

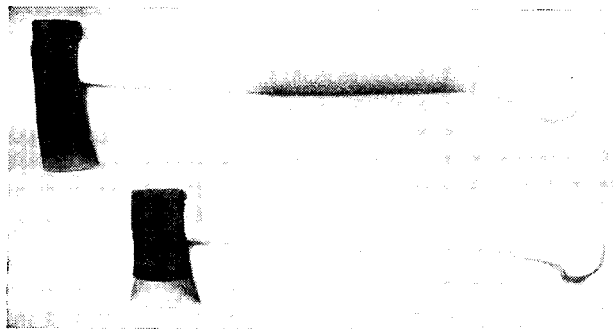
Puutavaran valmistus

Työvälineet ja niiden kunnostus

Kirves

Tavallisimmat kotimaisten tehtaittemme metsä- ja maatalouskäytössä olevat kirveet ovat numerot 12/2 ja 7. V. 1952 aikana tulivat markkinoille Teho-hakkuu- ja halkaisukirveet — punainen ja keltainen kirves, jotka korvaavat hyvin myös yleiskäytössä edellämainitut kirveet, vaikkakin ovat varsinaisesti metsätöitä silmällä pitäen suunniteltuja.

Hyvät kirvesmallit.

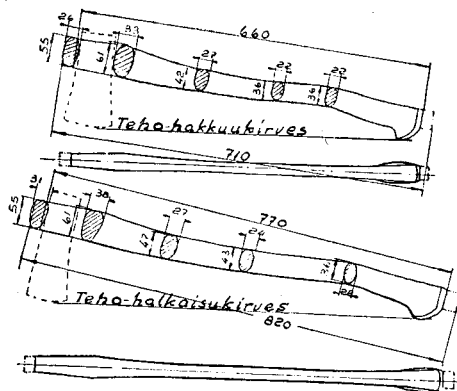


Teho-hakkuukirves (alempi) ja Teho-halkaisukirves (ylempi).

Kirveenvarsi

Varsipuuksi on kotoisista puulajeistamme koivu sopivin, joskin myös pihlajaa näkee joskus käytettävän. Paras varsipuu saadaan hyväkasvuisen koivun pintapuusta n. rinnankorkeudelta tyvestä lukien.

Millaisesta puusta?



Varren
pituus.

Tee kirveesi varteen tarpeeksi »mahakkuutta»,
riittävän pitkä ponsi ja ponnen päähän nuppi.

toisen pään vastatessa maahan. Halkaisukirveessä mitta on vastaa-
vasti kämmenpohjaan. Kirveenvarren piirustuksia saa Työtehosseurasta.

Varrestus

Silmä pyö-
ristetään.

Varsi saadaan helposti menemään silmään ja jyrkkä reuna ei murra
varsi puuta silmän rajasta, kun kirveen silmässä olevat tekovirheet
korjataan viilaamalla ja tehdään n. 1—2 mm:n levyinen pyörästys
silmän reunoihin molemmissa päissä. Työhön on paras käyttää kulu-
nutta viilaa, sillä uusi viila vahingoittuu helposti. Kirveessä N:o 12/2
lyödään silmätupen korvakkeet varrestuksen ajaksi ulospäin.

Silmä täy-
teen, varsi
suoraan.

Silmäpuu vuollaan mahdollisimman tarkoin silmän täyttäväksi ja
pidetään huoli, että varren mahapuolen keskiviiva ja kirveen terän-
suu saadaan samansuuntaisiksi. Terän kumaruuden on oltava sellai-
nen, että suoralle pinnalle terän ja varren nupin varaan asetetun kir-
veen teränsuu koskettaa tasoa n. 1/3—1/2:n päässä sisäkasasta. Asento
on ponnien mallista riippuva. Terän ja varren yhtymäkohtaan ei saa
jäädä jyrkkää polvea, sillä se voi olla esteenä vartta silmään lyödessä ja
silmän reunan vastatessa olkapäähän heikentää varren kestävyyttä.

