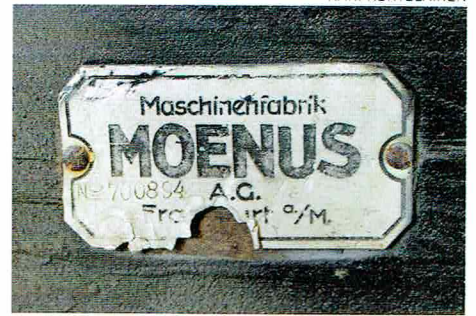
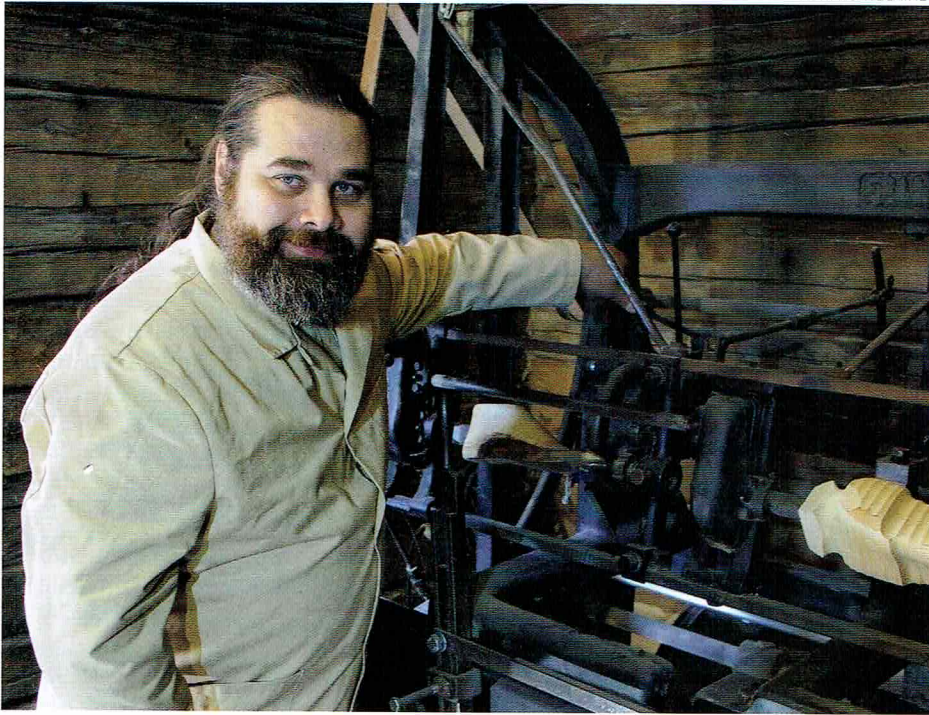




IKÄ NÄKY. Tyypikilpi kertoo koneen alkuperän ja kilven kunto sen iän. Moenus oli roomalaisten nimitys Main-joelle.

PERINNEAMMATTI. Jussi Paljakka tekee mittatilauskenkiä käsityönä.

Satavuotias sorvi pitää suutarin lesteissä

Vanha mekaaninen lestisorvi sopii käsityönä mittatilauskenkiä tekevän suutarin toimintatapaan.

KARI KORTTELAINEN

Jäniksenlinnassa, muutaman kilometrin päässä Järvenpään keskustasta seisoo ryhmä eri puolilta Suomea siirrettyjä hirsrakennuksia. Asuinrakennus on peräisin Pohjanmaalta, luhtiaitta Hämeestä ja pusikon kätkemä savusauna ties mistä.

Luhtiaitan alakerrassa pyöri satavuotias Moenus-lestisorvi. Koivupölkyn jyrsiminen synnyttää sen verran meteliä, että kuulosuojaimet ovat tarpeen.

