

KYMENLAAKSON AMMATTIKORKEAKOULU
Restauroinnin koulutusohjelma / Huonekalurestaurointi

Kaisaliisa Majuri

Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön historiatutkimus
ja kirjoituspöytä nro 83. restaurointi ja puuttuvien osien rekonstruointi

Opinnäytetyö 2010

TIIVISTELMÄ

KYMENLAAKSON AMMATTIKORKEKOULU

Huonekalurestaurointi

KAISALIISA MAJURI

Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön kirjoituspöydän nro 83

restaurointi ja puuttuvien osien rekonstruointi

Opinnäytetyö

30 + 20

Työn ohjaaja

Pt. tuntiopettaja Diego Carlozzo

Huhtikuu 2010

Avainsanat:

restaurointi, rekonstruointi, Muuramen Tuolitehdas oy, pöytä, kirjoituspöytä, huonekalu, sorvaus, Vilho Laakso,

Opinnäytetyöni käsittelee Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön kirjoituspöytä nro 83 rekonstruointia. Luon ensin katsauksen Suomen puusepänteollisuuden teollistumisvaiheeseen vuosisadan alussa, tehtaan historiaan ja yrityksen omistajan ja suunnittelijan osuuteen tehtaan historiassa, jotta pöydän historiallinen tausta selkeytyy. Tutkin myös miten vallalla olevat tyylisuunnat vaikuttavat Tuolitehtaan kalusteiden muotoiluun ja mitkä ovat tunnusomaisia piirteitä tämän tehtaan tuotannolle. Sitten paneudun pöydän alkuperäisen ulkonäön selvitystyöhön, sillä olemassa oleva pöytä on vajavainen. Rekonstruointityön aluksi dokumentoin pöydän ja teen vauriokartoituksen ja etsin puuttuvien osien tiedot. Työsuunnitelman teon jälkeen alkaa käytännön työ, jonka vaiheet käyn läpi perusteluineen. Lopuksi on yhteenveto, jossa analysoin työn tulokset.

ABSTRACT

The history of The Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö and The desk number 83 restauration and reconstruction of the missing parts

KAISALIISA MAJURI

Batchelor's Thesis

Supervisor

Diego Carlozzo

Commissioned by

November 2009

Key words:

Restauration, reconstruction, a factory, Muuramen tuolitehdas Oy, furniture, a table, a desk, Vilho Laakso, lathe

My work is a desk manufactured by Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö. The first part is a historical research of The factory, that has been working on years 1911 – 1928.

The other part is the restauration of the desk number 83 and reconstruction on the missing parts. I try to find out the shape, colours and materials of the desk. The desk, I work with was out of form and some parts were missing or broken. I want to know exactly the joints, the measures, the colours and the materials. After all the missing parts and knowledge are defined, I will reconstruct the desk.

SISÄLLYSLUETTELO

	sivu
1. JOHDANTO	6
2. MUURAMEN TUOLITEHTAAN OSAKEYHTIÖ TEOLLISTUVASSA SUOMESSA	8
2.1. Vilho Laakson yritystoiminta ennen vuotta 1911	8
2.2. Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön toimintavuodet 1911 – 1928	9
2.3. Toiminta vuoden 1928 jälkeen	10
3. TUOLITEHTAAN TUOTANTOA JA TYÖTAPOJA	11
3.1. Koivusta huonekaluksi, lyhyt katsaus työvaiheista	13
4. KIRJOITUSPÖYTÄ NRO 83	14
4.1. Dokumentointi ja vauriokartoitus	15
4.2. Korjaussuunnitelma	16
4.2.1. Puuttuvien osien materiaalien, rakenteen ja mittojen selvitystyö	17
4.2.2. Pintakäsittely ja muut käytettävät aineet	19
4.3. Korjaustyövaiheet	21

	sivu
4.3.1. Rakenteelliset korjaukset	21
4.3.2. Pintakäsittely ja verhoilu	23
4.4. Työn arviointi	23
5. TULOSTEN TARKASTELU	24
LÄHTEET	25
LIITTEET	28
KUVAT	29

1. JOHDANTO

Opinnäytetyöni on rekonstruktio Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön kirjoituspöydästä numero 83. Täysin kiistatonta tietoa pöydän alkuperäisistä mitoista, muodosta ja materiaaleista ei löytynyt, joten tein työn niin tarkasti, kun olosuhteet antoivat myöten. Tehdas oli toiminnassa pari vuosikymmentä 1900-luvun alussa ja luonnollinen valinta tutkimusaiheeksi löytyi tehtaan historian selvitystyöstä. Tehtaan toiminta-ajankohta sattuu myös Suomen puusepänteollisuuden murroskohtaan, kun teollistuminen ja sarjatuotanto valtaavat alaa, joten luon katsauksen myös tähän. Jotta työni ei laajene liikaa, käsittelen aihetta vain Tuolitehtaan näkökulmasta.

Muuramen kalusteita, Muuramen tuoli... sanaparit ovat monille suomalaisille tuttuja ja luovat tiettyjä mielikuvia. Muuramen tuotanto on kuitenkin muuttunut vuosien saatossa huomasti ja mielenkiintoni asiaa kohtaan heräsi, kun aikoinani löysin pöydän ja sen pohjasta leiman: "Muuramen Tuolitehtaan Osakeyhtiö nro83". Muuramen vanhoja pöytiä ei ollut tullut vastaan ennen, tai en ainakaan ollut tiedostanut niitä, samantyyllisiä, sorvattuja koivutuoleja kylläkin. En tiennyt tuolloin, mitä tehdä pöydälle ja jätin sen odottamaan oikeaa hetkeä. Se hetki tuli, kun piti valita opinnäytetyön aihe. Ensin ajattelin valintani olevan "huonon", sillä mielestäni suuri osa tehdyistä opinnäytetöistä on 1800-luvun puolelta ja taidokasta käsityötä tai muuten jo arvoon noussutta. Teollinen tuotanto on ala-arvoista joidenkin antiikkikirjojen luoman mielikuvan mukaan. Tähän myyttiin halusin kuitenkin pureutua ja tutustua tarkemmin näihin teollisen tuotannon alkukauden vaiheisiin ja työtapoihin sekä Muuramen kalusteisiin. Lukiessani antiikkikirjoja, olen laittanut merkille maininnat Muuramesta ja mielessäni olen pohtinut, miksi siitä on niin vähän tietoa kirjallisuudessa, vai onko se vain minun mielikuvani. Minua kiinnostaa myös Muuramen tehtaan historia. Olin melko yllättynyt, kun nykyiseltä Muuramen tehtaalta ilmoitettiin, ettei heillä ole Muuramen Tuolitehtaan kanssa muuta yhteistä kuin osa nimestä. Tämä tieto herätti lisää uteliaisuuttani tehtaan kohtalosta.

Koska käytännön työni on rekonstruktio kirjoituspöydästä, osa tutkimustani käsittelee kirjoituspöydän alkuperäisen, mittatarkan tiedon etsimistä pöydän ulkonäöstä, rakenteesta ja käytetyistä materiaaleista. Kuten jo aiemmin totesin, pöytä on ollut

varastossa useamman vuoden ja se on huonossa kunnossa. En kuitenkaan ole kunnostanut sitä, koska halusin olla varma että teen "oikein" ja kulttuuriperintöä kunnioittaen, kun teen. Haluan säästää ja pelastaa tämän pienen palan historiaa ja rekonstruoida pöytään siitä puuttuvat osat. Olosuhteet olivat kuitenkin suunnitelmaani vastaan, sillä rekonstruktio ei täysin ollut mahdollista niillä tiedoilla, jotka tutkimuksessani löytyivät.

Työn ensimmäinen vaihe on dokumentointi valokuvoin ja vauriokartoitus. Näiden jälkeen on suunnittelun vuoro; mitä aion tehdä ja miksi. Varsinaiseen käytännön työhön pääsen käsiksi näiden vaiheiden jälkeen. Työ pitää sisällään puhdistusta, puuosien korjausta ja rekonstruointia, vanhan pintakäsittelyn poistoa ja uuden pintakäsittelyn, sekä pintaverhoilun.

Lopuksi on työn arviointi ja tulosten tarkastelu.

2. MUURAMEN TUOLITEHTAAN OSAKEYHTIÖ TEOLLISTUVASSA SUOMESSA

Suomi oli vielä 1800-luvun puolivälissä käsityövaltainen maa. Vuonna 1879 tuli voimaan elinkeinovapaus, mikä antoi vapauden kenelle tahansa perustaa vaikka puusepänverstas. Samoihin aikoihin vapautumisen kanssa alkoi perinteistä käsityötä uhata teollisesti valmistettujen tuotteiden yleistyminen. (Ruuskanen 1989, 224) Heimbergin vuonna 1860 alkanutta höyrynikkarinverstasta pidetään alansa ensimmäisenä, mutta ratkaisevan sysäyksen eteenpäin huonekaluvalmistuksen alalla aikaan sai kuitenkin vasta turkulainen puuseppämestari N. Boman. (Susitaival 1950,160) Hän sai kisällin- ja mestarinkirjansa vuonna 1871 ja perusti jo samana vuonna vaatimattoman puusepänverstaan Turkuun (Susitaival 1950,161). Tehdas oli kuuluisa tiukasta laatutasostaan, eikä, Kuopion haaraliikettä lukuun ottamatta myöhemmässäkään vaiheessa tehnyt sarjatyötä (Susitaival 1950,164). Toisin kuin Muuramessa, jossa Vilho Laakson suunnittelemat "Muuramen tuolit" olivat Helylän ja Billnäsin tehtaiden tuotannon rinnalla kotimaisten huonekalujen sarjavalmistuksen alku. (Ruuskanen1989, 237). Helylä oli perustettu vuonna 1881 ja Billnäs jo vuonna 1641.

2.1. Vilho Laakson yritystoiminta Suomessa ennen vuotta 1911

Vuonna 1898 Tampereelle saapui sorvarimestari Vilho Laakso Saksasta, missä hän oli oleskellut useita vuosia ja perusteellisesti tutustunut automaattikoneilla suoritettavaan sorvaukseen. Hän perusti kahden liikekumppaninsa kanssa Tampereen Sorviteollisuus Osakeyhtiön. Yritys ryhtyi valmistamaan sateenvarjoja, kävelykeppejä ja huonekaluja. Kuitenkin jo vuonna 1902 yhtiö teki konkurssin rahoitus - ja menekkivaikeuksien takia.

Laakso ei kuitenkaan lannistunut; kuultuaan Muuramessa olevasta vanhasta meijerirakennuksesta, joka oli vuokrattavana, hän päätti yrittää uudelleen veljensä Kallen avustuksella. (Ruuskanen, 1989, 236) Niinpä jo vuonna 1903 perustettiin Muurameen Keski-Suomen Sateensuojatehdas. Se sai ensimmäisen suuren tilauksensa

viipurilaiselta toiminimeltä, joka tilasi 5000 kahvipaahtimen vartta. Tämä tilaus turvasi yrityksen jatkon joksikin aikaa. Tuotantoon kuului myös sateensuojia ja sorvatuista osista koottuja huonekaluja. Vuonna 1904 aloitettiin Vilho Laakson suunnitteleminen " Muuramen tuolien " tuotanto (Ruuskanen 1989, 237).