Silmäpuu
haudotaan.

Ennen varren lopullista kiinnilyömistä haudotaan silmäpuuta kie-
huvassa vedessä tai paahdetaan tervalla, jotta se pehmenee. Terva
on paahdettava puun sisään, sillä valuva terva tekee silmäpuun liuk-
kaaksi, eikä varrestus kestä.

Varsipuu on hitaasti täy-
sin kuivattava. Valmistet-
taessa on pintapuu jätet-
tävä varren selkään, sillä
siten saadaan mahdolti-
simman vähän sivusuun-
taan »vetelevä» varsi.

Metsätöitä ajatellen on
hakkuukirveen varsi sopi-
van pituinen silloin, kun
nuppi ulottuu vapaasti
riippuvan käden sormien
toisen nivelen kohdalle

Kiilauksessa on paras käyttää ohcisen kuvan esittämää "käärme-kiilaa". Tiheäsyinen kova horka tai männyn pintapuu on parasta.

Kirveisiin 12/2 ja 7 niitä käytetään yksi, mutta Teho-kirveisiin kaksi. Kiiloja tehtäessä on erityisesti huomattava puusuyitten asento kiilassa.

Käärme-kiila.



Käärme-kiilan kiilassa ei saa olla liian ohut eikä pöyhä. Huomaa puusuyitten asento.



Alotia tukkapuun rakojen lyömisen keskustasta alaspäin ja viistä aittäläisten rakojen reunat.

Ennen kiilan lyömistä tukkapuu katkaistaan $1\frac{1}{8}$ —2 cm:n pituiseksi, ja taltalla tai toisen kirveen kasalla lyödään siihen kuvan osoittamat raot. Tämä sen takia, että tukkapuu saadaan tasaisesti jakaantumaan joka puolelle.

Kiila tai kiilat lyödään niin syväälle, että paksu pääosa tunkautuu silmän ahtaamman keskikohtaan läpi, mutta kiilaa ei saa lyödä läpi silmään, sillä varsi halkeaa. Varminta on tehdä merkki kiilaan ennen lyömistä.

Näin kiilattu kirves pysyy varressa.

Kiilattaessa tuetaan aluksi varren pää lujaa alustaa vasten ja kiilan ohutta kaulakohtaa pidetään lyötäessä kämmenen sisässä siksi kunnes kiila on uponnut kaulaa myöten. Sen jälkeen lyötäessä kirvestä riiputetaan kiilasta. Uusissa kirveissä on teränpuolcinen kiila lyötävä ensiksi. — Kiilaamisen jälkeen katkaistaan tukkapuu $\frac{1}{2}$ sentin pituiseksi ja reunat viistetään puukolla.

Jos varustus on suoritettu ennen varren lopullista muotoilua — mikä kotitekoisen varren kyseessä ollen on suositeltavinta, koska pienet varustusvirheet voidaan korjata — seuraa nyt lopullinen muotoilu.

Kirveen teroitus

Perusteroitus suoritetaan tahkoamalla. Ohutteräinen Teho-hakkuukirves tahkotaan tasaisen pyöreähköksi, sillä terä ei muuten kestä.

Ensin tahkotaan.

Teho-hakkuukirveeseen pyöreä tahkous.



Kasat ohennetaan.

Sitten hiotaan.

Palauta kirveen terälle oikea muoto ennen teroitusta, teho paranee ja vältät tapaturmat.

Kirveisiin 12/2; 7 ja Tehohalkaisukirveeseen tahkotaan tasainen, terän alkuperäistä muotoa noudattava palko. Teroituskulmana on 30° (suoran kulman kolmannes) sopivin.

