

SUOMEN TEOLLISUUSLEHDEN

KOTITAIDE

Huonesisustusta ja taideteolli- suutta varten

◦ ◦ ◦ IV vuosikerta ◦ ◦ ◦
IV ◦ ◦ Elokuu ◦ ◦ 1905

Lukuisain tunnettujen ark-
kitehtien ja taiteilijain toi-
mittama ◦ ◦ ◦ ◦ ◦ ◦ ◦ ◦

Vastaava toimittaja
Vilho Penttilä.

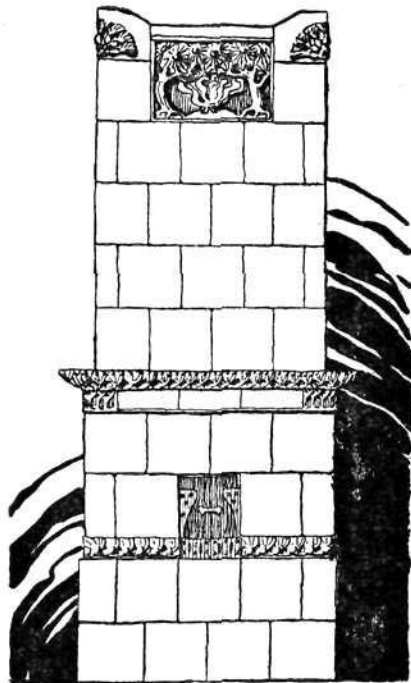


Toimituspaikka: Vladimirinkatu 9. ✦ Auki 10-2. ✦ Puhelin 644. ✦ Postiosoite: Suo-
men Teollisuuslehden Kotitaide. ✦ Tilaushinta 6 markkaa. ✦ Ilmestyy 8 numeroa
vuodessa vähintään 20 kuvaliitteen seuraamana. ✦ Joulunumero on muita laajempi. ◦ ◦ ◦

SISÄLLYS: (KIRJOITUKSIA): MITENKÄ HUONEKALUJA VALMISTETAAN (TYÖNTÖLAA-
TIKKO). ◦ ◦ ◦ KOTOISIA HOPEATÖITÄ, ◦ ◦ ◦ TAIDETEOLLISUUDEN TIE JA PÄÄMÄÄRÄ (JATKOA). ◦ ◦ ◦
NEUVO- JA UUTISOSASTO. ◦ ◦ ◦ (KUVITUS): II KUVAA HUONEKALUJEN VALMISTAMISESTA. ◦ ◦ ◦ 2
◦ ◦ ◦ HOPEAPOKAALIA. ◦ ◦ ◦ KIRJAKAAPPI. ◦ ◦ ◦

KUVALIITTEILLÄ VIII-X ON KUVIA TAIDETEOLLISUUSKOULUN NÄYTTIELYSTÄ ATENEUMISSA KE-
VÄÄLÄ 1905. ◦ ◦ ◦





Turun Kaakeli- Tehdas

myy halvimalla aivan uusmallisia kotimaisten arkkitehtien piirustusten mukaan valmistettuja uunia sekä saleja että ruokasaleja ja jokapäiväishuoneita varten. ○○

Näyttelyvarasto
Helsingissä,
Iso Roobertinkatu 25.

Helsingin Uusi Tapettitehdas

- Omistaja W. Salvén -
Unionink. 32.

Suurin valikoima koti- ja ulkomaalaisia

Tapetteja - Reunuksia - Friisejä - Rullakartiineja - Linoleumia tunnetusti halpoihin hintoihin.

Erityisliike uutuuksia varten. Näytteitä ilmaiseksi.

Axel Holmström

Puhelimet 1267 — 2924

Myy huokeimmalla:

• Höyryhiiliä • Pajahiiliä • Valinkoksia •

Th. Wulff Paperi- ja Piirustus- tarpeiden kauppa

Helsingissä . Pohjois-Esplanaadinkatu 43 .

Raikenlaatuisia 1:ma Piirustustarpeita

Halvimpiin hintoihin.

INSINÖÖRITOIMISTO HELSINGISSÄ

OMIST. L. KROHN & B. ROSENIUS

UNIONINKATU 28 . SÄHKÖ-OSOTE: INSINÖÖRITOIMISTO . TELEFOONI 4278

Hietalahden Osakeyhtiö

Helsingissä * Hietalahdenrannan ja Nuoranpuojankadun
kulmauksessa. * Puhelin 48.

G. W. Sohlberg

— Helsinki — Metsästäjänkatu 4 —

Valmistaa kaikkia peltisevän ammattiin kuuluvia rakennustarpeita, nimittäin vesikattoja mustasta ja galvanoidusta pellistä, laskutorvia, koneella tehtyjä polvia, vaasia, kolosseja, viiriä sekä muita sinkkikoristeita. Ilmaläppiä (venttiiliä) eri kokoa ja mallia. Kylpyammeita ja vedenlämmitysuunia. — Kirkkoihin kaminoita ja ukkosenjohteita.

— Kaikki mitä huokeampiin hintoihin. —

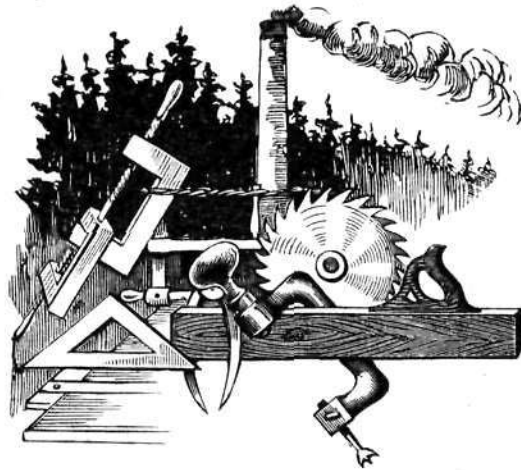
Kustannus-arvioita ja hintaluetteloja lähetetään pyynnöstä.

HELSINGIN PUUSEPPÄTEHDAS- OSAKEYHTIÖ

Lastenkotok. 5

- Helsingissä -

Sähköosoite:
Puuseppä
Puhelin 1355



Valmistaa
Huonekaluja,
Konttorin-,
Kirkkojen-,
Puotien- y. m.
sisustuksia.

Ikkunoita, Ovia, Parkettilattioita sekä kaikkia puu- ja nikkari-
alalle kuuluvia töitä.

Arkkitehtuuri- Usko Nyström, Petrelius,
Penttilä

ja käytännöllinen

Helsingissä

Rakennustoimisto

Läntinen Rantakatu 12 . . . Telefooni 2011

KONEITA PUUHIOMOJA, SAHALAITOKSIA, SÄHKOLAITOKSIA
Y. M. VARTEN . TURBIINEJA, HÖYRYKONEITA, TERÄSKAA-
PELEITA & KÖYSIÄ, VITJOJA, OIKEITA METTLACHIN LAT-
TIALAATTOJA Y. M. . KLOORIKALKKIA

Höyläys-, Puuseppä & Huonekalutehdas.

Verhoilu & Koristetyöpajat.

Huonekalunäyttely Nuoranpuojankadun N:rossa 1 & 2.

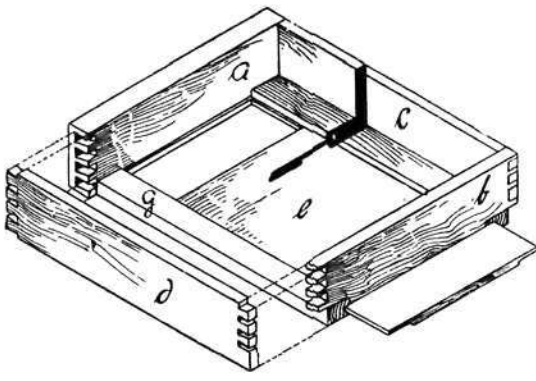
MITENKÄ HUONEKALUJA VALMISTETAAN.

II.

Huonekalujen osia.

Työntölaatikko.