Tehtaan nimi muutettiin vuonna 1905 Suomen Tuoli- Kalusto- ja Sorvaustehtaaksi ja yritys rekisteröitiin Hugo Laakson nimiin. Tosiasiallisena johtajana ja huonekalusuunnittelijana toimi kuitenkin Vilho Laakso (Ruuskanen1989, 237).

Tehdas keskittyi nyt Laakson suunnitteleminen huonekalujen valmistukseen ja muusta sorvauksesta luovuttiin. Huonekalujen menekki kasvoi siinä määrin, että niiden jalkojen, pintojen ja muiden pienempien osien liippaus annettiin ympäristön mökkiläisten tehtäväksi. Nämä kantoivat 10 - 15 "keppiä" kerrallaan säkissä kotiinsa saaden vähäisen kappalekorvauksen. (Hänninen 1985,4).

2.2. Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiön toimintavuodet 1911 - 1928

Vuonna 1910 valmistui uusi kolmikerroksinen tehdasrakennus. Laajennuksen jälkeen vuonna 1911 yritys muutettiin osakeyhtiöksi ja nimeksi tuli Muuramen Tuolitehtaan Osakeyhtiö. (Ruuskanen1989,237).

Vuonna 1912 puolet tuotannosta vietiin Venäjälle, jonne perustettiin myös omat myymälät Pietariin (1911) ja Moskovaan (1913). Yritys työllisti ennen maailmansotaa 200 henkeä ja vuotuinen tuotannon arvo oli melkein 500 000 markkaa. Yritys oli yksi maamme suurimmista huonekalutehtaista. (Ruuskanen 1989, 237).

Ensimmäisen maailmansodan aikana huonekalujen kotimainen kysyntä ja vienti Venäjälle vähenivät. Venäjän vallankumous vuonna 1917 oli lopullinen niitti, sillä markkinat itään sulkeutuivat ja Muuramen Tuolitehtaan Osakeyhtiöltä jäi suuria varastoja ja saatavia Venäjälle. Tätä ei yritys kestänyt, vaan joutui selvitystilaan vuonna 1919 ja pankki määräsi tehtaalle isännöitsijäksi Lorenz Munsterhjelmin. (Ruuskanen 1989, 238). Tehdas joutui pankin haltuun ja Vilho Laakso, perustaja, oli teknillisenä johtajana vuoteen 1921, jonka jälkeen hän muutti Seinäjoelle.

Toiminta jatkui 1920-luvulla pankin johdolla, mutta maailmansotaa edeltäneen ajan

tuotantolukuihin ei enää päästy. Vuonna 1928 yritys oli jo pahoin velkaantunut. Vuoden alussa paloi tehtaan konttori- ja asuinrakennus. Samalla ilmeisesti tuhoutuivat tehtaan asiapaperit. Tämän jälkeen pankki myi huonekalutehtaan huutokaupalla lahtelaiselle puuseppä tehtailija Hjalmar Anderssonille, joka jatkoi entistä Laakson veljesten ja Munsterhjelmin yrityksen toimintaa nimellä Muuramen Huonekalutehdas.

2.3. Toiminta vuoden 1928 jälkeen

Nyt tehtaalla oli uusi omistaja ja uusi nimi. Mallistoa laajennettiin tavallisilla huonekalutyypeillä (Hänninen1985, 6). Jos uusi Muuramen Huonekalutehdas olisi alkuajoinaan keskittynyt vain kotimarkkinoihin, se olisi tuskin pärjännyt. Andersson onnistui kuitenkin solmimaan sopimuksen huonekalujen viennistä Englantiin ja näin se selvisi Suomen puusepänteollisuutta pahoin kohdelleista lamavuosista.

(Ruuskanen1989, 239). Vienti käsitti aluksi vain sorvattuja tuoleja, mutta vuonna 1935 vientiin tehtiin myös keittiökaappeja ja kahvilapöytiä. Muuramen Huonekalutehdas oli Suomen huonekaluviennin uranuurtaja 1930-luvulla.

Tehtailija Andersson kuoli vuonna 1936 ja yritystä jatkoi perikunta, joka muutti nimen Muuramen Huonekalutehdas Oy:ksi. Samana vuonna myös kotimaan tuotanto alkoi uudelleen.

Toisen maailmansota katkaisi viennin ja kotimaanmarkkinatkin supistivat. Sodan aikana tehdas valmisti armeijan tuotteita.

Omistajan vaihdos oli uudelleen ajankohtainen välirauhan aikaan, vuonna 1941.

Silloin lahtelaiset, Martti ja Vilho Vaara ostivat yrityksen. Tuotanto armeijan tarpeisiin jatkui myös jatkosodan aikana. Sodan jälkeen siirryttiin uudestaan keittiökaappeihin ja tuoleihin. Tuotantosuunta muuttui 1950- ja 1960- luvuilla, kun sängyt, lasten kalusteet ja keittiö- ja makuuhuonekalustot tulivat pääartikkeleiksi.

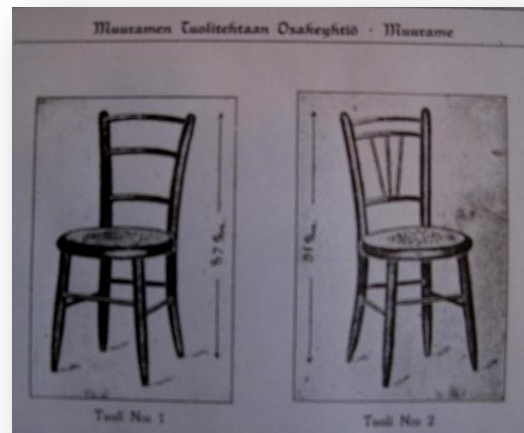
1960-luvulla Vaaran veljekset siirsivät Muuramen kalustetehtaan tuotannon Hollolaan. Muuramen ajoista yritykselle jäi pitkäaikainen kalusteiden tekemisen perinne ja nimi Muurame Oy.

Tänä päivänä yritys, Muurame Oy, toimii edelleen. Sen toimitilat sijaitsevat Lahden

talousalueella Nastolassa. Kalusteet valmistetaan Suomessa ja myydään erikoisliikkeissä. Muurame-malliston suunnittelusta on vuodesta 1951 vastannut professori, sisustusarkkitehti Pirkko Stenros. (www.muurame.com, 2009)

3. TUOLITEHTAAN TUOTANTOA JA TYÖTAPOJA

Jo vuonna 1904 aloitettiin ns. "Muuramen tuolien" valmistus. Ne valmistettiin taivutetuista ja sorvatuista koivukepeistä ja niissä oli pyöreä vaneri-istuin (Kuva 1). Tuolit tehtiin sarjatyönä ja Laakso suunnitteli myös muita samantyyppisiä kevyitä ja halpoja huonekaluja. Nämä rakenteeltaan omintakeiset, sorvatuista osista kootut esineet olivat useimmiten kiillotetut sen aikuisilla muotiväreillä räikeän punaisiksi, sinipunaisiksi tai vihreiksi. (Susitaival 1950,216).



Kuva 1.

Muuramen Tuolitehdas Oy

Kuvasto n:o 6 1903 -1919

Tuoli n:o1 ja n:o2

Esikuvana näille taivutetuille ja sorvatuista koivusta valmistetuille tuoleille on ollut englantilainen tuolityyppi, jota toiminimi Morris & Co valmisti 1870 – luvulta alkaen. Tehdas valmisti myös englantilaiseen tyyliin kalustoja, jotka olivat erittäin suosittuja halpuutensa vuoksi. (Heinonen 1990,46) Tyyliä kuvasi myös Keski-Suomen Kotiteos Aitta O.Y. kuvallisessa hinnastossaan (vuonna 1911 -1912, 27) näin: "Välitettävänäimme olevia Muuramen Tuolitehdas Oy:n hyviksi tunnettuja taivutettuja vieniläismallisia

huonekaluja... Näitä osittain valmistetaan kotiteollisuutena nimittäin osan kiillotustyötä valmistaa vaimoväki kotonaan puhdetyönä." (www.digi.lib.helsinki.fi/pienpainate; Liite 1) Tehdas itse mainostaa vuonna 1919 ilmestyneessä kuvasto no 6:ssa etusivulla: ”Tuotteet useissa näyttelyissä korkeasti palkitut”. Sama kuvasto jatkaa alkusanoissaan näin: ”Erikoisalamme on yhä vieläkin siroasti taivutetut huonekalumme ja olemme tätä työtapaa kehitettyämme erikoisesti sovittaneet sitä, sangen hyvällä menestyksellä, teatteri-, kahvila- ja kokoushuoneustoja sisustaessamme, saavuttaen näissä sisustustöissä suurta tunnustusta”.

Vuosien 1919 ja 1921 tuotekuvastot osoittavat tuotevalikoiman laajuuden. Niissä molemmissa oli tuotteita joka tarpeeseen; eteisnaulakoita, tuoleja, erilaisia pöytiä, kuten kirjoitus-, kirjoituskone-, eteis-, käsityö-, kukka-, sohva-, ja puutarhapöytiä, sohvia, keinutuoleja, kirjahyllyjä, piironkeja. Tehdas kalusti jo 1910-luvulla yleisiä tiloja, kuten teattereita ja seurojentaloja, sekä mm. Suomen Oopperan "mukavat kääntöistuimet" olivat Muuramen tehtaan valmistamat (Hänninen 1985,10). Kaikille tuotteille on tyypillistä keveys ja niissä on käytetty paljon sorvattuja pintoja ja taivutettua koivua. Yleensä ei käytetty pehmusteita eikä kangasverhoilua. Usein istuimena oli reijitetty tai kuvioitu vaneri, joita alihankkija valmisti. Erilaisia malleja oli runsaasti, esimerkiksi pöytiä oli vuoden 1919 kuvastossa yli 50 erimallista. Pintakäsittelyvaihtoehtoina olivat kiillottaminen, joka tehtiin väreille 1-12, tai emaljiväriin maalaamalla tehdyt, 13 ja 14. (Liite 2)

Tehtaan vanhemmat tuotteet saivat vuonna 1919 ilmestyneessä kuvastossa uusia malleja seurakseen. Jos alkuperäiset tuotteet olevatkin hyvin omaperäisiä ja kömpelöitä suhteellisen paksuine sorvattuine keppeineen, niin uusi mallisto oli siroa ja kevyttä. Liitteessä 3 on kuvia vanhemmista ja uudemmissa malleista.

