II PYTTY POIKINEEN

PYTTY POIKINEEN

PYTTYMAKASIINI
ELI PYTTYMUSEO

MERIKARVIAN PUUASTIATEOLLISUUDEN VAIHEITA
HÖYLÄPENKKIKAUDELTA
MUOVITEOLLISUUDEN ALKUUN

Merikarvia-seuran Leaderhanke yhdessä Aktiivinen Pohjois-Satakunta ry:n kanssa.

Tämä vihkonen on esittelylehden toinen versio ja sitä tullaan täydentämään

SISÄLLYSLUETTELO

1 - Mitä, miksi, miten: johdantoa, tehtaiden sijaintikarttoja

2 - Perustamisvaiheen kirjeitä ja kuvia

3- Rantahuoneita ja rääkipaatteja – kirjan luku

4 - Pyttyräppi ja Pytty poikineen, professori Arvo Salon runoja pyttyaiheista

5 - Tehtaita

5a - Arvo Eskon Kala-astiatehdas

5b - Kouhin, Kurjen ja Salovaaran tehtaat

5c - Salmen tehtaat

5d - Jukolanniemen tehtaat

5e - Muut valmistajat

6 - Tekijöitä

7 - Tuotteita

8 - Urho Salmen muistelmat

1. Mitä, miksi, miten

Euroopan maaseudun
kehittämisen maatalousrahasto:
Eurooppa investoi maaseutualueisiin

TÄMÄ KANSIO

on kokoelma kirjoituksia, selontekoja ja kuvia Merikarvian puuastiateollisuuden vaiheista. Astioiden teollinen valmistus loppui puoli vuosisataa sitten ja jäljelle jäivät vain muistot. Suurin osa koneista, työkaluista ja tuotteista on jo hävinnyt. Valmistukseen osallistuneista työntekijöistä on enää muutama elossa. Heiltä on toki saatu arvokkaita tietoja. Valokuviakin on säilynyt muutamalta valmistajalta.

Arvo Eskon Kala-astiatehtaan koko koneketju on säilytetty sellaisessa kunnossa kuin se oli valmistuksen päättyessä v. 1961. Kolmannen sukupolven astiantekijä Antti Esko antoi koko kaluston perustettavan museon käyttöön ja suunnitteli itse koneiden asianmukaisen sijoittelun. Lisäksi hän antoi paljon tietoja ja hän oli itse ahkerin talkoolainen näyttelyä koottaessa.

Arvokas muisto on merkittävän valmistajan, Urho Salmen vanhoilla päivillään kirjoittama muistelu koko Merikarvian saha- ja puuastiateollisuudesta. Se perustuu osittain hänen työaikanaan keräämiinsä tietoihin että vanhemman polven muisteluihin. Yhteisten tilastojen puuttuessa Salmen kirjoitusta on pidettävä pätevimpänä selostuksena toimialasta. Salmen suvulta on säilynyt myös arvokkaita valokuvia eri työvaiheista.

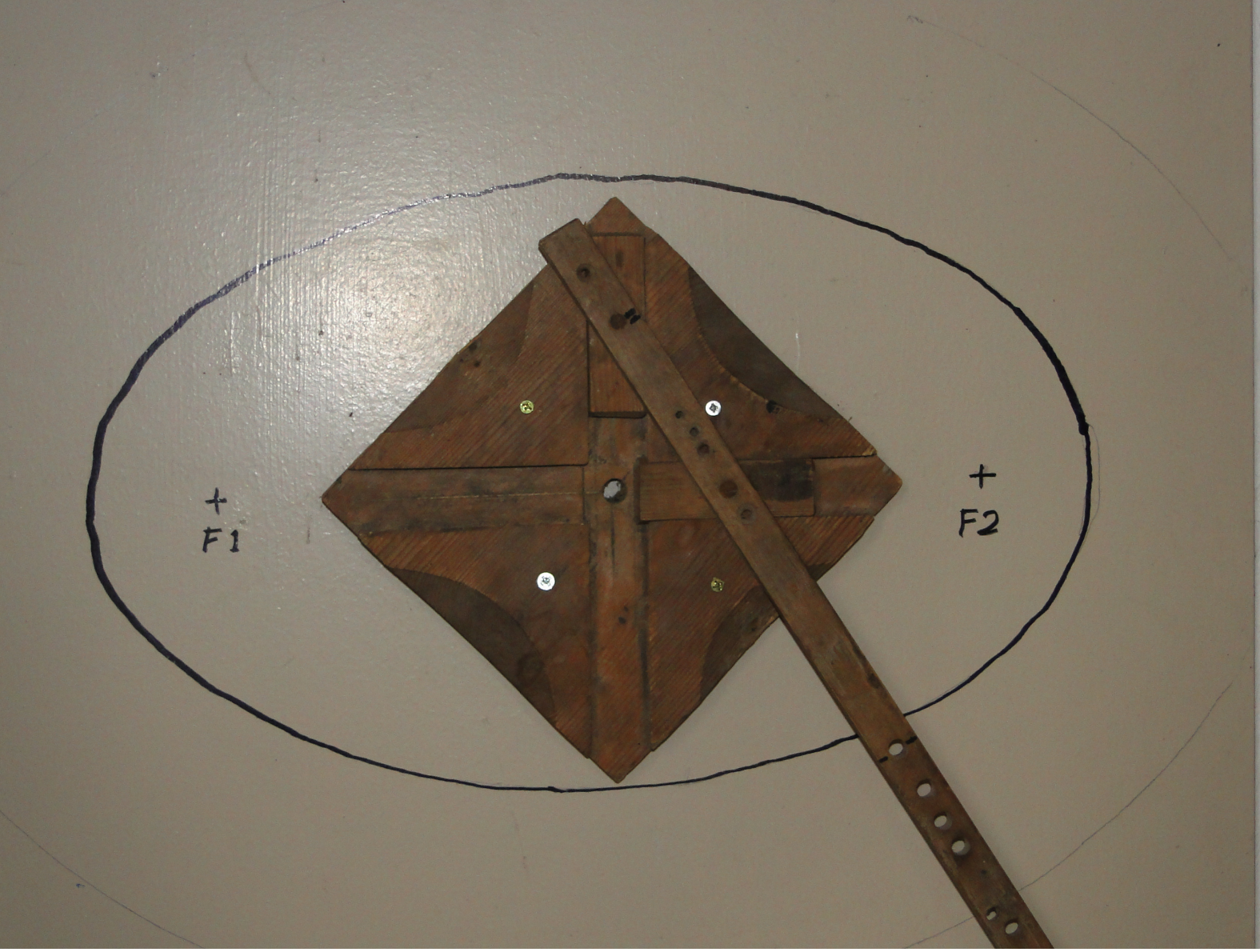
Monelta muultakin henkilöltä on saatu esineitä , valokuvia ja tietoja. Toistaiseksi kaikki otetaan kiitollisena vastaan. Lisäksi olemme varanneet säilytystilaa myös sellaisille esineille, jotka eivät liity suoranaisesti puuastioihin.

Tämä kansio on kokoelma tähän mennessä saatuja kone- ja tehdaskuvia . Kaikkien kuvien informaatioarvo ei sama. Mukaan on otettu työkuvien puuttuessa ateljee-kuvia ja vaikkapa metsästyskortti kertomaan, että elämää oli verstaan ulkopuolellakin. Kokoelmaa täydennetään ja tarpeen tullen karsitaan. Kokoelma käsittää teksti- ja kuvatiedostoja, jotka on järjestelty kansioihin ja alakansioihin. Niistä ne voidaan tulostaa.

Merikarvialla 20.2.2012. MERIKARVIA-SEURA

Täydennystä: Vuosien mukana on löytynyt uusia esineitä ja lisää tietoja. Kaikkia ei tässä luetella, vain tärkeimmät. Teollisuudenalan uranuurtajasta Paul Vuorenmaasta on saatu uutta tietoa hänen tyttärentyttäreltään Terttu Hurtolalta, valokuvia on jäljennetty infotauluiksi ja varaston kokoelmia on kartutettu. Työtä jatketaan.

Merikarvialla 1.5.2015. MERIKARVIA-SEURA/ Jorma Rinne



Ellipsikone

Olli Anttilan jäämistöstä löytyi tällainen ellipsin eli soikion piirroslaite. Sen ovat kehitelleet puusepät tuntematta Pythagoran tai Eucliden teorioita. Laitteella piirretään erikokoisia ja muotoisia soikioita pesuastian tekoa varten.

Laitteessa on pystysuora ja vaakasuora ura, joissa liikkuu kapula. Muuttamalla piirrosvarren kiinnitysruuveja ja kynää reijissä, saadaan erimuotoisia ja erikokoisia soikioita.

Merikarvian puuastiateollisuudelle museo

Merikarvialla on ollut erilaisten puuastioiden valmistusta niin kauan kuin kalastuselinkeino on tarvinnut astioita. Teollisessa mitassa astioita valmistettiin 1900- luvun alkupuoliskolla niin paljon ja niin monessa laitoksessa, että Merikarvia oli oikeastaan Pohjoismaiden keskus tällä alalla. Vasta muoviastiat ja elintarvikedirektiivit syrjäyttivät puun käytön kalojen kuljetuksessa ja säilönnässä.
Merikarvia-viikolla piti Pekka Salmi, merkittävimmän valmistajasuvun jäsen, ansiokkaan esitelmän Merikarvian puuastiateollisuudesta. Markku Sukusaari taitaa olla viimeinen käytännön taitaja tällä alalla.

Kauan on keskusteltu , miten tieto kukoistavasta teollisuudenalasta voitaisiin säilyttää tuleville sukupolville. Erilaisia suunnitelmia on tehty ja haikailtu koneiden ja laitteiden katoamisen ja tietotaidon unohtumisen perään. Vihdoin Merikarvia-seura teki aloitteen ja pyysi kunnalta lupaa käyttää ns. Norkoolin tiilimakasiinia museona. Kunta suhtautui asiaan hyvin myönteisesti ja lupasi rakennuksen museokäyttöön. Eskon veljekset olivat ehdottaneet, että heidän verstaskalustonsa voitaisiin siirtää museoon, jos se saadaan asianmukaisesti esille. Tämä tarjous oli lopullinen sysäys hankkeelle. Erkillä ja Antilla on vielä paljon muistitietoa laitteista ja puuastioiden valmistuksesta. Kun tieto hankkeesta levisi, on muutakin tietoa ja esineistöä tarjottu. Hanke toteutetaan kuitenkin Eskon koneiston pohjalla. Antti Esko laati suunnitelman laitteiden ja työkalujen sijoitteluksi. Hän muistaa, että makasiinissa sodan jälkeen toiminut Viljo Kurjen kalaastiatehdas oli suunnilleen heidän laitoksensa kaltainen. Koneet voidaan sijoittaa siten samantapaiseen järjestykseen.
Merikarvia-seuran ”Anttoni”, josta on paljon puhuttu, oli niin pahoin jumittunut tulipalossa ja varastoinnissa, että sen laakereita ei voinut saada toimiviksi. Se hiekkapuhalletaan ja maalataan. Siihen liitetään ohjetauluja ja se sijoitetaan museon alakertaan. Eskon koneistossa on vastaava laite, mutta Anttoni on erikoistapaus, ainut maailmassa. Siksi se saa erikoiskohtelun.

Tiilimakasiinilla on historiansa. Tässä vaiheessa kaikki ei ole tiedossa ja tiedoissa voi olla virheitäkin. Rakennus on ollut viljamakasiinina, lainajyvämakasiinina, ”ryssänkasarmina”, asevarastona (Mikko Leppäsen isä on kertonut, että talvisotaan lähtijöille jaettiin kiväärit täällä) , Kurjen puuastiatehtaana sodan jälkeen, kunnan omistamana viljankuivurina ja viimeksi yleisvarastona. Tilojen tyhjennys ja tavaran jako arvokkaaseen ja arvottomaan on ollut urakka sekin. Nyt siivous on pääpiirteissään niin valmis, että koneita voidaan asentaa. Jokainen käyttäjä on jättänyt arpensa rakennukseen. Mahtavat puuparrut on katkaistu viljankuivuria varten ja seiniin on tehty aukkoja. Palkkien katkaisua on kompensoitu asentamalla tyyliin sopimattomat teräspylväät ja niiden varaan poikittaiset hyllyn kannattimet. Puusiipi ja ikkunat lienee tehty pyttytehdasta varten. Lisäksi routa on murtanut tiiliseiniä.

Kaikki muutokset aiheuttavat korjaustöitä, mutta kunkin käyttäjän jälki saa jäädä näkyviin, mikäli se ei haittaa museokäyttöä. Arvokkaan näköinen ulkoasu kannattaa säilyttää. Hienointa ovat räystäiden koristeelliset tiilimuuraukset. Ulko-ovelle pitää saada kunnollinen sepän tekemä lukko.

Merikarvia-seura kävi katsastamassa Eskon verstaan kalustoa. Siihen kuului voimanlähteenä vanha sähkömoottori, joka antoi käyttövoiman kaikille koneille lukuisten remmien ja akselien välityksellä. Sen käyntiin panokin oli monivaiheinen nykyisen yksivipukytkennän sijaan: ensin kytkettiin virta, sitten kammettin harjat, sitten säädettiin öljyvastuksella lisää tehoa ja lopuksi kytkettiin harjat irti. Koneet oli sijoitettu kahteen kerrokseen rakennuksen mittojen mukaisesti. Useat koneet olivat osaksi teollisesti valmistettuja, osaksi itse paranneltuja ja täydenneltyjä. Työ-

huoneessa kuului useiden remmien ”flatkutus”.

Kylmänä vuodenaikana lämmitti ”purumummu”- niminen lämmityslaite: Tynnyrissä oli alhaalla ilma-aukkoa, päällä kansi ja siinä savuputki. Tynnyrin keskelle asetettiin alaspäin kapeneva puupölkky ja sen ympärille sullottiin purua ja kutterinlastua. Sitten murikka vedettiin pois ja polttoaine sytytettiin. Keskelle oli jäänyt onkalo, joka mahdollisti hitaan vedon ja palamisen.

Muut koneet pyritään sijoittelemaan ”oikein” eli niin kuin ne toimisivat käytännössä. Siksi ne vaativat tilaa ympärilleen. Tiiliseinät ja valmiit aukot sanelevat sijoitusta. Koska makasiini on ollut toimiva, todellinen laitos, saadaan näin uskottava kokonaisuus. Pienemmät työkalut sijoitetaan vapaammin huonetilojen puitteissa.

Merikarvia- seura on pannut vireille Leader-hankkeen Aktiivinen Pohjois-Satakunta ry:n ohjauksessa 19.11.2007 alkaen.Seura on saanut tukikumppaniksi Merikarvian Yrittäjät ry:n, jonka kanssa voidaan selviytyä käytännön töistä. Yhdistyksen periaatteisiin kuuluu myös vanhan yritystoiminnan perinteen vaaliminen. Lisäksi useat yksityiset henkilöt ovat ilmoittaneet kiinnostuksensa museoomme. Tavoitteena on saada museo esittelykuntoon kesän 2008 Merikarvia-viikoksi. Sitten se voidaan liittää Merikarvian kulttuurikohteisiin. Toivomme, että tästä tulee koko Merikarvian yhteinen hanke.

Museo ei ehkä täytä tarkkoja museo-kriteerejä, mutta se on meidän käsityksemme mukainen näyttely kotikuntamme eräästä tärkeästä vaiheesta. Näyttelyä tullaan jatkuvasti täydentämään ja tietoja korjaamaan.

Merikarvialla huhtikuussa 2008

Merikarvia-seura/Jorma Rinne

P.S. Merikarvian Yrittäjät ry muutti sittemmin tukensa talkootyöksi ja 4000 €:n kerta-avustukseksi, josta kiitos yhdistykselle.

Merikarvia, kala-astiateollisuuden suurkunta

(Merikarvian Senioriseura ry:n järjestämässä piirin kokouksessa pidetty esitys)
Merikarvialla kehittyi sahateollisuus 1860- luvulta alkaen huomattavaksi teollisuudenhaaraksi. Vesisahojen rinnalle tuli suuria höyrysahoja, joista merkittävin oli Porin rajan tuntumassa sijainnut Ahlströmin Haminaholman saha . Samaan aikaan opittiin uusia kalastusmenetelmiä, joista tärkein oli ajoverkkokalastus eli rääki. Ensimmäisen maailmansodan aikana tulivat myös ensimmäiset venemoottorit kalastajille. Osa kalastajista oli osa-aikaisia yrittäjiä: Osa ajasta sahalla, osa kalassa, tilanteen mukaan. Kalansaaliit kasvoivat ja hinnat heiluivat saalismäärän mukaan. Liikenneyhteydet kulutuskeskuksiin olivat hitaat ja epävarmat. Kalansaaliille piti saada monipuolisempaa käyttöä. Tarvittiin astioita.
Alun perin valmistus oli kotitarveaskartelua omaa käyttöä varten. Vuonna 1890 aloitti Paul Vuorenmaa, Näsin talon isäntärenki, ammattimaisen puuastioiden valmistuksen. Valmistusmenetelmätkin olivat tehokkaat: kimpilaudat höylättiin härkähöylällä, jota työnsi isäntä ja veti sarvista emäntä. Näin lastua syntyi. Saunan eteisessä koottiin kimmet astioiksi. Toiminta laajeni ja piti tulla kokoamaan astioita pirttiin ja kauniilla ilmalla työskenneltiin pihallakin. Pitkät höylätyt

kimpilaudat kuivattiin asettelemalla niitä ulos seinää vasten. Koko perhe oli työssä mukana ja pian palkattiin väkeäkin. Pian alettiin rakentaa Merikarvian suurta puukirkkoa. Rakentajalla oli koneellinen höylä ja Vuorenmaa saattoi höyläyttää astialaudat sillä. Emäntä pääsi muihin töihin. Parhaina vuosina oli työssä mukana 10 miestä ja 37 vuoden aikana valmistui yli miljoona kala-pyttyä.
Kun yksi yrittäjä menestyy, huomaa työntekijä tai naapuri mahdollisuuden yrittää itse. Juho Arvid Salmi on alan merkittävin kehittäjä ja suurin valmistaja. Hän kävi nuorena sahoilla töissä. Sitten hän kuuli , että Turun puolessa valmistettiin käsityönä puuastioita. Hän kävi oppia saamassa. Palattuaan hän aloitti oman valmistuksen kotimökkinsä saunan eteisessä. Vuonna 1902 hän rakensi kodin ja työtilat lähelle satamaa. Oma väki ja palkatut vieraat työntekijät työskentelivät samassa asuinrakennuksessa. Illalla lastut siivottiin , kun perhe kävi yöpuulle.
Eräs valmistaja oli kehittänyt hevoskierrolla toimivan höyläkoneen. Muut valmistajat ostivat yhdessä konehöylän, joka pyöri Kalkuttaan sahan vesivoimalla. Vuosikymmenten ajan pienemmät valmistajat höyläsivät kimpilautansa täällä. Muu valmistustyö pysyi heidän osaltaan käsityönä. Salmi kehitti koneellista valmistusta ja rakensi uusia työtiloja. Astiaan merkittiin kuumalla polttoraudalla astian tilavuus, valmistaja ja kruunaus vakuudeksi. Kerran tämä menetelmä koitui kohtalokkaaksi.
Kuuma rauta sytytti pölyn ja koko tehdas ja asunto tuhoutuivat. Salmi rakensi heti uuden tehtaan ja sahan samalle paikalle ja kehitti koneellista valmistusta. Samaan aikaan oli osaksi koneellistetun astianvalmistuksen aloittanut moni uusi yrittäjä. Kalkuttaan sahalla höylätyistä kimpilaudoista valmisti kotonaan kala-astioita parisenkymmentä yrittäjää.

Astiat

Suuret saalismäärät olisivat menneet polkuhinnalla markkinoille, ellei olisi keksitty ylimääräiselle saalille omaa säilöntää. Lähes ainoa tunnettu keino oli suolata kalaa suuriin ammeisiin. Niiden läpimitta oli 1 – 3 metriin ja tilavuus 700 - 2000 litraa. Suurilla osuusliikkeillä oli suolaamoissaan 200 – 300 ammetta ja pienemmillä yrittäjillä jopa 150 kpl. Useilla kalastajilla oli kymmenkunta omaa ammetta. Tavallisen kyläkauppiaan ja perheen astiakoot olivat:

tynnyri 120 litraa
puolikko 60 l
nelikko 30 litraa oli tavallisin koko
ottinki 15 l
sekstondi 8 l

Lisäksi tehtiin 4, 2 ja 1 litran maustekala-astioita.
Edellä mainitut astiat olivat mittasuhteiltaan samanlaisia varastoinnin ja kuljetuksen helpottamiseksi. Näiden lisäksi tehtiin ”mörssäreitä” eli leveita ja matalia astioita muun valmistuksen yhteydessä syntyneistä jäännöspaloista. Näitä halusivat erityisesti Siikajoen siiankalastajat.
Kala-astioiden lisäksi valmistettiin muita puuastioita: saaveja, soikeita ammeita, pyykkiammeita, ämpäreitä jne. Suurin osa näistä valmistettiin käsityönä, ehkä höyläkoneita apuna käyttäen.

Sillitynnyrit

Sillilaivoilla tarvittiin kestäviä tynnyreitä laivalla tapahtuvaa säilömistä varten. Kun suuria tilauksia saatiin, palkattiin Norjasta asiantuntija johtamaan valmistusta. Tynnyrit valmistettiin keskeltä paksummiksi eli ”tynnyrimäisiksi” ja vyötettiin teräsvanteilla, koska kovakourainen käsittely monenkertaisissa kuljetuksissa vaati lujaa astiaa. Sisäpinta ruskistettiin pitämällä hehkuvaa hiilitynnyriä astian sisällä. Sillilaivaan haluttiin mukaan ammattimainen tynnyrimies, koska kaikesta huolimatta tynnyrit saattoivat hajota.
Tynnyritilaukset olivat usein suuria. V. 1931 tilattiin Hankoon 12.000 tynnyriä. Niiden kuljetta-

miseksi vuokrattiin Rosenlewin proomu ”Pitkä Jussi”. Seuraavana vuonna tilattiin Viroon 30.000 tynnyriä. Nyt oltiinkin valmistuskapasiteetin ylärajan takana. Erikoisjärjestelyllä ja työaikoja pidentämällä urakka saatiin valmiiksi tiukassa määräajassa. Tynnyreitä noutamaan saapui Viron suurin kauppalaiva ”Eesti Rand”. Se oli niin suuri laiva, että se piti lastata ulkomerellä. Tynnyrit kuljetettiin laivan viereen proomuilla. Tapaus oli virolaisillekin niin merkittävä, että lastaus filmattiin ja liitettiin johonkin elokuvaan. Valmistusta johtanut J.A. Salmen poika Urho Salmi kutsuttiin Tallinnaan elokuvan ensi iltaan. Olemme yrittäneet selvittää, onko elokuvasta mitään jäljellä. Toistaiseksi tiedämme vain, että elokuvan laiva Eesti Rand ajoi vuonna 1941 suomalais-saksalaiseen miinakenttään venäläisten evakuoidessa Tallinnaan jääneitä joukkojaan.

Astioiden kuljetus

Astioita ostivat kalastajat ja alan tukkuliikkeet pitkin rannikkoa. Siksi luontevin kuljetustapa oli vene- ja laivakuljetus. Merikarvialla oli useita rannikkolaivoja tätä tarkoitusta varten. Valmistajilla oli satamassa suuria varastoja , joista nykypäiviin on säilynyt ”Kouhin Suuli”. Se on kunnostettu ravintolaksi ja juhlahuoneeksi ja kulkee eri nimillä liikkeenharjoittajasta riippuen. Pienempiä eriä kuljetettiin 1930 – luvulta alkaen myös kuorma-autoilla. Tavaran keveydestä johtuen auton kuormatilaa laajennettiin joka suuntaan. Eri kokoisia astioita voitiin tietysti pakata sisäkkäin.

Valmistusmateriaalit

Pienet astiat valmistettiin kuusilaudasta ja tynnyrit mäntypuusta. Kimpimateriaalina käytettiin usein sahausjätettä sekä lyhyistä vääristä puista suurella vaivalla sahattuja laudanpätkiä. Vanteiden yleisin materiaali oli tasapaksu pajukeppi. Pyöreä keppi halkaistiin ja vuoltiin erityisessä vuolintapenkissä tasapaksuksi Valmiit vanteet kuivattiin varastoissa, mutta ennen käyttöä ne liotettiin vedessä ja taivutettiin erityisessä mankelissa. Merikarvian pajukot eivät riittäneet alkuunkaan laajentuneelle astiateollisuudelle. Tehtailijoilla oli hankkijoita ympäri maata aina Torniota myöten. Suurten sammioiden vyöt tehtiin 5 – 8 cm paksusta kuusesta. Urho Salmen arvion mukaan Merikarvialla on valmistettu n. sata miljoonaa eri kokoista vyötä.

Astian valmistusvaiheet

Höyläpenkkitekniikkaan verrattuna suurinta edistysaskelta merkitsi koneellinen höyläys. Raakalauta höylättiin kimpihöylällä kimpilaudaksi, joka oli toiselta puolen kupera, toiselta kovera, astian koon mukaan. Pitkät kimmet katkottiin astian mittaisiksi, reunat höylättiin sopivan vinoiksi niin, että reunat osoittivat säteittäisesti astian keskelle . Vaikka kone teki raskaimman työt, tarvittiin tässäkin siirtelyä ja asettelua. Valmiit kimmet, pohja- ja kansilaudat sekä pehmennetyt vyöt siirrettiin kokoajien eli ”valmistajien” eteen. Valmistaja otti kourallisen kimpipätkiä, sujautti ne kiinteiden ”kokousvöiden” sisään. Viimeisen kimmen tuli täyttää tarkasti vajaaksi jäänyt rako. Ellei sopivaa löytynyt, liika höylättiin pois. Syntyi ”romaus”. Romauksen molemmat päät tasoitettiin ja viistettiin erityisellä koneella, joka uursi samalla sisäpuolelle pohja- ja kansilautoja varten uran. Romaus varmistettiin ruuvivyöllä. Tämän jälkeen valmistaja valitsi sopivan vyön, teki puukolla juuri täsmällisesti oikean loveuksen ja asetti vyön paikalleen. Lopuksi pohjalaudat painettiin uraan ja kansilaudat asetettiin irrallisina sisäpuolelle. Ruuvivyöt poistettiin ja valmistaja leimasi astian tehtaan merkillä. Valmis astia siirrettiin tehtaan varastoon ja kuljetettiin sitten joko sataman varastoon tai tilaajalle. Kokoajat eli ”valmistajat” olivat työmaan aatelia, arvonsa tuntevia ammattimiehiä. He osasivat pitää työnantajanja kurissa. Ruokatunneista ja tauoista pidettiin tarkasti kiinni eikä vasaran pauke saanut häiritä sitä. Uuden kokoajan kasvattaminen vaati paljon susikappaleita ja viivästyksiä.

Ajat muuttuvat

Uudet materiaalit tulivat markkinoille. Plastikki ja teräs olivat trendikkäämpiä kuin puupytty eikä suolasilakka ollut enää arvossaan. Ala hiipui 1950- luvun aikana ja 1960- luvulla oli enää muutama valmistaja. Euroopan Unionin direktiivit eivät hyväksyneet puuastiaa elintarvikkeiden säilytykseen. Puupytystä tuli koriste-esine. Merikarvialla Markku Sukusaari oli viimeinen ammatikseen matkamuistoesineeksi puuastioita valmistaja ammattilainen n. vuoteen 2000.

Valmistusmäärät

Urho Salmen laskelmien mukaan Merikarvialla valmistettiin vuodesta 1890 14.213.975 eri kokoista kala-astiaa. Tarkkaan lukuun pitää tietenkin suhtautua varovaisesti, mutta hän oli kuitenkin alan paras asiantuntija, joten muut saavat osoittaa virheet. Lukuun sisältyy n. 3000 suurta suolausammetta. Ala on työllistänyt kannolta kuluttajalle ulottuvassa ketjussa merkittävän määrän miestyö vuosia ja vastaa siten keskisuuren teollisuuslaitoksen työllisyysvaikutusta. Merikarviaa on mainittu Pohjoismaiden suurimmaksi puuastioiden valmistuspaikkakunnaksi.

