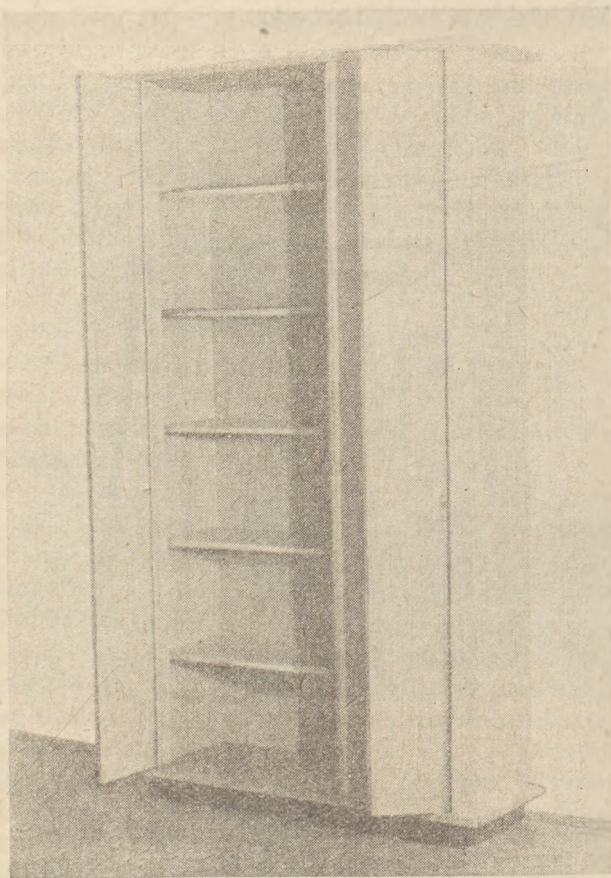
Jako zasadę przyjęto i uzgodniono z Centralnym Zarządem Przemysłu Drzewnego, że meble świetlicowe wykonane będą z masywu sosnowego przy różnorodnym wykończeniu powierzchni; odnośnie konstrukcji przyjęto założenie, że jako meble publicznego użytku muszą one posiadać wybitnie mocną konstrukcję.

Mimo zewnętrznych cech upodabniających je do wyrobów rzemieślniczych, meble świetlicowe zostały celowo opracowane do produkcji seryjnej pod kątem łatwej obróbki elementów.

Przy opracowywaniu poszczególnych mebli wprowadzono nowe dla tego rodzaju sprzętu rozwiązania konstrukcyjne, jak np. rozsuwane (składane) drzwi szafy bibliotecznej; dostawiane oparcie do taboretu dające łącznie krzesło, odznaczające się dużą mocą; konstrukcja stołu bez carg przy zachowaniu jego całkowitej sztywności; zastosowanie owalnej formy dna i ścian skrzyni na sprzęt sportowy itp.

Na wyraz plastyczny tych mebli, które mogą nosić nazwę polskiego mebla współczesnego, składają się 3 elementy, którymi są:

1. uwzględnienie współczesnych wymogów użytkowych dla danego sprzętu,
2. uwzględnienie warunku wykonania sprzętu przez seryjną produkcję maszynową,
3. zachowanie niektórych cech rodzimej konstrukcji ludowej przez zastosowanie pewnych celowych złącz, stosowanych w drzewnym masywie iglastym.



Rys. 3.

Przechodząc do kolejnego, krótkiego omówienia poszczególnych sprzętów, zaznaczyć należy, że wytyczne użytkowe dla nich zostały opracowane przez Komisję do spraw mebli świetlicowych, powołaną przez Ministerstwo Kultury i Sztuki.

Stół świetlicowy o wymiarach blatu 85 × 85 cm i wysokości 75 cm; forma kwadratowa daje możliwość szeregowego zestawiania stołów. Dla wygody czterech siedzących osób wprowadzono pod blatem stołu puleczkę na teczek, torebki itp.

Idąc po tej linii usunięto cargi, co umożliwia nieskrępowaną pozycję dla nóg osób siedzących, stosując wzamian do nóg stołu wiązanie krzyżowe oraz wsporniki w górnym zakończeniu tychże; powiązanie krzyżaków z nogami przy użyciu klinów zapewnia konstrukcji wystarczające usztywnienie. Przez powiązanie głównego blatu ze wspornikami nóg za pomocą wkrętów i kolków nieklejonych, uzyskano możliwość rozbiierania stołu na elementy, co rozwiązuje zagadnienie transportu.

Szafa świetlicowa o wymiarach: wysokość 2 m, szerokość wewnętrzna 1 m, głębokość półek 28 cm, przeznaczona na książki, zawiera regały.