3.1. Koivusta huonekaluksi, lyhyt katsaus työvaiheista

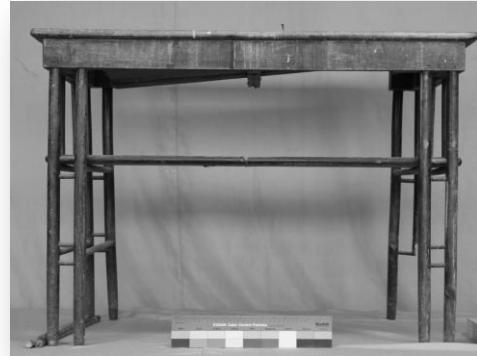
Huonekalutehtaalla oli ostoasiamies, joka hoiti puun hankinnan. Päämateriaalina oli koivu, jota aina 1920-luvulle saakka ostettiin pääasiassa vain uittoreittien varrelta. Puut nousivat sahaan ketjuvetoista "transporttia" myöten ja menivät sen jälkeen

raamisahaan. Tämän jälkeen kaksi miestä kärräsi sahatun puutavaran kapeaa raidetta myöten lautataapeleille. Sahattu puutavara käytettiin ylivuotisena, jolloin se tuotiin uuniin kuivumaan kuukaudeksi. Kuivatuksen jälkeen puutavara sahattiin määrämittaan ja tarvittavat osat valmistettiin. Liimaus tehtiin käsipuristimin. Kepit höyrytettiin pehmeiksi ja painettiin paininpuussa kaareviksi. Osat siirrettiin vanhan puolen "alakertaan", jossa ne tehtiin kasausta vaille valmiiksi, sitten siirrettiin "keskikertaan" kasaukseen. "Yläkerrassa" naiset petsasivat ja puleerasivat ne valmiiksi. Naiset kantoivat petsattavat huonekalujen osat kerrosten välillä. (Hänninen 1985, 8-9). "Tuolitehtaan naiset kantoivat petsattavat osat yläkerran "paskanurkkaan", jossa oli "petsipytyt". Osat petsattiin kastelemalla tässä ammeessa. Petsauksen jälkeen tuolin osat saivat kuivua, jonka jälkeen ne hiottiin ja "vyllättiin" pumpulitukolla, joka oli kasteltu tärpättin ja jonkin jauheen seokseen. Jälleen osien annettiin kuivua, rosot täytettiin kumilakalla, hiottiin ja lopuksi "lakeerattiin" lakkaan kastetulla tupolla." Edellä oleva kuvaus on tuolin valmistuksesta. Nähtävästi suuri osa tuotannosta oli juuri tuolien valmistusta, koska haastateltavat muistavat sen parhaiten. (Hänninen 1985,9).

4. KIRJOITUSPÖYTÄ NUMERO 83

Pöydän historiaa on tiedossa vain sen verran, että nykyinen omistaja löysi sen Puumalasta, purkotalosta 1990-luvun puolivälissä. Talo oli kutsumanimeltään "Kipralttari". Rakennuksessa oli aikoinaan toiminut ainakin baari, suutari, kenkäkauppa ja huonekalukauppa alakerrassa, yläkerta oli asuntona. Pöytä oli nykyisessä, huonossa kunnossa ja lisäksi oli paksu lastulevy naulattu sen pintaan. Epäilemättä pöytä oli toiminut viimeiset aikansa laskutasona, sillä se löytyi alakerran varastosta tavaraa täynnä. Uusi omistaja poisti lastulevyn pinnalta, mutta naulat jäivät paikalleen. Siitä asti pöytää on säilytetty kuivassa varastossa, etteivät sen vauriot lisääntyisi (Kuva 2).

Kuva 2.
Pöytä ennen rekonstruointia



4.1. Dokumentointi ja vauriokartoitus

Pöydän pohjasta löytyi alkuperäinen tehtaan leimapaperi. Siitä näkyy myös mallinumero (Kuvat 3 ja 4).

Pöytä oli kauttaaltaan pöyinen ja liitosten liimaukset olivat irronneet. Ne oli korjattu naulaamalla, joten pöytä oli kutakuinkin kasassa. Toisesta vasemmasta etujalasta puuttuu osa ja laatikot ovat kadonneet. Laatikoiden liukukiskoista vasen oli ehjä ja paikallaan, keskimmäinen joskus särkynyt ja korjattu huolimattomasti ja oikeanpuoleinen puuttui kokonaan.



Kuva 3. Kuva pöydän alta



Kuva 4. Yksityiskohta pöydän alta

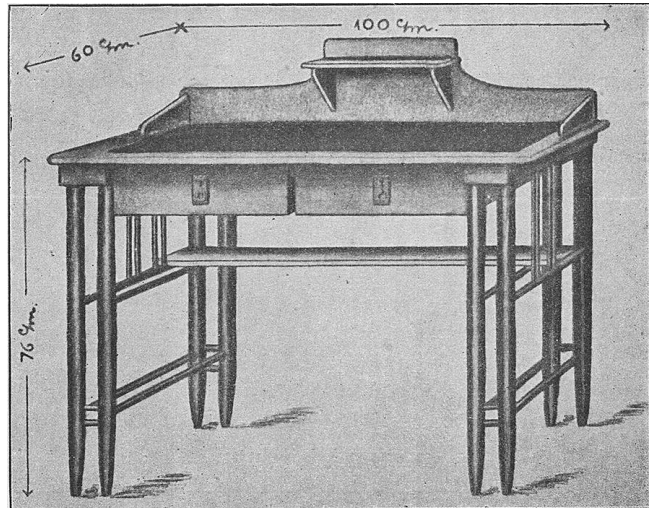
Pintakäsittely on lähes kokonaan kulunut pois. Takajalkojen sisäpuolella on oletettavasti jäljellä alkuperäistä väriä samoin alahyllyn pinnalla.

Kansilevyn puupinnalla on myös lahoa, palojälki, naulan reikiä ja muita kolhuja. Pöytätason päällä, etureunassa on tapinreiät, joista voi päätellä siinä olleen jotain. Pöydän pinnalla ollut verhoilu, minkä voi päätellä kansilevyn rakennustavasta,

kuvaston kuvasta ja Tuolitehtaan hinnastosta (Liite 2). Pöydän alkuperäisen ulkonäön ja sitä kautta myös puuttuvat osat selvitin ensin netistä vuoden 1921 Muuramen Tuolitehtaan kuvaston kuvan mukaan (Kuva 5), mutta löysin myös lainattavan näköispainoksen Tuolitehtaan kuvasto n:o 6, 1903 -1919. Sitä olen myös käyttänyt tutkimustyöhöni.

Dokumentointilomakkeet, kuvat ennen restaurointia ja vauriokartoitus ovat liitteessä 4 ja liite 8 sisältää kuvia pöydän vaurioista.

Kuva 5.
Muuramen Tuolitehtaan
kirjoituspöytä n:o 83
kuvastokuva



4.2. Korjaussuunnitelma

Työ aloitetaan puhdistuksella ja liitosten purkamisella. Särkyneiden ja kadonneiden osien tilalle valmistetaan uudet., tarvittaessa kokonaan uudet tai osia vanhoista hyväksikäyttäen. Ylimääräiset naulat poistetaan mekaanisesti ja syntyneet naulanreiät kitataan

Seuraavaksi on vuorossa puuttuvien osien valmistus, rekonstruointi. Tarkkojen, alkuperäisten mittojen puuttuessa täytyy osat mitoittaa kuvaston kuvaa apuna käyttäen. Viimeisetkin vanhan pintakäsittelyn rippeet poistetaan pääsääntöisesti, vain alahyllyyn

jää malli vanhasta. Sen jälkeen on vuorossa kasaus, liimaus ja uusi pintakäsittely, sekä pöytälevyn verhoilu siltä osin, kun se on ollut verhoiltuna.

4.2.1. Puuttuvien osien materiaalin, rakenteen ja mittojen selvitystyö

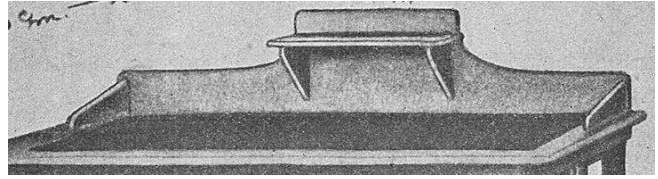
Olen etsinyt vastaavaa pöytää. Olen tiedustellut eri museoista, Keski-Suomen museo, Design museo, Kansallismuseo, Heinolan museo ja Lahden museot, mutta vielä ei ole löytynyt. Olen myös kysellyt joistain entisöintiliikkeestä. Yksi laatikollinen Tuolitehtaan kirjoituspöytä on löytynyt, mutta malli ei ole sama. Lähetin kuitenkin kyselyn tarkemmista tiedoista, mutta en ole saanut vastausta. Tutkin netistä samasta kuvastosta, mistä työn alla olevan pöytäni kuvan löysin, että kyseinen pöytä on ulkomitoiltaan sama kuin minun. Kuvasto kuvassa se oli kolmi-laatikkoinena versiona, mutta hinnasto kertoi, että kyseistä mallia saa myös kaksi -laatikkoinena. Jos saan vastauksen kyselyyni ja laatikot ovat alkuperäiset, voin sen mukaan mitoittaa uudet laatikot. Jos en saa kyselyyni vastausta, mitoitän laatikot kuvastokuvan avulla. Myöskään nykyäänkin toimiva Muurame Oy, joka aikoinaan osti Tuolitehtaan, ei osaa auttaa. Heillä ei ole mitään sen aikaista säästössä, sillä he eivät katso Tuolitehtaan olevan lainkaan heidän historiaansa (puhelin keskustelu Majuri/ Muurame Oy keskus, 2009).

Pöydän kansilevyn ja etureunan korotus

Pöydän kansilevyn sokkopuu osat ovat mäntyä, joten käytän mäntyä myös rikkimenneiden osien korjauksessa. Pöydän kannen pintaverhoiluna on ollut verka, vuoden 1921 hinnaston (Liite 2) tietojen mukaan, mutta onko se ollut nahkajäljitelmä, vai jokin muu, en ole pystynyt selvittämään. Puhdistaessani liitoksia, löytyi naulan alta ja liitoksesta jotain kankaaseen viittaavaa, mikä viittaa myös verhoiluun.

Käytän uutta verkkaa ja väri määräytyy, vanhan tiedon puutteessa, ohjaavan opettajan ja omistajan mielipiteen mukaan.

Kuva 6.
Kirjoituspöydän etureuna ja
kansi



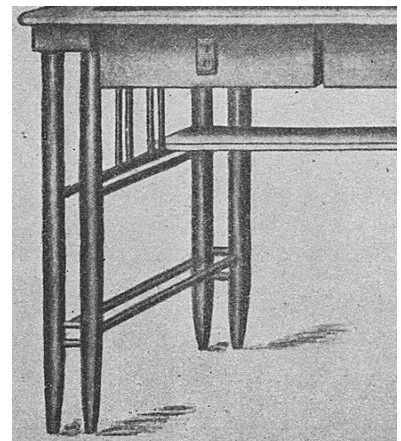
Pöydän kannen etureunassa oleva korotus (Kuva 6) on suunnilleen laskettavissa kuvaston kuvasta, rekonstruoinnin pohjana joudun käyttämään sitä tietoa (Liite 5). Liitoksena pöydän ja korokkeen välillä on käytetty tappiliitosta, sen kertovat pyöreät reiät, säännöllisin välimatkoin pöydän pinnassa.

