

М. Ю. РУЩАК

ЛОЗОПЛЕТІННЯ

Видавництво «Карпати»
Ужгород 1970

З давніх-давен славиться Закарпаття витворами з лози, які користуються великим попитом у виноградарів, овочівників, а також наших і зарубіжних туристів.

У книжці автор узагальнює цінний досвід, подає різні види плетіння, розповідає про весь процес створення виробів з лози — від закладання плантації й вирощування сировини — до економіки лозоплетіння.

Книга пропонується для широкого кола читачів.

3-16-6
36-70М

ЗАКАРПАТСЬКА ОБЛАСНА ДРУКАРНЯ

1. ВИРОЩУВАННЯ ЛОЗИ

ПІДБІР ДІЛЯНОК

Лоза (верба) росте на різних ґрунтах. Винятком можуть бути торфуваті та неродючі сухі піски. Мало придатні й вапняки та ґрунти, що містять багато заліза, а також засушливі місця. До плантації під лозу та її гібриди є певні вимоги. Основна та, що лоза любить сонячну рівнинну місцевість. Ділянки можна закладати як на рівнинах з високим розташуванням, так і в долинах. На височинних рівнинах лоза вищої якості, але її менше, а в долинах — навпаки, родючість вища, однак якість лози гірша. При виборі місця звертають увагу на вологість ґрунту. Думка про те, що лоза любить мокрі (болотисті) місця, помилкова. Правда, і сухий ґрунт не підходить.

Коли вибирають місце для майбутньої плантації, то намагаються уникати ґрунтових вод, які стоять або рухаються над водонепроникним шаром. Стояча вода появляється на поверхні не лише тому, що немає відтоку, але й тому, що ґрунт не вбирає в себе цю вологу. На таких ділянках садити і доглядати за лозою, збирати та вивозити її дуже важко. В разі розведення лозників у таких місцях доводиться копати канали та вапнувати ґрунти.

Найліпше відводити під верболози рівнини, розташовані на понижених місцях: заплави рік, береги ставів, озер. Бо, як відомо, річки й потоки мають дуже великий вплив на навколишні ґрунти. Вони добре забезпечені вологою. Велику користь дає також замул, який осідає тут у періоди паводків.

Щоб мати уявлення про масштаби споживання води лозою, скажемо, що вона потребує в два рази більше опадів, ніж зернові культури. За день, наприклад, лозовий прут споживає стільки вологи, скільки важить його листя й серцевина.

Перед тим, як підібрати ділянку, її досліджують. Роблять це так. Копають ями глибиною 100—130 см, довжиною 80 і шириною 80 см у кількох місцях. За рівнем води судять про придатність плантації. Кращими ґрунтами для вирощування лози вважаються ті, в яких ґрунтові води залягають на глибині 60—125 см. Кислотність ґрунту теж не повинна бути високою (рН 5—6).

ЗАГОТІВЛЯ І ЗБЕРІГАННЯ САДИВНОГО МАТЕРІАЛУ (ЖИВЦІВ).

Найчастіше розмножують лозу з допомогою живців (садять вертикально). Заготовляють їх у насадженнях віком не менше двох і не більше дванадцяти років. У молодих однорічних культурах пагін першого року не використовують на живці. Товщина живця 0,7—1,8 см, довжина — 25—35 см. Живці повинні бути свіжими, здоровими, не пошкодженими і вегетативно міцними. Вибирають живці з наперед підібраної плантації. Лоза повинна бути здорова, швидко ростуча, без розгалужень. Бокові пагони використовувати на живці не бажано.

Лоза досить витривала. І все ж, треба пам'ятати, що культивована лоза, особливо та, яку щороку зрізують, нижніша і навіть слабша, ніж дикоростуча. Тому життєздатність промислових плантацій культурних видів лози 20—30 років.

Якщо на шкірці культурних видів лози в комлевому кінці помітні зовнішні тріщини, то таку лозу не слід використовувати для живців. Нарізають їх із серединно-комлевої частини прута. На прутах є бруньки у вигляді сплячих і живих бруньок. Сплячі бруньки не помітні або мало помітні. Вони розташовані, в основному, посередині, рідше — у верхньому або в нижньому кінцях. По наявності бруньок судять про вегетативну цінність живця.

Для вирощування повноцінних живців організують маточники. Агротехніка при закладанні маточників та ж, що і на загальних ділянках. Густота розміщення живців (в умовах області) у маточнику 100×70 см (14,5 тис. штук на 1 га). Період експлуатації маточної плантації такий, як і звичайної. Однак садивний матеріал збирають лише перші 10—12 років.

Середній річний вихід з 1 га маточника придатних

живців становить 200 тис. штук і більше, залежно від виду лози, віку маточника, кліматичних і лісорослинних умов, якості ґрунту, догляду і експлуатації культур, зовнішніх шкідливих впливів. Найліпше нарізати живці восени після припинення вегетації — не зразу ж після опадання листя, але і не в період сильних морозів.

Прут на живці ріжуть дуже гострим ножем або спеціальними ножицями, щоб не пошкодити кору. Зберігають пруту для живців у підвальному приміщенні або закопувають у землю, засипавши тільки нижні кінці, а верхні добре вкривають соломною для захисту від сонця, вітру й морозу. В зимовий період садивний матеріал можна зберігати в снігу. Якщо живці заготовляють весною, відпадають усі роботи, зв'язані зі зберіганням.

Заготовлене пруття розрізають на живці, які складають у в'язанки по 50-100 штук у кожній. При розрізуванні пруття на живці їх кладуть тоншими кінцями в один бік, а товщими в другий, щоб при садінні не переплутати і не посадити в землю тоншим кінцем.

Перед садінням живці ретельно оглядають, щоб на шкірці або під нею не було ячок шкідників. Щоб запобігти цьому, живці дезинфікують. Витримують їх у розчині сірчанокислої міді (1 кг на 100 л води) протягом 15—30 хвилин. Крім цього, тонший кінець живців замочують у вапно (2 см від торця), щоб не сплутати кінці при садінні. Цей захід також оберігає верхній кінець живця від пошкодження шкідниками.

Незалежно від того, коли заготовлено садивний матеріал — восени чи весною, — розкроювання проводять перед садінням. Якщо виникають труднощі (дощі, обмаль робочої сили) і садіння затримується, живці ставлять у холодну воду, при можливості в проточну. Живці також тримають у тіні, в мокрому піску, або накривають глиною (шаром 3—4 см). Якщо шкірка на живцеві починає морщитися (ознака висихання), живці на кілька днів замочують у ванну з водою.

При весняному садінні дуже важливо зберегти живці від сонячних променів. Тому перед садінням живці кладуть на 5—6 годин у воду. Завдяки цьому вони краще приживаються. Щоб живці ліпше вкоріювалися, їх обробляють розчином гетероуксина (10 мг в 1 л кип'яченої води). В охолоджену розчин живці витримують протягом доби.

СПОСОБИ РОЗМНОЖЕННЯ ЛОЗИ

Найпрактичнішим і поширеним способом розмноження є **стебловий** (живцями). Але можна розмножувати лозу й насінням, пересадженням, щепленням, а також накриванням ростучого прута землею.

Розмноження насінням. Застосовують тільки на дослідних ділянках. Цей спосіб розмноження надто важкий. До того ж лоза втрачає свою попередню якість (позбувається тих властивостей, якими володіла культурна лоза, з якої взято насіння).

Нелегко вирощувати гібриди з насіння. При цьому чистий вид лози можна одержати лише так, якщо чоловічі (тичинкові) і жіночі (маточкові) квітки даного виду лози перед повним цвітінням закрити в целофанові мішечки, після запилення теж тримати закритими. Це дуже копіткий метод, а тому цей спосіб розмноження не знайшов практичного застосування.

Накривання ростучого прута землею. Застосовується цей метод розмноження лише у тих випадках, коли в посаджених рядах лоза гине і виникає потреба підсадки, щоб не пустувало місце. В цьому випадку на місці відмерлого живця або куща копають невеличку канавку, в яку кладуть прут сусіднього куща. Потім засипають глиною так, щоб верхній кінець прута виходив назовні. Коли прут вкоріниться, комлевий кінець його відрізують.

Пересаджування. Прут пересаджується разом з коренем і глиною, яка є біля нього. Після пересадки — поливають. Цей спосіб розмноження не знайшов широкого застосування в практиці.

Щеплення. Лозу рідко розмножують щепленням. Правда, за даними угорських спеціалістів, у Франції проводять експеримент по застосуванню цього виду розмноження (Е. Ліндер «Кошарфонаш»). Позитивний бік експерименту полягає в тому, що з допомогою цього способу лозу можна розводити на малопродатних ділянках. Роботи проводяться в такій послідовності. У квітні відрізані гілки тополі довжиною 20 см і діаметром 8 мм встромлюють в землю так, щоб вони повністю були накриті землею. Віддаль між рядами становить 2 м, а віддаль між живцями в рядах — 1 м. Через рік, як виростуть молоді гілки, їх зрізують на висоті 1 м і прищеплюють лозу. Прищеплені живці виростають — і так

одержують лозову плантацію. Лозу зрізають поблизу місць щеплення, після чого з'являються нові пагітки у вигляді кущів. З 1 га щеплених ділянок нарізують до 750 кг пруття.

ОБРОБІТОК ГРУНТУ ПЕРЕД САДІННЯМ

Успішне вирощування лозових культур значною мірою залежить від правильної підготовки ґрунту, своєчасного догляду за ним. Як відомо, основним завданням обробітку є розпушування ґрунту. При цьому в ґрунті відбуваються такі зміни: міняються фізико-механічні властивості; посилюється діяльність ґрунтових мікроорганізмів; поліпшується доступ у ґрунт атмосферних опадів і економиться витрачання ґрунтової вологи в засушливий період; створюються сприятливі умови проникнення в ґрунт кореневої системи рослин.

Різновидність рослинних умов і природних властивостей лоз вимагає різного підходу до їх культури в окремих ґрунтово-кліматичних районах. І. Р. Морозов («Определитель ив и их культура») подає таку схему районів ґрунтово-кліматичних умов (території вказано переважно лише по УРСР):

Перша зона — волога. Ґрунти дерново-підзолисті, підзолисті. Різні за механічним складом, а також сірі лісові, деградовані чорноземи. До цієї зони належать такі області: Волинська, Ровенська, Житомирська, Чернігівська (північно-західна частина), Київська (північна частина), Львівська, Дрогобицька, Івано-Франківська, Тернопільська, Чернівецька, Хмельницька, Закарпатська.

Друга зона. Район нестійкого зволоження. Ґрунти чорноземні. До цієї зони належать області: Вінницька, Одеська (північна частина), Кіровоградська (південна частина), Чернігівська (південно-східна частина), Сумська, Полтавська, Харківська, Дніпропетровська.

Третя зона — засушлива. Сюди віднесено Одеську (південна частина), Миколаївську, Запорізьку області.

Четверта зона — сильно засушлива. В цю зону входять частина областей РРФСР, Казахська РСР та частина Азербайджанської РСР.

При організації лозових плантацій зустрічаються різні категорії ґрунтів: цілинні, перелогові, орні і заплавні. Обробіток цих ґрунтів не однаковий. Так, на

цілих і перелогових ґрунтах восени орють плугом з передплужником на глибину до 22 см. Весною боронують. Протягом весни і літа чотири рази культивують. Восени знову орють (у першій зоні — на глибину до 25 см, у другій — на 30, у третій і четвертій зонах — на 35 см). Весною перед садінням боронують.

На заплавлених ділянках, де садять тільки восени, обробляють ґрунт так: весною — орють плугом з передплужником на глибину 25 см (якщо ґрунт сильно задернений — дискують), восени перед садінням — культивують або ще раз орють та боронують.

Ділянки, які затоплюються паводковими водами, обробляють так само, як і цілих та перелогових ґрунти. Зате на розроблених орних землях застосовується система чорного і раннього парів. При чорному парі проводять лущення в серпні на глибину 5—7 см, у вересні — орють під зяб плугом з передплужником на глибину 22—25 см.

Весною наступного року боронують, а протягом весни і літа — чотири рази культивують (перший раз на глибину 6—8 см і з кожним разом глибину збільшують на 2 см). У вересні пар переорюють (у першій зоні на 25 см, у другій — на 30, в третій і четвертій — на 35 см). На зиму ґрунт не боронують. Навесні, перед садінням, боронують у два сліди.

При ранньому парі ґрунт орють весною на глибину 25 см, а протягом весни і літа тримають у чистому стані. У вересні орють у першій зоні на 25 см, у другій — на 30, в третій і четвертій — на 35 см. Ранньою весною наступного року проводять передпосадкове боронування.

Обробіток ґрунту не закінчується цими операціями. Велике значення має ретельна очистка поверхні майбутньої плантації від бур'янів. Якщо ґрунт раніше був оброблений під інші культурні рослини, то боротьба з бур'янами полегшується. Коли ж цього не було, — боротьба з бур'янами набуває першочергового значення.

ВИБІР СОРТУ

Відбирають сорт верби для садіння за двома основними факторами: метою господарства (вирощування пруття або палиці), а також кліматичними і ґрунтовими умовами місця.

Для правильного вибору сортів при закладанні нових плантацій необхідно знати їх характеристику.

Верба тритичинкова (білолоз). Дає лозу високих технічних якостей (деревина добре піддається гнуттю, рідко колется при забиванні цвяхів). Річний прут досягає довжини 2 м і більше. У трирічному віці можна одержати палицю довжиною понад 2,5 м і товщиною 25—30 мм. Пагінці тонкі, жовтувато-зелені, голі, матові. Листя ланцетне, еліптичне, коротко або довгозагострене, різної ширини, з відносно паралельними краями. Молоді листки трохи опушені, зверху темно-зелені, матові, знизу зелені або сизі. Добре розмножується живцями.

Верба прутувидна (коноплянка) — дає тонке пруття для плетіння і матеріал для палок. Вважається однією з кращих. Річний прут досягає у середньому 1,5—2 м довжини. Ростає на берегах річок і на заплавлених островах, володіє доброю порослевою здатністю. На Україні росте всюди, за винятком Криму. Розмножується живцями.

Верба пурпурова завдяки високій якості прута (гнучкість, мала збіжність) використовується для виготовлення плетених виробів. Середній річний приріст — 1,5—2 м. Поширена по всій Україні в долинах рік, на прибережних пісках, луках. Медоносна, декоративна.

Верба уральська дає гарний дуже тонкий прут довжиною до 1 м, придатний для найтоншого плетіння. Сорт стійкий проти засухи, володіє доброю порослевою здатністю (на третій рік в одному кущі нараховується понад 50 прутів).

Верба бузулукська. Пруття тонке. За рік виростає до 2—2,5 м. Один кущ дає 20 і більше прутів. ґрунт любить суглинистий.

Верба гостролиста (червона шелюга). Кущі досягають 6 м висоти. Пагони довгі, тонкі червонобурі, покриті голубуватим восковим нальотом.

Поширена по всій Україні, за винятком Криму. Ростає в річкових долинах на прирічкових пісках. Морозо- і засухостійка. Добре укорінюється на пісках. Річні пруті досягають 1,8 м довжини.

Американська верба дає прут, який легко очищається від кори. Деревина білосніжного кольору, високої якості. Придатна для плетіння тонких художніх виробів. Довжина листя в 5—8 разів більша, ніж ширина. По

краях листя гостро зазублене. Лоза чутлива до стоячих вод. Тому садити американську вербу треба там, де води залягають на глибині 70 см і більше. Добре розвивається на піщаному або супіщаному ґрунті.

УДОБРЕННЯ ҐРУНТУ

Розведенням культурних видів верби на Закарпатті займається в основному облмісцевпром. Колгоспи області, облспоживспілка, управління побутового обслуговування теж виготовляють продукцію з лози, однак тільки з дикоростучої. Тому дехто і вважає, що лоза — рослина, яка не вимагає ніякого догляду. Така думка не лише неправильна, але й шкідлива. Природні вербняки, що ростуть біля річок, вимагають такого ж догляду, як і культурні.

У заплавах річок вербняки існують без догляду сторіччями, але їх довговічність обумовлюється цілющим впливом наносного замулу, який сприяє постійному поновленню пеньків і є цінним добривом для дикоростучих плантацій. Зовсім інша справа з лозовими плантаціями, які розводять далеко від річок. Довговічність і врожайність цих плантацій залежить від догляду за ними та своєчасного удобрення ґрунту.

Щорічні суцільні вирубки не тільки виснажують життєву силу лозових пеньків, але й знижують родючість ґрунту, який втрачає свої цінні фізичні властивості. Тому-то, якщо плантацію намічено закладати на ділянці, де раніше вирощували лозу, протягом кількох років тут розводять інші культури (переважно просапні). В цей час у ґрунт вносять необхідні добрива.

Дослідами встановлено, що лоза для свого росту і розвитку потребує азот, фосфор, калійні солі, окис кальцію. В разі, якщо цих речовин у ґрунті обмаль, їх вносять штучно. Якщо цього не зробити, лоза не буде нормально розвиватись і навіть може вимерти.

Крім добрив, лозі потрібна вода і повітря. Вологу вона вбирає із ґрунту через коріння, а повітря — через листочки, коріння, кору. У зв'язку з тим, що лоза дихає і через коріння, рівень води у ґрунті підтримують приблизно на однаковому рівні. Домагаються цього з допомогою частих розпушувань ґрунту, а коли вологи за- багато — відводом зайвої води.

Для нормальної життєдіяльності лоза потребує й вуглець, азот, водень, кисень, фосфор, калій, вапно, магній, сірку, залізо, бор, марганець. Ці елементи живлення рослина вбирає із ґрунту й повітря. Деякі з цих елементів, наприклад, сірку, залізо, марганець лоза споживає в незначній кількості. Вона їх дістає і без постороннього втручання. Але деяких речовин потребує багато. Так, за попередніми даними, 1 га вербняка споживає 15 кг фосфорної кислоти, 25 — калію, 40 — вапна, 10 — натрію, до 40 кг азоту.

Калій відіграє велику роль у розвитку лози. Він — основний продукт живлення, підтримує в рослині обмін речовин. Калій сприяє затвердінню тканин і впливає на колір лози, є її невід'ємною складовою частиною, поліпшує якість і прискорює ріст.

Фосфор — будівельний матеріал для рослин, особливо для бруньок, цвіту, сприяє її розвитку. Служить також для утворення деревини прута. Фосфорна кислота безпосередньо впливає на якість лози, сприяє закриттю клітин, завдяки чому підвищується гнучкість лози. На тих плантаціях, де ґрунт багатий на фосфорну кислоту, лоза виростає густа, важка, не має розгалужень (віників). Однак це не означає, що для вирощування якісної лози досить вносити в ґрунт тільки фосфорні добрива.

Азот теж необхідний. Він впливає на утворення плазми, тканин, листя, тобто відіграє велику роль у розвитку рослини. Завдяки наявності азоту відбувається правильна побудова тканин, внаслідок чого лоза стає гнучкою. Калій і фосфор разом з вапном утворюють в лозі тонкі волокна. Щоб останні не були крихкими (ламкими), цьому запобігає азот, який надає волокнам силу та підвищує їх вагу.

І все ж, азотними добривами не слід зловживати. Якщо їх внесено більше потреби, то це негативно відбивається на якості вербняків, оскільки сприяє надмірному збільшенню серцевини, що призводить до ламкості і розгалуженості гілок.

Вапно — теж споживають рослини, хоч потрібно його дуже мало. Ґрунти, як правило, містять достатню кількість вапна для потреб рослин. Але надмірне використання його шкідливе. Щоб визначити потребу вапна, необхідно провести хімічний аналіз ґрунту.

Внесення в ґрунт достатньої кількості якогось одного добрива не дасть бажаного наслідку. Тому всі необхідні для лози добрива треба вносити в комплексі.

Дуже цінним добривом є гній. Він містить цінні компоненти, необхідні для живлення рослин, поліпшує ґрунт і прискорює всі біологічні процеси, що відбуваються в ньому. Вносити в ґрунт гній можна як перед садінням, так і в період догляду за лозою.

Слід додати, що одним із якісних і дешевих видів добрив є попіл. Зберігати його треба в сухому місці. Дозу внесення в ґрунт визначають залежно від якості ґрунту.

САДІННЯ ЛОЗИ

У виробничій практиці сезон і строки садіння визначають станом вибраної ділянки, її доступністю для робіт. Весною лоза розвивається дуже рано, тому садити треба до початку руху соків, тобто в кінці березня — на початку квітня.

Садять і восени після опадання листя. Але живці, висаджені восени, можуть бути видавлені морозом. Крім цього, в умовах Закарпаття осінні насадження можуть бути знесені паводками, які часто не поступаються весняним. Тому в заплавах річок, особливо в умовах Закарпатської області, доцільніше садити лозу весною по закінченню паводків та після просихання ґрунту (табл. 1).

До наведених в таблиці 1 даних треба підходити обережно, враховуючи в кожному конкретному випадку кліматичні умови району, період настання весни і біологічні властивості, зокрема, кожного виду верби.

Садять живці вручну. При цьому враховують, що для росту і нормального догляду за лозою, особливо із застосуванням механізмів, важливо, щоб живці були посаджені з точним дотриманням відстані між ними. Якщо розбивають площу на ряди з допомогою шнура, то на ньому роблять позначки на рівних відстанях (вузол фарбують, зав'язують червоні бантики). Можна також натягувати шнур паралельно на відстані, рівній проміжковій між рядами. Відстань між живцями визначають за допомогою шнура, який натягують уперек. Перекладаючи його на передбачену відстань між живцями, відмічають місце садіння.

Строки садіння верби

Назва верби	Зони							
	I		II		III		IV	
	осінь	весна	осінь	весна	осінь	весна	осінь	весна
Прутовидна	1— 15. X	20. IV —10. V	1— 15. X	15— 30. IV	15.— 30. X	1— 15. IV	—	15— 30. III
Тритични- кова Гостролиста (червона шелюга) Шерстисто- нагіцева Списовидна				15— 30. IV		1— 15. IV		15— 30. III
Пурпурова Уральська Хвилелиста	—	20. IV —10.						
Червона	—							

Напрямок рядів встановлюють із сходу на захід, щоб збільшити затінення. Таке розташування рядів погіршує умови розвитку бур'янів. Однак на схилах гір ряди доцільно вибрати впоперек, щоб вода не зносила ґрунт, а в болотистих місцевостях — за вітром.

Ділянку, виділену під лозу, розбивають на квартали доріжками. Довжина кварталів 100—200 м, ширина — 50 м (але не менше 25 м). На великих плантаціях посередині роблять широкий прохід для проїзду транспорту. У кварталах довжиною 100—200 м залишають (через кожні 50 м) поперечні стежини для пішоходів (для винесення пруття) шириною 1,5 м. Як правило, в кожному кварталі живці садять тільки одного виду. Закладання чистих насаджень диктується зручністю догляду за живцями, збиранням пруття. Полегшується й облік та реалізація врожаю:

При підборі ділянки під плантацію залишають місце для складання сировини.

Плантацію обсаджують живоплотом із жовтої акації, лоха вузьколистого, гледичії та інших кущових порід, характерних для даної місцевості і ґрунтових умов. Тополю та інші деревні породи, що ростуть надто великими, застосовувати для огорожі не бажано.

Садять живці під списовидну лопату, або як ще її називають «меч Колесова». Живці садять так, щоб їх верхній зріз (торець) знаходився від поверхні землі на 3—5 см. При садінні на одному ряду працюють два чоловіки: перший працює списовидною лопатою, другий вставляє в щілини живці й утрамбовує ґрунт ногою. В разі відсутності «меча Колесова» його можна замінити палкою, нижній кінець якої загострюють, а до верхнього прикріплюють ручку. З тоншого кінця на відповідній висоті, яка дорівнює глибині ямки, прибивають рейку, яка є обмежувачем і визначає глибину гнізда. Поряд з цим методом садіння інколи застосовують примусовий, тобто живець встромлюють у землю без попередньо підготовленого гнізда. Цей метод малоефективний, бо під час примусового встромлення можуть пошкодитись кора, бруньки, вічка, що часто призводить до висихання або слабого розвитку живців.

Густота садіння залежить від лісорослинних умов ділянки, біологічних особливостей лози і потрібної якості вирощуваного прута (на тонкий прут або палицю), догляду. У відповідності з переліченими умовами для кожного випадку підбирають оптимальну густоту насадження. Чим ліпші ґрунтові умови, тим густішими можуть

Таблиця 2

Кількість живців верби при садінні на 1 га

Відстань між рядами, см	Відстань між живцями в рядах, см			
	30	40	50	60
50	56400	50000	40000	33200
60	55500	41600	33300	27800
70	47600	35700	28600	23800
80	41600	31300	25000	20800
90	37000	27800	22200	18500
100	33300	25000	20000	16700

бути лозняки. Кількість живців, потрібних для засадження 1 га, коливається в межах від 16 700 до 56 400 штук (табл. 2).

Відстані між рядами і живцями бувають різні. Так, у Франції відстань між рядами 80—100 см, а між живцями — 10 см (обробіток і догляд за лозою механізовані). В Угорщині відстань між рядами 50—60 см, а між живцями — 20 см. При цьому треба брати до уваги, що чим густіше насадження, тим більше добрив потрібно вносити на ділянку.

ДОГЛЯД ЗА НАСАДЖЕННЯМИ

Догляд за вербняками полягає в проведенні заходів по боротьбі з різного роду шкідниками, бур'янами й обробіткові ґрунту. На нових плантаціях найбільше уваги приділяють розпушуванню ґрунту. Бо спушений ґрунт добре вбирає і затримує вологу. Прополіють плантації сапкою вручну або кінним культиватором.

З практики відомо, що лоза без належного догляду нерентабельна. Тому вже в перший рік існування плантації культиватором обробляють ґрунт чотири рази, на другий рік — тричі, на третій і наступні роки — два рази. Перший обробіток проводять у першій декаді травня, другий — у третій декаді травня, третій — у другій декаді червня і четвертий — у першій декаді липня. Культивуацію доповнюють прополюванням сапкою (особливо уважно треба доглядати насадження першого року).

Щоб верболозові плантації протягом багатьох років були в хорошому стані, застарілі пні своєчасно поновлюють (низько зрізують, а також підсаджують молоді живці).

Взірцевий стан верболозових плантацій залежить також від своєчасного проведення санітарних заходів. Це, зокрема, такі як недопущення засмічення насаджень, своєчасне видалення пнів і кореневищ вимерлих рослин, згрібання і спалювання листя та інші. Поряд з переліченими заходами необхідно стежити за тим, чи не виявились на плантаціях грибки та шкідники і вживати заходів до їх знищення. Як тільки на лозі помічають ознаки хвороби або зовнішні зміни, в першу чергу встановлюють причини їх появи.

Як ми уже говорили, лоза вимагає багато сонця і повітря. В болотистих місцях обмаль кисню в ґрунті призводить до зміни кольору листя (на світло-зелений або жовтуватий) і є причиною передчасного їх опадання та висихання кінців прутів. Правда, з часом лоза пристосовується до болотистих ґрунтів, але продуктивність насадження значно знижується.

Висихання кінців прутів може відбутися в разі тривалої засухи, при якій знижується рівень води в ґрунті, та при пошкодженні коріння шкідниками. Весняні заморозки теж можуть призвести до висихання кінців прутів. Засихання кінців лози призводить до гальмування доставлення у вегетативну частину поживних речовин. Волога потрапляє в інші місця, де може передбачатися ріст. Це, зокрема, побічні бруньки, з яких можуть вирости побічні гілки, що дуже небажано при вирощуванні лози.

БУР'ЯНИ, ГРИБКИ І ШКІДНИКИ ЛОЗИ ТА БОРОТЬБА З НИМИ

На території Закарпатської області протікає багато річок і струмків, береги яких покриті дикоростучим верболозом. Особливо великі плантації цих лозників у заплавах та по берегах річки Тиси в районі Королева, а також від села Вишкова аж до Великого Бичкова, річок Теремлі, Тересви. Розмножується і розвивається тут лоза без втручання людини. Але це не тому, що лозники не потребують догляду, а через те, що на берегах рік, занесених гравієм, важко проводити догляд за лозою.

При вирощуванні культурних видів лози в результаті щорічного зрізування вона стає ніжнішою і менш стійкою проти захворювань. Чимало шкоди завдають лозовим плантаціям бур'яни. Споживаючи поживні речовини з ґрунту, бур'яни гальмують нормальний розвиток лози і роблять її більш схильною до різних хвороб.

Найшвидше розмножуються бур'яни весною та восени після збирання врожаю, до появи нових пагонів. Дуже швидко розмножуються бур'яни навколо плантацій, а також на тих місцях, де живці вимерли.

Метод боротьби з бур'янами залежить від їх розмноження. Легше, наприклад, боротися з бур'янами, які

розмножуються насінням. Розпушування ґрунту, скошування та вимкання бур'янів значно сприяють їх знищенню. Важче боротися з бур'янами, які розмножуються корінням. Останнє проникає глибоко в ґрунт і часто переплітається з корінням лози. Глибоке розпушування ґрунту може призвести до пошкодження коріння лози. Більш ефективним методом боротьби є створення лозою тіні, що заважає нормальному росту бур'янів.

Крім бур'янів, великої шкоди верболозовим плантаціям завдають гриби та бактерії. Щоб успішно вести боротьбу з ними, необхідно знати причини їх виникнення.

Fusicladium Saliciperdum — цей вид грибка може призвести до висихання лози. Перші ознаки проявляються весною на листочках у вигляді темної плями. Пруття довжиною 10—25 см вимирають. Кора морщиться, засихає, приклеюється до деревини і важко відстає від неї. Опале листя з такої лози необхідно зібрати і спалити. Заражену ділянку обробляють спочатку 20-процентним, а потім 1-процентним розчином мідного купоросу. Поява грибка призводить до висихання кінців пруття, які теж видаляють і спалюють. Особливо легко розмножується цей вид грибів на американській вербі, тому на тих місцях, де проявляються гриби, вирощувати лозу недоцільно. Як показала практика, ранне весняне вирубування лози гальмує появу цих грибків.

Листя лози пошкоджується багатьма хворобами, серед яких видне місце займає іржа. Влітку на лицевій поверхні листків багатьох сортів лози можна помітити маленькі жовті плями, під якими із зворотного боку утворюються оранжеві пухирці, які, розтріскуючись, розсіюють жовтий порошок-спори. Це спори, з допомогою яких іржа розмножується.

