

### III HARJATYÖT

1.Raaka-aineet	1
Kasvikuidut	1
Eläinkuidut	2
Synteettiset kuidut	3
Korvaavat raaka-aineet	3
2.Työvälineet	4
3.Harjan tekeminen	7
Valmistelut	7
Sidonta, tasaus ja viimeistely	8
4.Viskojen eli huiskujen ja luutien valmistus	10
5.Patasudin eli patapesimen valmistus.	10
6.Harjojen käyttö	11
7.Harjojen valmistaminen nykyään	12
Viitteet	13–16

### III HARJATYÖT

#### 1.Raaka-aineet

##### Kasvikuidut

Harjoissa on käytetty raaka-aineina kasvikuituja: valkofiiberia, riisinjuurta, bassinaa, kookosfiiberia, piassava ja riisinolkea.

Kasvikuiduista valkofiiberi on yleisin harjojen raaka-aine. Pohjois-Meksikon ylätasangoilla kasvavan agaveheimoon kuuluvan kaktuskasvin (Lechuquillas) lehtisuonista saadaan jalostamalla valkofiiberiä. Agave-kaktuksen lehdet ovat 2–4 metriä pitkiä. Valkofiiberistä valmistetaan pesu-, sauna- ja siivousharjoja.

Riisinjuuri on Keski-Amerikassa kasvavan epicampes macroura -kasvin juurta. Hiekkaisessa maassa kasvava riisinjuuri on väriltään keltaista ja poimukasta. Riisinjuuresta valmistetaan eläinten harjoja, pata, pesimiä sekä kuuraus- ja pesuharjoja.

Palmyra-kasvin lehtisuonista saadaan bassinaa. Se kasvaa Intian etelä- ja itäosissa. Bassinasta valmistetaan ulkoalueiden ja karkeiden lattioiden lakaisuharjoja. Valkofiiberin ja bassinan sekoitusta kutsutaan unionfiiberiksi, josta valmistetaan muun muassa WC-harjoja.159



Sokeainkoulut välittivät raaka-aineita ja harjapuita jo koulunsa päättäneille käsityöntekijöille. Raaka-aineet maksettiin kilohinnan mukaan. Kuva vuodelta 1911. (Museovirasto)

Kookosfiiberiä saadaan kookospalmun lehtisuonista ja pähkinän karvaisesta pintakerroksesta Intiasta.<sup>160</sup> ja Sri Lankasta Jaykasta ja kimmoisasta kookosfiiberistä valmistetaan lakaisuharjoja. Joskus kookosfiiberin joukkoon sekoitetaan jousia.<sup>161</sup>

Sherbro-piassava saadaan Länsi-Afrikasta Sierra Leonen eteläosan suoaluilla kasvavan palmun oksien ja rungon kuiduista. Pehmeä osa rungosta liotetaan jalostuksen yhteydessä pois, jolloin kovat osat jäävät jäljelle nuijimisen ja häkilöimisen jälkeen. Karkean ja jäykän piassavalaji on nimeltään Calabar. Piassavasta valmistetaan katuharjoja ja luutia sekä rautateiden vaihdeluutia ja harjoja rakennusteollisuuteen.<sup>162</sup>

Riisinolki on oljen varsikuitua, joka kasvaa Itä- ja Etelä-Euroopassa muun muassa Italiassa Venetsian ja Firenzen seuduilla. Sitä käytetään käsihuiskuissa ja luudissa. Riisinolki on kimmoisa ja väriltään keltainen.<sup>163</sup>

*”Harjojen raaka-aineet tuotiin pääasiassa ulkomailta jo 1890-luvulta lähtien. Tuolloin Saksasta tuotiin mm. valkofiiberiä.<sup>164</sup> 1930-luvulla tilattiin harja raaka-aineita yli tavallisen määrän, siinä mielessä, että maiden välinen poliittinen tilanne johtaisi sotaan.”<sup>165</sup>*

Karkeille harjan raaka-aineille haluttiin tulli näkeviä varten ja tullivapaus näkövammaisia varten.<sup>166</sup> Karkeaksi harjan raaka-aineiksi luettiin riisinjuuri, bassina ja piassava. Pehmeitä raaka-aineita kutsuttiin myös hienoiksi tai hienommiksi raaka-aineiksi ja niitä olivat valkoinen, raaka- ja kammattu fiiberi sekä mustaksi värjätty fiiberi.<sup>167</sup> Mattohuiskujen raaka-aineena käytettyä riisinolkea tuotiin Italian lisäksi myös Romaniasta, Jugoslaviasta<sup>168</sup> ja Unkarista.<sup>169</sup>

Kun Vuonna 1946 alettiin saada riisinjuurta, annettiin sitä näkövammaisille määräännokset.<sup>164</sup>

*”sitä ei saanu mielin määrin niin silloin tuntu siitä että, jos sitä ois saanu ihan, vaikka kuinka paljon, ni silloin pistäny rahoiks. Ne vei käsistä ne harjat ja niillä ois saanu ottaa niin paljon kuvaan ilkes.”<sup>170</sup>*

#### Eläinkuidut

Harjojen raaka-aineena käytettäviä eläinkuituja ovat hevosenjouhi ja lehmänjouhi. Hevosesta käytetään voimakkaat häntäjouhet ja pehmeämmät harjajouhet, Lehmän häntäjouhi on pehmeämpää kuin hevosenjouhi ja sen takia lehmänjouheen sekoitetaan jotain jäykempää kuitulajia esimerkiksi kookosfiiberiä tai synteettisiä kuituja. Näkövammaiset harjansitojat ovat pitäneet parhaana mahdollisena harjojen kuituaineena erityisesti elävältä hevoselta häntää ja harjaa lyhennettäessä kerättyä tasausjouhta. Hevosenjouhista valmistetaan saunaharjoja, siivousharjoja sekä teollisuudessa käytettäviä erikoisharjoja esimerkiksi hiomakoneiden harjoja ja öljyämisharjoja. Hevosen ja lehmän häntäjouhista valmistetaan lakaisuharjoja niiden pölynkeräämiskyvyn ansiosta.<sup>171</sup>