Käytän tappiliitosta myös liittäessäni hyllyn kannakkeineen. Materiaalivahvuudesta ei ole varmaa tietoa. Käytetty tapin reiän koko on tavallisesti $\frac{1}{3}$ materiaalinpaksuudesta. Mutta tässä tapauksessa se ei istu kokonaisuuteen, joten päädyin kokoon $\frac{1}{2}$ kokonaispaksuudesta. Reikä on 8 mm, joten kokonaispaksuus on 16 mm. Kuvassa kaikki osat näyttävät saman paksuisilta. Tapitus lähinnä määrää paikan, siihen ei kohdistu juurikaan rasitusta, joten materiaalinpaksuus riittää.

Jalka

Puuttuvan jalanosan materiaalina on sorvattu koivu. Sen voi päätellä säilyneestä osasta ja muista jaloista. Jalan puuttuvan osan paksuuden, muodon ja pituuden saa olemassa olevista jaloista mittaamalla ja kuvaa (Kuva 7) tutkimalla. Puuttuva jalka on samanlainen kuin muutkin.

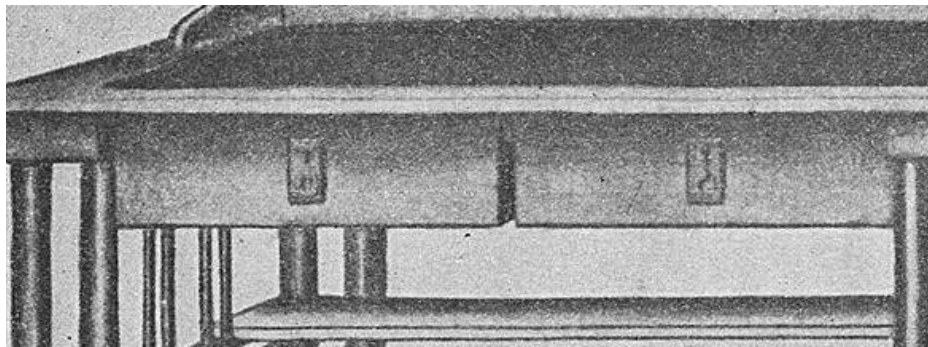
Kuva 7. Kirjoituspöydän
puuttuva jalka



Laatikot

Laatikoiden koon määritin kuvastokuvan avulla laskemalla (Liite 6) siltä osin kun se oli mahdollista. Kuva on piirretty edestä, joten sivu- ja takasarjat eivät siinä näy. Liitoksena laatikoissa on todennäköisesti käytetty sinkka-liitosta. Se on vanha, kestävä liitostyyppi, jota käytetään vieläkin vastaavissa tilanteissa. Etusarjan ja sivusarjan liittämiseen käytän puolipeittosinkkaliitosta, jotta laatikon ”julkisivu” jää ehjäksi. Sivu- ja takasarjat liitän tavallisella sinkalla. Laatikon pojan kiinnitystä varten ajan urat sarjoihin. Pohjalevy työnnetään uraan ja takasarja kiinnitetään paikalleen.

Laatikoiden helotuksen valitseminen on kuvastokuvan varassa. Tehtaan toiminta-aika sattuu 1910 – 1920 luvuille, mikä oli tyyllisesti murroskausi. Toisaalta jugend oli vielä vallassa, mutta art deco ja 20-luvun klassismi jo valtasivat alaa. Kuvastokuvan (Kuva 8) mukaan helat ovat pystysuuntaiset ja avaimenreikä näyttäisi olevan yläosassa.



Kuva 8. Kirjoituspöydän laatikosto ja helat

4.2.2. Pintakäsittely ja muut käytettävät aineet

Pintakäsittely on silmämääräisesti määriteltynä ruskean punertava petsi ja lakka, kun tutkii asiaa takajalkojen sisäpuolelta. Pöydän etureuna näyttää ruskealta ja pinta

punaiselta. Pöydänpintalevyn alapuolella, liitosten irrotuksen jälkeen, siis niiden suojassa ollut, löytyi oikein kirkasta violettiä. Silmämääräisessä tutkimuksessa on muistettava huomioida lian, valon ja ajan mahdollinen vaikutus väreihin.

Tarkemmat tutkimukset osoittivat seuraavat tulokset:

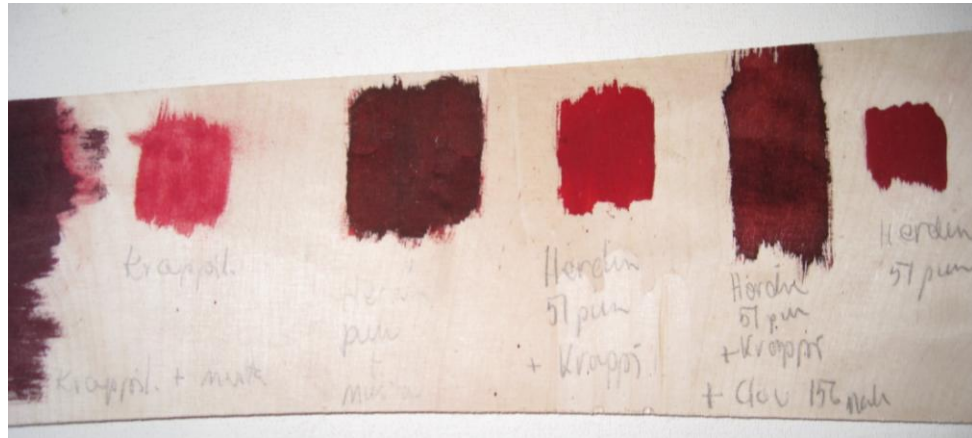
Lakka

Kun lakkaa irrottaa jaloista raaputtamalla kirurginveitsellä, se on väritöntä. Tämä viittaa siihen, että ensin on laitettu väri ja sitten lakattu. Raaputin pintaa lakkausta myös pöydän vaakapinnoilta eli alahyllyn päältä ja pöytälevyn verhoilemattomista osista. Niissä pinnoissa tulos oli erilainen pystypintoihin verrattuna. Kirurginveitsellä raaputtaessa irronnut aine ei ollutkaan kirkasta lakkaa vaan pöydän pinnan väriä. Tämä tulos viittaa siihen, että pinta on käsitelty värjättyllä lakalla. Pinta oli myös kiillotettu, joten käsittely lienee ollut emalointi. Emaloinnilla tarkoitetaan puupintojen käsittelyn yhteydessä juuri värjättyllä lakalla tehtyä läpinäkymätöntä värjäystä. Yleisemmin emalointi käsitetään lasimaiseksi metallin päällysteeksi (Nykysuomen sivistyssanakirja). Molemmat lakat, niin kirkas kuin värjättykin, liukenevat spriihin, mikä viittaa sellakkaan. UV-testi vahvisti pinnoissa käytetyn sellakkaa. Päätelmäni tukee myös kuvaus Hännisen tekstissä pintakäsittelytapauksesta. Se on kerrottu tekstissä aikaisemmin luvussa 3.1.

Väriaineet

Puun värjäykseen on todennäköisesti käytetty ensin vesipetsiä ja sen päälle värjättyä lakkaa. Vesipetsiä ensin, koska väri on imeytynyt syvälle puuhun. Myös spriipetsi imeytyy hyvin, mutta sitä ei ole hyvä käyttää tässä tapauksessa, sillä lakkaus on tapahtunut sprii-liukoisella lakalla ja lakkausvaiheessa väri liukenee lakkaan ja lopputuloksena on epätasainen väri. Lakassa on mahdollisesti ollut pigmenttinä krappilakkaa. Se liukenee spriihin, joten sitä on ollut mahdollista sekoittaa sellakkaan. Pöydän alahyllyn pinnalta otettu värianalyysin tulokset ovat liitteessä 7. Krappilakka otettiin värianalyysiin vertailukohdaksi, koska silmämääräisellä tarkastelulla se vastasi lähinnä pöydän väriä. Värianalyysi ei varmista krappilakan käyttöä, mutta ei myöskään sulje sitä pois. Käyrä ei ole täysin samanlainen, mutta muodosta löytyy yhtymäkohtia

vertailukäyrän kanssa.



Kuva 9, Värikokeilu

Liima

Liimana aion käyttää vanhojen liitosten kiinnitykseen eläinliimaa, koska sitä on käytetty myös alkuperäisessä työssä. Koska vielä 1930-luvulla tuolien istuimet liimattiin luuliimalla 3-4 kappaleesta (Hänninen1985,10), on eläinliimaa käytetty Tuolitehtaalla. Yksi asia tässä liimauksessa askarruttaa mieltäni; kun rikkoutuneen osan korjaukseen käytetään uutta puuta, mikä on oikea liima valinta. Ajattelen nyt korjattavaa jalkaa ja sokkopuun lohjenneita osia. Niissä ei ole ollut liitosta alun perin, siis mitään liimaa ei ole käytetty. Mielestäni ne voi liimata nykyaikaisella puusepän liimalla, sillä uusi paikkapalakaan ei kuulu alkuperäiseen työhön.

4.3. Korjaustyövaiheet

Kirjoituspöydän korjaustyövaiheet käsittävät rakenteelliset korjaukset, mikä tarkoittaa uusien osien rakentamista ja vanhojen täydentämistä puuttuvilta osin, sekä pintakäsittelyn ja verhoilun uusimisen.

4.3.1. Rakenteelliset korjaukset

Työ aloitettiin varovaisella imuroinnilla ja kostealla pyyhkimisellä. Naulojen poiston, joka osoittautui melko hankalaksi, jälkeen purin liitokset ja poistin vanhat liimat liitoksista raaputtamalla. Osa nauloista lähti siististi pienellä sorkkaraudalla ja hohtimilla vetämällä, mutta osa jäi paikalleen. Vaihtoehtona olisi myös naulojen irti poraaminen, mutta luovuin siitä kuitenkin. Kun pöytä oli purettu, tutkittiin puuttuvat - ja särkyneet osat ja mitkä niistä voisi valmistaa alkuperäisen kokoisiksi kerätyn tiedon perusteella. Tietoa on niukasti, mutta katkennut jalka on selvä asia. Puuttuvan osan pituus selvisi vertaamalla muihin jalkoihin. Osan voisi vaihtoehtoisesti valmistaa sorvaamalla tai käsi höyläämällä. Ensin kuitenkin liitettiin vanhaan osaan tarvittava osa. Liitoskohta sahattiin ja höylättiin samaan kulmaan ja liimattiin yhteen. En käyttänyt tappeja vahvistuksena, sillä katsoin, että liimapintaa on riittävästi, eikä liitos pääse nyrjähtämään. Liimana käytin pvc- liimaa aikaisemman pohdintani perusteella. Se löytyy kappaleesta 4.2.2. Kun liima oli kuivunut, sahasin ylimääräiset puut pois vannesahalla ja höyläsin jalan muotoonsa käsihöylällä ja viimeistelin työn hiomalla. Pöydänkannen sokkokuuna olevat mäntylaudat oli helppo mitoittaa alkuperäiseen kokoon, sillä jokaisesta laudasta oli suurin osa säilynyt ja näin ollen niistä pääsi mittaamaan puuttuvat osat. Höyläsin liitospinnat suoriksi ja liimasin pvc -liimalla tarvittavan lisämateriaalin. Liiman kuivuttua työstin kappaleet.

