

IV KORI- JA KORIHUONEKALUTYÖT	1
1. Raaka-aineet	1
1.1. Paju	1
Pajun viljely Suomessa	1
Pajun käsittely	2
Ulkomaisen pajun käyttö	3
1.2. Rottinki	3
1.3. Muut raaka-aineet	4
2. Pienkorien valmistus	4
Työvälineet	4
Loimet ja kuteet	5
3. Pienkorien käyttö	6
4. Mattopiiskan valmistus	7
5. Huonekalujen valmistus ja vanhojen korjaus	8
5.1. Työvälineet.	8
5.2. Työvaiheet	10
Punominen	10
Liottaminen	10
Runkojen tekeminen Vuolukkeet	12
Loimitus Punominen	13
Umpeenkiertäminen	14
Viimeistely	14
5.3. Vanhojen huonekalujen korjaus	15
6. Korituotteiden käyttö	15
7. Työtilat	15
VIITTEET	15-17

IV KORI- JA KORIHUONEKALUTYÖT

1. Raaka-aineet

1.1. Pajuviljely Suomessa

Suomessa on pajuviljelyksiä ollut muun muassa Oulun ja Kuopion ympäristössä, Lohjalla, Mustialan kartanossa Tammelassa, Tuomarinkylän kartanon taimitarhoissa ja Viikin koetilalla Helsingissä. 245 Kuopion koulun johtaja Kosti Lyytikäinen oli tutustunut koripajun viljelemiseen Saksassa ja kasvatti pajuja näkövammaisten käsityötarpeiksi Pielavedellä. Myös Kuopion sokeainkoulun tontilla kokeiltiin koripajujen viljelyä. 246 Pajulaaduista koripaju (*Salix viminalis*), suoalueilla kasvava purppurapaju (*Salix purpurea*) ja edellisten risteymä punapaju (*Salix rubra*) menestyivät hyvin. 247

Koripajuina käytettiin myös jokipajun (*Salix triandra*) ja salavan eli piilipuun (*Salix fragilis*) risteytymää.248 Ne olivat nopeakasvuisia ja runsassatoisia ja pajun palmikoimiskokeissa ne olivat taipuisimpia ja kestävimpiä. Lisäksi ne olivat tasapaksuisia, pehmeitä ja sitkeitä.249 Pajua voitiin viljellä sellaiseen maahan, joka ei soveltunut muuhun viljelykseen. Villinä kasvavaa pajua ei pidetty käyttökelpoisena, vaikka sitä jouduttiin joskus käyttämään viljellyn pajun puutteen vuoksi. Tyvipäästään läpimitaltaan 3–10 mm oleva paju soveltui palmikkopajuksi ja 10–30 mm paksut vastaavasti keppipajuksi. Ne olivat sopivia huonekalujen valmistukseen. Mitä pitempiä ja suurempia keppipajut olivat, sitä arvokkaampia ne olivat.250

Pajun viljely ja käsittely todettiin kuitenkin kalliiksi ja aikaa vieväksi. Siksi kotimaista pajua käytettiin vain silloin, kun ulkomaista pajua ei ollut saatavissa. Luonnonvaraista pajua kerättiin jatkuvasti ainoataan Pohjanmaalla, jossa koko sato myytiin samoille seuduille.251

Kausittain, esimerkiksi pula-aikoina, pajua kerättiin muuallakin Suomessa, ja maaseudulla paikkakuntalaiset myivät sitä sokeille käsityöntekijöille.252 Raaka-aineiden tuonti vaikeutui ensimmäisen maailmansodan ja kansalaissodan aikana sekä itsenäistymisen alkuvaiheessa. Noina aikoina käytettiin lähinnä kotimaista pajua.251

Pajukorien tekeminen oli hitaampaa kuin rottinkikorien. Paju oli lyhyttä ja siinä oli paljon päitä ja pätkiä. Työmäärä lisääntyi. Myös halkaistusta pajusta tehtiin koreja.254

Nykyään kotimaista pajua suositellaan taas käytettäväksi pienkorien raaka-aineeksi ja Näkövammaisten Keskusliiton omistama Sokeva antaa ohjeita korintekijöille keväistä pajujen keräämistä varten. 255

Pajun käsittely

Koripajun keräämisaika oli toukokuun loppu- tai kesäkuun alku- puoli, jolloin pajun kuori irtoaa helposti ilman lämpenemisen vuoksi. Tarkoitukseen kelpollisia olivat ainoastaan 1–2 metriset vuoden vanhat vesat, joissa ei ollut vielä oksia. Paju katkaistiin aivan juuresta joko veitsellä tai sirpillä.256

Kotimainen paju oli kuorittava ennen käyttöönottoa. Koritehtailija Viktor Julius von Wright suositteli sitä hyödylliseksi työksi lapsille ja nuorille: *"Joten asia voitanee järjestää meillä samoin kuin Saksassa, missä myytävä paju yleisesti on käsin kuorittu. Pajun kuorimiskokeet koneilla eivät ole onnistuneet, sillä koneet murskaavat pajun ja tekevät sen arvottomaksi."* Wrightkin suositteli pajun kuorimisen ajankohdaksi kevättä, jolloin kuori irtaantuu helposti. 257

Kuorimisen jälkeen pajut kuivatettiin; ne asetettiin tukea vasten pystyyn, jossa ne saivat kuivua kaksi päivää.258

Kotimainen paju sidottiin kimppuihin, joissa oli eri paksuista ja pituista vesaa lajittelemattomina. Korityöntekijän oli itse huolehdittava lajittelutyöstä. Pajuja tukistettiin latvoista, jolloin saatiin pisimmät ensin esiin. Kimppu pysyi kasassa, sillä vanerista tehtiin lieriö, johon lyhyemmät pajut jäivät pystyyn. Lopulta jäljelle jäivät vain kaikkein lyhyimmät pajut. Kudontapaju järjesteltiin pituuden mukaan nippuihin siten, että 200–180 senttimetriä pitkät vesat olivat omassa nipussaan, 180–150 cm, 150–130 cm, 130–100 cm, 100–80 cm omissaan, ja 80 senttimetriä lyhyemmät jätettiin omiin lyhteisiin.259

Pajut täytyi liottaa tai pehmittää jollain muulla tavalla ennen käyttöönottoa. Vuoden vanhaa pajua ei varsinaisesti liotettu, vaan ainoastaan kasteltiin. Sen jälkeen ne pantiin tiiviin peiton, esimerkiksi ratkotun salpietarisäkin alle pariaksi tunniksi ja kasteltiin sen jälkeen kerran ja pantiin taas peiton alle. Korien pohjakeppejä liotettiin noin 2–3 tuntia, minkä jälkeen ne peitettiin noin kymmeneksi tunniksi. Huonekalujen valmistuksessa tarvittavia paksuja pajupeppejä liotettiin vähintään 10 tuntia, jonka jälkeen ne saivat olla peitteen alla kaksi vuorokautta. Tuona aikana niitä kasteltiin muutaman kerran.260