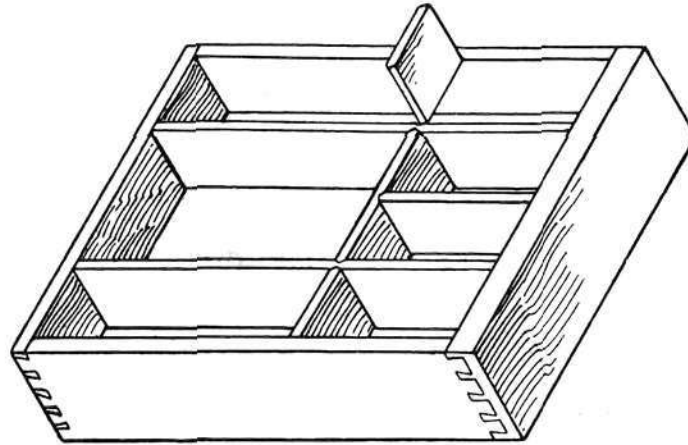
Työntölaatikot ovat enemmän tai vähemmän tilavia säilytyspaikkoja, jotka voidaan työntää osaksi tai kokonaan suljettuihin huonekalu-osiiin, ne jakautuvat niin muotoonsa kuin rakenteeseensa ja tehtävänsä nähden useampaan lajiin. Ne voivat olla jalukseen tai pöytälautaan kiinnitetyt, olla osana kaapeissa, »piirongeissa» kirstuissa j. n. e., niin että ne ovat kokonansa tai vain viideltä taikkapa vain yhdeltä sivulta umpinaiset. Kaikilta sivuiltaan suljettuun laatikkoon päästään tavallisesti oven tai luukun (»klahvin») kautta. Viideltä sivultaan ympäröidystä laatikosta näkyy vain etukappaleen ulkopuoli. Levyssä. (pöytälaudassa) riippuva laatikko on peitossa vain yhdeltä sivulta, levy muodostaa samalla sen kannen.



Kuva 1.

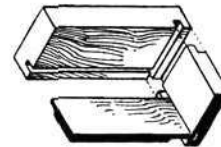
Työntölaatikkoon kuuluu etukappale (kuva 1 a,) takakappale (b), kaksi sivukappaletta (c) ja (d) sekä pohja (e). Toisinaan tulee lisäksi vielä osastoseinät (kuva 2) ja kansi (kuva 6). Sivukappaleet liitetään etukappaleeseen salasinkkauksella, takakappaleeseen yksinkertaisella sinkkauksella.

Toinen liittämistapa on nuuttiin saumaus, (kuva 3), mitä kumminkin käytetään vain vähempiarvoisissa tehdasmaisesti suoritetuissa töissä. Tällöin on etu- ja takakappaleessa nuutti, sivuilla pyrstö. Pohja on saumalla varustettu »faasattu». Nuuttaamalla kiinnitetty sivu- ja etukappaleihin



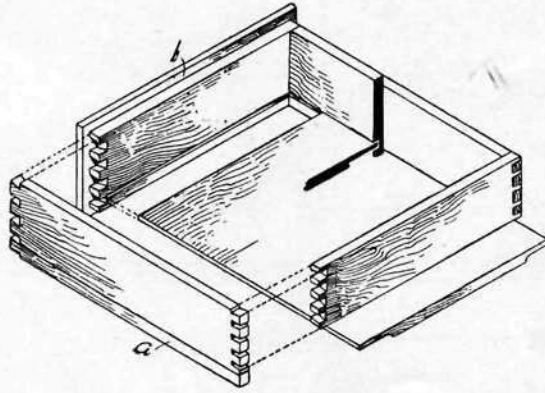
Kuva 2.

(kuvat 3 ja 4), takakappaleeseen taas ruuvaamalla tai naulaamalla. Toisin liitettäessä varustetaan pohja otsalistoilla (kuva 1 g) ja sitten näiden avulla liimataan sivukappaleihin tai niiden väliin (kuvat 1 ja 5). Jotta pohja voisi laajeta tai kutistua, liimataan se otsalistoihin kiinni vain aivan etuosastaan. Etukappaleen kanssa ovat pohja ja otsalistat taaskin nuuttaamalla kiinnitetyt. Pohjan rakenne näin otsalistoja käyttämällä antaa koko laatikolle suuremman lujuuden ja varmemman liukumisen kuin ilman niitä, koska sivukappaleet pysyvätukevammasti pystyssä eivätkä niin helposti notkahdu ulos- tai sisällepäin kuin muuten saattaisi tapahtua. Jos tahdotaan laatikon sisällyksiä erityisesti tomuuntumiselta v



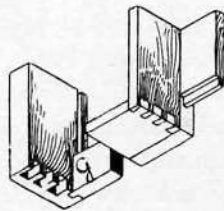
Kuva 3.

kannella (kuva 6). Tämä on valmistettava aivan kuivasta puusta ja varustettava otsalistoilla, mitkä liimataan koko pituudelta kanteen kiinni. Kansi juoksee sivu- ja etukappaleissa olevassa nuutissa ja täytyy liikunnan voida helposti tapahtua; kansi on tarkkaan sovitettava sivujen väliin, jottei se loksahda loevsta pois. Etureunaan tehdään päällispintaan lovi tai ruuvataan siihen kulmarauta (kuva, 6 b), mistä kautta voidaan lykätä. Sangen mukava on kuvassa 7 esitetty vetolaatikko, missä etukappale on vain kapea, pohjaa jonkun verran ylemmä menevä lista. Tätä muotoa käytetään kaapeissa, kirjoituspöydissä j. n. e. ja suljetaan se ovilla tai luukuilla.



Kuva 4.

Toinen laji laatikoita on se, missä etukappale luukuttuu alas siten, että se muodostaa pohjalle jatkuvan pinnan (kuva 8, a ja b). Tätä muotoa käytetään varsinkin kirjoituspöydissä ja on erittäin mukava, kun kirjoituspöydän ääressä työskentelevä voi milloin tahansa työnsä keskeyttää ja lukon taa pistää, tarvitsematta kirjoja, papereitaan j. m. s. ensin pois korjata tahi työhön uudelleen ryhtyessään niitä taas etsiskellä.



Kuva 5.

Tämmöisen laatikon kokoonpano on pääasiassa aivan samanlainen kuin edellä esitettyjen, paitsi että pohjaan tulee myöskin etuosaan yhtä vahva lista kuin on luukuttuva etukappale. Tämä on sivuiltaan kiinnitetty yksinkertaisella luukkuraudalla (kuva 8, a ja b).

Osastojakoa käytetään milloin muodon ja tarkoituksen mukaan erilaisia kappaleita järjestellään laatikkoon. Varsinkin käytetään jaottelea ompelupöytien laatikoissa. Jakoseinät ovat ohuita, ompelupöydässä kiillotettuja lautalevyjä. Ne liitetään keskenänsä tavallisesti loviamalla, laa-

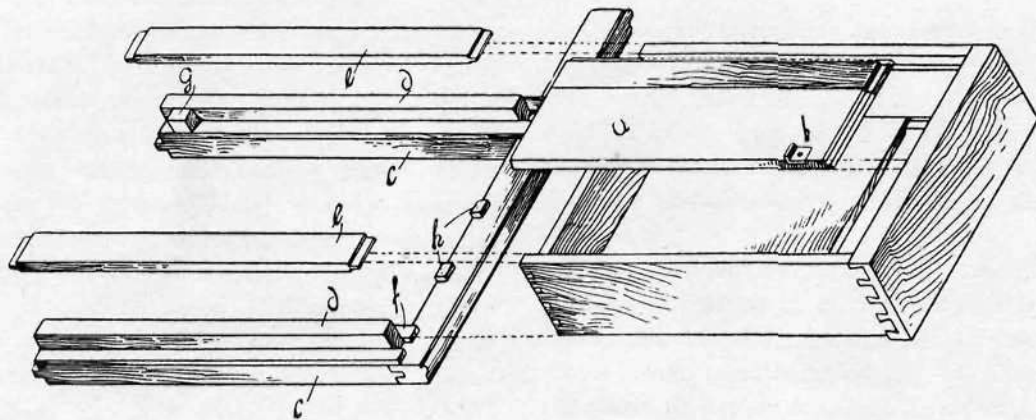


tikon seinämiä vastaan jätetään ne ilman muuta, samaten myöskin pohjaan (kuva 2).