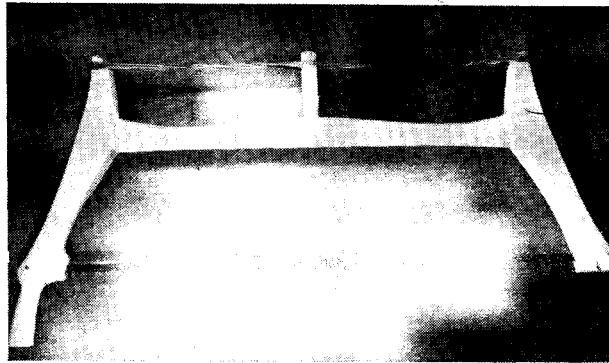
Lopuksi ohennetaan kirvestä hieman molemmilta kasoilta, sillä se helpottaa kirveen irtoamista puusta.

Teroitus viimeistellään kovasimella hioen. Hieman jyrkempi kapea hiomapalko antaa terälle samalla lisää kestävyyttä.

Sahanpuut

Vaatimukset.

Ensimmäinen ja ehdoton sahanpuiden vaatimus on se, että terä voidaan jännittää riittävän kireälle ja suoraan. Toiseksi tulee voida sahata mahdollisimman paksuja puita, mutta saha ei saa olla silti liian »korkea», sillä sen käyttö metsässä vaikeutuu. Kolmas näkökohta



Suora välipuu, tukeva kirikapula ja asianmukainen kädensuojus ovat sahanpuittesi tarkoituksenmukaisuuden avaimia.

on tapaturmansuojaus, ja jos sen lisäksi vielä sahanpuut säilyttävät hyvin muotonsa, eivät kieroile ja ovat kevyet, niin ne ovat omistuneet. Asetetut vastimukset ovat osaksi toisilleen vastakkaisia, mutta skulttuurisen keskiliene löytäjä saa tuloksen, joka tyydyttää.

Puuainoeksi on koivu sopiva, mutta myös mäntyä, leppää ja haapaa voi käyttää, kunhan ennen käyttöön ottoa kyllästää puut maaliöljyllä. Hyväkasvuinen puu on lujaa ja valmistuksen kannalta parasta. Puuaines pääpuuhin on otettava noin rinnankorkeudelta tyvestä lukien ja pintapuun on tehessä sijoitettava selkäpuolelle kieroilemisen estämiseksi. Välipuun raaka-ainoeksi on kuusi juntevyytensä säilyttävänä ja kevyenä paras.

Kuvan esittämissä sahanpuissa on erityisesti huomattava suora välipuu, sillä vain sellainen takaa kunnollisen jännityksen terälle.

Sahan kokoaminen

Terän kiinnityksessä on käytettävä reian täyteisiä teräksisiä 6 mm:n tappeja, sillä ne eivät taivu ja halkaise pääpuuta. Reikien vahvistaminen peltiliuskoilla on aiheellista, jos puuaines on pehmeää. Sama koskee myös pääpuitten yläpäitä, jos käytetään teräsvaijeria jänteenä.

Ennen sahan kokoamista on mitattava, että matka terätappin reiästä välipuun tukikyynykseseen on molemmissa päissä yhtä suuri. Pitempi pääpuu nousee pystyyn ja sabasta tulee toispuolinen. Yläpuitten kohdalla on asia sama. Jännettä paikoilleen vyyhdettäessä — vaijerin päät sahan ulkopäähän! — on pidettävä huoli siitä, että matka välipuun tukikyynyksestä yläpuheen jännesäikeeseen on molemmissa päissä yhtä suuri. Teräsvaijerijänteen pituus on 7 m (Ø 3 mm), ohutta köyttä menee n. 10—15 m. Kirilapulan täytyy olla ainakin 1½ cm paksu, sillä munten jänne ei kiristä, vaan kiertyy vain itsensä ympäri.

Kun saha on koottu ja jänne kiristetty, täytyy terän olla vapaasti suorassa terätappien varassa, kehityksen tasapuolinen ja suora sekä terärakojen ehdottomasti terän suuntaiset. Terärakojen on oltava niin syvät, ettei terän selkä missään tapauksessa ota raon pohjaan. Esintyvät viat korjataan välipuun päitä vuolemalla. — Välipuun päitten ja pääpuitten tukitasojen väliin täytyy jättää kiristysrako, joka menee kiinni vasta kun saha on täysin jännitetty. Alun perin moitteettomat-

Puuaines.