Pajut lajiteltiin sopivan pituisiin nippuihin ennen kuin ryhdyttiin punomaan koreja. Kuivassa Helsingin sokeainkoulun oppilaita käsityönopeettajan ohjauksessa]950-luvulla. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

Ulkomaisen pajun käyttö

Pajua on tuotu Suomeen Saksasta, Puolasta ja Espanjasta sekä Venäjältä.261 Suomen lisäksi koripajua on viljelty muun muassa Skoonessa ja Pohjois-Saksan tasangoilla. Koripajun itäistä alalajia (*Salix ssp rossica*) kasvaa Venäjällä.262

*Ei ollu männyn juuria. Suomalaista pajua jonkun verran. Saksalainen paju ol hyvää sillon. - - pajun piti olla punontaan notkeeta, joka pehmiää hy- västi. Kyllä rottinki on parempi tehä kuin paju, se pehmiää äkimmin ja taipuu eikä katkee niin, eikä ha lkee.*263

Jatkosodan aikana raaka-ainepula koetteli sokeita ja ainoastaan vähäistä apua saatiin Amerikasta. Tuotteiden laadusta oltiin huolestuneita Sokeain Keskusliiton toimintakertomuksessa vuodelta 1941. *"Korialan valmisteista ei vielä alkuvuodesta ollut sanottavaa puutetta, mutta säästellen oli käytettävä esim. rottinkia, jota sodan kestäessä ei tulla mistään lisää saamaan ja jota on jo vaikea korvikkeellakaan korvata. Loppuvuotena tilanne kävi jo paljon vaikeammaksi, sillä edellisiltä vuosilta säästyneet ulkolaiset pajut alkoivat loppua ja niitäkin, mitä oli jällellä oli säästellen käytettävä. Nämä olivat pääasiassa pitkiä laatuja, joten monipuolisempaa työtä ei niistä voitu valmistaa. Suurtakaan apua ei myöskään ollut kaikista ponnistuksistamme kotimaisen pajun hankkimiseksi, mikä seikka sellaisenaan vaikutti osaltaan koritavaran köyhyteen. Korihuonekaluja on vuoden loppuun asti voitu toimittaa meriruokonuorasta, mikä on riittänyt näihin saakka, mutta vuoden loppuun päästessä alkavat nämäkin varastot vähentyä, joten keväällä 1942 tulevat huonekalut loppuun myytyä ja jos ei pajua saada jäävät huonekalut pois markkinoilta, kunnes tavara alkaa virrata eri maailman ääriiltä meidänkin maahamme"* 264

1.2.Rottinki

Suomessa käytettävä rottinki tuodaan Indonesiasta. 265 Rottinki on köynnöstelevä tai okainen Calamus-heimoon kuuluva palmu, joka kasvaa joko yksittäisinä runkoina tai ryhmittäin. Rottinkilajeja on noin 600 ja ne ovat keskittyneet Kaakkois-Aasiaan, ja yksistään Indonesiassa rottinkilajeja on 300. Suomessa käytetään eniten Jahab-Loonty rottinkia piiskarottinkina ja Natural-rottinkia huonekalujen valmistamisessa.

Piiskarottinki on luonnonvarainen ja kasvaa köynnösmäisesti, mutta huonekalurottinki on suorarunkoinen viljelykasvi. Eri rottinkilajien rungon läpimitta ja pituus vaihtelevat melkoisesti. Läpimitta voi olla 3 mm tai jopa 20 cm. Piiskarottingin verson pituus saattaa ennen sadonkorjuuta olla lähes 200 metriä. Huonekalurottinki on valmis korjattavaksi 10–15 vuoden ikäisenä, kun ruo'ot ovat noin 3 metrin korkuisia. Täysikasvuisia runkoja leikataan 3–4 vuoden välein.266

Rottingin kerääminen ja jalostaminen työstettävään muotoon aloitetaan katkomalla kasvirungot 4–9 metrin pätkiksi. Piikit ja vihreä kuori poistetaan keittämällä kasvia öljyssä. Rungot pestään ja kuivataan auringossa useita kertoja. Homehtumista estävä rikittäminen antaa rottingille keltaisen värin. Pesu- ja kuivausvaihe kestää jopa 2–3 kuukautta. 267

Paksua Natural Tohti -rottinkia käytetään huonekalujen rungoissa joko sellaisenaan tai koneellisesti kuorittuna ja hiottuna. Ohuempaa ja pehmeämpää Jahab-Loonty-rottinkia käytetään vedessä liottamisen jälkeen sellaisenaan loimina ja mattopiiskojen raaka-aineena. Jahab-Loonty-rottingista saadaan pintanauhaa ja ydinosaista kennoteräkoneiden avulla samanaikaisesti useita saman paksuisia rottinkitankoja.268 Ydinrottingista Kudotaan koreja, joskus jopa 10 millimetrin paksuisesta nauhasta.269 Poistamalla pinta kaikkein ohuimmista rottingeista saadaan vain yksi ydinrottinki.270

Rottinki varastoidaan ilmavaan, pimeään ja viileään paikkaan. Vuodesta 1956 lähtien raaka-ainevälityksestä on huolehtinut Sokeva. Sitä ennen raaka-aineet lähetettiin työainevarastoista eri puolilla Suomea asuville näkövammaisille käsityöntekijöille.271

1.3. Muut raaka-aineet.

Muita koritöissä käytettäviä raaka-aineita ovat olleet juuret, kaisla, olki, niini ja paperinaru, jota käytettiin korvikeraaka-aineena sodanaikana. 272 Kaislasta valmistettiin narua, jota kutsuttiin "meri- ruokonuoraksi ".273

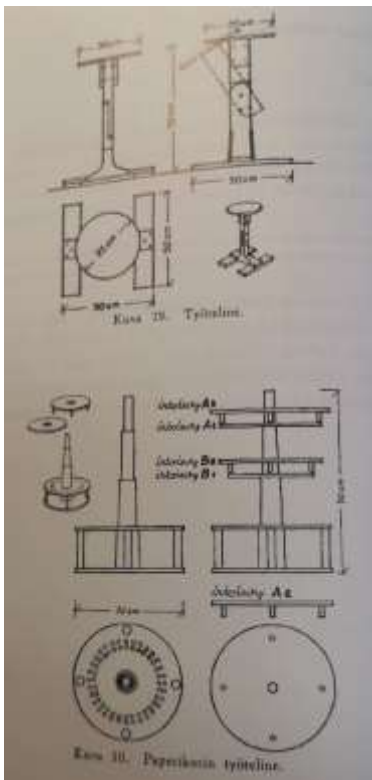
1.Pienkorien valmistus

Työvälineet

Pienkoreja valmistettaessa työvälineinä ovat pelkästään saksat ja terävä puukko raaka-aineen katkaisemiseen sekä naskali pujottamiseen. Lisäksi tarvitaan mitta, vesiastia ja sumutuspullo. 274 Isoja koreja tehdessä korilestit eli muotit eli työtelineet helpottavat työtä:

Koriteokset olivat suoria ja hyvämuotoisia. Sellaisiksi ne saadaan varmaankin noiden korilestien kautta, joita täällä (Pietarissa) käytetään. 275