Pyttymuseo

Ajat ovat muuttuneet. Suolasilakka ei ole trendikästä herkkua, puuastiaan ei saa säilöä elintarvikkeita, muovi on halpaa ja hygieenistä. Kotien nurkissa ajelehtii kuivuuttaan hajonneita nelikon pyttyjä.
Merikarvialla on kauan puhuttu, että maineikas puuastiamenneisyys olisi tallennettava nykypolv ille. Merikarvia-seura tarttui haasteeseen. Erään valmistajasuvun, Arvo Eskon pojat, olivat säilyttäneet vuonna 1961 pysäytetyt koneet ennallaan ja antoivat ne perustettavaan museoon. Museorakennukseksi saatiin kunnan omistama kaksikerroksinen tiilimakasiini, jossa toimi Viljo Kurjen puuastiatehdas vuosina 1945 – 52. Rakennuksellakin on historiallinen menneisyys: Aluksi viljavarasto, sitten kunnan lainajyvämakasiini, maailmansodan aikana ”ryssänkasarmi”, aikanaan suojeluskunnan asevarasto, sitten pyttytehdas, viljankuivuri ja lopuksi yleisrojuvarasto ja nyt viimeksi puuastiateollisuuden esittelytila. Näytteillä on Eskon tehtaan koko valmistusketjun koneisto, muutama sattumalta pelastunut kone sekä lukuisia käsityökaluja. Astioita on toistaiseksi vähän. Komeimpana toki 1700 litran tiinu keskellä lattiaa. Tästä alkaen pääpaino tulee olemaan kuvien ja perinnetiedon kerääminen. Niistä kootaan myös kansio, joka tallennetaan DVD- levylle laajempien piirien käytettäväksi. Hanketta on tuettu Leader-rahoituksella.
Koneet ja työympäristö ovat karuja ja kaunistelemattomia. Sellaisia ne olivat myös silloin kun niitä käytettiin.
Näyttelyaineiston huippuna ovat oman runoilijamme professori Arvo Salon runot ”Pytty poikineen” ja ”Pyttyräppi”. Museota esitellään ainoastaan Merikarvia-viikon aikana heinäkuun alussa sekä muina aikoina pyynnöstä ryhmille.

Mennyt suuruus ja uusi tulevaisuus

Takana on siis suurenmoinen menneisyys. Jos puupyttyjä valmistettaisiin nykyaikana, olisi prosessi ehkä seuraavanlainen: trukki tuo lautakimpun koneelle ja seuraava työntekijä kiinnittää tilaajien osoitetarroja valmiiksi trukkilavalle pakattuihin lähetyspakkauksiin. Nykyaikana ovat uudet tuotteet ja menetelmät. Niistä kertovat Ojamon veljekset.

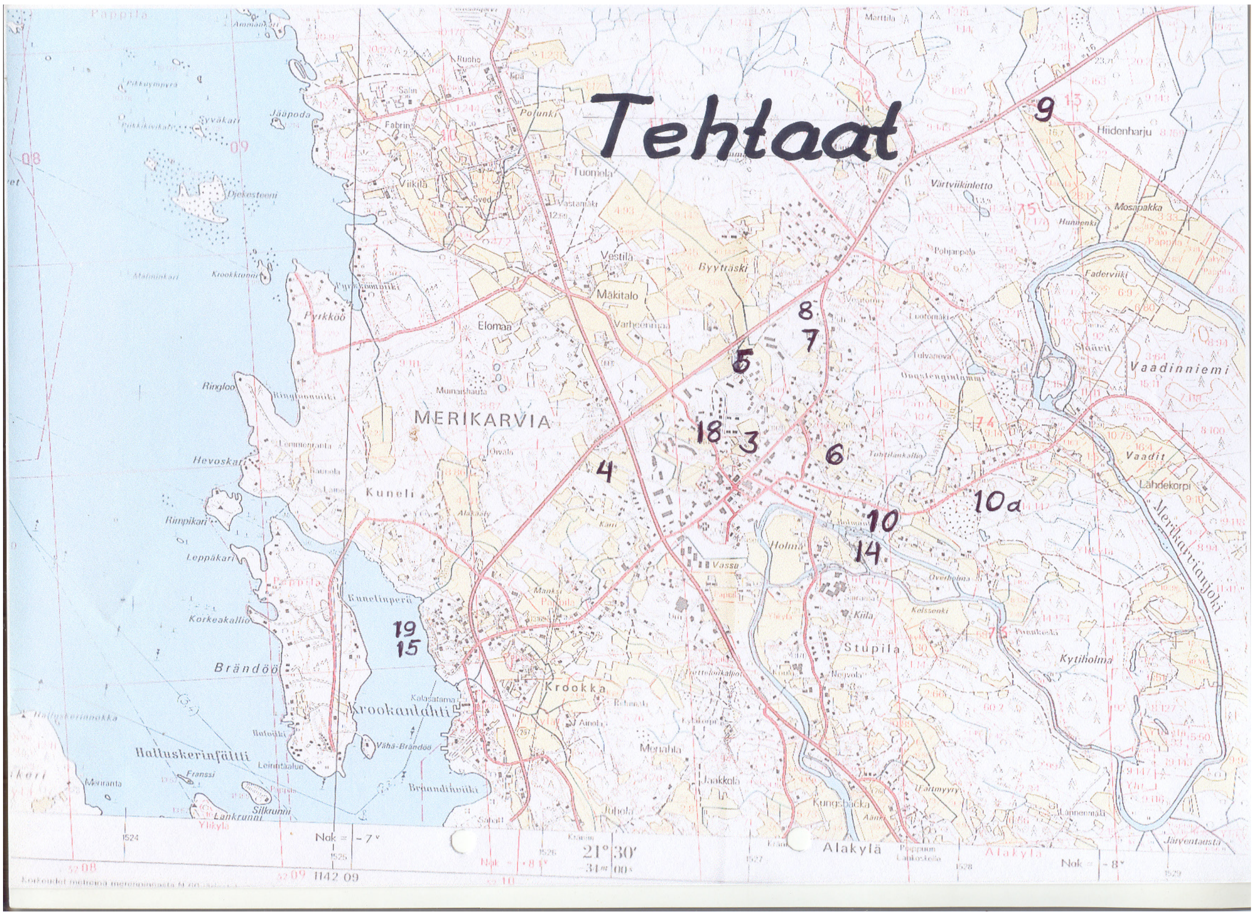
MERIKARVIAN PUUASTIATEHTAAT

Numero	tehdas
1.	Jukola, Torasjoki, Toras
2.	Salmi, Satama
3.	Salmi, Mangssi
4.	Vuorenmaa
5.	Esko
6.	Mäkivaara
7.	Salovaara
8.	Kouhi
9.	Salmi, Viinoja
10.	Uusitalo
11.	Lähdekorpi
12.	Salminen
13.	Merimaa
14.	Kalkuttaan saha ja höylä
15.	Jussinpaja, koneen valmistus
16.	Katajamäki
17.	Vuorela
18.	Kurki
19.	Saari
20.	Rimpiranta
21.	Ranta
22.	Sukusaari

Tehtaiden ja tärkeiden laitevalmistajien sijainti osoitetaan kartalla.

Karttapaikka © Maanmittauslaitos Käyttöehdot

Kunskerin luoto


Tehtaat
9
8
7
5
18
3
6
4
10a
10
14
19
15
MERIKARVIA
Kuneli
Hevoskari
Brändöö
Krookanlahti
Krookka
Stupila
Vaadinniemi
Vaadit
Kytiholma
Alakylä

Tehtaat
1
2
12
22
13
Krookanlahti
Alakylä
Luotokulma
Pyörholma
Sypänsuntiplahti
Peipuntlahti

2. Pyttymuseon toteuttaminen

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

”Pyttymuseo”. Puuastiamuseo LEADER hankkeeksi 19.11.2007 alkaen.

Hankkeen osalliset yhdistykset:

Merikarvia-seura ry ja Merikarvian Yrittäjät ry tasaosuuksin.
Käytännön syistä ensin mainittu on päätoimija ja sen puheenjohtaja hankkeen ensimmäinen vetäjä. Asian edetessä asia voidaan korjata.

Seuraavat toimenpiteet:

- odotellaan virallisia pöytäkirjoja tehdyistä päätöksistä ja allekirjoitetaan rakennuksen vuokrasopimus kunnan kanssa.
- rakennuksen korjaustyöt voidaan aloittaa, sisätyöt heti, ulkokorjaus keväällä
- työkoneiden irrotus ja siirto sekä työpöytien ja hyllyjen teko voidaan aloittaa
- koneille tehdään sijoituksen vaatimat rakenteet.
- suunnitellaan esitteitä ja opastauluja
- kerätään tietoja ja valokuvia
- kerätään esineitä
- ovet lukitaan ja avaimet jaetaan kunnalle ja vastuuhenkilöille

Projektin hoito:

- projektille perustetaan oma pankkitili
- tilin käyttäjäksi pyydetään Sirkka Leppänen, hoitanut mm.”Merellinen Merikarvia”- projektin tilit.
- tilille asettavat molemmat yhdistykset rahaa, ehdotus 3000 € molemmilta. pakolliset ulkopuolisilla teetettävät vaativat työt ja hankinnat maksetaan rahalla
- talkootyöllä kuitataan puolet omasta osuudesta. Talkootunnin kirjanpitoarvo 10 €
- talkootöistä pidettävä muistiinpanoja.

Rahoitus ja kustannus

- rakennuksen kunnostus Heikki Hakosalon kustannusarvion mukaan 18768 € + ALV 22 % , yhteensä 22897 €.
- museoksi kunnostaminen 11.000 €
- kustannukset yhteensä33.897 €

Hankkeen avustus % odotetaan 70 %. eli rahana 23.728 €
Oma rahoitus 30 % eli rahana 10.169 €

Oma rahoitus puoliksi rahana, puoliksi talkootyönä eli 5084,5 € kumpanakin suorituksena.
Kun on kaksi yhdistystä, ovat osuudet puolet eli 2542,25 €
Projektin avustusrahat tulevat jälkikäteen, joten rahotusta on järjestettävä väliaikaisesti.

Jos hanke toteutuu kaavailun mukaan. Ellei avustusta saada, sopeutetaan toimenpiteet ja kustannukset yhdistysten kesken **uuden sopimisen** pohjalla.

Projektin vastuuhenkilö toistaiseksi
Jorma Rinne

”Pyttymuseo” – hanke Merikarvialla 19.11.2007 alkaen.

Leader-hanke

Hankkeen hakija: Merikarvia-seura ry ja Merikarvian Yrittäjät ry tasaveroisina toimijoina ja kustannusten maksajina.

Merikarvian kunta omistaa hankkeen kohteena olevan rakennuksen ja vuokraa sen yhdistyksille. Vuokrauspäätös 5 vuodeksi tehty kunnanhallituksessa, mutta Jorma Huuhtanen huomasi, että se on tehtävä vähintään 7 vuodeksi. Siksi kunnanhallitus käsittelee asian uudelleen ja sitten tehdään kirjallinen vuokrasopimus.

Merikarvian Yrittäjät ry:n hallitus on käsitellyt asiaa kokouksessaan ja päättänyt ryhtyä hankkeeseen suunnitellulla tavalla.

Molemmat yhdistykset asettavat käytettäväksi rahaa ja talkootyövoimaa yhtä paljon.

Hankkeen rahoitus on suunniteltu seuraavasti:

Kokonaiskustannusarvio	33.897 €
Avustusoletus 50 %	16.948,5 €
Omarahoitus 50 %	16.948,5 €

Omarahoitussuunnitelma:
Ammattityö ja ostotarvikkeet 4.237,12 € molemmilta yhdistyksilta, yhteensä 8474,25 €

Talkootyönä aputyöt , koneiden asennus ja esineiden järjestely, esittely materiaali. Työtunteja 848 , työn laskennallinen arvo 8474,25 €.

Merikarvialla 12.12.2007-12-12

Jorma Rinne, Merikarvia-seuran pj ja hankkeen valtuutettu vireillepanija.

Tässä esitys, pyydän vastausta ja korjausesitystä. Olen kuulolla ja sähköpostiakin tarkkailen.
J.R.

HANKKEEN TAVOITTEET JA TULOKSET

YLEISHYÖDYLLINEN KEHITTÄMISHANKE

2306Aind

Kirjausmerkinnät, TE-keskus täyttää

Vastaanottomerkinnät: leima, saapumispvm., käsittelijä, Dnro

Kirjausmerkinnät, paikallinen toimintaryhmä täyttää

Saapumispvm.	Dnro
Toimintaryhmä	Vastaanottaja

Tukipäätöksen Dnro	Hankkeen nimi
546/3570-2008	Pyttymuseo

Hankkeen määrälliset tavoitteet ja tulokset

Indikaattori	**Tavoitetaso, henkilöä/ kappaletta**	**Toteuma hankkeen alusta raportointihetkeen mennessä henkilöä/kappaletta** ☒ 31.12.20**09** ☐ Loppuraportin yhteydessä
Parantuneista palveluista hyötynyt maaseutuväestö (toimenpide 321, 322 ja 323)		
Palvelujen lukumäärä (toimenpide 321)		
Säilytetyt palvelut		
Uudet palvelut		
Kylien lukumäärä, joissa hanketta toteutetaan (toimenpide 322)		
Uusien asukkaiden lukumäärä (toimenpide 322)		
Laaditut/päivitetyt kylien kehittämissuunnitelmat (toimenpide 322)		
Laaditut/päivitetyt ympäristön hoito/suojelu/maisemasuunnitelmat (toimenpide 323)		

Mitä palveluita on säilynyt? (toimenpide 321)
Mitä palveluita on syntynyt? (toimenpide 321)

Paikka ja aika	Hakijan allekirjoitus ja nimenselvennys
Merikarvialla 21.1.2010	Jorma Rinne

HANKKEEN YMPÄRISTÖVAIKUTUKSET

Vaikutuksen kohde	+/0/-/E	Sanallinen selitys
1. Vaikutukset päästöihin		
- vesien tilaan	E	
- maaperään	E	
- ilmaan	E	
2. Vaikutukset kulutukseen, tuotantoon ja energiatalouteen		
- jätteiden määrän vähentämiseen	E	
- hyötykäyttöön ja kierrätykseen	E	
- energian säästöön	E	
- energiatehokkuuteen	E	
- paikallisten uusiutuvien raaka-aineiden ja palvelujen käyttöön	E	
3. Vaikutukset luonnonolosuhteisiin ja yhdyskuntiin		
- maisemaan	E	
- kulttuuriympäristöön	++	Vanhan teollisuuperinteen tallennus
- luontoalueiden yhtenäisyyteen	E	
- olemassa olevan infran hyväksikäyttöön	E	
- uhanalaisiin ja harvinaisiin lajeihin	E	
- Natura 2000 ohjelman kohteisiin	E	
4. Vaikutukset ihmisiin		
- elinoloihin ja viihtyvyyteen	++	Parantaa tietoisuutta vanhoista elinkeinoista
- terveyteen	E	
- turvallisuuteen	E	
5. Vaikutukset liikenteeseen		
- henkilöautoliikenteen kasvun hillitsemiseen	E	
- kuljetustarpeen vähenemiseen	E	
- logistiikan tehostamiseen	E	
- joukkoliikenteen tai kevyen liikenteen osuuteen	E	
6. Vaikutukset tutkimukseen ja koulutukseen		
- ympäristöteknologiaan	E	
- ympäristöosaamiseen ja tietoisuuteen	E	
7. Vaikutukset kansainväliseen yhteistyöhön		
- lähialueiden ympäristöpäästöihin	E	

Kaikista hankkeista arvioidaan ovatko ne:
- ympäristölle haitallisia asteikolla:
– = (vähäinen haittavaikutus)
0 = neutraaleja
- onko niillä positiivisia vaikutuksia asteikolla:
+ = (vähäinen myönteinen vaikutus),
++ = (merkittävä myönteinen vaikutus)
E = ei koske haettavaa hanketta
Hankkeesta aiheutuvat vaikutukset merkitään symbolein sarakkeeseen +/0/-/E

SATAKUNNAN TE-keskus
Pori

Merikarvia- seura pyytää, että seuran ”PYTTYMUSEO”- LEADER-hankkeen toteuttamisaikaa pidennetään 31.12.2010 saakka. Rakennuksen muutostyöt on pääosin saatettu asianmukaiseen vaiheeseen, mutta esineiden keruu ja havaintomateriaalin valmistus sekä kuvataulujen valmistus vaatii lisäaikaa.

Hankkeen numero on

Vaadittu Leader-tunnus on kiinnitetty rakennuksen oveen.

Merikarvialla syyskuun 16. päivänä 2009.

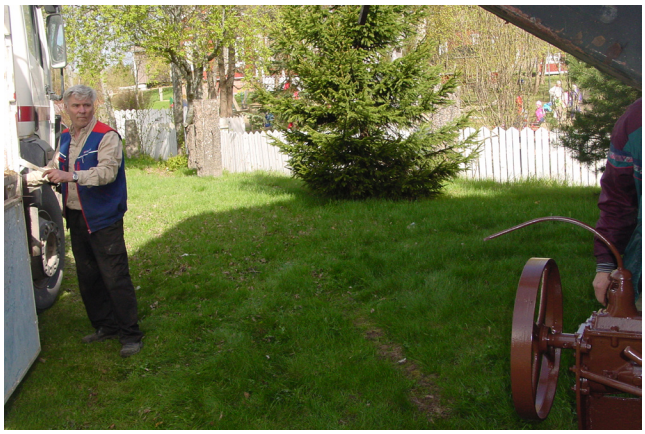
Jorma Rinne, pj **Seija Väre, sihteeri**

040-5529 149
jorma.rinne@pp.inet.fi **seija.vare@merikarvia.fi**

Antti Esko suunnittelee koneiden sijoitusta.

Merikarvia-seuran hallitus kokoontui keskeneräisessä museossa.

Anttonin siirto museoon.



Erkki Esko museon avajaisessa.

Heikki Hakosalo suunnitteli museoon korjaukset.

Jorma Rinne ja Antti Esko museon avajaisissa.

Antti Esko ja Heikki Hakosalo tutkivat rakennusta ennen korjauksia.

Raimo Lemmenranta pesee suihkulla Kurjen tehtaan valta-akselia.

Harri Huhtinen siistää 1700 litran puutiinua museoon.

Kuvia museosta 5.6 2012

Ylempänä vasemmalla astian valmistaja on kokeillut leimasinta seinään.

Yläpuolella uusinta astiamallistoa: raskaan kranaatin heittimen kranaatti-laatikko.

3. Rantahuoneita ja rääkipaatteja...

Matleena Pekkanen/Merikarvia-seura

Jäljennös luvusta ”Kala-astia teollisuus”

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

Kala-astiateollisuus

Tottunu miäs iskee nelikon kokoo ihan aivastamalla!

Made in Merikarvia

Merikarvian pyttytehtailla kävi aina 1950-luvulle saakka kova pauke. Suolakalan markkinoinnin myötä kala-astioiden valmistaminen kehittyi pitäjässä käsityöstä teollisuudenhaaraksi. Kiivaimpina vuosina Merikarvialla valmistui noin 630 000 puista kala-astiaa. Kylä tuottikin parhaimmillaan noin 90 % maamme kala-astioista. Tämä tarjosi työtä noin 340 miehelle keskimäärin 250 päiväksi vuodessa. Pitäjässä toimi myös Suomen, ja todennäköisesti Pohjoismaidenkin, suurin puisia kala-astioita valmistava Salmen astiatehdas. Kotitarpeiksi astioita valmistettiin lähes joka talossa.

1960-luvulla muovin vallatessa markkinat joutuivat puupytyt antamaan periksi. Tehdas toisensa jälkeen lopetti toimintansa. Menekin laskuun vaikutti myös suolakalan suosion hiipuminen. Merikarvian viimeisenä pyttymiehenä toimi sitkeästi vielä 1990-luvulla isänsä ammattia jatkanut Markku Sukusaari.

Pyttytehtaan pauketta

Merikarvian ensimmäinen ammattimainen pyttymies oli tiettävästi Paul Vuorenmaa. Hän valmisti astioita itse kehittämillään työvälineillä vuodesta 1890 lähtien. Laudat Vuorenmaa sahautti Alisella sahalla, mutta höyläsi ne käsin kotona. Perheensä lisäksi Vuorenmaan verstaalla oli työssä viisi miestä. Kiireisimpään kesäaikaan miehiä saattoi olla jopa kymmenen. Työtä tehtiin ajan tapojen mukaisesti 12 tuntia päivässä. Yksi työntekijä valmisti keskimäärin 15-20 nelikkoa päivässä. Ennätyksen kerrotaan olleen 36 nelikkoa.

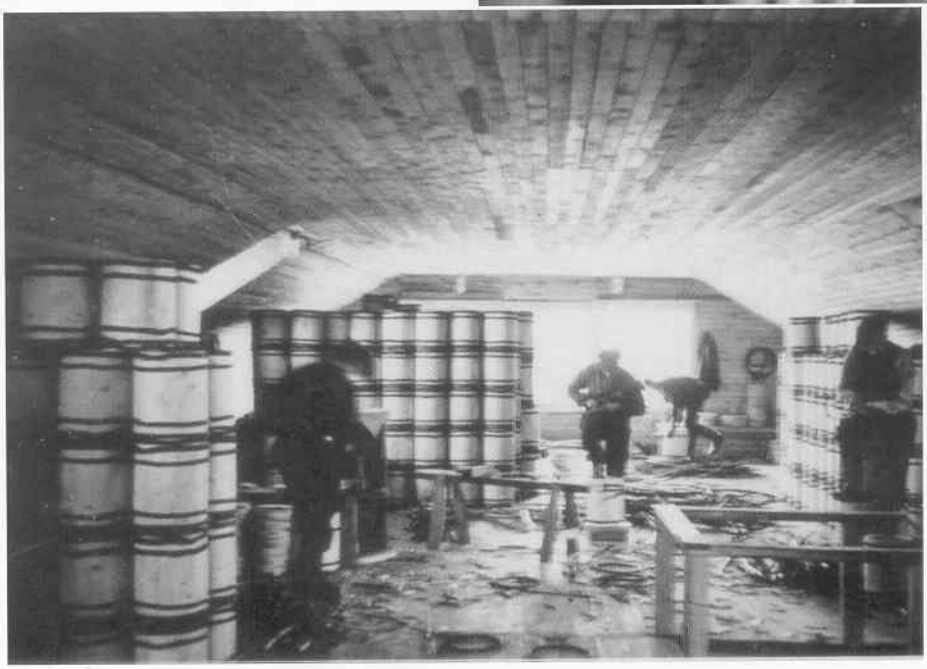
Koneellisesti astioita ryhtyivät valmistamaan 1910-luvulla A. Mäkivaara ja J. Merimaa. Heillä oli jo käytössään höylät, sorvit ja sirkkelit, mutta tukkien sahaus ja lautojen katkaisu suoritettiin edelleen sahalla. Usein astiatehtailija vuokrasi koko sahan käyttöönsä päiväksi tai pariksi. Itse kala-astioiden kokoaminen suoritettiin koneellistumisesta huolimatta aina käsin. Kokoajaa eli vyöttäjää kohden Merimaan tehtaalta valmistui päivässä 20-30 astiaa. Mäkivaaran hyvin koneellistuneella tehtaalla valmistui päivässä vyöttäjää kohden 40 astiaa. Ennätyksen kerrotaan Mäkivaarassa olleen 60 pyttyä.

Merimaan pyttytehtaassa valmistettiin myös vanhanaikaisia pärekoreja, joihin mahtui nelikollinen silakoita. Pärepuuksi tarvittavan männyn piti olla suon syrjässä tai kalliolla kasvanut puu ja suora kuin kynttilä. Huonosta puusta ei päreitä saanut. Vasta 1950-luvulle tultaessa puiset kalalaatikot syrjäyttivät käytöstä pärekorit. Pärekorit puhdistettiin silakan suolauksen jälkeen sitomalla ne kahvoista pitkään köyteen, jonka varassa ne laitettiin yöksi mereen likoamaan. Aamulla korit tarvitsi vain huuhdella.

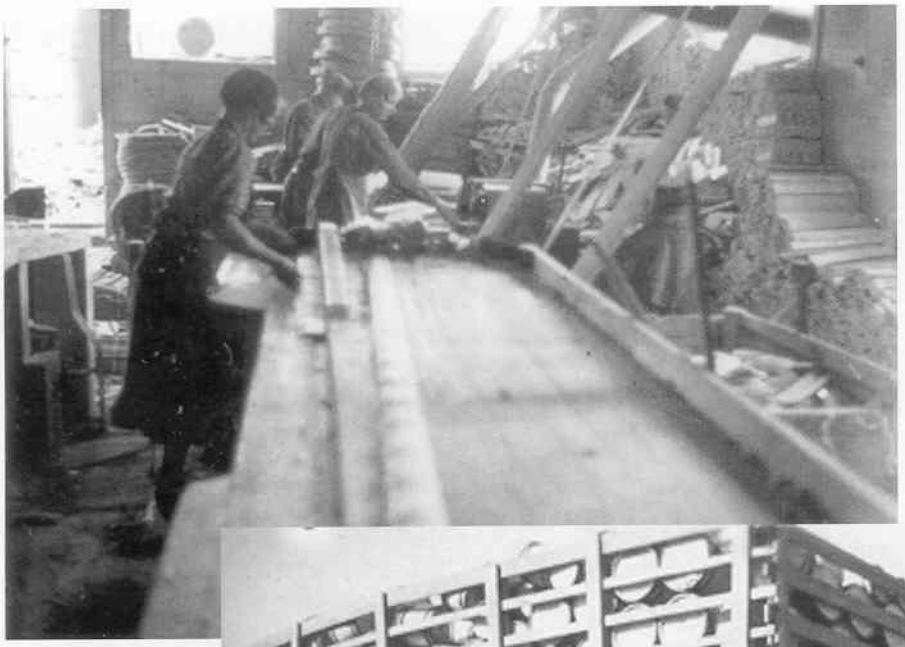
Suurin ja kuuluisin kala-astiatehdas oli Johan Arvid Salmen perustama Salmen astiatehdas. Salmi aloitti astioiden valmistuksen sisarensa kanssa vuonna 1898 saunakamarissa. Neljä vuotta myöhemmin hänellä oli jo palveluksessaan viisi miestä ja vuonna 1919 valmistui

Merikarvialla toimi Suomen suurin puisia kala-astioita valmistava Salmen astiatehdas. Kuva: Merikarvian kunta.

Pyttyjen pohjat ja kannet uurrettiin koneella. Kuva: Timo Kausen kokoelmat.



Jukolan pyttytehtaalla työskenteli parhaimmillaan noin 60 miestä. Kuva: Timo Kausen kokoelmat.



Jukolan tehtaan kaapparilinja. Kuva: Timo Kausen kokoelmat.

Merikarvialla valmistetut kala-astiat kulkivat aina Viipuriin asti. Kuvassa Torasjoki oy:n pyttyauto. Kuva: Timo Kausen kokoelmat

Tynnyrilasti Krookan satamassa. Kuva: Timo Kausen kokoelmat.

kaksikerroksinen tehdasrakennus, johon kuului saha. Kesäisin Salmen tehtaassa valmistettiin pyttyjä, talvisin sahattiin lautoja. Työntekijöitä tehtaalla oli keskimäärin 50. Tämän lisäksi oli vielä kuljetushenkilökuntaa. Astioita Salmen tehtaalla valmistui kesäaikaan lähes 500 päivässä. Salmelta tilattiin myös sillitynnyreitä. Vuonna 1933 vietiin Viroon 32 000 tynnyriä. Viroon tilattuja tynnyreitä varten piti sahata lautaa 400 standarttia. Tämä vastasi määrällisesti tavallisen vuoden astiapuutarvetta.

Kuusipuusta valmistettavien kala-astioiden teko oli monivaiheista ja koneellistumisesta huolimatta pitkälti käsityötä. Tehtaalla työskentelivät laudan vanuttaja, höyläri, kaappari, syrjääjä, tahkosaumaaja, suorasaumaaja, kokoaja, polttaja, kittari, uurtaja, palasaumaaja, parija, salakoija, sorvari, vanteiden prässääjä, mittari sekä koneenkäyttäjä, jotka kaikki valmistivat raaka-aineet valmiiksi vyöttäjille, jotka lopullisesti kokosivat astiat. Työnjohtaja puolestaan piti huolen siitä, että tehdas toimi ja pyttyjä syntyi. Jukolan johtoportaassa jylläsi kuulemma semmoinen naisenergia, että alaisia välillä hirvitti.

Tynnyrin kasaus aloitettiin "romauksella". Siinä tynnyrin ulkokehä ladottiin metalliseen työvyöhön ja kiristettiin. Näin koossapysyvä lieriö työstettiin uurresorvissa, jossa tynnyrin päät tasattiin ja suulattiin. Samalla kiinnityksellä ajettiin pohjien urat lieriön sisäpintaan. Haudutetut pajuvanteet kiristettiin hakaloviinsa erityisellä vetohaalla. Työvyö irrotettiin ja vanteitettu lieriö pysyi kasassa. Lopuksi lyötiin päädyt paikoilleen. Astioiden valmistuksessa ei missään vaiheessa käytetty liimaa eikä nauloja. Tottunut mies iski nelikon kokoon kuulemma ihan aivastamalla!

Valmiit kala-astiat varastoitiin satamaan, mistä ne laivattiin eteenpäin Helsinkiin, Turkuun ja Vaasaan. Erityisesti astioita ostivat oolanderit eli ahvenanmaalaiset kalakauppiaat. He lähettivät tehtaille tilauksensa ja käsirahan jo talvella varmistaakseen pyttyjen saannin. Muistivatpa usein johtajaa vielä pullolla viinaa ja rouvalle lähettivät kuuluisaa Riikabalsamia. Maateitse astioita vietiin aina Inariin, Ivaloon, Käkisalmeen ja Viipuriin asti.

Jokseenkin kaikki talonomistajat ja monet kalastajatkin tekivät kesäisin ainakin muutaman astian. Maksoivatpa jotkut alustalaiset vuokransakin puupytyillä. Monet suolasivat tekemiinsä astioihin silakkaa silloin, kun sen hinta oli alhaisimmillaan ja myivät kalat myöhemmin markkinoilla. Astioidenteko oli taloudellisesti varsin kannattavaa. Maanviljelijä Uusitalo kertoi alkaneensa valmistaa astioita, kun seitsemän tuuman tukista sai seitsemän markkaa ja toisaalta seitsemän tuuman tukista sai tehdyksi kymmenen kahdeksan markkaa maksavaa kala-astiaa. Silakkanelikon myyntihinnasta noin puolet oli pakkauksen hintaa.