Välipuu.

Terätappit.

Peltiliuskat.

Jänne.

Kirilapula.

Koottu saha.

kin sahanpuut vääntyilevät käytössä ja ne on aika-ajoin korjattava. Välipuu lyhenee sen päitä korjattaessa ja se on uusittava, sillä muuten ei saada terää kyllin kireälle.

Kolmiohammasteisen sahanterän kunnostus

Puhdistetaan. 1. *Terä puhdistetaan* ennen kunnostusta ruosteesta, pihkasta ja rasvasta. Uudessa terässä oleva suojaöljy poistetaan kangasrievulla. Vanha terä puhdistetaan joko kierteenpoistovitsellä, josta jäljempänä tulee puhe, tai sitten lamppuöljyn, tärpätin ja koneöljyn seokseen (suhde 70 : 20 : 10) kostutetulla kangasrievulla. — Naarmuttavaa väli-
nettä ei saa käyttää.

Rosot pois. 2. *Uudessa terässä* on valmistuksessa syntyneitä *kierteitä ja rosoja*, jotka poistetaan parhaiten carborundum (smirkeli) kovasimella. Kovasin asetetaan poikittain terän lappelle ja vedetään päästä päähän siten, että jokaiseen hampaaseen tulee jälki.

**Terälinja
tasataan**



Älä paina viilaa tasatessasi, sillä hampaisten kärjet voivat taipua ja työ tulee laavaa.

3. Sahanterän tehokkaan työskentelyn edellytys on hampaitten kärkien kautta kulkevan suoran — terälinjan — ehdoton suoruus, sillä muuten jää toimettomia hampaita. Terälinjan oikaiseminen — *tasaaminen* — suoritetaan litteän viilan ja tasauspuun avulla ohjeisen kuvan mukaisesti. Hieno-
hakkuinen uusi litteä viila on paras, mutta useimmiten käytetään kulunutta viilaa. Tasauspuun rako ei saa olla väljä ja peilin avulla on tarkistettava, että rako on kohtisuorassa pohjapintaa vastaan. Tarkistuksessa pohjapinta asetetaan peiliä vasten ja kun rako ja sen kuva ovat yhdensuuntaiset, on tasauspuu kunnossa. — Tasauksen suorituksessa on viilaa muutaman kerran nytkäytettävä molemmissa terän päissä, koska terä yleensä pyrkii muuten kulumaan enemmän

keskeltä. Jokaisen hampaan kärkeen on saatava kolmionmuotoinen tassa-jälki.

4. *Tasauksessa syntyy hampaitten kärkiin kierrettä, joka poistetaan hovaninta tai kulunutta viilaa käyttäen.*

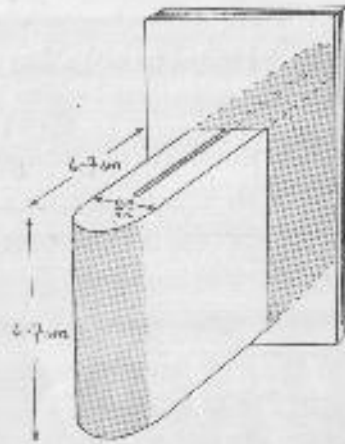
Kevyt veto päästä päähän, kovasin pitkin terän lapetta.

5. *Hampaat haritetaan yksinkertaisimmin ja tarkimmin haritusraudan ja -mittarin eli 'kissan' avulla. Kuvassa näkyy välineitten oikea pitotapa. Saha asetetaan olkapäihin varaan ja hampaat taivutetaan juuresta asti halutun harituksen verran keskiviivasta ulospäin. Sopiiva haritusasuus on 0.20 mm. Kesällä ja erittäin pehmeässä puussa täytyy hieman lisätä haritusta, kovassa puussa ja kovalla pakkasella voi sitä hieman vähentää.*

Haritusmittarin käytössä on erityisesti muistettava, että *hampaan*



Sormet tartaan hovaninta seniin tapaan harkkipiiristä valmistettuun.