*”... maalta ostettiin ukot kiertelivät jouhii ostamassa ja kun ne otti miulta harjoi myytäväks niin sit toivat miulle niitä jouhia... Hevosen oan parempi... lehmän on pehmeempi ja kippuraisempi. Elävän hevosen häntä on parempi, se jollakin tavalla kouleutuu teurastetun hevosen häntä.”172*

Jouhia saatiin aikaisemmin myös osuusteurastamoilta ja hevosten omistajat myivät jouhia sokeille harjasitojille kaupungeissakin.173 Sokeain Keskusliitolla oli jouhijalostamo Helsingissä, joka muutti vuonna 1956 Sokevan tiloihin Korsoon. Jouhijalostamossa puhdistettiin ja sekoitettiin jouhet.174 Työ oli kuitenkin likaista ja epähygienistä.175 Sodan aikana jouhijalostamon toiminta oli vilkasta, sillä muiden raaka-aineiden puutteesta johtuen kysyntä lisääntyi entisestään. Monet näkövammaiset siirtyivät käyttämään jalostettua jouhta, sillä likainen puhdistusvaihe jäi näin pois ja tasainen väri paransi menekkiä.176 Kotimaista jouhta käytettiin sodan jälkeen koko ajan vähemmän, sillä maatalouden rationalisoinnin myötä hevoset korvattiin traktoreilla.177 Jouhia ryhdyttiin tuomaan ulkomailta.178 Kotimaisen jouhien lisäksi käytettiin argentiinalaisia ja hollantilaisia jouhilaatuja. Jouhien sekoite- aineena käytettiin eurooppalaisia keinokuituja.179

### Synteettiset kuidut

Synteettisiä eli keinokuituja ovat polypropen, polyvinylkloridi, joita on eri karkeuksia eri tarkoituksiin. Keino- kuituista valmistetaan esimerkiksi tiski-, WC- ja pesuharjoja sekä katuluutia. 180



Sokeain Keskusliiton jouhijalostamossa työskenteli pääasiassa naisia. Ennen 1950-lukua näkövammaiset joutuivat itse puhdistamaan jouhet. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

Synteettiset kuidut tulivat näkövammaisten harjatyöntekijöiden raaka-aineiksi 1950-luvulla. Nailon- ja perlonkuidut olivat yleisiä keinoraaka-aineita.<sup>181</sup> Sokeain Keskusliitossa määrättiin vuonna 1954. Nylon-kuidun jako-osuudeksi 3 kg ja hinnaksi mk 1400;-/ kg".<sup>182</sup> Perlon-kuitua tuotiin Länsi-Saksasta.

Myös harjapuut alkoivat olla tuolloin muovisia.<sup>184</sup> Synteettisiä kuituja kutsutaan esimerkiksi keinoriisinjuureksi tai keinobassinaksi, sillä ne muistuttavat ulkonäöltään kasvikuuituja.<sup>185</sup>

Korvaavat raaka-aineet

Toisen maailmansodan aikana ja heti sodan jälkeen harjojen raaka-aineita oli vaikeasti saatavissa. Sokeain Keskusliitto teki useita kyselyjä muun muassa Yhdysvaltoihin, Unkariin ja Tanskaan raaka-aineiden saamiseksi Suomen sokeita varten. Tanskasta tarjottiin kanervanvarpuja, mutta sodan takia niitä ei saatu Suomeen. Sanomalehti-ilmoituksilla yritettiin saada myös suopursunjuurta. Kotimaisia raaka-aineita harjojen valmistukseen olivat sodan aikana haapakuitu, kanervanlatvat, suopursunjuuri, variksenmarjanvarvut ja karhunsammal. <sup>186</sup> Ruotsista saatiin lahjoituksena alfaheinästä valmistettuja harjoja.<sup>187</sup> Suomessa käytettiin harjateollisuuden raaka-aineena alfaheinän lisäksi espartoheinää<sup>188</sup>, mutta sitä oli vaikea saada ulkomailta.<sup>189</sup>

Harjojen kysyntä oli runsasta sodan aikana ja sen jälkeen. Vanhoja patjoja ja manillaköysiä purkamalla saatiin fiiberiä vastaavaa ainetta. Pohjanmaalta tuotiin karhunsammalta, jonka jäykistä rungoista valmistettiin harjoja muun muassa Helsingissä vielä 1950-luvun alus- sakin. Karhunsammalharjat eivät kuitenkaan olleet kestäviä. Karhunsammalen lisäksi myös kanerva korvasi riisinjuuren. <sup>190</sup> Myös haapalastuja käytettiin harjojen raaka-aineina, mutta kuurausharjoissa ne eivät kestäneet kovaa kulutusta.<sup>191</sup> Riisinoljista tehdyt patasudit purettiin, riisinoljet katkaistiin ja niistä tehtiin harjoja.<sup>192</sup> Vanhoja koreja purettiin, ja korien rottingit katkaistiin sopivan pituisiksi ja halkaistiin ohuiksi.