Zamykana jest na drzwiczki zatraskowe rozsuwane harmonijkowo na boki, przy użyciu kolków poruszających się w wodzidlach wieńca górnego i dolnego.

Drzwiczki wykonane są ze sklejki iglastej, każda połowa drzwiczek składa się z 2 skrzydełek połączonych paskiem płóciennym naklejonym w miejscu składania.

Skrzydelka te wykonane z listwy sosnowej i przyklejone na wpust paska sklejki sosnowej, posiadają kolki górne i dolne umocowane w jej końcach. Jedna para kołków stanowi oś obrotową skrzydła, druga porusza się wzdłuż wodzidla; system ten pozwala na otwieranie, nie zajmując przestrzeni przed i z boku szafy, co umożliwia szeregowo zestawienie szaf, zapewnia dostęp światła i daje warunki dogodnej obsługi biblioteki.

Ława świetlicowa rozkładana składa się z dwóch taboretów oraz deski — siedziska, łącznie dających miejsce do siedzenia dla 5 osób. Cała ława wykonana jest z drewna sosnowego.

Siedzisko długości 1 mtr. 33 cm. a szerokość 34 cm., składa się z 3 wąskich desek, stanowiących właściwe siedzenie, oraz 2 listew nośnych, powiązanych trzema poprzecznymi gratlistwami; listwy nośne spoczywają swymi końcami na cargach taboretów.

Zabezpieczenie przed ruchem wahadłowym tych listew tworzą wpusty w gratlistwach taboretów; taborety, wykonane z tego samego materiału, mogą być używane oddzielnie lub w połączeniu z deską siedziska, dają ławę świetlicową. Przekroje carg i nóżek taboretów uwzględniają nie tylko obciążenie własne lecz również i ciężar osób siedzących na ławie.

Racjonalizacja i nowatorstwo

GOŚCICINO MECHANIZUJE ROBOTY PRACOCHOŃNE

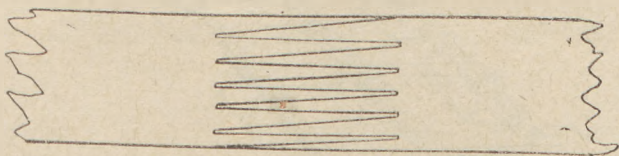
W Gościńskiej Fabryce Mebli uruchomiona została w ostatnich dniach roku ubiegłego, dotychczas niesporytana w produkcji mechaniczna ściągarka do sklejanego krzeseł. Sklejarka została wykonana sposobem gospodarczym, z różnych części znajdujących się na zakładzie, w większości przeznaczonych na złom. Projekt omawianej ściągarki opracował ob. Zdzisław Szymański, dyrektor zakładu, sama zaś ściągarka została wykonana przez grupę racjonalizatorów z monterem ob. Józefem Marczyńskim na czele.

Zastosowanie ściągarki do sklejanego krzeseł umożliwiło uzyskanie w montowni większej powierzchni, a tym samym zwiększenie przepustowości, ponieważ skoncentrowano 3 najbardziej pracochłonne czynności na ściągarkę mechaniczną. Poza tym przez mechaniczne sklekanie elementów w zespoły uzyskano bardziej dokładną i czystą robotę, co w dalszej konsekwencji ułatwiło robotnikom prace przy czyszczeniu i wykończeniu powierzchni.

Skonstruowana przez ob. Szymańskiego ściągarka mechaniczna jest pierwszym krokiem na odcinku montowania krzeseł zmierzającym do likwidowania robót pracochłonnych. Przez uruchomienie ściągarki wzrosło zainteresowanie załogi do dalszej mechanizacji robót pracochłonnych: —

ŁĄCZENIE NA DŁUGOŚĆ ELEMENTÓW STOLARKI BUDOWLANEJ

Ob. Ob. Grabowski Cz. i Feder H. z b. Mazurskich ZPD zgłosili w r. 1951 ciekawy pomysł racjonalizatorski łączenia na długość za pomocą połączeń klinowych elementów, głównie ramiaków, stolarki budowlanej. Ramiaki okienne i drzwiowe były dotąd produkowane wyłącznie z tarcicy litej. Wymagania techniczne tych wyrobów w połączeniu z ich stosunkowo znaczną długością powodowały znaczną ilość odpadów, a zatem stosunkowo niewielką wydajność materiałową. Wydajność tę możemy znacznie zwiększyć przez zasto-



sowanie klinowych połączeń, dzięki którym możemy z krótkich kawałków łąt, wymanipulowanych pomiędzy wadami, wykonać praktycznie dowolnej długości ramiaki.