Tasauspuu on aina tarkistettava ennen käyttöä.



Hampaat taivutetaan juuresta asti. 'Hella' ole kissasta antaa tarkem tuloksen.

kärki tulee sähkön ylinäön nastan keskelle, sillä vain siten on mittaus tarkka. Haritus on oikea, kun mittari ei liiku pysty- eikä vaakasuuntaan. Mittaria ei saa koskaan painaa vasten hammaasta. «Kissa» tarkistetaan kiertämällä säälettävä nasta 0-asentoon ja asettamalla peilin päälle. Kunnossa oleva mittari ei tällöin keiku puoleen eikä toiseen.

Viilataan.



Viilausteline helpottaa työtä ja tulee osittain parempi.

neljässä osassa täysin läpikäydyksi. Hampaista ei viilata aivan teräviksi, vaan *kärkeen jätetään näkyvän kystähyyden lisäämiseksi pieni kylläinen piste.* Viilattaessa on viila pidettävä tanakasti samassa asennossa. Viilataan pitkin, tasaisin työmäärin, mutta *viilaa ei saa painaa.* — Viilauskierteen aiheuttamaa näköharhaa työn edistymisessä on syytä varoa.

Viilauskierre pois.

7. *Viilauskierre poistetaan* parhaiten oikeassa kuvassa näkyvällä tavalla sahanterän kappaleesta valmistetulla kierteenpoistoveitsellä, joka on teroitettava sahan hammaasta muistuttavaksi. Kierreviestä kuljetetaan sahan lappoa myötäisenä siten, että veitsi aloittaa kierteen irrottamisen hampaan juuresta ja irtosa viimeksi myös hampaan

6. *Hampaitten viilaaminen* suoritetaan neljässä jaksossa mieluiten 5—6 tuuman sulkaviilaa käyttäen. Viilaamista voidaan suuresti helpottaa käyttämällä kuvan esittämää telinettä, jossa saha on tukevasti paikoillaan, työasento on hyvä ja tuen leukaosassa oleva viivoitus auttaa säilyttämään oikean viilauskulman. Viilaus on edullisinta suorittaa siten, että ensin viilataan toisen puolen hampaista esim. oikeat sivut niin paljon, että runsas puolet tasausjäljestä häviää. Sitten poistetaan syntyneet viilauskierret. Tämän jälkeen viilataan samojen hampaitten toinen sivu ja jälleen poistetaan kierre. Saha tulee näin

juuresta toisella puolella. Jos kierteenpoistovivitsi pääsee napsahtaen irtomaan hampaan kärjestä, tylsyy hammas.

Kierteitten poisto suoritetaan neljässä vaiheessa samoin kuin hampaitten viilaaminen edellä on selostettu.

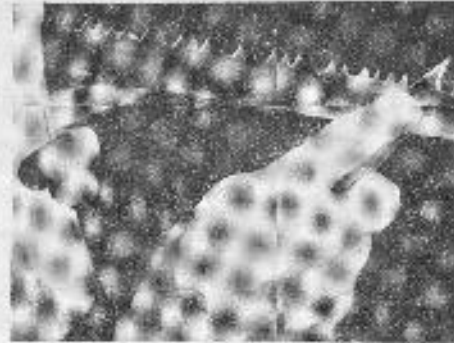
8. *Kunnostettu terä koheillaan sahaamalla, sillä jopa mestarillekin tulee pieniä virheitä, jotka koesahaus n. 6 tuuman puuhun paljastaa.* Tavallisin virhe on sahan puoltaminen, joka voi johtua ensi kädessä kolmesta eri syystä: 1) haritus toispuoleinen, 2) osa hampaista on viilattaessa mennyt lyhyiksi, 3) osa hampaista on jäänyt liian tylsiksi.