*"Sain kuulla, että armeijalla oli rottinkisia ammuskoreja sillon sota-aikana Saksasta niitä ammuksia - - ja mie ostin koko korirykelmän umpivaunulastin tänne Kuopioon. Ja sitten näkevät naiset katkovat ja halkovat ne. - - Niitä riitti moneks vuueks. - - Tein kuurausharjaa ja katuharjaa ja levankiharjaa."*<sup>193</sup>

Pula-aikoina näkövammaisten oli pakko käyttää kekseliäisyyttään valmistaessaan harjoja:

*"Miltei sokea vanhus teki eläkseen harjoja. Siirtyessään pitäjästä pitäjään hänellä oli pienoinen, musta ja isopäinen vaimo silmänä. Kun harjat kävivät vähiin, asettui äijä joksikin päiväksi taloon ja punoi käsikopelolla lisää myyntitavaraa. Harjoja valmistui milloin pirtin loukossa, milloin halkovajassa, saunassa ja kesäaikana pihallakin. Tuhansille Lapin asukkaille Ämmi- ja Äijä-ressu tulivat tutuiksi. Heistä oli tarinakin: Äijällä oli tuuhea täysparta. Joskus hevosen ja lehmän häntäjouhien loppuessa pahimmoilleen, hän kuului leikata rapsauttaneen hätäjouhet omasta leuastaan."*<sup>194</sup>

## 2.Työvälineet

Tavallisimpia työkaluja ja varusteita olivat harjansidontapöytä, johon harjalankapulikka eli lankanappula kiinnitettiin, harjan- tasaussakset (harjasakset) ja raaka-aineleikkuri eli giljotiini sekä harjakampa. Lisäksi tarvittiin naskali, purasin, ruuvimeisseli, mittakeppi ja sakset.<sup>195</sup>

Työvälineiden osalta näkövammaiset joutuivat kehittämään käytännöllisiä laitteita. Muun muassa jouhien sekoittamista varten kehitettiin laite erääseen harjaverstaaseen<sup>1.96</sup> Langankiristäjästä on useita versioita, joihin käytettiin esimerkiksi paksuja ruuveja ja pultteja.<sup>197</sup> Yleensä langankiristäjä on teollisesti valmistettu metallileukainen esine.<sup>198</sup> Moni näkövammaisen teki puisia muotteja harjan kannen naulaamista varten.<sup>199</sup> Ongelmallisia tasattavia olivat pyöreät WC ja purkiharjat, joita varten jouduttiin kehittämään erikoislaitteita.<sup>200</sup>

Näkövammaismuseon Osaavat kädet -näyttelyn kahdessa harjapöydässä on nähtävissä työvälineiden muuttuminen vuosikymmenien aikana. Vanhassa pöydässä on lankapulikka, myöhemmin kiinnitetty rulla ja langankiristäjä. Uudemmassa pöydässä on sidelmäkone, lankarulla ja langankiristäjä. Molemmissa pöydissä olevat hajasakset ovat pysyneet periaatteessa samanlaisina. Kuva vuodelta 1996.



Suomen markkinoille tuli 1940-luvulla erityisesti käsivammaisille sotasokeille harjatyöntekijöille tarkoitettu sidelmäkone. Se toimi poljinta polkaisemalla, jolloin kone niputti sidelmän sopivan paksuiseksi. Sidelmäkoneita valmistettiin Valtion Sähköpajassa. 201 Sidelmäkone yleistyi kuitenkin siviilisokeiden keskuudessa vasta 1960–1970-luvulla.202 Pulloharjantekokonetta käytettiin pulloharjojen ja kierreharjojen valmistuksessa.203



Harjapöytään kiinnitettyyn pulikkaan kieritettiin vyyhteinä tullut harjalanka. Pulikka toimi samalla langankiristäjänä. Myöhemmin lanka tuli valmiiksi rullalle kelattuna, joten yksi työvaihe jäi pois. Kuva Pengerkadun työverstaasta. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)





Jalalla toimiva sidelmäkone kehiteltiin sodassa sokeutuneille. Laite niputtaa kaikki sidelmät samansuuruisiksi. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

### 3. Harjan tekeminen

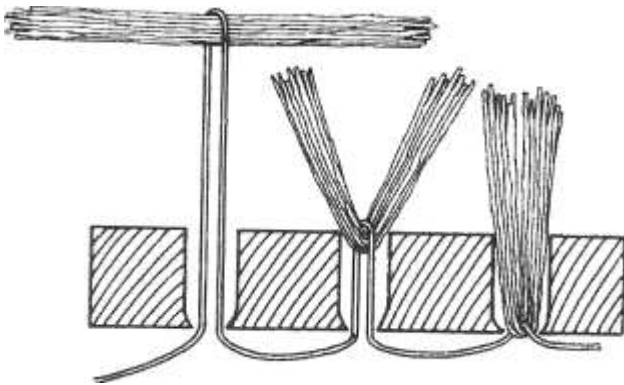
#### Valmistelut

Pöytään kiinnitetyn harjalankapulikan ympärille kierrettiin vyyhteinä tullut messinkilanka. Messinki- ja kuparilanka pehmitettiin uunissa kuumentamalla ennen työskentelyä. Messinki- ja kuparilangat tulivat sodan jälkeen valmiina rullina. Samalla myös langan ominaisuudet paranivat. Ruostumatonta teräslankaa, fosforipronssilankaa ei tarvinnut pehmittää ennen käyttöä. Sodan jälkeen yleistyi Ruotsista tullut langankiristäjä, joka kiristi langan sidontavaiheessa kireälle. Lankarullalta sidontalanka kiersi langankiristäjän kautta harjaan.<sup>204</sup> Lankarulla kiinnitettiin pöytään metallisen lankarullanpidikkeen avulla <sup>205</sup>, muttasei ollut välttämätön. Lankarulla voitiin asettaa myös lattialle, josta sitä säädeltiin jalan avulla.<sup>206</sup>