Laite on eräänlainen kopiosorvi. Se jyrsii

koivupalikasta kopion lukuasemaan kiinnitetystä lestistä. Jyrsintä ohjaa lestin muotoa lukeva noin tuuman paksuinen pyörä. Se ei kykene lukemaan kaikkein pienimpiä yksityiskohtia, mutta tarkkuus riittää kenänvalmistukseen.

Eikä siinä kaikki: sorvi voidaan säätää tekemään kopiosta suurempi tai pienempi kuin alkuperäisestä. Esimerkiksi koon 40 lestistä voidaan tehdä isokenkäiselle koon 47 versio.

”Kengän koon kasvaessa pituus ja leveys eivät kasva samassa suhteessa. Sorvia voidaan säätää niin, että isommasta lestistä

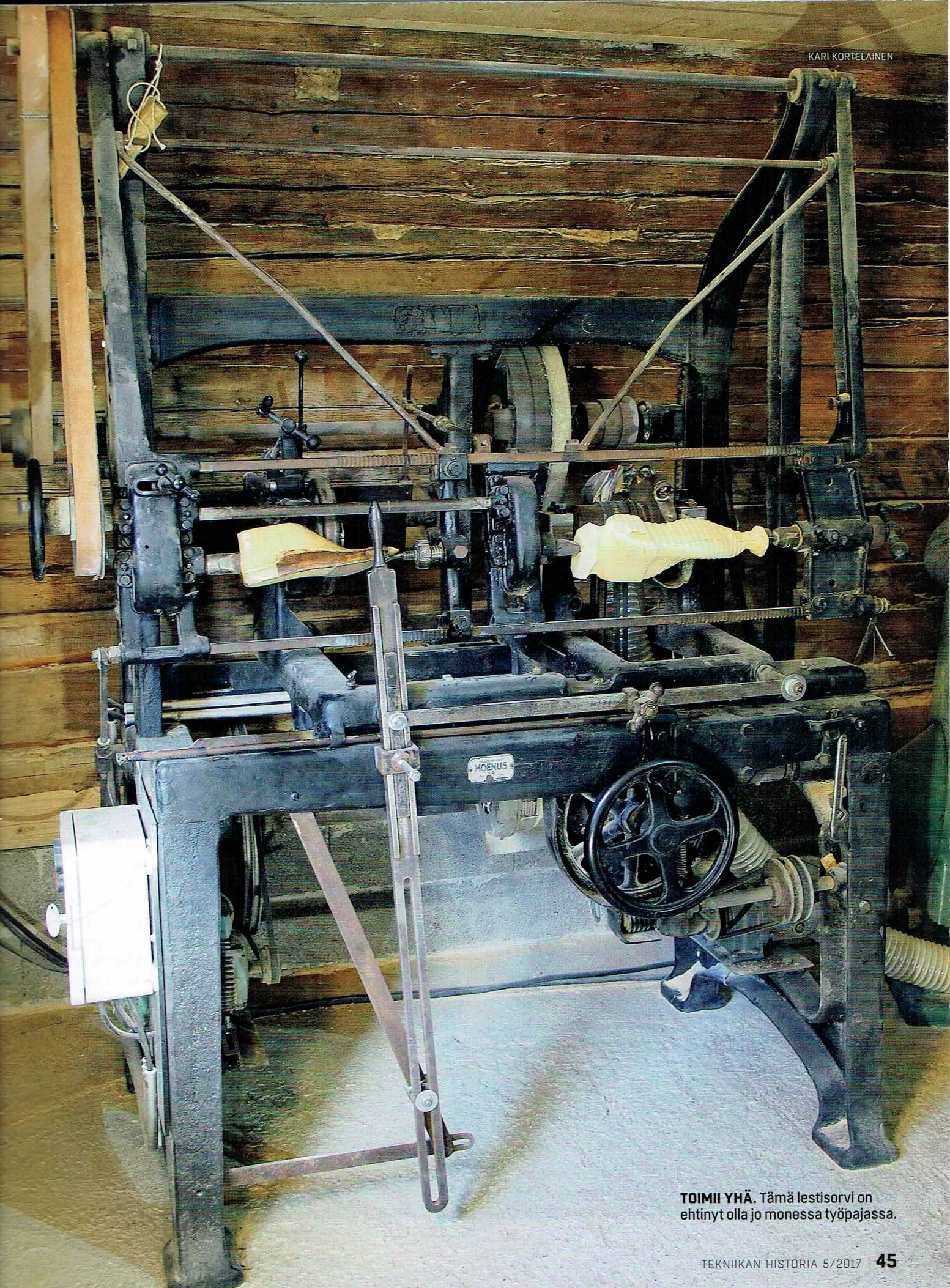
tulee oikean muotoinen”, laitetta käyttävä suutari **Jussi Paljakka** kertoo.