Harituksen epätasaisuus todetaan mittaamalla ja korjataan haritusraudalla. Lyhyet hampaat todetaan asettamalla taskupöly hampaitten kärkien päälle. Syntynyt kuva paljastaa armottomasti jokaisen lyhyeksi viilattun hampaan. Ainoa keino vian korjaamiseksi on tasata saha kevyesti uudelleen ja suorittaa uusi viilaaminen. Tylsät hampaat korjataan uusintaviilauksella. Jo muutama hieman liikaa sauki jäänyt hammas riittää aiheuttamaan sahan puoltamisen.

Höylähammasteisen sahanterän kunnostus

Kolmiohammasryhmien osalta kunnostaminen suoritetaan tavalliseen tapaan. Ainoa ero on se, että viilausjälki saa olla hieman leveämpi viilauskulma 45—50°. Höylähampaitten kunnostaminen sijoitetaan kunnostuksen työjärjestyksessä tasauskierteen poistamisen jälkeen ennen hampaitten harittamista. Työ jakaantuu kolmeen vaiheeseen:

1) *Höylähampaitten alentaminen* suoritetaan käyttämällä teräksistä alennuskaaviota ja litteää viilaa. Kolmiohampaitten kärkien ja höylä-



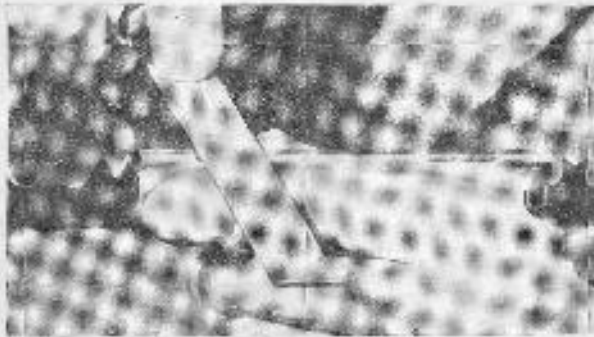
Kierteen poistaminen aloitetaan hampaiden luovasta ja päätetään työssä hampaan toisella puolella.

Koesahaus.

Virheet poistetaan.

Järjestys.

Höylähampaat alennetaan.



Höylähampaat alennettu näistä sista sista kivi saba vi taalla.

hampaitten sakaroitten korkeusero riippuu vuodenaikasta ja puun kovuudesta. Alennuskaaviossa on kesä (summer) ja talvi (winter) mitukoilla varustetut lovet. Korkeusero on kesällä 0,35—0,55 milliiä ja talvella 0,15—0,25 milliiä. Kaaviota käytettäessä viilaamista jatketaan, kunnes viila ei enää tapaa hampaaseen. Jokaisten höylähampaan molempiin sakaroihin täytyy tulla nauhamainen tasausjälki.

Höylähampain oikea muoto.

2) Alennamisen jälkeen viilataan höylähampaan V-muotoon muotoonsa. Hyvin ohut kiiltävä viiva tasausjäljestä saa jäädä näkyviin, sillä silloin tiedetään varmasti, että hammas ei ole mennyt liian lyhyeksi. Jos saha on vanha ja höylähampaitten pituus on suuresti vähentynyt, voi ne pohjata 6 millii pyörällä viilalla.

Höylähampaat suorassa.

3) Koska höylähampaassa ei saa olla hirttoa eikä se saa missään tapauksessa ulottua sahausraon seinään jarruttamaan, on syytä litteällä viilalla sahan poikkisuuntaan lappeen myötäisesti viilata höylähampaan molemmat sivut kevyesti. Viilattaessa hammas ei saa ulentua, mutta siten korjataan pienet valmistusvirheet ja poistetaan kunnostuksessa syntyneet kierre.

Kolmiohampaat.

Höylähampaitten kunnostamisen jälkeen kunnostetaan kolmiohampaat lopullisesti.