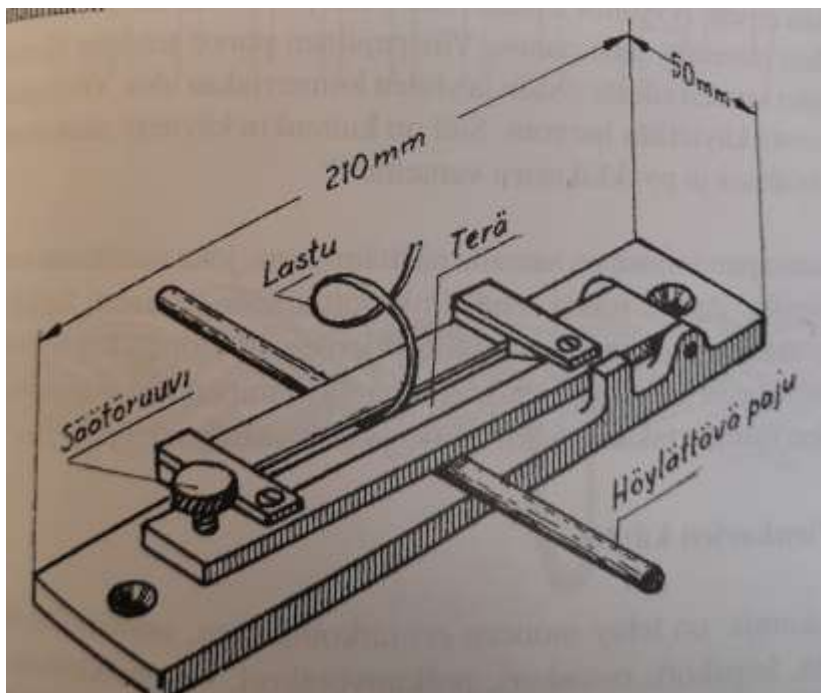
Työvälineissä voidaan kutoa mitä erilaisempia koreja kiinnittämällä niihin erikoistelineitä tai työtelineet ovat jo alun alkaen suunniteltu tiettyä koria varten. Työtelineet voivat olla nivelten avulla taivutettavia, jolloin telineettä on helppo käänellä työn etenemisen mukaan. Esimerkiksi paperikoreja tehdään paperikorin työtelineessä.



Paperikorin työtelineen eli lestin avulla on helppo saada aikaan symmetrinen ja suoraseinäinen kori. Kuvan piirroksat esittävät pyöritettävää työtelinettä eli "Saksan ukkoa" ja paperikorin työtelinettä, joka voidaan kiinnittää "Saksan ukkoon". Ks. kansikuva. Piirroksat Erkki Korhosen Korityön oppaasta vuodelta 1952.

Loimet ja kuteet

Ennen punontaan ryhtymistä punossäikeet pehmitetään notkeiksi vesiastiassa. Säikeitä liotetaan 5–30 minuuttia, paksuudesta riippuen. 276 Loimi on vahvempaa aineista kuin kudontapaju tai rottinki. Kudetta kierretään loimien väliin tai lomaan, siten että loimet pysyvät suorina ja tasavälisinä. Loimia taivutetaan etusormella tai peukalolla haluttuun muotoon ja kudelukitsee loimet paikoilleen. Pieniin koreihin käytetään ohuempaa ja isoihin paksumpaa materiaalia. Loimien väli on riippuvainen loimien ja kuteen paksuudesta sekä kutomista- vasta ja korin muodosta. 277 Esimerkiksi 1950-luvulta peräisin olevan ohjeen mukaan pientä koria varten tarvittiin 31 kpl loimipajua, noin 20 kpl punospajua sekä noin 400 g kudepajua. Likavaatekorin valmistuksessa käytettävät loimet olivat 4-millistä rottinkia ja kuteet 3-millistä rottinkia. 278 Kovat nauhat valittiin loimeksi ja vetelät kimpinauhaksi. 279



Pajuhöylän avulla höylätään paju sopivan paksuiseksi korin punomista varten. Piirros Erkki Korhosen Korityön opas -kirjasta vuodelta 1952.

