

0

М. Г. АННОПОЛЬСКИЙ

634.95
А 68

СПУТНИК ОБРЕЗЧИКА И БРАКЕРА

С ПОДРОБНЫМИ РЕШЕНИЯМИ ПРИМЕРОВ
РАЗДЕЛКИ (ОБРЕЗКА, ОТТОРЦОВКА И ПЕРЕ-
ВОД ИЗ СОРТА В СОРТ) ПИЛОМАТЕРИАЛА И
29 РИСУНКАМИ В ТЕКСТЕ

50684

10404



48

	Стр.
Предисловие Е. Д. Вaskaкова	6
От автора	7
Введение	9
Глава I. Пороки древесины	10
§ 1. Солнечные трещины	11
§ 2. Метил	12
§ 3. Косослой	15
§ 4. Короед	16
§ 5. Червоточина	—
§ 6. Краснина	—
§ 7. Синева	17
§ 8. Плесень	19
§ 9. Сучок здоровый, вполне сросшийся	—
§ 10. Сучок выпадающий	20
§ 11. Сучок лапчатый	21
§ 12. Сучок ивлевый	—
§ 12а. Сучок крапивный	—
§ 13. Сучок табачный	—
§ 13а. Сучок черный смолевой	—
§ 14. Гниль сосны бурая трещиновая	—
§ 15. Гниль сосны красная	22
§ 16. Гниль ели пестрая	23
§ 17. Гниль ели ямчатая	—
§ 18. Гниль заболонная	24
Глава II. Сырье для пиломатериала	24
§ 19. Технические условия на пиловочник	31
§ 20. Технические условия на заготовку пиловочных бревен Северолесом	—
§ 21. Транспортировка и хранение	32

	Стр.
Глава III. Илennyй материал (хвойный)	34
§ 22. Экспортный хвойный пиломатериал	—
§ 23. Измерение экспортного пиломатериала	35
§ 24. Стандарты. — Ленинградские пиломатериалы (экспортные)	36
§ 25. Беломорские пиломатериалы (экспортные)	37
§ 26. Пиломатериалы для внутреннего потребления (хвойные)	49
§ 27. Пиломатериал для внутреннего потребления специального назначения (хвойный)	68
Глава IV. Распиловка на лесопильных рамах	69
§ 28. Влияние брусочки и перебрусочки на выполнение стокнотов экспортного пиломатериала	70
§ 29. Распиловка бревен с метками	71
§ 30. Распиловка кривых бревен	74
§ 31. Вырезка и влияние на качество пиломатериала	75
§ 32. Время распиловки сосны	—
Глава V. Обрезка пиломатериала	76
§ 33. Обрезка пиломатериалов перед браковкой	78
§ 34. Обрезка пиломатериалов после браковки	79
§ 35. Обязанность обрезчика	80
Глава VI. Браковка и торцовка пиломатериала	81
§ 36. Браковка пиломатериала после обрезки	—
§ 37. Предварительная сортировка пиломатериала после обрезки с окончательной браковкой при переборке штабелей	83
§ 38. Браковка пиломатериала перед обрезкой	84
§ 39. Сопоставление методов браковки после обрезки пиломатериала и перед обрезкой	85
§ 40. Работа бракера и примеры браковки	89
§ 41. Причины клеймов	100
§ 42. Усушка пиломатериала	102
Глава VII. Определение выгоды обрезки, отторцовки и браковки пиломатериала методом „площадей“ (квадратного содержания)	105
§ 43. Метод площадей (квадратного содержания)	106
§ 44. Условия выгоды уменьшения длины на 1 фут (1 м) или ширины на 1 дюйм (1 см) для обрезных досок	109