Tukinkaatossahojen kunnostus

Edellä olevat sahkunnostusohjeet sopivat myös uscimmille käytössä oleville tukinkaatossahuille. Puikkuksena on 1-miehen tukin-

kaatosaha, joka viime vuosina on ruvennut leviämään käyttöön myös meillä.

I-miehen tukkosahan hampaat ovat viukolmuon muotoisia ja terän kärkeä kohti okumarassa. Hampaiden muodon säilyttäminen on tärkeä ja sitä varten on sahan pakkauskoteloissa pürretty kasvio. Varsinainen teroitus suoritetaan tavalliseen tapaan, mutta erityisesti huomattava on, että etusivun viilauksella saa olla jonkin verran leveämpi kuin takasivu. Yksityiskohtaiset ohjeet tämänkin sahan kuunnostuksesta ovat Työtehoseuran julkaisussa N:o 49 Metsämiehen työkaluopas.

Säilytä hampaiden muoto.

Petkeleen kunnostus

Petkelettä kunnostettaessa on ensimmäiseksi oikaistava varsituppi terän suuntaiseksi, sillä tällöin saadaan viiran käyttö laajemmalla parhaaksi mahdolliseksi.

Terän suunta.

Varsinaisessa teroituksessa tarkkataan alapinta ja teränsuu suoraksi. Yläpuolelle tarkkataan terän hyvyyden mukaan vaihdellen mahdollisimman leveä suora palko, jotta terä saadaan ohueksi. Voidaan käyttää myös kahta palkoa, loivaa ja pitkää terän ohentamiseksi ja lähelle teränsuuta toista jyrkempää terän kestävyuden turvaamiseksi. Teroitus viimeistellään alapuolelle

Alapinta.

Yläpinta.

tehtävällä kapealla palkolla, joka säätelee petkeleen kullemisen kuoren ja puun välillä. Alapalkko on käytännöllistä tehdä ensin hienohakkuisella viilalla, jotta se saadaan ehdottomasti suoraksi ja sen jälkeen loppuhionta kovasiimellä. Alapalkko on kokeiltava kussaakin tapauksessa erikseen, sillä sen suuruus riippuu herkästi puun ja kuoren laadusta sekä ilman lämpötilasta.



Viimeistely.

Petkeleen alapalkko muuttamalla sovellettiin otettavasta kuoren laadun ja lämpötilan mukaan.

Vuoluraudan kunnostus

- Alapinta suoraksi.** Vuolurautaa kunnostettaessa on ensimmäinen tehtävä alapinnan tahkoaminen suoraksi, sillä siten saadaan raudasta helposti hallittava ja tehokas. Puolipuhdasta tavaraa tehtäessä saa raudan yläpinnalla olla palko, mutta täyspuhtaana tavarana teossa yläpinta täytyy olla tasaisen pyöreänä. Teroituskulman suuruuden määrää terän hyvyys.
- Palko — ei palkoa.** Luonnollista on, että on pyrittävä mahdollisimman ohueen terään. Viimeistely hiomalla, jolloin myös säädetään raudan «puuhun» meno.
- Hiominen.**

Tahko

Tahko on maatalan eniten käytetty teroitusväline ja siksi sen tulee olla tarkoitustaan vastaava.

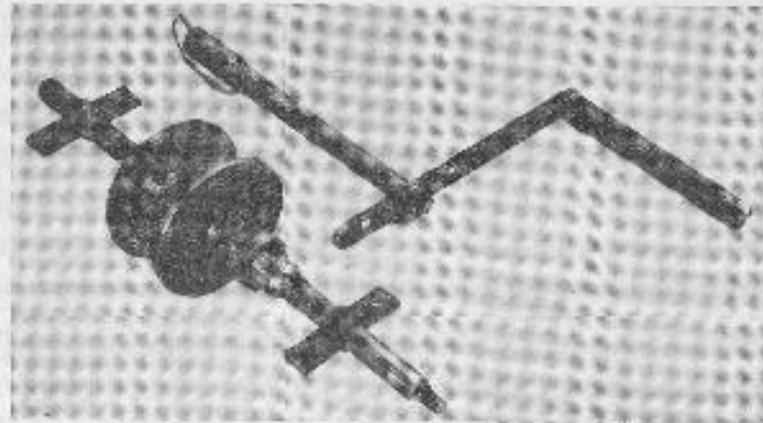
Tahkot kuntoon!