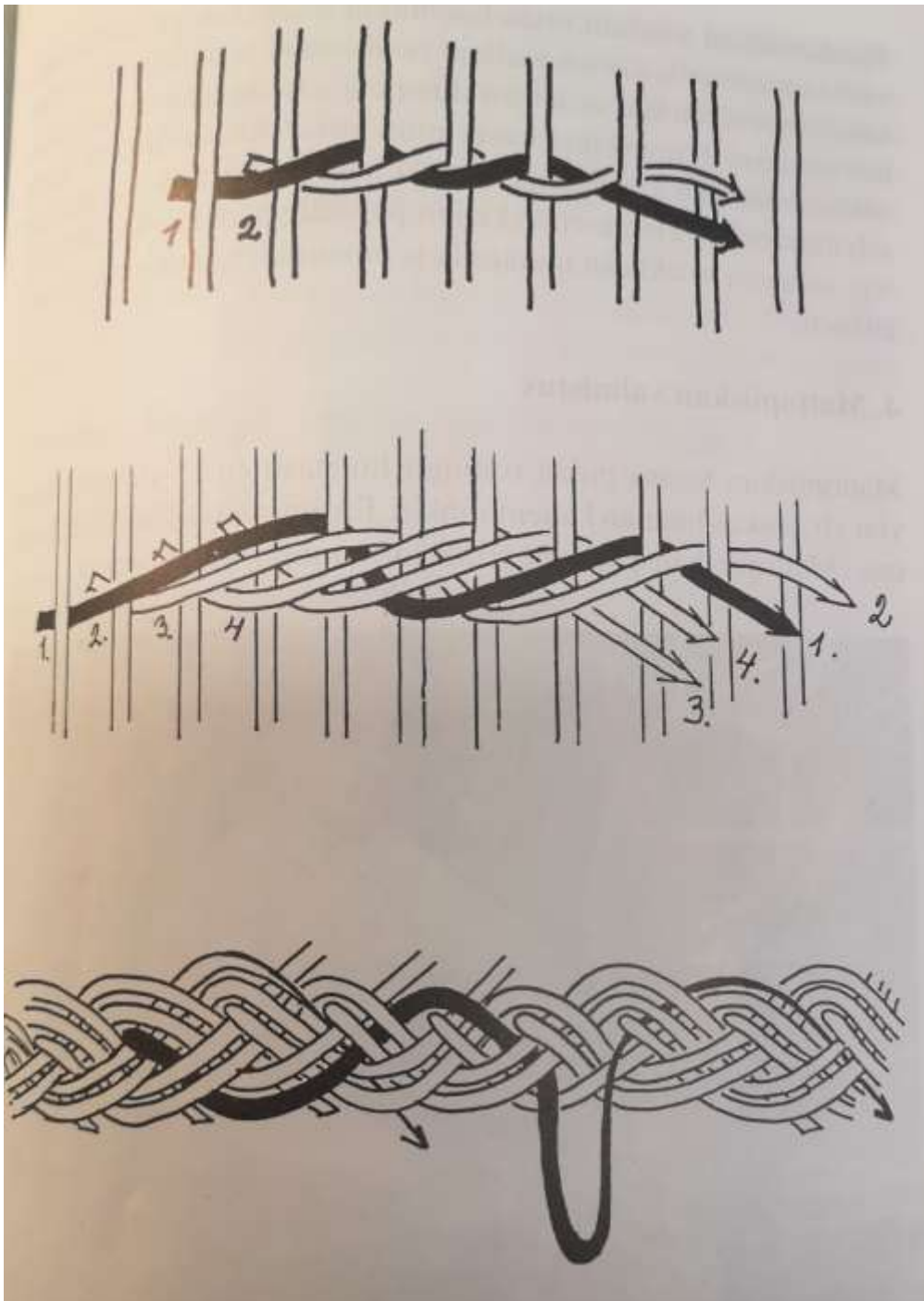
Punominen

Pienkorien valmistustekniikoissa yleinen punos on kahden punos, jossa kuteita on kaksi, ja ne risteävät toisensa yhden loimen edestä ja yhden takaa. 280 Tätä punosta sanotaan myös **fitsi**-punokseksi tai kaksipajuiseksi punokseksi. Kahden punosta käytetään esimerkiksi paperikorin ristikoinnissa. 282

Kimme punotaan kolmella rottingilla. Laitimmainen rottinkisäie vasemmalta viedään kolmen loimipuikon editse ja yhden takaa. 283 Kimmea sanotaan myös kolmipajuiseksi tai kolmen punokseksi.

Nelipajuinen eli neljän punos voidaan tehdä kahdella eri tavalla. Paju tai rottinki viedään kolmen loimen edestä ja yhden takaa eteen. Toinen tapa punoa on viedä rottinki kahden loimen edestä ja kahden takaa eteen. Tyviliitos tehdään siten, että jälkimmäisen eteen samaan väliin pistetään uusi punos. Viisipajuinen punos tehdään viemällä neljän loimen edestä sisään ja yhden loimen takaa ulos. Viisipajuista punosta käytetään harvoin. Sitä on kuitenkin käytetty matkakorien ylälaidassa ja pyykkikorien vanteina. 284

Reunan punominen on samalla päättämistapa, joka suoritetaan loimipuikoilla. Avoin reuna tehdään pujottamalla tasaisesti katkaistut loimet kudottuun reunaan loimien viereen. Pyöröpuikkaa käytetään pujotuksessa apuna. Suljetussa reunassa loimipuikko taivutetaan alas yhden loimen takaa, yhden editse ja korin sisäpuolelle. 285



Yleisin punos korien valmistustekniikoissa on kahden punos, jossa kuteet risteävät yhden loimen edestä ja yhden takaa. Korien vahvistavana punoksena tai koristeena on käytetty neljän punosta tai palmikointia. (Vallema 1987: Rottinkipunonta. Sokeva)

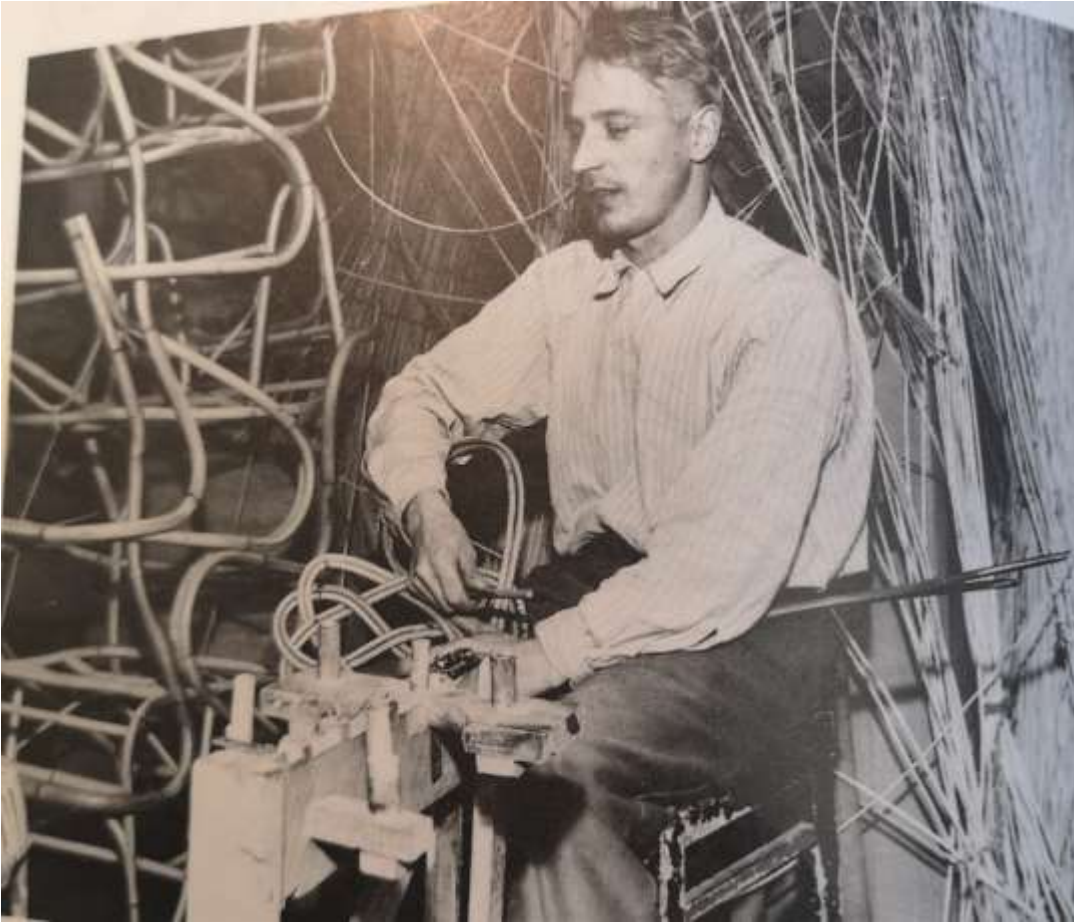
3. Pienkorien käyttö

Pienkoreja on tehty moneen eri tarkoitukseen, esimerkiksi nukan kehto, leipäkori, ostoskori, polkupyöräkori, mausteikkokori, halkokori, sipulikori, pyykkikori.286 Tilaukset voivat olla suuria; vuonna 1931 puolustusministeriö tilasi suuren erän leipäkoreja, joista tekijöille maksettiin 2 markkaa kappaleelta.287

Pienkoritöissä voidaan ottaa huomioon asiakkaan yksilölliset toiveet ja muunnella korien malleja yksikertaisilla ratkaisuilla. Miten näkövammaisen käsityöläinen sitten saa selville näkevän asiakkaan toivomukset esimerkiksi korin muodosta? Ruokolahdella asuva näkövammaisen korintekijä käyttää metalliketjua oikean muodon selvittämiseksi. Hän asettaa ketjun pöydälle ja muotoilee ehdotuksen, tai antaa asiakkaan muotoilla ja tunnustelee ketjun muotoa sen jälkeen. 288