*”Jouhet jouduttiin pesemään lipeässä ennen käyttöä ja kiharaiset lehmän jouhet oikaistiin sitomalla ne makkaralle. 207 Se pistetään vetteen likkoon, ja sitten kun se on lionnu jonkun aikaa semmoisessa haaleessa vedessä, jotakin semmosta liukasta ainetta, joka ottaa lian pannaan siihen sekkaan. Ja se siinä jonkun yön ja jonnii päivän on siinä vedessä ja se on sitten lika irtonaista siinä. Ja sitten monella veellä huuhotaan niin, että ihan kirkas vesi jääp. Ja sitten kierretään semmoseen nippuun ja annetaan kuivaa ja sitten kammataan ja se alakaa olla käyttökunnossa. Se on meleko iso työ tuo jouhen pesu.”208*

Valmistusprosessin alkuvaiheessa leikattiin giljotiinilla 209 jouhet ja ulkomailta tulleet kasv kuidut sopivan pituisiksi. Puisilla mittakepeillä ja sabluunoilla mitattiin aineet määrätyn pituisiksi ennen leikkaamista. Sopivan mittaisiksi leikatut raaka-aineet pantiin pahvilaatikoihin odottamaan työn alkamista. Nykyisin raaka-aineet tulevat näkövammaisille valmiiksi leikattuina. Kaikki harjan tekemisessä tarvittavat välineet pidetään omilla paikoillaan, joista ne ovat helposti löydettävissä.210

Sidonta, tasaus ja viimeistely



Harjan tekeminen aloitetaan ottamalla, joko sormin tunnustelemalla tai sidelmäkoneen avulla, nippu harjaksia käteen. Harjakset taivutetaan, Näkövammaiset ovat kehittäneet myös itse erilaisia langankiristäjiä. Erään läpi. Lenkin läpi pujotetaan harjan raaka-aineet ja lanka kiristetään. 212 Koukun avulla sidontalanka vedetään reiän alapuolelta, jota menetelmää opetettiin Ruotsissa näkövammaisille.213 Harjalanka voidaan vetää myös langanpujotusputken (pujotusneulan) avulla reiästä läpi. 214 Kiristysvaiheessa lanka vedetään tiukalle, ja harjantekijä nojautuu taaksepäin ja vetää harjaa itseään vasten. Langankiristäjä pitää langan paikallaan ja sidoksesta tulee tiukka. Näkövammaiset ovat kehittäneet myös itse erilaisia langankiristäjiä. Erään sovelluksen mukaan pultti puristaa sidontalangan pohjaa vasten, joten se toimii itse langankiristäjänä. 216

*Yleensä harjan tekeminen aloitetaan pujottamalla lanka harjapuun yläpuolelta läpi, ottamalla nippu harjaksia käteen ja pujottamalla se sidontalangan mutkaan ja kiristämällä harjapuun reikään. Kuva Sokevan tuoteluettelosta 1992.*

Sokeain miesten työkoulussa opetettiin harjanteossa piki-istutus, jossa 217 liima-aineena oli suutarinpikettä ja hartsia. Pellavaöljyä käytettiin myös.

Sidonnan jälkeen harjapuun kansi ruuvataan tarvittaessa kiinni ja harjakset tasataan harjasaksilla. Jouhimateriaali kammataan harja- kammalla ennen tasausta. Viiksellisiä harjoja, esimerkiksi levankiharjoja, tehtäessä tasaus suoritetaan kahdessa vaiheessa; ensin lyhyemmäksi jäävät harjakset sidotaan ja leikataan, ja vasta sen jälkeen sidotaan ja tasataan pidemmät viikset.218 Harjasaksia on valmistettu muun muassa Fiskarsilla. 1960-luvulla otettiin käyttöön sähkökäyttöinen tasauskone harjojen tasaamista varten. 219

Tasauksen jälkeen harjan puuosat hiotaan hiekkapaperilla ja lakataan. Lakkauksen ansiosta puuosa säilyy kauemmin.

Kohtuullisen ansion saamiseksi hyvä harjatyöntekijä satoi esimerkiksi 1950-luvulla 6–7 kuurausharjaa tunnissa tai 35-reikäistä Ryssä- pesuharjaa noin kymmenen tunnissa.220

Koulusta päästyään oppilaat saivat sokeainjärjestöjen tuella tietyn summan, jolla he saivat ostaa harjatyövälineet. Esimerkiksi vuonna 1929 Helsingin sokeainkoulusta päässeet saivat noin 1500 markkaa rahaa



hankkiakseen työvälineet. Tuolloin harjasaksien hinta oli 608 markkaa. Harjapöytää sillä hinnalla ei kuitenkaan saanut. 221 Kuopion sokeainkoulun oppilaat tekivät vapaa-aikoinaan harjoja, joista saatu työraha annettiin heille koulun loputtua. Tämä oli tarkoitettu peruspääomaksi, jolla saattoi aloittaa elämänsä vapaana kansalaisena. 222



Harjan tasaaminen harjasaksilla on tarkkuutta ja varovaisuutta vaativa työvaihe. Kuva Pengerkadun harjaverstaassa 1950-luvulla. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