Є гриби, які утворюються восени. Є весняні гриби. Останні потрапляють на лозу із сільськогосподарських рослин. Деякі гриби розмножуються виключно на лозі.

Наявність бактерій *Bacterium Tumefaciens* призводить до виникнення на корінні й стеблах різних наростей у вигляді бугорків, нерівностей. Бактерії проникають у вигляді пори або пошкоджену поверхню. З допомогою виділених бактеріями кислот і утворюються ці гіпертрофічні нарости, в яких потім бактерії розміщуються. Щоб припинити далі їх розмноження, лозу з наростами вирубують і знищують.

Комахи. Великої шкоди завдають і комахи. Вони знижують ріст, якість лози та її урожайність. Пошкоджують також стебла прута. До найпоширеніших шкідників, що зустрічаються на верболозних плантаціях, належать: івовий шовкопряд, тополевий листоїд, попелиця івова звичайна, великий тополевий вусач.

Івовий шовкопряд. Гусениця волосиста, на спині має поздовжній ряд жовтих плям, що зливаються і утворюють одну смугу вздовж усього тіла. У травні-червні гусениця живиться листям (скелетує його).

Знищують гусениць розчином паризької зелені. Для цього у травні проводять обприскування лозових плантацій.

Тополевий листоїд. Жук довжиною 10—12 мм з червонуватими надкрилами і синювато-зеленими передньо-спинкою і нижньою частиною тіла. Личинка довжиною до 12 мм, жовтувато-біла з чорною головою і рядами чорних бородавок. Тополевий листоїд за рік виводить два покоління. Жуки першого покоління літають у травні-червні. Живляться листям. Жуки другого покоління відкладають яєчка в кінці липня і на початку серпня. Жуки і личинки завдають великої шкоди молодим насадженням. Рекомендується обпилювати пошкоджені лозняки 5,5-процентним дустом ДДТ або 12-процентним дустом гексахлорану (12—15 кг/га). Обприскують заражену ділянку також емульсією дусту ДДТ із розрахунку 40 г на 10 л води.

Попелиця івова звичайна. Дає до десяти і навіть більше поколінь за рік і завдає великої шкоди молодим пагінцям лози. Внаслідок цього листя скручується, ріст рослин сповільнюється, відмирають пагінці. Для знищення попелиці рослини обприскують 0,5-процентною емульсією гексахлорану і ДДТ та 0,2-процентним хлорофосом.

Великий тополевий вусач довжиною 28 мм, зверху покритий сіруватими або жовтими волосками і дрібними блискучими чорними бугорками у вигляді цяток.

Жуки літають вечорами в другій половині літа. Вдень живляться листям тополі й осики. Личинки появляются з липня по вересень і спочатку живуть під корою.

Боротьба з великим тополевым вусачем на дорослих насадженнях полягає в обприскуванні нижньої частини стовбурів мінерально-масляними емульсіями або роз-

чином ДДТ. Щоб обробити 1 га площі, потрібно 80 кг гексахлорану.

Малий дубовий вусач. Жук довжиною до 28 мм. Довжина дорослої личинки 45 мм. Літати жуки починають у травні. Найбільш інтенсивний літ — у червні-липні. Перед початком його жуки відкладають яєчка в тріщини кори. В перший рік життя личинки роблять ходи тільки в пробковій частині кори, а на другий рік проникають у лубну частину і деревину. Окукляються личинки на третій рік у травні. В червні виходять жуки. Отже, генерація малого дубового вусача дворічна.

Спричинені вусачем пошкодження призводять до засихання верхків рослин, а потім і повного їх відмирання. Борються так. Перед початком льоту жуків заражені місця обприскують розчином або мінерально-масляною емульсією гексахлорану.

II. ЗАГОТІВЛЯ, ОБКОРУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ ЛОЗИ

ЗБИРАННЯ ЛОЗИ

Для збирання лози умови куди ліпші, ніж для її садіння. Зрізують пруття, наприклад, після опадання листя і закінчення вегетаційного періоду. Початок збирання припадає на період перших заморозків. Бо, як підтвердила практика, пруття, яке зрізано восени, гнучкіше й не таке ламке, як весняне. У Закарпатській області заготовляють у період із жовтня по березень. Правда, в тому випадку, коли для виготовлення виробів використовують неочищену лозу, раннє збирання її недоцільне. Рано зібрана лоза втрачає колір, морщиться шкіра.

Не можна заготовляти лозу в період вегетації. Це дуже шкодить і негативно відбивається на продуктивності лозових насаджень. У диких лозняках заготовляють пруття влітку в період вегетації з наступним обкоруванням на місці заготівлі. Такий метод заготівлі шкідливий для лози: молоді пагони, що виростають на місці зрізаних, не встигають дозріти, обморожуються і в наступному році непридатні для плетіння. Внаслідок безсистемної заготівлі рослини починають хворіти, висихають окремі лозини й цілі ділянки плантацій. Зрізані

Порядок зрізування лози

Таблиця 3

Назва верби	Середній строк служби підтанці, роки	Тривалість періодів зрізування і відпочинку культур, роки									
		зрізування	відпочинок	зрізування	відпочинок	зрізування	відпочинок	зрізування	відпочинок		
Пурпурова	30	6	1	6	1	5	1	4	1	4	1
Уральська	20	5	1	5	1	4	1	3	1	3	1
Червона	25	5	1	5	1	4	1	4	1	3	1
Хвилелиста	20	5	1	5	1	4	1	3	1	4	1
Руська	30	6	1	6	1	5	1	4	1	4	1
Щерстистопігінцева	30	6	1	6	1	5	1	5	1	4	1
Тригичанкова	25	5	1	5	1	4	1	4	1	4	1
Прутовидна	25	5	1	5	1	4	1	4	1	4	1
Гостролиста (червона шелюга)	30	6	1	5	1	4	1	4	1	3	1

в період вегетації пруті легко впізнати по білій верхній торця комлевого кінця. Навпаки, лоза, заготовлена в осінньо-зимовий період, зріла, міцна і гнучка.

Якщо обкорування лози намічено проводити після штучного її оживлення, то заготовляти доцільніше в кінці зими. В цьому разі лоза менше висихає, легше піддається обкоруванню.

Рубати лозу в період великих морозів недоцільно: вона дуже розколюється. Заносити заморожену лозу в теплі місця небажано. Спочатку її розморожують, поступово підвищуючи температуру, після чого запускають у виробництво.

Пагони, що виростили з живців у рік садіння, восени зрізують, незалежно від їх розмірів. Це зрізування живця краще вкорінюються й міцніють, а пагінців другого року виростає більше, до того ж вони значно сильніші. В наступні роки лозу треба зрізувати щороку, за винятком періоду відпочинку культур. Порядок зрізування і відпочинку наведено в таблиці 3.

Найзручнішим для зрізування є кривий ніж на довгій ручці (до ручки ножа можна прив'язувати мотузку або ремінь: накинувши його на плече, легше зрізувати пруття). У перший рік при проведенні виховного зрізування з метою уникнення витягування слабо закоренілих живців користуються секатором та садовими ножицями. Лозові палиці заготовляють з допомогою садових пилок, ножовок, секаторів. Ці знаряддя повинні бути дуже гострими, щоб не пошкодити пні й комліві кінці пруття. Зрізують близько біля землі, залишаючи пні висотою не більше 5—6 см. Високі пні, підростаючи, заважають при заготівлі лози в наступні роки. На заtoplених ділянках лозу зрізують на висоті від 8 до 10 см.

Лозини зрізують по одній правою рукою, лівою підтримують решту. Зрізують знизу вверх. Спочатку зрізують крайні лозини, поступово переходячи до середніх. Дуже слідкують за тим, щоб під час зрізування лози не наступати на свіжі пеньки, бо це призводить до їх пошкодження.

СОРТУВАННЯ ПРУТТЯ І ПАЛИЦЬ

Лозовий прут, призначений для виготовлення плетених виробів, — однорічний і багаторічний пагін лози в корі або очищений. Визначення доцільності використання того чи іншого пруття для даного виду плетіння залежить від довжини, товщини і породи пруття. Через це і треба сортувати пруття і палиці. Пруття сортують як у зеленому (неочищеному) вигляді, так і обкороване. Дехто вважає, що сортувати лозу слід у процесі обкорування. З такою думкою можна погодитися тільки в тому разі, якщо лозу ріжуть у період вегетації і тут же в полі обкоровують, сортують, висушують, в'яжуть і завозять на склади. Якщо лозу заготовляють у визначені строки і завозять неочищеною, доцільніше спочатку сортувати, після чого пов'язати в горстки і вже так зберігати. Розсортовану лозу краще зв'язати в горстки і вже так пропарювати чи варити і потім обкоровувати. Повторно сортують після обкорування частково. За довжиною і товщиною пруття сортують, залежно від потреб виробництва, на дрібне, середнє і крупне.

Діаметр обкорованого пруття в комлевому кінці не повинен перевищувати 10—12 мм. Якщо діаметр у комлевому кінці більше 12 мм, то це вже не прут, а палиця. Для сортування лозового прута застосовують сортувальний ящик і драбину, бочку з вимірювальною лінійкою, дощату підставку. Сортовість пруття визначається якісними показниками (довжина, збіжистість, наявність градобойн). За довжиною пруття ділиться на шість груп: більше 250 см; 201—250; 151—200; 101—150; 51—100; 50 см.

Початкова вологість пруття у свіжозрізаному стані в середньому становить 70—80%. Пруття з такою вологістю застосовуються для зеленого плетіння (кошики господарські, проста тара та інше). Для білого прута в повітряно-сухому стані волога не повинна перевищувати 14—16%. Таке пруття використовується для всіх видів плетіння. Вологість виробів з обкорованої лози теж не повинна перевищувати $14 \pm 2\%$, як і лозової сировини (відповідно з РТУ УРСР 313-67 «Меблі плетені. Технічні вимоги»).

В лозовій промисловості використовуються трирічні палиці, рідше — дво- і чотирирічні. Палиці повинні бути гладкими, з малою збіжистістю. За товщиною палиці

бувають чотирьох номерів: № 1 — товщина 3,1 см і більше; № 2 — 2,1—3; № 3 — 1,5—2; № 4 — до 1,5 см. Довжина палиць може бути 0,5 м і більше. Коли розчищають перерослі вербняки, палиці заготовляють безпосередньо по визначених розмірах.

Сортовані пруття і палиці зв'язують у горстки. В'яжуть дротом із нержавіючої сталі або лозовим скрученим прутом (гужовкою). Перев'язують у двох, трьох і чотирьох місцях — залежно від довжини пруття. До кожної в'язанки прив'язують бирку з позначенням виду лози, дати заготівлі, розмірів, кількості.

ОБКОРУВАННЯ ЛОЗИ

Лоза, яку використовують у промисловості для виготовлення виробів, в основному обкорована. Застосовують різні методи підготовки пруття до обкорування: штучне оживлення, варіння і пропарювання.

Штучне оживлення — найпростіший, доступний і дешевий метод підготовки лози до обкорування. Оживляють у спеціальному басейні, неглибокому водоймищі або теплиці. Водяні відкриті басейни та водоймища можуть бути зі стоячою або проточною водою. Дно і бічні стінки басейну цементують. Глибина води в басейні має бути однакова і не перевищувати 10—15 см. Після зрізування засохлих кінців горстки лози осінньозимової заготівлі з розслабленою обв'язкою ставлять комлями у воду. Перед завантаженням дно басейну очищають від температури води і повітря, вологості прута та виду лози. Використання відкритих водяних басейнів для штучного оживлення можливе тільки після припинення морозів з настанням потепління. Якщо оживлюють лозу в суху погоду, горстки пруття два рази на день обприскують водою: рано і надвечір. Цим самим запобігають висиханню верхків пруття і сприяють прискоренню процесу оживлення.

Через те, що період оживлення різних видів лози не однаковий, доцільно завантажувати її в басейн одного виду. Оживлення вважається достатнім, якщо кора легко відстає від стовбура прута. Ознаками початку оживлення є набухання бруньок і розпускання листя. Перетримка лози у воді шкідлива. Після штучного оживлення

обкорована лоза залишається білого кольору з гладкою глянцевою поверхнею.

Штучне оживлення в теплицях подібне до попереднього. За своєю конструкцією теплиця нагадує звичайну оранжерею із скляним дахом. Всередині теплиці роблять неглибокий (30 см) цементний басейн, який заповнюють водою (10—15 см). У воду кладуть комлевими зрізами горстки лози для оживлення. Теплиці обладнують центральним опаленням, щоб підтримувати в приміщенні відповідну температуру води і повітря (14—16°). Завдяки цьому, оживлювати лозу можна і в зимовий період.

При відсутності теплиці в зимовий період оживлення проводять в резервуарах, встановлених у теплих приміщеннях. Стоячу воду в резервуарах і басейнах періодично замінюють, бо вона потім забруднює пруття, знижує якість деревини, продовжує строк оживлення.

Варіння. Варять лозу в металевих котлах довільних розмірів. Наприклад, виготовляють котли довжиною 3,2 м, шириною 1,5, висотою 1,2 м, які можна завантажити двома решітчастими контейнерами з лозою довжиною 1,5 м кожний. В разі необхідності варять пруття й більшої довжини, але тоді завантажують у котел лише один контейнер. Тривалість кип'ятіння — від 0,5 до 2-х годин залежно від виду лози і вологості пруття. Якщо пруття свіжозрубане, кип'ятити треба менше. Завантажують і розвантажують котел з допомогою тельфера. Варений прут після вибирання з води гарячий і дуже швидко висихає, що погіршує обкорування. Щоб уникнути цього, пруття охолоджують у ваннах у воді кімнатної температури. Варений прут після обкорування має коричневий колір і не потребує фарбування. Чим довше пруття кип'ятити, тим темнішим буде його колір. У процесі варіння із пруття виділяються дубильні речовини і, щоб пруття менше зафарбовувалось, після 5—6 варок воду у котлі міняють.

Пропарювання проводять у герметично закритому циліндрі, куди впускають гарячу пару. В таких циліндрах пропарюють не лише пруття, але й палки перед гнуттям. Циліндри для гідротермічної обробки пруття і палиць обладнані манометром, що дає можливість слідкувати за тиском пари. Завантажують лозу через приймальний отвір з кришкою. Остання щільно притискується при закритті спеціальним пристроєм за рахунок

азбографітової набивки з свинцевою прокладкою. Розміри циліндрів бувають різні. Так, габаритні розміри циліндра можуть бути: довжина 335 см, ширина — 128, висота — 157,8 см. Місткість (при середньому коефіцієнті завантаження 0,19) — 0,275 м³, продуктивність за зміну при тривалості пропарювання 20 хвилин — 3,46 м³, при тривалості пропарювання 1,5 години — 0,78 м³ і тискові пари до 5 атм.

Колір пропареної лози змінюється залежно від тривалості пропарювання та величини тиску пари в циліндрі. Пропарюють лозу, наприклад, при тискові пари 0,5—1,5 атм, тривалість пропарювання — 20 хвилин. При підвищеному тискові пари від 3 до 3,5 атм тривалість пропарювання становить 8—10 хвилин. Щоб одержати лозу коричневого кольору, її пропарюють протягом 1,5 години. Процес пропарювання прискорюється попереднім замочуванням пруття у воді протягом 1—4 годин.

Штучно оживлену, варену або пропарену лозу обкоровують. На підприємствах Закарпатського облмісцевпрому та в колгоспах області обкоровують ручним способом за допомогою сталеві щемілки з отвором або сталеві вилки. Останню прикріплюють до стояка або сталеві вилки. Пруття лози протягують через щемілку два рази: перший раз з тонкого, другий раз — із товщого кінця. При протягуванні прута через щемілку верхні кінці її злегка стискають лівою рукою для ліпшого і швидшого обкорування, а правою протягують. Процес обкорування лози згаданим методом важкий. На багатьох підприємствах України ця операція механізована. Наприклад, на Чернівецькій фабриці лозових меблів обкорування пруття і палок здійснюється за допомогою спеціальних барабанних верстатів. Завдяки цьому продуктивність праці на цій операції зросла майже в шість разів.

Слід додати, що найліпше відставання кори було тоді, коли обкоровували пруття не пізніше, ніж через 2—2,5 години після пропарювання. Не слід затягувати обкорування пропареної лози до наступного дня, оскільки це погіршує її якість.

СУШІННЯ ОБКОРОВАНОЇ ЛОЗИ

В усіх випадках обкоровану лозу треба сушити. Невисушені прутья і палиці пліснявляють, втрачають природний глянець, починають гнити і стають непридатними для виробництва. Широке застосування у практиці знайшло природне сушіння на відкритому повітрі у весняно-літній період. При цьому обкоровану лозу ставлять (стоячи або лежачи) на підставку. Рівномірніше і швидше сохне прутья, якщо розставити його рідко і регулярно перевертати. При доброму сонці і легкому вітрі прутья висихає за кілька годин. Висохлу за день лозу ще не зв'язують у горстки, а додатково просушують наступного дня. Роблять це тому, що окремі прутья можуть бути не зовсім сухі.

Дедалі ширшого застосування набуває штучне сушіння у спеціальних камерах періодичної дії конструкції Кречетова, з ежекційною циркуляцією повітря, що застосовуються в меблевій і деревообробній промисловості для сушіння пиломатеріалів і чорнових меблевих заготовок. Габарити камери: довжина — 14 м, ширина — 5,4, висота — 3,9 м. Поверхня нагрівання (ребристих труб) — 240 м², витрата пари 440 кг/год.

Успішно застосовуються і сушильні камери періодичної дії з штучним нагнітанням повітря (реконструйовані УкрНДІМОДом сушила В. Е. Грум-Гржимайло).

Завантажують камери палицями або прутьям і розвантажують їх з допомогою візків з решітчастими стелажми. На стелажі кладуть прутья чи палиці розсипом або слабо зв'язаними в горстки і так подають у камеру. Після сушіння візок викочують із камери і подають в цех для розвантаження.

Температуру повітря в камері підтримують 30—40°. Лозу сушать до тих пір, поки вологи в ній буде не більше 10—14%. Після сушіння лозу слід оберігати від дощу, бо після намокання вона починає втрачати білий колір.

ОБЛІК ЛОЗОВОГО ПРУТА І ПАЛИЦІ

Заготовлене прутья і палиці підлягають облікові. За одиницю обліку береться об'ємна вага лозового прута. У кожного виду вона різна і залежить від вологості деревини, віку та умов місця зростання. Деревина лозових прутів у комлевому кінці має більшу об'ємну вагу, ніж у верхній частині стовбура. Зрівнювати деревину

Таблиця 4

Вид верби	В зеленому сирому стані, вологість 70—80%		У повітряно-сухому стані без кори, вологість 15—18%
	у корі	без кори	
Прутовидна	0,832	0,688	0,511
Пурпурова	0,881	0,748	0,466
Ламберта пурпурова	0,847	0,742	0,508
Тритичникова	0,723	0,568	0,361
Гостролиста (шелюга червона)	0,809	0,653	0,459

по об'ємній вазі можна тільки при однаковій вологості. Тому-то об'ємну вагу деревини лози необхідно розглядати тільки як середню для даного виду породи. На практиці для полегшення обліку користуються перевідними коефіцієнтами, встановленими ЦМКБ Укрголовним місцевірому в результаті виконаних в 1959—1961 рр. науково-дослідних робіт (опублікованих у 1961 р.). В

Таблиця 5

Вид верби	Кількість (до всієї ваги), %	
	кори	деревини
Прутовидна	45,5	54,5
Пурпурова	40,0	60,0
Ламберта пурпурова	41,5	58,5
Тритичникова	46,0	54,0
Гостролиста (шелюга червона)	51,0	49,0

таблиці 4 наведено об'ємну вагу однорічних лозових прутів. Дані про відношення кори до маси деревини в сирому виді подано в таблиці 5. Об'ємні одиниці можна

Таблиця 6

Вагові й об'ємні показники лози

Вид верби	Вага 1 м ³ щільної маси пруття, кг	Вага 1 скл. м ³ пруття, кг	Об'єм 1 т пруття	
			щільних м ³	скл. м ³
Прутовидна	832	136	1,20	7,35
Пурпурова	881	163	1,13	6,13
Ламберта пурпурова	847	166	1,18	6,02
Тритичинкова	723	184	1,37	5,43
Гостролиста (шелюга червона)	809	158	1,24	6,32

переводити у вагові — і навпаки (табл. 6). Нормативи корисних виходів для переведення об'ємних одиниць у вагові (табл. 7) і навпаки в перерахунку на 1000 шт. наведено в таблиці 8.

Із таблиці 7 і 8 видно, що середній вихід білого обкорованого пруття в повітряно-сухому стані становить у середньому близько третини початкової ваги сирого обкорованого пруття.

Прути сортують на крупні, середні і дрібні. До крупних відносять ті пруті, довжина яких більше 200 см і діаметр у комлі — до 12 мм. Середні бувають довжиною 150—200 см і діаметром 7—9 мм. Довжина дрібних до 150 см і діаметр — до 6 мм. З існуючого методу обліку зеленого необкорованого лозового прута найбільш поширеним є облік у складових кубометрах. За цим методом можна проводити облік кількості заготовленого пруття як на лозових плантаціях, так і при його перевезенні.

Заготовлене у горетки пруття складають у штабелі. Замірюють їх висоту і ширину по торцях щільно зв'язаних і складених горсток пруття. Обкороване повітряно-сухе пруття переводять у кілограми.

Щоб визначити вихід повітряно-сухого пруття із I складового кубометра лози (після пропарювання, обко-

Таблиця 7

Нормативи корисних виходів для переведення об'ємних одиниць у вагові

Вид верби	Кількість прутів в 1 т, тис. шт.									
	свіжозрізаних					у повітряно-сухому стані				
	група									
	70—90	90—120	120—150	150—180	180—200	70—90	90—120	120—150	150—180	180—200
Прутовидна	123	62	32	22	16	436	196	101	65	45
Пурпурова	139	69	39	22	15	455	208	116	65	42
Ламберта пурпурова	154	77	48	36	—	436	200	120	90	—
Тритичинкова	71	36	22	16	12	208	102	62	43	33
Гостролиста (шелюга червона)	97	57	34	23	18	209	164	93	66	49

Таблиця 8
 Нормативи корисних виходів для переведення вагових одиниць в об'ємі (в перерахунку на 1000 шт.)

Вид верби	Вага 1000 шт. прутів, кг									
	свіжозрізаних					у повітряно-сухому стані				
	група									
	70—90	90—120	120—150	150—180	180—200	70—90	90—120	120—150	150—180	180—200
Прутовидна	8	16	31	46	62	2	5	10	15	22
Пурпурова	7	15	26	46	68	2	5	9	16	24
Дамберта пурпурова	7	13	21	27	—	2	5	8	11	—
Тричінкова	14	28	42	63	80	5	10	16	23	31
Гостролиста (шелюга червона)	10	18	30	43	55	3	6	11	15	20

рування), проводять контрольне замірювання для кожної партії. При цьому береться до уваги однорідність видового складу, однакові умови місцезростання, однакові розміри по довжині. Результати замірювань беруться за основу для переведення необкорованого пруття із складових кубометрів у вагові одиниці (кг/т). Наляці рахують по штуках. Але, як і пруття, їх теж можна переводити в кілограми.

ЗБЕРІГАННЯ ЛОЗИ

Лоза дуже чутлива до вологи. Тому правильне її зберігання має велике значення. Склад повинен бути темний, з дерев'яною підлогою, а дах і стіни — зроблені з нетеплопровідних матеріалів. Найліпше зберігати пруття на дощатій підставці стоячи (найбільше доступу повітря). При обмеженій площі складських приміщень склада обладнують стелажми, на полицях яких впоперек і складають горстки висушеного пруття. При відсутності стелажів — горстки складають штабелями, підставивши знизу дерев'яні бруски чи решітку. Штабелі розміщують по видах лози, якості і довжині пруття. Висота штабеля не повинна перевищувати 2—2,5 м. Щоб створити рівномірні умови для зберігання пруття, штабелі періодично перекладають (верхні горстки кладуть униз, а нижні — вверх).

Застосовують також метод заморожування лози. Він дає можливість зберігати сировину в свіжому стані протягом усього весняно-літнього періоду. Після її заморожування лоза легко обкоровується, зберігаючи високі технічні якості і білий природний колір.

Метод консервування лози шляхом заморожування простий. Полягає він у тому, що зимою свіжозрізану лозу складають у бурти з прошарками снігу. Бурти поливаються водою до утворення льодової кори і покриваються опалим листям, соломною або тирсою. В такому стані лоза зберігається протягом усього теплого періоду.

III. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС ВИГОТОВЛЕННЯ ЛОЗОВИХ ВИРОБІВ

За своїм призначенням вироби з лози можна поділити на три групи: меблі, сувенірно-подарункові та художні вироби, вироби культурно-побутового призначення та господарського вжитку.

Кожна група має ще свої види. Так, меблі з лози виготовляють чотирьох видів:

— плетені, з оформленням каркаса суцільним або частковим ажурним чи комбінованим плетінням;

— наборні, з оформленням каркаса прутами або пластинами одинарного, подвійного, потрійного чи комбінованого набору;

— палочні, з оформленням каркаса палицями;

— комбіновані, з оформленням каркаса плетеним набором, палицями або різними їх комбінаціями.

Широким попитом населення користуються такі вироби з лози як стільці, крісла, дивани, крісла-гойдалки, кушетки, столи обідні, етажерки для книг, столи журнальні, підставки для квітів, табуретки, столи дитячі, ліжка дитячі.

До сувенірно-подарункових та художніх виробів з лози належать жіночі сумки різної конфігурації, кошики для квітів і конфет, тортниці, коробки для швейного приладдя та жіночого туалету.

Культурно-побутове призначення та господарський вжиток мають також такі вироби з лози, як дитячі коляски, підставки для газет і журналів, хлібниці, підноси, фруктівниці, пляшки обплетені, пиловибивальники, ящики для білизни, скриньки подорожні, кошики базарні та господарські.

Технічні вимоги до плетених меблів, призначених для обладнання квартир, громадських будинків та місць відпочинку, регламентуються Республіканськими технічними умовами РТУ УРСР 313-67 «Меблі плетені. Технічні вимоги» (замість РТУ УРСР 313-60). Архітектурно-художнє рішення виробів, їх розміри, конструкція, вид оздоблення, фурнітура та вимоги, які не регламентуються згаданими РТУ, повинні відповідати проекту і технічній характеристиці затверджених у порядку, визначеному вищестоящою організацією для підвідомчих підприємств-виготувачів.

Функціональні розміри столів журнальних, крісел-гойдалок, кушеток, підставок для квітів, етажерок для книг, табуреток, крісел і диванів дитячих, ліжок дитячих визначаються Республіканськими технічними умовами РТУ УРСР 1204-67 «Меблі плетені. Основні розміри». Функціональні розміри столів обідніх повинні відповідати ГОСТу 13025.5-67; стільців — ГОСТу 13025.7-67; крісел робочих — ГОСТу 13025.8-67; диванів і крісел для відпочинку — ГОСТу 13025.9-67.

Технологічний процес виготовлення виробів з обкорованого лозового прута і палиці складається з таких операцій:

— машинне оброблення (прирізування лози по розмірах, розпилювання дощок і стругання деталей, виготовлення пластин, шин і стрічок, точіння деталей, шліфування і зачищення кінців палиць, нерівностей, відщепів та площин заготовок із твердих і м'яких порід деревини на шліфувальних верстатах);

— гідротермічна обробка палиць, гнуття і висушування;

— відбілювання лози;

— плетіння (складання) лозових виробів;

— оздоблення (фарбування, випалювання, лакування).

МАШИННЕ ОБРОБЛЕННЯ

Прирізування лози, розпилювання дощок і стругання деталей. Із складу лоза надходить у цех машинної обробки. Тут палиці на універсальному верстаті УН прирізають до потрібної довжини, якщо верстат не повністю завантажений, на ньому проводять поперечне і поздовжнє розпилювання дощок на деталі. Фігурні деталі вирізняють за шаблоном на стрічковій пилі. Потім деталі стружуть: базисну площину на фугувальному верстаті, а по товщині — на рейсмусовому. Круглі і фасонні дерев'яні деталі виготовляють на токарному верстаті.

Виготовлення пластин, шин і стрічок. Лоза застосовується у виробництві не тільки у вигляді пруття і палок, але й пластин та стрічок. Останні виготовляють із шин.

Пластина — це половина прута (розколотого по осі серцевини). Використовують пластини для скріплювання кутових з'єднань та плетіння виробів.

Шиною називається сектор прута (палиці), розколотого на 3—4 частини. Шини не використовуються безпосередньо для виготовлення лозових виробів. Вони є лише напівфабрикатами, з яких виготовляють стругані стрічки.

Стрічка — це тонка стругана пластина товщиною від 0,5 до 3 мм, шириною 5 мм і більше.

Стрічка з недоторканою зовнішньою напівкруглою поверхнею, струганою тільки з неліцьового серцевинного боку, є найціннішим матеріалом. Використовують її при художньому плетінні та для оббивання деталей з метою скріплення з'єднань і поліпшення зовнішнього вигляду виробу. Напівкруглий бік стрічки називається личиком.

Якщо стрічка стругана з обох боків, то це називається стружкою. Остання менш цінна і використовується для виготовлення другорядних виробів. Використання стрічок сприяє економії сировини та виготовленню гарних плетених виробів, у тому числі привабливих сувенірів витонченого плетіння.

На підприємствах Закарпатського облмісцевпрому та в лозоплетільних майстернях колгоспів Закарпатської області виготовляють шини, пластини та стружуть стрічки і стружки з допомогою ручних інструментів: колунка (двійника, трійника і четверника), шофа і шмола.

Колунки служать для розколювання прута на сектори (шини). Виготовляють колунки із кості, рогу і твердолистяних дерев'яних порід (яблуні, груші, самшита, граба, клена, ясена та ін.). На передньому торці колунка є вістря, задній тильний торець заокруглений. Довжина колунка — 10—11 см, діаметр переднього торця — 20—22 мм, заднього — 35—37 мм (рис. 1).

Шоф використовується як пристрій для стругання стрічок. Складається із дерев'яної основи, ножа, пристрою для кріплення ножа з обох кінців. Ніж — сталена пластинка довжиною 22—25 см, шириною 4—5 см і товщиною 5 мм, вістря якої загострене по всій довжині на одну фаску. При закріпленні ножа (фаска при цьому ставиться вверху) між дерев'яною основою і ножом ставиться прокладка товщиною, необхідною для утворення паза, рівного товщині стрічок. Прокладки виготовляють різної товщини, що дає можливість з боку тов-

стої прокладки закладати шину, стругати її, просуваючи в бік тоншої прокладки.