Pöydänkannen etureunan suojakorotuksen koko sen sijaan tuotti päänvaivaa. Lopulta päädyin käyttämään kuvaston kuvaa apuna (Liite 5). Valmistin liimalevyn koivusta. Levyn paksuus (16 mm) määräytyi tapinreikien (8 mm) koon mukaan. Selvitys oli luvussa 4.2.1. Punnittuani vaihtoehtoja, liimalevy vai yhdestä puusta sahattu, tulin lopputulokseen, että liimalevyä käytän. Perusteluna on liimalevyn pienempi todennäköisyys vetää kieroon. Muodon piirtämisen jälkeen sahasin sen irti vannesahalla. Sen jälkeen muotoilin reunan höylällä ja hiomalla. Pöydän pinnalla olevat reiät määräisivät tapinreikien paikat uudessa osassa. Hyllynkannakkeet laitoin myös tappikiinnityksellä. Hylly, hyllynkannakkeet ja pöydänpinnan sivuille tulevat

osat määrittelin silmämääräisesti kuvaston kuvan ja olemassa olevien osien mukaan. Sahasin osat muotoon ja hioin ne. Kun kaikki osat olivat valmiit, määrittelin loput tappien paikat, tein reiät ja kiinnitin osat pvac – liimalla paikalleen. Laatikoiden valmistaminen ja helotus jäi tulevaisuuteen ajan- ja tarkan tiedonpuutteen takia.

4.3.2. Pintakäsittely ja verhoilu

Pintakäsittelynä päätin käyttää vesipetsiä ja värjättyä sellakkaa. Jos pinnan olisi ensin petsannut ja sitten lakannut, lopputulos ei olisi ollut alkuperäisen oloinen; paksu ja täyteläinen, vaan jäänyt liian kuultavaksi ja ohueksi.

Pintakäsittely oli lähes pois kulunut jo valmiiksi, mutta paikoitellen pehmitin pintaa spriillä ja kaavin irtoavan lakan ja värin pois. Tiettyihin paikkoihin jätin mallit vanhasta käsittelystä. Hionnan jälkeen pöytä oli valmis uuteen pintakäsittelyyn. Ensimmäiseksi petsasin uudet osat Herdinin vaalea pähkinä-vesipetsillä. Kirkas, vaalea puu ei näin jää vaaleammaksi lopullisessa käsittelyssä. Petsin kuivuttua seuraava vaihe oli värjätä koko pöytä. Käytin edelleen Herdin vesipetsejä. Tein kokeiluja eri vaihtoehtoilla., jossa käytin tummaa mahonkia, punaista ja mustaa. kokeilin sekoituksia myös krappilakalla ja herdin-petseillä (Kuva 9). Kokeilujen kautta löysin oikeat suhteet väreille. Tällä kertaa petsasin kaikki osat, mistä vanha käsittely oli pois siis myös jo kertaalleen petsatut uudet osat. Väriä valinta oli Herdinin punainen ja musta petsi. Petsasin osat kahteen kertaan, jotta ne eivät jäisi liian läpikultaviksi. Petsin kuivuttua vaaditun vuorokauden alkoi lakkaus. Ensimmäinen kerros kirkkaalla lakalla, sitten lisäsin lakkaan krappilakkaa ja sprii petsiä, värinä tummapähkinä. Verhoilu oli suunnitelmassa laittaa pahvin päälle vanhan pohjan epätasaisuuden takia, mutta asia on vielä tutkinnan alla. Liitteessä 9 on kuvia työvaiheista.

4. Työn arviointi

Itse kirjoituspöydän tutkimustyön edistyminen oli hankalaa, vaikka alku oli lupaava;

heti ensimmäisellä nettihauulla löysin Muuramen Tuolitehtaan kuvaston ja hinnaston digitoidut näköisversiot, joista löytyi kirjoituspöytä nro 83. Olin varma voitosta. Olin toki tietoinen kirjallisuuden vähäisistä kommenteista kyseisen tehtaan tuotannosta, ainakin antiikkikirjoissa, mutta se innoitti minua osaltaan tämän aiheen valitsemaan. Tuotanto ei ehkä ole korkeinta laadultaan ja esteettisyyskin jääköön kunkin henkilökohtaisesti arvioitavaksi, mutta se on osa Suomen puusepänteollisuutta. En osannut kuvitella, että tarkan tiedon hankinta yksittäisen kalustemallin osalta olisi vaikeaa, jollei jopa mahdotonta. Onko sitten niin, että aikoinaan niitä on ollut niin paljon ja edullisesti saatavilla, että ei ole tuntunut tarpeelliselta tallettaa. Piirustukset olivat tuolloin lähes tuntemattomia, kertoo Pirkko Stenros Suomen Kuvalehden artikkelissa. Asia, jonka ymmärsin vasta artikkelin luettuani. Myöskään yksityisomistuksessa olevista kalusteista en tehnyt minkäänlaista kartoitusta itse kyselemällä, ainoastaan seurasin netin huutokauppoja ja vierailin eri antiikkiliikkeissä ja vanhojentavaroiden kaupoissa. Muutamia Tuolitehtaan tunnistettavia tuotteita oli netissä myynnissä, myymälöissä ei juurikaan. Tulee mieleen mielenkiintoinen jatkoaihe; selvittää tuotannon olemassa oleva laajuus.

Käytännöntyön osalta koin puutteen tarkasta tiedosta kiusallisena. Olen jo säästänyt pöytää vuosia, jotta en korjaisi väärin ja nyt olen kriittisessä tilanteessa. Haluaisin jatkaa etsimistä ja valmistaa puuttuvat osat vasta varman tiedon saatuaani. Tein kuitenkin kompromissin. Laatikot jäivät puuttumaan. Tähän vaikutti myös tutkimustyön venyminen, joten aikakin loppui kesken.

Konkreettinen osien korjaus ja rakennus onnistui odotetusti. Pintakäsittelyvaihe oli kiinnostava ja opettavainen.

5. TULOSTEN TARKASTELU

Kokonaisuutena työ oli erittäin mielenkiintoinen, joskin liian laaja. Sain kokoajan varottaa itseäni hairahtumasta liikaa tutkimaan sivupolkuja. Tutkimusosio käsittää tehtaan historian lisäksi myös kirjoituspöydän tutkimuksen ja puuttuvien osien suunnittelun, mikä jo sinällään oli aikaa vievää.

Kuvittelin työtä aloittaessani, että puuttuvat osat löytyvät helposti. Sain kunnon opetuksen siinä asiassa; koskaan ei kannata pitää mitään itsestään selvänä. En kuitenkaan osannut lähteä muuttamaan alkuperäistä suunnitelmaani tältä osin. Tulokset kirjoituspöydän tutkimuksen osalta jäivät puutteellisiksi. Mikä opetuksena itselleni olkoon. Samoin konkreettinen työ kirjoituspöydän osalta olisi pitänyt aloittaa aikaisemmin, jotta koko työ olisi valmistunut ajoissa. Sain kuitenkin selvitettyä puuttuvat osat, niiden materiaalit ja pintakäsittelyn, vain tarkat mitat jäivät uupumaan. Tavoitteeni oli myös lisätä omaa tietoa ja taitoa Muuramen Tuolitehtaan tuotannon tunnistamisessa. Tulos siinä suhteessa toisaalta varmisti aikaisempaa käsitystäni tehtaan tyylistä, ja toisaalta myös avarsi näkemystäni. Uutta minulle olivat modernimmat, vanhasta linjasta poikkeavat kalusteet. Tarkoitin tällä vuoden 1919 kuvaston uutuuksia. Liite 3:ssa on kuvia kuvaston tuotteista. Osa on vielä perinteistä ”Muuramen tyyliä”, mutta useat mallit, erilaiset kalustot, astiakaapit ja monet sirot pöydät ja tuolit olivat jotain aivan uutta. Malliston laajuus oli minulle myös yllätys. Muuramen tehtaan monisäikeinen historia avartaa näkemystäni teollistumisen alkuvaiheista Suomessa. Vaikka tehdas toimi vain lyhyen aikaa, se ehti olla monessa mukana; sarjavalmistuksen alussa, 1910-luvulla yksi suurimmista puusepäntuotannon yrityksistä ja mukana huonekalujen viennissä Venäjälle, sekä huonekaluviennin uranuurtaja 1930-luvulla. Tosin viimeksi mainittu on jo eri omistajapohjalla. Tehtaan historia kertoo myös työtapojen muutoksesta 1900-luvun alusta aina meidän päiviimme saakka. Se, mitä tänä päivänä käsitämme teolliseksi sarjatuotannoksi, ei vastaa 1900-luvun alun tilannetta, jolloin osa työstä tehtiin puhdetyönä kotona. Tuolloin valmistetuissa kalusteissa on kuitenkin olemassa käsintehdyn leima. On tarvittu ihmisen kädentaito, kosketus ja työ, jotta kalusteet on saatu valmiiksi. Toki vieläkin teollisuudessa on ihminen ja työ, mutta eri roolissa; kone kuorittaa fyysisen työn ja ihminen pääasiassa valvoo sitä.

Koin työni antoisaksi ja olen tyytyväinen aihevalintaani. En kiellä, etteikö olisi mukava työskennellä 1800-luvun huonekalujen parissa, mutta käytännössä on todennäköistä, että yhä suurempi määrä tulevista töistä on teollisesti valmistettuja.

LÄHTEET

Painetut lähteet:

Auvinen, Isomäki ym: Puusepänteollisuus 3,

Hagelstam: Uusi antiikkikirja, WSOY 2004

Heinonen, Vuoristo: Antiikkikirja, Tammi 1990

Kokki toim: Suomen antiikkiesineet, Jugendista Modernismiin, WSOY 2006

Ruuskanen, Pekka (toim.): Muuramen kirja

Sarantola-Weiss, Minna: Kalusteita kaikille, 1995

Scott, Ernest: Suuri puutyökirja, Tammi 2004

Suomen kuvalehti 30.4.2009, 54 artikkeli: Pirkko Stenros

Susitaival, Paavo: Suomen puusepänteollisuuden vaihteita, 1950

Nettilähteet:

www.digi.lib.helsinki.fi/ pienpainate, 2009

Muuramen Tuolitehtaan hinnasto 1921

Muuramen Tuolitehtaan kuvasto 1921

Keski-Suomen kotiteos - Aitta oy myyntikuvasto, vuosi tarkista

Painamattomat lähteet

Hänninen, Helena: Muuramen Huonekalutehtaan Dokumentointi, Keski-Suomen Teollisuuskirjasto 1985

puhelinkeskustelut

Majuri / Muurame Oy:n puhelinkekus, 2009

Majuri / kansallismuseo, 2009

Majuri / Marianna Koski, Lahdenmuseot, 2009

Majuri / Sirpa Juuti, Heinolanmuseo, 2009

Haastattelu Asko Sutinen, Puumala 2009

Orientoivat lähteet

Brody, Johansen: Arkitaide maailmantaide, Tammi 1977

Ekholm, Heinisuo: Tee gradu

Fredlund: Kunnosta itse huonekalusi, Kustannus-Mäkelä Oy 200

Gill, Eastop: Upholstery conservation, Butterworth-Heinemann 2003

Hirsjärvi, Remes, Sajavaara: Tutki ja kirjoita,

Hylander, Hilmer: Puun petsaus, Otava 1927

Nokela: Antiikkihuonekalut – tyyli ja korjausopas, Otava 1995

Nokela: Wanhan tawaran sanakirja, Otava 1995

Tunberg Britta: Huonekaluja kunnostamaan, Tammi 2001

Rivers, Umney: Conservation of Furniture, Butterworth-Heinemann 2003

www.glorianantiikki.fi 2009

www.heinolanmuseo.fi 2009

www.lahdenmuseot.fi 2009

www.migri.fi 20.4.2009

www.muurame.com/ 2009

www.pekkalankartano.fi 2009

<http://sfnet.fi> 20.4.2009

www.jkl.fi/keskisuomenmuseo/ 2009

www.nba.fi/fi/skm 2009

LIITTEET

- Liite1 Aitta oy kuvasto
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate> ,2009
- Liite 2 Muuramen Tuolitehtaan hinnasto 1921 näköisversio
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate> ,2009
- Liite 3 Muuramen Tuolitehtaan kuvasto 1921 näköisversio
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate> ,2009
kooste kuvaston kuvista, Klm
- Liite 4 Dokumentointilomakkeet, kuvat ennen restaurointia ja vauriokartoitus
- Liite 5. Kirjoituspöydän kansilevyn etureunan kirjoitussuojan mitoituseruste
- Liite6. Kirjoituspöydän laatikoiden mitoitus
- Liite 7. Pigmenttivärianalyysi
- Liite 8. Laatikoiden liukukiskot
- Liite 9. Piirustukset

