

RAPORTTI MYNÄMÄEN KIRKON PAANUJEN ENSIMMÄISEN
ERÄN VALMISTUSMENETELMISTÄ JA LAADUSTA
LOKAKUUSSA 2018.





Läpileikkaus tukista, missä sydänpuun halkaisija on noin 380 mm. Mantopuun paksuus on noin 20 mm. Mantopuussa on näkyvissä sinistäjäsienen aiheuttamia tummempia alueita. Kuten kuvasta näkyy, niin sinistäjäsieni ei ole pystynyt tunkeutumaan tukin sydänpuuhun. Sinistäjäsieni esiintyy kaadetuissa tukeissa ja se ei vahingoita puun lujuutta, haitta on lähinnä esteettinen. Sinistäjäsieni on syy siihen, että ajan myötä puun pinta harmaantuu. Tukki on tiukkasyistä puuta.



Korkean laatuvaatimuksen johdosta osa puutavarasta menee polttopuuksi. Kuvan kaikki puutavara ei ole Mynämäen tukeista.



Tukkien oikaisusahatut tyvikiekot.
Puutavara on järeää.



Tukit katkaistaan määrämittäisiksi (n. 700 mm) ja halkaistaan moottorisahalla.



Moottorisaha on pitkälapainen ja painaa n. 15 kiloa.



Halkaistu tukki sahataan pelkaksi, josta vannesahalla sahataan paanuaihiot.



Pelkat ladotaan trukkilavoille viileään varastotilaan välirimoituksella siten, että ilma kiertää pelkkojen ympäri ja puun kuivuminen on tasaista. Tässä on raaka-ainetta noin 1000 paanua varten.



Vannesahalla pelkoista sahataan ohjurien avulla oikeanmuotoiset paanuaihiot.



Seuraavaksi sahataan paanun oikeanmuotoinen pyöreä pää. Polttopuiksi jää mielenkiintoisen näköisiä palikoita.



Paanun ulkopinta veistetään erittäin terävällä erikoiskirveellä näkyviin jäävältä osalta. Paanun taustalta veistetään reuna-alueet.



Jokaisen sahatun paanun syrjät höylätään käsihöylällä.



Paanun pyöreäksi sahattu pää viimeistellään työntämällä kirveellä talttamaisesti.



Kuvassa näkyy kirveellä viimeistelty paanun pyöreä pää.



Valmiita paanuja, joissa näkyy veistetty pinta. Paanujen veisto on tehtävä melko tuoreeseen puuhun (kosteusprosentti >24). Jos puu pääsee kuivumaan liikaa, niin veisto vaikeutuu kohtuuttomasti.



Tässä näkyy paanun reunoilta veistetty alapinta, mikä edesauttaa ilmankiertoa paanujen välissä valmiilla paanukatolla.



Valmiit paanut varastoidaan avoimeen katokseen leveyden mukaan omiin pinoihinsa. Tämä vastaa sahatavaran taapelointia, mitä vielä nytkin pidetään parhaana puun kuivatusmenetelmänä.



Leveintä paanua (175 mm) ei saada kvartaalisahauksella riittävästi näinkään järeästä tukista. Tämän vuoksi on sovittu urakoitsijan kanssa, jotta leveämpää paanua saadaan riittävästi, niin voidaan sahata 100 % sydänpuuta läpisahauksena.



Taapeloinnissa käytetään jokaisen paanukerroksen välissä ns. tuuletusrimoja, jotka mahdollistavat paanujen tasaisen kuivumisen. Tuuletusrimojen leveyden tulisi olla <50 mm.



Yrityksen nosturilla varustettu tukkiauto on valmiina odottamassa seuraavan puukuorman hakemista.

Laatukriteerit

Työtilat olivat siistit ja työvaiheet selkeät.

Valokuvista voi havaita, kuinka yksinkertaisilla ratkaisuilla voidaan saavuttaa tehokas ja laadukas työn tulos.

Työjärjestelyissä on nähtävissä pitkäaikaisen kokemuksen myötä hioutuneet menetelmät.

Paanujen puutavara ja veistotyö ovat korkeaa tasoa ja täyttävät asiakirjoissa vaaditun laatutason.

Paanujen pintojen veistolla ja höyläyksellä pyritään sellaiseen puun sileyteen, missä kosteutta sitova pinta olisi mahdollisimman vähäinen vrt. sahapinta.



Tässä kuvassa voi havaita tervan käyttäytymisen paanun veistetyllä ja sahatulla pinnalla.

Lisäksi on otettava huomioon, että terva ei juurikaan imeydy puuhun myöskään sahatulla pinnalla.

Paanuja oli valmiina varastokatoksessa noin 1500 kpl. Paanuja valmistuu 3 tekijän työvoimalla noin 1200 kpl / viikko. Veistäjiä tulee vielä marraskuussa 2 lisää, jolloin paanuja valmistuu noin 2000 kpl / viikko. Tällä tuotannolla saavutetaan hyvin asiakirjojen mukaiset vuosittaiset toimitusmäärät.

Naantali 21.11.2018

Jouko Sjöberg