Vilkkaan pyttykaupan takia vanteisiin tarvittavat pajupuut kävivät Merikarvialta vähiin jo varhain. Pajut oli siis ostettava muualta. Pajukauppaa tehtiin mm. Pomarkussa, Etelä-Pohjanmaalla ja Jyväskylän seuduilla. 1920-30-luvulla pajukaupalla kierteli ympäri Suomen vakituisesti useampi merikarvialainen. Pajunoksat halkaistiin tuoreena ja annettiin sitten kuivua. Vaasassa oli asiaan erikoistunut Varhialan omistama pajujen halkaisutyöpaja.

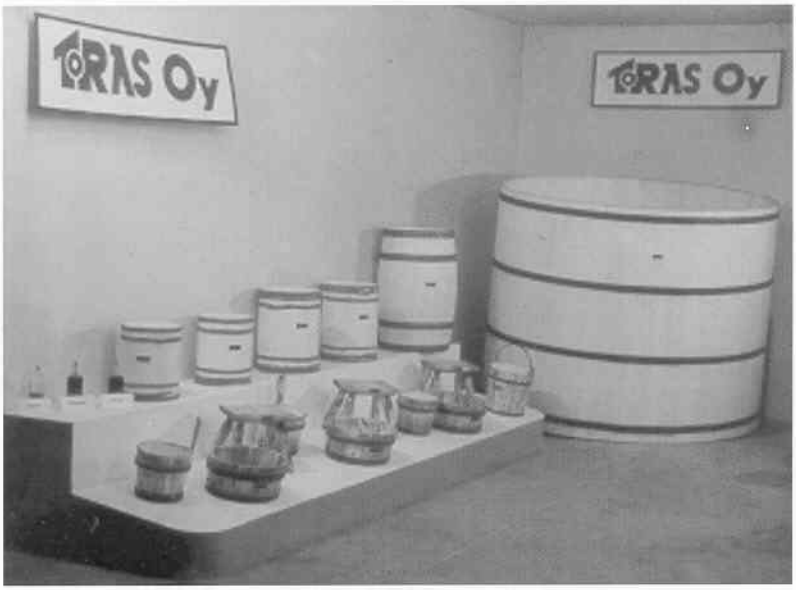
Kala-astiateollisuus hiipui 1960-luvulle tultaessa. Muovin vallatessa markkinat joutui tehdas toisensa jälkeen lopettamaan toimintansa. Menekin laskuun vaikutti osaltaan myös suolakalan suosion hiipuminen. Merikarvian viimeisenä pyttymiehenä toimi Markku Sukusaari.

Astioiden koot:

120 l tynnyri
60 l puolikko
30 l nelikko
15 l ottinki
8 l dritteli / sextondi

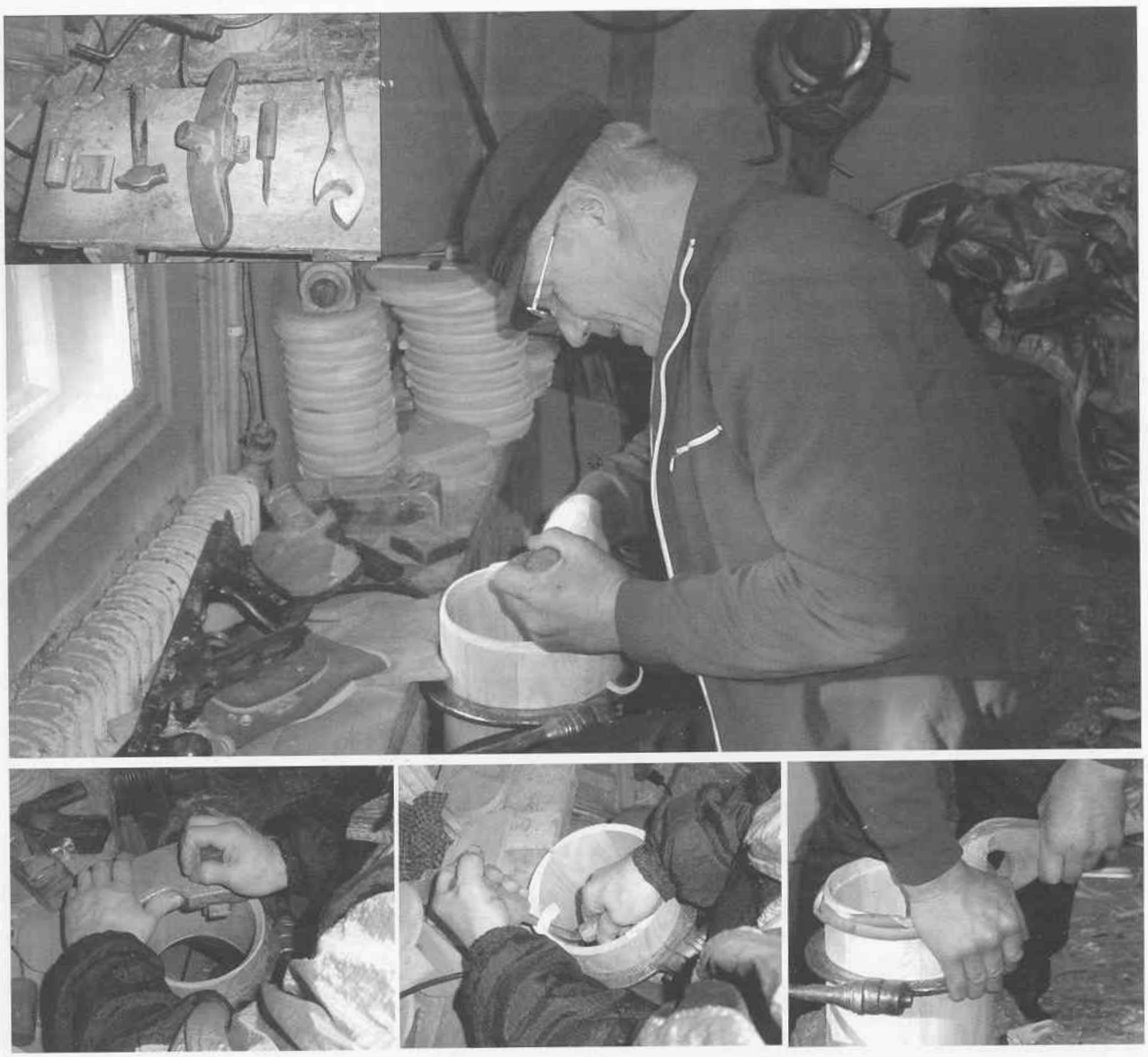
Lisäksi valmistettiin 4, 2, 1 litran astioita, joissa myytiin erityisesti prislinkiä eli mausteliemeen säilöttyä silakkaa. Kesäkalan suolausastioiksi tehtiin suuria puuastioita, joiden halkaisija oli kolmisen metriä ja laidan korkeus toista metriä.

Kala-astiat. Kuva: Merikarvian kunta



Torasjoen pyttytuotantoa. Kuva: Timo Kausen kokoelmaa

Pyttymestari Markku Sukusaari



Pytynteon työvaiheita. Ylhäällä vasemmalla työkaluja: vasemmalta vuolintapuukko, komppula, vasara, uurresaha, puukko ja vyösaha. Markku Sukusaari työssä. "Sillon voi sanoo olevas pyttymiäs, ko on 10 000 pyttyy tehny." Kuva: Jorma Rinne

Markku Sukuusaari kasvoi puisten kala-astioiden keskellä. Milloin nuori Sukusaari ensimmäisen pyttynsä pyöräytti, sitä hän ei muista. Rippikouluiässä nuorukainen jo teki saman iilin kuin isänsä Uunokin. Iiliksi kutsuttiin päivän urakkaa. Sukusaaret, isä ja poika, tekivät kala-astioita yhdessä parikymmentä vuotta.

Kuusipuisten pajuvanteilla vyötettyjen kala-astioiden teko on monivaiheista käsityötä. *Se oli hikistä hommaa. Ko tänä päivänä joku välillä näytöksii kutsuu, niin mä sanon, että voi kuule, kyllä mä olen näytökseni jo tehny,* naureskelee Sukusaari. Kala-astiaa ei suinkaan valmistettu siltä seisomalta alusta loppuun, vaan kokoamisessa tarvittavia osia tehtiin kerralla isohko määrä. Jos kuitenkin haluaa päivän keskimääräisen pyttysaldon laskea, on se koosta riippumatta noin 25 kala-astiaa. Varhaisina vuosina Sukusaari muistaa tehdyn enimmäkseen isoja 15- ja 30-litran astioita, joista suurin osa myytiin ahvenanmaalaisille kalakauppiaille, oolandereille.

Sukusaaren käsistä on syntynyt niin monta kala-astiaa, ettei mies pysy luvuissa mukana. *Uuno sano aina, että sillon voi sanoo olevas pyttymiäs, ko on 10 000 pyttyy tehny. Sitä olen välii järkeilly, että olis pitäny laittaa kynällä pyttyjen määrä ylöös. Vaikee sitä määrää on mennä sanomaa, tuhansia niitä on syntyny, ei riitä kymmenentuhattakaa,* laskeskelee pyttymies. Erään kerran Sukusaaren kala-astian kokoamistaitoja tallennettiin filmille asti. Vyöttämisnäytöstä televisiosta katselleet kyläläiset tuumailivat, että nauha oli nopeutettu. Ei ollut, kyllä se Sukusaaren tavallista tahtia oli. Osaavissa käsissä eivät pytyt kauaa pyörineet.

Vuosi vuodelta pyttytilaukset vähenivät ja koot kutistuivat. Viimeisinä pyttyvuosina kävivät kaupaksi lähinnä litran ja puolen litran astiat. *Kahdeksan silakanfilettä semmosee purkkii mahtuu ja kiukkunen miäs pistää kerralla suuhus ne kaikki,* naureskelee Sukusaari ja harmittelee sitä, että silakka on tänä päivänä haettava Porista asti. Omat silakkansa pyttytaiteilija suolaa eheenä, *ko härskiintyyhän se silakka, jos kalan poikki pistää.*

Mikä lopetti pyttykaupan? Osaksi voi asiasta syyttää halpaa muovia ja osaksi ruokailutottumusten muutosta, mutta suurin syyllinen löytyy Euroopan Unionista. Direktiivit kieltävät kalan myymisen puupytyssä. Unioni sallii kyllä kalan pakkaamisen puuastiaan, mutta kaupanteko on kiellettyä. Tämä jos mikä harmittaa silakan ystävää, sillä hengittävä puu kohtelee kalaa lempeämmin kuin tiivis muovi.

Tänä päivänä käsistään kätevä Sukusaari korjailee autoja ja kaikkea muutakin, mikä korjaamista vaatii. Pytyt kummittelevat kuitenkin silloin tällöin mielessä. *Täytys kai joku tokkonen tehdä syksyks markkinoille, jos ne tyhjänä myytäväks kelpaa, ko nuita vyövärkkejäki olis,* mietiskelee pyttymies.

Kuuntelija toivoo kuusipuun pian taas pytyksi taipuvan, sillä mikäpä olisi puupyttyä komeampi muisto Merikarvialta mukana vietäväksi. No ehkä merikarvialaiskalalla täytetty pytty sentään.

Ohjeita silakka-astian hoidossa

Asiantuntemattoman tai huolimattoman hoidon tähden suolasilakka perheiden ja vähittäiskauppiaiden hallussa usein pilaantuu. Tämän estämiseksi on jokaisen astian suhteen välttämättä noudatettava seuraavia ohjeita:

Astiata aukaistaessa mahdollisesti poistettu ylin vanne on jälleen asennettava paikoilleen.
Jos astia vuotaa, mikä tapahtuu pohjauurroksesta, oksahalkeamista, pihkarakosista ym. on vuotopaikka pyyhittävä kuivaksi ja vuoto tukittava ikkunakitillä tai talilla tai niiden puitteessa saippualla.
Kalan päällä on pidettävä painoa, niin että ylimmätkin kalakerrokset ovat suolaveden peittämät. Painona voidaan käyttää esim. astian pienennettyä kantta, jonka päällä pidetään kiveä.
Ellei suolavesi peitä kalaa, on sitä lisättävä kyllästytetyllä suolavesiliuoksella, mikä valmistetaan sekoittamalla puhtaaseen veteen keittosuolaa niin paljon kuin sitä liukenee.
Astia on säilytettävä mahdollisimman kylmässä paikassa.

Huom! Varastossa avaamattomana säilytettävä astia on heti ostettua tarkastettava, mahdollinen vuoto tukittava ja astia aina, siinäkin tapauksessa ettei vuotoa huomata, täytettävä kyllästytetyllä suolavedellä pohjaan tehdyn reiän kautta, joka tukitaan puutapilla tai ehjällä korkilla. Kauimmin varastossa säilytettävä astia on joka kuukausi täytettävä, astia säilytetään kyljellään ja silloin tällöin käännettävä toiseen asentoon.

Juho Merimaa, Kalasuolaamo. Merikarvia. Puh. 19.

4. Arvo Salon runot

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

Pyttymuseon oma runoilija

Arvo Saloa voidaan perustellusti pitää Pyttymuseon omana runoilijana. Lapsuuden ja nuoruuden kokemukset kalastuksesta ja siihen kiinteästi liittyvästä pyttyteollisuudesta tulevat esiin monissa aikuisiän runoissa. Kun Arvo Salo palasi juurilleen kesällä 2000, ensin loma-asukkaaksi ja vuoden 2002 lopulla pysyväksi asukkaaksi, alkoi kotiseutu elää uudella tavalla. Kesällä 2002 esitettiin Ouraooppera, jonka teksti oli syntynyt osittain omista ja osittain muiden muistoista ja tiedoista. Merikarvialaista kansanperinnettä istutettiin musiikkinäytelmään ja se alkoi elää.

Kun Ouraooppera saavutti menestystä, syntyi ajatus jatkon saamisesta näytelmälle. Nimikin oli heti valmiina: Ouraoratorio. Runoja alkoi syntyä Ouran synnystä, kalastajista, heidän kohtaloistaan ja pyttyteollisuudesta. Sairastelu aiheutti kuitenkin voimien vähenemistä ja teos jäi lopulta keskeneräiseksi. Pyttymuseossa on ollut sen perustamisesta lähtien esillä Ouraoratoriota varten kirjoitettuja pyttyrunoja.

Tuula Ruoppa-Salo

Pyttyräppi

Arvo Salolta

Sille on Salamelle
pytty niinko tytty,
posliiniposkinen
Nukkekodin hytty-
nen ja isompikin mytty
että kelpaa myyntiin
mailman markkinoille
ison rahan pyyntiin
sen tekijöille noille
Salamea kiinnosti
emempiki työ
sellanenkin paljon jolle
pimpparauta tahdin lyö.
Tehtaallaan sai pyttyyn
semmoset tahdit
että meni myttyyn
toisenlaiset mahdit.

Tehtailija Salmi
ja liikemies Kouhi:
Kouhin Kertun miäskin
se Kurki jotain louhi…
Pytyntekoo varten oli
Merikarvialla
kakstoista tehdasta,
paremmin kai verstasta
katto yllä, palakit alla.
Kimmet kuusilaudasta
höylättiin ne ehdasta.
Pajukotkin nousivat
aikamoiseen hintaan:
niistä saatiin vöitä niitten
kimpipyttyin pintaan.
Pikkupojat ravasivat
metsässä ja suolla:
sieltä saattoi etevästi
”keppejä” vuolla.
Niitä ei tarvinnu
pestä eikä valkaista,
riitti kun osasi ne
keskeltä halkaista.

Moni neito romausta
sulhaselleen syötti,
tämä kala-astiaksi
irtokimmet vyötti.
Kruvvivyöllä sitten purtiin
kimmet pytyn muotoon,
siten että suostuivat ne
pajukepin ruotoon.
Ostajia seilas sitten
Oolannista asti,
Ruattinmaalle jatkaa taisi
useempikin lasti.
Joku sitten esi-isä
senkin edun rookas
että hiano lastoopaikka
tarjolla on Krookas?
Brääandöön suojaamana siellä
makaa Krookan lahti,
laitureillaan aina joskus
aikamoinen tahti…
Propsit joskus pyöreinäkin
heitätettiin veteen,
pantiin rinkiin, hinaajiksi
moottoreita eteen,
lastaajille ponttooneja
siihen höyryn kylkeen,
friskit miähet ponttooneille
seteleitä nylkeen,
ämmiä ja kakaroita
lähetettiin ruumaan,
tiäsivät tulleensa
sovviin aika kuumaan…
Koiranvirka taisi olla
halutuin ja kevein,
siks kai siihen laitettiinkin
luonnoltansa levein
joka vinssimiähen kans
sai nauraakin ja hekottaa
sitten ääneen ankaraan
taas taakat ruumaan
lekottaa…

Neljän sahan raamit runnas
lankkua ja lautaa.
Sahureissa nähdä voitiin
terästä ja rautaa.
Sahurit, ne koskaan eivät
pääse puusta pitkään:
vahvempaa ne rautaa on
kuin merimiehet mitkään.

Missä neljät raamit ryskää
rimaa, lautaa, lankkua,
siellä liukas lämmittäjä
nostaa hiukan kankkua…
Saha sylkee pattinkia,
pyttyverstas ottinkia…
Äsken märkä nevanlaita
lykkäs pelkkää pajua.
tehköön samaa, siitä nousee
selvää rahan hajua.
Notkee siellä pajun varsi
tarjoutuu nyt työksi:
taitavissa käsissä
se taipuu pytyn vyöksi.

*

*

Arvo Salon Pytty poikineen

Kun enemmän kuin syödään saadaan kalaa
ja paatinlastein pelkkää silakkaakin
niin mieleen nousee vanha neuvo: myydään
ja kun on laki, että myydä saakin
ja kun ei yksittäin voi roikottaa
ei julkisesti eikä edes salaa
on keksittävä keino jolla tuodaan
se päätin lasti kansan nähtäväksi.
Kun keinoa ei ole niin se luodaan:
se olkoon uhaallinen astia
siis kalan pitävä ja suolaliemen
se olkoon uuden kalakaupan siemen.

Ne ensimmäiset teki Vuorenmaa,
se Paul, se jostain Honkajoelta saatu
kuin kädentaito ja sen tuoma laatu.
Ja ykkösverstaan tämä Näsin renki
sai saunaansa, kun ihmisenkin henki
niin usein saunaan syntyi siihen aikaan
ja mitä Näsin renki aikaan saikaan.
Niin syntyi nelikoita tuhansia
ja puolikoita pian samoin määrin
tai tynnyreitä oikein eikä väärin.
Pian maine kantoi Oolantiin asti
ja ostajia tuli valtaisasti.

On sauna luomistyöhön aivan oiva
sen näytti sahatöissä askaroiva
se J.A. Salmi josta paljon kuultiin
kun pyttyvaiheen loppuvan jo luultiin.
Ei, alkamassahan se oli vasta
kun kaikkialta tuli maailmasta
pian tilausta kalaan niin kuin pyttyyn
ei mennyt suuri aatos pieneen myttyyn.
Pian opittiin myös että jälkeen Näsin
ei tarvinnutkaan enää tehdä käsin
vaan luottamalla varmuuteen ja taitoon koneen
taas saatiin uutta pontta työhön moneen.
Se alkuun oli teollisuutta, koti-.
Vain J.A.:lla se päätä vastaan soti
ja vaikkei liikuteltu suurta rahaa
niin aina ajateltiin omaa sahaa
Se syntyi muttei aamuun hymyilevään
vaan vasta tunnelmissa kapinakevään.
Kun kapinan päälle koko saha paloi
se hetkeksi vain epäilystä valoi
ja heti päälle alkoi uusi vaihe
ja pystyyn saatiin uuden sahan aihe.
se uudempi vain oli, aivan eho.
Sen moninkertainen jo oli teho.

Kun kaikki puu ei vesiteistä tiedä
niin osa täytyy pyöräin päällä viedä
näin silloin turvaudutaan Fargoon hienoon.
Se pian on silmätikku koko tienoon.
Myös syntyy kauppasuhde Viroon nuoreen.
ja Salmi tehtävän taas ottaa tuoreen.
Se tilaus on sillä lailla suuri
se että maista saadaan juur ja juuri:
on lastattava Truutinkarissa
työvuorossa se menee parissa
On Eestirand se nimi, mahtilaivan
se pääsee filmitähdeksikin aivan.

Ja sitten tuli ”pojankloppinen”
se Urho aivan hyvänoppinen.
Kun ”kasvaneena höylänlastuissa”
niin perään sahatyöhön astuissa
hän alkoi laajennuksen luomisen
ja syntyi saha uuden huomisen.
Sai männyt kuuset sydämensä antaa
pian ulkomaille, mutta kotiin kantaa
pintalaudat kaikki varsin tarkoin
ja lautatarhat täyttyi korkein karkoin.
Vain hetkeksi se pelon mieleen valoi
se saha että uuden kerran paloi.

Kymmenen miljoonaa on suuri luku:
pyttyjen määrä, vaikkei niihin huku.
On löydettävä muita tekijöitä
valvomaan töitä päiviä ja öitä.
on maata Merimaa ja Vuorenmaa,
ja vaaraa Salovaara, Mäkivaara,
Ja vielä saadaan vahvaa väkeä
kun mainitaan pari Katajamäkeä.
Viel Lähdekorvet tässä mainittakoon
Ja Jukka Uusitalo, poikiansa kaksi.
Ja Salmiset siis Tauno sekä Erkki
ja Kosti Kouhi kehityksen merkki.

Kun syntynyt on pytty poikineen
niin ottanut on aimo askeleen
näin pienen paikkakunnan teollinen tuotto
sen ulkomaille ulottuva luotto.
Nyt koittakaamme kaikin kuvitella
tuo näky millainen on mantereella
tai vielä osuvammin vedessä.
ja merimatkan pitkän edessä.
Siis kuvitelkaa pyttyriviä:
kuin Merikarvialla kiviä.
Tuon huiman kasvun mikä katkaisee?
vain muovi kysymyksen ratkaisee.

Arvo Salo
Travemunde 22.10.2006

*

Kalastajasuvut
Arvo Salo

Kyllä se kalastajia on täynnä se Karvian ranta
kalastajakyliä kylien kyljessä toinen toisensa vieressä,
möljältä möljälle näkyy mitä on saatu,
kuka on osunut ”kudulle”,
kuka ”vain” parveen.
Muistaisinko ne möljät, ne vapeet
muutamat ne leveet ja toiset taas kapeet?
Muutamat on jo paattinsakin
panneet nimen
yleensä muijansa mukaan, oikeesti,
taikka vain leikin päälle, ”Isomahaisen Maijan”
Ei niitä kylkiin kirjoiteltu
Päässä ne pysyy, muutama kysyy
nuori tai vastatullut tai vieras.

On niitä näilläkin rannoilla kokonainen rivi
sellaisia kuin Krasoora, Santamäki
Päkki, Ruoho ja Venho
tai sitten Marjamäki.
Sivistyksen historia jo näkyy niissä
kun ensin on ruottia kaikki
sitten jo suomea
hienostelevaa, pitkää
Sitten taas lyhennyttäjä, ”leikin päälle”.

Ruohon Erkin muistin mukaan kalastajien lista on tällainen:
Köörtilässä Veneranta, Brännäsviiki,
Suntila, Leppäluoto ja Blomin Frans.
Peipussa Kuuskerin Viljami, Venerannat, Välimäen Eelis,
Kalliosalmi, Santanen, Ristimäki ja Viertola.
Alakylässä Mäkilehto, Saariston Viljo, Aapeli ja Frans sekä Stenroos,
Krookassa taas Laine, Viikinsalo ja Salmen Mikko,
Henrikssonin Lauri ja Jokisalo,
Arviola ja Välimaa
Starkmannin Urho ja Välimäki, Petsamo,
Karumäki, Saine ja Lindholmin Jaakko.
Brändöössä Välimaan Heikki
ja sitten Pohjarannalla vaikka mitä.
kun on aakkosissakin heti
Alitalon Eero, Venhon Heikki ja Salinin Franssi.
Ruohon Oskari, Toivo ja Erkki,
Saarenalan Martti, Grasooran sukuja,
Päkin Pertti, Uudenmäen Aksu ja Tuuta,
Välisalo, Santamäen Joosu, Välimaan Väinö
Nikaniemi, Rinne, Kallion Heikki ja Toivo
ja sitten se Rimpiranta, siis Alakrunni,
ja Johansson.
Trolssissa Ylinen, Stenbackan Jallu ja Rantalan Eero
Kasalassa Luotonen ja Rantanen.

5. Teollisuus ja muut valmistajat

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

5 a Mäkivaaran -Eskon teollisuus

ARVO ESKON KALA-ASTIATEHDAS

Eskon tehdas sijaitsi Uusi-Heikkilän talon pihapiirissä kaksikerroksisessa puurakennuksessa.. Koneiden sijoittelu oli tapahtunut kahteen kerrokseen voimansiirron ehdoilla: moottorit olivat kalliita ja harvinaisia, käyttövoima siirrettiin valta-akselin ja remmien välityksellä moneen koneeseen. Pitkän lepokauden (1962 alkaen) koneet kuvattiin niiden alkuperäisessä ympäristössä ”Merikarvian Joulu 2007 ” – lehteen.

Artturi Mäkivaara oli aloittanut puuastioiden valmistuksen jo 1920 - luvulla Mäkivaaran tontilla. Monet koneet ovat tältä ajalta. Mäkivaaran tytär Kyllikki Esko aloitti miehensä Arvo Eskon kanssa valmistuksen Uusi-Heikkilässä. Työt tehtiin perheen voimin. Ainoastaan elo-syyskuussa oli kiireaikoina 2 – 3 vyöttäjää perheen ulkopuolelta.

Liikevaihtoveron lainsäädäntö rajoitti työvoiman käytön: Vain isäntäpariskunta sai tehdä töitä. Kun pojatkin halusivat ansaita, pyydettiin sisko lukemaan läksyjä verstaan yläkerran ikkunan viereen. Jos epäilyttävän näköinen salkkuherra ilmestyisi kujalle, toimitettaisiin hälytys ja pojat piiloutuisivat. (Antti Eskon muistelu)

Arvo Esko oli kotoisin Suursaaresta ja tuotteiden myynti tapahtui vanhojen suhteiden perusteella pääasiassa Kotkan seudulle.
*Ylläoleva ja seuraava kuva ovat teoksesta **SUURSAARI**, joka on julkaistu v. 1941 vähän ennen saaren takaisinvaltausta. Kuvassa on Eskon valmistamia kala-astioita. Henkilöt ovat saaren kalastajia.*

Eskon tehdas lopetti valmistuksen, kun Antti lähti opin teille v. 1961. Pöly laskeutui koneiden päälle, kunnes painepesurin suihkut puhdistivat ne matkalla uuteen kotiin keväällä 2008. Siihen saakka koneet olivat siinä kunnossa, kuin ne olivat viimeksi toimiessaan. Museoon sijoittelussa on noudatettu mahdollisimman paljon koneiden toimintaketjun mukaista järjestystä. Samalta valta-akselilta kaikki ei kuitenkaan onnistu toisenlaisessa rakennuksessa. Mielikuvituksella asia voidaan korjata.

ESKON TUOTANTOLINJAN KONEET UUDESSA RAKENNUKSESSA

1. Moottori

Moottori on ensimmäisiä Merikarvialle hankittuja sähkömoottoreita sen jälkeen kun Merikarvian Sähkö Oy aloitti sähkönjakelun 1920 – luvulla. Moottorin kylteissä on asiatieto:

Tukkuliike: **AGROS – Helsinki Helsingfors**
Valmistaja: **SUOMEN SÄHKÖ OSAKEYHTIÖ**
Gottfrid Strömberg Helsinki
FINSKA ELEKTRISKA AKTIEBOLAG
Gottfrid Stömberg Helsingfors

Kyltistä ilmenevät tekniset tiedot, 7,5 kW, cosini fiit ja lamdat ym.
Käyntiinpano oli monivaiheinen:
Aluksi kytkettiin virta isolla virtakytkimen kahvalla: **Kiinni/Till**
Sitten vivuttiin : **Harjat**
Tämän jälkeen kierrettiin öljyvastuksella lisää virtaa asteikolla 1 – 4, kunnes moottori oli saavuttanut kierrokset.
Lopuksi käännettin taas **Harjat**

Pysäytys tapahtui kääntämällä virtakatkaisijasta vipu asentoon **Auki/Från**

2. Valta-akseli

Moottori pyöritti lattahihnalla **valta-akselia**, josta energia jaettiin eri kokoisilla hihnapyörillä koneisiin tai apuakseleille. Eskon tehtaan valta-akseli on kiinnitetty moottorin päälle ja sitä on jatkettu näennäisesti pyörittämään myös pohjasorvia, koska alkueräistä sijoittelua ei voitu noudattaa uusissa tiloissa. Tältä valta-akselilta saa voimansa nyt kimpihöylä ja muut ”siivat” ovat mukana alkuperästä muistuttamassa. Eskon tehtaalla valta-akselilta otettiin syksyllä voima myös puimakoneeseen.