4. Mattopiiskan valmistus

Mattopiiskan teossa pitkät rottingit liotetaan ensin yleensä yhden yön yli, joskus hieman kauemminkin. Ensimmäiseksi tehdään pesäosa. Mattopiiskan pesäosa tehdään mattopiiskatelineessä, johon



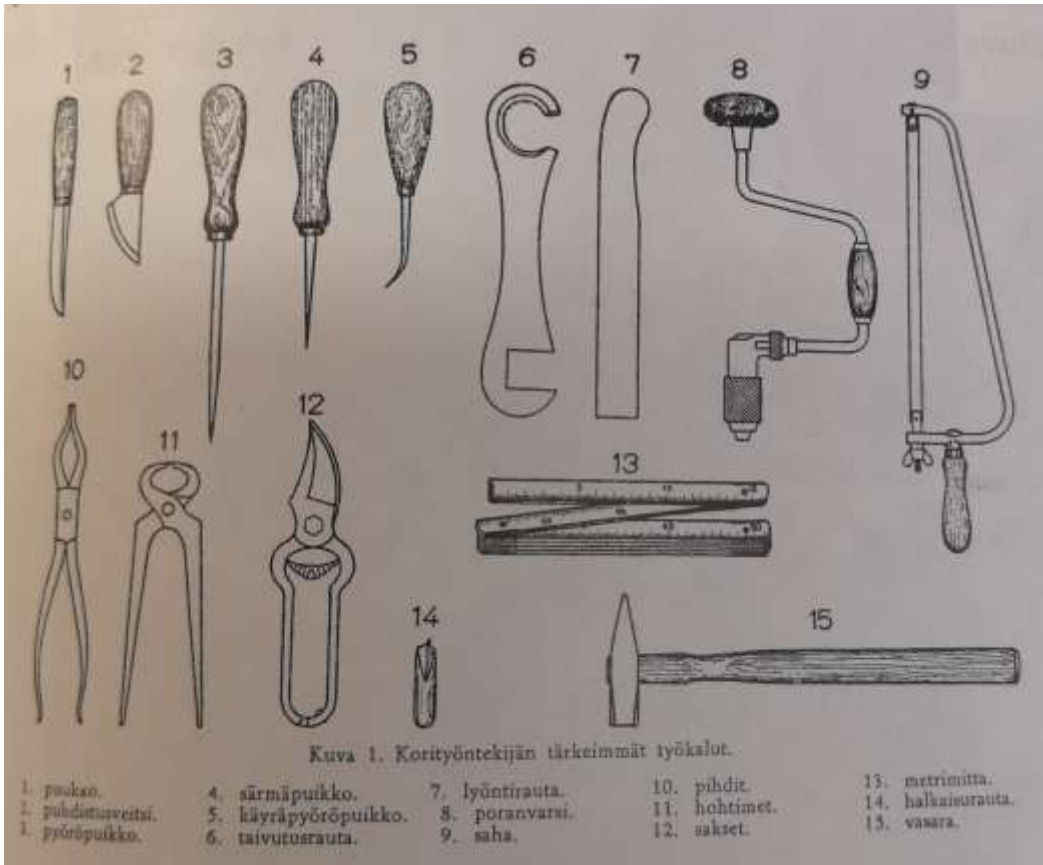
Mattopiiskan tekemine onnistuu ilman lestiä, mutta se helpottaa piiskan pesäosan valmistamista (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

pujotetaan rottingit. Yleensä mattopiiskoja tehdään useita kerralla, joten ensin punotaan pesäosa kaikista piiskoista ja viimeiseksi varsi. Varren vahvistajaksi sidotaan ohutta rottinkia, joka liitetään osaksi vartta. Vaativin osa mattopiiskan valmistuksessa onkin juuri ohuen rottingin pujottaminen pesäosan tyveen. Varsi väännetään tiukaksi ja sidotaan molemmista päistä.²⁸⁹

Mattopiiskoja on valmistettu kolmea erilaista mallia: mussolinia, apilaa sekä perinteistä mallia kahdella tai kolmella piiskarottingilla.

5. Korihuonekalujen valmistus ja vanhojen korjaus

5.1. Työvälineet



Korityöntekijän tavallisemmat työvälineet Helsingin sokeainkoulun käsityöopettajana toimineen Erkki Korhosen mukaan. Piirros teoksesta Korintyöopas vuodelta 1952.

Tavallisimmat korihuonekalujen tekijän työvälineet olivat tavallinen puukko, puhdistusveitsi, sakset, vasara, pihdit, iso ja pieni pyörö- puikko, särmäpuikko, käyräpuikko, taivutusrauta, lyöntirauta, saha, metrimitta, halkaisurauta, pajuhöylä ja poranvarsi sekä pieni määrä tavallisimpia puusepän työkaluja, kuten vasa ra.290 Sokeat käyttivät mittana suoraa keppiä, jossa sentit oli erotettu kynteen tuntuvalla kololla. Pajuhöylällä höylättiin pajusta ohuita lastuja sidosnauhoiksi.291 Halkaisuraudalla eli pajunhalkaisijalla halkaistiin paju kolmeksi nauhaksi.292

Kun meikäläinen kun tuoliakin toimitti, niin näillä tongeilla painettiin naula. Kun vasaralla hakkas, niin se tartti jonkin kylmän suutarin tonne alle, että tohon keppiin, kun se anto periks, ei naula menny. 293



Paineilmanaulain nopeutti korintekijöiden työtä. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

Näkövammaisen korihuonekalujen tekijä Vilho Lehto otti ensimmäisenä Suomessa käyttöön, paineilmanaulaimen korityössä. 1970-luvun alussa Sosiaali- ja terveysministeriöltä avustusta 2000 markkaa sen hankkimiseen. Paineilmanaulainta käytetään rottinkien, vuolukkeiden kiinnittämiseen. Paineilmanaulaimella hakaset eli kaksoisnaulat ammutaan paineen avulla korihuonekaluun. Aikaisemmin tämä työvaihe tehtiin vasaralla ja naulalla. Naulain nopeuttaa huomattavasti huonekalujen valmistumista huomattavasti, jopa 40 prosenttia.²⁹⁵

Korihuonekalujen valmistuksessa käytettiin puisia huonekalujen lestejä. Paksut runkorottingit tai -pajut kuumennettiin höyryn avulla pehmeiksi ja väännettiin ne puisiin lesteihin. Niiden annettiin kuivua ja jäähtyä riittävän kauan. Kun rungot olivat vääntyneet muotoonsa, ryhdyttiin punomistyöhön.²⁹⁶



Sokeain miesten työskoulun koriverstas tämän vuosisadan alkuvuosikymmeninä. Emma-tuolista valmistettiin useita eri variaatioita ja runkojen valmistus vaati jäməköitä työvälineitä, kuten väántöraudan. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

Pyöreestä raudasta oli koukku, jossa oli lenkki toisessa päässä ja toisessa koukku, jolla väännettiin paksut kepit, esimerkiksi takajalat. Nehän olivat pajusta ainakin 25–30 millisiä. Rungotkin tehtiin itse.297