Operacja polega na dobraniu odpowiedniej ilości łąt krótkich, których suma daje żądaną długość ramiaka z uwzględnieniem potrzebnego nadmiaru na czopowanie i wyrównanie końców, na wykonaniu przy pomocy gryzarki lub czopiarki i specjalnych gryzów czopów klinowych (patrz rysunek) i wreszcie na sklejeniu ich zwykłym klejem stolarskim. Ostatnią czynnością jest obcięcie ramiaka na żądaną długość.

Przewidywana oszczędność roczna obliczona dla Zakładu w Szczytnie powinna wynieść ok. 710 tys. zł.

Projekt znajduje się w stadium prób technicznych.

B.

ULEPSZENIE WINDY RĘCZNEJ DO WYŁADUNKU I MYGŁOWANIA DŁUŻYCH I KŁOD TARTACZNYCH

Ulepszenie zgłoszone przez ob. Szendzielarza z Jasienicy polega na zastąpieniu siły ręcznej silnikiem elektrycznym do napędu windy, służącej do wyładowania i mygłowania kłód. Kłoc zaczepiony na dwóch końcach nie jest przetaczany lecz włączony.

Zwykle stosowane koła zębate zastąpiono ślimaczną oraz wmontowano sprzęgło celem szybkiego włączania i wyłączania. Całość zmontowana została na wózku dostosowanym do poruszania się po torach składowiska. Obsługę windy stanowi trzech robotników. Przewidywana oszczędność roczna w zakładzie w Jasienicy wyniesie ok. 10.600 zł.

MECHANICZNE CIĘCIE BEDNARKI NA OBRĘCZE DO BECZEK

Ob. Kreft Jan, ślusarz z Gdańsko - Gdyńskich ZPD (Zakład w Gdyni), zbudował w ub. r. z różnych części starych maszyn przeznaczonych na złom — mechaniczną wytłaczarkę (sztancę) do cięcia bednarki na obręcze do beczek z równoczesnym wytłaczaniem otworów do nitowania.

Przed skonstruowaniem tej wytłaczarki cięcie bednarki i wytłaczanie otworów odbywało się ręcznie. Wprowadzenie do produkcji powyższej obrabiarki zmniejszyło pracochłonność montażu beczek i przyniosło w zakładzie w Gdyni roczną oszczędność w wysokości ok. 11 tys. zł. Koszty wykonania wytłaczarki wyniosły ok. 2.500 zł.

Podobną wytłaczarkę skonstruował nieco później ob. Wąsik Bronisław, ślusarz z fabryki beczek w Gdańsku. Roczna oszczędność w tym zakładzie została ustalona na ok. 8 tys. zł., przy znacznie niższych kosztach wykonania wytłaczarki.

P.

Skrzynka porad

KONSERWACJA TARCICY NA SKŁADACH*)

Legarowanie

Legarowanie spełnia dwojaką rolę. Zasadniczą rolą legarowania jest stworzenie przestrzeni przeznaczonej do oddolnego przewietrzania sztapla. Przestrzeń ta stanowi integralną część systemu przewietrzającego sztapel. Rolą wtórną legarowania jest stworzenie fundamentu sztapla.

W celu wypełnienia pierwszego warunku legarowanie powinno być odpowiednio przewiewne, należyście wysokie, przestrzeń pomiędzy ziemią a konserwowaną tarcicą nie powinna być wypełniona (np. nie powinno się składać tam tarcicy krótkiej, trawa zaś lub inna roślinność powinna być usunięta).

W celu wypełnienia drugiego zadania legarowanie powinno być mocne i statyczne. Nie powinno zagłębiać się w grunt pod naciskiem konserwowanej tarcicy, nie powinno też usuwać się, szczególnie podczas rozmrażania gruntu wiosną.

Legarowanie składa się z dwóch zasadniczych części: słupków i legarów.



Rys. 1 Słupki pod legary sztapla

- a — słupek betonowy, średnica otworu około 10 cm
- b — słupek drewniany krzyżowy
- c — słupek drewniany podłużny

Słupki wykonuje się z betonu, drewna lub innego zastępczego materiału.

Słupki betonowe (rys. 1a) wykonuje się w kształcie ostrosłupów ściętych o wymiarach:

$$\begin{aligned} \text{podstawa } & 35 \div 45 \times 35 \div 45 \text{ cm} \\ \text{wierzchołek } & 20 \div 25 \times 20 \div 25 \text{ cm} \\ \text{wysokość } & 30 \div 35 \text{ cm} \end{aligned}$$

W słupku powinien być otwór o średnicy ok. 10 cm do umieszczania drąga, ułatwiającego przenoszenie słupka z miejsca na miejsce.