Listat, joita pitkin laatikko kulkee ovat liukumislistoja (kuva 6, c), ne taas, jotka kulkua johtavat, johtolistoja (kuva 6, d) ja ne, jotka estävät kieppumisen ovat kippilistoja (kuva 6, e). Kaikki nämät listat ovat vaakasuorassa asennossa. Kaksi ensinmainittua ovat takaseinään ja poikkilistaan tapittamalla kiinnitetyt. Riippuvissa työntölaatikoissa ovat ne listat, joista laatikko riippuu samalla liukumis- ja johtolistoja (kuva 9, vas.) ja kuten kuva 9, oik. näyttää samalla myöskin kieppilista. Liukumis- ja johtolistat ovat valmistettavat kovasta puusta; myöskin on laatikon sivuille liukumispintaan liimattava jotakin kovaa puuta (kuva 4, a) ellei se jo ole kovasta puusta valmistettu, jotta varsinkin suurien laatikoiden liian suuri, kuluminen estyisi. Jos hankaus on liian suuri kuluu puu sangen pian ja laatikot kulkevat silloin lonksahdellen. Tätä varten annetaan laatikkojen usein kulkea puisia sauvoja pitkin (kuva 10 vas.) tahi myöskin kiskoilla ja pyörillä (kuva 10 oik.) ja nämät valmistetaan nykyään metallista.

Jotta laatikon sivut estyisivät hankautumasta poikkilistaan tehdään sivut 3—5 mm kapeammiksi kuin etukappale ja liimataan liukumislistoja yhtä paljon korkeammiksi (kuva 6, f). Riippuvassa laatikossa listat, mistä laatikko riippuu, joko saumataan (kuva 9, a vas.) tahi nuutataan (kuva 9, a oik.) ja ruuvataan pöytälevyyn kiinni. Molemmissa tapauksissa on laatikon sivuihin liimattava tahi ruuvattava kiinni kovasta puusta tehty sauman tahi nuutin vahvuinen lista, (kuva 9, b).

Ettei laatikko työntyisi liian syvälle asetetaan puskimet, nämät puskimet (pienet puuklossit) liimataan liukumislistoille (kuva 6, g) tahi poikkilistalle (kuva 6, h).

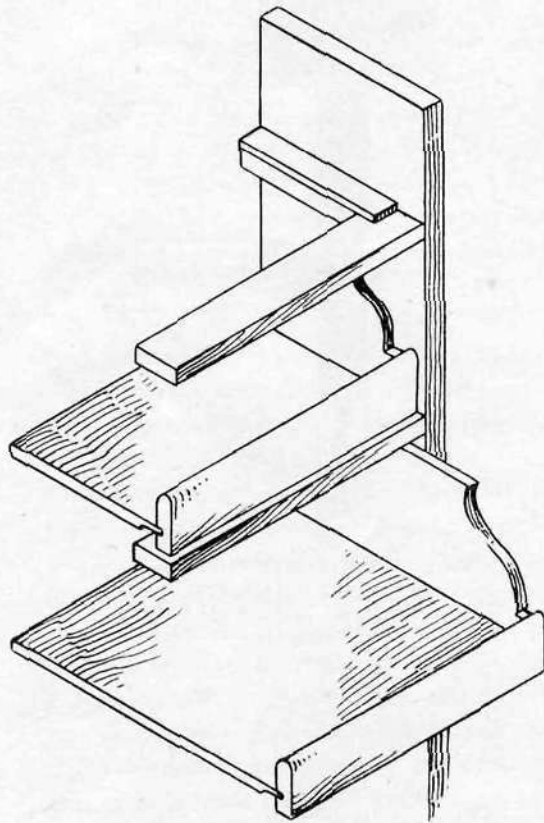


Kuva 6.

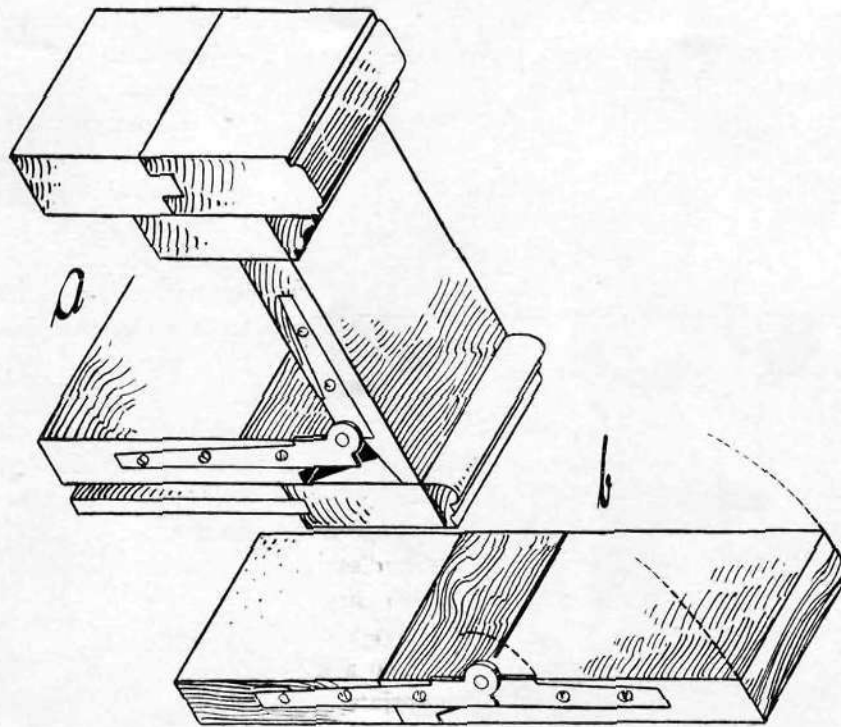
Laatikoissa, missä etukappale muodostetaan kohokkeella (kuva 4 ja 4 b), ovat nämät puskimet tietysti tarpeettomia. Tätä etukappaleen kohotusta käytetään nykyään tosin vaan sangen rajoitetusti; se peittää samalla johtopuun ja laatikon etukappaleen välisen sauman, sekä muodostaa suojan tomun tunkeutumista vastaan. Toisellainen kohoke muodostuu, jos poikkilistaan tehdään sauma (kuva 11). Tämä rakenne estää samalla laatikon hankautumisen poikkilistan etusyrjää vastaan.

Laatikon etukappaleeseen kiinnitetään

käsiripoja, nuppeja, renkaita, joista laatikko voidaan auki vetää. Upottamalla tahi päälleruuvamalla lukkoja etukappaleeseen, tehdään laatikot lukittaviksi. Niin yksinkertainen kuin



Kuva 7.

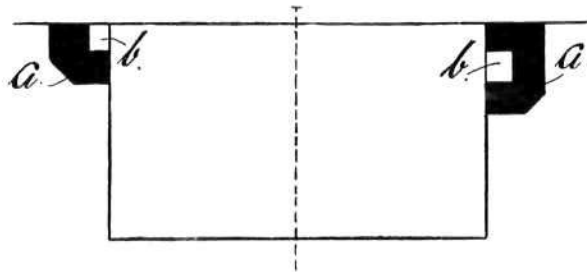


Kuva 8.

