

dza o historii mebli i stylach meblarskich nie powinna być im obca.

Ujemną stroną książki jest niewłaściwa jakość papieru, nieodpowiednia dla potrzeb bogato ilustrowanego wydawnictwa. Należy sądzić, że w przyszłych wydaniach błąd ten zostanie naprawiony.

Mieczysław Matejak

A. Parczewski, A. Wierzbicki, M. Sadowski. **Technologia produkcji sklejek**. PWRiL, Warszawa 1969 r., s. 332.

W miejsce dawno wyczerpanego „Zarysu technologii sklejek” M. Sadowskiego i A. Wierzbickiego wydany został przez PWRiL w 1969 r. znacznie rozszerzony i wzbogacony w porównaniu z poprzednim wydaniem podręcznik pt. „Technologia produkcji sklejek”, opracowany przez 3 współautorów. Książka obejmuje 7 rozdziałów, z których poza rozdziałem VI każdy pisany był przez jednego z autorów.

Rozdział I — zawiera rys historyczny powstania i rozwoju przemysłu sklejarskiego na świecie i w Polsce oraz omawia obecny stan tego przemysłu.

Rozdział II — zawiera określenia, klasyfikację sklejek i zasady ich sortowania stosowane w Polsce i u wielu jej europejskich i pozaeuropejskich producentów. Ponadto obejmuje omówienie zasadniczych fizycznych i mechanicznych własności sklejek oraz głównych kierunków stosowania tego materiału.

Rozdział III poświęcono charakterystyce właściwości drewna i warunków technicznych jakim powinno odpowiadać drewno krajowych i egzotycznych gatunków używanych do produkcji sklejek.

Rozdział IV — obejmuje problematykę klejów stosowanych w produkcji

sklejek: zwierzęcych, roślinnych i syntetycznych, przy czym omówiono historię powstania i ewolucję poszczególnych klejów, ich składniki oraz własności. Podano również receptury ważniejszych klejów, zasady ich stosowania oraz wady i zalety, uwzględniono teoretyczne podstawy procesu klejenia i podano praktyczne wskazówki dotyczące przechowywania klejów, przygotowania masy klejowej oraz higieny pracy w klejarni. Objętość rozdziału stanowi 16% objętości podręcznika. Obszerne ujęcie rozdziału jest uzasadnione ważnością technologii klejenia oraz jej wpływem na jakość, zastosowanie i przeznaczenie sklejek.

W rozdziale V obejmującym około 30% objętości podręcznika podano dokładnie opis procesu technologicznego produkcji sklejek. Omówiono w nich zasadnicze fazy procesu: obróbkę wstępną drewna, pozyskanie forniru, jego sklejenie i obróbkę wykończeniową oraz zagadnienia związane z przechowywaniem, opakowaniem i transportem sklejek.

Rozdział VI poświęcono zagadnieniom materiałów i tworzyw o procesie technologicznym zbliżonym do procesów stosowanych w produkcji sklejek. Omówiono tu produkcję sklejek o powierzchniach krzywych, technologię produkcji lignofolu oraz jego własności techniczne i kierunki zastosowania, technologię produkcji płyt stolarskich oraz płyt powstających przez łączenie zróżnicowanych materiałów drewnopochodnych.

W rozdziale VII omówiono zagadnienia kontroli technicznej w odniesieniu do surowców podstawowych oraz poszczególnych faz procesu produkcyjnego. Nasuwa się uwaga, że zbyt krótko omówiono kontrolę jakości gotowego produktu.

W wyniku sumiennego przestudiowania książki nasuwa się wniosek, że w porównaniu z poprzednim wydaniem „Technologia produkcji sklejek” stano-

wi opracowanie znacznie rozszerzone i wzbogacone o nowe elementy i wiadomości. Jest to opracowanie wszechstronne; opis procesu technologicznego obejmuje 11 stron, resztę książki poświęcono zagadnieniom dotyczącym surowców, materiałów pomocniczych oraz stosowanych w produkcji urządzeń. Na pozytywną ocenę zasługuje szerokie rozwinięcie rozdziału poświęconego klejom oraz uzupełnienie treści omówieniem płyt stolarskich i lignofolu.

Uwagi krytyczne odnoszą się do szczegółów raczej drugorzędnych, jak np. brak odwołań do literatury lub niepełne odwołania dotyczące materiałów tabelarycznych, zbyt częste stosowanie fotografii obrabiarek i urządzeń tam, gdzie czytelnik odniósłby większą korzyść zapoznając się ze schematem działania. Są to uwagi, które zasługują na przemyslenie w toku realizacji przyszłych wydań, lecz nie mają na celu obniżenia wartości omawianej książki.

Podręcznik przeznaczony dla wydziałów technologii drewna stanowi cenne ogniwo w zaspokajaniu potrzeb dydaktycznych studentów, zwłaszcza studiujących zaocznie oraz potrzeb techników przemysłu drzewnego. Niezależnie od potrzeb szkolnictwa, powinien odegrać dużą rolę w podwyższaniu kwalifikacji zawodowych robotników i pracowników przemysłu drzewnego. Z tego względu powinien się znaleźć w odpowiedniej liczbie egzemplarzy w bibliotekach przedsiębiorstw przemysłu drzewnego i w bibliotekach OZLP.

W ujęciu syntetycznym książkę Parczewskiego, Wierzbickiego i Sadowskiego trzeba ocenić pozytywnie i przyjąć z dużym uznaniem.

Mieczysław Matejak

Jan Gromadzki. Technologia produkcji oklein i obłogów — PWRiL, Warszawa, 1969 r. s. 315, tabel 32, rysunków 156.

Książka mgra inż. Jana Gromadzkiego „Technologia produkcji oklein i obłogów” jest jednym z pierwszych krajowych opracowań ujmujących całościowo procesy, technologię produkcji, urządzenia i maszyny produkcyjne oraz dokumentację towarzyszącą produkcji oklein i obłogów. Przeznaczona jest ona dla inżynierów, techników i studentów technologii drewna.

Całość zagadnień autor ujął w 11 rozdziałach.

Rozdział pierwszy zawiera, poza rysem historycznym produkcji oklein, podstawowe podziały oklein tartych i skrawanych, sposoby ich pomiaru, pakowania, przechowywania i transportu oraz warunki odbioru technicznego.

Rozdział drugi poświęcony jest krajowym gatunkom drewna okleinowego oraz ich charakterystyce jakościowej. Autor wskazuje na istnienie rezerwy surowca okleinowego o wysokich walorach zdobniczych, jakim jest drewno małowymiarowe, które nie jest w dostatecznym stopniu wykorzystane ze względu na brak w wyposażeniu okleinianń skrawarek o małym prześwicie i nożach długości 1000—1500 mm.

W trzecim rozdziale omówiono ogólnie budowę anatomiczną i chemiczny skład drewna podzwrotnikowego. Autor zestawiał w tabeli niektóre gatunki drewna podzwrotnikowego o szkodliwym działaniu na zdrowie człowieka, wyszczególniając objawy schorzeń i substancje, które je wywołują.

Podano własności 20 gatunków drewna podzwrotnikowego najczęściej importowanego do Europy, wraz z omówieniem zastosowania i wskazówkami technologicznymi. Omówiono również klasyfikację jakościową drewna podzwrotnikowego.

Rozdział czwarty ujmuje całość zagadnień składowania i konserwacji drewna. Omówiono metody oraz urządzenia i preparaty zabezpieczające