5.2.Työvaiheet

Liottaminen

Rottinkia liotetaan ennen käyttöä ja liotusajat vaihtelevat rottingin paksuuden mukaan. Pisimmän liotusajan vaativat paksut huonekalu- rottingit. Yleensä niiden annetaan liota yön yli. 298

Runkojen tekeminen

Näkövammaiset käsityöläiset väänsivät itse rungot huonekaluihin taivutusraudan avulla. Koivusta väännettiin rungot esimerkiksi istuimen etuosaan ja sivulle sekä etujalkoihin. Tuolin takakeppi ja takajalat väännettiin pajusta, johon tehtiin taivutus istuimen kohdalle. Ennen taivutusta mitattiin tuolin jalat. Takajalkojen täytyi olla etujalkoja pidemmät, koska ne taivutettiin vinoiksi. Pajuiset polvikepit kiinnitettiin naulalla tukemaan jalkoja, ja polvikeppien liitokset kierrettiin nauhalla. Runkoja väännettäessä oli näkövammaisen oltava selvillä käytössä olevista yleisistä mitoista. Esimerkiksi yleisen Emma-tuolin mitat ovat mm. seuraavat: Istuimen korkeus 42 cm, istuimen leveys edestä 44 cm, sivut edestä taakse 38 cm, istuimen takakeppi 41–42 cm, etujalka istuimesta ylöspäin 17 cm.

Runkoja taivutettiin tuoreesta pajusta tai liotetusta pajusta. Joskus tuoreen pajun annettiin olla pari päivää auringossa, jonka jälkeen se oli pehmeää taivutettavaksi. Runkopajut jouduttiin oikomaan, jos runkojen täytyi olla suorina, kuten matkakorissa. Rungot oiottiin taivutusraudalla varovasti, että pajuun ei tullut kolhuja. Runkojen taivutuksen jälkeen niiden annettiin kuivua sopivaksi. Kuivatusolosuhteet vaihtelivat vuodenaikojen mukaan.



Sokevan runkopajassa on väännetty huonekalujen runkoja puihin lesteihin 1950-. luvulta lähtien. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

Kesällä, kostealla ilmalla, ikkunoiden ollessa auki, saattoi kuivuminen kestää kaksi päivää, kun taas talvella varsinkin keskuslämmityshuoneissa rungot kuivuivat yhdessä yössä. 299 Rungot olivat pelkistettyjä, joten korihuonekaluissa täytyi olla paljon punoksia. Punoksilla vahvistettiin runkoa. Jo kouluaikana monet tekivät vaativia huonekaluja, joihin valmistettiin ensin runko:

Opettaja lupasi kympin todistukseen sille, joka osaisi tehdä saksalaismallisen keinutuolin. Päätimme yrittää. Väänsimme runkoon tarvittavat paksummat kepit oikeaan muotoonsa ja panimme ne uunin koloon kuivumaan, sillä kuivuttuaan ne myös säilyttivät parhaiten muotonsa. Oman mestarinäytteeni sain valmiiksi kahdeksan päivän kuluttua ja opettaja oli tyytyväinen tulokseen. Keinutuolin vein kotiin Kaijalaan, jossa se meni helposti kaupaksi.
300

Paksuista rottingeista tehtiin huonekalujen rungot liottamalla, vääntämällä ne puihin lesteihin, kuumentamalla ja kuivattamalla. Näkö- vammaiset käsityöntekijät palkkasivat myös näkeviä runkojen teki- jöiksi. Nykyisin rottinkiset rungot kuumennetaan puhalluslampulla ja pienempiä taivutuksia varten

käytetään 600 asteista kuumapuhallinta. Runkoja valmistavat näkevät työntekijät Sokevalla, josta ne lähetetään näkövammaisille käsityöläisille.³⁰¹

Sokeain Keskusliitossa ryhdyttiin valmistamaan korihuonekalujen runkoja 1940–1950-luvun taitteessa, ³⁰² joten näkövammaisilta jäi runkojen valmistaminen pois ja samalla punominen muutti muotoaan. Runsaat punonnat esimerkiksi tuolien käsinojissa jäivät pois ja samalla korihuonekalujen malli muuttui.³⁰³ Runkojen valmistamisen myötä myös tuotevalikoima laajeni.³⁰⁴

*Tää on mielenkiintosta juur sen takia, kun tulee uusia malleja, ihmiset pyytää vähän niitä, mitä ne haluaa ja kun niitä koittaa tehdä, niin siinä tavallaan itte kehitty - - ja saa ehkä uuden artikkelinkin taas, mitä voi sitten tehdä.*³⁰⁵



1950-luvulta lähtien huonekalujen rungot tulivat käsityöntekijöille valmiina, joten vaativa toimitus voitiin aloittaa vasaran ja nauhojen avulla. (Näkövammaisten Keskusliitto ry

Vuolukkeet

Vuolukkeet ovat halkaistuja lyhyitä rottingin siivuja. Vuolukkeet tukevat liitoskohtia ja samalla peittävät rungossa olevat naulan kannat ja estävät naulan liikkumisen. Rottinki on elävä materiaali ja

huonekaluissa naulat saattaisivat liikkua ilman vuolukkeita. Vuolukkeet kiinnitetään hakasten eli kaksoisnaulojen avulla paineilmanaulaimella.306

Loimitus

Kun vuolukkeet on kiinnitetty ja ne ovat kuivuneet, huonekalut ovat loimituskunnossa. Loimittaminen on vaativa työvaihe, sillä "piiskan" ei tarvitse mennä montakaan milliiä sivuun, kun näkevä huomaa sen. Järjestyksen täytyy olla hyvä, sillä loimet pyrkivät hakemaan omia muotojaan. Loimet kiinnitetään runkoon, paineilmanaulaimen avulla. Loimituksen tasoittamiseen on käytetty papukaijatonkeja. Nauhan kulkusuunnan pitää olla oikea, sillä väärään suuntaan loimitettu rottinki löystyy kuivuessaan.307

Tuolien loimituksessa tärkein vaihe on istuinosaan loimitus, sillä pienikin kohouma tai väärä loimitus saattaa tuntua istujasta epämiellyttävältä. Myös selkänojan loimituksessa pyritään olemaan huolellisia. Tuolien selkänoja loimitettaessa voidaan tehdä esimerkiksi pisaraloimitus, u-loimitus tai suora loimitus.308