KUVAT

- Kuva 1 Muuramen Tuolitehdas osakeyhtiön kuvaston n:o 6, 1903 -1919
tuoli n:o 1 ja tuoli n:o2, 11
- Kuva 2 Muuramen Tuolitehdas Oy kirjoituspöytä n:o 83 ennen rekonstruointia
edestä kuvattuna, kuvaaja Kaisaliisa Majuri (Klm)
- Kuva 3 Muuramen Tuolitehdas Oy kirjoituspöytä n:o 83 ennen rekonstruointia
alta kuvattuna, kuvaaja Klm
- Kuva 4 Muuramen Tuolitehdas Oy kirjoituspöytä n:o 83 ennen rekonstruointia
yksityiskohta alta, Tehtaan leima, kuvaaja Klm
- Kuva 5 Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö kuvasto 1921, kirjoituspöytä n:o 83
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate/> ,2009
- Kuva 6 Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö kuvasto 1921, kirjoituspöytä n:o 83
osasuurennos: etureuna ja korotus
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate/> ,2009
- Kuva 7 Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö kuvasto 1921, kirjoituspöytä n:o 83
osasuurennos: kirjoituspöydän jalat
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate/> ,2009
- Kuva 8 Muuramen Tuolitehdas Osakeyhtiö kuvasto 1921, kirjoituspöytä n:o 83
osasuurennos: kirjoituspöydän laatikosto ja helat
<http://digi.lib.helsinki.fi/pienpainate/> ,2009
- Kuva 9 Värikokeilut

Kuva 10 Muuramen Tuolitehdas Oy kirjoituspöytä n:o 83 ennen rekonstruointia
Kuva pöydän kansilevyn alapinnalta ja liukukiskoista, kuvaaja Klm

Liite1

Keski-Suomen kotiteos - Aitta Oy

kuvallinen hintaluettelo 1911 – 1912 s. 27

III Ryhmän **huonekalut** ovat välitettävimmämme olevia Muuramen Tuolitehdas O.Y. hyväksi tunnettuja taivutettuja, vieniläismallisia huonekaluja, joiden edustaja Keski-Suomessa ja pääasiamies Venäjällä Kotiteosaitta on ollut. Näitä osittain valmistetaan **kotiteollisuutena**, nim. osan kiillotustyötä valmistaa vaimoväki kotonaan puhdetyönä. Tämän maassamme ainoalaatuisen tehtaan teoksia oli „Aitalla“ näytteillä osastossaan Kansainvälisessä rakennus- ja taideteollisuusnäyttelyssä Pietarissa 1908, saaden teokset **kultamitalin** palkintona ja suuret määrät tilauksia.

Nämä teokset eivät kaipaa suositustamme.



Liite 2

Muuramen Tuolitehtaan hinnasto 1921 näköisversio

sivu värit

ja sivu pöydät, kirjoituspöytä numero 83

Värit

Seuraavassa ovat värisarakeissa mainitut värit Nrot 1—12 kiillottamalla ja Nrot 13 ja 14 emaljiväriin maalaamalla tehdyt ja tarkoittavat värinumerot seuraavia värejä:

No 1 Tummanpunainen	No 8 Tumma tammenväri
" 2 Punainen	" 9 Vaalea "
" 3 Tummanruskea	" 10 Tummanvihreä
" 4 Ruskea	" 11 Vaaleanvihreä
" 5 Vaaleanruskea	" 12 Puunväri
" 6 Musta	" 13 Luunväri
" 7 Harmaa	" 14 Valkoinen

Ilman väriä tilattaessa myönnetään 10 % alennus perusväreille (s.o. Nrt 1—9) merkityistä hinnoista.

Kun tilattaessa on määrättävä esineen väri merkitään se numerolla; kalustoja ja tuoleja tilattaessa on myös numerolla osoitettava halutaanko pohja puunväriseksi vai samaan väriin kuin itse esinekin (esim. väri 2/12 = esineen väri No 2, istuimen No 12; taikka väri 2/2 = esine ja istuin värisä 2), jolloin edellytetään, että tarkoitetaan sileitä faneeria. Reijitettyä tai kuvallista faneeria haluttaessa on väriä osoittavaan numeroon lisättävä tätä vastaava kirjain.

Faneerit

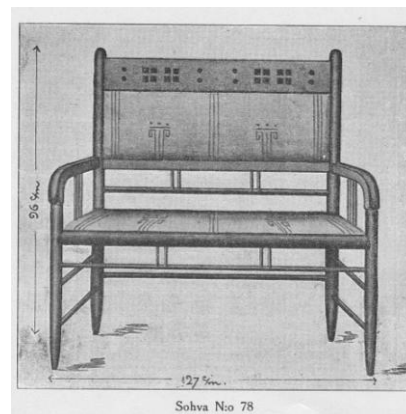
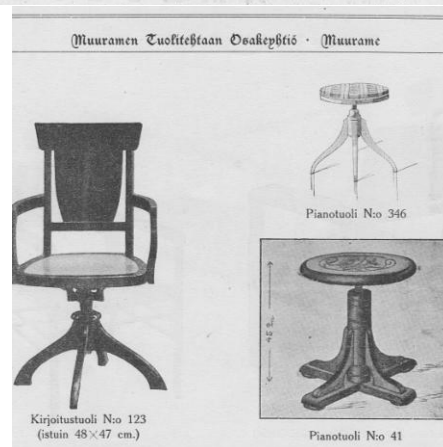
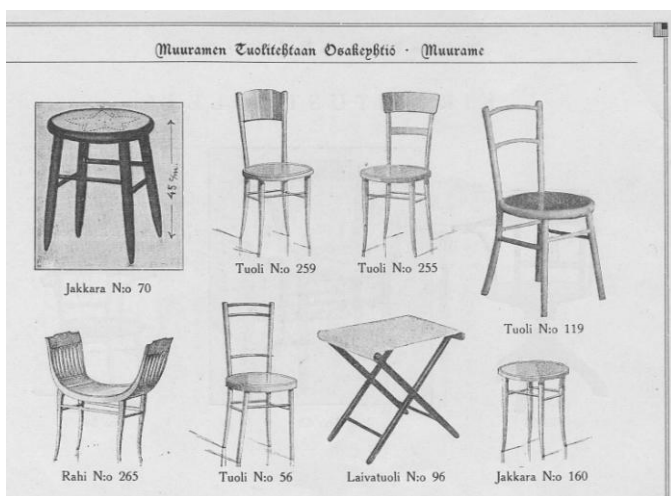
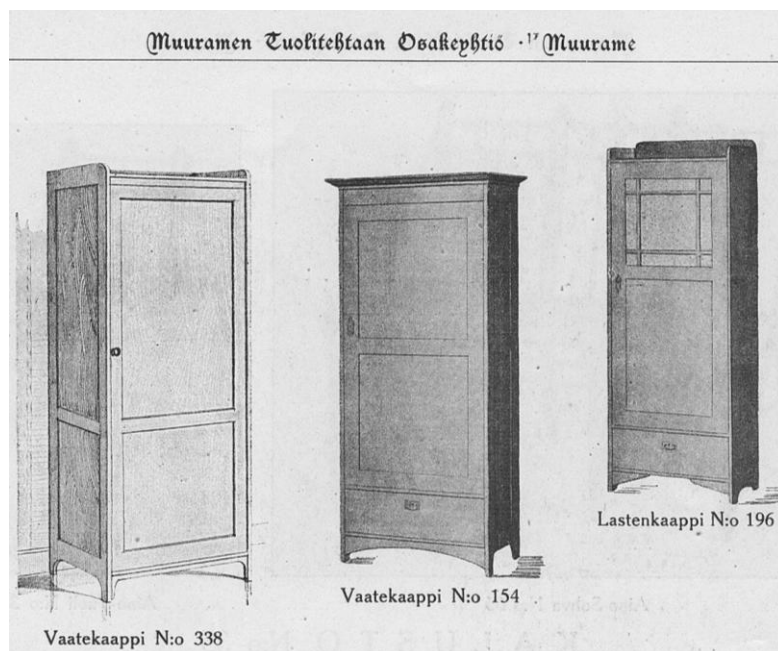
Reijitetty = a-faneeri
Kuvalliset = b-faneeri