3. Höylä

Eskon höyläkone on rakenneltu pääosin omin voimin 1940 - luvulla. Metalliosat on valmistanut seppä Jussi Koskinen (myöhemmin **Jussinpaja),** osia on valmistanut myös seppä **Snellman.** Höylän syöttörullaparia pyrittää hitaasti apuakselin välityksellä kaksi hihnaa. Itse suunnitellut vivut lisäpainoineen tehostavat syöttövoimaa. Höylää voidaan käyttää **tasohöylänä**, jolloin siinä ovat pitkät, suorat terät. Toinen käyttö on **kimpihöylänä.** Silloin suora terä vaihdetaan kuperaksi ja koveraksi teräpariksi: toinen puoli höylää kuperaa ja toinen koveraa. Ensin käsitelty kuiva lauta, jonka alapuoli on jo kovera, palautetaan ja käännetään sekä syötetään uudelleen koneen toiselle puolelle. Saman pyörivän akselin toiset terät höyläävät laudan kuperaksi **kimpilaudaksi.** Työn jatkuessa kone työstää samanaikaisesti kahta lautaa.

4. Katkaisusirkkeli

Konetta ei voitu sijoittaa linjaan edellisen kanssa. Höylätty pitkä kimpilauta katkaistaan astian koon mukaisiksi pätkiksi**, kimmiksi**. Sitä varten koneen päällä on eri mittaisia vastekehiä, joilla mitta säätyy oikeaksi. Valittavina oli 4 mittaa. Puukehikko on itse tehty, metalliosat Jussinpajassa valmistettuja.

5. Kimpisaumakone

Kimpien tulee asettua tiiviisti myös pystysaumoissa. Siksi sivut höylätään siten, että saumat sisä- ja ulkopuolella ovat tiiviit. Kimmen sivun pitää olla kohtisuorassa koveraa ja kuperaa höyläpintaa vasten eli sen pitää osoittaa astian keskelle. Tätä varten saumaaja ottaa kourallisen kimpiä ja asettaa sen saumakoneen sivulla olevaa kuperaa ohjainpuuta vasten. Tämän jälkeen hän työntää nippua pöydän pinnan alla pyörivien kutteriterien yli niin, että kaikkiin kimpiin tulee samanlainen sivu. Sen jälkeen nipun toinen puoli käsitellään samalla tavalla. Koneen toisella sivulla on sirkkeli, jolla vajaakanttisia kimpiä voidaan kaventaa höyläyksen helpottamiseksi.

Pienen astian kimpi on koverampi kuin suuren astian. Siksi koneeseen vaihdetaan ohjainpuita. Niitä näkyy seinällä.

Saumakoneen käyttäjä pyrkii ottamaan kerralla sopivan kimpimäärän ja niputtaa kimmet kokoonpanijaa varten astian koon edellyttämiin nippuihin.

6. Romaus

Saumatut kimmet kootaan kehälle ns. **kokousvöiden** sisälle ja kiristetään metallirenkaalla. Viimeinen rako täytetään sopivan levyisellä kimmellä. Ellei

tarkalleen sopivaa löydy, on romaajalla käytössään höyläpukki, jonka terää vasten voidaan kimpeä kaventaa. Tottunut romaaja löysi yleensä aina sopivan osan.
Nyt tuloksena oli metallivöillä koossa pysyvä astia, **romaus**. Vain pohja ja kansi puuttuivat.

7. Tahkosaumauskone

Romaus tasattiin molemmista päistä työntämällä metallivöiden koossa pitämää pytynaihiota raskasta metallikiekkoa vasten, jossa oli teriä. Koneen puurunko oli jälleen omaa tekoa ja metalliosat Jussinpajalta. Huomaa raskaan rautapyörän herkkä tasapainoitus, joka on saatu poraamalla juuri sopivasti reikiä massiiviseen levyyn.

8. Jyrsijät

Edellisen koneen kanssa samassa penkissä olivat pohja- ja kansijyrsijät. Romaus asetettiin pöydälle , jossa pyörivät pystyakselin päässä kullekin astian koolle sopivat terät. Romausta pyöritettiin sopivasti niin, että koko kehälle tuli samanlainen ura pohjaa tai kantta varten.

9. Pohja- ja kansisorvi

Koneella valmistettiin suoraksi höylätyistä ja sopivasti katkotuista laudanpätkistä pyöreäksi pohjaksi tai kanneksi sopivat osat. Koneen käyttäjä valitsi astian koon edellyttämät laudanpätkät ja asetti ne koneeseen tiiviisti toisiaan vasten. Koneessa oli sopivan kokoiset vastinlevyt kutakin pohjan kokoa varten. Laudat puristettiin lujasti. Vivulla ja polkimella kallistettiin pohja-aihio pyöriviä sirkkelisahan ja kutterin teriä vasten samalla aihiota pyörittäen. Tuloksena oli kiekon muotoinen pohja- tai kansilevy, jonka reunat oli sopivasti viistetty. Koska yhden käsittelyerän laudat vain yhdessä olivat sopivia, piti ne myös säilyttää koko prosessin ajan yhdessä.

Pohja- ja kansilautoja varten oli oma kutterihöylä kimpisaumakoneen yhteydessä.

Koneen on valmistanut Jussinpaja.

10. Vyöttäminen

Edellä selitettyjen vaiheiden jälkeen romaus vyötettiin haudutetuilla pajuvöillä, joihin oli tehty hakalovet. Vyö kiristettiin erityisellä vetohaalla. Pajuvyön valmistuksesta on eri selitys. Vyöttämisen jälkeen metallivyöt irroitettiin, pohja- ja kansilaudat naputeltiin paikoilleen.

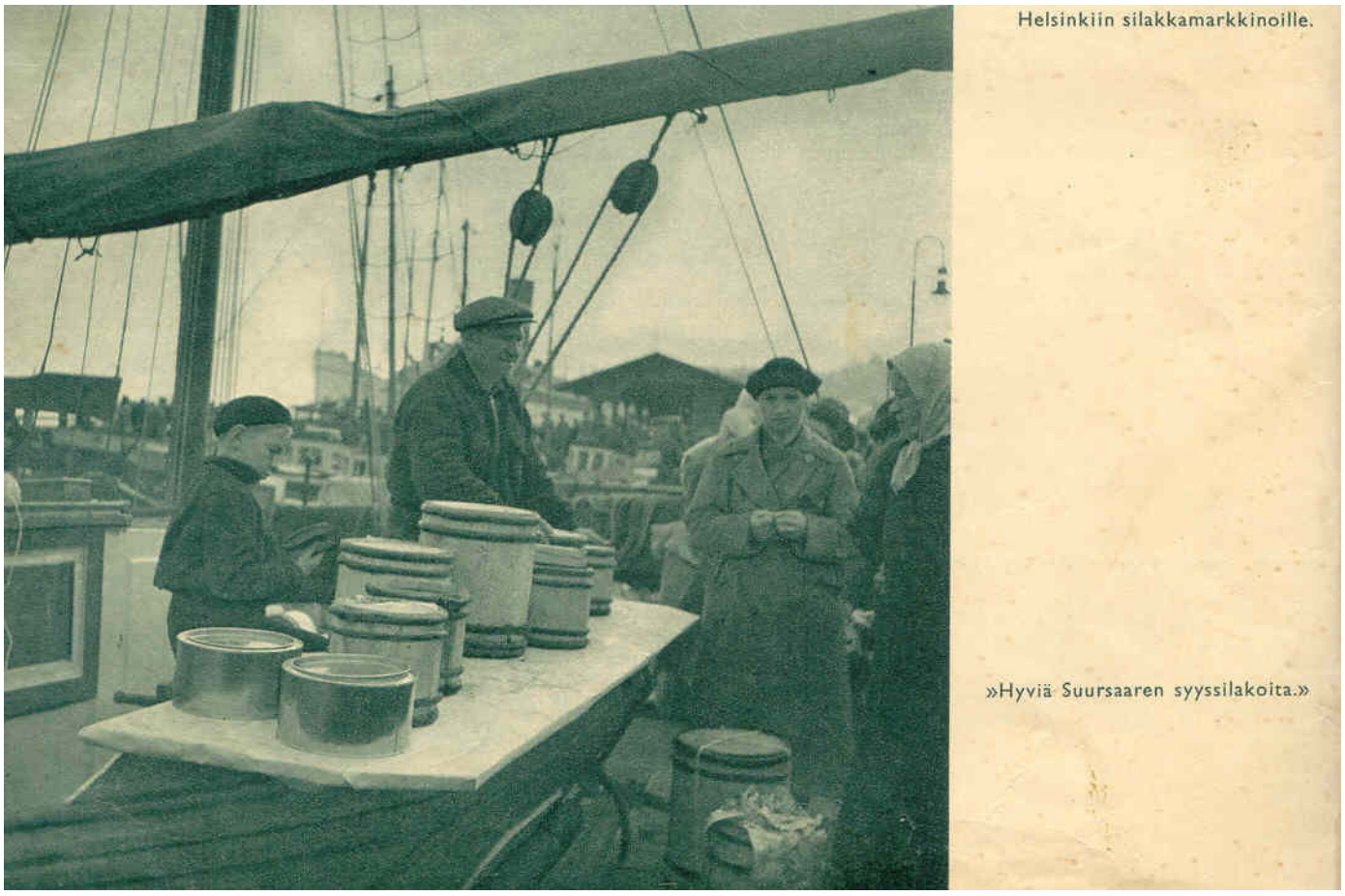
11. Leima

Kun astia oli valmis ja tarkastettu, lyötiin siihen valmistajan leima. Eskon leimasimia on jonkin verran säilynyt. Kurjen leimoja on säilytetty museon toisen kerroksen seinissä.

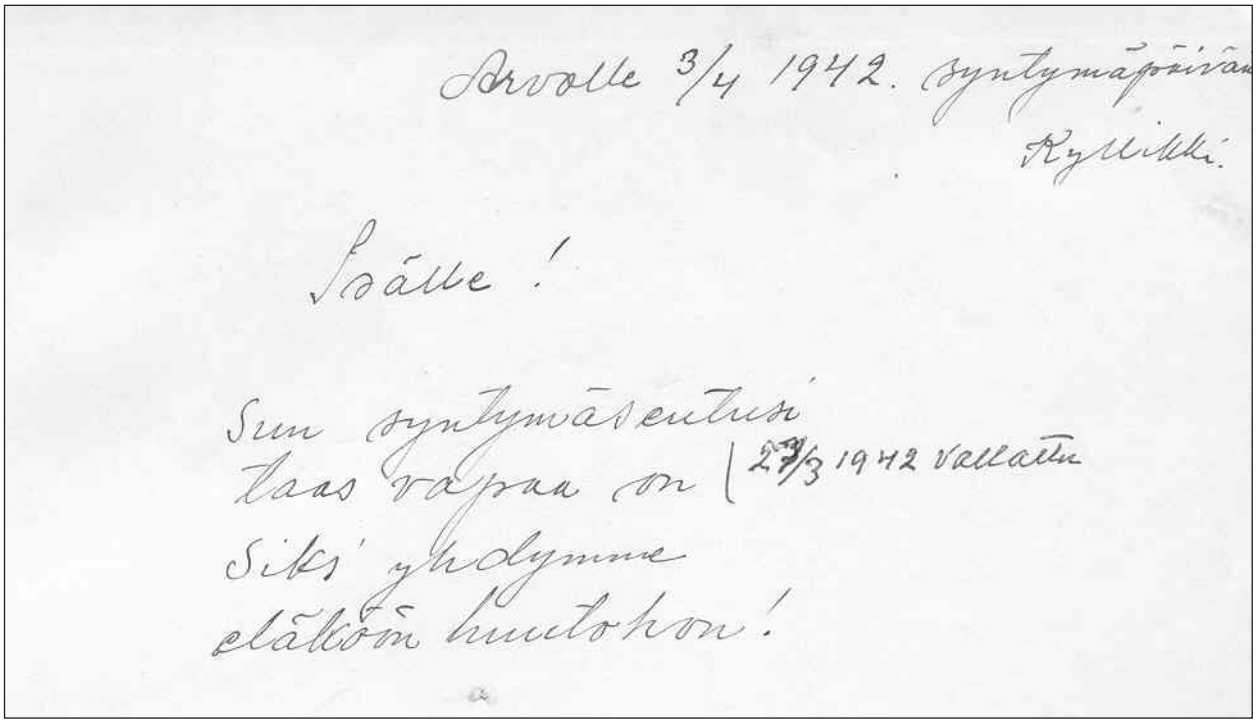
Eskon tehtaalla tehtiin myös muunlaisia talousastioita, erilaisia soikkoja, saaveja ja pienempiä ruokatalouden astioita. Esillä on saavien ja soikkojen kokoonpanoa helpottavia levyjä. Uriin aseteltiin kimmet pystyyn vyöttämistä varten. Työkoneiden lisäksi on säilynyt paljon käsityökaluja, joilla on oma käyttötarkoituksensa. Kun ne olivat pääasiassa itse suunniteltuja ja valmistettuja, on niillä oma erikoisarvonsa. Useat työkalut liittyvät omatekoisten koneiden säätöön ja korjauksiin. Tallella on mm. sepän tekemä kiintolenkkiavain. Pula-ajan muistona on myös suomalaisesta tekokuidusta, sillasta punotun remmin pätkä. Löytyi myös pätkä paperista valmistettua köyttä, joka kuivana varmasti kesti vetoa.

Työkoneet ja työkalut ovat tehdyt työtä varten turhaan kaunistelematta. Niillä on tehty työt ja ansaittu niukka toimeentulo kilpailussa paremmin koneellistettua tehtaita vastaan.

Esko hankki 1940 – luvun lopulla oman sirkkelisahan, jolla sahattiin itse omaan tarpeeseen sopivat laudat. Ne kuivattiin tehtaan vieressä karkoissa.



Kyllikki Eskon omistuskirjoitus miehelleen ”Suursaari” -kirjaan seuraavalla sivulla.



Arvolle 3/4 1942. syntymäpäivän
Kyllikki.

Isälle!

Sun syntymäsentusi
taas vapaa on (27/3 1942 vallattu
Siks' yhdymme
eläköön huutohon!

Kuvia Eskon tehtaalta juuri ennen siirtoa.

5 b Kouhin teollisuus

Tehtailija Kosti Kouhi ja Mäkivaaran konttorin ovessa ollut kyltti.

Hyvät serkut

Vuosi on päättymässä ja erään harrastukseni toimelias vuosi on myös taittumassa haasteelliseksi seuraavaksi vuodeksi. Kysymyksessä on tietenkin Pyttymuseo ja sen supertähti ”ANTTONI”. Kone on pelastettu vaiheikkaiden seikkailujen jälkeen Kouhin Kala-astiatehtaan koneista ainoana. Kunnia koneen pelastamisesta on sekä Heikki Holmin että myös epävirallisesti Yrjö Lounasvaaran. Lounasvaara sijoitti koneen nokkospuskaan, kun se piti viedä romukuormaan.

Museon esitteessä lupailin lupaa kysymättä, että Kouhin sisarukset sponsoroivat koneen ehostuksen, kun saavat kunniamaininnan esitteessä. Kone piti saada toimivaksi, mutta laakerit olivat niin lujasti palaneet kiinni tulipalossa ja nokkospuskassa, että emme rikkomatta olisi saaneet niitä rullaamaan. Nyt Anttoni on hiekkapuhallettu ja maalattu. Jokainen voi tutkia sitä ja päätellä, mitä mikin vipu ja akseli tarkoittaa.

Nyt Anttoni siis lepäilee Kurjen tehtaan alakerrassa kaikkien katseltavana.

Pyydän kultakin kolmelta serkulta 120 € tilille 112230-108618 merkinnöin ”rakkaudella Anttonille”.

Liitteenä on Anttonin muotokuva.

Terveisin ja uuden vuoden toivotuksin.

Serkku Jorma

KOUHIN KALA – ASTIATEHDAS

Kouhin vanha saha, Tuulikki nimeltään, rakennettiin nykyistä Meriserin laitosta vastapäätä olevalle tontille 1930 – luvulla. Paikalla oli ollut aikaisemminkin pieni saha. Sahan yhteyteen rakennettiin myös sahatavaran jatkojalostuslaitos, höyläämö ja kala-astiatehdas. Vanha isäntä Fredrik Kouhi oli enemmän kiinnostunut sahaustoiminnasta ja seuraava isäntä Kosti taas jatkojalostuksesta. Fredrik Kouhi kuoli v. 1939 ja Kosti jatkoi liiketoimintaa.

Kouhin saha ilmeisesti pian valmistumisensa jälkeen, koska puutavarasta ei näy jälkiä. Vasemmalla on saha, sen takana konehuoneen savupiippu, sitten telineillä lämpöjohtoja, puutavaran kuivaamo ja oikealla kala-astiatehdas ja höyläämö. Taustalla näkyy myös tiilinen savupiippu. Kuva Risto Kouhin kokoelmista.

Höyläämössä oli 4 – toiminen höyläkone, joka höyläsi samanaikaisesti laudan ylä- ja alapinnan sekä sivuille pontit. Kimpihöylä höyläsi samanaikaisesti koveran ja kuperan pinnan. Astianvalmistukseen oli hankittu sen ajan kehittyneimmät koneet, joista on toistaiseksi säilynyt katselukelpoisena vain pohjauurrekone **Anttoni** Merikarvia-seuran pelastamana ja kunnostamana. Anttoni teki 6 eri työtä samalla kerralla. Anttonista on oma kertomuksensa.

Puuastioiden teko oli niin merkittävä toimiala Kouhille, että konttorinkin ovessa oli kyltti:

KOUHIN SAHA JA KALA-ASTIATEHDAS KONTTORI

Ainoa tiedossa oleva kuva Kouhin höyläämöstä on vävyn ottama kuva Fredrikin 60 v. albumia varten. Kuvasta voi päätellä, että ainakin lastut lensivät, valotuksen aikana 10 senttiä. Vaalea kolmion muotoinen läiskä kuvan keskellä on höylän hoitajan valkoinen paidanrinnus.

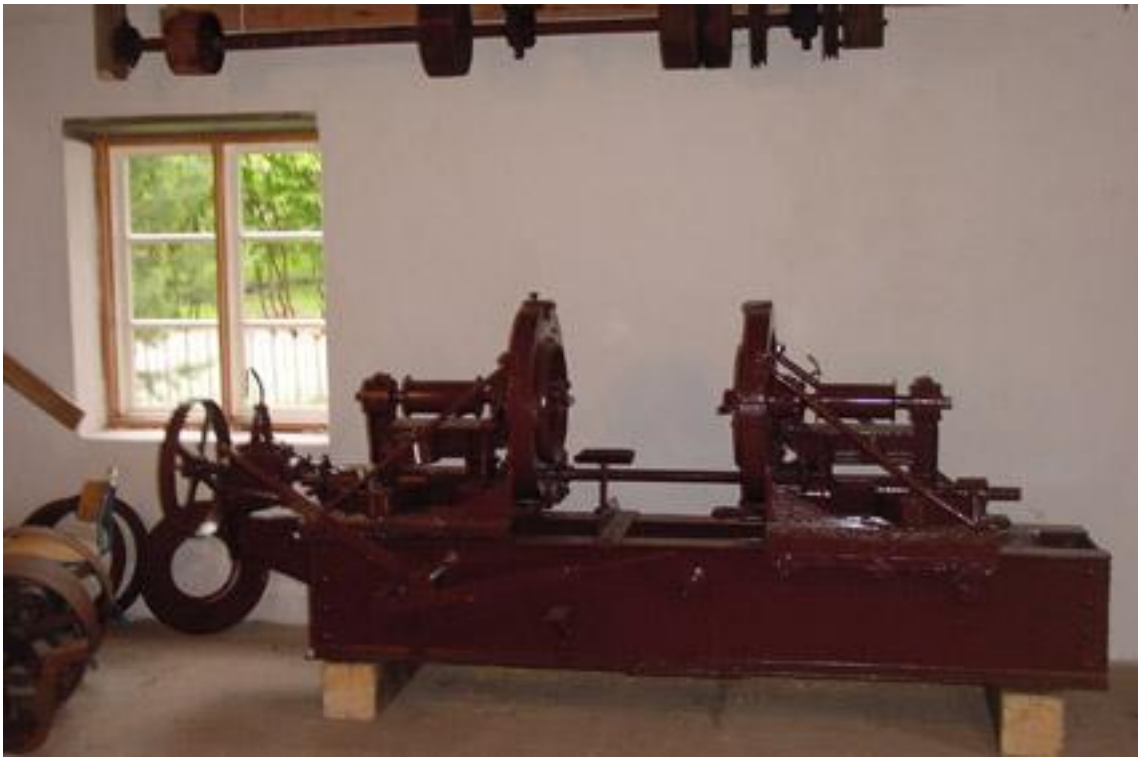
Matti Huhtala toimi vyöttäjänä myös Kouhilla. Työtovereista hän muistaa ainakin seuraavat henkilöt: Arkka Ouramaa, Eelis Viitanen, Alagrund, Esko Frank, Uuno Sukusaari ja Urho Kallio.

Puuastioiden teko oli aikanaan kannattavaa toimintaa. Satamaan rakennettiin suuri suuli puuastioiden varastoksi odottamaan **Usko**- laivalla tapahtuvaa kuljetusta. Nykyisin rakennus on ravintola- ja juhlakäytössä.

Puuastioiden teko kävi kannattamattomaksi muoviastioiden tultua markkinoille ja tehdas lopetettiin jo ennen kuin uusi saha rakennettiin entisen Salmen sahan ja pyttytehtaan tontille. Laitapuolen kulkijat polttivat rakennuksen myöhemmin ja sisällä olleet koneet, mm. Anttoni, kärsivät vahinkoja.

Kouhin tehtaan työväkeä.

ANTTONI



Anttoni on pohjauurrekone. Kokousvöillä koossa pysyvä romaus asetettiin koneen keskelle. Sirkkelisaha ja kaksi jyrsinterää tasasivat samanaikaisesti pyttyaihion molemmat pää, viistivät reunat vinoksi ja uursivat pohjaa ja kantta varten urat romauksen sisäpinnalle.
Eri kokoisia pyttyjä varten oli eri kokoisia kehiä. Konetta pyöritti samanaikaisesti kolme katosta tulevaa remmiä. Uurreterät pyörivät nopeasti ja leveältä , läpimitaltaan pieneltä hihnapyörältä remmi voitiin vivuta katossa olevalla akselilla olevalta vapaalta hihnapyörältä akseliin kiinteästi kiilatulle hihnapyörälle eli uurreterät voitiin siirtää vapaalle ja työasentoon. Päässä oleva suurempi hihnapyörä pyöri hitaammin ja sen akseli pyöritti hammaspyörien välityksellä kehää vielä hitaammin. Pytyn aihio pyöri siten hitaasti. Käsivivuilla voitiin uurreteriä ja sirkkelinterää kallistaa niin, että se kosketti pytyn sisäpintaa.

Anthon on tunnettu saksalainen puuastiatehtaiden koneiden valmistaja. Mutta näppärät merikarvialaiset ottivat mallista oppia ja ehkä vähän parantelivatkin konetta. Tämän kappaleen on valmistanut **JUSSINPAJA**. Näin ainakin väitetään.
Kone palveli Kouhin kala-astiatehtaalla, jäi muiden pytyn valmistajien kanssa työttömäksi ja kärsi lopulta vaurioita tulipalossa. Sen jälkeen se oli ulkotiloissa. vuosikaudet, kunnes Itäkylä luovutti sen Merikarvia-seuralle.

Anttonin kunnostusta esitti ensimmäisenä Heikki Holmi, Merikarvia-seuran eräs perustajajäsenistä. Koneelle suunniteltiin omaa katosta ja se aiottiin kunnostaa toimivaksi. Laakerit olivat kuitenkin tulipalon ja ajan hampaan myötä juuttuneet niin lujasti, että pelättiin niiden murtuvat, jos niitä väkisin irroitellaan. Niinpä kone hiekkapuhallutettiin Satateräksellä Siikaisissa ja maalattiin.

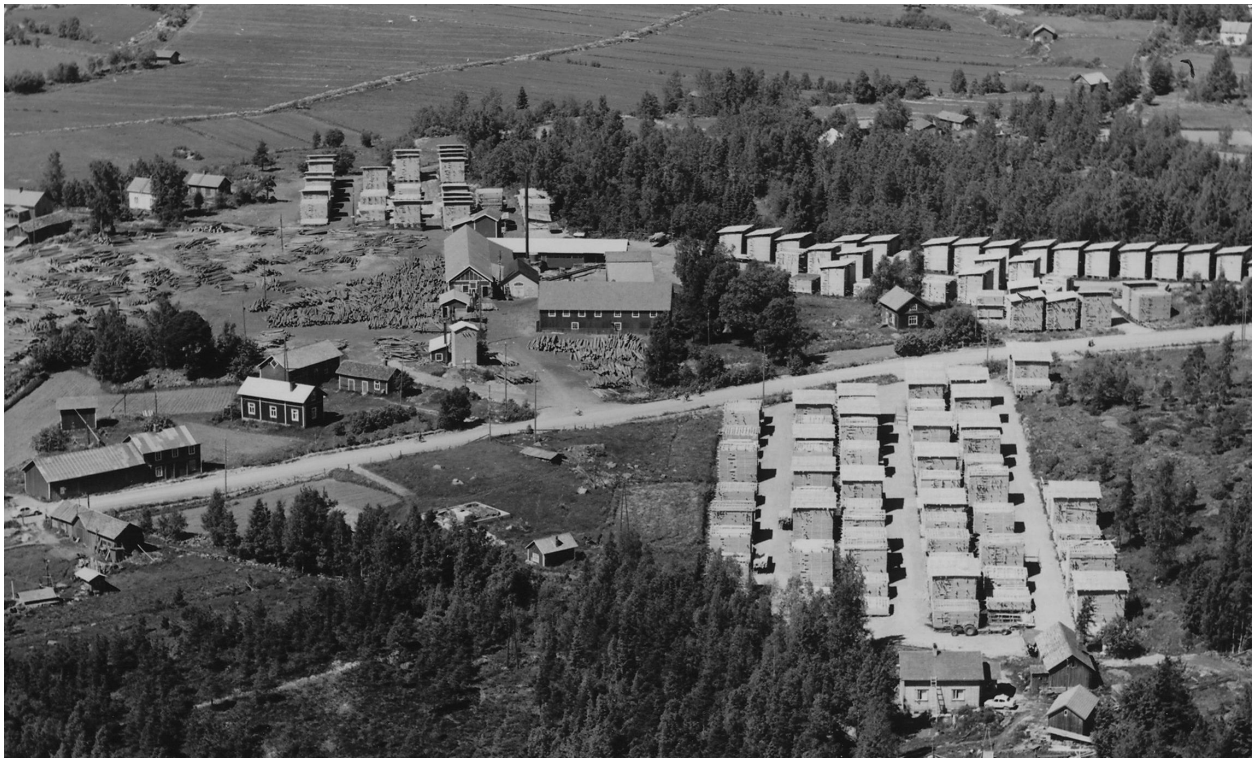
Kouhin sisarukset Riitta, Risto ja Marja ovat sponsoroineet Anttonin kunnostuksen.

Kun tämä puuastiateollisuuden museo päätettiin perustaa, todettiin, että Anttoni on siellä kuin kotonaan. Jorma Fagerroos irrot teli muista koneista akseleita ja hihnapyöriä. Se saa nyt kuvata Anttonia pyörittävää koneistoa, vaikka vapaapyöriä ei olekaan akselilla ja siinä on turhiakin pyöriä. Jokaisella on nyt mahdollisuus tutkia, mikä akseli pyöri ja mitä milläkin vivulla liikuteltiin.

Anttoneista oli myös pienempiä malleja. Eskon omatekoinen tahkosauma- ja pystyjyrsinkone tekivät samoja tehtäviä. Kurjen tehtaalla lienee ollut pienempi, pystyanttoni.

Kouhin tehtaan höyläkone. Amatöörin ottamassa valokuvassa höylän käyttäjän hahmosta näkyy vain paidanrintamus.

Kouhin saha-alue (Tuulikki) pohjoisesta etelään.



Kouhin saha-alue etelästä pohjoiseen. Kuvan vasemmassa laidassa näkyy Salovaaran tontti.

Kouhin vanha saha vasemmalla, oikealla kala-astia tehdas.

Kurjen lopetettua toimintansa Merikarvialla Kouhi osti maatilan ja sen mukana tehtaan koneineen. Hän myi huutokaupalla koneet: valta-akselin osti Arvo Esko. Sitä ei kuitenkaan tarvittu ja se lojui takapihalla, kunnes se siirrettiin ”kotiin” Pyttymakasiiniin. Sitä ei nostettu sen alkuperäiseen paikkaan Anttonin ja kassakaapin väliin katonrajaan. Sen alkueräisessä paikassa katon palkeissa ovat kiinnityspulttien reiät nähtävissä. Itse akseli lojuu puusiiven tienpuoleisen seinän vieressä lattialla. Kouhin 4 -toimintainen höyläkone meni puuseppä Nurmen verstaalle, jossa sitä muunneltiin uuteen käyttöön sopivaksi. Sitten se myytiin Kankaanpäähän ja jäljet katosivat.