#### 4.Viskojen eli huiskujen ja luutien valmistus

Viskojen raaka-aineena käytetään riisinolkea, joka kastellaan ja ravistellaan ennen käyttöä. Myös riisinjuuresta on tehty huiskuja. Ensimmäiseksi valmistetaan viskan keskusosa. Viskan tekeminen aloitetaan sitomalla messinkilangalla riisinolkea kantikkaan kepin ympärille. Tiukan kiertämisen jälkeen riisinoljet vuollaan viskan varresta kartiomaiseksi 'olkapääksi'. Kun keskus on valmis, jatketaan sitomista lisäämällä keskuksen ympärille riisinolkea. Sidontalanka kiristetään tiukaksi varren ylä- ja alaosasta. Lyhyen varren keskelle jää harvempaa kierrosta. Kiertämisen jälkeen naulataan varteen kaksi naulaa vahvistukseksi.223



KENKÄHARJA jouhesta SKOBORSTE av tagel

KÄSIHUISKU riisinjuuresta HANDVISKA av risrot

RASVAHARJA jouhesta SMÖRJBORSTE av tagel

*Viskoja on valmistettu pääasiassa riisinojesta, mutta myös riisinjuurta on käytetty raaka-aineena. Kuva Sokeain tekemä käsin sidottu harja on kestävin -esitteestä. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)*

Viskalle tyypillinen litteä malli saadaan aikaan tikkaamalla kaksi riviä noin 10 senttiä varren alapuolelta. Viskat tikataan noin 20 cm pitkällä neulalla, ja lankana käytetään nailonlankaa. Tikkaaminen vaatii kovan vetämisen. Alussa lanka jätetään löysälle, mutta sen jälkeen kiristetään koko ajan. Tikkaaminen tapahtuu kahteen suuntaan, joten takaisin tullessa pistetään tikkien väliin ja saadaan aikaan tiheämpää tikkausta. Tikkaamisen jälkeen viskaa tasataan hieman harjasaksilla. 224

Ainakaan Kuopion sokeainkoulussa ei opetettu huiskujen tekemistä, vaan se opittiin kokeneilta näkövammaisilta harjatyöntekijöiltä, muun muassa harjatyöverstaissa:

Minäkin olin tuolla Sihvolalla töissä sitten koulun jälkeen ja se näitä teki, ja siellä minä opettelin tämän tikkaamisen ja katoin senkin, että mitenkö Sihvola näitä teki, kierti noita varsia.225

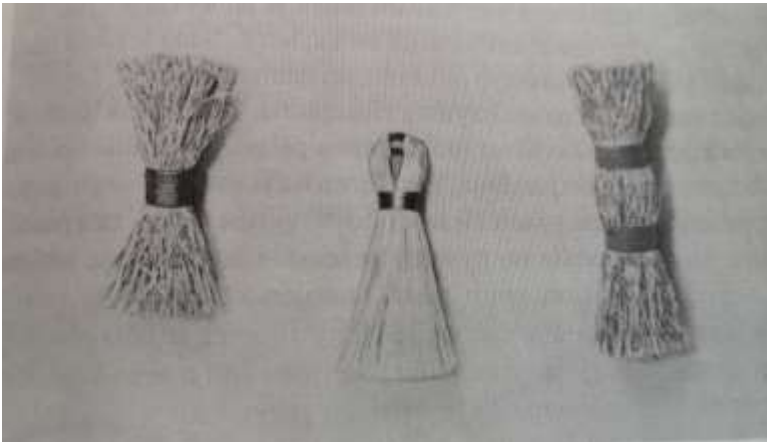
Luutia valmistetaan samoilla sidontatekniikoilla kuin harjoja. Raaka-aineina käytetään esimerkiksi katuluutaan keinoriisinjuurta ja rautateiden vaihdeluutia valmistetaan keinopiassavasta. Luutien harjakset ovat pitempiä kuin harjojen.226 Katuluutia valmistetaan myös piassavasta puristamalla raaka-aine metalliseen kantaan.227

#### 5. Patasudin eli patapesimen valmistus

Patasudit valmistetaan riisinjuurista, jotka katkaistaan giljotiinilla määrätyn mittaisiksi-228 Yleisin mitta on 15 tai 17 cm. Patasuti sidotaan pellavalangalla ja joskus fosforipronssilangalla riisinjuurien keskeltä yhdestä

tai kahdesta kohdasta. Riisinjuuret voidaan myös taittaa keskeltä, ja sitoa taitekohdan alapuolelta.229 Pellavalangasta tehdään ensin alkulenkki, jonka jälkeen pyöritetään tiukasti lankaa riisinjuurinipun ympärille.

Lopuksi lanka vedetään läpi alkulenkistä ja kiristetään tiukaksi. 230 Patapesimien valmistusta on opeteltu viikon kestävällä kurssilla, muun muassa 1980-luvulla.231



PATAPESIN riisinjuuresta – GRYTBORSTE av risrot

TISKISUTI valkofiiberistä – DISKSUDD vit fiber

PATAPESIN, 2 kohtaa sidottu riisinjuuresta – GRYTBORSTE, bundeb´n av två ställen av risrot

Kotitalouksissa tavallinen työväline on ollut patasuti, jota näkövammaiset ovat valmistaneet runsain määrin. Kuva Sokeain tekemä käsin sidottu harja on kestävä- esitteestä (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