PÖYDÄT

Esi- neen No	Esineen laatu	Hinta kappaleelta		
		Väreissä		
		No 1-9	No 10-12	No 13-14
5	Pöytä, levy 75×52 cm	210:—	230:—	240:—
"	" " 85×55 "	245:—	270:—	293:—
"	" " 100×60 "	280:—	308:—	322:—
13	" " 47×47 "	92:—	101:—	106:—
"	" " 50×50 "	96:—	106:—	111:—
"	" " 55×55 "	108:—	119:—	125:—
"	" " 75×52 "	150:—	165:—	173:—
"	" " 85×55 "	187:—	206:—	216:—
13	" " 100×60 "	222:—	245:—	257:—
17	" " 75×52 "	200:—	220:—	230:—
"	" " 85×55 "	225:—	245:—	260:—
"	" " 100×60 "	260:—	285:—	300:—
36	" " 50 "	144:—	158:—	165:—
"	" " 55 "	156:—	172:—	180:—
"	" " 60 "	175:—	193:—	202:—
"	" " 70 "	200:—	220:—	230:—
"	" " 80 "	230:—	253:—	265:—
"	" " 90 "	275:—	303:—	317:—
"	" " 100 "	325:—	358:—	375:—
49	Kirjoituspöytä, levy 100×60 cm 1 laatikolla	325:—	350:—	375:—
"	Kirjoituspöytä, levy 100×60 cm 2 laatikolla	375:—	410:—	430:—
"	Kirjoituspöytä, levy 100×60 cm 3 laatikolla	425:—	465:—	500:—
52	Käsityöpöytä, levy 100×60 cm	250:—	275:—	290:—
77	Pöytä, levy 75×52 cm	225:—	245:—	260:—
"	" " 85×55 "	250:—	275:—	290:—
"	" " 100×60 "	275:—	300:—	315:—
82	" " 70 "	350:—	385:—	400:—
"	" " 85 "	385:—	425:—	440:—
"	" " 100 "	435:—	480:—	500:—
83	Kirjoituspöytä, levy 100×60 cm ilman verkaa	400:—	440:—	460:—
"	Kirjoituspöytä, levy 120×70 cm ilman verkaa	450:—	495:—	520:—
"	Kirjoituspöytä, levy 140×80 cm ilman verkaa	500:—	550:—	575:—
101	Pöytä, levy 75×52 cm	240:—	265:—	275:—
"	" " 85×55 "	275:—	300:—	315:—
"	" " 100×60 "	300:—	330:—	345:—
102	Kirjoituspöytä, levy 100×60 cm ilman verkaa	475:—	520:—	545:—
"	Kirjoituspöytä, levy 120×70 cm ilman verkaa	550:—	600:—	630:—
140	Pöytä, levy 90×60 cm	250:—	275:—	290:—

Liite 3

Muuramen Tuolitehtaan
kuvasto 1921 näköisversio
kooste kuvaston kuvista



Liite 4

Dokumentointilomakkeet

Kuvat ennen restaurointia

LIITE4
ASIAKASTYÖT
Esineen vastaanottotiedot

Esine	Saapunut
Omistaja Kaisaliisa Majuri	Puhelin
Laskutusosoite	Sähköposti
Työn vastaanottaja	Työstä vastaava opettaja Diego Carlozzo
Työ luvattu valmiiksi (esim. tammikuun loppu)	

Valokuva

Valokuvat liite 4.

Muuta

Esineen vastaanottotiedot

Esine	Saapunut
KIRJOITUSPÖYTÄ	

Valokuva

Kuvaaja	Pvm
Kaisaliisa Majuri	
	

Esineen taustaa

löytynyt purkotalosta Puumalasta nykyisessä kunnossaan

Esine-, tausta- ja materiaalitiedot lomakkeissa 2 ja 3

Esineen vastaanottotiedot

Esine	Opiskelija
KIRJOITUSPÖYTÄ	Kaisaliisa Majuri
Omistaja	Ryhmä
sama	re4
Laskutusosoite	
Puhelin	

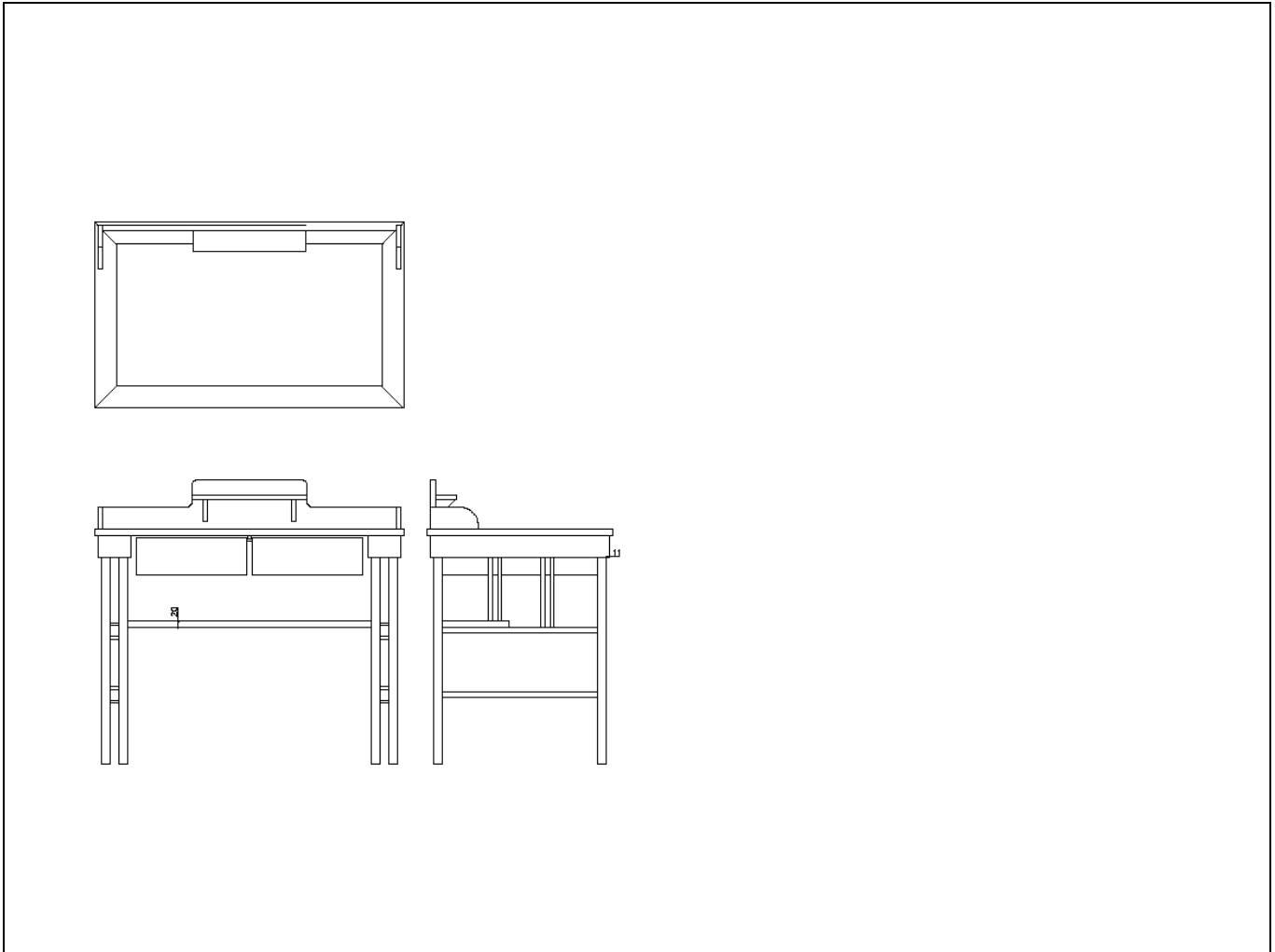
Esineen kuvaus

Yleiskuvaus			
Koivunen kirjoituspöytä, jossa sorvattuja osia ja verhoilu.			
huonokuntoinen ja osia puuttuu.			
Materiaalit			Mitat
koivu			h 760
mänty			1000 x 620
Värien esiinnototekniikka	N u m e r o (vanhin on I.)	Koodi	Värimalli
Käytetty värikartta ja vuosi			
Väriin liittyvät kuvat / liitenro			
HUOMIOITAVAA			
Pigmenti- ja sideainemääritykset			
<input checked="" type="checkbox"/> Kvlla <input type="checkbox"/> Ei			
Raportit liitteessä nro 7			

Esineen vastaanottotiedot

Esine	Pvm	Nro
KIRJOITUSPÖYTÄ		

Piirros



Vauriot (vaurioiden kuvaus lomakkeessa 4)

<input type="checkbox"/> jalka poikki	<input type="checkbox"/> ylimääräisiä nauvoja
--	--

lahovaurioita <input type="checkbox"/>	maaliroiskeita <input type="checkbox"/>
liitokset irti <input type="checkbox"/>	palovaurio <input type="checkbox"/>
puuttuva osa <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



VAURIOKARTOITUS

Esineen vastaanottotiedot

Esine KIRJOITUSPÖYTÄ	Opiskelija
Omistaja	Ryhmä

Esineen vauriot

Rakenne liitokset irti pöydän kannessa ja jaloissa			
Puumateriaali lahoa kannen etuosassa ja vasemmassa sivussa vasen etujalka poikki osia irti ja puuttuu palovaurioita pinnassa			
Metallit ei alkuperäisiä metalliosia kannessa isoja rautanauvoja ja liitoksia korjattu pienillä nauloilla			
Pintakäsittely alkuperäinen pinta kulunut kauttaaltaan lähes kokonaan pois maaliroiskeita			
Muita huomioita vaurioista			
Vaurioihin liittyvät muut kuvat ja piirrokset,			
Pigmentti- ja sideainemääritykset <input checked="" type="checkbox"/> Kyllä <input type="checkbox"/> Ei			
Raportit liitteessä nro 7			

Esineen vastaanottotiedot

Esine	Pvm
KIRJOITUSPÖYTÄ	
Opintojakso	Opiskelija
Ohjaaja	Ryhmä
Diego Carlozzo	

Suunnitelma

Toimenpiteet	Materiaali/tekniikka
puhdistus kauttaaltaan	irtoava lika, pöly harjalla ja varovasti imuroimalla
	sitten veteen kostutetulla rätillä
naulojen poisto	mekaanisesti
reikien korjaus	kittaus
pintakäsittelyn määrittäminen	väripigmenttianalyysi, uv-valo, silmämääräinen tarkastelu
puuttuvien osien määrittäminen	materiaali koivu ja mänty sokkopusissa
ja mahdollinen valmistus	
irtonaisten osien kiinnitys	liima
liitosten puhdistus ja liimaus	
lahovauriot, palovauriot	kittaus tai korvaaminen uusilla osilla

Liite 4
kuvat ennen restaurointia

oikea pääty



vasen pääty



kuva edestä



Liite 4

kuva takaa



kuva päältä



Liite 5

Pöydän kansilevyn päällä olevan suojakorotuksen mitoitus

luonnossa		kuvassa
pöytälevyn	pituus 1000 mm	73 mm
suojan korkeus x		14 mm
	paksuus 16 mm	

ratkaisemalla yhtälön $1000 / 73 = X / 14 \Rightarrow 73X = 14000 \Rightarrow x = 191,78$

Koska mittaaminen kuvasta on epätarkkaa, pyöristän luvun 190 mm:iin.

Kansilevyn päällä olevan korotuksen korkeus keskellä on 190 mm.

Kappaleen paksuus lienee 16 mm, mikä on päätelty tapinreiän (8 mm) koosta ja esteettisyys näkökohdat huomioiden.

Suojakorotus madaltuu reunoja kohti mentäessä noin puoleen $\Rightarrow 95$ mm.

Kappale on symmetrinen.

Korkean osan pituus on kuvassa 22 mm.

yhtälönratkaisu antaa vastauksen: $1000 / 73 = Z / 22 \Rightarrow Z = 301,37 \Rightarrow$ korkean osan pituus luonnossa on 300 mm.

Hyllyn paikka voidaan määrittellä samalla periaatteella, jolloin vastaukseksi saamme 40 mm yläreunasta. Hyllynkannakkeet ovat pöytätasosta irti puolet hyllynpaikan mitasta $\Rightarrow 20$ mm.

Hyllyn pituus on sama kuin korkeimman osan pituus $\Rightarrow 300$ mm.