5 c Salmen teollisuus

Urho Salmi on eläkepäivinään kirjannut Merikarvia saha- ja kala-astiateollisuuden vaiheet muistivihkoon, josta Lauri Hakosalo on kirjoittanut ne tietokoneelle. Kirjoitus on 45 tiivistä sivua käsittävä tietopaketti. Tähän on poimittu vain muutama pääkohta teollisuuden vaiheista. Kirjoitus julkaistaan myöhemmin DVD- levyllä. Juho Arvid Salmi (ent. Söderlund) syntyi Viinojan torpassa v. 1878 ja kuoli Salmelassa v. 1960. Hän sai ammattioppia Varsinais-Suomessa ja hän aloitti oman valmistuksen Viinojalla v. 1897. Kuva esittää ensimmäistä ”tehdasrakennusta”. Aluksi kimmet höylättiin Kalkuttaan sahan yhteisellä höylällä, jota pyöritti vesiratas. J.A.Salmi rakensi asuintalon , astiaverstaan, varastoja ja lopuksi sahan Mangsvassalle. Saha ja asunto paloivat v. 1919. Tehdas oli jo melko pitkälle koneellistettu. Voimanlähteenä oli höyrykone. Uusi saha ja astiatehdas rakennettiin vanhalle tontille ja siitä tuli luonnollisesti nykyaikaisempi. Mutta sekin paloi v. 1938. Tämän tehtaan erikoisin toimitus oli v. 1932 32.000 sillitynnyrin toimittaminen Viroon nopealla aikataululla. Nyt rakennettiin entistä suurempi ja nykyaikaisempi tehdas meren rannalle. Tehtaan suunnitteli Urho Salmi (1899-1970). Hän opiskeli vuosina 1918-20 ensin Porin teollisuuskoulussa kone- ja sähköteknikoksi ja sen jälkeen sahatekniikkaa Kotkassa sahateollisuusopistossa. Sen jälkeen hän työskentelit teollisuuden palveluksessa. Oma tehdas valmistui v. 1939. Pian syttyi sota ja osa työmiehistä joutui sotatehtäviin. Tilalle värvättiin nuoria poikia ja naisia. Työnjohtajana oli mm. Toivo Lehtinen, jolle hankittiin v. 1943 vapautus rintamapalvelusta. Toisaalla tässä museossa kerrotaan Matti Huhtalasta, joka tuli 13- vuotiaana Salmen tehtaalle.

Urho Salmi on kerännyt tietoja eri valmistajien astiamääristä. Tarkkaa kirjanpitoa ei ollut ainakaan ennen sotia, joten vuotuiset valmistusmäärät ovat arvioita. Mutta nämä arviot ovat parhaat mahdolliset. Salmen teollisuuden yhteenlaskettu astiamäärä on sen mukaan 3.667.875 erikokoista puuastiaa. Merikarvia valmistajien yhteenlaskettu astialuku on saman lähteen mukaan 14.211.475 kpl. Puuastioiden kysyntä väheni 1950- luvun lopulla ja niiden valmistus loppui Salmenkin tehtaalla 1960- luvun alussa.

Tehtailija Salmi järjesti työväelleen virkistyspäivän heinäpellolla.

Salmen asunto ja tehdas Mangsvassalla

Salmen uusin tehdas valmistumisvaiheessa

Sisäkuva Salmen pyttytehtaalta.

Pohja- ja kansiuurrekone
”Anttoni”

Tukin syöttö raamiin Salmen sahalla

Vyöttäjät Salmen tehtaalla

5 d Jukolan - Torasjoen teollisuus

JUKOLAN PUUASTIATEOLLISUUS

Tämä kirjoitus on mukailtu Timo Kausen teoksesta Kerrankos kirves kiveen käy" sivujen 150 – 160 aineistosta. Kuva-aineisto on myös Kausen kokoelmista ja osittain skannattu em. teoksesta.

J. W.Norrgård perusti sahan Krookanlahden takarannalle v. 1897. Perustaja antoi sahalle ja laivoilleen sekä maatilalleen nimet "Seitsemän veljeksen" nimistöstä. Sahasta tuli Jukola ja paikka tunnetaan edelleen Jukolanniemenä. Vanhan sahan yhteydessä oli myös puuastiatehdas.
Saha vaihtoi omistajaa perustajan kuoleman v. 1908 jälkeen monta kertaa ja kerran v. 1921 lautatarhakin paloi. Saha, kuivaamo ja astiatehdas paloivat maan tasalle 14.3.1933. Vanhalle paikalle rakennettiin heti uusi ja sen yhteyteen tynnyritehdas. Saha siirtyi v. 1934 Torasjoen Saha Oy:n omistukseen. Yhtiön osakkaina oli pääasiassa Euran seudulta kotoisin olevia Kausen suvun jäseniä. He omistivat ennestään Laatokan Karjalassa useita sahalaitoksia, mm. Torasjoella aivan itärajan pinnassa Suojärven pitäjässä. Yhtiön johtajista Arvo Hollmén ja Matti Kause siirtyivät Merikarvialle ja johtivat myös Siikaisissa vähän aikaa toiminutta sahaa.

Sahankaupan mukana tuli myös puuastiatehdas , joka oli yhtiölle aivan uusi toimiala. Tynnyritehdas oli alallaan pohjoismaiden suurin. Tehtaalla valmistettiin yli 40.000 puuastiaa vuodessa. Sillitynnyreitä valmistettiin useaa kokoa, oli 1/1, ½, 1/3, ¼, 1/8, 1/16 ja 1/32 tynnyriä. Tynnyri oli tilavuudeltaan 120 litraa. Pienemmilläkin astioilla oli nimensä: oli puolikko, tritteli, nelikko ja ottinki. Kesäkalan suolausastioiksi tehtiin suuriakin puuastioita, joiden halkaisija oli kolmisen metriä ja korkeus toista metriä.

Tynnyrien ja astioiden vanteet tehtiin joko galvanoidusta teräksestä tai luonnon pajusta. Pajukeppejä ostettiin ja kerättiin Pohjanmaalta ja aina Savosta asti. Pajuvanteiden valmistajista muodostui oma ammattikuntansa. Pyöreät pajukepit halkaistiin kahtia ja vuoltiin siten, että ne olivat tasaisen notkeita koko pituudeltaan. Pajuvanteiden viimeistely tapahtui penkissä. Kimpilaudat tehtiin joko varta vasten sahatusta lautatavarasta tai tasauspätkistä. Puuaines käytettiin tarkasti hyödyksi.

Tynnyritehtaalla oli useita erikoiskoneita. Oli pohjasorvi ja uurresorvi sekä höylä, jolla kimmet muotoiltiin sopivalle kaarelle. Tynnyrin päätyjen höyläämiseen oli hankittu leveä oikohöylä. Tynnyrin kasaus tehtiin "romauksella". Siinä tynnyrin ulkokehä ladottiin metalliseen työvyöhön ja kiristettiin. Näin koossapysyvä lieriö työstettiin uurresorvissa, jossa tynnyrin päät tasattiin ja suulattiin. Samalla kiristyksellä ajettiin pohjien urat lieriön sisäpintaan. Haudutetut pajuvanteet kiristettiin hakaloviinsa erityisellä vetohaalla. Työvyö irroitettiin ja vanteitettu lieriö pysyi kasassa. Lopuksi lyötiin päädyt paikoilleen. Yksi kansilauta jätettiin kuitenkin löysään. Tynnyrit kuljetettiin valmiiksi kasattuina. Niitä käytettiin pääasiassa kala-astioina ja tuotanto myytiin Turkuun, Vaasaan Ahvenanmaalle, Viroon, Norjaan ja Islantiin.

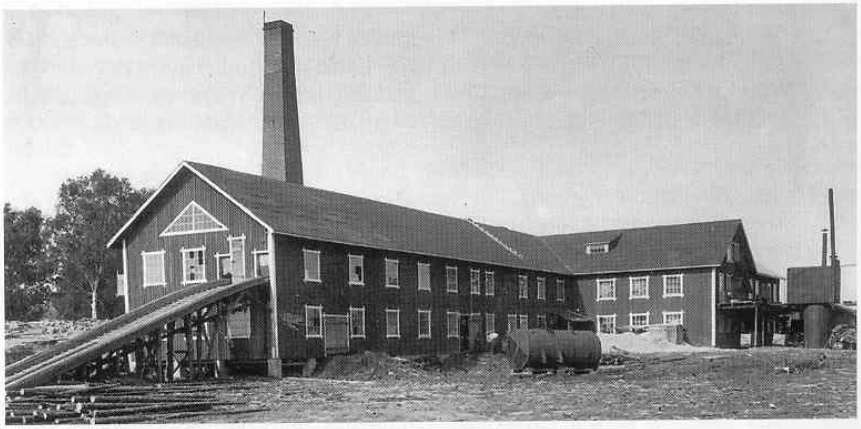
Torasjoki OY:n toiminta Merikarvialla loppui v. 1942 ja koneet siirrettiin Suojärvelle. Yhtiön nimi muutettiin seuraavana vuonna lyhyempään muotoon **"Toras OY".** Osa tynnyritehtaan koneista siirrettiin Raumalle, jossa niitä edelleen käyttää Rauman Tynnyritehdas ???

Toras Oy: puuastiatuotanto jatkui muilla paikkakunnilla. Raumalle perustettiin tynnyritehdas aluksi Kompin alueen vanhaan lasitehtaaseen. Jo vuonna 1944 siirryttiin uuteen Leikarin tynnyritehtaaseen, jonka Toras Oy oli rakentanut. Tehtaalla tehtiin myös erikoistilauksesta suuria astioita: Salon Saippuatehtaalle valmistui 50.000 litran sammio, joka vuorattiin sisäpinnalta lyijyllä. Yhtiölle kuuluvalla Kouhun tehtaalla valmistettiin Inkeroisten tehdasta varten 75.000 litran astia.

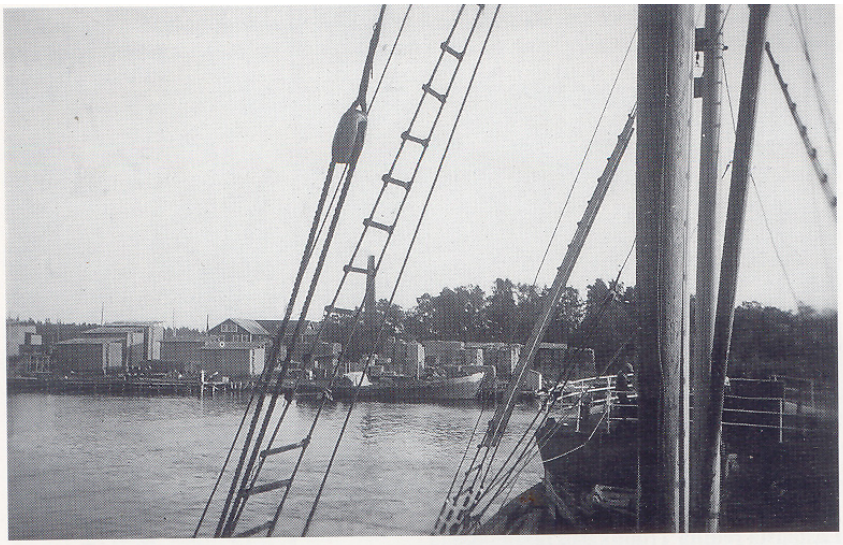
Maailma muuttui ja puuastioiden kysyntä romahti. Uudet materiaalit teräs ja muovi korvasivat puun. Viimeinen menestysartikkeli oli nykyisten pesukoneiden edeltäjä ”**Pyykki-Maija”**, jota valmistettiin 10.000 kpl.

Kuvia kirjan sivuilta:
152, 154, 158, 159, 160, 167, 196, 197, 201,202 ja 203, 206 ja 207, 208

Palanut Jukolan saha oli rakennettu jo 1897.



Jukolan saha Merikarvialla



Jukolan saha oli pienellä luodolla Merikarvian edustalla.

Satamahinaaja Juhani

Torasjoen Kimpiä, kuvassa isännöitsijä Arvo Hollme´n

Pajuvanteita Jukolan sahalla.

Jukolan tynnyritehdas sisältä.

Tukin ajoa Krookan lahden jäällä.

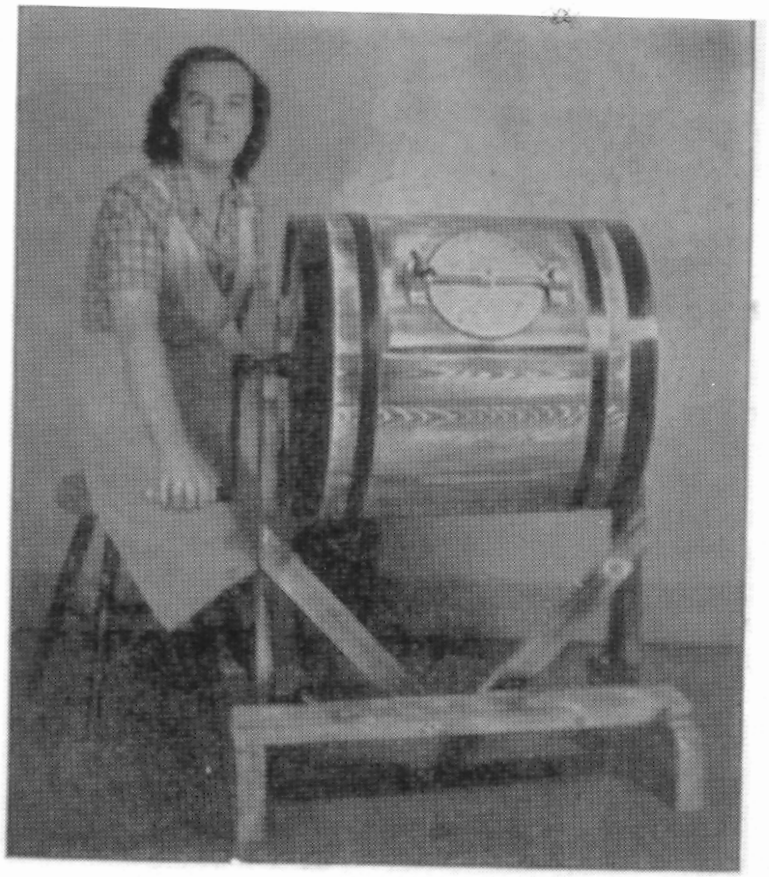
"Tahkosauma" on kone, jolla astialaudoista tehtiin hatokkaita (kiilamaisia). Näin puuastia leveni pohjasta ylöspäin. Kuvassa Bertta ja Taimi Laine.

Leikarin tynnyritehtaalla valmistettiin suuriakin puuastioita. Esittelijänä Pentti Laaksonen.

Torasjoen tuotteita lähdössä maailmalle.

Loppuselvitys

Toras Oy:n toiminta jatkui suotuisasti aina 1950-luvun puoleenväliin asti, jolloin alkoi teollisuuden lama. Samaan aikaan islantilaiset aloittivat oman tynnyrituotannon. Pelti- ja muoviastiat valtasivat markkinat. Suuret keskusliikkeet peruivat tekemänsä tilaukset. Lähes 100000 puuastian tilaukset peruttiin. Toraksen puiset tuotteet muuttuivat hetkessä vanhanaikaisiksi. Muutos tapahtui arvaamattoman nopeasti. Yhtiö yritti muuttaa tuotantosuuntaansa. Aloitettiin LeLa-venemoottorien ja Toras-liesien valmistus, mutta tämä vain lisäsi yhtiön vaikeuksia. Viimeinen menestysartikkeli oli Pyykki-Maija, jota valmistettiin 10000 kappaletta.



Pyykki-Maija. Esittelijänä Toini Numminen.

Vuonna 1956 Suomessa ajautui nelisenkymmentä sahaa konkurssiin. Toras-yhtiönkin tulos oli roimasti tappiollinen. Aloitettiin raju saneeraus ja omistussuhteiden järjestely. Leikarin tehdas lopetettiin vapaaehtoisella huutokaupalla. Kaikki koneet ja rakennukset myytiin. Pääkonttori Helsingissä oli jo aikaisemmin lopetettu ja jäljellä oli vain Kuohun tehtaat. Yhtiökumppanit klikkiytyivät. Heikki Nuoranteen ympärille oli muodostunut jo 10.12.1956 ryhmittymä, joka kaikessa hiljaisuudessa oli ostanut huomattavan määrän osakkeita. Ostohankkeiden paljastuttua Yrjö Kause muodosti toisen ryhmittymän.

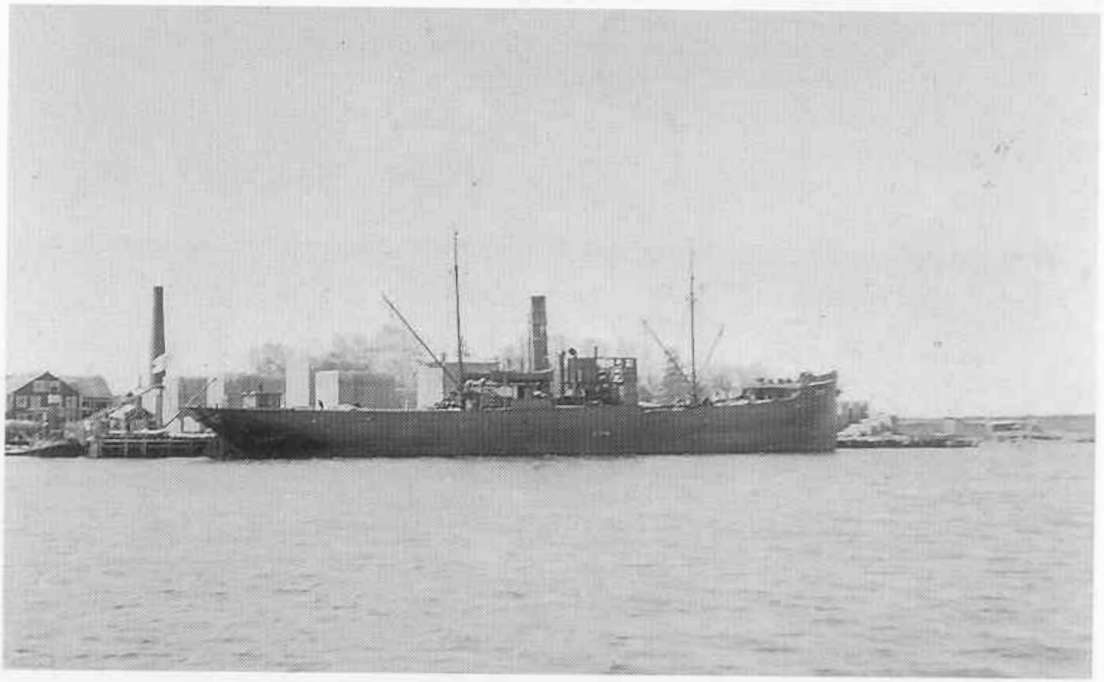
Torasjoen ja Jukolan tuotteita.

Toras-laiva

Torasjoen Saha Osakeyhtiö omisti tynnyritehtaan Merikarvialla. Pääosa tuotannosta meni kalateollisuuden käyttöön.

Syntyi ajatus oman kalastusaluksen hankkimisesta. Toukokuun 7. päivänä 1938 perustetiin Helsingin Kalastus Oy, jonka osakepääoma oli 1500000 markkaa. Kaikki 300 osaketta merkittiin samana päivänä. Torasjoen Saha Osakeyhtiö merkitsi osakkeita 130 kappaletta ja loput jakaantuivat pienissä erissä sahayhtiön osakkaille. Wihtori Kausella oli 8 osaketta ja Matti Kausella 10. Ainoa ulkopuolinen ja alan ammattilainen oli Matti Kontio.

Kalastusosakeyhtiö osti 1260 dwt:n höyrylaiva Zivan Rederiaktiebolaget Marsilta 20.05.1938. Laiva oli peruskorjattu 1935, ja se oli 70 metriä pitkä, 9,8 metriä leveä ja moottoriteho oli 680 hevosvoimaa. Alus oli rakennettu Sunderlandissa Englannista 1883. Yhtiö varusti sen kalastusalukseksi Jukolan laiturissa Merikarvialla. Laivan rantautuminen tapahtui todella komeasti. Luotsi oli nauttinut rommia enemmän kuin yhden totin ja nopeuden taju oli kadonnut. Sahan laituri tuli liian äkkiä vastaan. Jyhkeä parrulaituri katkesi keskeltä kahtia, ja laivan keula työntyi ryskyen rantaan asti. Alus sai nimekseen s/s Toras.



Maria ja Wihtori Kause
yhteisellä aittapolulla.

Wihtori Kausen jälkeläisiä sukujuhlilla 1947.

5 e Kurjen tehdas

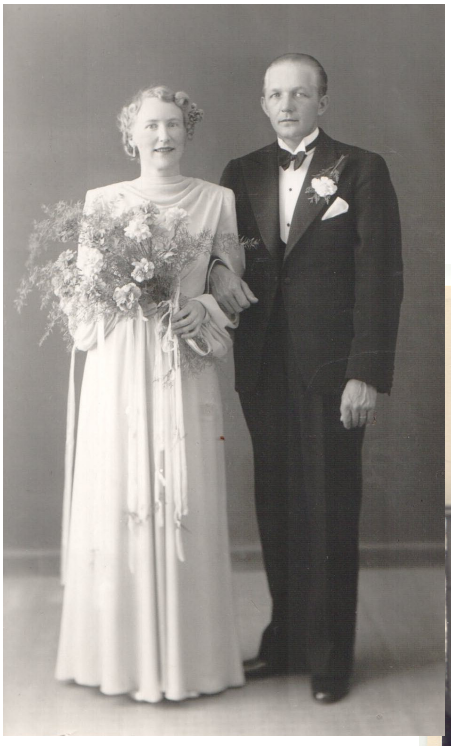
KURJEN TEHDAS

Kerttu Kouhi ja Viljo Kurki solmivat avioliiton v. 1943. Työkuvien puuttuessa asetetaan näytteille omistajien hääkuva. Kerttu sai Kouhilta Norkoolin-Pohjatalon tilan . Sodan jälkeen Viljo Kurki huomasi puuastioiden tarpeen sekä menestyneet alan yrittäjät. Hän hankki koneita ja aloitti kala-astioiden valmistuksen Pohjatalon riihessä. Pian hän huomasi talon komean tiilimakasiinin ja päätti muuttaa sen tehtaaksi. Makasiiniin tehtiin ikkunat ja siihen rakennettiin kaksikerroksinen lisäsiipi. Tehdas toimi muutaman vuoden ja lopetti toimialan yleisen hiipumisen myötä. Kurjet muuttivat Helsinkiin ja kehittelivät parempia liikeideoita mm. rakennusalalla. Muistona Kurjen ajasta makasiinin seinällä on 15 ja 30 litran astioiden leimoja sekä Eskon ostama valta-akseli. Akselille ei löytynyt Eskolla käyttöä, mutta nyt se palasi ”kotiinsa” näyttelyesineeksi. Alkuperäiset pulttien kiinnitysreiät ovat vielä näkyvissä Anttonin ja matalan oviaukon kohdalla.

Kurjen ajoista ihmisten pituus on lisääntynyt huomattavasti. Nykyihmiset lyövät säännöllisesti päänsä betoniseen oven yläreunaan siirtyessään alakerrassa tiiliosasta puuosaan. Ajan työpaikkojen ankeutta kuvaa ”tehtaan konttori”, karkea koppi puuosan nurkassa. Oli siinä pöytä ja tuoli sekä ikkuna ulkomaailmaan. Puhelinta tuskin oli, vaan Kurki hoiti bisnesasiat kotipuhelimellaan.

Kurjen aikana oli töissä mm. Paavo Paananen, sotainvalidi, joka puujalkansa kanssa ei ollut nopea liikkumaan, mutta hänen kätensä olivat sitäkin tehokkaammat. Kurjen lopetettua tehtaansa Paananen siirtyi Eskolle.

Matti Huhtala oli Kurjella töissä . (Häneltä kerätään lisää tietoja)



Alkupääoman hankinta

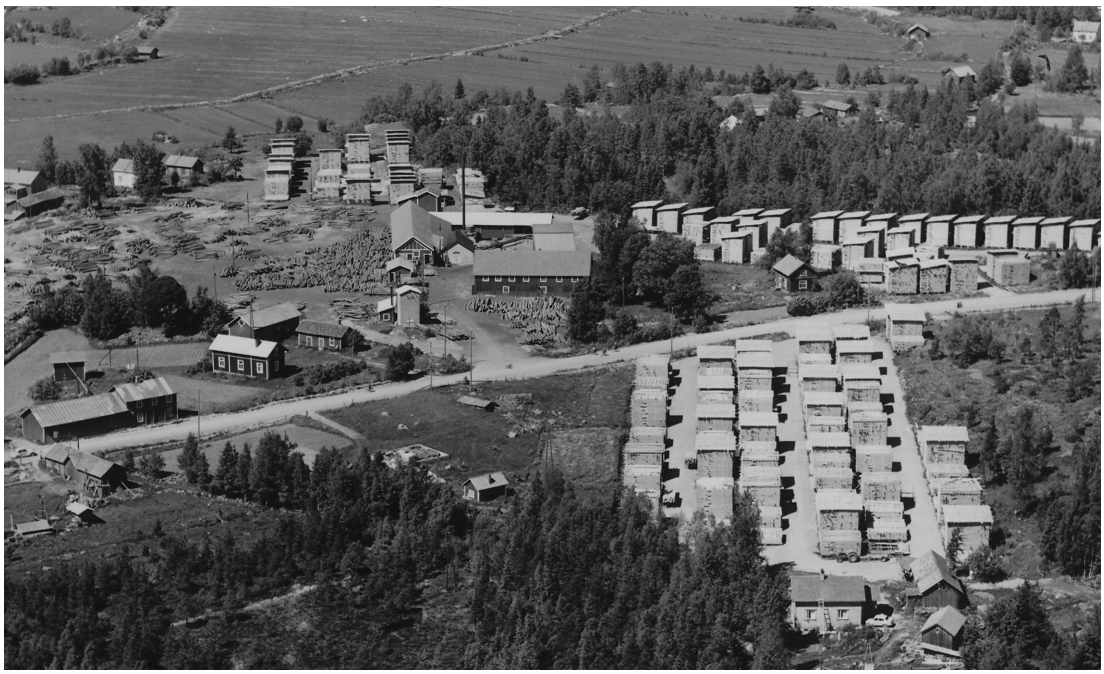
Tehdas on myyty, tehtailija voi rauhassa rentoutua Pariisissa Eiffeltornissa ilman vaimoa.

5 f Salovaaran tehdas

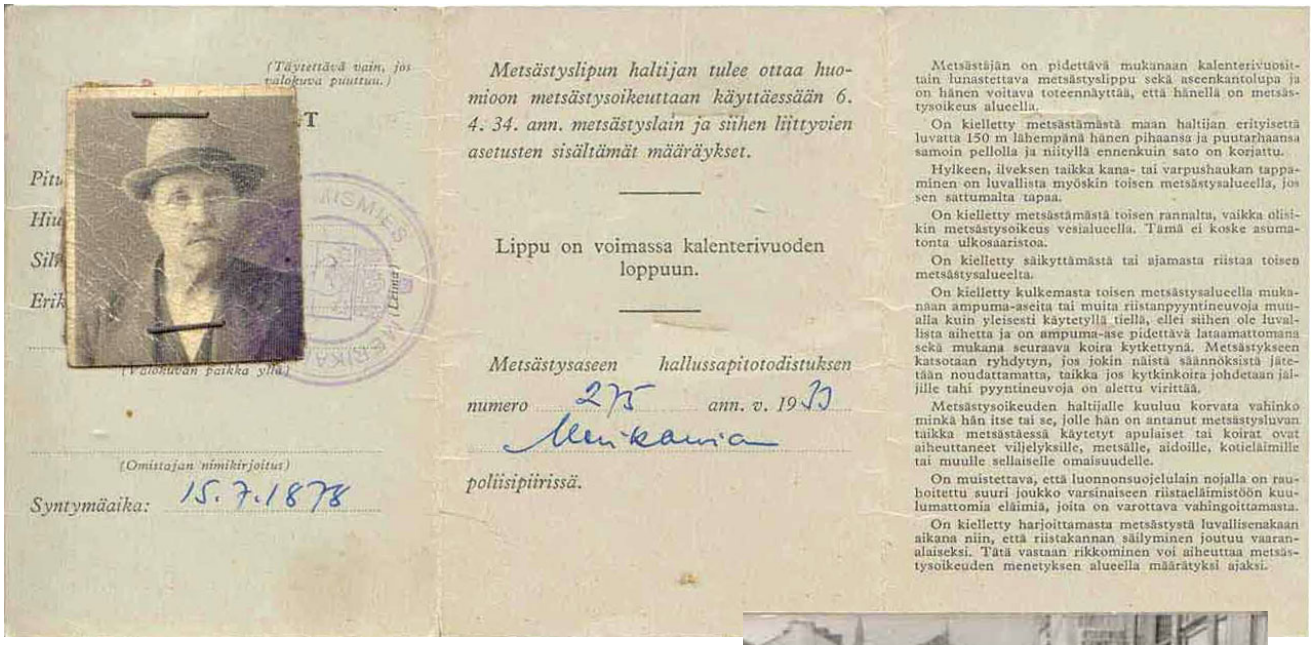
60-vuotispäivä 15.7.1938 perheen kanssa

ARTTURI SALOVAARAN TEHDAS

Eri lehdellä on ote Urho Salmen muistelmista Salovaaran osalta. Lisää tietoja löytyy muistelmissa muun tiedon ohella.
Salovaara valmisti puuastioita 1914 – 58 eli 44 vuoden ajan. Hän valmisti Salmen arvioiden mukaan yhteeensä 1.427.500 astiaa . Yrittäjänä hän oli 80 – vuotiaaksi.
Tehdasrakennus on purettu, mutta pari konetta on säilynyt ja ne on hiekkapuhallettu ja maalattu.
Myös Salovaaran leimalla varustettu nelikon pytty löytyi. Salovaarojen tytär Reija Heikkilä antoi käytettäväksi muutaman valokuvan ja metsästyskortin. Artturi oli loppuun asti innokas metsästäjä.