Koon muunnoksen lisäksi sorvi osaa tehdä myös peilikuvan lestistä vivun käänteessä. Näin oikean ja vasemman jalan lestit syntyvät yhdestä mallikappaleesta.

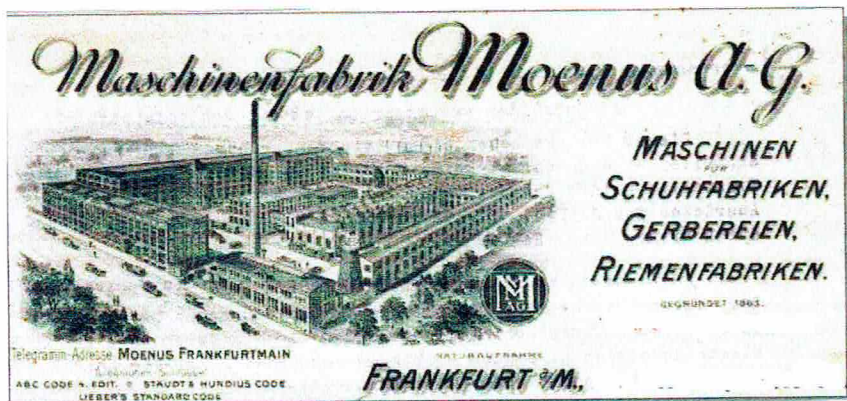
MITTATILAUSKENKIÄ käsityönä valmistava Paljakka osti sorvin henkilöltä, joka oli hankkinut sen lestitehtaan konkurssipesästä Tampereen lähistöltä Karkusta. Siellä toimi aikoinaan useimmille suomalaisille kenkätehtaille lestejä valmistanut Raken-taja Oy.

Nimensä mukaisesti yhtiö valmisti alkuaikoinaan lestien ohella myös ovia ja ikkunoita. 1919 aloittaneen yhtiön toiminta päättyi konkurssiin sopivasti valittuna vuonna 1991. Viime vuosina se valmisti pelkästään lestejä.

”On mahdollista, että sorvi on päätyntä Karkkuun Teuvalla toimineesta Äystön lestitehtaasta, jonka Rakentaja osti vuonna 1920. Jo ennen 1910 perustettua Äystön