Słupki drewniane, zwane pospolicie poduszkami, wykonuje się w sposób rozmaity. Najprostszym sposobem jest ułożenie na krzyż warstw odcinków drewna (rys. 1b). Słupek taki zwie się krzyżowym. Wymiary słupka $40 \div 45 \times 40 \div 45$ cm. Inną odmianą poduszki może być słupek tzw. podłużny (rys. 1c), którego wymiary powinny wynosić: szerokość — odpowiadająca wymiarom szerokości pryzm, długość — $40 \div 45$ cm.

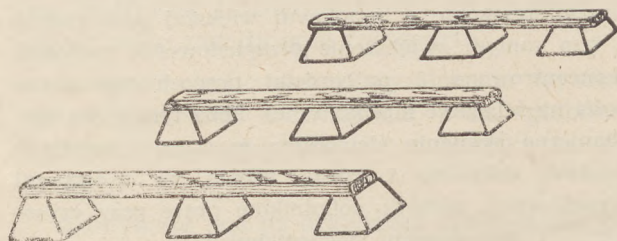
Legary (dźwigary) są to pryzmy, rzadziej krawędziaki, o grubości $10 \div 14$ cm, przy czym zaleca się ujednolicenie ich grubości, np. 12 cm. W przypadku wykonania legarów z pryzm, najmniejsze odkrycie pryzmy nie powinno być mniejsze niż 6 cm. Stosowanie krawędziaków lub bali z uwagi na oszczędność drewna może mieć miejsce tylko w wyjątkowych wypadkach.

(Dalszy ciąg wskazówek o konserwacji tarcicy. Patrz „Przemysł Drzewny“ Nr 1/1952).

Drewno użyte na legarowanie powinno być zdrowe i wytrzymałe. Wszelkie wady, z wyjątkiem murszu, mogą występować w drewnie użytym na legarowanie pod warunkiem jednak zapewnienia należytej higieny konserwowanej tarcicy i wytrzymałości fundamentu sztapla.

Ze względu na oszczędność drewna, drewniane legary powinny być zastąpione dźwigarami żelaznymi (stare zużyte szyny wąsko i normalnotorowe) lub dźwigarami żelbetowymi czy też ze struno-betonu.

Ze względu na sposób wykonania legarowania, różni się legarowanie pojedyncze i legarowanie krzyżowe (podwójne).

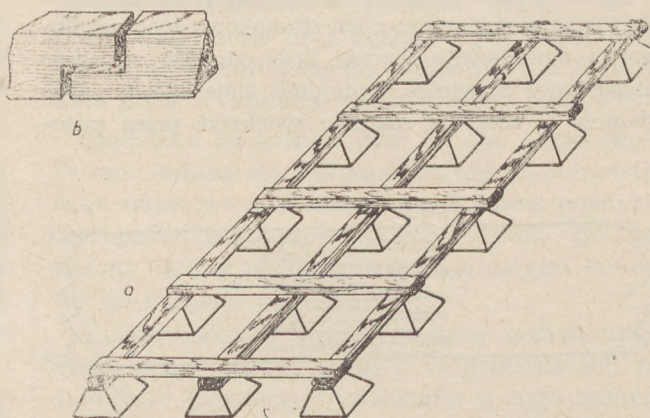


Rys. 2 Legarowanie pojedyncze (poprzeczne legary spoczywają bezpośrednio na słupkach)

Legarowanie pojedyncze (rys. 2) charakteryzuje się tym, że bezpośrednio na słupkach układa się legary poprzeczne, na których układana będzie tarcica. Legarów poprzecznych nie sztukuje się. Słupki w legarowaniu powinny być rozmieszczone w równych rzędach (jednakowych odstępach). Ilość poprzecznych legarów zależy od długości legarowania oraz grubości układanego na nim sortymentu (rys. 2).

Legarowanie krzyżowe (podwójne) charakteryzuje się tym (rys. 3), że na słupkach układa się najpierw legary podłużne, a dopiero na nich legary poprzeczne (rysunek 3).

Legarów podłużnych w każdym krzyżowym legarowaniu powinno być 3. Mogą one być sztukowane nad słupkami, przy czym poszczególne legary podłużne nie



Rys. 3 Legarowanie krzyżowe podwójne (legary podłużne na słupkach, poprzeczne na legarach podłużnych) a — legarowanie całe b — sposób łączenia długich legarów

d. c. na III str. okładki