Salovaaran tehdas kuvassa vasemmalla



(Täytettävä vain, jos valokuva puuttuu.)

T

Pitu

Hiu

Sil

Erik

(Valokuvan paikka yllä)

(Omistajan nimikirjoitus)

Syntymäaika: 15.7.1878

Metsästyslipun haltijan tulee ottaa huomioon metsästysoikeuttaan käyttäessään 6. 4. 34. ann. metsästyslain ja siihen liittyvien asetusten sisältämät määräykset.

Lippu on voimassa kalenterivuoden loppuun.

Metsästysaseen hallussapitotodistuksen numero 275 *ann. v.* 1933

Meikania

poliisipiirissä.

Metsästäjän on pidettävä mukanaan kalenterivuosittain lunastettava metsästyslippu sekä aseenkantolupa ja on hänen voitava toteennäyttää, että hänellä on metsästysoikeus alueella.

On kielletty metsästämästä maan haltijan erityisettä luvatta 150 m lähempänä hänen pihaansa ja puutarhaansa samoin pellolla ja niityllä ennenkuin sato on korjattu.

Hylkeen, ilveksen taikka kana- tai varpushaukan tappaminen on luvallista myöskin toisen metsästysalueella, jos sen sättumalta tapaa.

On kielletty metsästämästä toisen rannalta, vaikka olisikin metsästysoikeus vesialueella. Tämä ei koske asumatonta ulkosaaristoa.

On kielletty säikyttämästä tai ajamasta riistaa toisen metsästysalueelta.

On kielletty kulkemasta toisen metsästysalueella mukanaan ampuma-aseita tai muita riistanpyyntineuvoja muualla kuin yleisesti käytetyllä tiellä, ellei siihen ole luvallista aihetta ja on ampuma-ase pidettävä lataamattomana sekä mukana seuraava koira kytkettynä. Metsästykseen katsotaan ryhdytyn, jos jokin näistä säännöksistä jätetään noudattamatta, taikka jos kytkinkoira johdetaan jäljille tahi pyyntineuvoja on alettu virittää.

Metsästysoikeuden haltijalle kuuluu korvata vahinko minkä hän itse tai se, jolle hän on antanut metsästysluvan taikka metsästäessä käytetyt apulaiset tai koirat ovat aiheuttaneet viljelyksille, metsälle, aidoille, kotieläimille tai muulle sellaiselle omaisuudelle.

On muistettava, että luonnonsuojelulain nojalla on rauhoitettu suuri joukko varsinaiseen riistaeläimistöön kuulumattomia eläimiä, joita on varottava vahingoittamasta.

On kielletty harjoittamasta metsästystä luvallisenakaan aikana niin, että riistakannan säilyminen joutuu vaaranalaiseksi. Tätä vastaan rikkominen voi aiheuttaa metsästysoikeuden menetyksen alueella määrätyksi ajaksi.

Artturi Salovaara oli innokas metsästäjä loppuun saakka, välillä hän ehti Poriin saakka.

Alhaalla Salovaaran koti.

5 g Muut valmistajat

Sukusaaren astianvalmistusta on esitelty 3. luvussa ”Rantahuoneita ja Rääki-paatteja...”

Valitettavasti tiedot ovat vähäisiä

Merimaan rantaa
Kuuskerin luodossa

Alla Merimaan suolaamo
Krookassa

Paul Vuorenmaa

Vuorenmaan tehdas

Paul (Paulus) Vuorenmaa (ent. Lindberg) oli Merikarvian ensimmäinen koneitä käyttänyt kala-astian valmistaja. Hänestä on kertonut Urho Salmi muisteluissaan. Paljon tietoja on otsikon Merikarvialaismallinen kalastusvene ! (Venetietojen jatkona oleva Vuorenmaata koskeva selostus on jäänyt ilman otsikkoa) Lisätietoja on antanut tyttären (Jenny Hurtolan) tytär Terttu Hurtola, 84 v. Paljon tietoja löytyy.

Vuorenmaa syntyi v. 1857 Honkajoella ja kuoli Merikarvialla 91 v. ikäisenä v. 1949. Viimeiset 6 vuotta hän vietti kotonaan vuoteessa halvaantuneena, mutta täysissä hengen voimissa. J.A. Salmi kävi hänen luonaan juttelemassa. Lapsia oli 5, mutta vain Toivo olisi voinut jatkaa astian valmistusta, mutta hän kaatui Pirttijärven taistelussa v. 1918. Saattoväestä hautausmaalla on kuva. Tytär Jenny Hurtola sai kotitilan.

Vuorenmaa meni puuseppä Virtasen apulaiseksi kirkon rakennustöihin vv. 1898-9. Taitavana puuseppänä hän sai tehtäväkseen mm. ovet sakastiin ja suntion huoneeseen, ehkä muutkin taitotyöt. Työmaalla hän tutustui konevoimalla käyvään höyläkoneeseen, joka oli varmasti tehokkaampi kuin vaimon kanssa työnnetty härkähöylä. Hän hankki koneen moottoreineen kotiinsa ja aloitti apulaisten kanssa astianvalmistuksen. Vuorenmaa oli ahkera kirkossakävijä ja hänellä oli vakituinen paikka lähellä ristikäytävää. Siitä hän saattoi katsella kättensä töitä.

Ensimmäinen kokoonpanohuone oli nykyinen Sali talon itäpäässä. Myöhemmin töitä tehtiin erillisessä verstasrakennuksesta, joka on myöhemmin palanut työkaluineen. Mitään tavaroita ei ole tallella. Tytär Jenny joutui alun alkaen mukaan valmistustöihin. Parhaina aikoina Vuorenmaalla oli 5 työntekijää talvisin ja kesällä jopa 11.

Vuorenmaa oli alan ensimmäisenä teollisena valmistajana useiden uusien yrittäjien oppi-isä. Häneltä saivat oppinsa mm. Artturi Salovaara ja Artturi Saari sekä monet muiden tehtaiden

työntekijät. Urho Salmen antamien tietojen perusteella Vuorenmaa valmisti vv. 1890 -1945

1.464.500 eri kokoista puuastiaa. Toisen arvion mukaan hän valmisti 1.148.500 astiaa 37 vuodessa. Työvuosia kertyi 55. Salmella on useita arviolaskelmia, jotka ovat syntyneet eri aikoina.

Viimeisinä terveinä elinvuosinaan Vuorenmaa valmisti astioita käsityönä.

OTE URHO SALMEN MUISTELMISTA

Tämän kala-astioiden puutteen oivalsi ensimmäiseksi Honkajoelta Vihtori Näsin palvelukseen tullut Paul Vuorenmaa, Lindberg, s. 1857, kuoli 1949. Vuorenmaa oli kotipitäjässään tottunut kaikenlaisten talousastioiden tekoon, kuten saavien, lihatiinujen ja ämpäreiden tekoon. Näsin palveluksessa, vähän niin kuin isäntärenkinä ollessaan hän huolehti kaikista tilan maatalousvälineistä, samoin kuin talousastioiden teosta. Avioiduttuaan Merikarvialla hän rakensi oman rakennuksen paikalle, missä se vieläkin sijaitsee. Siinä oli Isotupa eli pirtti, keittiö ja perällä kaksi kamaria. Se oli sen ajan rakennustyyliä. Talousrakennuksista mainittakoon sauna, sen eteinen, navetta, talli, aitta ja puuvaja. Talon saunassa 1890 alkoi ilmestyä ensimmäiset kala-astiat nelikot, jotka vetivät 30litraa. Vaimo oli tällöin mukana kimpilautoja höyläämässä, sillä niiden höyläykseen tarvittiin kaksi henkeä, toinen työnsi höylän tapeista eli sarvista, toinen veti höylän toisessa päässä olevista tapeista. Näin höylättiin alkuaikoina, niin kimpi kuin pohja ja kansiaineetkin. Työ oli tietenkin hidasta ja raskasta, sen saattaa arvatakin, mutta parempia keksintöjä ei vielä siihen mennessä vielä saavutettu. Paikkakunnalle kuitenkin oli tullut puuseppä Virtanen, joka mm höyläsi Merikarvian kirkon rakennusaineet. Vuorenmaa oli ollut hänellä työssä aina oman työnsä väliaikoina. Täällä Virtasen liikkeessä Vuorenmaa ilmeisesti oli myös höyläyttänyt kimpilautansa. Vuorenmaan kerrotaan usein kirkosta tullessaan maininneen, että tulipa taas katselleensa omien kättensä töitä kirkkorakennuksessa. Kuten yleisesti tiedetään, on paras raaka-aine kala-astioille kuusilauta. Se ei läpäise suolavettä eikä sinistytä astiaa ja hyvin hoidettuna se kestää vuosikymmeniä. Paikkakuntamme metsät ovatkin olleet kuusivaltaisia. Ostamistaan metsistä sahautti Vuorenmaa laudat aluksi Österbyn ja J. Uudentalon omistamassa vesiratassahassa, joka kulki nimellä Alinen saha, rakennettu 1874. Vesirattaan läpimenevän akselin kummassakin päässä oli kampi, joka käytti raameja. Saha oli siis kaksiraaminen. Omistajien erimielisyyksien takia lopetettiin siellä sahaus, mutta sitä ennen sahattiin siellä rakennusaineet uudelle sahalaitokselle, joka sijaitsee Överholman luodossa. Saha kulki nimellä Överholman saha, mutta myöhemmin se sai nimeksi Kalkuttaan saha. Tämä saha oli turbiinikäyttöinen yhdellä puukehyksiin tehdyllä raamilla ja särmäsahalla varustettuna. Tämän sahan omistajat olivat Vihtori Näsi ja Jukka Uusitalo. Tästä sahasta muodostui myöhemmin sinne tulleen höyläkoneen ansiosta osakeyhtiön tapainen laitos, joka antoi monelle uudelle kala-astian tekijälle sysäyksen oman astiateollisuuden yrittäjäksi. Myös Vuorenmaa sahautti ja höylän sinne tultua höyläytti kaiken ostamansa metsäpuun. Laudat karkottiin sahanmäelle kuivumaan talvella ja niiden kuivuttua ne höylättiin ja sitten hevosilla tuotiin kotiin, missä ne useasti vielä jälkikuivattiin nostamalla laudat pystyyn rakennuksien räystäitä vasten pintapuoli eli kourupuoli ylöspäin. Saunan ja pirtin orsilla myös lisäkuivattiin astia-aineita. Kalastuksen yhä lisääntyessä kasvoi myös kala-astioiden tarvekin. Vuorenmaa lisäsi työntekijöiden lukua ja niinpä hänellä oli talvisin 4-5 miestä työssä. Astioita tehtiin jopa tuvan pirtissä. Sauna jäi vanteiden vuolijoiden paikaksi. Kesällä oli Vuorenmaalla jopa 11 miestä työssä. Astioita tehtiin kaikissa rakennuksissa liiteriä myöten. Vanteita valmistettiin kauniilla ilmalla myös ulkosalla. Ajan kuluessa kasvoi myös Vuorenmaan perheväki. Ensimmäinen poika Pauli syntyi tehtaan aloitusvuonna 1890. Lähes kahden vuoden väliajoin perheeseen syntyi lisää pyttymiehiä. Seuraava oli Toivo ja kolmas Aalto. Tyttöjä syntyi kaksi, joista nuorin Jenni solmi avioliiton Väinö Hurtolan kanssa ja heille sitten syntyi 8 lasta.

Leskenä ollessaan ja vaikeitten sairauksien vähänkin hellittäessä Jenni Hurtola kertoi Urho Salmelle lapsuutensa ja nuoruutensa ajoilta isänsä kala-astiateollisuudesta ja siitä, miten he joka ainoa olivat auttamassa isänsä ammattia. Äitinsä kanssa he joutuivat toisinaan höyläämään astioiden pohjia ja

kansiaineita, niitä kun ei aina ollut sahalla ennätetty höylätä. Astioiden kruunaus oli ilman muuta hänen ja äidin työtä. On muistettava, että silloin oli jokainen nelikko tai muuta kokoa oleva astia kruunattava. Kruunaus tapahtui siten, että astiat pantiin riviin toinen toisensa viereen kumolleen ja uunissa kuumennetuilla punaisen hehkuvilla kruunausraudoilla sitten poltettiin merkit. Ylin oli kruunausmerkki,

Kuninkaan kruunua muistuttava ja sen näköinen polttoleima. Sen alla vuosiluku, ja sitä seuraavana oli vaakaustoimistosta saatu numero. Vuorenmaa oli 7 insinööripiirin 2 kruunari. Ensimmäinen oli ammattikruunari Reivonen. Alin polttoleima oli astian vetävyys. Nelikko 30litraa ja muut koot leimattiin aina astian vetävyyden mukaan. Astia ei saanut olla yhtään vajaamittainen, mutta ylimittaa sai olla korkeintaan puoli litraa. Vielä oli kruununmerkki poltettava pohjan ja kansiuurteen ulkopuolelle. Täten ostajalla oli varma tieto, että astia oli vetoisuudeltaan jämpti.

Talvella varastoon tehdyt astiat tuotiin hevospeleillä satamaan, missä Vuorenmaalla oli varastomakasiini. Jenni Hurtola e Vuorenmaa muisteli vielä sitäkin aikaa, kun päästiin hevosen kuorman anturoilla nelikkokuormaa viemään rantaan ja sitä purkamaan. Riitat eli pinot tehtiin korkeiksi ulottuen aina katonrajaan asti. Hauskaa oli päästä takaisin tullessa krinniin ja hevosen juoksua seurata. Kaikki tämä liittyi lapsuusajan muistoihin. Kerrottakoon vielä, miten kysyttyjä astiat olivat. Ahvenanmaalta, Ålanderit, jahtiseilurit, joista mainittakoon Wikström, Abrahansson ja Simosson niitä hakivat. He lähettivät jo talvella etumaksua Vuorenmaalle varmistaakseen astiatilauksensa. Tänne tullessaan heillä oli tuliaisinaan isännälle viinaa ja riikabalsamia. Usein viina kuitenkin loppui, mutta riikabalsamia oli vielä jäljellä. Sanonta usein kuului:” Viin on loppu, mutta balsampulloi ova.” Kauniita saviruukkuiset balsampullot olivat, jotka kelpaisivat vielä nykyajan muistoesineiksi.

Vuorenmaa pysyi käsiteollisuudelle uskollisena miehenä aina kuolemaansa saakka. Hänen suunnittelemiaan ja teettämiään käsityövälineitä ei ole suurestikaan muutettu eikä paranneltu. Myöhäisemmässä yhteenvedossa olen tehnyt likimääräisen laskelman Vuorenmaan sekä kaikkien merikarvialaisten suur- sekä pienyrittäjien kala-astia-astiateollisuudesta sekä sen merkityksestä pitäjämme työllisyyteen ja väestönlisäykseen, sekä paikkakunnan hyvinvoinnille.

Mainittakoon tässä lisäksi, että Vuorenmaa oli saanut messuilla kaksi kertaa ensimmäisen palkinnon, kultaisen ansiomerkin. Vuorenmaan työsarka astia-alalla kesti 47 vuotta.

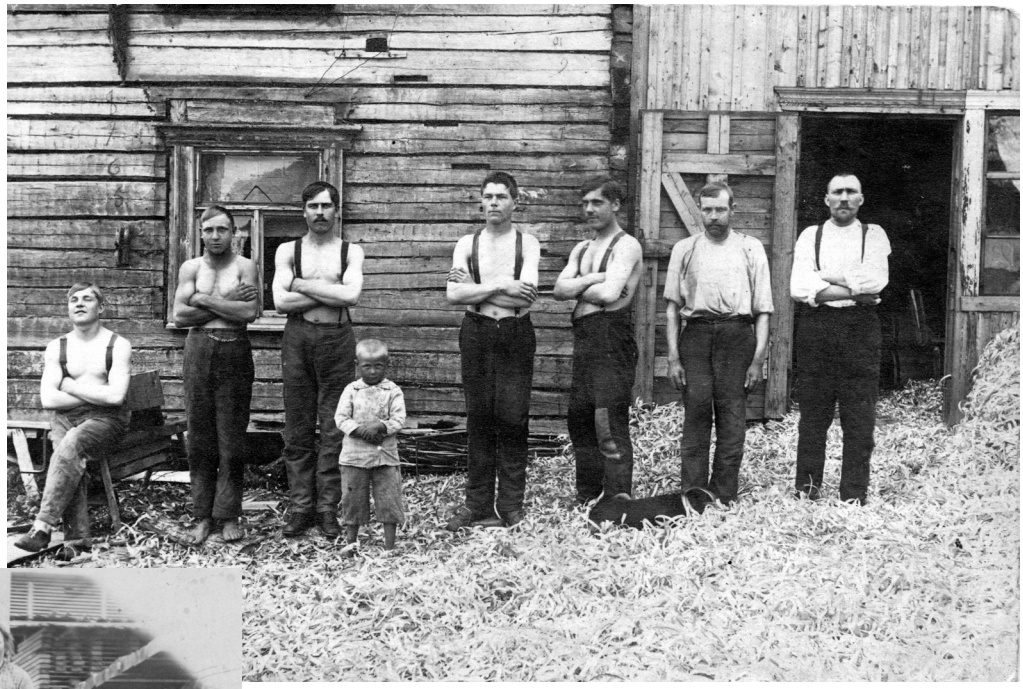
Nykyinen Hurtolan talo jossa, Paul Vuorenmaa perheineen aloitti astioiden valmistuksen. Alkuperäinen verstas on palanut.

Jenny Hurtola oli Paul Vuorenmaan tytär ja avusti isäänsä puuastioiden teossa.

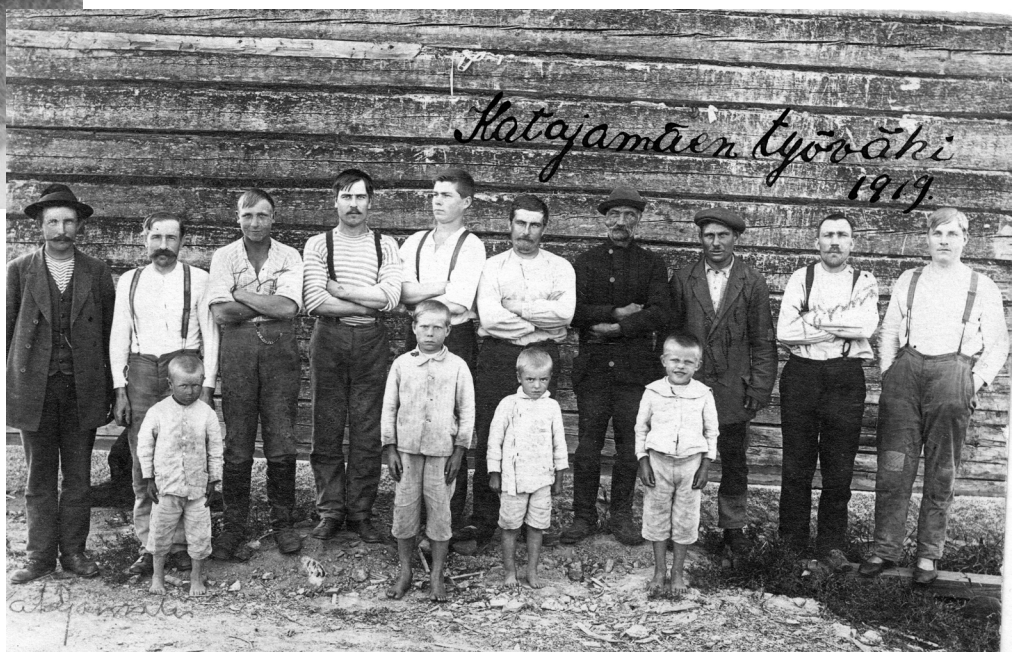
Alakuvassa Vuorenmaan tyttärentytär Terttu Hurtola viettää 70-v. juhlaansa salissa, jossa koottiin ensimmäiset puuastiat.

Katajamäen tehdas

Tiedot Katajamäen tehtaasta löytyvät Urho Salmen muistelmista.



Katajamäen tehtaan uljas työväki.



6. Tekijöitä

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

Pytty- ja silakkamuistoja

Merikarviasta tuli vuosien 1930-1950 aikana kuuluisa kala-astioiden valmistuspitäjä, olihan Merikarvia yksi tunnetuimpia silakankalastuskeskuksia maassamme. Kala-astioita valmisti täällä silloin kolme isoa yritystä ja lukuisa määrä pienempiä yrittäjiä.

Suolasilakkaa oli perinteisesti säilytetty ja kuljetettu ammeissa ja tynnyreissä, mutta nyt oli suolasilakan vähittäispakkaukselle tilaus, ja erikokoiset puupytyt toivat siihen ratkaisun. Jo 1920-luvulla silakkapyttyjen valmistusmäärät olivat alkaneet nousta, sillä siirryttiin vähitellen käsityöstä koneiden käyttöön. Varsinainen tuotannon huippu osui sodan jälkeiseen aikaan, silloin tehtiin pytty poikineen.

Sodan aiheuttamina pulavuosina ei ollut särpimenä paljon muuta kuin silakkaa eri muodoissa. Suolasilakasta liotettiin ensin liika suola pois ja sitten tehtiin silakkalaatikkoa, usein sen verran runsaasti, että voitiin seuraavana päivänä lämmittää sitä paistinpannussa, ja aina vaan maku parani! Hyvin yleinen resepti oli valmistaa suolasilakoista suutarinlohta, mikä taisi pula-aikaan olla yksi harvoista leikkeleistä.

Pyttyjen valmistukseen käytettiin terveoksaista kuusta, mieluiten nuorta puuta tai sitten vanhemman puun keski- ja latvaosaa. Pytyn vanteet olivat pajua, ja niiden hankintaa hoiti oma ammattiryhmä. Kuusitukit sahattiin laudoiksi huhti-toukokuussa ja ne koottiin karkkoon kuivumaan. Kun sitten meillekin hankittiin oma sirkkelisaha, toteutui siinä samalla koko valmistusketju, kannolta pytyksi. Työpalkkakustannukset meillä olivat hyvin minimaaliset, ainoastaan kahta tai kolmea vyöttäjää käytettiin kiireaikana, kaiken muun hoiti oma perhe.

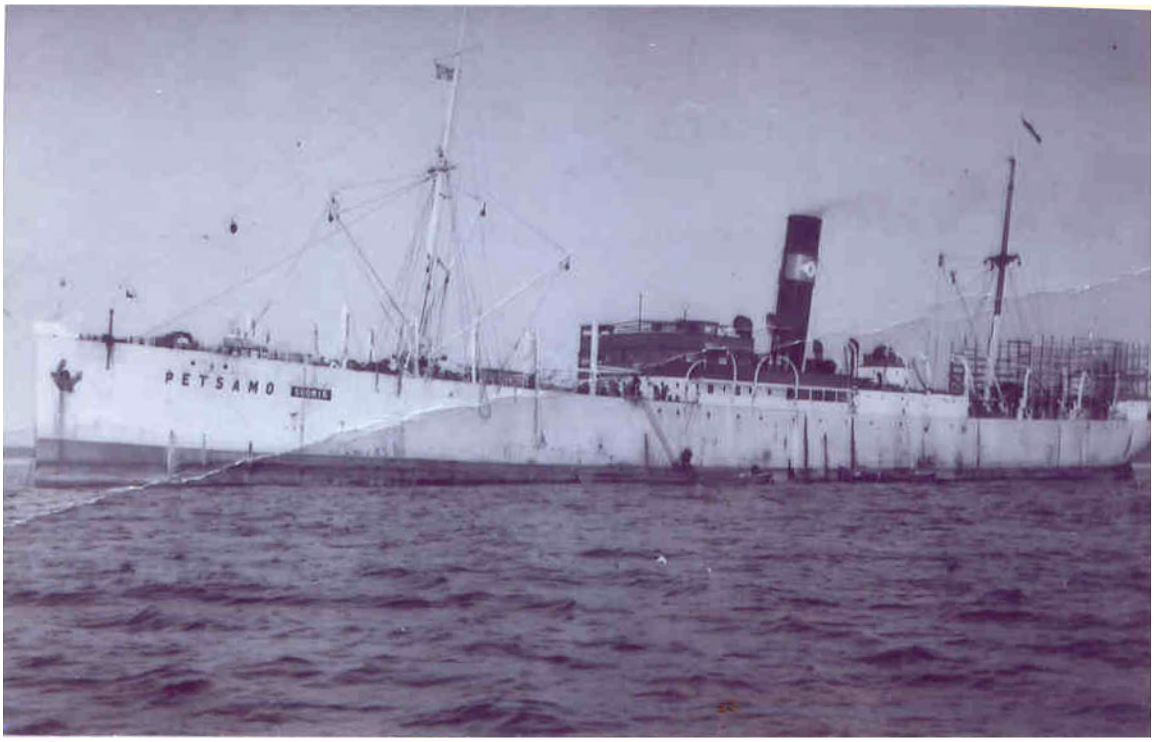
Vuoden 1958 loppupuolella kala-astiain valmistaja sai 30 litran eli nelikon pytystä 4 markkaa, nykyisen eurohinnoittelun mukaan kokonaista 70 senttiä. Halpa ei koskaan ole hyvää, tämän varmaan oivalsi myöskin EU, kun kielsi puisten kala-astiain käytön suolasilakan pakkauksessa ja kuljetuksessa.

Suola on vaarallista ihmiselle mutta ei silakalle, sillä suolasilakka säilyy pytyssä viileässä paikassa yli talven vallan hyvin, kun laitetaan vähän kantta pienempi levy kalojen päälle ja siihen sopiva kivi painoksi. Ja mikä parasta, näin ei kulu yhtään kilowattia sähköä koko talvena. Samaa puupyttyä voi aivan hyvin käyttää monta vuotta. Sen voi keväällä pestä kunnolla ja viedä kesäksi kellariin, ettei se ravistu, ja ottaa käyttöön taas syksyllä. Jos haluaa luopua pytystä, sen voi purkaa osikseen ja viedä pesään saunan padan alle, ja muistoksi saa vielä lämmintä vettä.

Valtaosa meidän pyttyverstaassa valmistetuista kala-astioista meni Kotkan seudulle, Kymenlaakson kalastajille, ja heidän mukanaan "haileilla" täytettyinä Helsingin silakkamarkkinoille.

Varmasti on paljon tehty pahaa maailmassa, mutta on tehty hyvääkin, on tehty silakoille "omakotitaloja".

Jouluterveisin
Antti Esko



Sillilaiva "Petsamo" Islannin vesillä 1938
Päällikkö Erik Hjelt.
Mukana merikarvialta Vieno Aalto
Frans Salusaari - Vilho Santa Paavolehto
Vilho ja Paavo löysivät kaimonsa täältä
Laivan omisti Jääkäri everstiluutnantti
Ragnar Nordström.
Merikarvian pyttytehtailta värättiin
Tikseli miehiä tähän laivaan.
Myös Hugo Salo oli mukana.
Juhani Aalto [illegible]

Vanhan Jukolan pyttytehtaalta
Keskellä valkopaitainen Vieno R. Aalto s. 1916
Hänestä kolmas vasemmalle nainen kumärassa
sisarensa Saida esteri myöhemmin Alho s. 1911
Neljas oikealta "Nahkiais Erkki" s. 1920
Sjöblom (Saarinen isänsä mukaan sanottiin)

(Juhani Aalto toi kuvan)

Merikarvian kunta
29900 MERIKARVIA

LAHJAKIRJA

9.3.2009

Lahjoittaja: Juhani ja Jouko Aalto sekä Paula Hirvi

Lahjoituksen saaja: Merikarviaseura ry, pyttymuseo

Kohde: Höylät 2 kpl ja puinen nuija, minkä avulla asetettiin puuvyö kala-astiaan. Esineet ovat Vieno Rafael Aallon henkilökohtaisia kala-astian tekovälineitä Vanhan Jukolan pyttytehtaalta.

Merikarvialla 9.3.2009

Merikarvia-seura ry

puolesta Seija Väre

Marja-Liisa Mäntylahti, Erkki Esko ja Hannes Saari museon avajaisissa.