	Стр.
§ 45. Условия выгоды уменьшения длины на 2 фута (2 м) или ширины на 2 дюйма (2 см) для обрезных досок	110
§ 46. Условия выгоды получения дилев из обрезных досок	116
§ 47. Условия выгоды перевода досок в другой сорт	121
Глава VIII. Разделка необрезных досок	137
§ 48. Условия выгоды уменьшения длины на 1, 2 и больше единиц при соответственном увеличении ширины на 1, 2 и больше единиц в необрезных досках	139
§ 49. Условия выгоды уменьшения длины на 2 фута, если при этом увеличится ширина на 1 дюйм для необрезных досок	142
§ 50. Условия выгоды уменьшения длины на 3 фута, если при этом увеличится ширина на 1" для необрезных досок	144
§ 51. Условия выгоды уменьшения ширины на 1, 2 и больше единиц или длины на 1, 2 и больше единиц для необрезных досок	145
§ 52. Условия выгоды получения дилев из необрезных досок	151
§ 53. Условия целесообразности перевозки несрезных досок на части и выгоды перевода в другой сорт	157
§ 54. Заключение	159
Глава IX. Общие указания	161
§ 55. Укладка и хранение пиломатериала	—
§ 56. Определение качества пиломатериала при осмотре штабелей	172
Приложения:	
Количество погонных англ. фут. в 1 стандарте	178
Таблица 14. Количество досок в стандарте	180

Операция обрезки досок на зеймерах производится, как общее правило, лишь на основании практического навыка станочников, при чем в технической литературе весьма слабо освещены методы работы и не приводятся примеры, определяющие целесообразность и выгодность обрезки досок по кромке или торцовки их. В этом отношении книга М. Г. Аннопольского и особенно „принцип чисел“ (глава VII) является вполне удачной попыткой дать ясный и четкий ответ на вопрос о наиболее целесообразном способе разделки досок.

Методы разделки, указанные М. Г. Аннопольским, вполне доступны не только руководящему персоналу предприятий, но и производственным рабочим, даже при отсутствии у них значительного производственного стажа, при этом применение таких методов на практике вполне осуществимо и при значительной скорости подачи досок.

Многочисленные примеры, приведенные автором, безусловно содействуют быстрому освоению способов разделки, что в свою очередь должно привести к увеличению полезного выхода древесины.

Книга будет полезна всем работникам лесопильной промышленности и особенно обрезчикам и бракерам.

Е. Д. Баскаков

Рациональная обрезка и браковка пиломатериала на лесопильных заводах является одним из важнейших факторов рентабельности производства. Достаточно отметить, что бракер и обрезчик могут резко понизить ценность выхода пиломатериалов (свести на-нет все достижения предыдущих операций), и это не будет так заметно (или окажется вовсе незамеченным), как неправильная работа (брак) в других операциях. С другой стороны — рациональная браковка и обрезка в такой же мере может дать повышение ценности выхода.

При этих условиях обрезка и браковка на лесопильных заводах производится без всяких подсчетов для определения выгоды уменьшения длины, ширины, перевода в другой сорт и т. п.

Производить подсчеты выгоды разделки пиломатериала невозможно в условиях работы, когда доска через станок пропускается обрезчиком или бракером за 5 — 10 сек.; поэтому эта операция производится опытными, но часто даже малограмотными рабочими, если можно так выразиться, „чульем“.

Учитывая колоссальную важность рациональной разделки пиломатериала на основе подсчетов, мы в настоящей книге приводим метод „площадей“, который дает возможность определять выгоду „по признаку чисел“ (длины, ширины и скидки при переводе досок в низший сорт) вместо подсчетов (см. главу VII).

Правильность определения выгоды по методу площадей равносильна подсчету на бумаге, при чем времени для этого достаточно 2 — 3 сек. даже малограмотному рабочему. Отсюда этот метод является доступным для пользования в процессе работы и должен привести к рациональной разделке пиломатериала, повышению его ценностного выхода и повышению квалификации рабочих.

Вопрос определения выгоды разделки досок у станка (на штабеле) почти не затронут в литературе. (Впервые