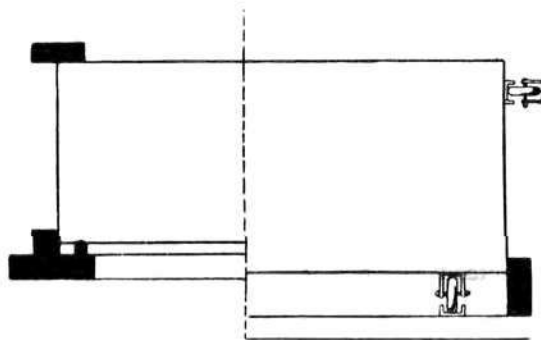
tällainen vetolaatikko onkin, niin vaikea on myöskin saada se moitteettomasti kulkemaan. Syyttä ei sanota pieneksi mestarinäytteeksi työntölaatikkoa, varsinkin suurempaa, joka on niin laadittu, että sen voi, olkoonpa sitten pohja ylhäällä tahi alhaalla taikkapa etupuoli takapuolella, työntämällä vain yhdestä kolkasta saada helposti ja moitteettomasti sisälle menemään! Epäkäytännöllistä ajantuhlausta sentään olisi, jos puuseppä meidän päivinämme aikaansa kuluttaisi moisen taitokappaleen aikaansaannissa. Hänelle riittää yllin kyllin, kun laatikko suoraan kulkee. Tätä varten on välttämätöntä, että etukappale sovitetaan laatikkoon hiuksen tarkasti ja aivan tukevasti; takakappale tehdään mukaan aivan yhtä suureksi siten, että se pannaan etukappaleen päälle ja siitä mitataan. Sivukappaleet ovat myöskin sovitettavat sangen tarkkaan liukumislistan ja kieppilistan väliin. Tämän jälkeen pannaan laatikko kokoon. Kun laatikko on kokoonliimattu ja liima myöskin kuivanut, ryhdytään sisäänsovitteluun. Jotta laatikko juoksisi määräysten mukaisesti, niin pidettäköön huoli sivukappaleita silitettäessä siitä, että laatikko takaosastaan tulee muutamia höylänvaroja suuremmaksi kuin etukappaleestaan, mutta ei suinkaan päinvastoin! Sellaisen laatikon voi helposti kiinni työntää ja ulosvedettäessä se ei mene reunojensa yli. Johtolistat liimataan joko jo ennen laatikon sovitusta kulman avulla

kiinni, tahi jälestäpäin tässä tapauksessa painetaan ne sivukappaleita vastaa. Tämä tapa on mukavampi ja varmempi, mutta ei aina mahdollinen.

(Jatk.)



Kuva 9.



Kuva 10.

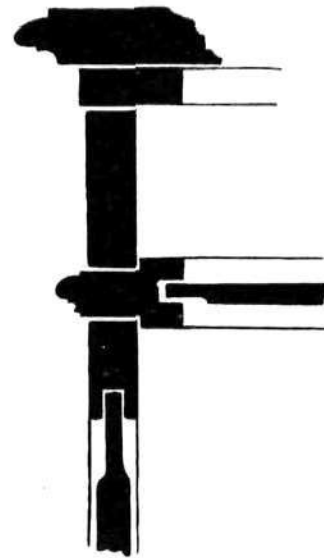
KOTOISIA HOPEA-TÖITÄ.

Esittämämme kuvat kahdesta pokaalista kuuluvat kyllä purjehdusurheilu-lehtien palstoille, mutta kuuluvatpa ne »Kotitaiteenkin» piiriin, sillä ne ovat kauttaaltaan kotoista suomalaista työtä, kotona suunnitelluine muotoineen. Onpa toisessa sangen naturalistisesti esitetty mitenkä kotoisten vesiemme lumpeen lehdet kannattavat kotirantojemme näkinkenkää. Katsomme velvollisuutemme vaativan ilmituoda muittenkin kuin purjehtivien raumalaisten tai porilaisten näkyville

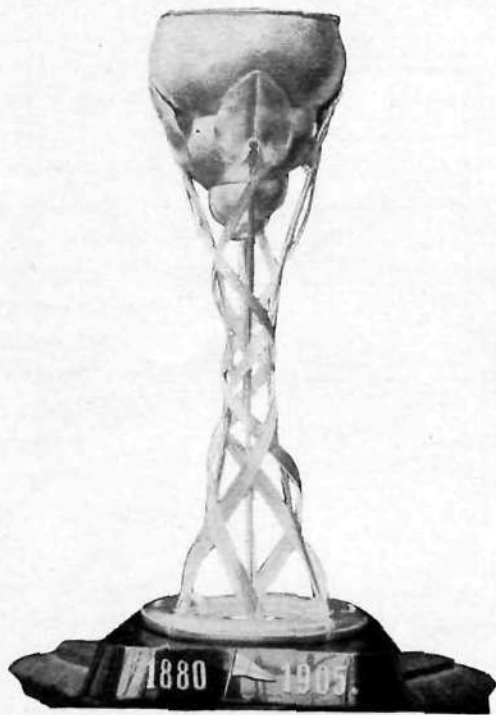
töitä, jotka ovat siitä merkillisiä, että ne ovat kotona valmistettuja eikä ulkoa tuotuja niinkuin — surullista kyllä — usein on laita kyseessä olevien kappalten.

Toinen näistä on Porin purjehdusseuran kiertävä palkinto-kappale ja jo parin vuoden ajan ollut valmiina (kuva 1) ja toinen taas kuuluu Rauman purjehdusseuralle; naiset sen lahjoittivat klubille sen täyttäessä 25 vuotta (kuva 2). Molemmat nämät upeat hopeapokaalit on valmistanut kultaseppä Isak Saha Porissa, joka näistä ynnä muista töistään on kautta maamme tunnettu ja paljon käytetty. Ja ettei hän suotta ole tähän hyvään huutoon päässyt, todistavat esittämämme kuvatkin, jotka itse puolestaan puhuvat enemmän kuin meidän monisanaiset selityksemme,

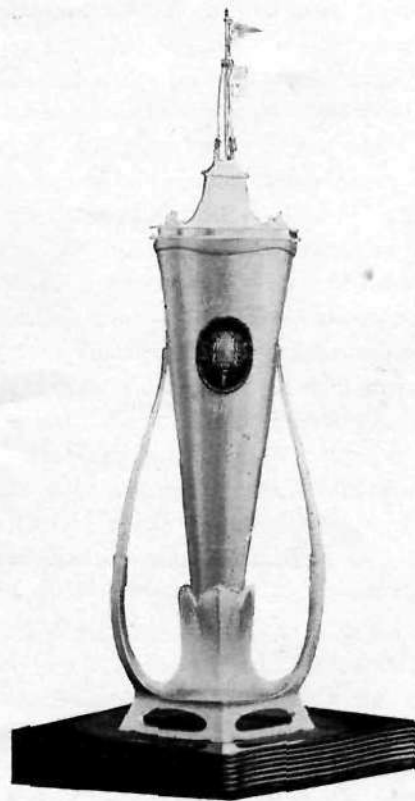
J. K.



Kuva 11.



Kuva 12. Rauman purjehdusseuran pokaali.



Kuva 13. Porin purjehdusseuran pokaali.

TAIDETEOLLISUUDEN TIE JA PÄÄMÄÄRÄ.

(Jatk. N:o II).

Epäilemättä on nyt uuden ornamentin ja uusien muotojen kehittämisen matkittujen historiallisten sijalle suuri työ suoritettu, työ jonka aikamme historia on kerran korkeaksi arvosteleva. Uusi elämä pulpahti pian kukkaan vanhan taideteollisuuden raunioista. Ja tällä oli yleensä uusi aika taideteollisuudelle tullut. Kaikki himoiten pyrki päästä muodostukseen, uusi heruva työskentely alkoi, taidemaalarit astuivat taideteollisuuden joukkoihin, yleisö kiintyi taidetyöhön, taideteollisuus aikakausilehtiä ilmaantui kaikkialla. Tuo ennen kuulumaton tapahtui: taideteollisuus sai kansan käsityksessä sijan tähän asti yksinään vallinneen taiteen, maalauksen rinnalla. Se astui tämän rinnalle melkein yhtä arvokkaana.