## 6. Harjojen käyttö

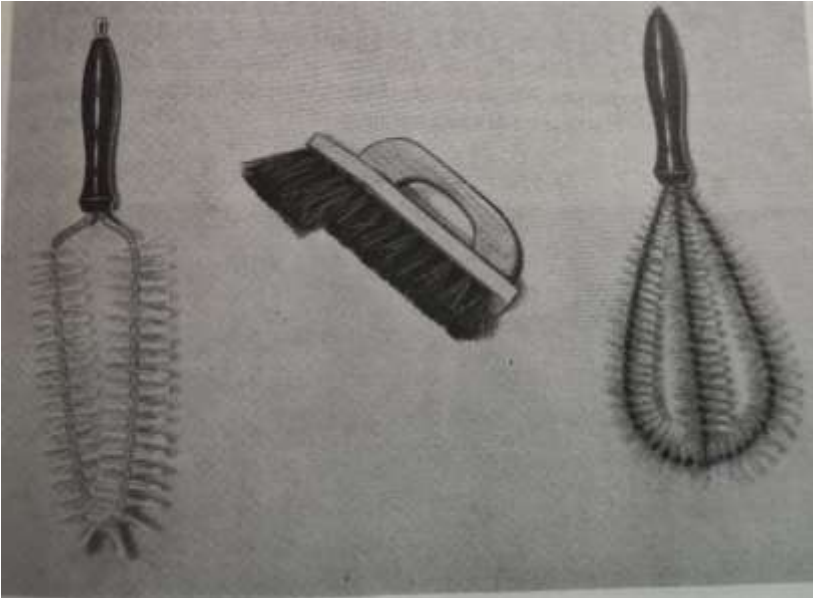
*"Jouhista valmistettuja harjoja on kuitenkin voitu puuttumatta pitää vähittäiskaupassa sekä vanhempien asiakkaittemme tarpeiksi. Voitiinpa toimittaa mm. armeijalle 5000 kpl saapasharjoja, joskaan muita suurempia hankintoja ei voitu ottaa vastaan."* 232

Harjoja on valmistettu moneen erilaiseen puhdistustarkoitukseen. Harjojen nimet kertovat niiden käyttötarkoituksen. Esimerkiksi kuurausharja, pesuharja, katuharja, ammeharja, "lattiakuuruharja", ikkunaharja, koiraharja, hellaharja, tiskiharja, purkkiharja, kannu- harja, selkäharja, saunaharja, wc-harja, tynnyriharja, tonkkaharja, kenkäharja, lattiaharja jne. Levankiharja ja paneliharja eivät sitä vastoin selvästi kerro, mihin niitä on käytetty. Sana levanki tulee ruotsin kielestä ja tarkoittaa pitkävartista kuurausharjaa.233 Levankiharjan raaka-aineena on käytetty riisinjuurta, fiiberiä tai bassinaa. Levankiharjassa on viikset molemmissa päissä, joten sillä voidaan puhdistaa ahtaitakin paikkoja. Varrellinen harja soveltuu isojen pintojen pesuun.234 Sana paneli eli laudoitus 235 viittaa siihen, että paneliharjan viiksien avulla on pystytty pesemään laudoitettuja lattioita tai seiniä ja näin on voitu pestä lautojen väliin jäävät raot.236 Paneliharjan raaka-aineena on käytetty fiiberiä ja bassinaa sekä riisinjuurta. 237 Harjoja on hankittu jokaiseen kotiin sekä kouluihin, tehtaisiin, liikennelaitoksiin ja erilaisiin yrityksiin.

Harjojen käyttö on vähentynyt 1950-luvulta lähtien, sillä uusi tek-niikka on syrjäyttänyt harjat. Lakaisuharjat on korvannut pölynimuri ja kokonaan käytöstä ovat poistuneet muun muassa hellaharja, tynnyriharja, tonkkaharja, ammeharja ja tomuharja. 238 Kauan alalla olleilla harjatyöntekijöillä on laaja valikoima erilaiseen käyttöön tarkoitettuja harjoja:

*"Silloin niitä aikoinaan kun oli öljylamppuja, - - silloinhan sanottiin sitä lamppuharjaks, lampunlasiajouduttiin pesemään. Mut pullonpesussa varmaan käytetään samanlaisia harjoja. Sitten tuota terveyskeskukselle minä oon tehny kierreharjana, ne pessee noita yöastioita, näitä niinku miestenkin niitä kuikkia, vai miksi niitä sanotaan? Onhan sitä tullu monenlaista harjaa tehtyä näiden vuosikymmenien aikana."* 239

Teollisuudessa on tarvittu suuria määriä harjoja pölyisien ja isojen hallien puhdistamiseen. Esimerkiksi Turussa sijaitseva verkatehdas osti hevosenhäntäjouhista valmistettuja vinovartisia lattiaharjoja ja tomuharjoja näkövammaiselta käsityöläiseltä. Alussa tehtaalle tehtiin vain yhtä harjaa, mutta vähitellen valikoima laajentui käsittämään useita eri malleja, esimerkiksi levankiharjaa ja katuharjaa. 240 Viskoja eli huiskuja käytetään muun muassa tekstiilien harjaukseen mattojen ulkoharjaukseen tamppauksen yhteydessä. 241 Hienon hiekan ja havunneulasten lakaisemiseen betonilaatoilta, portailta tai käytetään porras- tai katuluutia. 242



Harjojen tarve kotitalouksissa on vähentynyt huomattavasti pölynimurien yleistyttyä. Kuvan hellaharjalla puhdistettiin puuhellan renkaita. Kuva Sokeain tekemä käsin sidottu harja on kestävin - esitteestä. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

## 7. Harjojen valmistaminen nykyään

Nykyään harjoja tekevät pääasiassa iäkkäät näkövammaiset miehet. He ovat saaneet koulutuksen joko lasten sokeainkoulussa, aikuisten työkouluissa tai lyhyillä kursseilla. Harjat myydään joko yksityisesti tai Sokevalle, joka puolestaan myy ne edelleen. 243 Iäkkäät näkövammaiset miehet ovat uskollisia työmenetelmilleen, ja työskentely saattaa olla enemmän terapiaa kuin ansiota:

