

ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ РЕСТАВРАЦІЇ ДЕРЕВ'ЯНОГО КОРПУСУ ПАТЕФОНА ПОЧАТКУ ХХ СТОЛІТТЯ

Поєдінцева А. Л., гр. 187-216-01

Науковий керівник – канд. техн. наук, доц. **В.І. Д'яконов**
Державний біотехнологічний університет

Ця робота була проведена на основі реставраційних робіт над патефоном ХХ ст. марки «Молотов», що має типові риси історизму та поєднання різних стилістичних прийомів, як загальної структури так і у деталізаційному оздобленні. Загалом поняття патефон з'явилося завдяки патенту, фірми «Пате», на механічний пристрій, що відтворював звук з грамофонних платівок. Завдяки пружинному двигуну та звукопідсиленню за допомогою роздуба, схованого в середині корпусу відбувалося дивовижне на ті часи відтворення звуку. Двигун мав відцентровий регулятор швидкості, одного заводу пружини вистачало на програвання однієї — рідше двох сторін платівки (78 обертів за хвилину, близько трьох хвилин на бік). Звукознімач складався з металевої голки та мембрани, укріпленої на підлоговому тонармі. На території України патефон був поширений у першій половині ХХ століття. Вже у 1913 році його виробництво набувало масового характеру.

Патефон має доволі цікавий загальний конструкційний підхід. У складеному стані, маючи вигляд валізи на металевих застібках, його було легко переносити та перевозити. Основа конструкції складається з корпусу та кришки які виготовлені з деревини. Сама механіка патефону є доволі складною. Зваживши на це треба підмітити, що на даний момент патефони являються раритетом, до якого складно знайти механічну складову, або навіть доводиться виготовляти нові. Реставраційні заходи мають на меті не тільки відновлення основної конструкції, а й профілактики й ремонту механізму. Патефони з оригінальною механічною та основною структурою, що пройшла мінімальні реставраційні заходи, завдяки дбайливому ставленню, являються антикваріатом та мають високу цінність.

Патефон, що є основою нашої роботи, має складну конструкцію. За попереднім оглядом було виявлено численні ушкодження як загальної конструкції так й елементів корпусу й механізму. Було помічено наявність слідів нефахового реставраційного втручання, а також недбалого зберігання. Корпус складається з деревини хвойної та листяної порід, де хвойна являється основною. При огляді було виявлено, що патефон потребує доповнення у деталях дерев'яного корпусу, що стало підґрунтям для розробки реставраційної програми з реконструкції.

Наша увага зосередилася на збереженні дерев'яного корпусу, що фактично прийшов по частинах. На розламаних з'єднаннях були присутні

сліді невдалої склейки (запливи синтетичного столярного клею твердої полімеризації). Також було помічено дрібні втрати деревини, подряпини і найголовніше сліді присутності жуків-точильників (шашелю).

Жуки-точильники є дуже серйозною проблемою, як у деревообробній промисловості так і у лісівництві. Для мебляра та реставратора, найстрашніше не сам жук, а личинка, що харчується деревиною аби поглинути вологу, залишаючи при цьому по собі пусті ходи та труху. Фізично знищити їх неможливо, остаточно вивести майже нереально. Оптимальними умовами для розвитку личинок є температура від +15 °С до +25 °С, вологість деревини від 30 % до 60 %. Сама личинка жука-точильника складається більше ніж на 90% з води.

При наших реставраційних заходах було проведено практичне дослідження, що показало найкращий метод боротьби з жуками-точильниками. Це застосування надвисокочастотного (НВЧ) опромінення деревини. Оскільки дерев'яна конструкція патефона має невеликі розміри, ми мали змогу застосувати звичайну мікрохвильову піч у домашніх умовах. Завдяки попереднім спробам на частинках деревини, вдалося визначити приблизний час та температуру нагрівання при яких було знешкоджено личинки точильників. Остаточні наслідки їх життєдіяльності, а саме отвори, було виправлено за допомогою художньої гель-пасти. Вона буває різних кольорів, серед яких можна підібрати максимально наближений до відтінку деревини. Якщо використовувати звичайну шпаклівку то на далі вона може проявитися через нове фарбове покриття.

Щоб замінити втрати бокових частин деревини було використано деревину сосни, яка максимально підходила за структурою. Виготовлення відсутніх частин відбувалося шляхом фрезерування, відповідно до конструкції та закріплено на відповідних ділянках втрат за допомогою 40% столярного клею, стискаючи їх струбцинами через дерев'яні проставки.

Загалом зараз ми розглянули лише невелику частину технологічних операцій, де хотіли звернути увагу на складності деяких реставраційних процесів.