Säännöllisessä, vilkkaasti sykkäilevässä elämässä tapahtui taideteollisuuden sisäisessä kehityksessä myöskin aavistamatta nopeita edistyksiä. Kun vuosikymmeniä oli historiallisilla muodoilla ulkopuolisesti koristettu, kun uusiakin muotoja oli alussa vain pintapuolisesti kappaleiden pinnoille soviteltu, kasvoi nyt vakaumus, että tällä ornamenttikoristelulla ei kaikkien kappaleiden täydellisyys tule näkyviin, yhtä vähän kuin tai-

deteollisuutta voidaan katsoa tehtävänsä ratkaiseena uusien koristemuotojen keksimisellä. Tulitiin siitä selville, että vasituisen ajankysymyksen täytyi olla syvemmällä kuin uusien ornamenttien sovittamisessa tasopinnoille, mihin uuden taideteollisuuden ensi kehitysjakso oli vienyt. Huomattiin että koristus, olkoonpa se uusi tai vanha, kertova tai ei mitään puhuva, kasviaiheinen tai aivan aiheeton, ei voinut muodostaa asian ydintä, vaan että taidetyöllisessä muodostuksessa ei saanut erityistä huomiota panna pintaan, vaan itse kappaleeseen. *Koristelun asemesta ruvettiin nyt muovailemaan.*

Ja tämä merkitsi suunnatonta horisontin, näköpiirin laajentamista, taidetyön ohjelman rikastuttamista, mikä sille antoi täydellisesti uudet päämäärät. Taidetyön-tekijä oli muuttunut koristetaiteilijasta muototaiteilijaksi. Koriste ei hänelle ollut enää päätarkotus, vaan hän piti sitä sopivana apukeinona, melkein niinkuin rykmentinpäällikkö pitää sotilassoittokuntaa. Hän oli omistanut asian ytimen: muodostettavan kappaleen kokonaiskuvan.

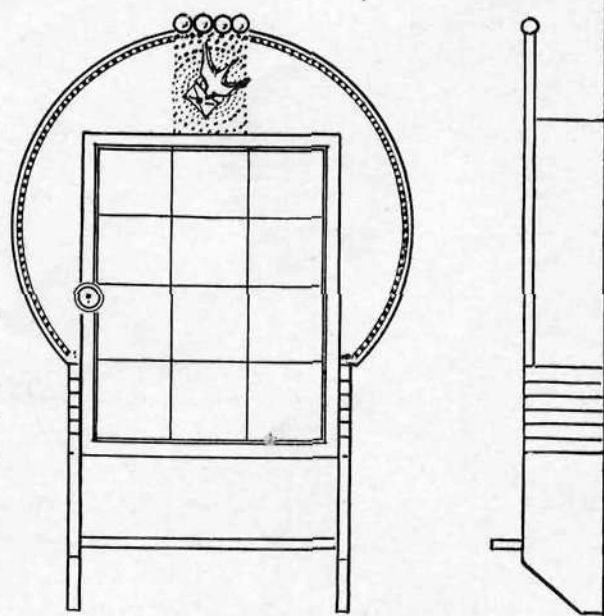
Tämän yhteydessä sukeltausi esiin joukko uu-

sia tehtäviä. Kun kerran oli tultu kokonaiskuvan synnyttämiseen, ei mikään ollut sen luonnollisempaa kuin että ruvettiin ajattelemaan, miten tämä kokonaismuoto kiinteimmin soveltui siihen tarkotukseen, mihin se oli määrätty. Kysymyksen kappaleen muodostamisesta aineen luonteen mukaisesti — sillä kukin aina edellyttää toisia muotoja ja toista tekotapaa kuin toinen — täytyi myöskin syntyä. Tunnussanat: *tarkotuksenmukainen muoto* ja *aineen vaatima käsittely*, jotka nyt ilmaantuvat, kuvaavat tämän aikamme uuden harrastuksen. Samalla huomattakoon, että ne eivät oikeastaan mitään uutta vaatineet, molemmat periaatteet ovat ikivanhoja, mutta ne ovat aikain kuluessa aina silloin aivan uusina esitetyt, kun muodollisuus on järjen ja luonnon piittänyt. Ja asian tilan näin ollessa ilmaantuvat ne taaskin.

Mutta aine- ja tarkoitus-mukaisen kuvaamisuunnan rinnalla kulki myöskin toinen, joka oikeastaan näytti olevan vastakkainen tälle. Se oli tuo vanha fantastistaiteellinen suunta, joka oli aisasemmasta pintaa koristavasta taiteesta saanut syvälle menevät muotolakinsa ja jalostunut. Kiemurasta, mikä koristetaiteessa usein oli stiliseeratun kasvin tilalle tullut, oli pian jouduttu viivan jumaloimiseen. Tästä jouduttiin muodostamaan viivaa ja kehää tahtoiseksi ja tietoiseksi ilmaisukeinoksi. Haettiin esim. koristeesta kuvaavia muotoja vihastuneelle, kiiruhtavalle, levottomalle, notkealle, päättävälle, raivoovalle. Ilmaistiin muodon avulla törkeätä, nautinnollista, rikollista, johdettiin kehän avulla liikunta-suunta. *Liikunta* tuli siksi suureksi periaateksi, mikä nyt teknilliseen muovailuun ilmaantui, kun taas ennen parhaassa tapauksessa vain rytmillinen lepo oli valmiina.

Ei silti etteikö jo aikasemmin muotoa olisi käytetty erityisenä ilmaisukeinona, mutta siihen ei pyritty sillä suuremmoisella itsetietoisuudella, eikä siinä määrässä kuin mikä nyt oli laita. Joka tapauksessa on edessämme aivan uusi ala, minkä piiriin kuuluu yksi niitä mieltäkiinnittävimpiä tehtäviä, joita taiteella konsanaan on.

Jospa tämän alan keksiminen ja kehittäminen olikin muutamien nerojen etuoikeutena, niin olivat molemmat muut kohdat: tarkotuksen- ja aineenmukaisuus, yleistä käsitystä paljon lähempänä. Itse asiassa oli tässä koskettu periaatteisiin, jotka tarkoittivat enemmän taidetyön tarkotuksien levittämiä kuin kohottamista. Mutta nämä periaatteet eivät silti olleet vähemmän tärkeitä. Päinvastoin ne auttoivat tunnustuksen saamisen hankkimisessa, jota tähänastiset taidetyöt eivät vielä olleet oikein saavuttaneet, mutta joka



Kuva 14. Kirjekaappi.
(Kotkan suom. yhteiskouluun).

V. Penttilä.

oli taideteollisuuden kohtalolle elämän kysymys. Se oli se tieto, että taideteollisuus ei saanut rajoitua muutamien taiteesta innostuneitten työhön, vaan että sen oli vaikutettava laajemmalle kansantaloudellisella pohjalla. Selvästi oli tässä suhteessa tähänastinen taide-työskentely ilmassa leijailut. Se synnytti kappaleita, jotka käten valmistamina ja jonkun yksityisen johtamina ilmestyivät kauppaan taidetyön vaatimuksilla ja edellytyksillä ja sen takia saattoivat puoleensa kääntää vain pienemmän ihailijamäärän. Mutta jos taidetyön tuloksilta vaadittiin ensisijassa tarkotuksenmukaisuutta sekä työhön ja valmistukseen nähden oikeata tekotapaa, niin ei valmistus nykyajan keinoilla s. t. s. konemaisesti ollut enää esteenä. *Tämä johti taidetyön tekijän mielen konetyöhön.*

Merkillisesti ympäri kiertäen lähennyttiin uudelleen sitä kohtaa, mistä viisikymmentä vuotta takaperin n. k. taideteollisuuden irtautuminen, erkautuminen teollisesta päivittäisproduktiosista oli tapahtunut. Silloin intoiltiin käsityön alenemista vastaan, mikä katsottiin etusijassa johtuvan koneiden epäterveellisestä vaikutuksesta. Tänään palaa käsityöläinen koneisiin takaisin. Aletaan huomata, että tuo paha ei ole itse koneissa, vaan niiden väärässä käyttämisessä, että on vain koneille annettava oikeita niiden työskentelytapaan soveltuvia muotoja valmistettavaksi, jotta niillä saataisiin moitteettomia työntuloksia.

Ja tämän uuden huomion mukaan on taidetyölle tullut uusi äärettömän laaja ja tärkeä ala.

Nyt vielä tosin on käsi sangen vähän halukas tähän ryhtymään, mutta kehitys sitä vaatii. Taidetyön-tekijän, joka on teknikoksi muuttunut, on keksittävä ja kehitettävä oikeita, konetyölle soveliaita muotoja. Sen kautta hän kohottaa konetyön niin korkealle, että se taiteellisellekin silmälle tulee moitteettomaksi, vieläpä miellyttäväksi ja hauskaksi, hän on johtava koko tehdasmaisen teollisuuden taiteenpiiriin.