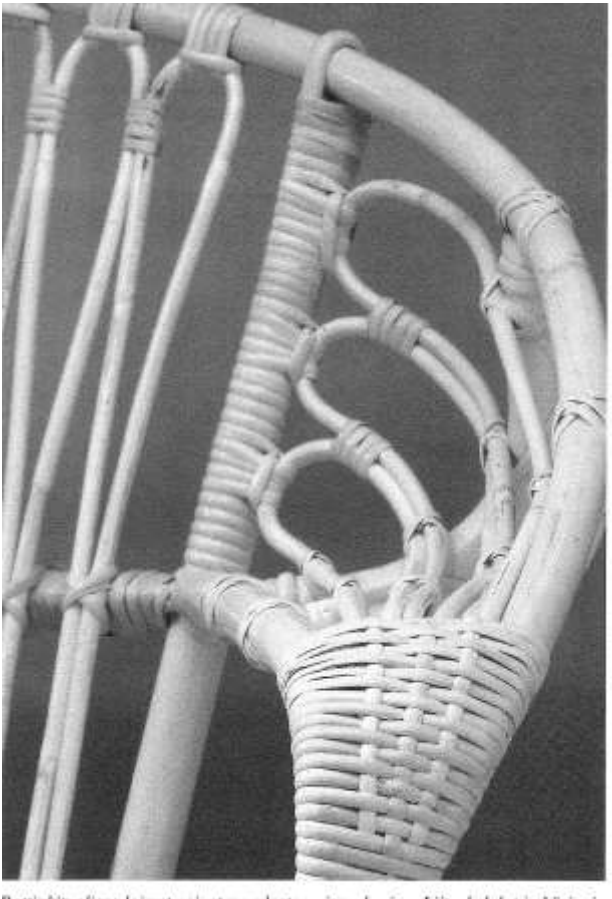
Punominen

Vuolukkeiden asettamisen ja loimittamisen jälkeen punotaan liitos- kohdat. Punomisen tarkoitus on vahvistaa ja 'pehmentää' reunoja. Naulojen ja niittien jäljet peitetään ja esimerkiksi tuolien ja sohvien käsinojiin punotaan koristeellisia kuvioita.309 Myös punomisvaiheessa nauhan kulkusuunnan on oltava oikea löystymisen ehkäisemiseksi:

Nauhan kulkusuunta oltava oikea, kun menee oikeaan suuntaan, se ei löysty koskaan. - - Lasken tunnustelemalla, että kaikkien (loimien) kohdalle on punottu nauha. - - Ei ole yhdentekevää kummin päin nauhaa viedään. Se on vietävä tyvi edellä, koska muuten nostaa karvaa ja on vaikeampaa, jos sen vie väärin päin. Nauha on ollut ongelmallinen tuote. Jotkut on hyviä, jotkut katkeaa, jotkut pituussuunnassa halkeaa. Ei ole muuta keinoa kuin vaihdettava. 301



Loimituksen jälkeen punotaan liitoskohdat, joiden avulla vahvistetaan reunoja ja peitetään nauhojen ja niittien jäljet. Kuvassa Tuomas Lius tekemässä Laura-tuolia. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)



Rottinkituolissa loimet voivat muodostaa pisarakuvion. Liitoskohdat ja käsinoja on punottu vahvistukseksi, mutta samalla myös koristeeksi. (Sokevan kuvasto 1996)

Vanhanmallista ja hyvin suosittua Emma-tuolia oli useita versioita. Käsinoja tehtiin makkarareunaiseksi tai lettireunaiseksi. Myös selkänojan ja istuimen sekä alareunan punokset saattoivat vaihdella jonkin verran.³¹¹ Pajusta tehtiin lettireuna käsinojiin, ja etujalan sivut letitettiin kuudella parilla.³¹² Emma-tuolia tehtiin myös meri- heinänarusta, mutta siihen ei tullut makkarareunusta. Narutuoliin punottiin meriheinänarusta istuin ja selkänoja, johon tehtiin salmiakkikuvio. Lettireunaisia pajutuoleja tehtiin yleensä yksi päivässä. Nopeimmat näkövammaiset ovat punoneet 5–6 Emma-tuolia viikossa, mutta hitaimmat ovat valmistaneet kaksi tuolia viikossa. Rungot valmistettiin etukäteen.

Sitten tehtiin semmosta tuolia, jossa taas tää etuosa lähti tästä suoraan alas ja tehtiin tämmöstä ristikointia tonne alaspäin ja sitten siihen lettireunaan tehtiin semmoset pallot. Aika läheltä lattiaa lähdettiin tekeen kokoon ja sit se pienei tänne päin (alas) ja sidottiin sitten tänne viimeks kiinni jalkaan.³¹³

Umpeenkiertäminen

Umpeenkiertämisessä loimitusrottingin eli piiskan päät piilotetaan punoksen alle, joten ne eivät revihameita ja housuja.³¹⁴ Umpeenkiertämisessä käytetään apuna naskalia. ³¹⁵

Viimeistely

Punomisen ja umpeenkiertämisen jälkeen korihuonekalut viimeistellään. Ensin poistetaan rottingin pinnasta nousevat karvat:

Kontrolli on se, että näkevä vaimo katsoo ja tarkastaa. Mattoveitsellä puhdistetaan karvat. - - Jos tulee virheitä, niin isolla puukolla puretaan ja sidotaan uudestaan.³¹⁶

Karvat voidaan poistaa joko veitsellä tai kuumailmapuhaltimella. Kaikille näkövammaisille kuumailmapuhallin ei kuitenkaan sovellu, sillä kuuma liekki voi olla hengenvaarallinen. Lopuksi huonekalut lakataan ruiskulla ulkoilmassa hengityssuojan kanssa.³¹⁷

5.3. Vanhojen huonekalujen korjaus

Näkövammaiset korityöntekijät ovat korjanneet myös vanhoja huonekaluja. Tavanomaisten mallien lisäksi ulkomaista alkuperää ja eri aikakausilta olevien punottujen huonekalujen korjaaminen on kuulunut näkövammaisten repertuaariin. He ovat punoneet esimerkiksi wienerpunosta antiikkihuonekaluihin:

Kerran tuli Kajaanista, olis tarvinnu neljä tuolia korjata, oli nauhaistuin niis, - - no eihän siinä muu auttanu, mää annoin Heiskasen Jalmarin puhelinnumeron. Jalmari ne teki. - - Kouluaikana minä opettelín sen niin sanotun Wienertyön, mitä käytetään noissa Chippendale- ja barokkikalusteissa niitten käsinojien alla ja wieniläisissä keinutuoleissa selkänoja ja istuin. - - Sitten mää jouduin korjaan maalattujakin pajutuoleja ja rottinkituoleja. Jouduin mä sitten maalaankin ne.318

Englantilaistyylisten barokkituolien selustan ja istuimen tekeminen rottinkipunoksesta tuli muotiin 1600-luvulla Englannissa. Rottingin käyttö tuoleissa oli opittu Intiasta, josta tuotiin runsaasti huonekaluja Eurooppaan. Ruotsiin tuotiin 1600-luvun jälkipuolella rottinkipunos- tuoleja, joita kutsuttiin englantilaisiksi ruokotuoleiksi. 319

Virolaismallisia istuimia tehtiin vankiloissa 1920- ja 1930-luvulla, mutta myös näkövammaiset ovat niitä tehneet ja korjanneet. Niitä punottiin meriheinänarusta: narulla kierrettiin kulmasta kulmaan ja lopulta istuimen keskelle jäi vain pieni reikä.320

6. Korituotteiden käyttö

Sokeain käsityöt ovat olleet käyttöesineitä ja varsinkin korityöt samalla myös koriste-esineitä. Huonekasvien yleistyttyä 1800-luvun lopulla ja 1900-luvun alkupuolella olivat pajusta ja rottingista valmistetut kukkapöydät ja -telineet sekä punotut ampellit suosittuja.321