Шмол використовують для стругання ребер стрічок. Шмол складається з дерев'яної колодки, до якої кріпляться два ножі, що встановлені на ребро під кутом між його загостреними передніми торцями. Ножі встановлені фасками назовні. Ширина паза між вістрями ножів регулюється на потрібну величину. Протягуючи стрічку через паз, який є напроти вістря ножів, зрізають з кромки стружку, в результаті чого одержують стрічку однакової ширини із струганими кромками.

На Ужгородській фабриці «Художпром» виготовлення шин і стрічок механізовано. Вихідним матеріалом для цього є тонке пруття і палиці № 3 і 4. Роботу проводять на спеціальних верстатах з ручним або механічним приводом.

На верстаті лозу розколюють, залежно від діаметра на 3 або 4 шини (сектори) чи розколюють на дві половини (пластини) по осі прута. На верстаті для стругання стрічок з шини знімають серцевину і стружуть стружку. Лозорозколювальний верстат складається із металічної станини у вигляді двох стояків, прикріплених до робочого стола. Між стояками закріплені два горизонтальних валики. Нижній обертається в нерухомих підшипниках, а верхній пересувається вгору і вниз по пазах, за допомогою спіральних пружин і гвинтів.

На валиках, що обертаються назустріч один одному, із зворотного боку є жолобки (менший і більший), напроти яких встановлено патрончики, всередині яких закріплені у вигляді розетки ножі-колунки: проти меншого жолобка — трійник або двійник, проти більшого — четверник.

Для подачі лозин напроти жолобків є площадка з напрямними ребрами. Лозина потрапляє в жолобки.

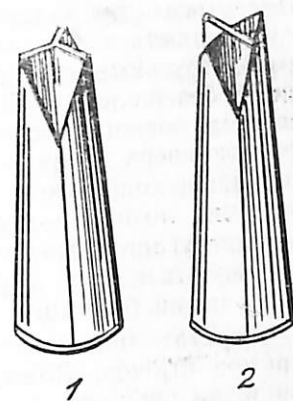


Рис. 1. Колунки для розколювання пруття: 1 — трійник; 2 — четверник.

втягується між валиками, проштовхується в патрончик і розколюється наполовину або на три-чотири сектори.

Застругують серцевину на іншому верстаті, валики якого без жолобків. З боку виходу лози із валиків, по всій їх довжині, встановлюють плоский сталевий ніж фаскою вверх. Ширина пазу знизу регулюється гвинтами. Вся інша конструкція така ж, як і верстата для розколювання лози. На цьому ж верстаті здійснюється кінцеве стругання стрічки потрібної товщини. В результаті одержують і другу стрічку у вигляді стружки із двома струганими боками.

Верстат може бути використаний і для стругання кромки стрічок. Для цього встановлюють поперек валиків на потрібну ширину стрічки пару спеціальних ножів, стрічка, виходячи із валиків, проходить між вістрями ножів, які зрізують з неї кромки.

Обслуговують верстат для розколювання лози два чоловіки: один подає палиці або пруття у валики, а другий приймає шину. Другий верстат обслуговує одна людина. Попереду верстата встановлюють стіл з бортами, на який і кладуть матеріал для стругання.

Застосування верстатів було першим кроком на шляху механізації розколювання і стругання лози, однак згадані верстати далеко не досконалі, переважно з ручним приводом.

Ужгородський конструкторсько-технологічний відділ Львівського СКТБ «Учтехприлад» розробив верстат для розколювання і стругання лози з електроприводом досконалішої конструкції.

Верстат складається із каркаса, механізму для розколювання і стругання лози, плити підмоторної, двох кожухів. На каркасі змонтовані основні вузли верстата, всередині його розміщено електрообладнання.

Механізм розколювання і стругання складається із двох пар протяжних валиків, трьох спеціальних змінних ножів на кожній парі валиків, набору шестерень, що приводять у рух валики за допомогою клинопасової передачі від електродвигуна, а також стояка й коробки, що встановлені на спільній плиті.

Підмоторна плита являє собою зварну конструкцію. Це дає можливість змінювати положення вала електродвигуна, який на ній кріпиться.

Кожух захищає обертаючі частини механізму розколювання і стругання лози.

Лоза подається в напрямні й за допомогою валиків переміщується на ножі для розколювання. Регулювати зусилля затискування лози між валиками можна за допомогою гвинтів. Верстат хороший тим, що на ньому можна одноразово розколювати і стругати лозу. Швидкість подачі лози валиками 0,7 м/сек.

Торці палиць і поверхні дерев'яних деталей шліфують на шліфувальних верстатах. Також зачищають нерівності відщеп на палицях. Ті палиці, які піддаються гнучості, попередньо пропарюють у спеціальних циліндрах при тисковій парі 1,5—2,0 атм і температурі 100—115°. Тривалість пропарювання 30—40 хвилин. Пропарені палиці гнуть по шаблону потрібної форми. Гнуті палиці висушують у сушильних камерах, куди завантажують разом з шаблонами.

ВІДБІЛЮВАННЯ ЛОЗИ

Пластини, шини, стрічки, пруття і палиці перед використанням відбілюються. Це роблять тому, що різні породи лози в обкорованому виді мають різний відтінок: білосніжний, кремовий, оранжевий та інші. Якщо виріб виготовлений з невідбіленої лози, в такому випадку його відбілюють уже готовим. Найпоширенішим є метод відбілювання сіркою. Проводять його шляхом спалювання сірки в герметично закритій посудині або камері, куди завантажують лозу. Незалежно від кількості лози або готових лозових виробів, на 1 м³ посуду або камери для відбілювання потрібно 60 г сірки. Тривалість відбілювання — 3—6 годин.

Відбілювати можна і за допомогою пари сірчаної кислоти. Для цього сірчану кислоту наливають у відкриту невеличку посудину і разом з нею тримають лозу протягом 1—2 днів у камері для відбілювання. Сірчана кислота випаровується, заповнюючи повітряний простір камери, і відбілює лозу. Перед відбілюванням матеріал необхідно зволожувати.

Відбілювати можна і з допомогою розчину, який готують з однієї частини хлорного вапна, розчиненого в 15 частинах води, що містить у собі 1—2% сірчаної кислоти. Після відбілювання і промивання в чистій воді

лозу сушать на повітрі. Промивати треба акуратно, щоб на поверхні лози не залишились місця з невідмитим розчином, бо він, висихаючи, залишає плями, які видно навіть після фарбування. Сонячне світло відіграє велику роль у відбілюванні, однак воно не повинно бути надто сильним.

При виготовленні плетених художніх виробів з обкорваної лози доцільніше відбілювати матеріал (пруття, шини, пластини) перед виготовленням виробів, а потім готові вироби таким же способом відбілити ще раз. Подвійне відбілювання сприяє усуненню можливих плям від забруднення під час плетіння, надає лозі однакового відтінку і білосніжного кольору, що дуже важливо як для виробів, що їх оздоблюють прозорими лаками, так і для фарбованих.

ПЛЕТІННЯ (СКЛАДАННЯ) ЛОЗОВИХ ВИРОБІВ

Інструменти, що застосовуються при плетінні.

Ножі застосовуються для обрізування пруття. Бувають ножі: кошиковий, горбач, садовий і серповидний. Найширшого застосування набув кошиковий ніж. Застосовують його для зрізування кінців палиць і пруття, сучків. Горбачем, в основному, зрізують кінці прутів на плетених виробах. Садовим ножем зрізують тонке пруття на лозових плантаціях, а серповидним — товсте пруття і палиці.

Садові ножиці. Ними зрізують пруття на плантаціях а також перерізують його при плетінні виробів.

Пилки бувають садові та столярні лучкові. Садова пилка потрібна для зрізування лозових палиць при заготівлі та ручному випилюванні меблевих деталей. Для випилювання меблевих деталей вживають також ножові та столярні лучкові пили.

Столярні інструменти. При виконанні столярних операцій вручну або при додаткових операціях по усуненню недоліків після машинної обробки, в лозовому виробництві застосовують такі інструменти: рубанок, шерхебель, стамеска, коловорот, набір свердел.

Жамки необхідні для гнуття та виправлення палиць при виготовленні каркасів лозових виробів. Виготовляють жамки із сталі і надають їм форми гаєчного ключа. Один кінець має форму кільця із вирізом і вживається для

дугоподібного гнуття палиці та її випрямлення, другий кінець має прямокутний паз і служить для гнуття палиць під кутом.

Розміри кілець і пазів жамків повинні відповідати діаметрові палиць. При використанні останніх діаметром до 40 мм для їх гнуття вживають жамки не менше трьох розмірів: малі (загальна довжина 240 мм, діаметр отвору кільця 25 мм, ширина прямокутного паза 20 мм), середні (загальна довжина 275 мм, діаметр отвору кільця 35 мм, ширина прямокутного паза 30 мм), великі (загальна довжина 300 мм, діаметр отвору кільця 45 мм, ширина прямокутного паза 40 мм).

Ізер застосовується для вирівнювання виплєтених рядків та їх згущення. Являє собою сталю конусоподібну пластину, один кінець якої закінчується рукояткою, а другий — загострений у вигляді викрутки на дві фаски, один з боків якої плоский, а другий — напівкруглий. Ізери бувають малі (довжина 200 мм), середні (250 мм), великі (300 мм).

Шило потрібне для виготовлення отворів у палицях. Шила бувають діаметром 1, 2 і 4 мм.

Плоскогубці застосовуються для випрямлення цвяхів і з'єднання деталей пришпилюванням.

Кліщі використовують для витягування цвяхів.

Кусачки потрібні для перекушування дроту та відкушування кінців цвяхів.

Круглогубцями гнуть кінці цвяхів, виготовляють дротяні крючки, петлі і т. д.

Бруски застосовують для загострення ріжучих інструментів.

ТЕРМІНИ, ЩО ВЖИВАЮТЬСЯ В ЛОЗОПЛЕТІЛЬНОМУ ВИРОБНИЦТВІ

В лозоплетільному виробництві зустрічаються терміни, які різняться від термінів, що вживаються в меблевій і деревообробній промисловості. Через те, що вони будуть часто вживатись при описанні технології плетіння виробів, наведемо їх.

Каркас — складений, не обплєтений корпус виробу.

Комбінат — частина виробу, що складається з кількох скріплених між собою деталей.

Проніжки — деталі, розташовані в горизонтальному стані, що з'єднують ніжки знизу.

Підстрілки — трикутники, що скріплюють каркас.

Підлучки — трикутники дуговидної форми, виконують ту ж функцію, що і підстрілки.

Стояки — вертикально розміщені пруття, по яких плетуть.

Основа — сукупність пруття, по яких плетуть.

Рядок — лінія, утворена матеріалом, вплетеним в основу.

ОСНОВНІ ВИДИ ЗВ'ЯЗУВАННЯ І З'ЄДНАННЯ

У лозовому виробництві зв'язування палиць можна розділити на три види: кутове, таврове і перехресне.

Кутове зв'язування палиць найпоширеніше. При цьому палиці, які треба зв'язати, повинні бути розташовані одна до другої під кутом.

Таврове зв'язування, або як ще часто називають Т-подібне або поперечне.

Перехресне зв'язування палиць — це такий вид зв'язування, коли дві деталі зв'язують між собою під прямим або під різними гострими кутами.

При кутовому зв'язуванні палиць застосовують два види з'єднань: внакладку і «на вус».

При з'єднанні внакладку на торець однієї палиці накладають круглий кінець другої. При з'єднанні «у вилку» торець однієї палиці підрізують до середини і накладають кінець другої. Щоб домогтися щільного прилягання деталей, кінець другої палиці часто теж підрізують, утворюючи площину, якою накладають на торець першої палиці.

В разі кутового зв'язування з заокругленим кутом застосовують з'єднання кінців палиць простим накладанням косим зрізом «на вус». При тавровому зв'язуванні застосовують з'єднання накладанням з міцним кріпленням його підстрілками, підлучками або шляхом обтягування пластиною.

При перехресному зв'язуванні з'єднання деталей здійснюється внакладку, причому в одній із деталей роблять виріз під потрібним кутом, куди вставляють другу деталь, скріплюючи їх цвяхом, а при необхідності і пластиною (рис. 2). Гарніше виходить перехресне зв'язування з'єд-

нанням внакладку при наявності вирізів у обох деталях, накладаючи одну на одну вирізами всередину.

В усіх випадках стикування палиць і пруття при виготовленні лозових виробів проводиться «на вус». На відміну від методів складання масивних дерев'яних деталей з лозових палиць проводять складання за допомогою залізних цвяхів з наступним кріпленням їх пластинами, стрічками і прутами. Однак ці види з'єднань без додаткового кріплення не мають потрібної міцності. Тому при виготовленні виробів вживають систему кутових кріплень додатковими деталями, так званими підстрілками і підлучками (рис. 3).

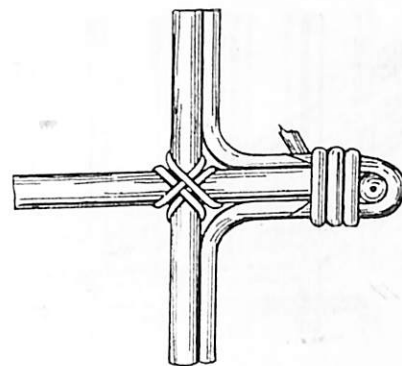


Рис. 2. Перехресне зв'язування і скріплення деталей внакладку.

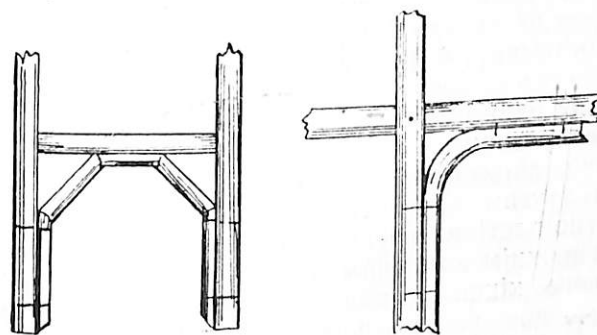


Рис. 3. Система кутових кріплень: підстрілками, підлучками;

ВИДИ ПЛЕТІННЯ

При виготовленні виробів з лози, залежно від призначення виробу, його конструкції та виду сировини, застосовують різні види плетіння. Зупинимось на основних, найбільш поширених.

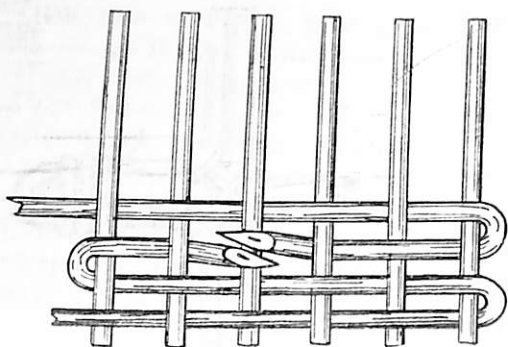


Рис. 4. Просте плетіння одним прутом.

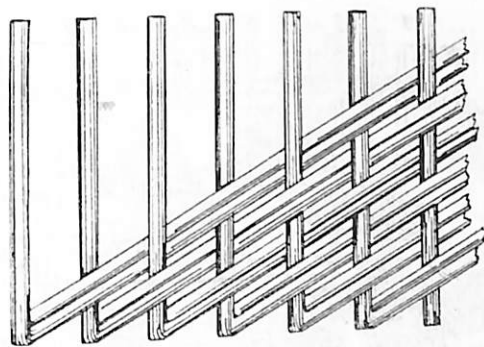
Просте плетіння. Простим плетінням називається такий вид плетіння, при якому одинарні пруття вплітають поміж кожним стояком у вигляді безперервної стрічки, нарощуючи один рядок на другий (рис. 4). При цьому плетінні застосовують як зелене, так і обкороване пруття.

При виплітванні виробів з бортами круглої, квадратної, прямокутної чи багатокутної замкнутої форми, нарощують рядки в одному напрямку зліва направо двома одинарними прутами. При виплітванні полотнищ та виробів незамкнутої форми, доплітають рядок до другого (протилежного початку плетіння) кінця, обгинаючи крайній стояк одним прутом і продовжують плести в зворотному напрямку.

При закінченні плетіння першим прутом продовжують плести другим прутом, починаючи з того кінця, яким закінчено плетіння першим прутом. Так, якщо закінчили плести нижнім комлевим кінцем, то починають знову з комлевого кінця, а при закінченні плетіння верхком прута — починають з верхинного кінця. Такий порядок необхідний для одержання однакової товщини рядка. Густоту рядків і їх вирівнювання регулюють за допомогою ізера.

Просте плетіння часто проводять подвійними, потрійними (і навіть більше) прутами. Порядок плетіння такий, як і при плетінні одинарними прутами. Однак при плетінні подвійними (і більше) прутами, прутти, що вплітаються, утворюють безперервні смуги різної ширини, внаслідок чого виходять різні візерунки.

Рис. 5. Плетіння подвійним прутом із вплітанням до стояків під гострим кутом.



В усіх вищенаведених випадках простого плетіння прутти вплітають поміж стояками горизонтально. Різновидністю простого плетіння є плетіння одинарними, подвійними і більше прутами із вплітанням їх до стояків під кутом 45° і більше (рис. 5). Плетуть зліва направо. Прут бере початок від кінця стояка основи із внутрішнього боку виробу, виходить назовні, огинає наступний стояк з лицевого боку, а суміжний з ним — з неліцевого. При такому плетінні, наприклад, бортів кошика, прут проходить зліва вверх направо, утворюючи гвинтоподібний шлях. Через це такий вид плетіння часто називають «гвинтоподібним».

Плетіння в шашку проводять методом простого плетіння шляхом виплітання смуг необхідної ширини через два стояки (рис. 6). Кожним вплетеним прутом захоплюють два стояки із зовнішнього і два — з внутрішнього боку.

Порядок плетіння такий: пруття другої смуги вплітають між стояками, захопленими однією чарункою першої смуги. Плетуть другу смугу теж через два стояки, кожний з яких належить іншій суміжній чарунці. В результаті виходить, що ті стояки, які були роз'єднані в першій смугі, з'єднуються чарунками другої смуги — і навпаки, стояки, стягнуті чарунками першої смуги, роз'єднуються чарунками другої смуги.

Після закінчення плетіння другої смуги приступають до плетіння третьої, яку плетуть так само як і першу, а після плетіння третьої плетуть четверту, як і другу. В такий послідовності плетуть увесь виріб.

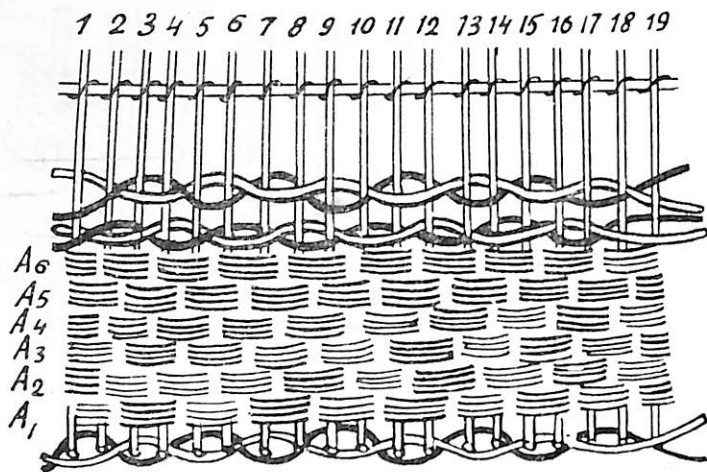


Рис. 6. Плетіння в шашку.

Таке чергування смуг сприяє утворенню малюнка у вигляді шашок, стикування яких в одній смузі припадає на середину шашки суміжної смуги (шашка із стояками 1 і 2 смуги A_1 і шашка із стояками 2 і 3 смуги A_2). Плетіння в шашку належить до суцільного густого плетіння.

Плетіння в шахматку проводять, як і плетіння в шашку, шляхом вплітання окремих смуг прутами двох кольорів методом простого плетіння через два стояки (рис. 7). Різниця між плетінням в шашку і плетінням в шахматку полягає в тому, що в шахматку плетуть через два стояки, не роз'єднуючи їх і при плетінні суміжної смуги.

Порядок плетіння такий: якщо першим прутком одного кольору починають плетіння, огинаючи стояки із зовнішнього боку, то другим прутком іншого кольору починають плести, обгинаючи ці ж стояки з внутрішнього боку. Після закінчення плетіння першої смуги плетуть другу смугу так, щоб над квадратиком одного кольору розміщувався квадратик іншого кольору. Такого розташування квадратиків домагаються за рахунок вплітання другої смуги, починаючи прутком такого кольору, яким закінчено вплітання попередньої. Смуги плетуть як з парної, так і не парної кількості прутків.

Плетіння в шахматку, як і плетіння в шашку, належить до суцільного густого плетіння.

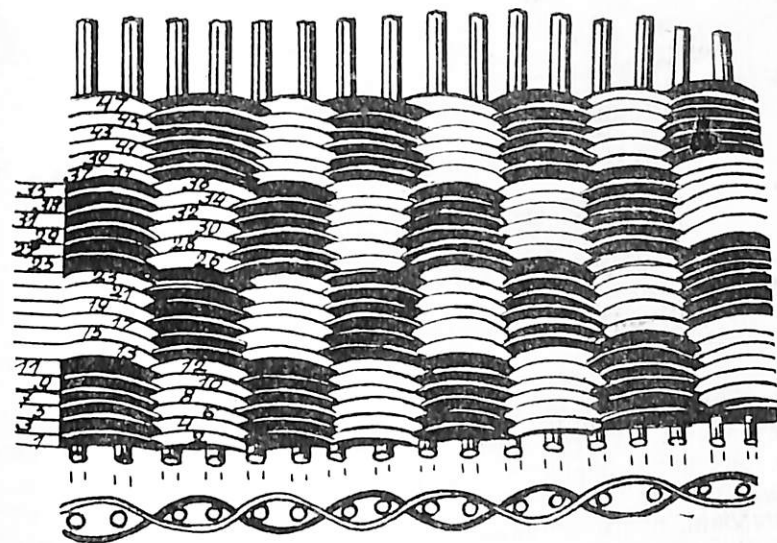


Рис. 7. Плетіння в шахматку.

Ажурне плетіння — це суцільне плетіння з відкритими чарунками. На практиці застосовують від найпростіших до найскладніших малюнків. Застосовуючи складне ажурне плетіння, відтворюють малюнки мережив, тканин, фігур і т. д.

Плетіння методом вірвочки робиться з допомогою двох, трьох і більше прутків. При плетінні двома прутками (рис. 8) перший закладають кінцем за крайній стояк із правого боку, огинають ним другий стояк наліво, третій стояк огинають із зовнішнього правого боку і спря-

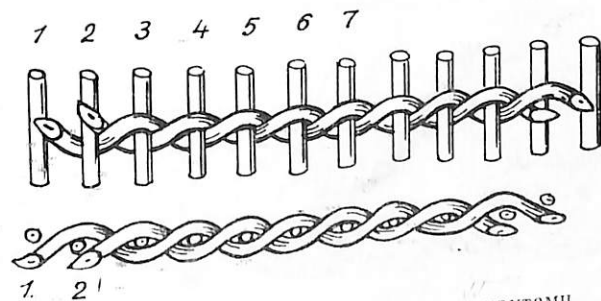


Рис. 8. Плетіння методом вірвочки двома прутами.

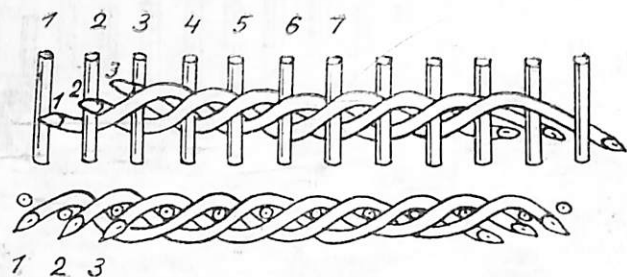


Рис. 9. Плетіння трьома прутами (метод вірьовки).

мовують прут всередину наліво між третім і четвертим стояками. Другий прут кінцем закладають за другий стояк вище першого прута, огинають ним третій стояк зліва і під першим прутот спрямовують його направо назовні, потім огинають четвертий стояк із зовнішнього боку, знову спрямовують між четвертим і п'ятим стояками всередину справа наліво поверх першого прута.

При плетінні трьома прутами (рис. 9) перший закладають за перший стояк із правого боку, огинають ним другий стояк з лівого боку на правий між другим і третім стояками. Потім огинають ним іззовні третій і четвертий стояки, спрямовують прут на лівий бік між четвертим і п'ятим стояками. Другий прут закладають за другий стояк з правого зовнішнього боку на перший прут, огинають зліва направо третій стояк, із зовнішнього боку огинають четвертий і п'ятий стояки, спрямовують прут всередину між п'ятим і шостим стояками. Третій прут закладають вище другого прута за третій стояк із зовнішнього боку, огинають четвертий стояк із внутрішнього

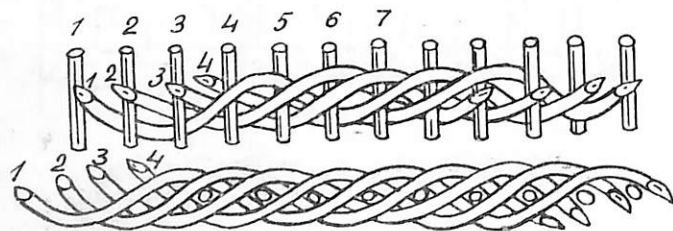


Рис. 10. Плетіння методом вірьовки чотирма прутами.

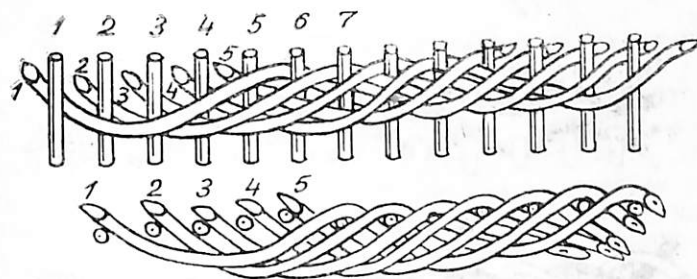


Рис. 11. Плетіння п'ятьма прутами (метод вірьовки).

боку, п'ятий і шостий стояки — із зовнішнього — і спрямовують всередину між шостим і сьомим стояками.

При плетінні чотирма прутами (рис. 10) в більшості випадків плетуть так, що кожним прутот огинають два стояки з внутрішнього, а два — із зовнішнього боку. При такому плетінні обидва боки виробу матимуть однаковий вид. Правда, застосовують і такий метод плетіння чотирма прутами, при якому із зовнішнього боку кожний прут огинає три стояки, а з внутрішнього — один. При плетінні п'ятьма прутами (рис. 11) кожен з них огинає із зовнішнього боку чотири стояки, а із внутрішнього — один.

Методом вірьовки виплітають смуги і цілі вироби. Однак частіше цим методом плетуть лише окремі рядки для закріплення менш міцних смуг інших видів плетіння. В та- або з метою відділення смуг різного виду плетіння. В такому разі застосовують вірьовку у два прути. Якщо треба зміцнити виріб, краї заплітають вірьовкою в три і більше прутів. Таке плетіння виступає над іншим видом плетіння.

Плетіння в ялинку. Плетуть чотирма і вісьмома прутами (рис. 12). При плетінні чотирма прутами їх кріплять так, щоб за першим стояком перший і четвертий прут розмістились комлевими кінцями вправо, а другий і третій — комлевими кінцями вліво. Першим і четвертим прутами обхоплюють другий стояк зліва і виводять їх між другим і третім стояками вправо. Другим і третім прутами обхоплюють другий стояк справа і виводять їх між другим і третім стояками вліво. Потім першим і четвертим прутами обхоплюють третій стояк справа і виводять їх між третім і четвертим стояками вліво, а

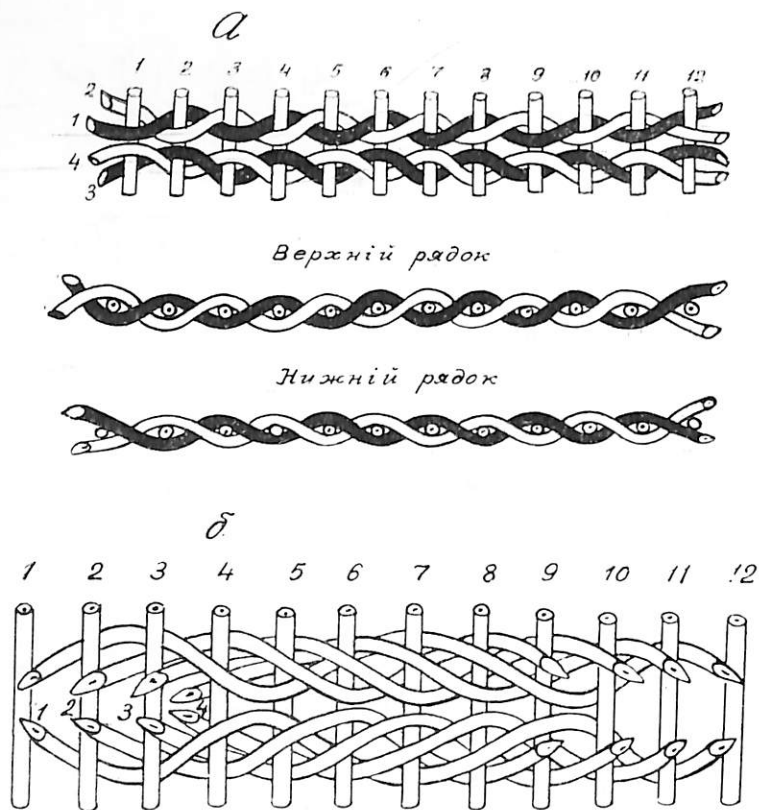


Рис. 12. Плетіння в ялинку: а — чотирима прутами; б — вісьмома прутами.