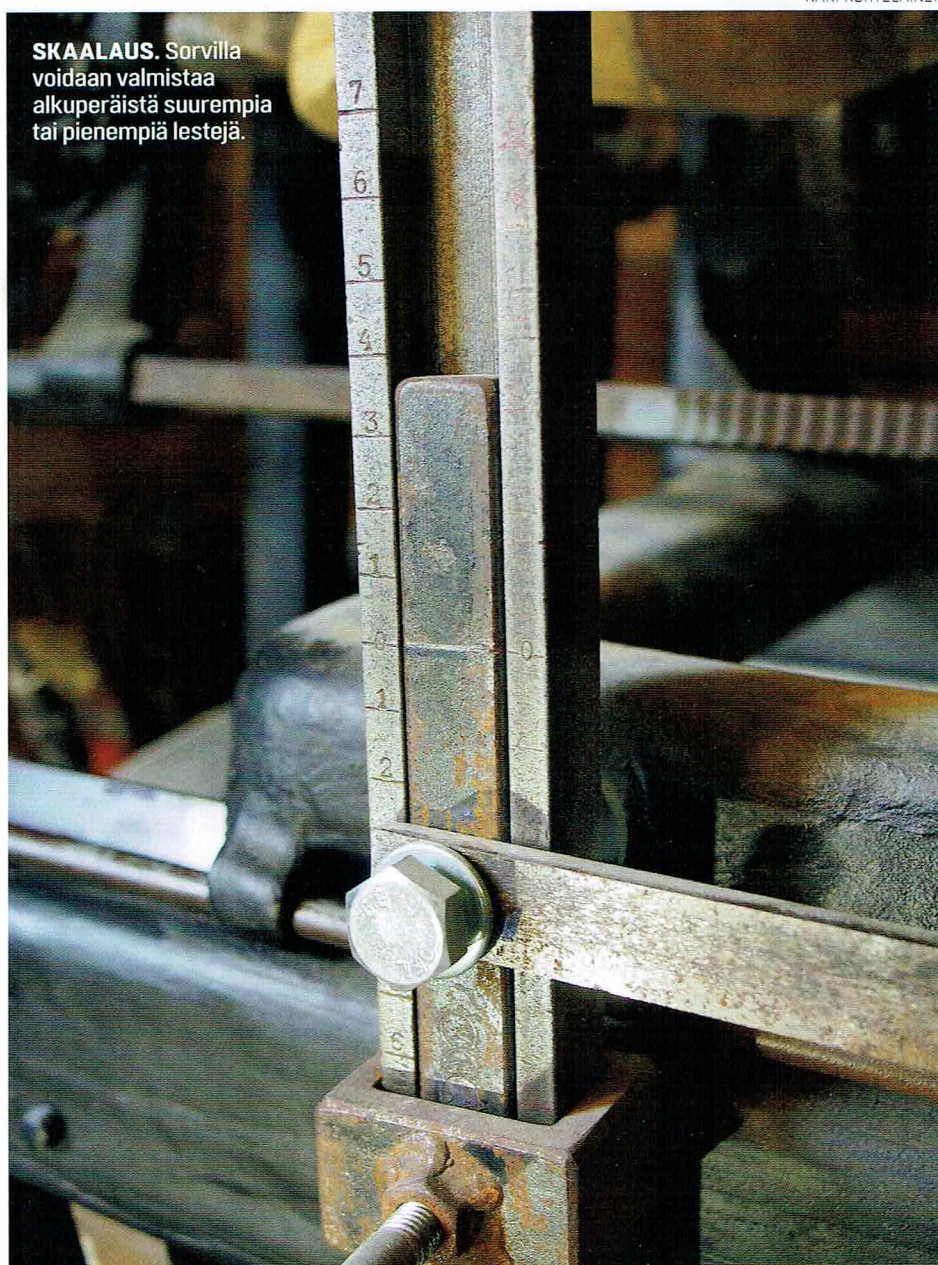


TOIMII YHÄ. Tämä lestisorvi on ehtinyt olla jo monessa työpajassa.



KOTIPAikka. Moenus valmisti koneita tekstiili- ja nahkateollisuudelle Frankfurtissa.

KARI KORTTELAINEN



SKAALAUS. Sorvilla voidaan valmistaa alkuperäistä suurempia tai pienempiä lestejä.