*”Kerin isosta kerästä pulikalle fosforipronssilankaa. Pulikka on kolmekymmentä vuotta vanha. Jos särkyy, niin minä teen sitten puusta uusia. Jos kerältä tulee suoraan, se höllii itsekseen. Tämä on parempi. - - Sysmässä ei tarvita harjoja. Lehmiä ei ole, eikä hevosia. Sianporsaita on, mutta eihän niitä tarvitse harjata. Maitotonkkia ei tarvitse pestä, kun ne menee suoraan tankkiin. - - Huonoa työtä tämä harjatyö. 244*



Näkövammaiset ovat valmistaneet runsaasti harjoja erikoistarkoituksiin, esimerkiksi teollisuuden ja raideliikenteen tarpeisiin. Kuva Sokevalta 1970-luvulta. (Näkövammaisten Keskusliitto ry)

## VIITTEET

- 159 Salmela 1994b, 1; Borstar, penslar 1982, 30.
- 160 Borstar, penslar 1982, 30; Salmela 19.11.1996.
- 161 Salmela 1994b, 1.
- 162 Salmela 1994b, 1; Borstar, penslar 1982, 32.
- 163 Borstar, penslar 1982, 30.
- 164 Hokkinen 1988, 218.
- 165 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 5.9.1935.
- 166 Esim. Sokeain Keskusliiton hallintoneuvoston pöytäkirja 26.4.1936
- 167 Sokeain Keskusliiton vuosikokouksen pöytäkirja 24.5.1936
- 168 Kuotola 1988, 96.
- 169 Esim. Helsingin Sokeat ry:n johtokunnan pöytäkirja 9.9.1954; Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 31.1.1944; Salmela 5.3.1993; Kuotola 1988,
- 170 Luoma, H. 16.6.1991.
- 171 Salmela 1994a, 1; Sokevan tuoteluettelo 1992, 1.
- 172 Sihvola 14.6.1991.
- 173 Ingman 7.6.1991; Riekkinen 3.3.1993.
- 174 Kuotola 1988, 96.
- 175 Salmela 5.3.1993.
- 176 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 12.
- 177 Esim. Flink 11.6.1991; Puolakka 3.3.1993; Uuttu 3.3.1993; Talve 1990, 389.
- 178 Helsingin Sokeat ry:n johtokunnan pöytäkirjat 11.3.1954, 9.9.1954, 30.9.1954.
- 179 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1954, 11.
- 180 Borstar, penslar 1982, 30.
- 181 Riekkinen 3.3.1993.
- 182 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 8.7.1954.
- 183 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 9.9.1954.
- 184 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 23.8.1956; Helsingin Sokeain johtokunnan pöytäkirja 21.10.1957.
- 185 Kuoksa 18.6.1991; Kyllönen 14.6.1991.
- 186 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1943–1944, 4- 5
- 187 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirjat 31.1.1944, 30.9.1944.
- 188 Esim. Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 10; Uuttu 3.3.1993.
- 189 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 10.
- 190 Ingman 7.6.1991; Kuoksa 18.6.1991; Helsingin Sokeat r.y. 25 v. 1957, 19.
- 191 Helsingin Sokeat r.y. 25 v. 1957, 19; Riekkinen 3.3.1993; Kuoksa 18.6.1991
- 192 Ingman 7.6.1991.
- 193 Sihvola 14.6.1991.
- 194 SKS.1978, O.N. Kuotola 1988, 49; Riekkinen 3.3.1993; Flink 11.6.1991.

- 195 Kuotola 1988, 49; Riekkinen 3.3.1993; Flink 11.6.1991.
- 196 Sihvola 14.6.1991.
- 197 Puputti 15.6.1991.
- 198 Näkövammaismuseon esinekokoelma.
- 199 Luoma, H. ja P. 14.6.1991.
- 200 Nurmi 8.4.1993.
- 201 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäki1ja 14. l 0.1944; Nurmi 8.4.1993.
- 202 Puolakka 3.3.1993; Luoma 16.6.1991.
- 203 Puputti 15.6.1991; Näkövammaismuseon esinekokoelma.
- 204 Nurmi 8.4.1993.
- 205 Leiviskä & Nokelainen 1988, 12; Näkövammaismuseon esinekokoelma.
- 206 Rosenberg 27.5.1991.
- 207 Nurmi 8.4.1993.
- 208 Heiskanen 16.6.1991.
- 209 Näkövammaismuseon esinekokoelma.
- 210 Savolainen 27.5.1991, 3.3.1993.
- 211 Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; livari 17.6.1991; Ingman 7.6.1991; Mäkinen 27.5.1991; Nieminen 29.6.1991; Turunen 16.4.1991; Uuttu 16.4.1991.
- 212 Esim. Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; Komulainen 27.5.1991; Savolainen 3.3.1993; Uuttu 3.3.1993
- 213 Rosenberg 27.5.1991. 214 Paananen 13.6.1991. 215 Puputti 15.6.1991.
- 216 Esim. Riekkinen 3.3.1993.
- 217 Nurmi 8.4.1993.
- 218 Riekkinen 3.3.1993; Savolainen 3.3.1993; Ingman 7.6.1991; Puolakka 3.3.1993.
- 219 Kyllönen 14.6.1991; Nieminen 29.6.1991.
- 220 Nurmi 8.4.1993.
- 221 Nurmi 8.4.1993.
- 222 Lehtivaara 1986, 35–36; SKSÄ 330.1978; Vartio 1992, 73.
- 223 Luoma, P. 14.6.1991.
- 224 Luoma H. ja P. 14.6.1991.
- 225 Luoma, H. 14.6.1991.
- 226 Kuoksa 18.6.1991.
- 227 Tuoteluettelo 1992, 29.
- 228 Kyllönen 1.6.1991.
- 229 Kuvasto. Sokeain töitä 1931, 7.
- 230 Kyllönen 1.6.1991.
- 231 Flink 11.6.1991.
- 232 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 7.
- 233 Svenska Akademiens ordlista över svenska språket 1990, 317.