Pöydänkannen sivulle tulevat korotukset näyttävät matalammilta kuin etuosan matalaosa

- \Rightarrow korkeus 85 mm.
- \Rightarrow Niiden pituus on vähemmän, kuin olemassa olevien pintojen etäisyys etureunasta
- $\Rightarrow \Rightarrow$ pituus 300 mm.
- \Rightarrow Matalammasta päästä korkeus on alle puolet korkeamman pään mitasta $\Rightarrow 40$ mm.

Liite 6

Kirjoituspöydän laatikoiden mitoitus

Etusarjan koon määrittäminen

luonnossa		kuvassa	
pöytälevyn pituus	1000 mm		73 mm
etusarjan pituus	a		28 mm
etusarjan korkeus	b		10 mm

ratkaisemalla yhtälön $1000 / 73 = a / 28 \Rightarrow 73 a = 29000 \Rightarrow a = 383,6$ saadaan etusarjan pituus.

ratkaisemalla yhtälön $1000 / 73 = b / 10 \Rightarrow b = 137$ saadaan etusarjan korkeus.

Koska kuvasta mittaaminen on epätarkkaa, pyöristän luvut.

- ⇒ etusarjan pituus on 380 mm
- ⇒ etusarjan korkeus on 135 mm

Materiaalin paksuutta ei voi kuvasta päätellä, vaan se täytyy valita kestävyys ja liitoksen mukaan.

Sivusarjojen määrittäminen ei onnistu kuvasta mittaamalla, vaan on tehtävä olemassa olevan pöydän koosta päättelemällä. Vapaa syvyys kansilevyn alla laatikoiden kohdalla määrää mitan.

Laatikot eivät tule etureunan tasolle, vaan jäävät kansilevyn alle

Takasarja määräytyy muiden kappaleiden ja liitoksen mukaan.

Pohjan koko saadaan määriteltä laadikon muiden osien perusteella, mutta materiaali ja käytetyt liitokset eivät tule ilmi mistään.

Materiaali ei välttämättä ole ollut puuta, vaan se voi olla myös vaneria. Kyseessä on edullinen, teollisesti, sarjatuotantona valmistettu kaluste. En tiedä, onko vaneri ollut tuolloin kallis materiaali. Asia olisi selvitettävä.

Myös laatikoiden keskimäinen liukukisko on osittain koivuvanerista, ja sen alkuperäisyyttä epäilen



Kuva11. Pöydän alapinta ja liukukiskot

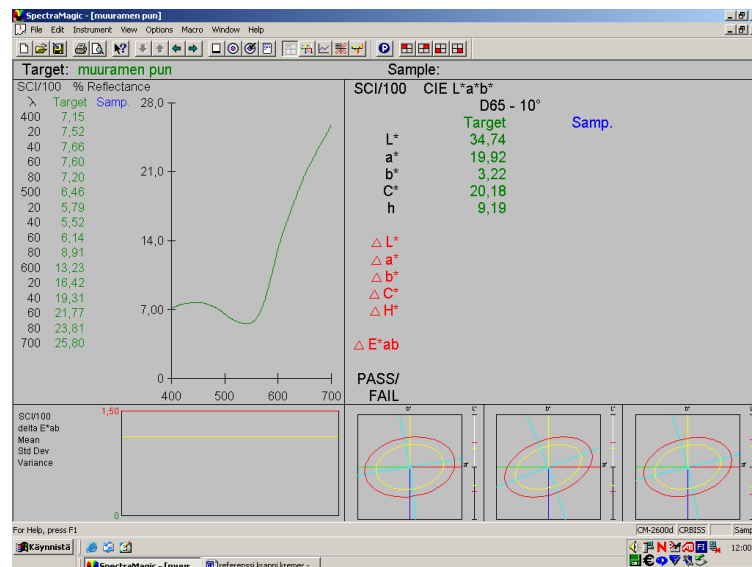
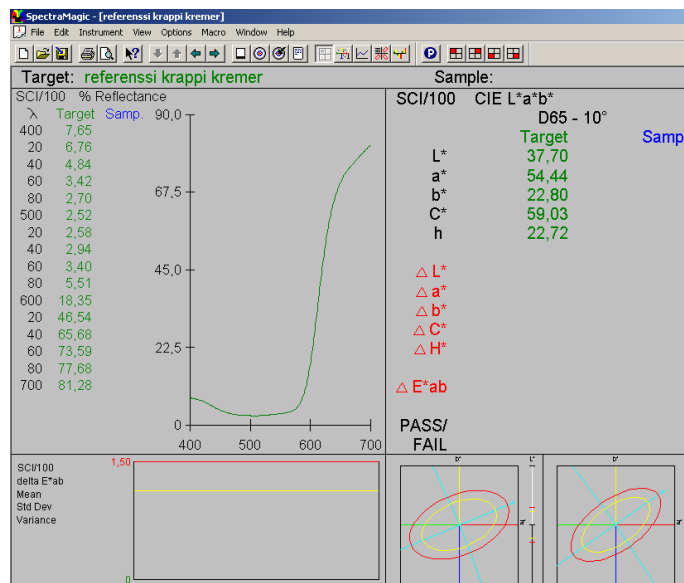
vahvasti. Ensinnäkin vanerissa ei ole lainkaan violettiä väriä ja se on naulattu paikalleen, kun reunassa on ruuvi kiinnitys. Toiseksi keskimäinen liukukisko on matalampi kuin sivulla oleva, mutta oletettavasti teollinen tuotanto kuitenkin käyttäisi yhtenevää mitoitusta jo työn sujuvuuden kannalta. Todennäköisesti keskellä on ollut vastaava osa kuin reunoilla. (Liite8) Kannen alapuolen väreistä ja kulumista voi päätellä kiskon koon (Kuva 11).

Liite7

Pigmenttivärianalyysi osa 1

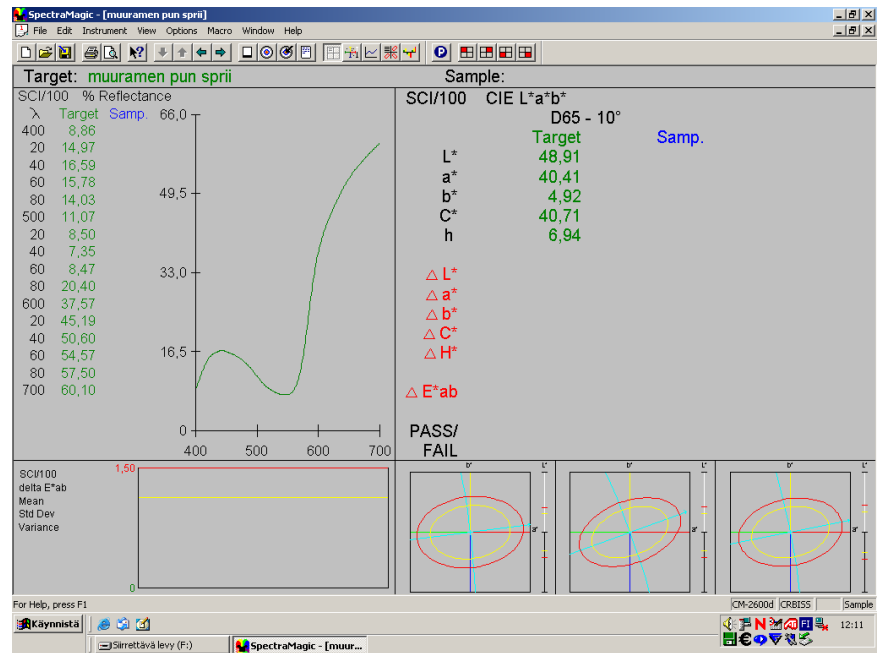
Ylempi: Vertailukäyrä Restauroidiosaston varastosta krappilakkaa

Alempi: Kirjoituspöydän väri, mitattu suoraan pöydän pinnasta



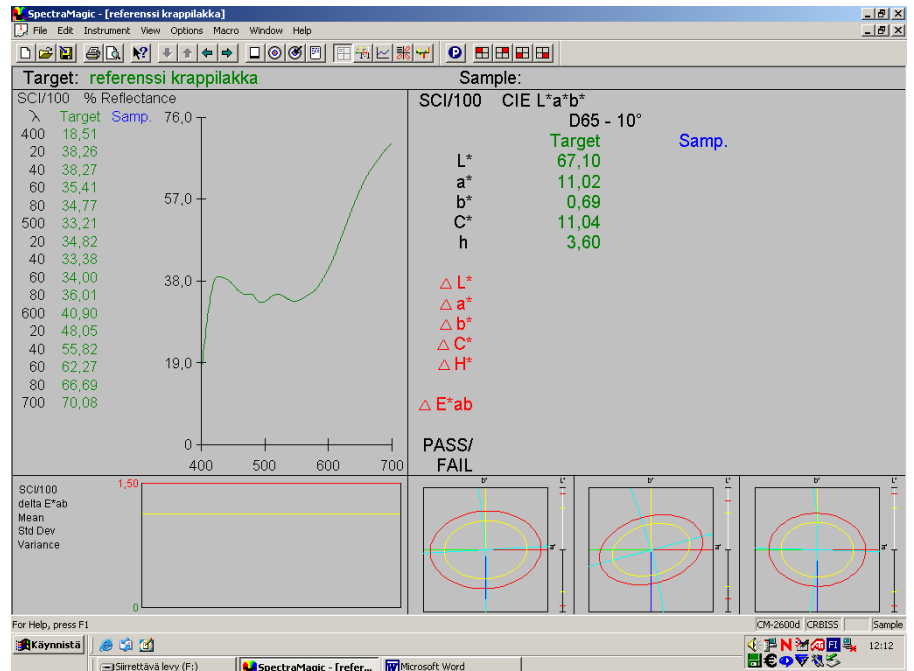
Liite 7

osa2



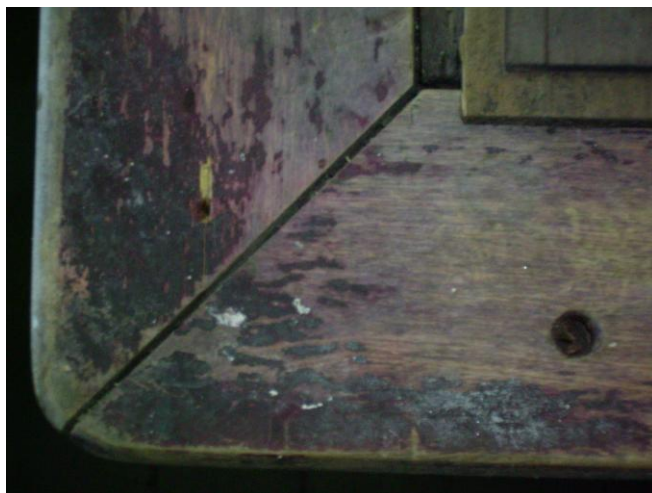
ylempi: Kirjoituspöydän väriä raaputettu pinnasta ja liuotettu spriihin.

alempi: Vertailukäyrä Evtek



Liite 8

Kuvia pöydän vaurioista



Liite 9

Kuvia työvaiheista