другим і третім прутами обхоплюють третій стаяк зліва і виводять їх між третім і четвертим стаяками вправо так, щоб перший прут опинився над другим, а четвертий — під третім. При чому перший і четвертий пруті в проміжку між третім і четвертим стаяками сходяться і займають місце другого і третього прутів. Потім першим і четвертим прутами обхоплюють третій стаяк справа, а четвертий зліва і виводять між четвертим і п'ятим стаяками вправо. Другим і третім прутами обхоплюють третій стаяк зліва, а четвертий — справа і виводять між четвертим і п'ятим стаяками вліво так, щоб кожний з чотирьох прутів зайняв своє початкове

положення. При подальшому плетінні повторюють операції в описаній послідовності.

Слід додати, що рядок, виплетений в ялинку чотирма прутами, можна розділити на два спарених рядки, кожний з яких може виплітатись зокрема двома прутами методом вірьовки в протилежному напрямку один до одного і ущільнюватись. Наприклад, першим і другим прутом можна виплести верхній рядок (плетуть за годинниковою стрілкою), а третім і четвертим — нижній (плетуть проти годинникової стрілки) з одноразовим їх ущільненням.

Плетіння в ялинку вісьмома прутами ускладнюється. Тому на практиці рядок в ялинку виплітають з двох рядків чотирма прутами кожний і ущільнюють їх. Першими чотирма прутами виплітають нижній рядок, причому кожним прутом обхоплюють два стаяки справа і два зліва (плетуть за годинниковою стрілкою). Наступними чотирма прутами виплітають верхній рядок, обхоплюючи кожним прутом теж два стаяки справа і зліва. Однак плетуть уже проти годинникової стрілки з одноразовим ущільненням рядків.

Плетіння в ялинку застосовують для придання виробові міцності. Як правило, цей вид плетіння застосовують при початку плетіння кошиків, коробок, ящиків та кромок, при закінченні плетіння полотнищ.

Плетіння косички. При виготовленні плетених лозових виробів застосовують накладні і кромкові косички (рис. 13). Накладну косичку виплітають окремо з трьох, чотирьох або п'яти пар прутів методом простого їх переплітання і прикріплюють до кромок виробу.

Кромкову косичку починають із кінців стаяків зліва направо в такій послідовності. Крайній стаяк загинають назовні направо. Поряд з ним кладуть два пруті комлевими кінцями всередину, але так, щоб вони виступали на 2,7—3 см. Пруття підбирають за товщиною, відповідній товщині стаяків. Поміж другим і третім стаяками теж закладають два пруті відповідної товщини комлевими кінцями назовні, а верхніми — всередину і прикріплюють їх кінцем другого стаяка, загнувши його назовні вправо.

Третій стаяк загинають як і перший, а рядом з ним кладуть два пруті комлевими кінцями всередину. При плетінні за рахунок додаткових прутів в один бік будуть

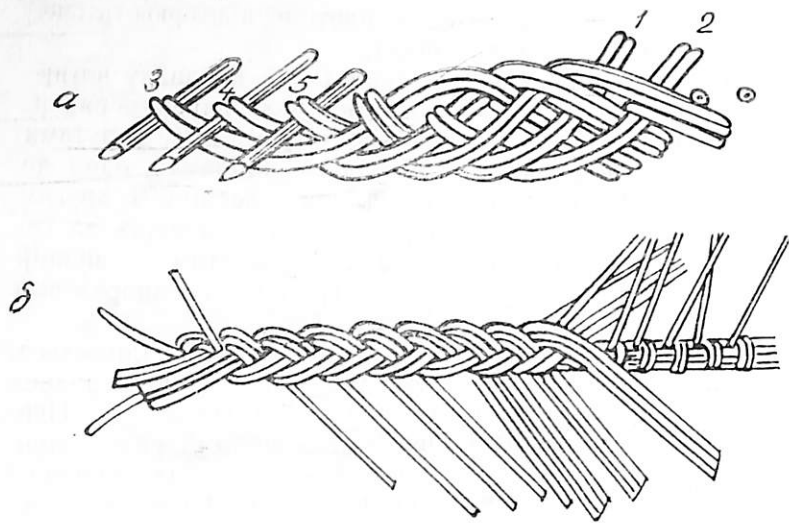


Рис. 13. Плетіння косички: а — накладної; б — кромкової.

спрямовані тройні кінці, а в протилежній — парні. Із кожних трьох прутів зліва при повертанні їх направо вплітають тільки два пруті, а третій зрізують.

При змиканні кінців косички вставлені пруті витягують, а на їх місце продівають кінці останніх стояків, що вплітаються косичкою.

Плетіння загинки часто закінчується виплітанням із стояків жорстких кромок. Як правило, плетуть у чотири пруті в такій послідовності. Перший стояк загинають з допомогою товстого шила і огинають ним другий і третій стояки із зовнішнього, а четвертий — із внутрішнього боку, виводячи кінець назовні.

Другим стояком огинають із зовнішнього боку третій і четвертий стояки, а з внутрішнього — п'ятий і виводять назовні вправо між п'ятим і шостим стояками, тобто в проміжок, суміжний з кінцем першого стояка. А кінцем першого стояка огинають із зовні два стояки, а зсередини — один. На цьому плетіння кінцем першого стояка закінчується. Потім загинають п'ятий стояк, огинають ним із зовнішнього боку два наступні стояки, а з внутрішнього — один. Кінець виводять в один проміжок з другим стояком. Після цього плетуть кінцем

третього і шостого стояків так само, як і першим і п'ятим. У такій послідовності плетуть усі стояки, залишаючи в кожному проміжку кінець одного із стояків. При змиканні фігури кінці останніх чотирьох стояків продівають під початковий у тому місці, де був загнутий через шило перший стояк. Три наступні загинання стояків проводять так, що між кожною парою стояків зрізують один кінець.

Плетіння полотниць із стрічок. Лозові стрічки та стрічки певної ширини виготовлені із деревини шляхом стругання, а також стрічки із синтетичних матеріалів на практиці використовують для виплітання полотниць. Останні застосовують, як покриття для стола, виготовлення дамських сумок, ящиків для білизни і т. д. Кінці стрічок, що є основою, прикріплюють цвяхами до стола і в поперечному напрямку вплітають в основу стрічки утка.

Якщо плетуть через одну стрічку, одержують простий рисунок, а якщо через дві стрічки основи, розділяючи в наступному ряді стягнуті стрічки основи попереднього рядка, — виходить візерунок «паркетиком».

ПЛЕТІННЯ СУВЕНІРНО-ПОДАРУНКОВИХ ТА ХУДОЖНІХ ВИРОБІВ З ЛОЗИ.

Сумки дамські. З давніх часів закарпатські умільці художнього плетіння з лози славляться високою майстерністю. Вони створили високохудожні чудові лозові вироби. Особливо широкий асортимент сумок дамських. Мають вони різну конфігурацію, виплетені із різнокольорових прутів, із застосуванням різних видів плетіння.

Найбільш практичні, через що і користуються великим попитом, бочкоподібні і конусоподібні сумки з однією і двома ручками. Дно і покриття бувають круглої, овальної, прямокутної форми із прямими кутами стінок, бортів і дна та заокругленими нижніми прямими кутами стінок, бортів і дна, циліндричної та дископодібної форми. Плетуть також сумки, що мають профільну стінку форми зрізаного еліпса та багато інших.

Перед тим, як зупинитися на описанні виготовлення лозових виробів, необхідно відмітити, що при плетінні сувенірно-подарункових та художніх виробів, культурно-побутового призначення і господарського вжитку,

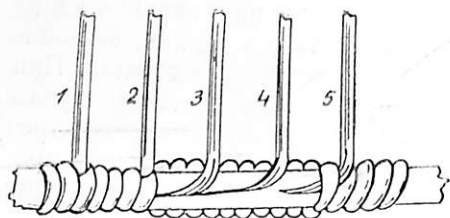


Рис. 14. Кріплення
впритул загостреним
зігнутим кінцем.

меблів, зустрічаються різні способи кріплення кінців прутів основи залежно від товщини прута основи і конструкції виробу.

Кріплять кінці прутів основи лозовими пластинами та поліхлорвініловими стрічками трьома найбільш поширеними способами: обхоплюванням, впритул, внакладку.

Спосіб обхоплювання — це таке кріплення, при якому загостреним з одного боку кінцем прута обхоплюють довкола палицю площиною зрізу всередину і кріплять пластиною або поліхлорвініловою стрічкою.

Кріплення впритул — це такий спосіб, при якому кінець прута з одного боку загострюють, згинають загострену частину під прямим кутом і зігнутим кінцем прикріплюють зрізом до палиці пластиною або поліхлорвініловою стрічкою (рис. 14). В разі кріплення кінців більш товстих прутів, їх розколюють наполовину, розправляють буквою Т і кріплять половинками (рис. 15).

Спосіб внакладку — це таке кріплення, при якому кінці прутів накладають на палицю під певним кутом і кріплять пластиною або поліхлорвініловою стрічкою.

Бочкоподібні і конусоподібні сумки. Плетіння бочкоподібних (рис. 16) та конусоподібних (рис. 17) сумок починають із виготовлення дна, яке буває круглої, овальної і прямокутної форми.

Дно кругле. Основу круглого дна становить хрестовина, утворена шістьма (3—3), вісьмома (4—4) і де-

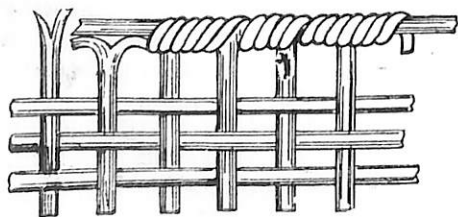
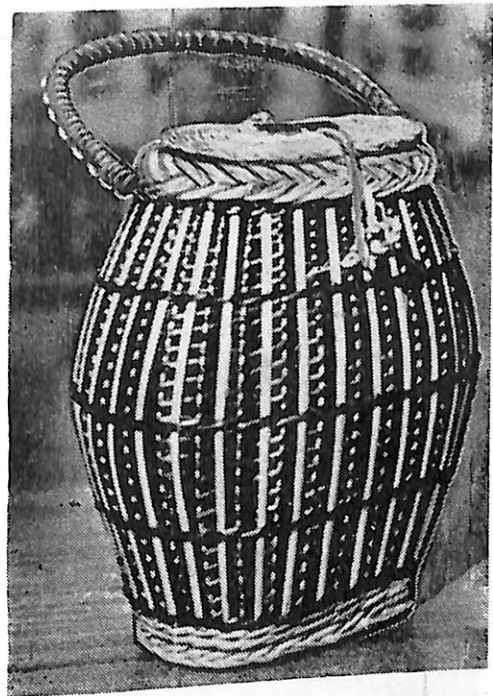


Рис. 15. Т-подібне
кріплення впритул.

Рис. 16. Бочкоподібна
сумочка з овальним
дном.



сятьма (5—5) прутами, з яких розколоті називають по-здовжніми, а цілі — поперечними.

Частіше виготовляють дно кругле з восьми прутів однакової довжини і товщини із комлевого кінця. Чотири з них розколюють на половини, починаючи з середини в обидва боки до кінців у довжину, що дорівнює товщині других чотирьох прутів, разом узятих. Чотири цілі пруты протягують через щілини чотирьох розколотих, в результаті чого одержують хрестоподібну заготовку (рис. 18), яку скріплюють двома прутами. Комлеві кінці прутів загострюють і вставляють у щілину верхом ріднині розколу і ведуть один низом, а другий верхом поперечних прутів хрестовини до кута. Від кута нижній прут ведуть верхом, а верхній низом поздовжніх прутів — хрестовини до наступного кута. Так повторюють до тих пір, поки не обведуть цей чотирикутник два рази. Прути добре натягують, щоб кріплення було тугим (рис. 19). Після скріплення хрестовини, усі вісім прутів

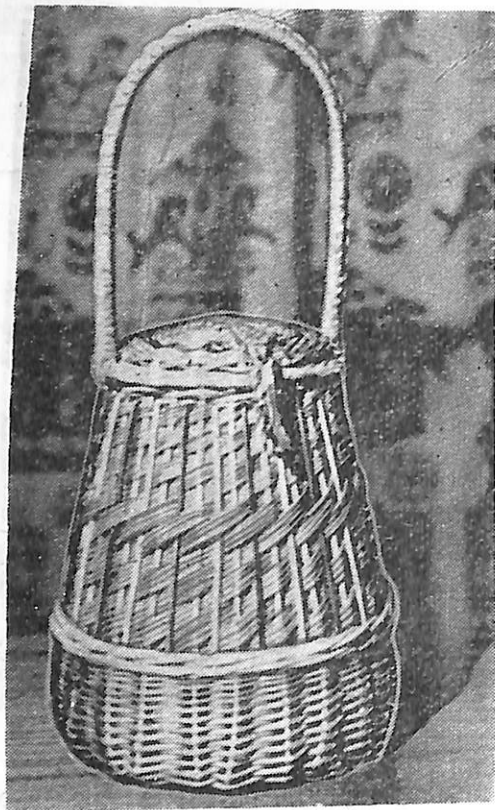


Рис. 17. Конусоподібна сумочка з круглим дном зменшених розмірів.

розправляють так, щоб їх кінці знаходились на однаковій віддалі між собою, створюючи основу. Дно починають плести з допомогою двох прутів, вплітаючи їх поміж кожний з прутів основи в зворотному напрямку один до одного по колу. В результаті такого плетіння (4—4) одержують дно круглої форми, основу якого становлять вісім прутів, розправлених по колу з шістнадцятьма кінцями, що розходяться від середини.

При виготовленні дна застосовують плетіння методом вірвочки, але в усіх випадках плетуть двома прутами.

Порядок виготовлення хрестовини 3—3 і 5—5 і їх скріплювання та плетіння дна проводять у такій послідовності, як і дна 4—4 (плетуть методом вірвочки двома прутами).

Дно овальне. Дно овальне виготовляють двома способами: із застосуванням тільки лозових прутів; із застосуванням дерев'яної дощечки замість довгих прутів основи.

Дно овальне першого варіанта виготовляють так. Заготовляють три довші пруті, що відповідають необхідній довжині дна, 4—6 прутів меншої довжини, що відповідають ширині дна. Менші пруті розколюють посередині в довжину, що дорівнює ширині

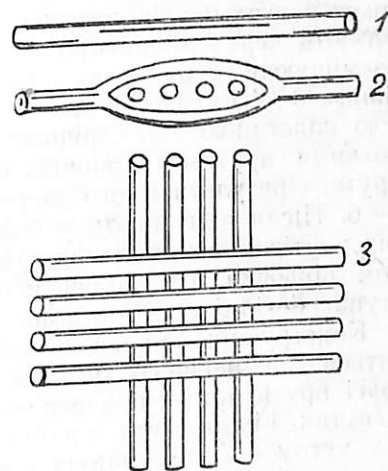


Рис. 18. Хрестоподібна заготовка.

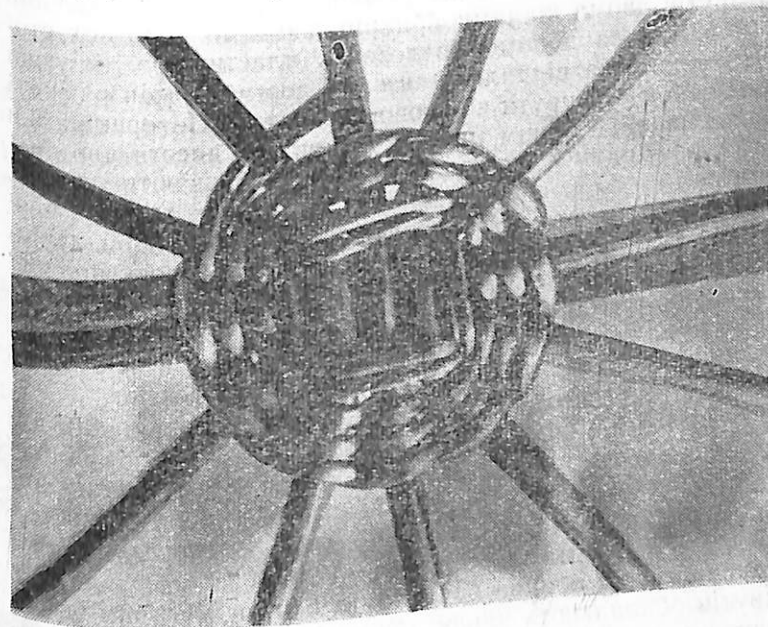


Рис. 19. Дно кругле.

трьох довгих прутів, разом узятих. Три довгі пруті протягують через щілини розколотих менших 4—6 прутів, розміщуючи їх на однаковій віддалі між собою, що дорівнює 3—4 см. Потім три довгі пруті обмотують лозовою пластиною або стрічкою (між двома крайніми короткими прутами), рівночасно закріплюють поперечні пруті, в результаті чого одержують хрестовину 3—4 або 3—6. Після відгинають у боки кінці крайніх двох довгих прутів і починають плести дно двома прутами методом вірвовки. По закінченню плетіння відрізають виступаючі кінці утка й основи.

Конструкція овального дна другого варіанта різниться від першого тим, що в другому варіанті три довгі пруті замінені дерев'яною дощечкою. Замість відігнутих кінців двох крайніх довгих прутів ставлять під кутом 45° до крайніх коротких поперечних прутів ще менші пруті необхідної довжини і діаметра.

Дно прямокутне виготовляють так. Спочатку із лозових обкорованих палиць роблять прямокутної форми рамку. Потім заготовляють пруті однакового діаметра, що дорівнюють довжині рамки з припуском. Кожний з прутів двома кінцями прикріплюють до коротких сторін рамки за допомогою лозових пластин, розміщуючи по довжині на віддалі 20 мм від довгих сторін рамки і між собою. Ці пруті є основою плетіння. Поперек рамки зліва направо одним прутом починають плести дно простим плетінням. Допливши до краю, обвивають прутом, що влітається, або пластиною довгий бік рамки і продовжують плести в зворотному напрямку. При закінченні плетіння першим прутом чи пластиною продовжують плести наступним. Готове дно зачищають від виступаючих кінців плетених прутів.

Необхідно додати, що прямокутне дно виготовляють окремо лише в тих випадках, коли воно вставне.

Плетіння бортів. Міцність сумок та їх зовнішній вигляд залежить від способу прикріплення стояків бортів до дна, число яких в усіх випадках буває парним, та методу плетіння бортів. Є три способи прикріплення.

Перший спосіб. Підбирають пруті певної довжини і комлеві кінці їх загострюють. Ними ж вставляють у торець дна по обидва боки прута основи. Кожним із цих прутів охоплюють знизу два сусідні пруті справа і загинають вверху під кутом 90° до площини дна, останній

з них продівають знизу за зігнуті перші. Вершинні кінці зв'язують шпагатом. Ці пруті прийнято називати стояками.

Для закріплення стояків виплітають три рядки методом вірвовки. Для цього підбирають чотири тонких пруті, які вставляють за кожен із стояків вершинними кінцями всередину. Ці пруті називають утком і виплітають три згаданих перших рядки, які є початком плетіння бортів. При закінченні плетіння першими чотирма прутами підбирають наступні чотири, якими продовжують плетіння, але починають комлевим кінцем.

Другий спосіб. Полягає в тому, що пруті-стояки загостреними комлевими кінцями вставляють у торець дна по обидва боки прутів основи, загинають їх вверху під кутом 90° до площини дна і зв'язують їх вершинні кінці. Після в торець дна по периметру вставляють закінці. Після в торець дна по периметру вставляють загостреними комлевими кінцями пруті утка в кількості, що відповідає кількості стояків. Кожним з прутів охоплюють знизу сусідні два пруті утка справа, загинають вверху, охоплюють кожним наступні два стояки ззовні, вверху, охоплюють кожним наступні два стояками, охоплюють вставляють між другим і третім стояками, охоплюють третій стояк зсередини і виводять між третім і четвертим стояками назовні. Так загинають кожний із прутів утка, а передостанній і останній продівають знизу за зігнутий другий прут утка справа, охоплюють кожним з них наступні два стояки ззовні, третій стояк зсередини і виводять між третім і четвертим стояками теж назовні. Цими ж прутами продовжують плести борти простим плетінням.

Третій спосіб. Полягає в тому, що дно кругле виготовляють зменшених розмірів. У його торець (по периметру), по обидва боки прутів основи, вставляють загостреними комлевими кінцями пруті певної довжини і продовжують плетіння дна до заданої величини. Спочатку виплітають три рядки трьома прутами методом вірвовки, після чого продовжують плести одинарними прутами простим плетінням. Випливши дно, пруті основи загинають вверху під заокругленим прямим кутом до площини дна, а їх вершинні кінці зв'язують шпагатом. Після загинання вверху ці пруті виконують роль стояків, по яких починають плести борти сумки одинарними прутами простим плетінням. В цьому разі нижня частина борту є продовженням дна.

Після закріплення стояків бортів першим і другим способами та їх зміцнення продовжують плести простим плетінням одним прутом у горизонтальному напрямку до площини дна та двома, трьома і чотирма прутами під різними гострими кутами до стояків, надаючи бортам задану форму.

При плетінні борту часто поєднують просте плетіння одинарними прутами з простим плетінням подвійними, потрійними та більше прутами. Перехід від простого плетіння одинарними прутами в горизонтальному напрямку до плетіння подвійними і більше прутами під кутом до стояків роблять так. Виплітають одну третину борту одинарними прутами простим плетінням у горизонтальному напрямку до площини дна, підбирають прут потрібної довжини і однакової товщини (набирають по 2—5 штук), вставляють комлевими кінцями всередину за кожен із стояків і продовжують плести під гострим кутом до стояків бортів.

Для закріплення та відмежування смуг різного виду плетіння поміж ними вплітають окремі рядки методом вірвовки, які одноразово її оздоблюють виріб.

З метою оздоблення сумок до борту по всій його висоті прикріплюють пластини. За кольором вони різняться від борту і прикріплюються до нього у двох кінцях та в одному або трьох місцях по довжині. Закінчують плетіння бортів косичкою.

Ручки сумок виготовляють із палиць, яким методом гнуття надається відповідна форма. В усіх випадках кінці ручки потоншують і загинають з одноразовим захопленням прутів торця борту, до яких вони прикріплюються. Поверхня ручки повністю обвивається лозовою стрічкою. Для надання ручці більш привабливого зовнішнього вигляду на неї ще прикріплюють кольорову поліхлорвінілову стрічку.

Круглу кришку виготовляють так само, як і кругле дно, а овальну — як овальне дно. При закінченні плетіння останні рядки закріплюють виплітанням загинки або косички. Кришки круглої і овальної форми прикріплюють до борту, як правило, в одному місці скрученою і виплетеною з двох прутів вірвовкою. На протилежному боці до кришки кріпиться сплетена із лозових прутів у вигляді петлі накидка. Перпендикулярно до борту на

Рис. 20. Сумка циліндричної форми.



віддалі довжини накидки кріпиться така ж петля, тільки менших розмірів.

В останній час практикують виготовлення ручок та кришок із шкіри і заміника шкіри. Кріплять їх з допомогою металічної фурнітури спеціального призначення. Поєднання лози з шкірою або її заміником при виборі користанні металічної фурнітури і замків надає сумкам своєрідної краси.

Сумки циліндричної форми. Виготовляти сумки циліндричної форми (рис. 20) починають із каркаса. Спочатку виготовляють однакового діаметра два кільця, які з'єднують між собою прутами методом кілець, розміщують кінець прутів загинають довкола кілець, розміщуючи їх на однаковій відстані між собою по периметру віддалі і закріплюють пластинами. На одну четверту периметра кілець прутів не закріплюють, залишаючи щілину для кришки. При закріпленні прутів, які є основою плетіння, поверхню кілець по всьому периметру обвивають пластиною. Після цього починають плести корпус сумки одним прутом простим плетінням. Починають від кінця

першого прута основи по колу до останнього прута основи, обгинаючи його углом, і продовжують плести у зворотному напрямку. Після закінчення плетіння корпусу виплітають дві бічні стінки круглої форми у вигляді дна і вставляють їх у щілини. Закріплюють бічні стінки гвіздочками.

На місце щілини, що залишилася в корпусі незаплетеною, виплітають кришку у вигляді прямокутника випуклої форми. Спочатку для цього заготовляють прямокутну рамку. Дві менші сторони рамки мають форму дуги, що відповідає дузі кільця корпусу. До дугоподібних сторін рамки прикріплюють пруті на однаковій віддалі між собою паралельно довшим сторонам рамки. Ці пруті є основою плетіння. Кришку плетуть у такій же послідовності, як і корпус сумки. Кріплять кришку двома гвіздочками, які одноразово служать завісочками. Ручки прикріплюють до корпусу одну спереду, другу ззаду кришки вищезгаданим методом. Розміщують ручки симетрично.

Слід відмітити, що бочкоподібні та конусоподібні сумки створені народними умільцями села Іза Хустського району Закарпатської області. Спочатку такі сумки можна було зустріти лише в цьому селі. Правда, тепер вони користуються широким попитом навіть далеко за межами нашої області. Змінилась дещо і конструкція циліндричних сумок.

Сумки дископодібної форми. Спочатку плетуть круглі стінки у вигляді дна. З'єднують між собою стінки з допомогою прутів, що становлять основу плетіння корпусу. Віддаль між круглими стінками дорівнює довжині прутів основи корпусу (8—10 см).

Пруття, що з'єднує круглі стінки, згинають буквою П. Кінці прутів вставляють у щілини рядом з прутами основи круглих стінок із торця по периметру, залишаючи невелику щілину для кришки. Плетуть корпус і кришку в такій послідовності, як і корпус та кришку сумки циліндричної форми.

Ручки закріплюють на стиках стінки корпусу із круглими стінками.

Сумки прямокутної форми бувають і заокругленими. Сумки із прямими кутами стінок, бортів і дна (рис. 21) роблять у такій послідовності. Із лозових палиць виготовляють каркас і скріплюють його гвіздками. До ниж-

Рис. 21. Сумка прямокутної форми із прямими кутами стінок бортів і дна.



ньої рами каркаса кріплять стояки бортів по периметру на однаковій віддалі між собою (22 мм). Кріплять стояки знизу нижніми зігнутими під кутом 90° кінцями впритул за допомогою поліхлорвінілових стрічок, а із верхніх кінців стояків виплітають загинку. Верхні кінці стояків теж практикують закріплювати виплітанням одного-двох рядків методом вірьовки з одноразовим закріпленням гвіздками, які забивають у торець окремих стояків через палиці верхньої рами каркаса. Такий метод кріплення гарантує стійкість бортів сумки.

Плести борти починають виплітанням одного-двох рядків методом вірьовки двома прутами і продовжують знизу від кутового стояка зліва направо по периметру одинарними прутами простим плетінням. Після закінчення плетіння бортів виплітають вставне дно і кришку. Дно плетуть простим плетінням. Кришку плетуть по основі із лозових палиць або дерев'яних рейок шириною 1—1,5 см, товщиною 3—4 мм без попереднього виготовлення рамки. Палиці або рейки, що служать основою

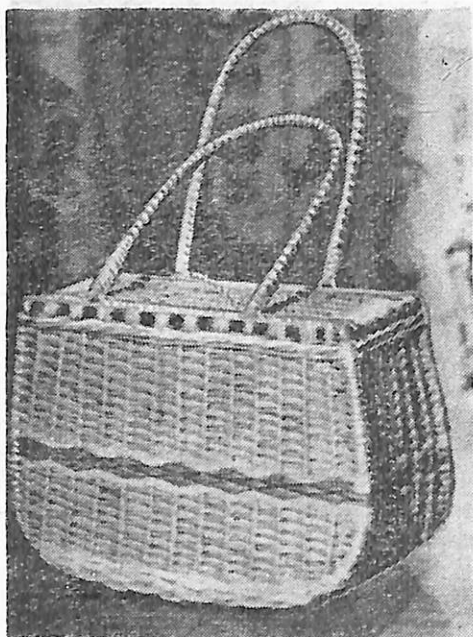


Рис. 22. Сумка прямокутної форми із заокругленими нижніми кутами бортів і дна.

плетіння, на період плетіння закріплюють. Плетуть одним прутком методом простого плетіння в поперечному напрямку зліва направо, обхопивши прутком, що вплітається, крайні палиці (рейки основи) і продовжують плести у зворотному напрямку. Починають і закінчують плести кришку вплітанням двох-трьох рядків методом вірьовки. Кришку можна робити таким методом, як і дно, тобто починати із виготовлення рамки у вигляді прямокутника. До поперечних палиць рамки прикріплюють прутки основи, по яких і плетуть кришку одним прутком методом простого плетіння.

Дно вставляють у нижню щілину і кріплять гвіздочками до нижньої рамки каркаса по периметру, а кришку — у верхню і кріплять у двох торцях крайньої палиці (рейки) основи гвіздочками, які виконують роль зав'язі.

Плетіння сумки із заокругленими нижніми прямими кутами стінок бортів і дна (рис. 22) мало чим відрізняється від виготовлення сумок прямокутної форми із прямими кутами стінок бортів і дна. Спочатку виготовляють каркас заданої форми і кріплять стояки передньої і задньої

стінок борта. Стояки профільних стінок борта є продовженням основи дна, тобто кожен із стояків є одним безперервним прутком, який проходить від меншої сторони верхнього прямокутника каркаса до низу, загинається вниз в кінці профільної стінки, іде низом до кінця дна, загинається вгору і йде по протилежній профільній стінці борта до меншої сторони прямокутника каркаса. Кожен з цих прутків закріплюється посередині і в двох кінцях дна, після чого починають плести дно. Плетуть одним прутком простим плетінням, починаючи з кінця дна з лівого кута направо. Допливши до правої сторони нижнього квадрата борта, обхоплюють її вплітаємим прутком і продовжують плести в зворотному напрямку поперек дна. Після закінчення плетіння дна починають плести борта вплітанням двох-трьох рядків методом вірьовки. Плетуть по периметру одним прутком простим

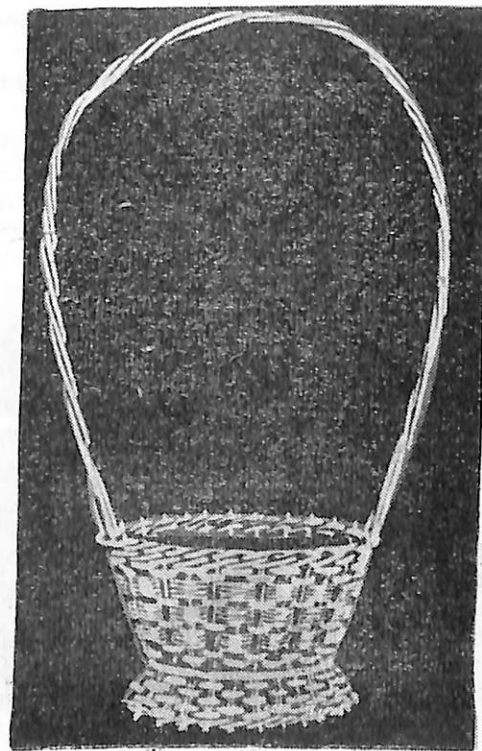


Рис. 23. Кошик для квітів.