Näkövammaisten valmistamia korituotteita käytetään kodin sisustamisessa ja käyttötarvikkeina. Korihuonekalu ja on käytetty kesä- huviloiden ja kotien sisustuksessa.322 Tyypillisimpiä korihuonekalu ja ovat rottinkiset tuolit, jakkarat, pöydät, tarjoiluvaunut, tupakka- ja lehtipöydät sekä vaatenaulakot. Kotitalouksissa käytettäviä rottingista tai pajusta valmistettuja taloustarvikkeita ovat hedelmä- ja leipäkorit, tarjottimet, puunkantokorit, käsityö- ja vaatekorit. Kukkia varten valmistetaan kukkapöytiä, kukkatelineitä, ruukunsuojuksia, kukkatötteröitä ja kukka-amppeleita. Lapsille tehdään esimerkiksi rottinkisiä keinutuoleja, nukenkoreja ja nukenvaunuja. 323

7. Työtilat

Käsitöitä on tehty pääasiassa kotona, sillä lyhyt työmatka on etu. Muutamat näkövammaiset ovat järjestäneet omasta pihapiiristään erillisen verstashuoneen koritöille. Haittapuoliksi luetaan varsinkin koritöiden vaatima tila:

Hankala harrastus ja työ, että vaatii hirmusesti tilaa. Jos asiakas ottaa vähintään 2 kappaletta tuotetta, minulla pitää olla kaksi kotona valmiina. Runkojen tilaus kestää 6–8 viikkoa. Runkoja pitäisi olla kotona - vaatii maatilaa, jotta kaikkia voisi pitää. Myymälät on työllistänyt aika lailla paikkakuntalaisia. Jotka tietää tulevat kysymään ja hakemaan.324

VIITTEET

245 Wright 1918, 48; Nordberg 1918, 41.

246 Tsokkinen 1984, 163.

247 Nordberg 1918, 41; Wright 1918, 48.

248 Suuri kasviki1ja II 1965, 21, 23.

249 Pohjolan kasvit I 1964, 154.

250 Nordberg 1918, 41; Wright 1918, 43; Wright 1922, 90–91.

251 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 11.

- 252 Sihvola 14.6.1991.
- 253 Kuotola 1988, 50.
- 254 Haavisto 12.6.1991.
- 255 Näkövammaisten Airut 10/1995, 25.
- 256 Wright 1918, 43; Korhonen 1952, 7–9; Kuotola 1988, 50.
- 257 Wright 1922, 90–91.
- 258 Wright 1918, 43; Korhonen, 1952, 8; Kuotola 1988, 50.
- 259 Wright 1918, 43; Korhonen 1952, 9–10.
- 260 Korhonen 1952, 10–11.
- 261 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus 1928.
- 262 Pohjolan kasvit I 1964, 154.
- 263 Heiskanen 16.6.1991.
- 264 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 7–8.
- 265 Indonesian tuottama rottinki on 80–90 % koko maailman tarpeesta.
- 266 Rattan: a report of a workshop held in Singapore, 4 - 6 June 1979, 17; Vallema 1987, I; Prodex-Import -tiedote 1992, I; Salmela 1992, 2; Salmela 1995, I; Löw 1960, 7 - 10.
- 267 Rattan: a report of a workshop held in Singapore, 4 - 6 June 1979, 25 - 28. Vallema 1987, 2; Salmela 1992, 2; Salmela 1995, 1.
- 268 Vallema 1987, 2.
- 269 Salmela 5.3.1993.
- 270 Vallema 1987, 2; Salmela 5.3.1993.
- 271 Esim. Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelle 1933, 6–7; Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelle 1956, 8.
- 272 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1943–1944, 5.
- 273 Sokeain Keskusliiton vuosikertomus vuodelta 1941, 7.
- 274 Haavisto 12.6.1991; Vallema 1987, 3.
- 275 Lyytikäinen 1894, 57.
- 276 Blihlér 1960, 28–31.
- 277 Vallema 1987, 4.
- 278 Korhonen 1952, 40–42.
- 279 Haavisto 12.6.1991; Natunen 10.6.1991; Paananen 13.6.1991.
- 280 Vallema 1987, 8; Korhonen 1952, 24; Löw 1960, 11.
- 281 Löw1960,11.
- 282 Korhonen 1952, 24.
- 283 Löw 1960, 11, 14; Korhonen 1952, 26; Vallema 1987, 8.
- 284 Korhonen 1952, 27–28.
- 285 Löw 1960, 14–15; Korhonen 1952, 29–31; Vallema 1987, 16.
- 286 Haavisto 12.6.1991; Natunen 10.6.1991; Paananen 13.6.1991.
- 287 Kertomus Sokeain Keskus-Aitan toiminnasta vuodelta 1931.
- 288 Natunen 10.6.1991.

- 289 Koskinen 16.4.1991; Kuosmanen 16.4.1991; Ahtola 16.4.1991; Rissanen 1.6.1991, Vestenius 13.4.1995.
- 290 Korhonen 1952, 13.
- 291 Korhonen 1952, 12–13; Kuotola 1988, 50; Lehto 24.6.1991.
- 292 Haavisto 12.6.1991.
- 293 Lehto 24.6.1991.
- 294 Heiskanen 16.6.1991.
- 295 Lehto 24.6.1991; Lind 25.6.1991; Sormunen 24.6.1991; Keränen 17.6.1991.
- 296 Lehto 24.6.1991; Lehto 13.3.1995.
- 297 Lehto 24.6.1991.
- 298 Lehto 24.6.1991.
- 299 Lehto 13.3.1995.
- 300 SKS.1978, V.O.
- 301 Lehto 13.3.1995; Salmela 5.3.1993.
- 302 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1952, 17.
- 303 Lehto 24.6.1991.
- 304 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1952, 17.
- 305 Lehto 24.6.1991.
- 306 Lind 25.6.1991; Lehto 24.6.1991; Hämäläinen 15.6.1991; Niemelin 14.2.1995.
- 307 Lind 25.6.1991; Lehto 24.6.1991.
- 308 Niemelin 14.2.1995.
- 309 Hämäläinen 12.6.1991; Keränen 17.6.1991; Lind 25.6.1991; Perälä 8.6.1991; Värtinen 10.6.1991.
- 310 Lind 25.6.1991.
- 311 Lehto 24.6.1991; Vestenius 15.3.1995.
- 312 Lehto 24.6.1991.
- 313 Lehto 24.6.1991.
- 314 Lind 25.6.1991; Hämäläinen 12.6.1991; Lehto 24.6.1991; Värtinen 10.6.1991.
- 315 Lehto 24.6.1991; Lind 25.6.1991.
- 316 Lind 25.6.1991.
- 317 Lind 25.6.1991.
- 318 Lehto 24.6.1991.
- 319 Pylkkänen 1964, 5.
- 320 Lehto 13.3.1995.
- 321 Niiranen 1981, 274–275.
- 322 Vuosikertomus yhdistyksen "Sokeain Ystävät" vuodelta 1909.
- 323 Kuotola 1988, 97.
- 324 Lind 25.6.1991.