234 Kuvasto. Sokeain töitä 1931. 4; Riekkinen 3.3.1993; Vestenius 15.3.1995.

235 Svenska Akademiens ordlista över svenska språket 1990, 407.

236 Vestenius 15.3.1995; Kuoksa 18.6.1991.

237 Kuvasto. Sokeain töitä 1931, 1.

238 Esm. Flink 11.6.1991; livari 17.6.1991; Puolakka 16.4.1991; Riekkinen 3.3.1993.

239 Puputti 15.6.1991.

240 Ingman 7.6.1991.

241 Riekkinen 3.3.1993.

242 Kuoksa 18.6.1991.

243 Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; livari 17.6.1991; Ingman 7.6.1991; Kuoksa 18.6.1991; Kyllönen 1.6.1991; Puolakka 16.4.1991; Riekkinen 27.5.1991; Rosenberg 27.5.1991.

244 Flink 11.6.1991. 5.

187 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirjat 31.1.1944, 30.9.1944.

188 Esim. Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 10; Uuttu 3.3.1993.

189 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 10.

190 Ingman 7.6.1991; Kuoksa 18.6.1991; Helsingin Sokeat r.y. 25 v. 1957, 19.

191 Helsingin Sokeat r.y. 25 v. 1957, 19; Riekkinen 3.3.1993; Kuoksa 18.6.1991

192 Ingman 7.6.1991.

193 Sihvola 14.6.1991.

194 SKS.1978, O.N.

195 Kuotola 1988, 49; Riekkinen 3.3.1993; Flink 11.6.1991.

196 Sihvola 14.6.1991.

197 Puputti 15.6.1991.

198 Näkövammaismuseon esinekokoelma.

199 Luoma, H. ja P. 14.6.1991.

200 Nurmi 8.4.1993.

201 Sokeain Keskusliiton johtokunnan pöytäkirja 14. I 0.1944; Nurmi 8.4.1993.

202 Puolakka 3.3.1993; Luoma 16.6.1991.

203 Puputti 15.6.1991; Näkövammaismuseon esinekokoelma.

204 Nurmi 8.4.1993.

205 Leiviskä & Nokelainen 1988, 12; Näkövammaismuseon esinekokoelma.

206 Rosenberg 27.5.1991.

207 Nurmi 8.4.1993.

208 Heiskanen 16.6.1991.

209 Näkövammaismuseon esinekokoelma.

210 Savolainen 27.5.1991, 3.3.1993.

211 Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; livari 17.6.1991; Ingman 7.6.1991; Mäkinen 27.5.1991; Nieminen 29.6.1991; Turunen 16.4.1991; Uuttu 16.4.1991.

212 Esim. Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; Komulainen 27.5.1991; Savolainen 3.3.1993; Uuttu 3.3.1993

- 213 Rosenberg 27.5.1991. 214 Paananen 13.6.1991. 215 Puputti 15.6.1991.
- 216 Esim. Riekkinen 3.3.1993.
- 217 Nurmi 8.4.1993.
- 218 Riekkinen 3.3.1993; Savolainen 3.3.1993; Ingman 7.6.1991; Puolakka 3.3.1993.
- 219 Kyllönen 14.6.1991; Nieminen 29.6.1991.
- 220 Nurmi 8.4.1993.
- 221 Nurmi 8.4.1993.
- 222 Lehtivaara 1986, 35–36; SKSÄ 330.1978; Vartio 1992, 73.
- 223 Luoma, P. 14.6.1991.
- 224 Luoma H. ja P. 14.6.1991.
- 225 Luoma, H. 14.6.1991.
- 226 Kuoksa 18.6.1991.
- 227 Tuoteluettelo 1992, 29.
- 228 Kyllönen 1.6.1991.
- 229 Kuvasto. Sokeain töitä 1931, 7.
- 230 Kyllönen 1.6.1991.
- 231 Flink 11.6.1991.
- 232 Sokeain Keskusliiton toimintakertomus vuodelta 1941, 7.
- 233 Svenska Akademiens ordlista över svenska språket 1990, 317.
- 234 Kuvasto. Sokeain töitä 1931. 4; Riekkinen 3.3.1993; Vestenius 15.3.1995.
- 235 Svenska Akademiens ordlista över svenska språket 1990, 407.
- 236 Vestenius 15.3.1995; Kuoksa 18.6.1991.
- 237 Kuvasto. Sokeain töitä 1931, 1.
- 238 Esm. Flink 11.6.1991; livari 17.6.1991; Puolakka 16.4.1991; Riekkinen 3.3.1993.
- 239 Puputti 15.6.1991.
- 240 Ingman 7.6.1991.
- 241 Riekkinen 3.3.1993.
- 242 Kuoksa 18.6.1991.
- 243 Flink 11.6.1991; Hyvönen 27.5.1991; livari 17.6.1991; Ingman 7.6.1991; Kuoksa 18.6.1991; Kyllönen 1.6.1991; Puolakka 16.4.1991; Riekkinen 27.5.1991; Rosenberg 27.5.1991.
- 244 Flink 11.6.1991.