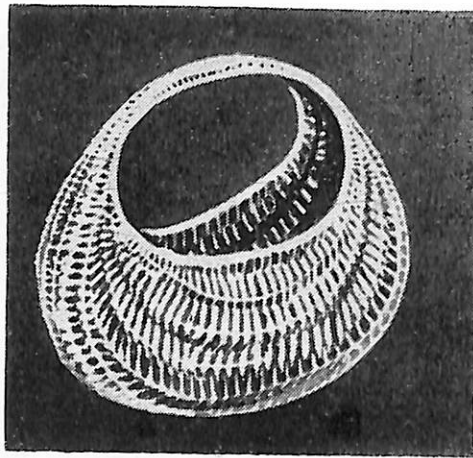


Рис. 24. Кошик для конфет.

плетінням. Закінчують плетіння борта одним-двома рядками, виплетеними методом вірвовки. Кріплять верхні кінці стояків гвіздками. Профільні стінки згаданої сумки є продовженням дна.

Виготовлення сумки, профільні стінки якої мають форму зрізаного знизу еліпса, проводиться так само, як і сумки циліндричної форми. Різниця полягає лише в тому, що профільні стінки не вставні, а плести їх починають із вплітання профільних стінок по закріплених стояках, після чого плетуть передню і задню стінки та дно, які є суцільними. Слід додати, що каркаси сумок виготовляють із палиць, яким надають шляхом гнуття різної форми. При виготовленні каркасів в основному застосовують з'єднання простою накладкою, скріплюючи деталі цвяхами. Такі сумки вплітають без вживання шаблонів.

Кошики для квітів (рис. 23) та конфет (рис. 24) виготовляють різної форми. Особливо широкий асортимент кошиків для квітів. Вони виготовляються з круглим, овальним і навіть квадратним дном і самої різноманітної форми бортів.

Починають робити кошики із плетіння дна. До нього прикріплюють стояки і вплітають борти заданої форми. Плетуть одинарними прутами простим плетінням. Ручка кошика може бути напівкруглої, овальної і прямокутної

форми. Кріпиться ручка до торців протилежних сторін борта.

Кошик для конфет виготовляють овальної форми без кришки.

Шкатулки (рис. 25) плетуть у такій послідовності. Із лозових палиць роблять каркас шкатулки прямокутної або квадратної форми. До палиць нижньої рамки каркаса прикріплюють нижнім, а до палиць верхньої рамки каркаса — верхнім кінцем стояки борта на однаковій віддалі між собою. До двох менших протилежних сторін нижньої рамки на місці дна прикріплюють пруты, що служать основою плетіння дна. Плетуть дно одним прутом, вплітаючи його між прутами основи зліва направо, огинають поздовжню палицю нижньої рамки каркаса і продовжують плести в протилежному напрямку. Борти плетуть зліва направо по периметру одинарними, подвійними і навіть потрійними лозовими прутами або пластинами простим плетінням.

Кришку роблять із рамки, що має форму і величину верхньої рамки бортів шкатулки. До двох менших протилежних сторін рамки прикріплюють пруты в поздовжньому напрямку паралельно між собою на однаковій віддалі. Прути служать основою плетіння кришки. Види плетіння можуть бути різні.

Шкатулки можуть виготовлятися із відбілених та

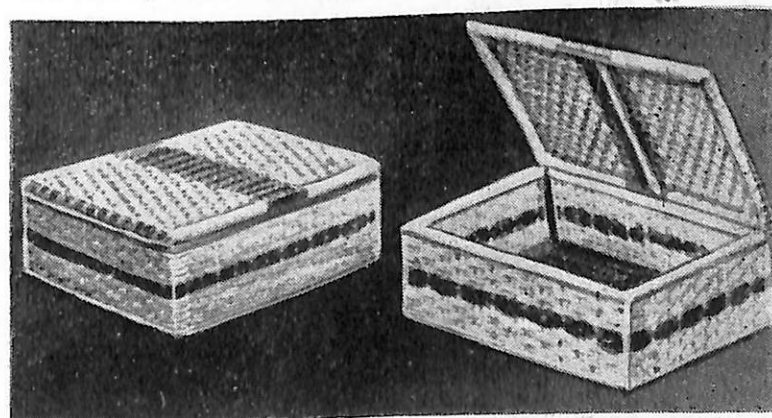


Рис. 25. Шкатулки.

пофарбованих лозових стрічок або стрічок, виструганих із хвойної деревини певної ширини, із поліхлорвінілових трубок чи стрічок, відбілених листів качанів кукурудзи.

ПЛЕТІННЯ ВИРОБІВ КУЛЬТУРНО-ПОБУТОВОГО ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ГОСПОДАРЬСЬКОГО ВЖИТКУ.

За останній час на Закарпатті чимало зроблено для розширення асортименту і поліпшення якості виробів культурно-побутового призначення та господарського вжитку. Асортимент виробів з лози настільки широкий, що немає змоги зупинитися на виготовленні кожного зокрема. Розглянемо порядок виготовлення лише основних виробів.

Коляски дитячі із лозовим кузовом виготовляють двох варіантів: коляска закрита з глибоким плетеним кузовом і тентом та захисним фартухом; коляска для прогулянок з плетеними боковими бортами, спинкою і підніжкою.

Коляска закрита (рис. 26) складається з таких вузлів: металічної рами, глибокого плетеного лозового кузова, тенту, чотирьох коліс, ручки. Ручки, підлокітники тенту і ковпачки коліс нікелюють, інші деталі фарбуються. Коляска має такі габарити: висота коляски з ручкою — 90 см, довжина — 113, максимальна ширина — 58, висота коляски без ручки з піднятим тентом — 85, без піднятого тенту — 55, ширина кузова — 40, довжина кузова — 81, діаметр коліс із гумовими шинами — 22 см.

Призначена коляска для користування в осінньо-зимовий період. Внутрішня частина кузова і тенту обшита текстурним світло-коричневого кольору. Передній і задній поперечні борти заокруглені. Такої ж форми зроблений тент.

Кузов роблять так. Спочатку виготовляють верхню раму і дно. Рама складається з двох поздовжніх і двох поперечних брусків. Дно складається з чотирьох поздовжніх і двох поперечних брусків. До торців крайніх поздовжніх брусків дна прикріплюють шурупами дві заовалені донизу дощечки. З'єднуючи верхню рамку з дном у чотирьох кутах стояками, що мають форму переднього і заднього бортів, одержують каркас кузова. Потім заготовляють пруті потрібної довжини і прикріплюють за

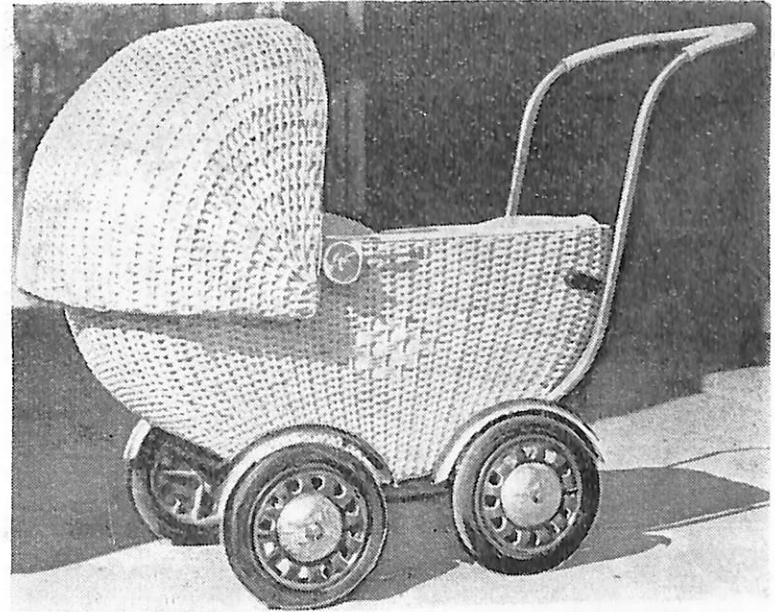


Рис. 26. Коляска закрита з тентом.

допомогою гвіздків — верхніми кінцями до торців верхньої рами, нижніми — до нижніх торців заовалених дощечок та поперечних брусків дна. Ці пруті служать стояками бортів кузова. Віддаль між ними не повинна перевищувати 20 мм. Нижні кінці стояків додатково закріплюють пластиною, якою накривають їх і прибивають цвяхами.

Наступна операція — плетіння бортів кузова. Плетуть їх в основному із пластин, струганих по площині і кромці простим плетінням зліва направо по периметру однією пластиною. Закінчують плетіння коляски виготовленням тенту. Спочатку виготовляють каркас тенту, що складається з двох підковоподібних дуг, з'єднаних між собою. Потім до дуг прибивають гвіздками пруті основи, що додатково закріплюються пластинами, які накладають на кінці і теж прибивають цвяхами. Тент плетуть однією струганою по площині і торцях пластиною простим плетінням.

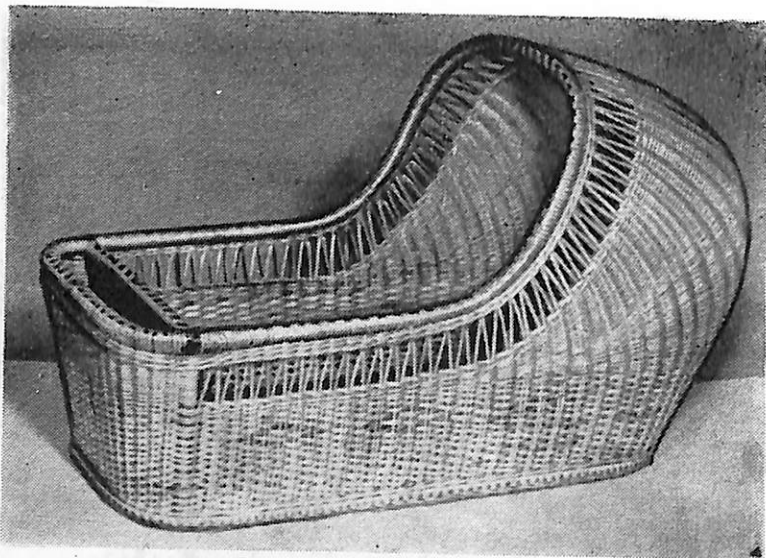


Рис. 27. Кузов дитячої коляски.

Кузов і тент зсередини обшивають текстурним, який прибивають до бортів цвяхами із декоративними головками, при чому торці верхньої рами кузова роблять м'якими. Лицева поверхня кузова і тенту коляски мають привабливий зовнішній вигляд. Коляска легка і практична в користуванні.

Кузов дитячої коляски може бути й іншої форми (рис. 27).

Габаритні розміри дитячої коляски для прогулянок такі: висота коляски з ручкою — 86,5 см, довжина з ручкою — 107, ширина по колесах — 51, ширина сидіння — 35, довжина сидіння з підніжкою при піднятій спинці — 57,5, довжина сидіння з підніжкою при опущеній спинці — 93,2, висота боковин — 25, діаметр коліс з гумовими шинками — 20 см.

Придатна ця коляска для прогулянок, особливо влітку. Вона складається з таких вузлів: суцільне сидіння з підніжкою, до рами якого наглухо прикріплено дві боковини і знімну ручку, відкидна спинка, 4 спіральні амортизаційні пружини, 4 колеса з гумовими шинками.

Починають робити коляску із виготовлення знімного металічного каркаса із трубок, дна, боковини і спинки. Каркас прикріплюють до чотирьох спіральних амортизаційних пружин металічної основи чотирма гвинтами за допомогою двох поперечних металічних планок, приварених знизу до поздовжніх сторін рами дна. Спинка утримується у піднятому і опущеному положенні спеціальним пристроєм, який шарнірно закріплений до передніх вертикальних сторін рам боковин.

Сидіння і спинка комбіновані, а боковини заповнені суцільним плетінням. До того ж плетуть боковини по одинарних стояках, нижні кінці яких прикріплюють до поздовжніх сторін рами сидіння із зовнішнього боку внакладку, а верхні загостреною загнutoю частиною до верхніх поздовжніх боків рамок боковини впритул за допомогою поліхлорвінілових стрічок. Закріплюють стояки шляхом виплітання одного рядка в ялинку восьми

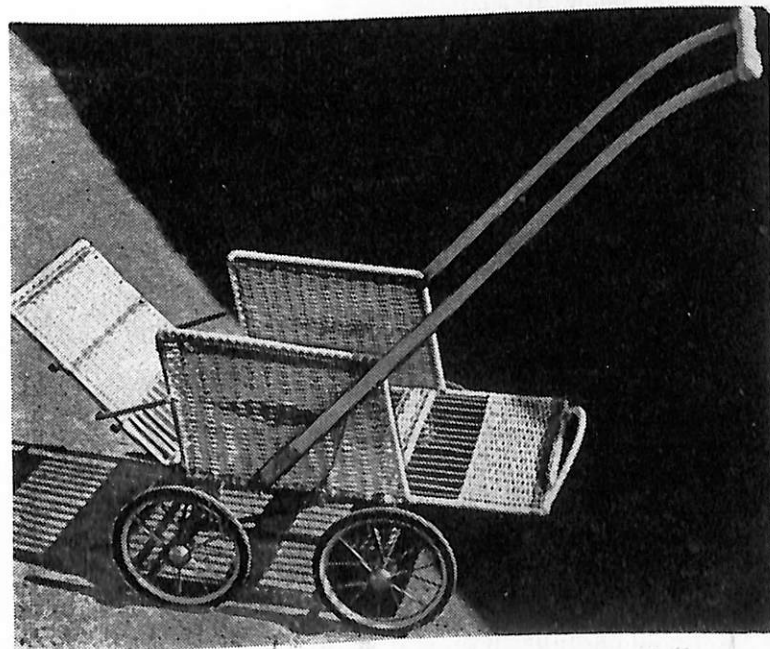


Рис. 28. Коляска для прогулянок.

прутами вниз при початку плетіння, а другого — вверху при закінченні плетіння боковин.

Боковину плетуть одною пластиною, починаючи знизу зліва вправо простим плетінням. Доплівши до передньої вертикальної сторони рамки боковини, огинають її і продовжують плести у зворотному напрямку.

Сидіння одинарного набору із прутів, які прикріплюються кінцями до двох поперечних сторін рами сидіння зверху внакладку поліхлорвініловою стрічкою, плетуть простим плетінням. Виплетені смуги зміцнюють двома прутами, вплетеними методом вірьовки. Посередині сидіння пруті набору скріплюють виплітанням одного рядка в ялинку, а відмежують суцільне сидіння від підніжки виплітанням у кінці сидіння смуги простим плетінням.

Стояки спинки із прутів подвійного набору кріплять нижніми кінцями до нижньої горизонтальної сторони рами зсередини внакладку, верхніми кінцями — до верхньої горизонтальної сторони рами спинки впритул поліхлорвініловою стрічкою.

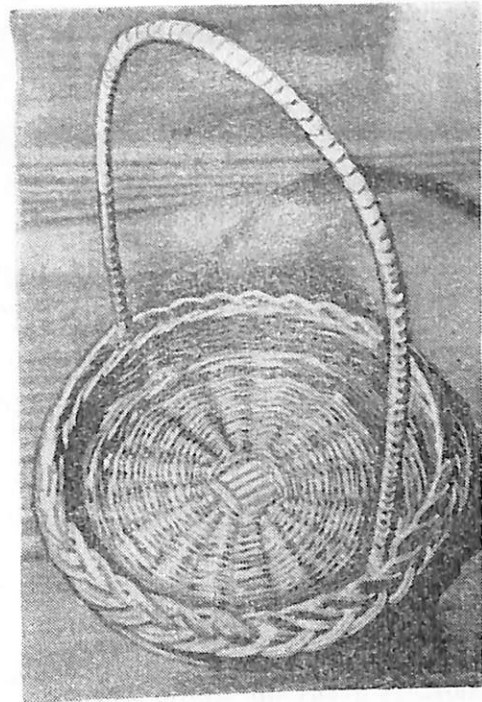
Плести починають зверху зліва направо. Спочатку виплітають один рядок у ялинку і продовжують плести поліхлорвініловою стрічкою простим плетінням. Після заповнення три чверті площини спинки, закінчують виплітанням одного рядка методом вірьовки. Одну чверть площини спинки знизу залишають незаплетеною.

Сторони рам сидіння, спинки, боковини і ручку обвивають поліхлорвініловою стрічкою.

Підставки для газет і журналів бувають різних конструкцій і розмірів. Для їх виготовлення вживають, як правило, обкоровані тонкі лозові пруті і палиці. Із тонких палиць виготовляють каркас, що складається з двох рам форми рівнобедреного трикутника із заокругленими кутами. Останні зверху з'єднані між собою лозовими пластинами, а нижні сторони розсунуті на ширину газети, складеної вчетверо, і закріплені двома поперечними палицями. До нижніх поперечних палиць двома кінцями закріплюють потрібної довжини пруті, які є також основою плетіння дна. Плетуть зліва направо одним прутком простим плетінням. Поверхню рамок обвивають пластиною.

Верхня частина рамок у місцях скріплювання служить ручкою, а нижня — дном.

Рис. 29. Тортниця.



Хлібниця. Виготовлення хлібниці круглої форми починають із дна. Хрестовину виготовляють із прутів (4—4) довжиною, що у два-три рази перевищує діаметр дна. Останнє плетуть по основі двома прутами або лозовими пластинами методом вірьовки. Закінчують плести дно кінцями прутів основи (хрестовини), виплітають один рядок методом загинки і загинають доверху, зв'язуючи їх кінці. Ці пруті служать стояками для бортиків, які виплітають висотою до 10 см методом вірьовки. Щоб хлібниця мала гарний зовнішній вигляд, кромки її оздоблюють косичкою.

Тортницю (рис. 29) плетуть у такій послідовності, як і хлібницю. Різниться вона від хлібниці лише наявністю круглої ручки і нижчими бортами. Ручку виготовляють із палиці шляхом гнуття. Обплітають ручку лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Фруктівниця виготовляють в основному круглої та овальної форми. Остання заокруглена не тільки по



Рис. 30. Фруктівниця.

верхніх кромках, а й по бортах. Пласти починають із дна. Після цього заготовляють пруті потрібної довжини, загострюють їх комлеві кінці, якими встромлюють з торця в щілини дна з обох боків прутів основи. Підгинають їх вверх під кутом $45-50^\circ$, а кінці зв'язують. Ці пруті виконують роль стояків і по них починають плести борти зліва направо тонкими обкорованими прутами простим плетінням. Закінчують плести борти методом загинки, а їх кромки оздоблюють косичкою або загинкою в 4—5 прутів.

Ручку виготовляють із трьох скріплених між собою зігнутих лозових палиць, кінці двох крайніх відігнуті, а поміж них вплетені лозові пластини. Ручка кінцями кріпиться до бортів з торця, а поверхню її обвивають лозовою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою.

Фруктівниця овальної форми (рис. 30) відрізняється від вищеописаної формою ручки, що складається із двох дуг, скріплених між собою верхніми випуклими частинами, а нижні, продіті через торець борту в двох кінцях, служать ніжками. Ручки обвиті лозовою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою, якою вони також прикріплені до бортів.

Фруктівниця круглої форми має кругле дно, конусоподібні борти, верхні кромки яких мають форму кола.

Хрестовину дна виготовляють із шести прутів (3—3), що служать основою дна, а виплітають дно двома прутами методом вірьовки.

Заготовлені і загострені з комлевого кінця нетовсті пруті вставляють по два загостреними кінцями з торця дна в щілини по обидва боки прута основи, загинають їх верх і зв'язують верхні кінці. Ці пруті є стояками бортів, при чому один з них є природного білого кольору, а другий — пофарбований у коричневий колір. Потім заготовляють шість тонких прутів, загострюють їх комлеві кінці, вставляють загостреними кінцями по одному пруту з торця дна в щілини рядом із прутом стояка і вплітають їх по периметру дна методом загинки, після чого виплітають три-чотири рядки методом вірьовки у два пруті.

Закінчивши вплітання трьох-чотирьох рядків борту, розв'язують верхні кінці стояків і розправляють їх так, щоб коричневий стояк зустрівся на півпругі із третім (білим) стояком зліва, а білий стояк — із третім (чорним) стояком справа і скріплюють їх між собою. У місцях з'єднань продовжують плетіння бортів двома прутами методом вірьовки. Закінчують плести борти загинкою верхніми кінцями стояків.

Обплітання бутлів (пляшок) починають із виготовлення круглого дна. Після виготовлення дна підбирають пруті потрібної довжини і товщини, загострюють їх комлеві кінці і вставляють ними із торця в щілини дна з обох боків прутів основи. Потім кожний з цих прутів загинають вверх біля кромки дна так, щоб він став перпендикулярно до площини дна. Верхні кінці цих прутів зв'язують. Вони служать стояками.

Перед початком обплітання бутель вставляють у середину стояків. Для плетіння підбирають шість прутів, загострюють їх комлеві кінці, якими вставляють із торця в щілини дна поряд із стояками. Щоб зміцнити кромки дна, виплітають один-два рядки методом загинки, після чого три рядки методом вірьовки і продовжують обплітати простим плетінням зліва направо по колу одинарними, подвійними і більше прутами (залежно від місткості бутля).

Із переходом на обплітання шийки бутля пруті вплітають поміж кожен другий стояк, тобто прутами, що

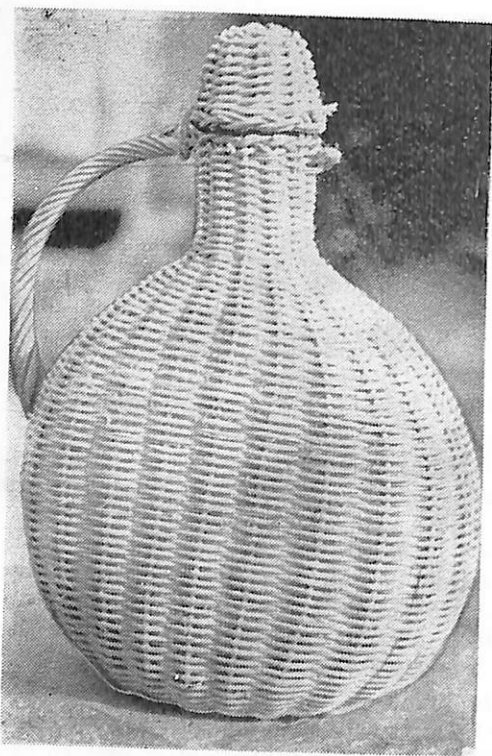


Рис. 31. Обплетений бутель.

вплітаються, обхоплюють кожні два сусідні стояки. Закінчують обплітання бутля виплітанням загинки.

Ручку виготовляють овальної форми із палиці або дроту, який обплітають тонкими прутами. Верхній кінець ручки кріпиться до шийки, а нижній — до борту.

При обплітання пляшок малої місткості пруту основи дна підбирають такої довжини, щоб після загинання їх доверху вони були одноразово й стояками. Кожні два стояки є продовженням одного і того ж прута, який є й основою плетіння дна. В цьому випадку дно не відокремлюється від бортів, які є його продовженням (рис. 31).

Ковпачок плетуть у такій послідовності, як і обплітають малі бутлі, тобто верх ковпачка і його борти є суцільними. До того ж кожні два стояки бортів є продовженням основи плетіння верху. Закінчують плести

ковпачок виплітанням загинки. До ручки ковпачок кріплять за допомогою прута, сплетеного у вигляді вірвовки.

Пиловибивальники роблять із прутів довжиною 150—200 см однакової товщини і без наявності вад. На віддалі 40—48 см від комлевих кінців із прутів виплітають ширшу частину круглої або овальної форми, а верхинні кінці спрямовують вниз до комлевих. Кінці прутів зв'язують лозовою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою й одержують ручку круглої форми.

При виплітання поширеної частини пиловибивальника пруту підбирають по 3—4 шт. і розміщують один біля одного в одній площині, утворюючи стрічку. Середніми частинами трьох таких стрічок (по 3—4 пруту в кожній) і виплітають поширену частину плоскої форми.

Кошки домашні господарські (рис. 32) плетуть трьох видів: круглі, прямокутні й овальні різної місткості. Як правило, плетуть їх із зеленого необкорованого пруття.

Кошик круглий починають робити із виплітання круглого дна певного діаметра. Плетуть у такій послідовності, як і дно сумки дамської методом вірвовки. Після закінчення плетіння дна виступаючі кінці вплетених прутів обрізують. Потім плетуть борти. Для цього підбирають пруту певної товщини, загострюють їх комлеві кінці і вставляють у щілини по обидва боки прутів основи з торця дна. Кожний з прутів загинають вверх під

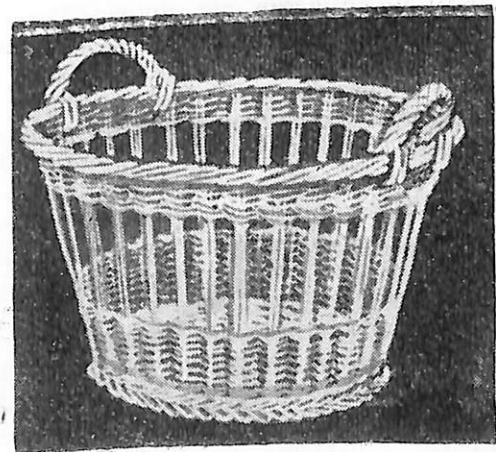


Рис. 32. Кошик господарський.

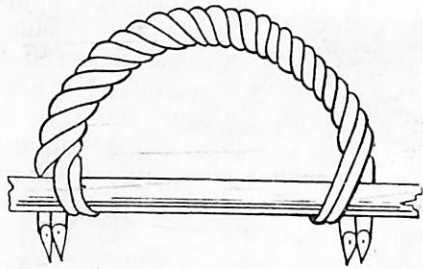


Рис. 33. Ручка кручена.

кутом 90° , а їх вершинні кінці зв'язують між собою шпагатом. Ці прутки називають ще стояками. Підбирають також тонші прутки в кількості, що дорівнює кількості стояків, загострюють їх комлеві кінці, якими встромлюють у торці дна поряд із стояками. Цими прутками починають плести методом загинки з метою закріплення торців дна і стояків, після чого продовжують плести борта простим плетінням одинарними прутками. Закінчують бортів жорсткими кромками виплітанням загинки із кінців стояків.

Виплітають для кошика й дві кручені ручки (рис. 33). Підбирають для цього два прутки однакової товщини, загострюють їх комлеві кінці і встромлюють у торець борту один біля одного. Скрутивши прутки у виді вірьовки півколом, продівають вершинними кінцями борт на віддалі 3—4 рядків від верхньої кромки, загинають їх вгору і продовжують обкручувати ручку в протилежному напрямку. Досягнувши кромки, прутки знову продівають через борт на тій же віддалі, загинають доверху і продовжують обвивати ними ручку. Кінці прутків продівають всередину ручки так, щоб вони були міцно стиснуті.

У більшості випадків ручку виготовляють у такій послідовності. Кожний з двох прутків комлевим загостреним кінцем продівають у торець борту. Потім обидва прутки скручують між собою в протилежному напрямку, утворюючи півколо — форму ручки, продівають борта вершинними кінцями, загинають їх доверху і продовжують скручувати в протилежному напрямку до тих пір, поки не кінчатся прутки. Кінці прутків продівають всередину ручки.

Кошик овальний виготовляють як із зеленого, так і обкорованого пруття в такій послідовності, як і кошик круглий. Різняться формою дна і бортів. Для зручності ручки прикріплюють до двох протилежних бортів, розміщених у кінцях більшого діаметру.

Кошик домашній прямокутний плетуть переважно із обкорованого пруття. Застосовують його для білизни та зберігання різних домашніх предметів.

Порядок і методи виготовлення різняться від виготовлення двох попередніх кошиків. Спочатку роблять із лозових палиць прямокутної форми каркас, а вже потім відомим нам методом прикріплюють до палиць каркаса прутки основи дна і стояки бортів. Пласти починають із дна простим плетінням одним прутком, після чого переходять до бортів. Перші два-три рядки плетуть методом вірьовки у два прутки, після чого продовжують простим плетінням одинарними прутками. Закінчують плести борта виплітанням жорсткої кромки із кінців стояків методом загинки або виплітанням косички.

Дві кручені ручки закріплюють симетрично до менших бортів кошика. Борти плетуть не перпендикулярно до площини дна, а під певним кутом, в результаті чого кошики набувають форми зрізаного конуса, повернутого основою вгору.

Ящик для білизни починають плести із виготовлення каркаса, який складається із верхньої і нижньої рами прямокутної форми, з'єднаних між собою по кутах чотирма стояками. До менших сторін нижньої рами кріплять прутки основи дна і виплітають його простим плетінням.

Стояки бортів кріплять кінцями до боків верхньої і нижньої рами. Плетуть борта одинарними прутками простим плетінням зліва направо по периметру.

Кришка ящика складається із рами прямокутної форми, яка по величині відповідає верхній рамі каркаса ящика. До менших сторін рами кріплять прутки основи, по яких плетуть кришку одним прутком простим плетінням. Прутки основи дна і кришки та стояки бортів кріплять паралельно між собою на віддалі 2 см.

Кришка кріпиться до заднього борту у двох місцях скрученими лозовими прутками, які при відкриванні і закриванні ящика виконують роль навіс.

Кошки для ринку, як і господарські, виготовляють круглі, овальні та прямокутні з однією і двома ручками, напівкруглої, овальної та прямокутної форм, з кришкою і без кришки. Для плетіння вживаються обкоровані лозові пруті і палиці.

Кошик круглий починають плести з дна. Плетуть двома прутами методом вірвочки по основі, утвореній хрестовиною (3—3). У торець дна по обидва боки кожного з прутів основи встромлюють пруті потрібної довжини загостреними комлевими кінцями і плетуть дно до заданих розмірів одинарними прутами простим плетінням.

Після виготовлення дна пруті основи загинають вгору під закругленим кутом $85-90^\circ$, зв'язують їх верхинні кінці і продовжують плести одинарними прутами методом простого плетіння. Зігнуті вгору пруті виконують роль стояків бортів.