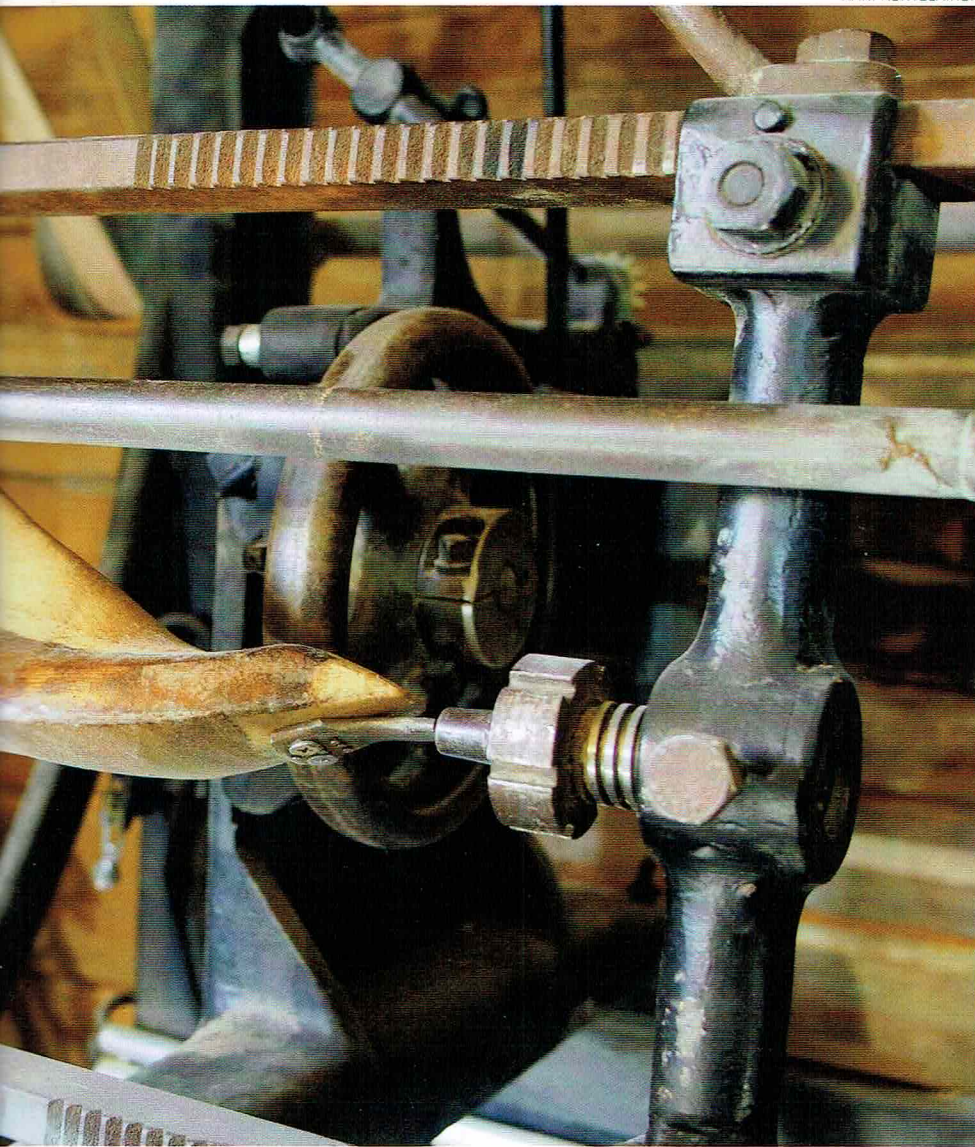
tehdasta Teuvalla toimi **Jaakko Rahnaston** vuonna 1896 perustama lestit tehdas.”

Vanhasta Rakentajan mainoksesta käy ilmi, että yritys kehitti koivulle lämpökäsittelymenetelmän, jonka avulla se sai siitä lähes yhtä kestävä kuin lestimpuuna aiemmin yleisesti käytetystä pyökistä. Pyökki oli tuontitavaraa, koivua sai lähimetsistä.

”Teollisuudessa lesti joutuu kovalle rasitukselle. Tästä syystä kestävä ja helposti työstettävä nailon korvasi puun teollisena lestimateriaalina 1970–80-luvuilla.”