Puutavara- ja Kala-astialiike

URHO SALMI

Merikarvia - Puh. 110

PORI 23-46 40

30 SUOMI FINLAND

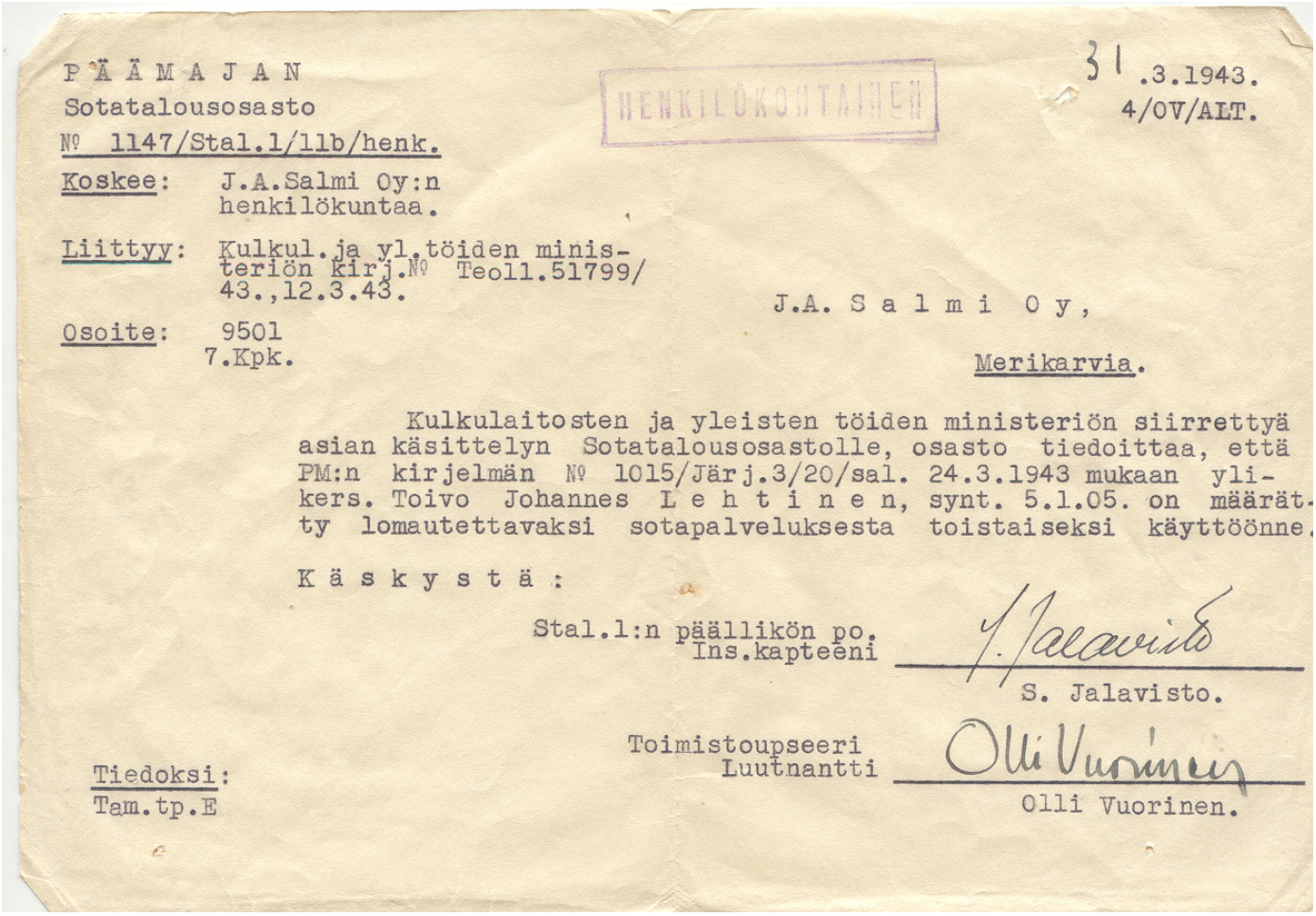
Suomen Kuvalehti

Postilokero 150

Helsinki

Pääväiskilpailu

Urho Salmi harrasti muutakin kuin pyttyjä. Huomaa oma kirjekuori.



P Ä Ä M A J A N
Sotatalousosasto
№ 1147/Stal.1/11b/henk.

HENKILÖKOHTAINEN

31.3.1943.
4/OV/ALT.

Koskee: J.A.Salmi Oy:n henkilökuntaa.

Liittyy: Kulkul.ja yl.töiden ministeriön kirj.№ Teoll.51799/43.,12.3.43.

Osoite: 9501
7.Kpk.

J.A. S a l m i O y,

Merikarvia.

Kulkulaitosten ja yleisten töiden ministeriön siirrettyä asian käsittelyn Sotatalousosastolle, osasto tiedoittaa, että PM:n kirjelmän № 1015/Järj.3/20/sal. 24.3.1943 mukaan ylikers. Toivo Johannes L e h t i n e n, synt. 5.1.05. on määrätty lomautettavaksi sotapalveluksesta toistaiseksi käyttöönne.

K ä s k y s t ä :

Stal.1:n päällikön po.
Ins.kapteeni S. Jalavisto.

Toimistoupseeri
Luutnantti Olli Vuorinen.

Tiedoksi:
Tam.tp.E

Toivo Lehtisen vapautus rintamatehtävistä pyttyteollisuuden palvelukseen.

VANHA PYTTYMESTARI MATTI HUHTALA

Matti Huhtala syntyi v. 1927. Kun aikamiehet joutuivat sotiin, tarvittiin työpaikoille korvaavaa työvoimaa. Matti aloitti 13 vuoden ikäisenä työt Salmen kala-astiatehtaalla. Työn opastajana oli Toivo Lehtinen. Hän neuvoi vyöttämisen niksit.

Salmelta Huhtala siirtyi Kurjen sodan jälkeen perustamaan tehtaaseen vyöttäjäksi. Kurjen lopetettua hän siirtyi Kouhille, jossa myös tuotanto loppui aikanaan.

Samanaikaisesti Kurjen tehtaassa työskentelivät ainakin Heimo Halme, Lasse Viitikko ja Paavo Paananen. Tuotanto aloitettiin Norkoolin riihessä. Tiilimakasiini kunnostettiin tehdastilaksi mm. tekemällä umpiseiniin ikkunat sekä puinen siipirakennus. Kurjen tehtaassa olivat ainakin tasohöylä, kutterihöylä ja Anttoni. Valmiiksi vuollut vyöt notkistettiin haudutettuina eräänlaisen 40 cm läpimittaisen valssin avulla. Tätä työvaihetta kutsuttiin ”hamstraamiseksi”. Kaikkea tavaraa hamstrattiin siihen aikaan. Ehkä vyöttäjätkin hamstrasivat itselleen parhaat vyöt. Tuomivyö oli paras. Tehtaalla oli yleensä 4 työntekijää. Varsinaista työnjohtajaa ei ollut. Kaikki osasivat hommansa.

Astian reuna viimeisteltiin kaarevalla erikoishöylällä.

Kouhin tehtaalla oli paljon työntekijöitä. Huhtala muistaa ainakin seuraavat nimet: Arkka Ouramaa, Eelis Viitanen, Oskari Alagrund, Esko Frank, Uuno Sukusaari ja Urho Kallio.

Nämä jutut on kerrottu Matti Huhtalan kotona 16.6.2008.
Jututtajana oli Jorma Rinne

Halkaistut pajuvyöt viimeisteltiin vuolintapenkissä tämännäköisellä vuolintaraudalla. Tämä on seppä Snellmanin tekemä, kuten monet muutkin erikoistyökalut.

Lukittu vyö painettiin vyöhaalla paikalleen. Tämä haka on järeämpää tekoa, vahvoilla raudoilla vahvistettu ja tarkoitettu suurten sillitynnyrin rautavöiden kiristämiseen. Vasemmassa kädessä Huhtalalla on tavallisen puuastian vyöhaka.

JUSSIN HÖYLÄ

Jussi Lindell oli omaperäinen ja ammattinsa taitava puuseppä. Kokemuksensa perusteella hän suunnitteli ja rakensi oman monitoimihöylän. Niitä on maailmassa vain tämä kappale. Jussinpaja avusti metalliosien valmistuksessa. Höylällä voidaan valmistaa monia rakentamisessa tarvittavia puuosia oviin, ikkunoihin, huonekaluihin ja rakennusten viimeistelyyn. Vain ammattimies löytää koneen monet mahdollisuudet. Sota-ajan elänyt katselija huomaa ainakin purunimurin. Auton puukaasupöntössä käytetty puhallin on kytketty höylän akselille.

Höylä on palvellut Jussi Lindellin jälkeen Salmisen tehtaalla Alakylässä. Museolle sen lahjoitti **Juha Salminen.**

Lindellin puusepänverstas sijaitsi joen rannalla tulvanaralla paikalla. Kolme kertaa tulvavesi on täyttänyt verstaan alakerran ja vesi on noussut höylän terien tasalle. Mutta aina se on välillä laskenut ja höylä on höylännyt. Jalat ovat vuosien saatossa pehmenneet ja siksi museon kunnostajat tekivät siihen jalakset. Mutta Lindell otti opikseen. Katossa oli koukkuja, joihin tärkeimmät koneet nostettiin tulvan uhatessa.

Tässä muutama juttu kuuluisasta puusepästä.

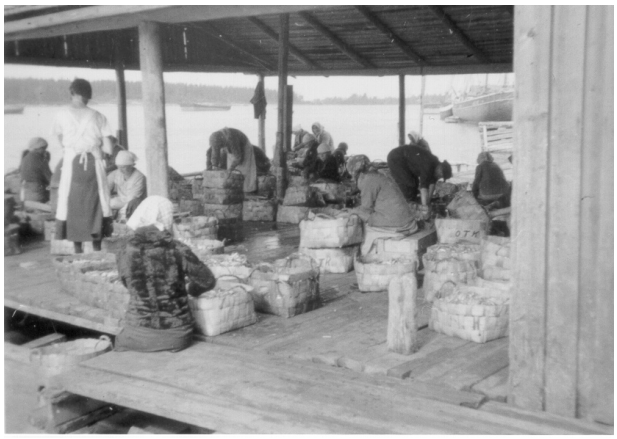
Tulvavesi oli jälleen kerran ympäröinyt Jussin verstaan ja täyttänyt alakerran. Jussi seisoi yläkerran parvekkeella kuin laivan komentosillalla ja huusi naapurilleen Rantalan Ristolle
”Maata näkyvissä!”

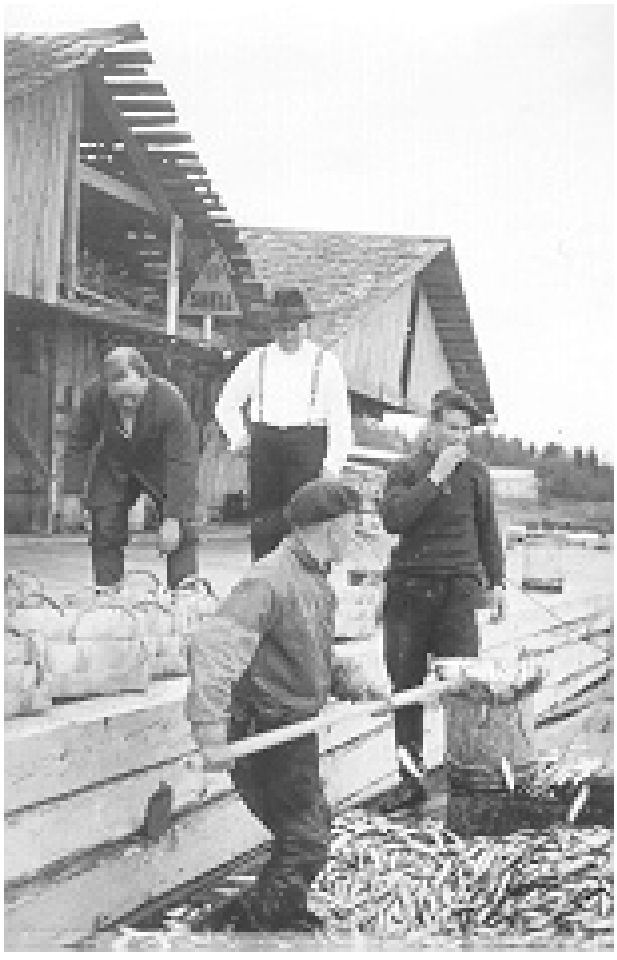
Porilainen rouva tuli tilaamaan ovia ja ikkunoita.. Jussi höyläsi eikä ollut huomaavinaan vierasta. Tämä huusi: ”Tehdäänkö täällä ovia ja ikkunoita?” Höyläys oli tarkkaa työtä eikä Jussi vastannut. Rouva huusi uudelleen: ***Tehdäänkö täällä ovia ja ikkunoita ?”*** *Höyläys jatkui ja Jussi tarkkaili koneen toimintaa. Rouva huusi niin lujaa kuin jaksoi:* ***”Tehdäänkö täällä ovia ja ikkunoita?”.*** *Lauta ehti höylän läpi, Jussi otti asennon ja huusi niin kovaa kuin jaksoi:* ***”Täällä tehdään ovia ja ikkunoita”.***

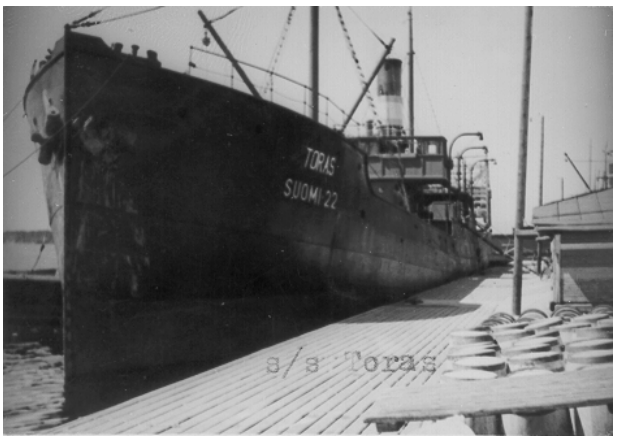
Jussin tekemiä ovat eräät Eskon tehtaan koneiden puuosat.

Tukinuittoa Kalkuttaan koskella.

Kuvasarjassa Huhtala esittelee työkaluja ja työvaiheita.







Silliä ja silakkaa.

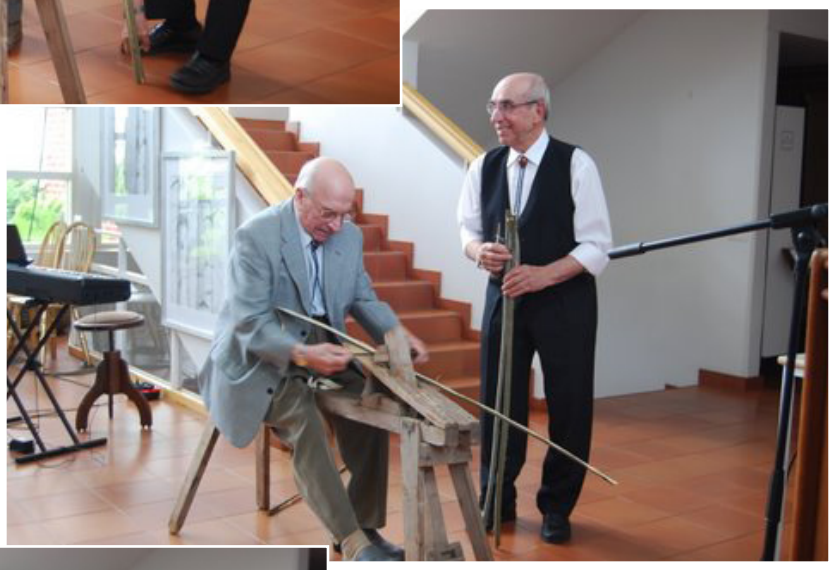
Markku Sukusaari näyttää, miten kala-asia viimmeistellään.

Vyöttäjät Salmen tehtaalla

Urho Varhila vuolee, Pauli Varhila halkaisee ja Fageroos seuraa.

Työn tuloksia.

Pauli ja Aarre Varhila näyttävät, miten vyö valmistetaan.



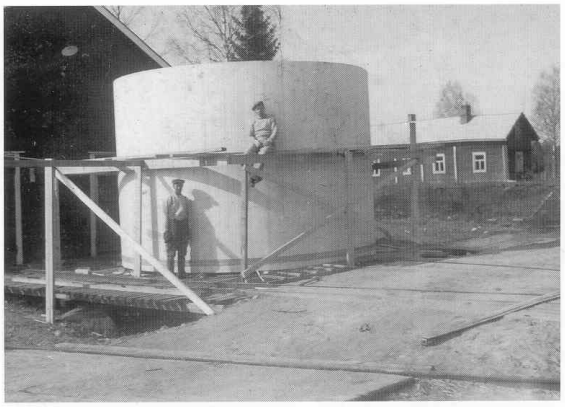
7. Tuotteita

Leader Pohjois-Satakunta

Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

LEADER

Torasjoen tehtaan tuotteita.



Inkeroisiin tehdyn puuastian halkaisija oli 5 metriä ja korkeus 3,8 metriä. Alhaalla vasemmalla konepuuseppä Jeremias Pönkkälä. Telineillä istumassa työnjohtaja Veikko Tamminen. Taustalla oikealla sahan konttori.

Kala-astiat lähdössä markkinoille.

Salmen tehtaan tuotteita.

Kotimuseoiden kokoelmista.

Kotimuseon kokoelmista.

TIINU

Yksi harvoista säilyneistä suolaustiinuista on palvellut Paavo Huhtisen karjaa. Norssi ja ylijäämäsilakka säilöttiin karjan rehuksi ja sitä jaettiin päivittäin koko sisäruokintakauden.

Tiinun omistaa edelleen Harri Huhtinen, mutta nyt merikarvialaiset saavat katsella sitä vapaasti MAKASIINISSA.

Tiinun tilavuus on n. 1700 litraa.
Sen konservointia valmistellaan.

Tynnyrin pohja. Kaiverruksista on luettavissa ainakin tekijän oletetut nimikirjaimet L.R. (taiL.K.), roomalainen numero IX eli 9 tarkoittanee syyskuuta ja numerot 92 vuosilukua 1892. Huomaa mahtavat nelikulmaiset puutapit, joilla pohjalaudat on kiinnitetty. Osa vöistä on madäntynyt poikki maavarastossa. Ne uusitaan, kun opitaan.

Pyykki-Maija. Esittelijänä Toini Nummi

UUTTA PUUASTIATEOLLISUUTTA

Silakkapyttyjä ei enää tarvita. Teollisuus valmistaa uudenlaisia puuastioita. Puolustuslaitos tarvitsee kunnon astiat ammuksia varten.
Polewood on kehittänyt ammuslaatikoita tilaajan ohjeiden mukaan. Kutakin ammustyyppiä varten on oma laatikkomalli. Täyteen kuormitettu laatikko (ei toki ammuksilla täytettynä) testataan pudottamalla se kulma edellä 12 metristä niin, että joka kulma koetellaan 8 kertaa ja laatikon on pysyttävä koossa ja ammuksen sen sisällä. Laatikko saa armeijan tutun maastovärin.
Tämä laatikko on mitoitettu 120 mm kranaatinheittimen 2 ammukselle.

Laatikon kyljessä ovat tarpeelliset tiedot:

- 4C1 kertoo, että valmistusmateriaali on kokopuu
- Y40 tarkoittaa bruttopainoa ammuksineen,
- S kertoo, että ammuksissa on kiinteä räjähdysaine,
- 97 on valmistusvuosi 1997
- hyväksymismerkinta FIN/Tukes-244
- valmistaja/ SK (Stryni-koneistus) (Polewood alihankkijana)

Näin siis maailma muuttuu. Ylikersantti Toivo Lehtinen komennettiin rintamalta valmistamaan puuastiota Salmen tehtaalle v. 1943. Nyt merikarvialainen puuastiateollisuus valmistaa puolustuslaitokselle toisenlaisia astioita.

Matkalla maailmalle.

8. Urho Salmen muistelmat

Euroopan maaseudun
kehittämisen maatalousrahasto:
Eurooppa investoi maaseutualueisiin

Urho Salmen muistelmat

Koonnut Lauri Hakosalo Virpolassa Pekka Salmen luovuttamasta kirjallisesta lähdeaineistosta joulukuussa 2008 ja tammikuussa 2009

Kalastus:

Jo ennen vuosisatamme (1900) alkua kalastus alkoi rannikollamme lisääntyä. Tällöin tuli esiin uusi kalastustapa, jota käytiin rannikolta avomerelle aina 10-40km etäälle asti. Tätä sanottiin ns. rääkikalastukseksi. Kaikki uuden ajan pyyntivälineet: verkot ja hyvänmalliset kalastusveneet alkoivat tulla tällöin käyttöön. Sana rääkipaatti ja rääkikalastus on saanut nimensä siitä, että kalaverkot, joiden pituus on tavallisesti 60m, syväys 10-11m, lasketaan mereen perättäisenä jatana. Se syvyys, mihin verkkojata kulloinkin upotetaan, on kalastajan harkinnasta riippuva. Alapaula verkosta kivetään, jotta verkko painuisi veteen koko leveydeltään. Kohoksi tulevat kohot eli lekkerit, niitä tulee jokaiseen verkkoon. Kalastusverkkojen määrä normaalisti on 8-15 kappaletta. Tällöin voi jatan pituus olla lähes 1km pituinen. Keskimäärin kuitenkin pidetään 8-10 verkkoa. Verkkosilmän koko on vaihteleva. Käytetään 16mm-20mm silmäkokoa. Normaalina voidaan pitää 18mm. Kun verkkojata on heitetty mereen, pannaan vene kiinni viimeiseen eli häntäverkkoon ja annetaan verkkojen olla tuulen, tai virran ajelehtimana, minne edellä mainitut tekijät kulloinkin vaikuttavat, 2-3 tunnin ajan ovat verkot meressä. Tällä odotusaikana syövät kalastajat eväitään ja keittävät kahvit. Tämän jälkeen alkaa verkkojen nosto veneeseen ja paluu maihin. Kalaa tuli merestä toisinaan niin runsaasti, että kaikkia kaloja ei saanut ostajille myydyiksi eikä omiin suolaus ammeisiin, joita kalastajilla oli, kaikki ylijäämä sopinut, vaan oli toisinaan heitettävä kalaa veneen laidan yli mereen. Yleisenä sääntönä oli, että mitä suurempi kalantulo oli, sen halvempi oli kalan myyntihinta. Olen kuullut sellaisiakin hintoja kuin 20penniä ja 40 penniä nelikosta, joka sisälsi 30kg kalaa. Kala-astioista ja kalansuolausammeista oli siis huutava puute.
*

Merikarvialaismallinen kalastusvene

Tulkoon tässä mainituksi, että merikarvialaismallinen kalastusvene on kuuluisa koko Suomen rannikolla. Se on monien muovailujen ja eri rakentajien yhteensulautuma, mallinäyte, joka kuntoisuudeltaan hakee vertaistaan. Tämä yleinen 3 purjeinen ja 14 kyynärää eli vähän yli 8 metrinen vene, 6-7 tonnia kantava kalastusalus on tanakka ja taitavan ohjaajan kädessä se kestää hyvinkin kovat myrskyt ja aallokot. Samoin sillä on hyvät ominaisuudet nousta pystyyn vastatuulta kohden, eli kuten sanotaan, se on hyvä luovimaan. Tyynellä säällä, jolloin purjeita ei käytetä, joudutaan venettä soutamaan kymmenien kilometrien päästä rannikolta usein täydessä silakkalastissa. Soutaminen silloin tuntui kyllä raskaalta työltä. Vasta vuonna 1912 tulivat ensimmäiset moottoriveneet täällä Merikarvialla käyttöön.
Myös kalastuksessa käytettiin ns. pesäpaattia, joka oli kooltaan vähän pienempi, noin 6m pituinen kahdella purjeella varustettu. Tätä samaa pesäpaattia, jonka nimi johtui ns. pesäpyynnistä, käytettiin myöhemmin rysäpyynnin aikakaudella rysien kokemiseen.
*
Saadut kalat pudisteltiin verkoista, jossa mukana oli kaikki kalastajaperheen jäsenet, jotka vain kynnelle kykenivät. Tuo työvaihe kesti oman aikansa. Samoin verkkojen vapeille laitto ja kalapaatin pesu. Tämän jälkeen asetettiin kalapata liedelle ja kokoonnuttiin sen ympärille syömään rantakalaa. Padasta kukin otti lautaselleen ja mikä oli erikoista, usein itsetehdyllä puulusikalla.

Myös maakunnasta tulleet kalanostajat pääsivät osallisiksi kalapadan antimista. Kalat myytiin ostajille nelikoittain ja kapottain. Tämä ulkona keitetty rantakala oli ja on yhä edelleen maukas ja täyttävä ruoka. Lieneekö tämä johtuneen ilman aromeista, sillä keitettynä se ei maistunut yhtä maukkaalta.
Yleisenä sääntönä voitiin todeta olevan, että mitä suurempi saalis oli, sen halvempi hinta oli. Olen kuullut niinkin alhaisia hintoja maksetun kuin 20-40penniä nelikosta eli 30kilosta. Kalastajilla oli kyllä itse tehtyjä tai hankittuja suolausammeita, toisilla enemmän, toisilla vähemmän, mutta keskimäärin voidaan laskea ammeita olleen 4 kappaletta. Kun kuhunkin mahtui 750kg, niin niissä oli kaikkiaan 3.000kg silakkaa.

*

Tämän kala-astioiden puutteen oivalsi ensimmäiseksi Honkajoelta Vihtori Näsin palvelukseen tullut Paul Vuorenmaa, Lindberg, s. 1857, kuoli 1949. Vuorenmaa oli kotipitäjässään tottunut kaikenlaisten talousastioiden tekoon, kuten saavien, lihatiinujen ja ämpäreiden tekoon. Näsin palveluksessa, vähän niin kuin isäntärenkinä ollessaan hän huolehti kaikista tilan maatalousvälineistä, samoin kuin talousastioiden teosta. Avioiduttuaan Merikarvialla hän rakensi oman rakennuksen paikalle, missä se vieläkin sijaitsee. Siinä oli Isotupa eli pirtti, keittiö ja perällä kaksi kamaria. Se oli sen ajan rakennustyyliä. Talousrakennuksista mainittakoon sauna, sen eteinen, navetta, talli, aitta ja puuvaja. Talon saunassa 1890 alkoi ilmestyä ensimmäiset kala-astiat nelikot, jotka vetivät 30litraa. Vaimo oli tällöin mukana kimpilautoja höyläämässä, sillä niiden höyläykseen tarvittiin kaksi henkeä, toinen työnsi höylän tapeista eli sarvista, toinen veti höylän toisessa päässä olevista tapeista. Näin höylättiin alkuaikoina, niin kimpi kuin pohja ja kansiaineetkin. Työ oli tietenkin hidasta ja raskasta, sen saattaa arvatakin, mutta parempia keksintöjä ei vielä siihen mennessä vielä saavutettu. Paikkakunnalle kuitenkin oli tullut puuseppä Virtanen, joka mm höyläsi Merikarvian kirkon rakennusaineet. Vuorenmaa oli ollut hänellä työssä aina oman työnsä väliaikoina. Täällä Virtasen liikkeessä Vuorenmaa ilmeisesti oli myös höyläyttänyt kimpilautansa. Vuorenmaan kerrotaan usein kirkosta tullessaan maininneen, että tulipa taas katselleensa omien kättensä töitä kirkkorakennuksessa. Kuten yleisesti tiedetään, on paras raaka-aine kala-astioille kuusilauta. Se ei läpäise suolavettä eikä sinistytä astiaa ja hyvin hoidettuna se kestää vuosikymmeniä. Paikkakuntamme metsät ovatkin olleet kuusivaltaisia. Ostamistaan metsistä sahautti Vuorenmaa laudat aluksi Österbyn ja J. Uudentalon omistamassa vesiratassahassa, joka kulki nimellä Alinen saha, rakennettu 1874. Vesirattaan läpimenevän akselin kummassakin päässä oli kampi, joka käytti raameja. Saha oli siis kaksiraaminen. Omistajien erimielisyyksien takia lopetettiin siellä sahaus, mutta sitä ennen sahattiin siellä rakennusaineet uudelle sahalaitokselle, joka sijaitsee Överholman luodossa. Saha kulki nimellä Överholman saha, mutta myöhemmin se sai nimeksi Kalkuttaan saha. Tämä saha oli turbiinikäyttöinen yhdellä puukehyksiin tehdyllä raamilla ja särmäsahalla varustettuna. Tämän sahan omistajat olivat Vihtori Näsi ja Jukka Uusitalo. Tästä sahasta muodostui myöhemmin sinne tulleen höyläkoneen ansiosta osakeyhtiön tapainen laitos, joka antoi monelle uudelle kala-astian tekijälle sysäyksen oman astiateollisuuden yrittäjäksi. Myös Vuorenmaa sahautti ja höylän sinne tultua höyläytti kaiken ostamansa metsäpuun. Laudat karkottiin sahanmäelle kuivumaan talvella ja niiden kuivuttua ne höylättiin ja sitten hevosilla tuotiin kotiin, missä ne useasti vielä jälkikuivattiin nostamalla laudat pystyyn rakennuksien räystäitä vasten pintapuoli eli kourupuoli ylöspäin. Saunan ja pirtin orsilla myös lisäkuivattiin astia-aineita. Kalastuksen yhä lisääntyessä kasvoi myös kala-astioiden tarvekin. Vuorenmaa lisäsi työntekijöiden lukua ja niinpä hänellä oli talvisin 4-5 miestä työssä. Astioita tehtiin jopa tuvan pirtissä. Sauna jäi vanteiden vuolijoiden paikaksi. Kesällä oli Vuorenmaalla jopa 11 miestä työssä. Astioita tehtiin kaikissa rakennuksissa liiteriä myöten. Vanteita valmistettiin kauniilla ilmalla myös ulkosalla. Ajan kuluessa kasvoi myös Vuorenmaan perheväki. Ensimmäinen poika Pauli syntyi tehtaan aloitusvuonna 1890. Lähes kahden vuoden väliajoin perheeseen syntyi lisää pyttymiehiä. Seuraava oli Toivo ja kolmas Aalto. Tyttöjä syntyi kaksi, joista nuorin Jenni solmi avioliiton Väinö Hurtolan kanssa ja heille sitten syntyi 8 lasta.