Плетіння бортів закінчується косичкою, яку виплітають із верхинних кінців стояків. Виготовлення кошика закінчується плетінням ручки і кріпленням її до кромки бортів.

При виплітанні бортів, на різній віддалі від дна практикують плести 1—2 рядки методом вірвочки трьома прутами.

Виготовлення овального кошика для ринку починають із дна. Кріплять стояки бортів до дна трьома способами (так само як і стояки бортів сумок дамських).

Плетіння бортів закінчують виплітанням жорсткої кромки із кінців стояків методом загинки або виплітанням косички.

Ручку плетену виготовляють так само, як і ручки кошиків господарських і кріплять до кромки посередині більших бортів. Всередині ручки є палиця, загострені кінці якої встромлені в торці бортів.

Ручку палицеву виготовляють методом гнуття, надаючи їй певної форми, а кінці скріплюють гвіздками. Поверхня ручки обвивається лозовою пластиною. Кріплять ручки до кромки двох протилежних більших бортів з допомогою крученого прута або пластини.

Кошик прямокутний за конструкцією не відрізняється від кошика господарського. Навіть плетуть його в такій же послідовності. Деякі відмінності є тільки в конструкції бортів і наявності двох ручок прямокутної форми.

Плетуть кошик без попереднього виготовлення каркаса. Стояки бортів кріплять безпосередньо до дна, а кромки, виплетені з бортів, зміцнюють за рахунок виплітання косички.

При суцільному плетінні виплетені рядки вирівнюють і ущільнюють з допомогою ізера, що сприяє поліпшенню якості виробу та його міцності.

ПЛЕТІННЯ МЕБЛІВ

Головною вимогою, яка ставиться до меблевих виробів, є їх зручність. Крім того, кожний виріб має бути негроміздким, довговічним, технологічним, гігієнічним. Не останню роль при цьому відіграє оздоблення.

Із зростанням попиту на меблі з лози їх виготовлення ставиться на промислову основу. Вживаються заходи до механізації трудовітких операцій. Тому-то, останнім часом переважає випуск набірних і палицевих меблів. Сидіння, спинки, ніжки та інші несучі конструкції таких меблевих виробів роблять у вигляді напівовальних дуг, які виготовляють із обкорованих лозових палиць діаметром 12—25 мм методом гнуття, обплетених лозовими та різнокольоровими поліхлорвініловими стрічками.

Слід додати, що РТУ УРСР регламентують тільки розмірність виробів і визначають основні вимоги, які ставляться до них. Конструкція виробу може бути найрізноманітнішою. Так, до виробництва стільців поставлені такі вимоги: загальна висота повинна бути не більше 90 см; висота сидіння — 42—45; глибина сидіння 36—44; ширина сидіння не менше 38; віддаль від верхньої кромки поясної спинки до рівня задньої кромки сидіння — 32 см; радіус кривизни спинки (у плані) для спинки звичайної — 45; радіус кривизни для спинки поясної — 22; віддаль від підлоги до нижньої кромки передньої проніжки або царги — не менше 30; віддаль від нижньої кромки поясної спинки до рівня задньої кромки сидіння — 16,5—20 см; кут між спинкою і сидінням — $100-110^\circ$; нахил сидіння — $0-3^\circ$.

Стілець палицевий лозовий виготовляють з лозових палиць № 2—4. Складають його в такій послідовності. Спочатку виготовляють каркас стільця, тобто в передніх ніжках роблять вирізи і цвяхами прикріплюють ніжки до рами сидіння — обруча із внутрішнього боку.

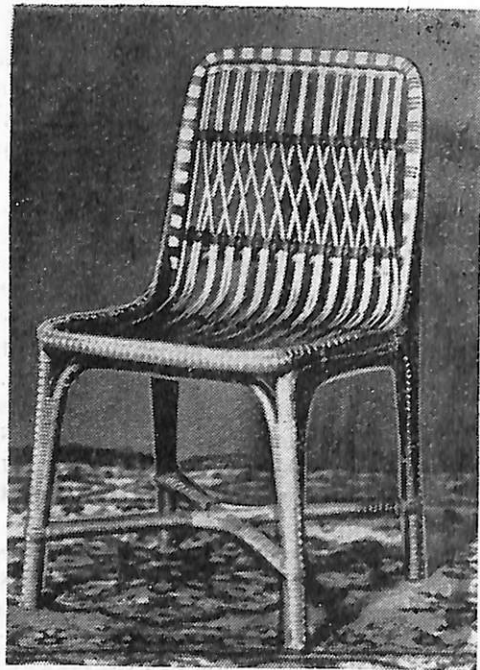


Рис. 34. Стілець подвійного набору.

Задні ніжки вирізами прикріплюють до рами сидіння із зовнішнього боку на висоті 42—45 см.

На висоті 10—13 см до ніжок прикріплюють хрестовину пронижку і обтягують її пластинкою. Останню теж прибивають до палиць цвяхами. Для зміцнення стільця між кожною парою ніжок і обручем сидіння вставляють підлучки, кінці яких прибивають до ніжок, а верхньою дуговидною частиною — до обруча сидіння. Крім підлучок, скріплюють також підстрілками.

Для зміцнення спинки з двох боків її закріплюють дугами. Один кінець кожної з них прикріплюють до обруча сидіння, другий — до верхнього кінця задньої ніжки. Величина дуги може бути різною.

Усі деталі стільця в місцях з'єднання обв'язують лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками. Спинку і сидіння випилюють з фанери клеєної і можуть оздоблювати методом випалювання.

Гарно оформлений, негроміздкий, міцний, зручний в експлуатації стілець подвійного набору (рис. 34). Скла-

дається він з двох передніх коротких і двох задніх подовжених ніжок, наборного сидіння з спинкою і пронижками. Сидіння і спинка набрані із лозового пруття, зігнутого під кутом 100—113° за формою рами сидіння і спинки, які є суцільними.

Передні ніжки прикріплюють до рами сидіння, а задні — до рами спинки. Ніжки з'єднані з пронижкою і попарно закріплені підлучками. Рама спинки з'єднана двома поперечними палицями, а сидіння в місці вигину — однією.

Набір пруття сидіння і спинки кріпиться до поперечних палиць спинки, сидіння задньої підлучки та рами сидіння і спинки — цвяхами, струганими пластинами і поліхлорвініловими стрічками. Дуги спинки і сидіння виготовляють із двох палиць, скріплених між собою косим зрізом.

Необхідно додати, що пронижки можуть виготовлятися трьох видів: хрестовинні; таврові із трьох палиць; таврові із двох палиць і прутів.

Крісла лозові виготовляють різної конструкції із застосуванням усіх видів плетіння. Асортимент крісел ду-

Таблиця 9

Основні розміри плетених крісел, см

Назва показників	Крісла	
	робоче	для відпочинку
Загальна висота	65—115	70—125
Висота сидіння	42—45	35—45
Довжина підлокітників (не менше)	25	30
Висота підлокітників над сидінням:	18—20	—
з твердим і напів'яким сидінням	—	18—22
з м'яким сидінням	—	15—20
Глибина сидіння	40—46	45—60
Кут між сидінням і спинкою, град.	100—110	100—115
Віддаль між підлокітниками крісла (не менше)	45	48
Ширинна сидіння в найбільш широкій частині	40	48
Висота спинки від сидіння, см	16,5	—
Нахил сидіння, град.	0—3	3—10

Примітка. Висота підлокітника вимірюється від середини глибини сидіння.

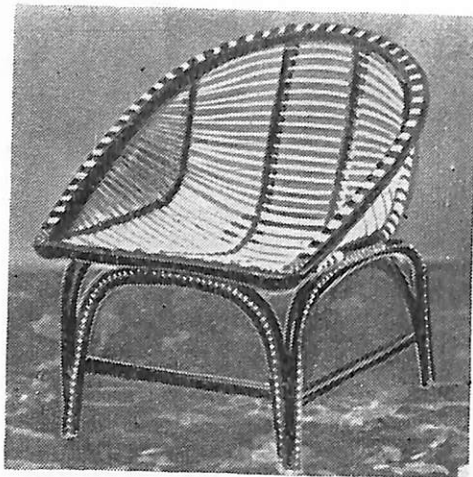


Рис. 35. Крісло.

же широкий. Але в основному він ділиться на крісла для сидіння і крісла для відпочинку (табл. 9):

Просте, гарне, міцне технологічне крісло (рис. 35) виготовляють із лозових палиць, зігнутих у формі дуги і підкови. Передня, задня і бокові дуги, що мають форму підлучок і служать ніжками, знизу скріплюються між собою (обплітаються струганими пластинами або поліхлорвініловими стрічками). Ніжки верхньою частиною прикріплюють до рами сидіння, утвореної поздовжніми та поперечними палицями.

Підковоподібна рама спинки разом з підлокітниками виготовляється із двох палиць, скріплених між собою косим зрізом, і кріпиться до торців чотирьох поздовжніх палиць спинки. Набрані із тонкого пруття сидіння і спинку прикріплюють до поздовжніх палиць рами спинки і підлокітників гвіздками, лозовими пластинами та поліхлорвініловими стрічками.

Технологічне крісло виготовляється із двох бокових дуг, кожна з яких скріплена підлучкою внизу і посередині і служить передньою і задньою ніжкою та підлокітником. На висоті 35—45 см дуги та підлучки з'єднуються між собою трьома поперечними палицями і скріплюються спереду і ззаду підлучками. Місця з'єднань обплітають струганими лозовими пластинами.

Сидіння і спинка суцільні, плетені. Їх рамка утворюється двома поздовжніми загнутими вниз дугами, в кін-

цях з'єднаних між собою поперечними палицями. Сидіння прикріплюється до поперечних палиць, а спинка опирається на задню підлучку і кріпиться до неї.

Крісла-гойдалки мають такі розміри: висота сидіння — 35—45 см; глибина сидіння — 45—60; ширина сидіння в найширшій частині — не менше 45; висота підлокітників над сидінням (висоту підлокітників вимірюють від середини глибини сидіння) — 18—22; віддаль між підлокітниками — не менше 48; довжина полозків — 80—120; стрілу прогибу полозків від підлоги бажано брати 12—25 см; радіус кривизни спинки (в плані) брати 35—70 см; кут між сидінням і спинкою — 110—125°; нахил сидіння — 40—100°.

Крісла-гойдалки відрізняються від крісел лише наявністю полозків, які прикріплюються верхніми кінцями до поздовжніх палиць рами сидіння і з'єднуються підлучками. Враховуючи наявність динамічного навантаження для придання більшої міцності полози з'єднуються підлучками та поперечними палицями, а з сидінням — підпирками. Ніжки у виді підлучок з'єднуються між собою проніжками. Місця з'єднань обплітають лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Для зміцнення ніжки крісла-гойдалки попарно скріплюють підлучками, полози в місцях опирання ніжок — попереk палицями, а в нижніх кінцях — підпирками.

Передні ніжки подовжені, зігнуті і переходять у підлокітники. З'єднуючись між собою випрямленими верхніми кінцями за допомогою поперечної палиці, вони утворюють раму спинки, яка опирається на верхні торці задніх ніжок. Просвіти підлокітників заповнені фігурними вставками у вигляді двох півкілець і одного цілого кільця. Підлокітники і раму спинки розширюють за рахунок прикріплення до них додаткових палиць. Їх обплітають струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Сидіння і спинку виготовляють суцільними. Пруття подвійного набору сидіння і спинки прикріплюють до поперечних палиць сидіння і спинки.

В передній частині крісла-гойдалки сидінню надають овальну форму і кріплять за допомогою двох палиць до передніх ніжок.

Столи журнальні повинні мати такі розміри. Прямокутні столи: віддаль від підлоги до полиці — не менше

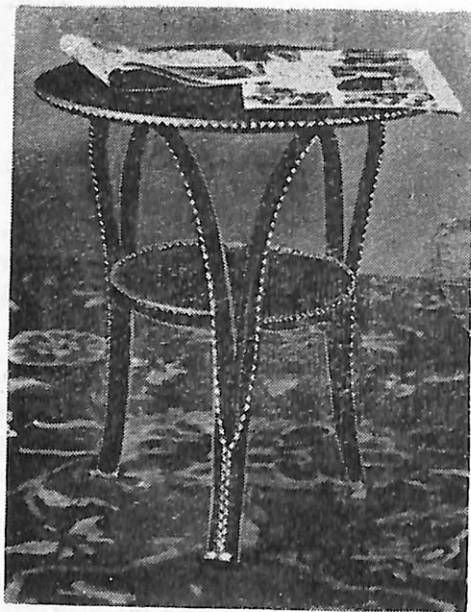


Рис. 36. Стіл журнальний.

25 см; загальна висота — 50—65; довжина — 50—100; ширина — 35—45 см. Круглі столи: діаметр кришки — 35—45 см; віддаль від підлоги до пронижки — не менше 8 см.

Стіл журнальний круглий (рис. 36) складається із кришки і полиці круглої форми та трьох дугоподібних ніжок. Кінці дуг ніжок косо зрізують, з'єднують між собою і обплітають лозовою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою. Полицю виготовляють із трьох кілець різного діаметра, з'єднаних між собою радіально розміщеними прутами і прикріплюють посередині до ніжок.

Кришку стола випилюють із хвойних дощок товщиною 16—18 мм. Кромки кришки по периметру оздоблюються пластиною, обплетеною поліхлорвініловою стрічкою, що прибивається до кромки цвяхами.

Для зручності в користуванні лицевий бік кришки обтягують дермантином або обклеюють листовим пластиком. Прибивають кришку до верхніх частин дуг ніжок цвяхами. На ніжки стола надівають металічні або пластмасові наконечники.

Кришку стола журнального круглого можна робити

й наборного типу. В такому разі рама кришки у вигляді кола виготовляється із палиці, яку обплітають поліхлорвініловою стрічкою і заповнюють набором із прутів. Можуть бути кришки стола й овальної форми із двох суцільних палиць, зігнутих у вигляді трьох секцій, з'єднаних поперечними палицями з набором із пруття.

Стіл журнальний прямокутний складається із кришки й полиці прямокутної форми та дугоподібних ніжок. Кришку стола випилюють із хвойних дощок товщиною 16—18 мм, що з'єднуються між собою по торцях. Кришку можна випилювати із фанери клеєної товщиною 8—10 мм з метою уникнення короблення. Кромки кришки по периметру оздоблюють пластиною, обплетеною поліхлорвініловою стрічкою, яку прибивають до кромки. Лицеву сторону кришки обтягують дермантином або обклеюють листовим пластиком.

До верхніх частин дуг кришку прибивають. Ніжки скріплюють попарно двома підлучками і обплітають поліхлорвініловими стрічками. Верхньою частиною підлучки прибивають до кришки стола.

Полиця являє собою раму прямокутної форми, виготовлену з лозових палиць і обплетену поліхлорвініловою стрічкою та заповнену набором із пруття в поперечному напрямку.

Столи обідні мають висоту 72—75 см; віддаль від підлоги до нижньої кромки підстілля — не менше 61 см.

Стіл круглий обідній складається із кришки, верхньої рами, підстілля круглої форми, чотирьох ніжок, що мають форму дуги. Ніжки кріпляться до круглої рами (царги), виготовленої з лозової палиці, а верхніми торцями — до верхньої круглої рами кришки. Для зміцнення стола протилежні ніжки з'єднують дугами, які служать пронижками.

Кришку виготовляють із хвойних дощок або фанери клеєної товщиною 8—10 мм, обтягують дермантином або обклеюють листовим пластиком. Кріплять кришка до рами цвяхами. По периметру вона обтягується пластиною.

Круглі столи можуть виготовлятися із підстіллям квадратної форми. В такому разі ніжки кріплять до квадратної рами царги та квадратної рами кришки і хрестовинної пронижки, що обтягнута тонкою палицею.

Ніжки попарно з'єднуються підлучками. До рам

царги прикріплюють прутяні стояки, по яких виплітають царгу. Кріплять деталі стола цвяхами, а місця з'єднання облитають лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Стіл прямокутний складається із кришки прямокутної форми і підстілля прямокутної форми, яке за своєю конструкцією відповідає підстіллю квадратної форми стола круглого. Але підстілля стола прямокутного відрізняється від підстілля квадратної форми стола круглого ще й тим, що ніжки його з'єднуються підстрільками.

Царга стола прямокутного може виплітатись або заповнюватись лозовими кільцями, набором пруття, надаючи столу привабливого зовнішнього вигляду.

Табуретки виготовляються із квадратним і круглим сидінням. Загальні розміри їх такі: висота сидіння від підлоги — 42—45 см; розміри сидіння в плані — 30—35; діаметр круглих сидінь — 30—35; віддаль від підлоги до пронижки — 8 см.

Табуретка із квадратним сидінням складається із чотирьох ніжок, пронижки, сидіння. Останнє являє собою палицеву раму прямокутної форми, просвіт якої заповнений густо виплетеним полотнищем. Роблять сидіння в такій послідовності. Підбирають товсті пруті потрібної довжини і загострюють обидва їх кінці, якими кріплять до двох протилежних менших сторін рами методом обхватування. Прути кріплять паралельно поздовжнім сторонам рами і між собою на віддалі 20 мм, по них плетуть кришку одним прутом простим плетінням.

Ніжки кріпляться верхніми кінцями до рами в кутах із внутрішнього боку, а нижнім на висоті 8 см до хрестовинної пронижки. Для зміцнення табуретки ніжки попарно скріплюються підлучками.

Табуретка із круглим сидінням складається із чотирьох ніжок, рами, сидіння, пронижки. На відміну від табуретки із прямокутним сидінням, ніжки табуретки із круглим сидінням верхніми кінцями прикріплюються до рами круглої форми, а нижнім — до хрестовинної пронижки.

Сидіння виготовляють окремо і прикріплюють до круглої рами. Для цього виготовляють хрестовину, подібну до хрестовини дна круглого із десяти прутів (5—5) і круглу палицеву раму у вигляді кільця. Після скріплення пруті хрестовини розправляють і плетуть

дно двома прутами по колу методом вірвочки. Доплівши до половини, загострюють кінці прутів основи і кріплять загостреними кінцями до рами сидіння методом обхватування, після чого продовжують плести дно до кінця.

Диван повинен відповідати таким габаритам: висота сидіння — 35—45 см; довжина підлокітника — не менше 30; висота підлокітника (над сидінням) з твердим і напів'яким сидінням — 18—22; висота сидіння з м'яким сидінням — 15—20; глибина сидіння — 45—60 см; кут між спинкою і сидінням — 100—115°; нахил сидіння — 3—10°; ширина одного місця — не менше 50 см.

Диван складається із трьох передніх і трьох задніх ніжок, сидіння, спинки, підлокітників та двох хрестовидних пронижок.

Ніжки прикріплюються до рами сидіння прямокутної форми та пронижок. До кожної пронижки кріпляться дві крайні і середні ніжки. Пронижки разом з ніжками обтягнуті тонкою лозовою палицею. Для придання дивану міцності, ніжки попарно з'єднані підлучками, а підлокітники — дугами у виді підлучок.

Передні крайні ніжки подовжені, зігнуті і переходять у підлокітники. З'єднуючись між собою верхніми кінцями, вони утворюють дугу спинки, яка опирається на верхні торці задніх ніжок і прибивається до них. Підлокітники і дугу спинки розширюють прикріпленням до них додаткових палиць. Потім підлокітники обвивають струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Сидіння і спинку дивана роблять суцільними. Пруття подвійного набору сидіння і спинки прикріплюють до поздовжніх палиць рами сидіння і спинки та дуги спинки. В передній частині дивана набору сидіння надають овальну форму і прикріплюють за допомогою двох палиць до передніх ніжок.

Підставки для квітів повинні мати такі розміри: загальна висота одиомісних підставок — 50—90 см, загальна висота багатомісних підставок — 30—70, довжина 120, ширина — 18 см. Якщо підставка для квітів кругла, то діаметр її повинен бути не менше 18 см.

Багатомісна підставка для квітів (рис. 37) складається із чотирьох ніжок, бортів і дна прямокутної форми. На висоті верхніх торців ніжки прикріплюються до верхньої рами, а на 10—15 см нижче торців — до нижньої

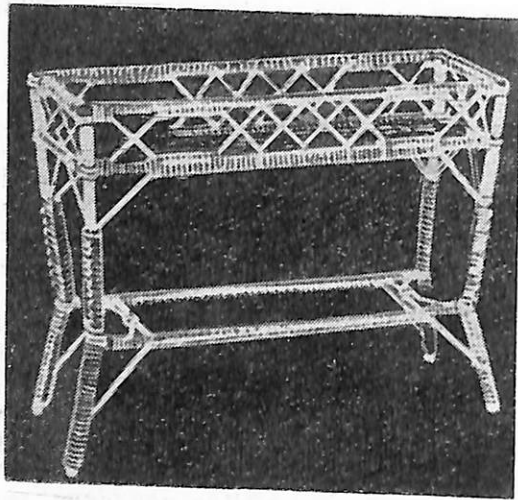


Рис. 37. Підставка для квітів.

рами. Просвіти між двома рамами заповнюються фігурними вставками у вигляді кілець, ромбиків, квадратиків або просто заплітаються, утворюючи борти. Просвіт нижньої рами заплітають, утворюючи дно.

Знизу на висоті 20—25 см ніжки попарно з'єднують палицями по довжині, які у свою чергу теж з'єднані двома поперечними палицями. Ніжки підставки скріплюють попарно вверху і внизу за допомогою палиць, зігнутих у формі підстрілок. Ніжки, нижні палиці та палиці рами бортів обвивають струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Кругла підставка для квітів відрізняється своєю конструкцією. Вона складається із трьох ніжок, верхньої круглої полиці з бортами, що має форму кошика та нижньої трикутної полиці. Ніжки верхніми торцями прикріплюються до круглої рами верхньої полиці, на якій нарощені круглі плетені лозові борти, а на висоті 20—25 см від нижніх торців прикріплені до рами трикутної форми, над якою виплетені борти висотою 10—15 см. Прибивають ніжки цвяхами. Обидві полиці вставні і виготовляються із клеєної фанери.

З метою зміцнення підставки, її ніжки вверху і внизу попарно скріплюються дугами у вигляді підлучок. Рами і ніжки підставки обвивають лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Етажерка для книг. Етажерка складається із двох бокових стінок і чотирьох полиць квадратної форми. Кожна із стінок зроблена із двох палиць, з'єднаних між собою і зігнутих у формі букви П, нижні кінці яких служать ніжками. До бокових стінок торцями прикріплені чотири полиці, а їх кромки з трьох боків обтягуються лозовими пластинами. Просвіти бокових стінок заповнені фігурними вставками, що мають форму еліпса.

Задньою стінкою служать полицні накладки прямокутної форми із заокругленими кутами, що прикріплюються короткими сторонами до палиць бокових стінок, а довгими — скріплюються між собою. Уверху задні палиці бокових стінок стягуються підлучками. Деталі та зміцнення ніжки скріплюються підлучками. Деталі та пластини, якими обтягнуто полиці, прибиті, а місця з'єднання обвивають лозовими пластинами.

Кушетки бувають найрізноманітніших форм і конструкцій. Розміри кушеток такі: довжина — 180 см, ширина — 70—80; загальна висота (від підлоги) з підголовниками — 60, без підголовника — 40—45, ширина підголовника — 20 см.

Кушетка складається із шести ніжок, нижньої і верхньої прямокутних рам та дна. Ніжки і рами — із лозових палиць. Дно роблять суцільним плетінням методом набору або ставлять пружинну сітку. Ніжки прибивають до рам, простір між якими заповнюють шляхом виплітання, утворюючи передню і задню царги і дві боковини. Ніжки попарно скріплюються по периметру підлучками поперек кушетки. Місця з'єднань ніжки та палиці рам обвивають лозовими пластинами.

Кушетка санаторного типу простої конструкції має шість ніжок, три поперечних палиці, полотно для лежання і захисний щит. Ніжки прибиті до поперечних палиць і скріплюються по периметру підлучками. Середні ніжки поперек кушетки скріплюються підлучками.

Полотно для лежання набране з окремих палиць, що прикріплюються по довжині до поперечних палиць каркаса цвяхами. Подовжені дві ніжки в кінці кушетки зігнуті під кутом 90°, кінці їх з'єднані палицею, утворюють раму захисного щита. До зігнутих палиць рами прикріпляються прутья основи, по яких виплітають щит. Плетуть пруттям, ликом, поліхлорвініловою стрічкою або трубною.

МЕБЛІ ДИТЯЧІ

Меблі дитячі виготовляють і реалізують як окремими виробами, так і гарнітурами. Вони призначаються, в основному, для дитячих садків і санаторіїв. Однак користуються широким попитом і в населення. За конструкцією дитячі меблі мало чим різняться від меблів для дорослих. Столи дитячі, наприклад, повинні відповідати розмірам, наведеним у таблиці 10.

Стіл дитячий палицевої конструкції складається із круглої кришки, чотирьох ніжок і пронижок. Підстілья роблять із обкорованих лозових палиць, прутів та стру-

Таблиця 10

Розміри дитячих столів, см

Назва показників	Для дітей	
	3—5 років	5—7 років
Висота загальна	48	55
Висота підстілья (не менше)	41	48
Розміри кришок прямокутних:		
довжина	45—65	45—65
ширина	45—50	45—50
Розміри кришок квадратних (сторона)	45—50	45—50
Розміри кришок круглих (діаметр)	50—55	50—55

ганих стрічок і пластин. Знизу на висоті 8 см ніжки прикріплюють до пронижок, а верхніми кінцями — до палицевого кільця кришки. Пронижку разом з ніжками обтягують тонкою палицею.

До верхніх торців ніжок кріпиться палицева рама з хрестовиною, які є опорою кришки. Останню виготовляють із клеєної фанери і обклеюють листовим пластиком, а її кромки по периметру обтягують лозовою пластиною. Для зміцнення підстілья ніжки стола попарно скріплюють підлучками.

Стіл дитячий прямокутний, на відміну від круглого, складається із кришки і підстілья прямокутної форми. Ніжки стола знизу прикріплені до пронижок, що обтягуються пластиною, а верхніми кінцями — до квадрат-

ної палицевої рами кришки з хрестовиною. На віддалі 6—8 см від верхніх торців ніжки з'єднані між собою лозовими палицями, які обтягуються пластиною.

Кришку стола роблять із клеєної фанери і обклеюють листовим пластиком, а її кромки по периметру обтягують лозовою пластиною. Прикріплюють кришку до рами з хрестовиною.

Деталі столів прикріплюються за допомогою цвяхів, а місця з'єднань обвивають лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Крісла дитячі теж роблять різних розмірів — залежно від віку дітей (табл. 11).

Таблиця 11

Розміри крісел дитячих, см

Назва показників	Для дітей	
	3—5 років	5—7 років
Висота сидіння	26	31
Висота спинки від сидіння	24	29
Глибина сидіння	26	29
Кут нахилу сидіння, град.	0—2	0—2
Ширина сидіння	30—32	30—32
Віддаль від сидіння до підлокітника	14—15	14—15

Крісло дитяче палицеве складається із спинки, підлокітників, сидіння, чотирьох ніжок, пронижок. На висоті 26—31 см ніжки прикріплюються до рами сидіння, а на висоті 8 см — до пронижки, що обтягується разом з ніжками пластиною. Як і в крісел для дорослих подібної конструкції, передні ніжки подовжені, а їх верхні кінці зігнуті й утворюють підлокітники, які, з'єднуючись між собою, утворюють дугу спинки. Дуга спинки кріпиться до верхніх торців задніх ніжок, які служать її упорами.

Простір між підлокітниками і сидінням та дугою спинки і сидінням заповнюють фігурними вставками у формі підлучок, які надають кріслу гарного зовнішнього вигляду і являються їх додатковим кріпленням.

Підлокітники розширюють за рахунок прикріплення додаткової палиці до дуги підлокітника в одній площині.

Сидіння крісла наборного типу складається із рамки з поперечною палицею, що служить амортизатором, і набору пластин, які прибиті до рамки сидіння і поперечної палиці і прив'язуються стрічками. Передня частина набору має заокруглену форму і прикріплюється до попередніх ніжок двома лозовими палицями.

Для зміцнення крісла його ніжки попарно скріплюють підлучками. Деталі з'єднані між собою цвяхами, а місця з'єднань, а також дугу спинки і підлокітники обвивають лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Дивани дитячі (табл. 12) виготовляють враховуючи вік дітей.

Таблиця 12

Розміри диванів дитячих, см		
Назва показників	Для дітей	
	3—5 років	5—7 років
Висота від підлоги до верхньої кромки спинки	50	60
Висота сидіння	26	31
Висота спинки від сидіння	24	29
Глибина сидіння	26	29
Кут нахилу сидіння, град.	0—2	0—2
Ширина сидіння (не менше)	90—100	90—100
Віддаль від сидіння до підлокітника	14—15	14—15

Диван дитячий за своєю конструкцією мало чим відрізняється від уже описаного дивана для дорослих. Складається він із трьох передніх і трьох задніх ніжок, сидіння, спинки, підлокітників і пронижок. На висоті 8 см ніжки кріпляться до пронижок, а на висоті 26—31 см — до рами сидіння. Пронижки разом з ніжками обтягують тонкою лозовою палицею.

Передні крайні ніжки подовжені, зігнуті і переходять у підлокітники. З'єднуючись між собою на косий зріз, вони утворюють дугу спинки, яка опирається на верхні торці задніх ніжок і прибивається до них. Підлокітники і дугу спинки розширюють за рахунок прикріплення до

них тонких палиць, а просвіти між ними і сидінням заповнюють фігурними вставками у формі підлучок.

Сидіння дивана заповнене набором з лозових пластин, передня частина його овальна і кріпиться до передніх ніжок за допомогою двох лозових палиць. Для підвищення міцності ніжки дивана попарно скріплюються підлучками. Деталі між собою з'єднані цвяхами, а місця з'єднань, підлокітники і дугу спинки обвивають струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Ліжка дитячі (табл. 13) роблять, як і інші дитячі меблі, враховуючи вік і ріст дітей.

Таблиця 13

Розміри ліжок дитячих, см

Назва показників	Вік	
	до 2 років	до 4 років
Довжина спального місця	100	120
Ширина	55	65
Висота загальна	95—110	95—110
Висота спального місця від підлоги	45—50	45—50
Висота бокового огороження від верхньої площини спального місця	50—53	50—53
Віддаль від підлоги до пронижки (не менше)	8	8

Для дітей віком до чотирьох років дозволяється виготовляти огороження, тобто бокові борти висотою 15—20 см. Ліжка у більшості випадків виготовляють наборними або ажурного плетіння з метою поліпшення вентиляції.