JUSSI PALJAKKA on yrittänyt selvittää lestitorvinsa historiaa, mutta sen valmistusajankohta ja historia ennen Rakentajalle päätymistä on jäänyt hämärään peittoon. Hän arvelee sen olevan peräisin 1900-luvun alkuvuosilta.

Sorvissa oleva nimikilpi kertoo sen val-



MALLIKAPPALE. Taustalla näkyvä pyörä lukee lestin muodon ja kopioi sen työstettävään kappaleeseen.

Sorvilla voi skaalata lestiä ja valmistaa siitä myös peilikuvan.

mistajaksi saksalaisen Moneus Maschinenbau AG:n. Frankuft am Mainissa vuodesta 1863 toiminut yritys rakensi koneita tekstiili- ja nahkateollisuudelle. Se fuusioitui osaksi Turneria 1990-luvulla.

”Yritin saada sieltä tietoa sorvin historiasta valmistusnumeron perusteella, mutta tuloksetta.”

Moneuksen lestisorvi on mitä ilmeisimmin joko lisenssillä tai luvatta tehty kopio

amerikkalaisesta Gilman-lestisorvista. **Wilbert F. Gilman** patentoi juuri tämän näköisen laitteen vuonna 1895.

KOPIOSORVI ON vielä vanhempi keksintö. Sen isä on merkittävä amerikkalainen keksijä **Thomas Blanchard**, joka halusi automatisoida siihen asti käsityönä tehtyjen aseiden tukkien valmistuksen.

Hän keksi myös kiväärin piipun takomakoneen ja idean vaihtokelpoisista osista, mikä mahdollisti massatuotannon ja Henry Fordin edelleen kehittämän liukuhihnatuotannon.

Blanchardin vuonna 1818 keksimällä sorvilla ryhdyttiin valmistamaan lestejä 1850-luvulla. Tarkkoja kopioita valmistava laite mahdollisti kenkien sarjavalmistuksen standardikokoisina.

Gilmanin patentoima lestisorvi oli mo-

nella tapaa paranneltu versio Blanchardin alkuperäisestä kopiosorvista.

Paljakan käytössä oleva saksalaissorvi ei ole alkuperäisessä asussaan. Siihen on vuosien mittaan tehty erilaisia muunnoksia ja lisäyksiä.

”Todennäköisesti se on ollut alun perin valta-akselikäyttöinen, eli se on pyörinyt hihnavälityksellä. Sen jälkeen sitä on pyörittänyt yksi sähkömoottori. Nyt olen muuntanut sen kolmimoottoriseksi, mutta tehnyt muutokset niin että se on helposti palautettavissa alkuperäiseen muotoon”, Paljaka kertoo.

SORVI OLI MURHEELLINEN näky kun hän sen osti: ulkosalla säilytetty laite oli ruosteen ja vuosikymmenien aikana kertyneen lian peitossa.

”Puhdistamalla ja öljyämällä sain sen kaikki liikkuvat osat taas liikkeelle. Muutama osa oli hapertunut niin pahoin, että tilalle piti teettää uudet.”

Moenus-sorvi on täysin mekaanisesti ohjattu. Paljaka olisi saanut käytettynä modernimmankin koneen, mutta tällainen antiikkilaitte sopii hänen Handmade Paljaka -yrityksensä toimintatapaan. Se on niin lähellä käsityötä kuin kone voi olla.

Jussi Paljaka palasi markkinointitöistä melkein nelikymppisenä sukunsa vanhaan ammattiin. Hänen isoisänsä isoisä **Karl Gustaf Adamsson Paljaka** aloitti kenkien teon Nastolassa jo 150 vuotta sitten.

Mittatilauskenkäparin teko käsityönä käsittää 200 työvaihetta ja vaatii noin 40 työtuntia. Tilauksesta toimitukseen menee useita kuukausia.

Hän lupaa, ettei näillä kengillä ole parasta ennen -päivää, jos niitä hoidetaan hyvin.