Tässäkin muuten on kysymys enemmän tai vähemmän siitä, että kaikki se työ tapahtuu enemmän tietoisesti, mikä koneinsinöörien johdolla jo on tiedottomasti tapahtunut. Polkupyörä, työkone, höyrylaivat ovat taiteellisessa suhteessa moitteettomia muodostuksia. Vain niissä konekokeissa, jolla on tarkoitus imiteerata tähänastista käsityötä, peljättiin vaaran piilevän ajan työntaito-oloihin.

Miten suuresti, kaikesta fantastisuustaipumuksesta huolimatta, käytännöllinen, asiallinen, järkiperäinen kumminkin vaikuttaa meidän nykyiseen ajatus- ja käsityssuuntaamme, sen osottavat muutamat tärkeät ilmiöt taideteollisuuden kehityksessä. Muuan tällainen on esim. kehityksen kulussa tapahtunut *koneiden kauneuden ja insinööritöiden ymmärtämisen* oppiminen. Voidaan kutakuinkin tarkkaan määrätä aika, milloin Saksassa tuli yleiseksi koneiden kauneuden tunnustaminen; se tapahtui v. 1902 Düsseldorfin näyttelyssä. Kaikki taidetta tajuavat näyttelyssä kävijät palasivat sieltä vakuuttettuina siitä, että konehalli oli sisässänään suojannut ei vain teknillisessä, vaan myöskin taiteellisessa suhteessa ensi luokan töitä. Huomattiin äkkiä veivitangon matemaattisessa muodossa, sähkökoneen omituisessa rakenteessa kauneus-muotoja, jommoisia tätä ennen oli vain rakennustaiteellisissa töissä nähty. Vain vähän pitempi askel tarvittiin, kun insinöörityöt yleensä voitiin taiteeksi laskea. Puhuttiin insinöörirakennuksen estetiikasta ja nähtiin raudalla jännitetyssä rautatiehallissa rakennustaiteellisia kauneuksia.

Huomattakoon mitä tämä merkitsee, sen jälkeen kun melkein vuosisadan oli se uskonnokappale vallinnut, että insinöörien muodostelmat olivat luonnostaan hirveitä ja että vain sellainen rauta katsottiin »taiteellisesti käsitellyksi», mihin oli johonkin kohtaan akantuslehtiä kiinni naulattu. Eikö tässä ole uuden ajan aamukoittoa havaittavissa?

Toinenkin ilmiö huomattiin taideteollisessa kasvatuksessa. Kun tämä aikasemmin oli päämääränään pitänyt tiedon jakamista erillisistä vanhoista ornamenttityyleistä ja vielä uuden

kehityksensäkin ensivuosina pääasiassa samaa tarkoitti, niin pakoittivat äsken ilmenneet käsitykset tarkoituksenmukaisista muodoista ja aineenmukaisesta käsittelystä sen piankin omaksumaan muutetun ohjelman. *Päämääräksi tuli kasvatus työpajoissa, aikasemmin piirustuslaidan ääressä tapahtuneen kasvatuksen sijasta.*

Täällä oli oppilaan itsensä opittava tuntemaan aineen asettamat muodosteluedellytykset sekä valmistettavalle aineelle omine käsineen antamaan sille tulevia muotoja. Kun aikasemmin taideteollisuuskoulujen tehtävänä oli ollut kasvattaa kaikki tyylit tunteva mallipiirtäjä, joka piirustuspyöytänsä ääressä muodollisilla keinoilla, mitkä hän koulusta oli mukaansa saanut, ilman mitään esinettä »luonnosteli», s. o. piirteli ornamenttimuotoja tuntematta edes pintapuolisesti sitä tapaa millä ne voitiin valmistaa todellisuudessa, niin alkoivat koulut nyt kasvattaa uutta sukua, mikä ei enää työskennellyt pelkillä ulkonaisilla muodoilla. Tämän kasvatuksen vaikutusta laajempaan teolliseen tuotteliaisuuteen ei voida vielä numerolla todistaa, kun uusi ohjelma, Englannissa kehitettynä ei ole vielä pääsyt tarpeeksi laajaan käytäntöön. Mutta toivottavaa on, että työpaja-ajatuksessa todellakin on löydetty terveellinen ratkaisu aikasemmin pintapuolisen taideteollisuusopetuksen sijalle.

Vanha »taideteollisuus» alkoi työtekniikan harjottamisesta irtautumalla; riennettiin piirustuspyöydän ääreen taidetta harjoittamaan ja työtaitoa muka parantamaan. Meidän päiviemme taidetyöskentely palaa takaisin tekotapaa opettelemaan. Kehityksen kiertokulku sulkeutuu siis. Niinkutsuttu taideteollisuus, paremmin sanoaksemme taideammatti, tekemällä tehty erikoisala yleisestä ammattityöstä, kadottaa tällöin merkityksensä. Se toivo tulee mahdolliseksi, että meillä uudelleen tulee olemaan yleinen ammattityöskentely, joka on yhtä vähän ja yhtä paljon taiteellista, kuin sitä oli entisajan ammattityö. Luonnoksentekijä ja sen valmistaja, taiteilija ja käsityöläinen sulautuvat taas yhdeksi ja samaksi henkilöksi: ammattitaidolle on takaisin annettu kadoksissa ollut taide.

Niinkauvan kuin tämän tehtävän ratkaisuksi täytyi työskennellä, ilmaisi sana taideteollisuus sitä työtä, mikä suoritettiin, kylläkin satuvasti. Mutta kun yllä esitetty ihannetila on saavutettu, niin ei ole enää mitään syytä puhua taideteollisuudesta, taideammattista. Meillä on silloin taaskin ammattityö, mihin yhtäluonnollisesti taiteellinen henki sisältyy, kuin ihmisruumiiseen ihmis-sielu. »Taideteollisuus» muuttuu vain menneisyyteen kuuluvaksi asiaksi.

Samalla kun taideteollisuuden sisällys kehityskulussaan viimeisten kymmenen vuoden aikana yhä enemmän jalostui, niin laajeni sen käytännöllinen päämäärä s. o. se ala, mille sen työt ulottuvat, perinpohjaisesti. Alustansa alkaen oli taideteollisuus ulottunut tuskin muihin kuin yksityiseen taidetyö-esineeseen, huonekaluun, sepäntyöhön, kangasmalliin, ornamentit-
täytteeseen. Uusi liike tarkoitti kiinteästi: huonetta. On sangen hauska havaita, miten heti ajatuksiin tuli huoneen sovittelussa vaadittava kokonaisuuden pyrkimys ja miten se tuli taideteollisuuden päämääräksi. Tuolia semmose-
naan ei nyt enää ollut olemassa, sillä se kuului huoneen sisustukseen, koristetytety ei ollut mikään itsestään, kattomaalauksena vain siinä määrin oikeutettu kuin minkä se oli osana jos-
sakin sisustuksessa, mikä oli samaan yhtenäiseen henkeen suunniteltu.

Tämä askel tuli arvaamattoman tärkeäksi. Niinkuin suuremmat tarkoitukset synnyttävät suurempia näkökohtia, niin samaten astui nyt koko taideteollisuus uudelle korkeusasteelle, jolta katsoen taideteollisten yksityiskappalten merkitys alkoi hävitä. Päämäärä »objet d'art» (-taidekappale) väistyi huonesommittelu-päämäärän tieltä. Jos taidetyöntekijässä oli tähän asti muutos tapahtunut koristetaiteilijalta teknikoksi, niin tapahtui hänessä vieläkin muutos: *hän tuli sisustustaiteilijaksi.*

Mutta kun huoneen muoto ja sisustus ovat toisiinsa kiinteästi yhdistetyt, niin sisustustaiteilija on myöskin arkkitehti. Ja jos hän on tätä, niin on saavutettu sen merkillisen kiertokulun loppupää, millä taideteollisuuden kehitys on kulkenut. Taideteollisuus ei ole enää mikään erottettu teknillinen erikoisala vaan se on suuri teknillinen yleisala; s. o. rakennustaidetta, tuotaa ja yleismuotoa kuvaavien taiteiden joukossa.