Наборне дитяче ліжко складається із двох поздовжніх і двох поперечних стінок, дна, чотирьох ніжок, пронижок. Поздовжні стінки утворюються верхніми і нижніми поздовжніми палицями, а поперечні — верхніми і нижніми поперечними палицями і прикріплюються кінцями до ніжок ліжка. Просвіти стінок заповнюють прутами набору.

Нижні палиці стінок, які є одночасно рамою дна, в кутах із внутрішнього боку прикріплюють дерев'яними

Розміри стільців дитячих, см

Назва показників	Вік	
	3—5 років	5—7 років
Висота сидіння	26	31
Висота спинки від сидіння	25	29
Глибина сидіння	25	28
Кут нахилу сидіння, град.	0—2	0—2
Кут відхилення спинки, град.	7—9	7—9

до рами сидіння і попарно з'єднані підстрільками. Сидіння стільця складається із палицевої рами, заоваленої спереди, просвіт якої заповнюють прутами набору.

Спинка стільця утворюється двома поздовжніми і двома поперечними палицями, просвіт між якими теж заповнюють прутами набору. Кріпиться спинка до рами сидіння поздовжніми палицями, торці яких опираються в задні ніжки. Деталі кріпляться цвяхами, а в місцях з'єднання обвиваються струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

ОЗДОБЛЕННЯ ВИРОБІВ, ФАРБУВАННЯ, БАРВНИКИ

Вироби, виготовлені із білої (обкорованої) лози, оздоблюють: фарбують, випалюють, лакують. Призначення зовнішнього оздоблення не лише в тому, щоб надати виробу гарного вигляду, але й зберегти від шкідливих впливів світла, повітря і вологи, від механічних пошкоджень — отже, продовжити строк служби, забезпечити гігієнічність виробу. Оздоблення лозових виробів має особливе значення для сувенірно-подарункових виробів, випуск яких останнім часом різко зріс.

З білої лози вироби в основному плетуть з різнокольорового пруття, пластин і стрічок. Фарбують не готову продукцію, а сировину. Фарбують пруття, пластини і стрічки у спеціальних ваннах. Пруття містить у собі дубильні речовини (таніди), які не дають можливості одержати однотонне пофарбування різних видів лози. Гальмують таніди й сам процес фарбування.

трикутниками. Дно ліжка роблять наборним із палиць або випилюють з фанери.

На висоті 8 см від підлоги ніжки прикріплюють до таврової проріжки, яку разом з ніжками обтягують лозовою пластиною. Кутів з'єднання нижче дна скріплюють підстрільками, а місця з'єднань деталей обвивають струганими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками.

Ліжко-колиска користується великим попитом. Має вигляд кошика прямокутної форми, до дна якого в кінцях прикріплюються впоперек дві дошки, заовалені донизу. Ліжка-колиски можна виготовляти на ніжках, знизу до яких кріплять дуги (полозки).

Крісла-гойдалки дитячі (табл. 14) різняться від крісел наявністю положків. Конструкція крісел-гойдалок та їх зовнішнє оформлення може бути найрізноманітнішим. Деталі прибивають, а місця з'єднань обвивають струганою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою.

Таблиця 14

Розміри дитячих крісел-гойдалок, см

Назва показників	Вік	
	3—5 років	5—7 років
Висота від підлоги до верхньої кромки спинки	50	60
Висота сидіння	26	31
Висота спинки від сидіння	24	29
Глибина сидіння	26	29
Кут нахилу сидіння, град.	0—2	0—2
Кут відхилення спинки, град.	7—9	7—9
Віддаль від сидіння до підлокітників	14—15	14—15
Довжина положків	75	75
Ширина сидіння по найбільш виступаючій частині	30	32

Стільці дитячі (табл. 15) бувають різні як за конструкцією, так і оздобленням. Виготовляють їх теж залежно від віку дітей.

Стілець наборний складається із чотирьох ніжок, сидіння і спинки. Ніжки верхніми кінцями прикріплюються

Щоб одержати однаковий відтінок при застосуванні анілінових фарб, перед фарбуванням сировину або вироби вимочують в розчині квасців або іншої металічної солі, після чого фарби міцно закріплюються. Для цього використовують і мильний розчин. Готують його з чотирьох літрів води, підігрітої до температури 80°, в якій розчиняють 100 г мила. Вимочуванню піддається тільки суха сировина або продукція.

Крім анілінових фарб, для фарбування можуть застосовуватись природні барвники рослинного походження у вигляді відварів. Фарбують у спеціальних ваннах. Нижче наводимо рецепти розчинів основних барвників.

Коричневий: 3—6-процентний розчин марганцевокислого калію; 4—8-процентний розчин кампешового екстракту; 0,5-процентний розчин хлористокислого барію; 1-процентний розчин кальцію; 2,5-процентний розчин сірчанокислого марганцю, 2,5-процентний розчин сірчанокислого кадмію, 3-процентний розчин хромових квасців.

Жовтогарячий: 3—6-процентний розчин двохромокислого калію.

Чорний: матеріал фарбують розчином кампешового екстракту, просушують, після чого повторно фарбують розчином двохромокислого калію.

Синій: кип'ятять розчин із одної частини індиго і 20 частин води (за вагою). У кип'ячий розчин завантажують сировину і кип'ятять 2—5 годин.

Фіолетовий: 2-процентний розчин кристалічної англійської солі.

Блакитний: той самий розчин індиго, що і для одержання синього кольору. Скорочують лише строк кип'ятіння або беруть слабший розчин.

Жовтий: протягом п'яти годин кип'ятити розчин з одної частини квасців, 12 частин куркуми і 60 частин води (за вагою). Розчин проціджують, розводять також водою і знову кип'ятять. Якщо матеріал протримати в цьому розчині недовго, то матимемо пруття світло-жовтого кольору, а при тривалому витримуванні (3—4 години) — темно-жовтого.

Зелений: розчинити одну частину індиго, 2 частини пікрінової кислоти і 8 частин води. У розчин, що слабо кипить, завантажують сировину. Фарбування триває 3—4 години. При великій кількості індиго матимемо синю-

ватий колір, а при великій кількості пікрінової кислоти — жовтуватий.

Сірий: готують два розчини — один літр води на 300 г залізного купоросу; один літр води на 200 г пірогалової кислоти.

Розчини змішують і в цій суміші кип'ятять матеріал. Темний відтінок одержують при кип'ятінні протягом 5 годин, світлий — при коротшому кип'ятінні.

Синювато-сірий: протягом двох годин кип'ятити матеріал у розчині із однієї частини залізного купоросу і 5 частин води. Після цього протягом 30 хвилин кип'ятять у розчині з однієї частини пірогалової кислоти і 35 частин води.

Червоний: розчин з однієї частини сульфомуна, 20 частин оцтової кислоти (95%) і 100 частин води; 1-процентний розчин хлористого олова.

До протрав рослинного походження належать: верес, шафран, пелюстки цибулі, плаун, вільхова кора, вовчі ягоди та ін.

Відвар кори чорної вільхи та вовчих ягід надає лозі коричневого кольору, а відвар вересу, листя і стебел шафрану зафарбовує лозу в жовтий колір. Відвар плауна і вовчих ягід в оцтові надає лозі зеленого кольору, а відвар пелюсток цибулі — червоно-коричневого кольору.

Поряд з цим застосовують сухе фарбування. При цьому застосовують розчини барвників (червоно-коричневий № 12, світло-коричневий № 16, світло-коричневий № 7, № 5 і № 6). Для нанесення розчину використовують розпилювач з соплом діаметром 1,2 мм. Тиск повітря в розпилювачі повинен бути не менше 3 атм.

Фарбують тричі. Ширина струменю повинна бути 8—10 см. Віддаль між кінцем сопла і оздоблювальною поверхнею — 40—50 см.

Вище зазначені барвники розчиняють у воді, підігрітій до температури 80—90°. Після цього розчин розводять кип'ятком до одержання потрібної концентрації (№ 17 — 1-процентний №№ 6, 12, 16 — 2-процентний, № 5 — 3-процентний).

Робочий розчин барвника фільтрують через капронове сито або через 3—4 шари марлі. Готують розчин у таких кількостях, які необхідні для можливо мінімального періоду роботи, бо при тривалому зберіганні із розчину випадає барвник і концентрація його зменшується.

Зберігають розчин у скляній, глиняній, фарфоровій, емальованій або дерев'яній посудині в сухому, захищеному від сонячних променів місці.

ВИПАЛЮВАННЯ

Лозові вироби, особливо виготовлені із палиць, піддають випалюванню. Завдяки цьому домагаються поліпшення їх зовнішнього вигляду, імітації під інші породи деревини, зокрема під бамбук. Для випалювання застосовують паяльну лампу і залізний трафарет. Останній прикладають до виробу і спрямовують на нього струмінь полум'я, яке, проходячи через отвори трафарету, випалює деревину, залишаючи на поверхні відповідний візерунок.

Часто випалюють у горошок. Для цього обризають виріб вапняним розчином, після чого витримують над полум'ям — випалюють. Місця попадання краплинок вапняного розчину не випалюються.

Для випалювання широко застосовуються залізні стержні. Гострими розжареними стержнями по попередньо наведеному трафарету наводять візерунок. У багатьох випадках замість залізних стержнів використовують електровипалювачі.

Крім перелічених методів, випалювати можна і за допомогою гарячого піску. Роблять це так: у залізну посудину засипають просіяний та промитий пісок і підігрівають. У пісок ставлять пруття чи палиці, які випалюють. Випалюванням у піску можна домогтися різного відтінку, а вироби, виплетені з пруття, випаленого описаним методом, мають гарний зовнішній вигляд. До того ж їх ще лакують.

ЛАКУВАННЯ

Випалені та пофарбовані, а також виготовлені з білого або пофарбованого лозового пруття і пластин вироби покривають прозорими оздоблювальними матеріалами. Технологія оздоблення виробів відрізняється від технології оздоблення брускових і щитових столярно-меблевих виробів. Така різниця в технології викликана тим, що усі лозові вироби оздоблюють у готовому вигляді; обкоровані пруття, палиці і пластини мають гладку глянцеvu по-

верхню, що не потребує проведення робіт для підготовки до оздоблення; лакова плівка, нанесена на поверхню плетених виробів, через нерівність поверхні обробці не піддається. Винятком можуть бути вироби палицевої конструкції.

В силу цих факторів у лозовому виробництві застосовують прозоре оздоблення лаками, як єдино прийнятний метод. В основному вживаються спиртові, масляні лаки і нітролаки. Лаки, нанесені на поверхню виробу, після висихання створюють міцну захисну плівку, яка добре тримається оздобленою поверхнею.

Лакують вироби вручну, з допомогою пензля та шляхом занурення і розпилення.

При ручному лакуванні застосовують пензлі. Лакують не менше двох разів; кожний наступний шар лаку наносять тільки після того, як добре висохне попередній.

Спиртові лаки звичайно наносять у 2—3 шари. Міжопераційна витримка для сушіння триває 40—50 хвилин. Покриття повністю висихає за 2 години.

Масляні лаки наносять у 2—3 шари з міжопераційною витримкою для сушіння 6—8 годин. Повністю висихає виріб через 48 годин.

Занурення — один із простих методів оздоблення лаками. Вироби по одному або партіями занурюють у ванну з лаком. Для якості оздоблення велике значення мають плавність завантаження виробів і їх виймання із ванни. Тривалість витримки після занурення встановлюють залежно від властивостей лакового складу.

Найширшого застосування набуло оздоблення нітролаками шляхом розпилювання його стиснутим повітрям. Це пояснюється тим, що цей вид оздоблення дозволяє застосовувати матеріали з великою в'язкістю, що дає змогу скоротити кількість наносних шарів і механізувати процес покриття. Нанесення лаків великої в'язкості значно скорочує виробничий процес оздоблення і зменшує трудозатрати.

Технологічна послідовність операцій процесу лакування така: очищення виробу від пилу; нанесення першого шару лаку; висушування лакової плівки; нанесення другого шару лаку; висушування лакової плівки.

Гладка глянцева поверхня виробів, виготовлених із обкорованих палиць, прутів і пластин, не потребує проведення операції по підготовці поверхні до оздоблення,

а специфічна поверхня плетених і палицевих виробів сильно обмежує або виключає можливість проведення операцій по облагороджуванню лакової плівки.

Однак оздоблення потребує особливої уваги, оскільки допущені дефекти важко усунути через різноманітні конфігурації лозових виробів, які оздоблюються в готовому вигляді. До того ж усувають дефекти вручну, на що потрібно багато часу. Тому основна увага при оздобленні лозових виробів зосереджується на недопущенні можливих дефектів.

Основною оздоблювальною операцією є нанесення розчину нітролаку. Цей процес на багатьох підприємствах механізовано. Оскільки розчинники нітролаків отруйні, лозові вироби покривають нітролаками у спеціальних кабінах, обладнаних витяжною вентиляцією. Кабіни роблять прохідними: через них пропускають підвісні конвейєри з крючками. Густота розміщення крючків залежить від габаритів оздоблювальних лозових виробів.

Обладнання розпилювальних установок таке: пістолети-розпилювачі, регулятори тиску повітря і повітроочисних апаратів, кабіни з відсмоктуючим вентилятором і шланги для подачі повітря і лаку.

Пістолети-розпилювачі служать для розпилення лаку або іншого оздоблювального матеріалу. Розпилюють лак під високим тиском повітря. Потік розпиленого лаку називається лаковим струменем.

Залежно від потреби форма струменя міняється за допомогою регулятора. Для покриття великих виробів застосовують плоский струмінь, а для малих — круглий.

Діаметр сопла вибирають залежно від застосовуючого оздоблювального матеріалу. Чим більша в'язкість використаного матеріалу, тим більший потрібен діаметр сопла — і навпаки, якщо матеріал менш в'язкий, необхідно застосовувати сопло з меншим діаметром. Для розпилювання звичайних нітроцелюлозних лаків найбільше підходить діаметр від 1,4 до 1,8 мм.

При роботі з розпилювачами необхідні регулятори тиску повітря. Головне їх призначення — підтримувати такий тиск, щоб витрати лаку були найменшими.

Відомо, що чим нижчий тиск повітря при розпилюванні, тим менші затрати лаку. Коли ж тиск надто високий, краплини лаку відбиваються від поверхні виробу, що призводить до перевитрати лаку. Тому для різних видів

оздоблювальних матеріалів, що вживаються при розпилюванні, потрібен різний тиск повітря. Нітроцелюлозні лаки, наприклад, розпилюють під тиском від 2,2 до 3,5 атм.

Повітроочишувачі призначені для очищення повітря. Запобігають утворенню на оздоблювальній поверхні таких дефектів, як сіре помутніння, що виникає на поверхні під впливом вологи (води) або масла із компресора. Фільтри повітроочишувачів затримують усі забруднення, що осідають на дно очищувача. Звідси їх випускають через кран, розміщений внизу очищувача.

Лаконангнітачі потрібні для забезпечення безперебійної роботи цехів та відділень по оздоблюванню. Вони економлять час і матеріал. Необхідний тиск повітря в резервуарі залежить від трьох факторів: в'язкості лаку, внутрішнього діаметра та довжини шланга.

Підвищувати тиск необхідно при розпиленні лаків з великою в'язкістю (так званих густих лаків), а також при невеликому внутрішньому діаметрі шлангу і його великій довжині. Низький тиск встановлюють при розпиленні лаків з меншою в'язкістю (рідких) та при великому внутрішньому діаметрі і меншій довжині шланга.

Кабіни розпилення в оздоблювальних цехах мають велике значення. Їх конструкція, внутрішнє обладнання, штучне освітлення, вентиляція, розміщення у цеху значно впливають на продуктивність праці робітника. У кабіні розпилення (вона виготовляється із листового заліза) виконується головна оздоблювальна операція. Навіть півзакритий простір кабіни призначений виключно для затримки пилу і випаровувань, які відсмоктуються вентилятором (швидкість відсмоктування має бути 30 м/хв). Сам процес розпилення проводиться в кабіні.

Шланги для подачі повітря і лаку повинні бути легкими і гнучкими. Щоразу їх треба очищати від залишків лаку. Несправні шланги спричиняють коливання тиску при розпилюванні і в результаті виникає нерівномірне покриття поверхні.

Внутрішній діаметр шлангів для подачі повітря і лаку повинен бути не менше 8 мм. У шлангів для лаку ліпший діаметр — 10 мм. Зовнішній діаметр шлангів для подачі повітря — приблизно 16—20 мм, а шлангів для подачі лаку — 16 мм. Розпилювання відбувається в кабіні під тиском 2,2—3,5, а то й 5 атм. Такий високий

тиск встановлюють тоді, коли робітникам треба обробити якнайбільше поверхностей. Правда, при цьому бувають втрати лаку. Тому з метою забезпечення рівномірності товщини лакової плівки по всій площині струм лаку спрямовують перпендикулярно до оздоблювальної поверхні. Пістолет тримають на відстані 25—30 см від поверхні. При утворенні плівки різної товщини на оздоблювальній поверхні виникають підтйоки.

Покривають вироби лаком у підвищеному стані при температурі повітря в приміщенні 18—20° і відносній вологості — 50—65%. Робоча в'язкість лаку по вискозиметру ВЗ-4 при температурі 18—20° — 30—35 сек.

Лакують двічі із наступним сушінням лакової плівки в сушильній камері після кожного покриття при температурі повітря 40—45°. Висушений виріб після другого покриття знімають з підвісок і передають у склад готової продукції.

Для нанесення лаку використовуються такі пістолети-розпилювачі, як КР-20, КР-10, ЗІЛ та інші.

І все ж широко розповсюджений метод розпилювання лаку стиснутим повітрям, незважаючи на його високу продуктивність, неекономічний, оскільки при розпилюванні втрати лаку надто великі (залежно від розмірів і конфігурації виробів витрати становлять 30—40%). Тому в останні роки в Радянському Союзі та й за кордоном застосовують новий метод лакування — в електростатичному полі. Застосування цього методу для нанесення лакофарбових покриттів на поверхню виробів, що є діелектриками (деревина, фарфор, каучук та ін.), відкрило перед меблевою промисловістю нові можливості.

Метод лакування розпиленням в електростатичному полі заснований на використанні електричного поля, створеного при великій різниці потенціалів на електродах. При цьому першим електродом служить розпилювач (чашка, диск), другим — заземлений виріб, що підлягає лакуванню. Характерною особливістю цього поля є наявність у ньому силових ліній, у напрямі яких при відповідній напруженості відбувається емісія електронів від електродів з мінімальною поверхнею в бік електродів з більш розвиненою поверхнею.

У Закарпатській області є дві установки для лакування розпиленням в електричному полі: на Іршавському гнотомеблевому комбінаті і на Мукачівському меблевому

комбінаті. На обох установках лакують стільці. Процес нанесення покриття такий:

— напругою від сітки змінного струму 220/380 в через пульт управління передається на первинну обмотку масляного високовольтного трансформатора і індуктується у вторинній обмотці, в якій трансформується до напруги 140 кв.

— одержаний струм високої напруги проходить через трансформатори розжарювання і кенотронні випрямлювачі;

— випрямлений струм з від'ємним зарядом подається до розпилювача, позитивний заряд через заземлений конвейер і підвіски — до оздоблювальних виробів.

Таким чином, між поверхнею виробу і кромкою розпилювача виникає електричне поле і при подачі до нього відповідної напруги (порядку 100—140 кв) на загострених кромках розпилювачів (товщина кромки — 0,2—0,3 мм) виникає коронний розряд — незавершений іскровий розряд, спричинений іонізацією частинок повітря біля загостреного краю електрода — розпилювача.

У зоні коронного розряду іонізовані частинки повітря і розпилені частинки лаку, одержавши від'ємний заряд, під дією сил електричного поля пересуваються в напрямку силових ліній поля до другого електрода — поверхні виробу.

Для одержання високої напруги використовують високовольтно-випрямлюючі пристрій В-140-5-2 заводу «Мосрентген». Пристрій монтується за однофазною схемою випрямлення з подвоєнням і дальшим згладжуванням випрямленої напруги. Випрямлюють за допомогою кенотронів КР-220, а подвоєння і згладжування проводяться конденсаторами типу ІМ-110—0,022. Розпилювач застосовуваний електромеханічний дисковий з приводом від електродвигуна постійного струму (від 500 до 3000 об/хв.). Зворотно-поступовий рух розпилювачеві надається по вертикалі спеціальним підйомним механізмом із швидкістю руху до 0,4 м/сек.

Пристрій для розпилювання розміщується в спеціальній камері, що має вікна для спостереження за процесом нанесення покриття. Лак до розпилювача подають за допомогою спеціального пристрою, що складається з початкового бачка і шестеренчастих дозуючих насосів з приводом від мотора постійного струму.

Для затвердіння нанесеної лакової плівки виробу сушать у тунельних терморадіаційних сушилах з темними інфрачервоними випромінювачами. Конвейер замкнутий, підвісний (швидкість руху 2,2-2,4 м/хв.). Крок підвісок 780-800 мм.

На одній з таких установок, що працює на Іршавському гнотомеблевому комбінаті, автором проведено пробне лакування лозових кошиків розпиленням в електричному полі із застосуванням сечовино-формальдегідного лаку марки МЧ-52. Було взято три партії кошиків (по 10 шт. кожна), виготовлених з обкорованої лози. Під час випробування кількість обертів за хвилину диска розпилювача становила 1000, робоча в'язкість лаку МЧ-52 по воронці ВЗ-4 при 18° — 23 сек., швидкість обертання кошика в зоні розпилювання 6—8 обертів за хвилину. Першу партію кошиків покрили одним шаром лаку, другу — двома, третю — трьома з наступним проміжним висушуванням. Результати випробування показали, що найліпший зовнішній вигляд мали кошики, покриті двома шарами лаку. На жодному кошикові не виявлено дефектів лакування.

Оздоблення в електростатичному полі має переваги ще й тому, що сприяє зниженню витрат лаку на 25% і трудозатрат на 30% порівняно з оздобленням з допомогою пістолета-розпилювача.

ПРИЙМАННЯ ГОТОВОЇ ПРОДУКЦІЇ

Підвищення якості продукції має величезне народногосподарське значення. Адже на ліквідацію браку витрачаються значні матеріальні та трудові ресурси. Отже, поліпшення якості виробів рівносильне збільшенню їх випуску без додаткових затрат праці, матеріалів, палива, електроенергії, підвищення продуктивності праці.

Тому при прийманні готової продукції основну увагу якраз і треба звертати на якість продукції. Залежить вона від багатьох факторів. Це, зокрема, відповідність виробів кресленням і взірцям, що зберігаються на підприємстві у вигляді еталона. Вологість лозового пруття при цьому не повинна перевищувати $14 \pm 2\%$, а для елементів, виготовлених із деревини листяних або хвойних порід, — $8 \pm 2\%$.

За якістю пруття і палиці виробу повинні відповідати вимогам РТУ УРСР 313-67 «Сировина і матеріали», а деревина — вимогам ГОСТу «Пиломатеріали хвойних порід» № 8486-66; листяних — № 2695-62; заготовки деревних деталей — №7897-63; фанера клеєна — №3916-65.

Деревностружкові плити повинні мати об'ємну вагу 0,65-0,75 г/см³, меблеві щити — 0,35-0,50 г/см³. Сидіння і спинки фанерні виготовляють за РТУ УРСР 157—59.

Лоза повинна мати такі технічні якості: гнучкість, в'язкість, малу збіжистість, міцність, добру розколюваність, гладку, блискучу глянцевою поверхню після обкорування. Значна збіжистість стовбура, наявність сучків, кривизни, великої серцевини, розколин, червоточин, матових плям — є дефектами пруття.

Плетені елементи повинні відповідати малюнкові, передбаченому проектом. Допустимі перекося не повинні перевищувати 15 мм на один погонний метр. Місця з'єднання деталей і вузлів між собою, а також місця прикріплення деталей повинні бути оббиті тонкими лозовими пластинами або поліхлорвініловими стрічками. Кінці прутів з'єднуються на «вус». Видимі торці прутів повинні бути рівно зрізані і старанно зачищені.

Деталі із однорідних матеріалів, застосовані в одному виробі або гарнітурі (природного кольору або пофарбовані), треба підібрати за кольором. Лицеві поверхні виробів повинні мати глянцевою поверхню, бути без залишків кори, вм'ятин, виривів, розколин, задирів, відщепів, зачищеними. Лицеві поверхні не повинні мати забруднених місць і слідів клею.

Відхилення від розмірів, указаних у проекті, не повинні перевищувати в меблевих виробках: для розмірів до 300 мм ± 3 мм; від 300 до 600 мм — ± 4 ; понад 600 мм — ± 5 мм. Невідповідність однорідних деталей за діаметром у виробі не повинна перевищувати 2 мм, а відхилення гнутих деталей від правильної форми не має перевищувати 5 мм.

В сучасних конструкціях плетених меблів можна застосувати для окремих деталей металічні труби, різновидний профільний прокат, пластмаси, пластини.

Настільними і оббивними матеріалами є кінський волос (ГОСТ 6747-53), морська трава — філоспадекс і зостера-марина (ГОСТ 6730-53), лико, вата (ГОСТ 5679-51), рогіз, осока, поролон (поліуретан), латекс. Оббивними

і покривними матеріалами лозових м'яких меблів служать плюш, гранітоль, дермантин, текстоліт та інші (як і для інших м'яких меблів).

Для оздоблення і комбінування художніх виробів та виробів господарського призначення вживають лико, рогіз, синтетичні волокна та інші, що відповідають якісним показникам. Суворий поопераційний контроль і приймання готових виробів за якістю є запорукою випуску високоякісної продукції, основним бар'єром недопущення проникнення в торгіву мережу низькоякісної продукції.

ПАКУВАННЯ І ПАКУВАЛЬНІ МАТЕРІАЛИ

Правильне упакування готових лозових виробів має велике значення як засіб для збереження їх товарного вигляду при перевезенні. Для лозової продукції пакування набуває тим більшого значення, якщо врахувати, що ці вироби при незначному натискуванні деформуються і навіть ламаються. Тому пакувати лозові вироби треба надзвичайно старанно і акуратно. При перевезенні на великі відстані виготовляють легкі дерев'яні ящики, в які складають вироби з лози.

Перед пакуванням, наприклад кошиків, вкладають менший у більший, що сприяє зменшенню об'єму. Кожний виріб загортають м'яким папером.

Вологість деревини, з якої виготовляють тару, не повинна бути більше 18%. При потребі вироби зв'язують конопляним шпагатом. Але ні в якому разі не можна використовувати дріт.

ГОСПОДАРСЬКЕ І ПРОМИСЛОВЕ ВИКОРИСТАННЯ ЛОЗИ

Ще в давні часи людство почало використовувати лозу як сировину. Зараз застосування лози значно ширше. В корі майже всіх видів лози є, наприклад, дубильні і лікарські речовини. Більшість видів лози медоносні, окремі — декоративні і використовуються для озеленення. Завдяки довгому розгалуженому корінню, широко використовують лозу при залісненні пісків, у захисному лісорозведенні — при створенні насаджень у боротьбі з ерозією в розливах рік і на водозборах.

У Закарпатській області лоза широко використову-

ється для виготовлення огорож та для інших господарських потреб, зокрема для прив'язування фруктових дерев і винограду до колів та виготовлення кошиків.

Для плетіння лозових виробів сировинною базою служили дикоростучі верболози.

Із розвитком сільського господарства і промисловості, значення лози як сировини значно зросло. Так, за останній час в області різко збільшився асортимент виробів, виготовлених з лози. Почали, наприклад, випускати меблі, сувенірно-подарункові вироби та вироби культурно-побутового призначення і господарського вжитку, на виготовлення яких ідуть обкоровані 1—3-річні лозові прутьи. До того ж, якщо раніше плели вироби в основному надомники, то за останній час цим промислом стали займатись колгоспи, підприємства обласного управління побутового обслуговування, облспоживспілки та підприємства обласного управління місцевої промисловості.

Про різке збільшення випуску виробів з лози в області свідчать такі факти. Якщо в 1968 р. колгоспами області та обласним управлінням місцевої промисловості разом узятих було виготовлено лозових виробів на суму 2502 тис. крб., то в 1969 р. виготовлено лозових виробів на суму 3025,0 тис. крб.

Поряд з цим значна кількість продукції була виготовлена населенням області для власних потреб та реалізації на ринку, що не піддається обліку.

Незважаючи на розширення лозового виробництва, попит на ці вироби задовольняється не повністю.

Причиною наявності розриву між попитом і потребами в лозових výroбах є відсутність лозової сировинної бази і спеціалістів по лозоплетінню, повільне впровадження механізації трудомістких операцій і недостатня обізнаність у питаннях економічної доцільності використання лозової сировини.

ЕКОНОМІЧНА ДОЦІЛЬНІСТЬ ВИКОРИСТАННЯ ЛОЗИ

Невпинний розвиток народного господарства області вимагає щорічного збільшення виробництва деревини. В умовах Закарпатської області деревина використовується для меблевого виробництва, деревообробки, лісохімії, будівництва, капітального ремонту, виробництва картону, деревного вугілля, тари, їде на паливо та інші потреби.

А обсяг лісозаготівель в останні роки значно скоротився — здійснено перехід на розрахункову лісосіку. Тому різницю в потребі і фактичній наявності місцевої деревини доводиться покривати за рахунок привізної деревини. Але на це потрібно великі затрати. До того ж перевезення деревини на великі відстані завантажує залізниці. Щоб позбутися, хоч частково, цих затрат, доводиться шукати заміників деревини та вирощувати швидкоростучі деревні породи. До них, зокрема, належить верба. Як деревовидні, так і чагарникові культури верби характеризуються інтенсивними процесами росту, мають високі показники річного приросту і за короткий час нагромаджують значні запаси деревини. В деревовидних культурах вербняків кульмінація приросту настає в двадцятирічному віці. І. Р. Морозов (1966 р.) наводить шкалу продуктивності вербових культур на порівняно багатому ґрунтах для умов щорічного короткочасного затоплення (табл. 16).