Akseli.

Kampi.

Akseli on käytännöllisin raudasta valmistettuna. Kampiosan täytyy olla niin pitkä, että varrestetun kirveen voi tahkota ilman että kiertäjän työ vaikeutuu. Pitkästä kammesta on hyötyä muissakin töissä, esim. niittikoneen terän tahkoamisessa. Kammen tulisi olla akseliin siten kiinnitetty, että sen käyttäminen akselin molemmissa päässä on mahdollista sekä lisäksi sellainen, että väintövarren pituutta on mahdollista muuttaa kiven koon mukaan.

Akselin laakerointi jalustaan on yksinkertaisin liitteistä raudasta taivutetuilla laakereilla, joista toisessa on rajoittaja akselin päittäisen



Tarhoitusvälinekämmin akseli lisää tahkon käytännöllisyyttä.

luisuuden varalta. Kivi voidaan kiinnittää joko paukilojen avulla, jotka kuitenkin kuivuvat ja kivi irttaa, tai sitten molemmiin puolin puristettavien levyjen avulla kuten kuvan esittämässä akselissa.

Tahkon jalustan täytyy olla vankkarakenteinen ja ehdottomasti vesiruuhella varustettu.

Tahkon kivenä on hiekkakivitahko paras, sillä se on nopeasti leikkaava ja pysyy kunnossa. Sementtivalutahko on liian kova eikä leikkaa hyvin.

Tahkossa esiintyvät onkulat on teräseellä kevyesti hakkaamalla alennettava leikkauspuolelle, sillä ne vaikeuttavat työtä ja kivi kuluu epätasaiseksi. Soikeaksi kulunut tahkonkivi sorvataan pyöreäksi esim. kotkaistua viilaa käyttäen. Tahkottaessa täytyy vettä olla niin runsaasti, että kivi pysyy puhtaana ja sen leikkauskyky hyvänä, mutta työn loputtua kivi ei saa jäädä mukautuneeseen veteen, sillä se pehmenee ja kuluu ennen pitkää soikeaksi.

Jos käytetään konevoimaista tahkoa, niin sen edullinen nopeus on sama kuin käsin kierrettäessä.

Jalusta.

Kivi.

Hoito.

Hakkuutyön suoritus miesvoimin

Työn suunnittelu

Huolella suoritettua suunnittelua hakkuutyölle ei voida liian tähdentää. Hakettava alue — palsta tai muu työn kohteena oleva kokonaisuus — tarkastetaan läpikotaisin, jolloin pyritään selvittämään maaston ja puuston laatu sekä leimikon tiheys eri puolilla aluetta. Samalla katsotaan alustavasti sopivat ajojen paikat, mikäli sitä ei ole jo ennen tehty. Viimeksi mainittu on tärkeää, koska hakkuu ja ajo-työn kitkaton saumautuminen toisiinsa vaikuttaa paljon hankinnan kannattavuuteen. Hakkuussa palstatien varteen koko menetelmän onnistumisen ehtona onkin teiltä oikea suunnittelu.

Puuston laadun ja leimikon tiheyden tarkastelun perusteella ratkaistaan työn aloituspaikka ja suoritusjärjestys. Koko alueen puitteissa työ on aloitettava heikoimmasta osasta, sillä siten saadaan voimakkain työvoimaa käytettäessä myös huonot osat tehdyksi, mikä muuten voi tuottaa vaikeuksia. Palstan puitteissa tätä ei useinkaan

Leimikko tarkastetaan.

Palstatiet katsotaan.

Aloituspaikka määrätään.