Ei ole enään tänäpäivänä kysymys siitä voisiko ja uskaltaisiko taideteollisuus astua rakennustaidteen alalle, askel on jo otettu ryhdyttäessä huoneiden sisustukseen, ja tarpeen on vain oppia tajumaan, että näin todellakin on tehty. Eikä vain sisä-arkkitehtuurin, vaan myöskin ulko-arkkitehtuurin alalle on jo astuttu. Kaikki taideteollisuuden etunenässä kulkevat rakentavat taloja ja kaksi viimeistä näyttelyä Darmstatissa olivat talonäyttelyitä eikä tuolit, astiakaapit ja sohvatyyny näyttelyitä, — jommoisia aikaisemmat näyttelyt pelkästään olivat. Tosin on tähän saakka vain koskettu sellaiseen rakennustaideteeseen, joka on ihmisten asumustarpeen yhteydessä. Ja tässäpä juuri lieneekin tärkein teh-

tävä, minkä ratkaisussa arkkitehtuurin alalle antautuva taideteollisuus voipi voimiansa koittaa.

Kun nämät ajatukset ovat omaksutut, niin ilmautuu kultaisia toiveita tulevaisuuteen nähden. Uudistamistarve ei tällä hetkellä ole millään taiteen alalla niin pakottava, kuin kotirakennustaidteen alalla. Tässä on mitä raskaimpia tehtäviä kasaantunut. Vuosikymmeniä, melkein pä vuosisadan on kotiarkkitehtuuri kulkenut kaavamaisuuden kahleissa sellaisten rakennuskuvusten pukimissa, joilla ei ole mitään yhteistä sen käsitteen kanssa, jota ymmärretään sanalla taide. Olemme kotirakennustaideteessa tulleet täydellisen vararikon tilaan. Väärin ymmärrettyjä muotoja vähäpätöisemmissäkin kohdissa, koreilua ulkoa pöntäytyillä tyylietiedoilla, taiteellisen luomiskyvyn täydellisesti puuttuessa, siinä sen luonteenpiirteet.

Mitä silloin auttaa, jos taidetyöntekijän apu kotoisen ympäristömme muodostamisessa ei sen pitemmälle ulotu, kuin pelkkään sellaisen rakennuksen koristeluun, jonka vieras käsi on synnyttänyt, joka käsi kuuluu vielä pilaantuneeseen, huonontuneeseen aikaan, jos täytyy niissä huonolaitoksissa, jotka liikemies, arkkitehti on synnyttänyt, surullisia kompromisseja tehdä, jos ulkopuolella vallitsee alkaisin sivistysaste ja sisäpuolella taiteellinen laajuus?

Tosin ei yleisö vielä pitkään aikaan ole siihen kasvatettu, että se huomaisi nykypäiväisen talonrakentamisen kehittymättömyyden. Tästä on kaikki se, mitä rakennuksen rakentaja tarjoaa, aivan oikeata, hyvää. Ne harvat rakennusten rakentajat, jotka tämän surkean tilan huomaavat, ovat neuvottomia, kun eivät tiedä kenen puoleen kääntyvät. He haluavat taiteilijaa, mutta kenelläkään maalarilla ja kuvanveistäjällä ei ole niitä teknillisiä tietoja, joita rakennuksen rakentamisessa tarvitaan. Jos tästä huolimatta ovat tammöiseen ryhtyneet, niin syntyi usein epäluomus, mikä rakennuttajaa vielä enempi saattoi surettaa, kuin entisellä tavalla syntyneet rakennukset. Oli onnistumatonta niin teknillisessä kuin käytännöllisessä suhteessa. Näyttää varmasti siltä, että rakennuksen rakentamiseen ei kenenkään muun ole ryhdyttävä kuin teknillisellä pohjalla kasvatetun taiteilijan.

(Jatk.)



NEUVO- JA UUTISOSASTO.

Gobeliinin synty. Keskiajalla olivat alamaalaiset ehdottomasti ensi sijalla muiden kansojen rinnalla värjäri- ja värjäykssissä tarvittavien väriaineiden valmistamistaidossa. Tämän takia kyseltiinkin heitä kaikkialla Euroopassa värjäyslaitoksia kokoonpannessa ja hoidettaessa.

Tulipa v. 1450 muuan tuollainen alankomaalainen värjäriksi Pariisiin. Hän nimitti itseään *Gobeliniksi*, joka hänen kotikielessään lienee kuulunut Gobeelen. Tämä Gobelin näkyi pariisilaisten mielestä olleen aika tollo. Hän asui perheensä kanssa erään pienen Seinen sivujoen Bièvren varrella, syrjässä sijaitsevassa talossa, ei seurustellut kenenkään kanssa ja harjoitti kaikenlaisia salaperäisiä hommia. Pian ei taloa kutsuttu muuksi kuin »hulluinhuoneeksi», viittaamalla täten talon omistajan nimeen (Gobelin = narri) ja oltiin täysin vakuuttettuja siitä, että Gobelin oli liitossa pahojen henkien kanssa.

Tässä uskossa vielä vahvistettiin, kun Gobeliinin värjäyslaitoksesta tuli maailmaan kutomuksia, jotka ehdottomasti voittivat kaikki, mitä tällä alalla oli aikaansaatu. Tavara kävi hyvin kaupaksi ja teki niiden valmistajan nimen laajalti kuuluisaksi.

Vähitellen tultiin salaisuuden perille. Gobelin oli nim. jo heti huomannut Bièvren veden punavärjäykseen sangen sopivaksi ja, huolimatta kaupunkilaisten hulluista puheista, poikinensa lakkaamatta pyrkinyt saavuttamaan vielä kauniimpaa scharlataanikangasta, kuin mitä italialaiset tähän asti olivat kyenneet aikaansaamaan. Yhä suuremmaksi nousi nyt vieraan, keran köyhän ja pilkatun värjäriksällin arvo ja rikkaus. Kaksikymmentäkuusi vuotta hän johti kukoistavaa liikettään, jota hänen v. 1476 tapahtuneen kuolemansa jälkeen hänen poikansa jatkoivat tosi taiteelliseen henkeen.

Gobeliinit olivat kaksi vuosisataa Pariisin kuuluisimmat värjärit; mutta heidän nimeensä tuli myöhemmin yhdistymään kuuluisiin, mitä värjäys ja kutominen taiteellisesti yhdistyneinä aikaansait. Ranskan suuri valtiomies ja Ludviikki XIV:n ministeri *Colbert* näet päätti muuttaa silloisen Gobelin'in värjäyslaitoksen suureksi valtion tehtaaksi, johtaakseen Ranskan *seinämattokutomisen* uusille urille. Italiassa ja Alan-



SUOMEN VÄRIJÄ VERNISSATEHTAAN OSAKEYHTIÖ
HELSINKI E-ESPLANAADIN KATU 8
VIIPURI KATARJINAN KATU 4
TURKU ISO HÄMEEN KATU 32
VÄREJÄ VERNISSOJA
 KAIKKIA LAJIA
EDULLISIN OSTO = PAIKKA JÄLLEEN MYYJILLE

WILH. ANDSTÉNIN TEHDAS . . . OSAKEYHTIÖ
 PERUSTETTU 1842.



Tehdas on yhä edelleen jo ennestäänkin suuremmoisena, erilaisia malleja olevien kakluuniensa näyttelyyn lisännyt joukon komeita ja uusi-aikaisempia malleja, jotka ovat valmistetut useiden maamme etevimpien taiteilijain ja arkitekhtien piirustusten mukaan. Rakentava yleisö älköön sentähden jättäkö käymättä näyttelyhuoneustoissamme tehtaalla. Raitiotievaunut seisahtavat portille. Tilaukset suoritetaan heti. Hinnat kohtuulliset. Kustannusarvioita pyydettyä.

Wilh. Andsténin Tehdas Osakeyhtiö.

K. H. RENLUND,

HELSINKI.