Таблиця 16

Продуктивність верболозових культур

Вік, роки	Середня висота, м	Середній діаметр, см	Запас на 1 га, м ³	Приріст на 1 га, м ³
5	5—6	4—5	40—50	10
10	12	8—10	100—120	12
15	16	12—15	200—220	15
20	21	18—20	300—320	16

Деревовидна лоза в умовах Закарпатської області може бути успішно використана для виготовлення тарного картону, в результаті чого можна зекономити сотні кубометрів цінної деревини. Чимале значення для промисловості має кушова лоза. Однорічний прут і дво-трирічна палиця є цінним матеріалом для виготовлення високохудожніх сувенірно-подарункових виробів, виробів господарського призначення.

Доцільність використання пруття і палиці полягає не тільки в тому, що це дешева, економічно вигідна сировина, але й в тому, що за рахунок її використання можна поповнити нестачу деревини.

Урожайність лозової плантації залежить від виду

верби, віку культури, лісорослинних умов, якості догляду і експлуатації, погоди в період вегетації та інших впливів, і може становити максимум 14 т/га зеленого пруття.

За даними І. Р. Морозова, річна врожайність 1 га плантації становить 8,86 т зеленого пруття (розрахунки зроблені по вербі прутувидній). Для порівняння врожайності пруття з іншими породами деревини переведемо тонни в кубічні метри.

У відповідності з перевідними коефіцієнтами для лозової сировини, середні величини визначаються на основі даних науково-дослідних робіт ЦМКБ Укрголовмісцевпрому по визначенню питомої ваги лозового пруття, опублікованих в 1961 р.

Об'єм 8,86 т пруття в кубічних метрах
 1 т — 1,2 м³
 8,86 т — x

$$X = \frac{8,86 \text{ Т} \cdot 1,2 \text{ м}^3}{1 \text{ Т}} = 10,63 \text{ м}^3$$

Враховуючи, що кора становить 45,5% до маси деревини, об'єм обкорованого пруття становитиме:

$$10,63 \text{ м}^3 — 100\% \\ x — 45,5\%$$

$$X = \frac{10,63 \text{ м}^3 \cdot 45,5\%}{100\%} = 4,84 \text{ м}^3; 10,63 \text{ м}^3 — 4,84 \text{ м}^3 = 5,79 \text{ м}^3$$

Таким чином, кожний гектар верболозових плантацій щороку дає 5,79 м³ обкорованого пруття. До того ж треба врахувати, що лозу вирощують на землях, непридатних для сільськогосподарського використання.

Поряд з тим, що лоза є дешевою, економічно вигідною сировиною, вона є ще й безпосереднім заміником різних порід деревини в меблевому виробництві. Виготовлені з лозового пруття і палиці меблі нічим не поступаються перед дерев'яними. Навіть, навпаки, меблі з лози прикрашають приміщення, роблять його своєрідно привабливим.

Порівняно з деревиною, лозовий прут і палиця різняться високим корисним виходом і низькими технологічними втратами при виробництві. Так, вихід чорнових меблевих заготовок із букової породи ділової деревини

по тресту «Закарпатліс» становить близько 27%, із хвойної — 43,5%. Корисний вихід заготовок із палиць для палицевих меблів залежно від якості становить 65—80% та з пруття середньої якості для меблів суцільного плетіння — 70%. Як бачимо, корисний вихід заготовок із лозових палиць та пруття в 2,6 раза вищий, ніж з букового пиловочника і в 1,6 раза вищий, ніж з хвойного. Говорячи словами цифр, кожний кубометр обкорованого лозового пруття і палиці замінює в середньому 2,6 м³ букової, або 1,6 м³ хвойної деревини. Це підтверджується фактичними затратами сировини на виготовлення меблевих виробів зокрема.

Наприклад, на виготовлення одного стільця лозового наборного типу витрачається обкорованого лозового пруття і палиці в кількості 0,006 м³. В той же час на виготовлення стільця столярного — виробництва Ужгородського фанерно-меблевого комбінату тресту «Закарпатліс» витрачається букової деревини 0,0343 м³, або в 5,7 разів більше, ніж обкорованого лозового прута і палиці разом узятих.

Про економічну доцільність використання лозової сировини можна судити і по фактичних доходах від реалізації готової лозової продукції. Так, у 1968 р. підприємствами обласного управління місцевої промисловості було вироблено і реалізовано виробів з лози на суму 92,7 тис. крб. Собівартість всієї реалізованої продукції становила 77,6 тис. крб., а чистий прибуток від реалізації — 15,1 тис. крб. Кожен карбованець, виручений від реалізації лозових виробів, приніс підприємствам в середньому 16 коп. чистого доходу. На окремих підприємствах доходи від лозової продукції були значно вищі.

Узагальнюючи сказане, слід додати, що лозова сировина, особливо у вигляді пруття і палиць, є дешевою, але цінною місцевою сировиною, 1 м³ якої може замінити в меблевому виробництві в середньому 2 м³ дорогої ділової деревини букових і хвойних порід. Отже, за рахунок використання лози в умовах Закарпатської області можна покрити частину деревини, яку зараз доводиться завозити з РРФСР та інших братніх республік. Поряд з цим лозова сировина є резервом для різкого збільшення виробництва продукції культурно-побутового призначення та господарського вжитку.

ПЕРСПЕКТИВИ РОЗВИТКУ ЛОЗОВОГО ВИРОБНИЦТВА

Використанню місцевої сировини, в тому числі й дешевої лозової сировини, надається велика увага. В рішеннях партії й уряду передбачено різко розширити лозову сировинну базу на Україні з метою використання її для збільшення випуску лозових виробів і розширення асортименту. Цими питаннями доручено займатися Міністерству місцевої промисловості УРСР, а в областях — облмісцевпромам.

До створення облмісцевпрому в Закарпатті виготовленням виробів з лози займалися, в основному, колгоспи і народні умільці-одиначки. Останнім часом лозоплетіння займаються також підприємства споживчої кооперації та побутового обслуговування населення.

Плетіння з лози здавна вважається улюбленим ремеслом населення сіл Ізи Хустського, Кам'янського Іршавського, Тернова Тячівського районів та інших. Руками народних умільців створено десятки лозових виробів, які являють собою високохудожні взірці народної творчості. Вони відомі далеко за межами області й республіки.

Плели вироби в основному індивідуально, на дому. Тому виробництво лозових виробів в області все ще знаходиться на низькому технічному рівні. Для того, щоб збільшити випуск лозової продукції й розширити асортимент, управлінню місцевої промисловості необхідно розв'язати чимало питань. Це, зокрема, створення власної сировинної бази, організація нових лозоплетільних підприємств, підготовка кваліфікованих кадрів. Здійснення цих завдань ускладнюється ще й тим, що всі питання необхідно вирішувати одночасно, до того ж у короткі строки.

Уже весною 1969 р. площі лозових промислових плантацій доведено до 62 га, в тому числі за рахунок закладання нових ділянок на площі 42 га та садіння на пень дикоростучих лозняків на площі 20 га. Протягом 1970 р. площу промислових верболозових плантацій намічено довести до 100 га.

У системі обласного управління місцевої промисловості виготовленням лозових виробів займаються в основному чотири підприємства: Тячівський, Іршавський та Ужгородський райпромкомбінати та Хустська фабрика

Навчання проходить із відривом від виробництва за рахунок підприємств, що направили своїх людей на навчання. Розрахунки за навчання проводяться через Львівський навчальний пункт Республіканських технічних курсів по підвищенню кваліфікації робітників та ІТП при міністерстві місцевої промисловості.

Згадана школа поки що єдина. Вона виправдала надії і стала кузнею кадрів лозоплетільників.

За складом слухачів школа уже переросла з місцевої в республіканську, бо в групи входять слухачі від семи обласних управлінь міністерства місцевої промисловості Української РСР.

Додаток

ПРОГРАМА

по підготовці майстрів художнього плетіння з лози в постійно діючій школі при Закарпатському облмісцевпромі

Зміст програмних теоретичних занять

Тема 1. Лоза як основна сировина (господарське і промислове застосування) — 2 години.

Застосування лози в сільському господарстві і промисловості. Лоза як заміник деревини. Економічна доцільність використання лози для виробництва товарів народного споживання.

Тема 2. Перспективи розвитку лозоплетільного виробництва на Україні. Розвиток сировинної бази — 2 години.

Постанова Ради Міністрів Української РСР (1967 р.) про дальший розвиток сировинної бази місцевої промисловості Української РСР. Сировинна база та її значення для дальшого розвитку лозового виробництва.

Вирощування лози

Тема 1. Підбір місця і території для закладання нових лозових плантацій — 2 години.

Підбір плантації під лозу. Рівнинна і пагорбкувата місцевість. Види ґрунтів і їх родючість. Визначення придатності ґрунту для вирощування лози і вимоги, які ставляться до нього.

Тема 2. Заготівлення і зберігання садивного матеріалу — 2 години.

Організація, родючість і період експлуатації маточника. Прийоми агротехніки, створення і експлуатація маточника. Заготівля живців на дикоростучих плантаціях. Вимоги, що пред'являються до живців. Сортування, облік, ув'язування, перевезення і зберігання живців.

Тема 3. Способи розмноження лози — 2 години.

Розмноження лози насінням та вегетативний спосіб розмноження стебловими живцями.

Тема 4. Оброблення ґрунту перед садінням — 2 години.

Вплив підготовки ґрунту на врожайність. Лісорослинні зони: перша, друга, третя, четверта та їх ґрунтово-кліматичні умови. Оброблення орних і заплавних ділянок. Можливість механізації робіт по обробленню ґрунту.

Тема 5. Вибір виду верби по видах для садіння — 5 годин.

Вибір видів лози для садіння залежно від потреб виробництва (тонкий, середній, товстий прут, палиця, зелене і біле плетіння) і фізико-географічних та лісорослинних умов вибраної ділянки. Характеристика таких видів верби: шерстистопагінцева, пурпурова, прутувидна, тритичникова, гостролиста, уральська, червона.

Тема 6. Садіння верболозів — 2 години.

Осіньне і весняне садіння. Календарні строки садіння по зонах. Розбивка плантації. Густота, глибина і способи садіння та їх залежність від лісорослинних умов, біологічних особливостей лози, потрібної якості пруття та механізації догляду за лозою.

Тема 7. Удобрення ґрунту — 4 години.

Види добрив та їх вплив на урожайність. Кількість добрив, час, способи і порядок їх внесення. Застосовуване обладнання і механізми.

Тема 8. Догляд за насадженнями — 4 години.

Фактори, що впливають на розвиток лози. Спушуння ґрунту і вплив його на інтенсивність росту лози. Культиваж, прополювання лози та поновлення застарілих пнів. Зовнішні ознаки захворювання лози і шкода, яка завдається захворюванням.

Тема 9. Шкідники верболозів і боротьба з ними — 4 години.

Бур'яни, грибки, бактерії, ознаки їх появи, вплив на урожайність та боротьба з ними. Комахи, пошкодження, що спричиняють комахи, і боротьба з ними.

Збирання лози

Тема 1. Зрізування і сортування необкорованого пруття й палиць та їх зберігання — 4 години.

Час та порядок зрізування і відпочинку культур по зонах. Застосовувані інструменти. Висота пнів і їх вплив на урожайність лозових плантацій. Сортування, зв'язування і зберігання лозової сировини.

Тема 2. Природне і штучне сушіння обкорованих прутів і палиць — 2 години.

Режим сушіння, вплив його на якість сировини. Конструкція сушильних камер. Завантаження і розвантаження сушильних камер. Позитивні і негативні чинники природного і штучного сушіння лозового пруття і палиць.

Тема 3. Облік лозового пруття і палиць — 2 години.

Обмір пруття і палиць. Зв'язування у в'язанки. Об'ємна вага. Вихід повітряно-сухого обкорованого пруття із свіжозрізаного.

Тема 4. Сортування і зберігання обкорованого пруття і палиць — 3 години.

Необхідність сортування пруття і палиць після обкорування, зв'язування. Режими зберігання на складах. Вимоги, які ставляться до складських приміщень.

Тема 5. Інша сировина і матеріали, що вживаються для плетіння виробів — 6 годин.

Рогіз, листя кукурудзяних качанів, лико, солома, поліхлорвінілова стрічка та інші. Масштаби і доцільність їх використання. Вироби, що виготовляються з них.

Технологія виготовлення виробів із лози

- Тема 1. Асортимент плетених виробів із лози — 4 години.
Меблі лозові (стілці, крісла, крісла-гойдалки, кушетки, табуретки, дивани, підставки для квітів, меблі дитячі і т. д.). Сувенірно-подарункові та художні вироби з лози (сумки дамські, кошики для квітів, конфет, шкатулки та ін.). Вироби культурно-побутового призначення та господарського вжитку (коляски дитячі, підставки для газет і журналів, хлібниці, тортниці, фруктівниці, бутлі обплетені, пиловібивальники, кошики домашні та для ринку й ін.). Доцільність виготовлення виробів з лози.
- Тема 2. Обкорування лозового пруття і палиць — 4 години. Пропарювання і варіння зеленого пруття і палиць та їх режими. Обладнання, що використовується для пропарювання і варіння. Штучне оживлення. Консервування лозової сировини. Ручне й механізоване обкорування.
- Тема 3. Оброблення обкорованого лозового пруття і палиць, необхідне обладнання, інструменти та пристрої — 8 годин.
Розколювання пруття і палиць по довжині. Виготовлення шин, пластин і стрічок. Конструкції колунків. Стругання шин. Гідротермічна обробка. Відбілювання пруття, палиць і заготовок. Застосовуване обладнання, інструменти, пристрої, хімікати.
- Тема 4. Плетіння. Види плетіння. Техніка і послідовність плетіння лозових виробів — 24 години.
Просте плетіння. Плетіння в шашку, шахматку, ялинку, методом віршовки, косички, загінки, полотнищ із стрічок. Ажурне віялове, наборне, комбіноване плетіння. Послідовність і способи плетіння меблів, сувенірно-подарункових та художніх виробів з лози, а також виробів культурно-побутового призначення і господарського вжитку. Основні види зв'язування і з'єднань та способи кріплення стояків.
- Тема 5. Фарбування. Способи фарбування. Рецепти основних барвників — 8 годин.
Мета фарбування. Фарбування у ваннах і сухе фарбування. Режим фарбування. Застосовуване обладнання. Масляні, емальові та анілінові барвники. Нітрофарби та нітроемаль. Рецепти анілінових барвників.
- Тема 6. Випалювання. Техніка випалювання. Використовувані інструменти — 2 години.
Способи і технологія випалювання. Інструменти і пристрої, що їх застосовують при випалюванні.
- Тема 7. Лакування. Механізація лакування. Використовувані лаки — 10 годин.
Мета і призначення лакування. Ручне лакування. Лакування способом занурення та розпиленням. Режим лакування. Можливі дефекти при лакуванні. Обладнання, необхідне при лакуванні. Лаки, що їх застосовують для лакування плетених виробів, і вимоги до них. Поняття про лакування в електростатичному полі.
- Тема 8. Приймання готових лозових виробів по якості — 2 години.
Вимоги, що ставляться до готових лозових виробів. Види

- технічного контролю на підприємстві. Порядок приймання готових виробів за якістю.
- Тема 9. Маркірування і пакування готових виробів. Пакувальний матеріал — 2 години.
Методи маркірування і пакування. Пакувальний матеріал. Вимоги, що ставляться до пакування і маркірування готових виробів.
- Тема 10. Перевезення і зберігання на складах готових виробів з лози — 2 години.
Способи перевезення. Вимоги, що ставляться до складських приміщень. Складання готових виробів на зберігання.

Організація праці і виробництва

- Тема 1. Поняття про виробничий і технологічний процеси та технологію виробництва. Виробничі операції. Технологічна документація. Види виробництва лозових виробів — 4 години.
- Тема 2. Технічне нормування — 4 години.
Технічно обгрунтовані норми виробітку та значення їх впровадження. Норми часу і норми виробітку. Значення технічного нормування.
- Тема 3. Оплата праці — 4 години.
Розряди і тарифні ставки. Норми часу і розцінки. Почасова, відрядна та акордна оплата праці. Види матеріального стимулювання.
- Тема 4. Економічна реформа та її впровадження — 2 години.
Суть і значення економічної реформи. Фонди економічного стимулювання в промисловості. Фонд розвитку виробництва.
- Тема 5. Господарський розрахунок у нових умовах господарювання — 2 години.
Роль і значення госпрозрахунку в нових умовах господарювання. Внутрішньозаводське планування і госпрозрахунок. Рентабельність — важливий критерій оцінки діяльності підприємства.
- Тема 6. Основи наукової організації праці на підприємствах — 4 години.
Виникнення і розвиток наукової організації праці та її визначення. Підприємство як основна первинна ланка впровадження НОП в народному господарстві. Значення і завдання НОП на робочих місцях.
- Тема 7. Технічна естетика і культура виробництва — 2 години.
Технічна естетика на виробництві. Організація робочого місця і культура праці. Основні принципи вживання кольорів.
- Тема 8. Охорона праці, техніка безпеки і промсанітарія — 4 години.
Законодавство про працю. Технічна безпека лозоплетільного виробництва. Види і причини виробничого травматизму. Надання першої допомоги. Промислова санітарія. Професійні захворювання і їх причини. Особиста гігієна.
- Тема 9. Протипожежні заходи — 2 години.
Причини виникнення пожеж. Пожежна профілактика. Основні засоби гасіння пожежі, принципи дії та користування цими засобами.

Тема 10. Основи художнього конструювання та читання рисунків — 34 години.

Основні завдання художнього конструювання. Технічні і естетичні вимоги до лозових виробів. Основні принципи, методи і прийоми проектування нових виробів з позицій технічної естетики. Застосування кольорів у художньому конструюванні виробів. Проставлення розмірів на рисунках. Складання і читання ескізів та малюнків.

Зміст програми практичних занять. Вирощування і збирання лози.

Тема 1. Садіння лози — 6 годин.

Нарізування і протравлення живців. Розбивка плантації на ділянки. Прокладання рядків. Садіння живців.

Тема 2. Зрізування і сортування необкорованого лозового пруття і палиць та складання їх на зберігання — 14 годин.

Ознайомлення з ріжучим інструментом. Загострювання інструментів. Зрізування і сортування лозової сировини та зв'язування у в'язанки. Штабелювання в'язанок для зберігання.

Тема 3. Природне і штучне сушіння обкорованого пруття і палиць — 8 годин.

Просушування лозової сировини на повітрі, перевірка вологості, зв'язування у в'язанки після висушування. Складання пруття на вагонетку з решітчастим стележем, подавання вагонетки в сушильну камеру і контроль за дотриманням режимів. Перевірка вологості і вивантаження висушеної сировини.

Тема 4. Сортування і складання на зберігання обкорованого лозового пруття і палиць — 8 годин.

Сортування пруття і палиць за якістю і розмірами. Зв'язування у в'язанки. Перевезення на склад і штабелювання в'язанок.

Технологія виготовлення виробів із лози

Тема 1. Обкорювання лозового пруття і палиць — 16 годин.

Варіння (пропарювання) лозового пруття і палиць. Ручне обкорювання за допомогою щемилки. Обкорювання за допомогою обкорувального верстата.

Тема 2. Оброблення обкорованого пруття і палиць — 98 годин.

Розколювання пруття на шини, стругання шин і пластили вручну і на верстатах. Гідротермічна обробка лозової сировини. Відбілювання.

Тема 3. Фарбування лозової сировини та готових виробів, способи фарбування — 8 годин.

Фарбування у ваннах аніліновими барвниками. Визначення кінця фарбування. Вивантаження сировини із ванни та її висушування. Сухе фарбування готових виробів.

Тема 4. Способи, техніка і послідовність плетіння — 16 годин.

Ознайомлення слухачів із простим плетінням, плетінням

у шашку, шахматку, ялинку, методом вірвовки, косички, загинки, полотнищ із стрічок, ажурним, віяльним, наборним та комбінованим плетінням.

Тема 5. Виготовлення сумки дамської господарської — 6 годин.

Плетіння дна і кришки. Кріплення стояків бортів та їх плетіння. Закінчення плетіння бортів косичкою. Виготовлення і прикріплення ручки. Прикріплення кришки. Зрізування виступаючих кінців прутів.

Тема 6. Виготовлення сумки дамської прямокутної форми — 16 год.

Виготовлення каркаса. Плетіння дна і кришки. Кріплення стояків і плетіння бортів. Виготовлення і прикріплення ручок до бортів. Прикріплення кришки, вставлення та прикріплення дна, зрізування виступаючих кінців прутів.

Тема 7. Виготовлення хлібниці із круглим дном — 4 години.

Плетіння круглого дна, кріплення стояків, плетіння бортів та косички.

Тема 8. Виготовлення плодовоовочевого кошика — 8 годин.

Підбирання пруття, плетіння дна, кріплення стояків, плетіння бортів простим плетінням із закінченням загинкою. Виготовлення і прикріплення кручених ручок.

Тема 9. Виготовлення овального кошика для ринку з однією рукою — 8 годин.

Підбирання пруття, плетіння дна овального, кріплення стояків, плетіння бортів простим плетінням із закінченням загинкою. Виготовлення і прикріплення ручки.

Тема 10. Виготовлення пиловиввальника — 4 години.

Підбирання пруття за довжиною і товщиною. Зволоження пруття, плетіння пиловиввальника трійним пруттом, формування і скріплювання ручки.

Тема 11. Обплітання бутилів — 4 години.

Підбирання пруття, плетіння дна круглого, кріплення стояків, обплітання з одноразовим виготовленням і прикріпленням ручки. Плетіння і прикріплення ковпачка.

Тема 12. Виготовлення ящика для білизни — 24 години.

Підбір палиць за довжиною і товщиною, виготовлення каркаса, кріплення прутів основи до менших сторін дна і кришки, плетіння дна і кришки. Кріплення стояків і плетіння бортів методом простого плетіння. Кріплення кришки до кромок бортів.

Тема 13. Виготовлення крісла дитячого ажурного плетіння — 32 години.

Заготівля і гнуття палиць, складання каркаса. Підбір і кріплення прутів основи і спинки ажурним плетінням.

Тема 14. Виготовлення столика дитячого — 16 годин.

Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Виготовлення каркаса. Кріплення стояків стінок і спинок та їх заповнення набором гнутих фігурних вставок.

Тема 15. Виготовлення ліжка дитячого — 32 години.

Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Виготовлення каркаса. Кріплення стояків стінок і спинок та їх заповнення набором гнутих фігурних вставок.

Тема 16. Виготовлення чотириполицевої етажерки палицевої конструкції — 16 годин.

Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Ви-

- готовлення каркаса. Заповнення стінок набором прямокутних палиць. Виготовлення фанерних полиць і їх кріплення.
- Тема 17 Виготовлення стільця палицевої конструкції — 24 години.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття задніх ніжок і обруча сидіння. Виготовлення каркаса. Випилювання фанерного сидіння і спинки та їх кріплення.
- Тема 18 Виготовлення крісла дачного ажурного плетіння — 40 годин.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палиць та їх обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса. Кріплення прутів основи сидіння спинки. Плетіння сидіння і спинки простим плетінням.
- Тема 19 Виготовлення дивана наборного плетіння — 48 годин.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палицевих деталей та їх обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса. Кріплення набору прутів спинки і сидіння з одноразовим загином кінців сидіння вниз. Заповнення просвітів підлокітників гнутими фігурними вставками.
- Тема 20 Виготовлення крісла напів'якого — 32 години.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття деталей, обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса крісла. Заповнення просвітів підлокітників гнутими вставками і царги — плетінням. Виготовлення напів'яких сидінь і спинок на твердій основі.
- Тема 21 Виготовлення крісла-гойдалки наборного плетіння — 38 годин.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палицевих деталей та їх обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса з одноразовим кріпленням полозків. Скріплювання деталей у місцях з'єднання лозовою пластиною або поліхлорвініловою стрічкою. Прибивання амортизаторів сидіння. Кріплення набору прутів спинки і сидіння з одноразовим загином кінців — вниз.
- Тема 22 Виготовлення стола круглого — 24 години.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палицевих деталей, їх обрізування після гнуття. Виготовлення підстілля круглої форми. Випилювання фанерної кришки стола, оббивання її та кріплення до рами.
- Тема 23 Виготовлення кушетки — 32 години.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палицевих деталей, обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса кушетки, прибивання ніжок та їх скріплювання. Заповнення царг простим плетінням.
- Тема 24 Виготовлення крісла дитячого наборного плетіння — 32 години.
Підбирання лозових палиць по довжині і товщині. Гнуття палицевих деталей та їх обрізування після гнуття. Виготовлення каркаса. Прибивання амортизаторів сидіння. Кріплення набору прутів спинки і сидіння з одноразовим загином кінців сидіння вниз. Скріплювання ніжок. Заповнення просвітів підлокітників гнутими фігурними вставками.
- Тема 25 Фарбування лозової сировини та готових плетених виробів — 14 годин.
Усушення танидів. Готування розчину барвника. Фарбуван-

ня у ванні. Висушування зафарбованих виробів та лозової сировини.

- Тема 26. Випалювання — 16 годин.
Випалювання за допомогою трафарету і паяльної лампи, залізного стержня, із застосуванням електровипалювача. Випалювання підігрітим піском.
- Тема 27. Лакування готових плетених виробів із лози — 14 годин.
Очищення виробів від пилу. Підготовка лаку потрібної в'язкості. Дворазове нанесення лаку на поверхню виробу. Проміжне і кінцеве висушування лакової плівки.
- Тема 28. Приймання готових плетених виробів по якості — 8 годин.
Огляд готових лозових виробів. Перелічення помічених дефектів в усній формі, заключення щодо якості перевіреного виробу.
- Тема 29. Маркірування і пакування готових виробів із лози — 8 годин.
Заповнення і приклеювання заповненої етикетки. Загортання пакувального матеріалу і пакування готового виробу.
- Тема 30. Перевезення пакованих готових виробів і складання їх у складі готової продукції — 8 годин.
Навантаження готових виробів на машину та їх перевезення, розвантаження з машини, занесення в склад і складання їх у складі готової продукції.

ПРИМІТКА: Зміст тем програми подано у скороченому обсязі.

ЗМІСТ

I. Вирощування лози	3
Підбір ділянок	3
Заготівля і зберігання садивного матеріалу (живців)	4
Способи розмноження лози	6
Обробіток ґрунту перед садінням	7
Вибір сорту	8
Удобрення ґрунту	10
Садіння лози	12
Догляд за насадженнями	15
Бур'яни, грибки і шкідники лози та боротьба з ними	16
II. Заготівля, обкорування і зберігання лози	19
Збирання лози	19
Сортування пруття і палиць	22
Обкорування лози	23
Сушіння обкорованої лози	25
Облік лозового прута і палиці	27
Зберігання лози	31
III. Технологічний процес виготовлення лозових виробів	32
Машинне оброблення	33
Відбілювання лози	37
Плетіння (складання) лозових виробів	38
Терміни, що вживаються в лозоплетільному виробництві	39
Основні види зв'язування і з'єднання	40
Види плетіння	41
Плетіння сувенірно-подарункових та художніх виробів з лози	51
Плетіння виробів культурно-побутового призначення та господарського вжитку	66
Плетіння меблів	79
Меблі дитячі	90
Оздоблення виробів, фарбування, барвники	95
Випалювання	98
Лакування	98

Приймання готової продукції	104
Пакування і пакувальні матеріали	106
Господарське і промислове використання лози	106
Економічна доцільність використання лози	107
Перспективи розвитку лозового виробництва	111

Додаток

Програма по підготовці майстрів художнього плетіння з лози	117
--	-----

ПРАЦІВНИКИ ПРОМИСЛОВОСТІ!

Читайте літературу видавництва «Карпати». Вона допоможе вам удосконалити виробництво, прискорити технічний процес, успішніше виконувати рішення партії й уряду по дальшому розвитку промисловості і здійсненню економічної реформи.

Дудич И. И. САМОДЕЛЬНЫЕ РАДИОЭЛЕКТРОННЫЕ ПРИБОРЫ. Ужгород. «Карпати», 1969 р., 10 арк. Російською мовою. Ціна 56 коп.

Сядристый М. С. ТАЙНЫ МИКРОТЕХНИКИ. Ужгород. «Карпати», 1969 р., 6 арк. Російською мовою. Ціна 25 коп.

Колектив авторів. НАРОДНІ ПРОМИСЛИ ЗАКАРПАТТЯ. Ужгород. «Карпати», 1969 р., 4,5 арк. Українською мовою. Ціна 18 коп.

НАРОДНЕ ГОСПОДАРСТВО ЗАКАРПАТТЯ. Статистичний збірник. Ужгород. «Карпати», 1969 р., 8 арк. Українською мовою. Ціна 45 коп.

Василевський Т. А. ЕЛЕКТРОЕНЕРГЕТИКА КАРПАТ. Ужгород. «Карпати», 1970 р., 8 арк. Українською мовою. Ціна 50 коп.

Колектив авторів. КМІТЛИВІСТЬ, ТВОРЧИСТЬ, РОЗРАХУНОК. (в серії «Вам, раціоналізатори»), Ужгород. «Карпати», 1970 р., 4 арк. Українською мовою. Ціна 12 коп.

Швиденко А. Й., Гаврусевич А. М. ГОРІХ ВОЛОСЬКИЙ В КАРПАТСЬКИХ ЛІСАХ (в серії «Ліси Українських Кар-

пат»). Ужгород. «Карпати», 1970 р., 4 арк. Українською мовою. Ціна 17 коп.

Тупиця Ю. Ю. ЕКОНОМІКА ВИКОРИСТАННЯ ЛІСОСІЧНИХ ВІДХОДІВ (в серії «Ліси Українських Карпат»). Ужгород. «Карпати», 1970 р., 4 арк. Українською мовою. Ціна 17 коп.

Ці книги і брошури можна придбати в книгарнях облкниготоргів, споживчої кооперації та кіосках «Союздруку».

Видавництво «КАРПАТИ».

Михаил Юрьевич Рушак
ЛОЗОПЛЕТЕНИЕ
(на украинском языке)

Издательство «Карпаты»,
г. Ужгород, пл. Советская, 3

Редактор *І. М. Сливка*
Художник *В. І. Демидюк*
Художній редактор *М. С. Макаренко*
Техредактор *М. Р. Черкашина*
Коректор *Л. В. Бабко*

ББ 01125. Зам. № 813. Здано до складання 12. III. 1970. Підписано до друку
27. IV. 1970. Форм. паперу 84x108 1/32. Друк. арк. 4. Умови.-друк. арк. 6,72.
Видавн. арк. 6,38. Тираж 2300. Ціна 40 коп. Папір № 1.

Закарпатська обласна друкарня, м. Ужгород, пл. Корятовича, 16.