Myy summittain ja vähittäin suuresta hyvin järjestetystä varastosta kaikkia rautatavara-alaan kuuluvia kappaleita, kuten

Rakennustakomuksia, valutavaroita, nauvoja, kankirautaa, terästä, rautalevyä kaikenlaatuista, sementtiä, tulenkestäviä tiiliä, tulenk. savea, tappuroita, täpettä, lastuvillaa, rakennuspalkkeja. Käytettyjä rata-kiskoja. Maalarivärejä, vernissoja ja öljyjä y. m. tunnettuihin halpoihin hintoihin vuoden loppuun.

Uusi keksintö

joka voittaa kaikki edeltäjänsä on
V. W. Holmbergin patentin saanut

Savunimijä (Savuhattu),



se kun ei ainoastaan estä tuulen puhaltamista savutorveen sisälle, vaan heikoinkin tuuli synnyttää siinä vetoa ylöspäin, vaikka tuuli tulisi milta suunnalta tahansa, vaikkapa suoraan ylhäältä.

Tämä Savun-imijä vaikuttaa yhtä hyvin korkean seinän vieressä kuin avonaisellakin paikalla. Se on matala eikä rumenna. Siinä kun ei ole liikuvia osia niin se on kestävä. Se sopii sekä savuttä ilmanvaihtotorviin. — Niitä valmistaa useampaa suuruutta ja erilaisista levyistä

V. W. Holmberg, Helsinki, Ludvikink. 5. T. 21 21

JULIUS TALLBERG.

VARASTO UUDENAIKAISIA HUONEKALUHELOJA

KULLATTUA KUPARIA, MESSINKIÄ, NIKKELIÄ Y. M

ERI MALLEJA PIIRUSTUSTEN MUKAAN TOIMITETAAN MITÄ PIKIMMIN
 TEHTAALTA

ERILAATUISIA HUONEKALULUKKOJA

ROKKALAN HYVÄKSI TUNNETTUA PEILILASIA MÄÄRÄTYISSÄ SUURUUKSISSA SUORAAN TEHTAALTA

Torvia, Torvenosia, Pumppuja, hanoja y. m. varastossa. - Vesi-, lämpö- ja viemärijohtoja

Helsingissä ja maaseudulla toimittaa

A. B. Vesijohtoliike O. Y.

Vuorimiehenk. 29 — Helsinki. — Telefooni 33 18

Haapakosken Valimo- ja Masuuni

- lähellä Haapakosken asemaa -

Alituinen varasto kaikenlaisia muhveilla eli lensseillä varustettuja aina 20 atm. paineella koetettuja

--- Valurautaputkia. ---

Tilauksen mukaan valmistetaan kaikkea hyvän valimoteollisuuden alaan kuuluvaa työtä hyvin kohtuullisilla hinnoilla. — Hintailmoituksia ja muita tiedonantoja annetaan auliisti.

pp. Oravi-Haapakosken Tehdas Osakeyhtiö
Edvin Bergroth.

Helsinki . Etelä Makasiininkatu 4 . Telefooni 11 30



Häkli Lallukka ja Kumpp.

Omistaja **Juho Lallukka.**
Tukkukauppa Wiipurissa

suosittaa muitten tavarainsa ohella
todellisesti
hyvää

Teetä,

jota on saatavana kaikissa hyvin varustetuissa kaupapuodeissa.

Jokainen käärye on varustettu vieressä olevalla lemmällä ja tavamerkillä sekä sisältää tutkimustodistuksen. . .

Huomautamme, että meidän teekääryeemme ovat täysipainoisia



Helsingin Uusi Rautasänky-Tehdas

Polsa & Sjöstedt



Myymäälä: Aleksanterinkatu 50.
Puhelin 36 30

Valmistaa:
rautasänkyjä kaikkia eri malleja, myöskin tilauksen mukaan. -- Patjoja y. m. -----

Aksel Alanderin

Asianajotoimisto

Helsingissä Mikonk. 7

Telef. 18 72.

Toimittaa kaikellaisia laki-
asioita — välittää kiinteimis-
töjen kauppoja — hankkii
lainoja — y. m. —



Helsingin Uusi Tapettitehdas

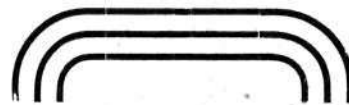
- Omistaja W. Salvén -

Unionink. 32.

Suurin valikoima koti- ja ulkomaa-
laisia

Tapetteja - Reunuksia - Frii-
sejä - Rullakartiineja - Lino-
leumia tunnetusti halpoihin
hintoihin.

Erytysliike uutuuksia varten. Näyt-
teitä ilmaiseksi.

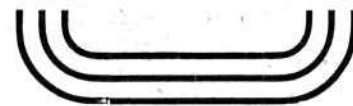


Keskinnäinen

Benkivakuutusyhtiö

Suomi

Koko voitto jaetaan va-
kuutetuille . Suurin ko-
fimainen benkivakuu-
..... tusyhtiö

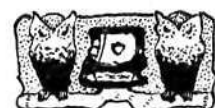


K. Lindroth'in

Koriste- ja Rakennus-
takeittitehdas

Helsinki Tel. 24 95.

Valmistaa takorautatarpeita,
niinkuin kattokoristeita,
porraskäytävä- ja veran-
da-aitoja, porttia, paloti-
kapuita sekä kaikkia I:sen
luokan sepänliikkeeseen kuu-
luvia töitä, esim. Takorau-
taisia hautaaitoja ja ristiä,
puutarha-aitoja, kynttilä-
kruunuja y. m.



komaissa oli jo vanhojen kanso-
jen käyttämien taiteiden värillis-
ten seinä- ja lattiamattojen val-
mistamistaidon uudistamisessa
paljon huomattavaa aikaansaatu.
Suurimmat maalarit, niiden jou-
kossa Rafael, eivät halveksuneet
tehdä luonnoksia mattojen teki-
jölle. Ranskan oli Colbert'in
suunnitelmien mukaan tässäkin
taiteenhaarassa tuotettava jota-
kin mallikepoista.

Uusi tehdas entisessä Gobe-
lin'in värjäystalossa alkoi toimin-
tansa v. 1667. Ranskan etevin
maalari Lebrun tilattiin laitoksen
johtajaksi. Siinä valmistettiin ta-
petteja, joiden kuva-aiheet olivat
otetut muinaistarustosta, histori-
asta j. n. e., ja niitä nimitettiin
edelleen »gobeliineiksi». Tapetti-
kutomon, varsinaisten gobeliinien
valmistuslaitoksen rinnalla oli vielä
mattotehdas, joka nyt yhdistettiin
ensimmäisen kanssa. Todellisia
taiteen ja kutomusten ihmetöitä
lähti näistä työpajoista.

Mutta vasta silloin saadaan
oikea käsitys tämän työn suuruu-
desta, kun ymmärretään ne vai-
keudet, jotka gobeliineja valmis-
tettaessa ovat voitettavat. Ne val-
mistetaan kangaspuissa, jotka ei-
vät paljon poikkea tavallisista.
Kireille loimille piirretään sen
pienen kuva-kutomusosan ääri-
rajat, jota kutoja juuri sillä het-
kellä kutoo. Kutojan sivulla on
kuva, mikä on kopioitava, hänen
edessään kori täynnä satoja suk-
kuloita, joihin on keritty kaiken-
värisiä villalankoja. Työntekijän
on nyt langoilla maalattava ja
tähän tarvitaan kehittyneintä tai-
teellista silmää, suurta levollisuutta
ja suunnatonta kärsivällisyyttä.
Tottuneinkaan tekijä ei ennätä
kutoa juuri enempää, kuin 34
neliösentimetriä päivässä. Suu-
rempaa gobeliinia valmistaa yksi
mies viisi, usein kymmenenkin
vuotta. Eipä siis ihme, jos hinta
yhdestä ainoasta sellaisesta taide-
teoksesta nousee 20,000 gulde-
niin ja ylikin. Gobeliinit tehdään
värien kestävyuden takia koko-
nansa villalangoilla; vain kukissa,
hedelmissä ja metallikiillettä jäl-
jennettäessä käytetään silkkiä vil-
laan sekoitettuna.