Leskenä ollessaan ja vaikeitten sairauksien vähänkin hellittäessä Jenni Hurtola kertoi Urho Salmelle lapsuutensa ja nuoruutensa ajoilta isänsä kala-astiateollisuudesta ja siitä, miten he joka ainoa olivat auttamassa isänsä ammattia. Äitinsä kanssa he joutuivat toisinaan höyläämään astioiden pohjia ja kansiaineita, niitä kun ei aina ollut sahalla ennätetty höylätä. Astioiden kruunaus oli ilman muuta hänen ja äidin työtä. On muistettava, että silloin oli jokainen nelikko tai muuta kokoa oleva astia kruunattava. Kruunaus tapahtui siten, että astiat pantiin riviin toinen toisensa viereen kumolleen ja uunissa kuumennetuilla punaisen hehkuvilla kruunausraudoilla sitten poltettiin merkit. Ylin oli kruunausmerkki, Kuninkaan kruunua muistuttava ja sen näköinen polttoleima. Sen alla vuosiluku, ja sitä seuraavana oli vaakaustoimistosta saatu numero. Vuorenmaa oli 7 insinööripiirin 2 kruunari. Ensimmäinen oli ammattikruunari Reivonen. Alin polttoleima oli astian vetävyys. Nelikko 30litraa ja muut koot leimattiin aina astian vetävyyden mukaan. Astia ei saanut olla yhtään vajaamittainen, mutta ylimittaa sai olla korkeintaan puoli litraa. Vielä oli kruununmerkki poltettava pohjan ja kansiuurteen ulkopuolelle. Täten ostajalla oli varma tieto, että astia oli vetoisuudeltaan jämpti.
Talvella varastoon tehdyt astiat tuotiin hevospeleillä satamaan, missä Vuorenmaalla oli varastomakasiini. Jenni Hurtola e Vuorenmaa muisteli vielä sitäkin aikaa, kun päästiin hevosen kuorman anturoilla nelikkokuormaa viemään rantaan ja sitä purkamaan. Riitat eli pinot tehtiin korkeiksi ulottuen aina katonrajaan asti. Hauskaa oli päästä takaisin tullessa krinniin ja hevosen juoksua seurata. Kaikki tämä liittyi lapsuusajan muistoihin. Kerrottakoon vielä, miten kysyttyjä astiat olivat. Ahvenanmaalta, Ålanderit, jahtiseilurit, joista mainittakoon Wikström, Abrahansson ja Simosson niitä hakivat. He lähettivät jo talvella etumaksua Vuorenmaalle varmistaakseen astiatilauksensa. Tänne tullessaan heillä oli tuliaisinaan isännälle viinaa ja riikabalsamia. Usein viina kuitenkin loppui, mutta riikabalsamia oli vielä jäljellä. Sanonta usein kuului:” Viin on loppu, mutta balsampulloi ova.” Kauniita saviruukkuiset balsampullot olivat, jotka kelpaisivat vielä nykyajan muistoesineiksi.
Vuorenmaa pysyi käsiteollisuudelle uskollisena miehenä aina kuolemaansa saakka. Hänen suunnittelemiaan ja teettämiään käsityövälineitä ei ole suurestikaan muutettu eikä paranneltu. Myöhäisemmässä yhteenvedossa olen tehnyt likimääräisen laskelman Vuorenmaan sekä kaikkien merikarvialaisten suur- sekä pienyrittäjien kala-astia-astiateollisuudesta sekä sen merkityksestä pitäjämme työllisyyteen ja väestönlisäykseen, sekä paikkakunnan hyvinvoinnille.
Mainittakoon tässä lisäksi, että Vuorenmaa oli saanut messuilla kaksi kertaa ensimmäisen palkinnon, kultaisen ansiomerkin. Vuorenmaan työsarka astia-alalla kesti 47 vuotta.

*

Urhon vitsejä

Eräs vanhempi pariskunta päätti ruveta nukkumaan kumpikin eri huoneessa, väliseinä välissä. Eukko valitteli sitä kun ukko nousi yöllä tupakalle häiriten hänen yöuntaan. Mies taasen pahoitteli eukon kovaa kuorsausta yöllä. Näin muutettiin sängyt eri huoneisiin, mutta kuitenkin hyvässä sovussa. Sovittiin niin kuitenkin, että jos jompikumpi kaipaa toistansa, viheltäköön sen merkiksi. Viikon huone-eron jälkeen tuli eukko yöllä ukon huoneen ovelle ja sanoi hiljaisella, mutta kuuluvalla äänellä: ”Olin kuulevani täältä vihellystä; vihelsitkö sinä?” Tällaisia hupaisia vitsejä Topi kertoi meille useita.
Minä kysyin Topilta, tiedätkö kuka on keksinyt katiskan mallin? En tiedä, kerro. Sen on keksinyt jo ennen vanhaan eräs merikarvialainen kalastaja. Kalastajalla oli tavallista tukevampi vaimo, jonka takalisto oli myös tavallista leveämpi. Entäs sitten, kysyi Topi. Kalastaja oli vaimonsa kanssa saunassa. Vaimon pestyä itsensä istui hän saunan eteisen penkille. Siitä noustua jäi märkä jälki penkkiin. Ukon katsellessa jälkeä, tuli hänelle oitis mieleen, että tällainen pitää katiskan olla. Hän leikkasi saksilla kaavat märästä jäljestä ja niin on siitä ”patentoitu” katiskan malli syn-

tynyt. Niin kai vissiin naurahti Topi niin että vatsa hytkyi.
Kuumilla sileillä kallioilla vietimme lopun päivästä ihaillen meren sileätä pintaa, joka peilityynenä oli näköalana edessämme. Keitimme siellä lähtökahvit ja päätimme tulla mökille jo illalla, laskea muutama verkko mereen, yöpyä mökissä, nostaa verkot ja niistä saaduista kaloista savustaa ne, sillä savukala on erittäin hyvää syötävää. Loppukalat pakkasimme mukaan. Asetuimme veneeseen veneen kokka kohti kotirantaa. Vilkutimme hyvästiksi kauniille kalliolle, toivossa, että tällainen retki pian uusiutuisi.

*

J.A. Salmi os. Söderlund, s. 17.9.1878, kuoli 7.3.1960.

Isäni Johan Arvid Salmi oli syntynyt pienessä Viinojan torpassa. Poikasena hän oli innostunut metsästyksestä. Pauloilla ja ansoilla siihen aikaan riistaa pyydettiin. Riistaa oli silloin hyvin, joten lintua ja jänistä oli riittävästi ruokana pöydässä. Isommaksi vartuttuaan hän pääsi isänsä kanssa J.W. Norrgårdin omistamalle Ylisen sahalle töihin. Mutta isänsä kuoltua hän päätti lähteä maailmalle onneansa koettelemaan. Kuultuaan, että etelässä Turun puolessa oli Lempisaariniminen paikka, missä tehtiin kala-astioita, hän päätti mennä sinne. Hän sai sinne mukaansa Vuorenmaan tehtaalta Juho Skutholma- nimisen miehen. Yhdessä he sitten siellä olivatkin tehden astioita. Kala-astioiden teko sielläkin oli käsiteollisuutta, mutta kuitenkin ammatti oli jo tällä hankittu. Kotipaikkakunnalle saavuttuaan meni isäni Trolssin tien varrella olevan astiantekijä Vihtori Luukille töihin. Luukki oli jo kehittänyt hevoskierrolla toimivan kimpien höyläkoneen, jolla kimpilaudat höylättiin. Oltuaan Luukilla vuoden ajan töissä, hänessä alkoi syntyä oma itsenäinen yrittäjähenki. Nähtyään entisen työnantajansa Impivaaran herran, oli tämä kehottanut Salmea omintakeiseen astiain valmistukseen, olipa Impivaaran herra lahjoittanut vielä 2 tolttia eli 24 kappaletta kimpilautaa, että näillä pääset ainakin alkuun. Pienessä Viinojan torpan saunassa teollisuusyritys sitten alkoi muotoutua. Yhdessä Juho Skutholman kanssa vuonna 1898 tehtiin ensimmäiset nelikonastiat eli 30litran astiat. Kuten Vuorenmaakin he höyläsivät kimpi- ja kansiaineet härkähöylällä. Vanteiden vuolijana heillä oli Vuorenmaalta siirtynyt Sjölund. Parin vuoden ajan jatkui astiain teko näin. Matka satamaan oli lähes 5kilometriä. Pappilan maasta, noin puolen kilometrin päästä satamasta sai isäni J.A. Salmi ostaa Mangsvassa- nimisestä tilasta tonttialueen, minne sitten jo vuonna 1902 muutettiin asumaan. Rakennustyyli oli silloin taloissa melko samanlaista: iso tupa, perällä kaksi kamaria, keittiö ja eteinen. Talousrakennukset yhdessä. Näihin tiloihin sitten tuli 4-5 miestä astiamiehiksi. Saunassa ja sen eteisessä vuoltiin astiavanteet. Samoissa huoneissa, missä tehtiin astioita, myös asuttiin ja nukuttiin. Mistään suuresta puhtaudesta ei voinut olla puhettakaan, pääasia oli, että astiaintekijöillä oli avarat omat tilat.
Sitten vuonna 1904 isäni J.A. Salmi osti Jukka Uudeltatalolta 1/3 osan hänen osakkeistaan Kalkuttaan sahasta. Kun sinne saatiin ostaa Ahlaisista kapteeni Holmströmiltä puurakenteinen yksikutterinen höyläkone, millä saatiin astia-aineet höylätyiksi, alkoi astiateollisuus elpyä. Useita pikkuyrittäjiä ilmestyi paikkakunnalle. Isäni sahautti ostamansa metsät laudoiksi tässä sahassa. ´´Laudat karkottiin kuivumaan talveksi ja kesällä ne höylättiin kimmiksi ja hevospeleillä ne tuotiin kotiin Mangsvassalle, jossa ne jälkikuivattiin nostamalla ne pystyyn ulkorakennuksien räystäitä vasten pinta eli kourupuoli ylöspäin. Kuivuttuaan laudat sitten sahattiin kimmen pituisiin pätkiin, jotka taas vuorostaan saumattiin tryykissä astian säteensuuntaan vinoiksi luotan mukaan. Kimmet samalla saumattiin hivenen vääriksi. Tämä oli sen takia, että astia tuli keskeltä tiiviiksi ja siitä tuli lujempi.

*

Ammeet

Kalantulo oli toisinaan niin runsasta, kun sitä pyydettiin verkoilla ja rysillä, ettei kala, tämä meren kallis vilja mennyt kokonaan kaupaksi. Siksi oli toisinaan pako heittää kalaa yli laidan mereen. Suolausammeitakaan ei ollut vielä tarpeeksi käytössä. Vasta vuoden 1907 paikkeilla ammeiden osittainen koneellinen valmistus alkoi. Artturi Mäkivaaran ulkorakennuksessa, jossa myös aloitettiin kala-astiain valmistus, aloitettiin ammeiden teko.
Vihtori Katajamäki, Oskari Metsäniemi ja Vihtori Tuominen alkoivat tämän ammeiden valmistusalan. Ne tehtiin koneella höyläten 11/4" x 6 "vahvuisesta ja levyisestä kuusilaudasta. Pohjalaudat, samoin kuin ammeen kimmetkin salakoitiin puuvaarnoilla tiiviisti toisiinsa kiinni. Vanteina käytettiin kuusen nojoja. Näitä löytyi metsistä sellaisista nuorista kuusen taimista, jotka olivat kasvaneet vääriksi ja selkäpuoli oli muodostunut kovaksi lylyksi. Näistä veistämällä ja vuolinveitsellä vuoltuna ne saatiin tasapaksuiksi ja lujiksi vanteiksi. Myös karahkaksi sanotusta kuusesta tuli halkaistuna kaksi vannetta. Nämä sopivat kyllä ammeen keski- ja suuvanteeksi, mutta pohja eli uurrevanteet, joita piti olla kaksi, niiden oli oltava nojoja. Nämä samat miehet valmistivat useita satoja ammeita kalastajille. Metsissä he kävivät taivuttamassa nuoria kuusentaimia niin, että niistä vuosien kuluessa tuli ammeisiin sopivia vanteita. Myöhemmin kun paikkakunnalle alkoi tulla suolaamoja vuosien 1914-1915 paikkeilla valmistettiin suolausammeita tuhanteen nouseva määrä. Satakunnan Osuuskauppa eli SOK ja OTK olivat suurimmat kalanostajat. Yksityisistä suurin ostaja oli kauppias Juho Merimaa.
*

Yskämylly vuonna 1905

Frans Ahlström rakennutti Österbyn sillan korvaan joen toiselle puolelle sahalaitoksen, jossa myös oli höylä ja mylly. Tämä saha kulki nimellä Yskamylly. Nimi johtui siitä, että koneen pakoputken ääni muistutti yskimistä. Tämän laitoksen toiminta kesti parisen vuotta. Kalkuttaalle ostettiin sieltä höyläkone. Höyläkone oli neljäkutterinen ja valurautarunkoinen. Raamin ostivat Fredrik Kouhi ja Vihtori Katajamäki yhdessä ja he sijoittivat myös sen Överholman luotoon lähelle Kalkuttaan sahaa. Tämä Kalkuttaalle ostettu höyläkone sijoitettiin sahan lännen puoleiseen päähän. Myös laitettiin katkaisusaha, jossa katkottiin laudat kimmiksi. Entisestä vanhasta 1 kutterisesta höylästä tehtiin kimpisaumaushöylä, jolla kimmen sivusaumat höylättiin. Tämä 4 kanttinen höyläkone oli hyvin tapaturmavaarallinen, jossa tämän kirjoittajakin eli Urho Salmi ruhjoi vasemman käden kaikkia sormia. Ainoatakaan tervettä sormea ei jäänyt vasempaan käteen. Urho Salmi oli tuolloin 12-vuotias. Tästä Kalkuttaasta muodostui sitten moni osakkeinen laitos, joka antoi sysäyksen monelle kala-astiateollisuutta yrittävälle tekijälle. Osakkaat harrastivat myös rahtihöyläystä, höylättiin mm rakennuksiin tarvittavat höylälaudat ja koristelistat.

*

Kala-astioiden markkinoinnista

Alkuvuosina kesäisin menivät kala-astiat melkeinpä tapellen kaupaksi. Niitä vietiin jopa käsirattaillakin rantaan, niin paljon kuin astioita ennätettiin valmistaa. Hinnasta ei paljon kiistelty, sillä pääasia oli, että niitä ylipäänsä sai ostaa. Syksyn lokakuun markkinoille Poriin sekä Salon seudun useille kalastajille, sen jälkeen kun venemoottorit yleistyivät, niitä käytiin noutamassa. Ennen moottoriveneiden aikakautta suolakala astioissa kuljetettiin Mäntyluotoon, jossa ne

pitkänmatkan kuljetuksina lähetettiin rautateitse ostajille. Paljon alkuaikoina tuotiin kalaa myös Porin kauppiaille. Reposaaresta ja Mäntyluodosta, josta Rosenlewin hinaajat Vilpas ja Mari vetivät ylös pitkin jokea kalalastissa olevat veneet Porin rantaan, missä kalat sitten myytiin eri ostajille. Merikarvian silakka on kautta aikojen tunnettu erinomaiseksi laadultaan, juuri siksi se on aina ollut hyvin kysyttyä. Myöhemmin moottorien aikakaudella ostivat Porin tukkuliikkeet ja suurliikkeet kalastajilta kaiken ylimääräisen kalan kalastajien varastoista. Mainittuja tukkuostajia olivat mm Kaipainen, Söderlund, veljekset Mäkiset, Alanko, Hugo Virtanen sekä tukkuliikkeet Lipsanen, Kesko ja useat yksityiskauppiaat.

*

J.A. Salmi laajentaa; saha ja sen palo

Salmen kala-astiatehdas valmisti vauhdilla astioita jatkuvalla tuotannolla. Talvella tehty varasto oli satamassa, aluksi pohjoismöljän makasiinissa, mutta kun se osoittautui pieneksi, Salmi osti raumalaiselta parkkien ostajalta ns. parkkisuulin. Tänne mahtui kymmeniätuhansia astioita varastoituina. Vuonna 1918 heräsi ajatus laittaa kala-astiatehtaan yhteyteen saha. Niinpä syyskuussa 1918 unelma sahasta toteutui. Uusi kivestä tehty kone- ja kattilahuone, jossa oli pienikokoinen kattila ja sille vastaava höyrykone. Siidebyyn Puuperistä Grangullalta ostettu raami vaati suuremman koneen ja kattilan. Käyttövoimaa saatiin lisää 50hv. Saha oli suunniteltu ja rakennettu siten, että samasta päästä sahaa, mistä tukit vedettiin sahaan, raamin ohi, sahattu tavara tuli ulos myös samasta päästä lautoina. Mangsin niitty oli tukkivarastoalueena. Valmis tavara pantiin rullavaunuihin ja rataa myöten tavara kuljetettiin ulos, josta ne hevospeleillä kuljetettiin karkoille, kukin koko erikseen karkottuina. Kantista tulleet rimat katkottiin kaapparissa ja ne pinottiin etäämmälle olevalle rima-alueelle.

*

Sahan laajennus eli jatkorakennus

J.A. Salmi laajensi rakennusta pituus ja poikkisuuntaan. Ensin pituutta lisättiin niin, että miehiä oli kaikkiaan 8 työssä. Jatkorakennus oli kaksikerroksinen. Kalkuttaalla höylätyistä valmiista kimpi- ja pohja-aineista tehtiin jonkun aikaa vielä astiat käsipelillä. Mutta kustavin Kevon astiatehtaalla ollut Juho Vuori, s. 1876, kuoli 1939, tuli mestariksi sahalle rakentamaan ja koneellistuttamaan tehtaan. Tehtaaseen tuli jatko-osa poikkisuuntaan edelliseen tehtaaseen. Tästäkin tuli kaksikerroksinen. Alakertaan tuli uusittu koneisto, jota käytti 12hv Wikström tehtaan valmistama petrolikäyttöinen polttomoottori. Koneistona oli kahden hengen oikohöylä, missä kimmet ja pohjasaumat saumattiin, kaksi kappaletta pystyjyrsimiä, joilla uurrettiin astiain pohja ja kansipääuurteet sekä vinosuuntauskantti, vannesaha, jolla sahattiin astiain pohjat ja kannet sekä myös pohja- ja kansilaudat pätkittiin ja syrjättiin vajaakantti pois. Keskellä oli iso muuri, joka lämmitti koko rakennuksen ja kuivasi yläkerrassa olevat astia-aineet. Yläkerrassa oli vielä kimpilautojen katkaisusaha, jolla kaapattiin laudat kimmiksi. Tämän lisäksi jatkettiin ulkorakennusta, joka kulki Mangssin ojan suunnassa noin 10m etäisyydellä tehtaasta. Tässä ulkorakennuksessa kesäisin teki 4 miestä työtä. Kaikkiaan kesäisin astiain valmistajia yhteensä 10-12 miestä, vanteiden vuolijat lisäksi, jotka vuolivat vanteita noin 50m etäisyydellä olevassa sauna- ja pirttirakennuksessa. Niiden välissä oli vanteiden varastohuone. Pirttirakennus oli kaksikerroksinen joissa molemmissa kerroksissa työskenneltiin. Rakennusten keskellä oleva kiuasmuuri lämmitti rakennuksen kummatkin kerrokset. Vakituiset astiantekijät tekivät työn siten, että itse kokosivat astian, vyöttivät sen suupään ja astian toiseen eli pohjapäähän pantiin yksi vanne. Tämän jälkeen

astian kumpikin pää suoristettiin tasaushöylässä, minkä jälkeen se vasta uurrettiin kumpikin pää eri uurrekoneessa. Vannesahassa, jossa myös oli katkottu pohja- ja kansiaineet, sahattiin pohjat ja kannet. Vannesahurina toimi Urho Salmi usean vuoden ajan. Pohjat ja kannet oli harpilla piirrettävä ja piiriä myöten ne sitten sahattiin luotan mukaan, joka oli sahauspöydässä kiinnitettynä. Astian valmistaja puuviilalla eli raspilla viilasi kantin pohja- ja kansipaloihin ennen niiden asettelua astiain uurteisiin. Tätä tekotapaa pidettiin jo melko lailla helpottavana koneiden auttamistyönä tässä ammatissa. Vyöttäjän keskimääräiseksi työksi oli siihen aikaan laskettu 30 nelikkoa 8 tunnin työpäivässä.

*

Sahan palo

Tämän sahan toiminta loppui lyhyeen, sillä 16.3.1919 tuli tuhosi koko tehtaan, vieläpä asuinrakennuksenkin. Edellisenä päivänä sahalla oli kruunattu astioita ja kuumat kruunausraudat oli pantu lämmitysuunin reunalle eli kranssille, mistä ne pikkuhiljaa pölyisellä reunalla olevan pölyn olivat saaneet kytemään ja aamuyöstä tuli oli päässyt valloilleen. Pienessä ajassa oli koko talo liekkimerenä. Alusvaatteissaan asukkaat pääsivät palavasta talosta ulos. Ensiasunnoksi tuli 50 metrin päässä sijainnut sauna. Tehdasrakennuksesta jäi ainoastaan kivestä tehty kone- ja kattilahuone palamatta. Senkin kattorakenteet paloivat. Hyvät naapurit ottivat koko Salmen perheen asumaan koteihinsa. Urho Salmen muistaman mukaan J.O. Rikalainen Brandissa tarjosi heidät asunnon, missä asuttiin niin kauan, kunnes J.A. Salmi osti vastapäätä entistä tehdasrakennusta Kustaa Lindeniltä hänen omistamansa asuinrakennuksen ja Kotipelto-nimisen tilan. Urho Salmen tultua kotiin Porin Teollisuuskoulusta oli jo aloitettu uuden tehtaan ja sahan valmistustyöt Mangsinniityllä. Mangsinniityltä uitettiin sinne jääneet sahatukit pitkin Mangssinojaa kohtaan, mistä ne nostettiin maihin ja hevoskyydillä ne kuljetettiin sitten Kalkuttaalle, mistä niistä sahattiin uuden sahan rakennusaineet. Myös uuden kala-astiatehtaan rakennustyö aloitettiin. Varheenmaalta ostettu riihi ja toinen Honkajärveltä ostettu iso tuparakennus, joista valmistui uusi kaksikerroksinen kala-astiatehdas höyläämöineen. Ylikylästä Stenbacka-niminen rakennusmestari valmisti sahan ja Haminaholman Ahlström Oy:ltä saatiin ostaa raami. Palossa vioittunut kantti kunnostettiin ja kaksi kaapparia, joilla justeerattiin puutavara, ripakaappari oli kolmantena koneena. Sahaan sijoitettiin vähän myöhemmin mylly sekä tyvipuhnujen halkaisua varten Klyyvi, joilla saatiin tyvilaikat sahatuiksi astia-aineiksi. Tämän laajennuksen ja uudistuksen jälkeen lisääntyi tuotanto niin sahatavarassa kuin astiateollisuudessakin huomattavasti. Sahatavaraa tuli ulosvientiäkin varten. Kaikki mäntytavaratukit sahattiin ulkomaankauppaa varten. Kala-astioita tehtiin lähes ympäri vuoden. Mutta samanaikaisesti ja jo ennenkin alkoi astiateollisuudessa olla meillä kilpailijoitakin. Vuorenmaan ja Salmen lisäksi tehtiin astioita Mäkivaarassa, kauppias Merimaalla, jotka molemmat myös laittoivat koneellistuneen astiainvalmistuksen. Raaka-aineet sahauttivat molemmat Kalkuttaalla, mutta jalostustyö astioiksi tapahtui heillä kummallakin kotonaan. Merimaa aloitti astiateollisuuden jo vuonna 1910. Mäkivaara aloitti jo sitäkin ennen. Kasityöyrittäjiä alkoi tulla kymmenittäin. Oskari Rimpiranta, joka oli jo aikaisemmin myös aloittanut vuoden 1910 paikkeilla, teki astioita kotonaan Jukka Uudelletalolle.
Kalastus paikkakunnallamme lisääntymisestään lisääntyi. On arvioitu, että viimeisenä vuonna 1911, ennen moottoriveneiden aikakautta paikkakunnalla oli lähiluotojen kalastajat mukaan lukien noin 40 venekuntaa. Koko pitäjämme rannikkoalueella Köörtilästä Kasalaan on laskettu olleen noin 100 venekuntaa.

*

Kala-astioiden menekki kasvaa ja jahtiseilurit niitä kuljettivat

Kalastuksen yhä lisääntyessä kasvoi myös kala-astioiden menekki. Kalaa pyydettiin koko Suomen rannikkoalueella runsaasti. Kun tiedettiin, että Merikarvialla valmistetaan kala-astioita, tilauksia alkoi tulla ympäri maatamme ja varsinkin rannikkoseuduilta. Täällä oli sellaisia jahtiseilureita kuin Alex Salin Oura-nimisellä kaksimastoisella veneellään, ja Kuusinen Rakkaus-nimisellä kaksimastoisella veneellä sekä Lindblomin Ystävä-nimisellä kaksimastoisella veneellään. Nämä kuljettivat astioita Mäntyluotoon, josta ne rautateitse edelleen menivät perille ostajilleen. Poriin vietiin, mutta sen täytyi tapahtua hinaajaa käyttäen. Myöhemmin moottoriveneillä kuljetettiin astioita pitkin Etelä-Suomen rannikkoa aina Ahvenanmaalle saakka. Kökar oli suuri astiain ostopaikkakunta. Sinne vietiin myös suolausammeita. Viljo ja Arvo Vuorinen omistamallaan moottorivene Vellamolla kuljettivat astioita kauas etelään. Takaisin he kuljettivat kauppiaille Merikarvialle kauppatavaraa kuten kalkkia, sementtiä ym. Myöhemmin oli heillä isommat kuljetusalukset kuten Yritys ja Sampo, johon kumpaankin mahtui noin 2.000 nelikon vetävää astiaa. Ammeita meni myös kaupaksi. Salmella valmistettiin myös niitä. Astioita valmistivat Eino Peltomäki ja Vihtori Peltomäen poika oli myös niitä tekemässä. Hän porasi pohja- ja kimpiaineisiin salakoimisreiät ja teki tarvittavat vaarnatapit. Näitä ammeita vietiin monia satoja kalanostajien suolaamoille etelään. Kuljetusaluksilla ne pantiin aluksen täkille sivuille ja täytettiin astioilla.
Urho Salmi oli myös mukana ammeitten valmistuksessa ja sahasi kaikki ammeiden pohjat vannesahalla. Näin Urho Salmi oli ammatiltaan vannesahuri omasta mielestään.

*

Silakankalastus rannikoillamme lisääntyi lisääntymisestään ja tämä taas puolestaan lisäsi kala-astioiden kysyntää. Alkuaikoina täällä oli muutamia rahtiseilureita, joista mainittakoon Alex Salinin omistama Oura-niminen kaksimastoinen jahtiseiluri. Toinen oli Kuusisen omistama jahtiseiluri, samaa kokoa kuin Salininkin alus, kolmas oli Lindblomin omistama alus. Kaikki kolme samaa suuruusluokkaa vetoisuudeltaan kukin noin 600 nelikkoa. Nämä rahtiseilurit kuljettivat astiat milloin Mäntyluotoon, josta ne edelleen rautateitse kuljetettiin tilaajilleen eri puolelle Suomea. Toisinaan taas kun he saivat Rosenlewin hinaajan joko Marsin tai Vilppaan vetämään heidät jokea pitkin ylös Poriin, minne usein oli tilauksiakin. Tämä oli ennen moottoriveneiden aikakautta, jotka tulivat vuoden 1915 jälkeen käyttöön.

*

Urho Salmi opiskelemassa

Tehdaspalon aikana Urho Salmi kävi Porin yksityistä teollisuuskoulua konerakennusalalla. Koulun päätyttyä oli jo uuden teollisuuslaitoksen työt käynnissä Merikarvialla. Kesät Urho Salmi oli kotona töissä ja syksyllä taas koulussa. Vuonna 1920 koulun päätyttyä Urho Salmi siirtyi Porissa Rosenlew Oy:n voimalaitokselle töihin. Urhon tarkoituksena oli siirtyä opiskelemaan Tampereen teknilliseen kouluun sähköalaa. Siihen aikaan oli korkeajännityslinjan teko käynnissä Porin ja Äetsän välillä. Urho oli siinä työssä koko linjarakennustyöajan ja sen jälkeen Seikun sahan viimeistelysähkötöissä apulaismonttöörinä. Urhon aikomuksena oli vielä päästä Tampereen teknilliseen kouluun sähköpuolelle, mutta asia sai toisen käänteen, kun kuulin, että Viipurissa oli sahateollisuuskoulu. Hakeuduin sinne oppilaaksi, koska minulla oli saha-alan kokemusta riittävästi jo hankittuna. Sain mainittuun kouluun kutsun. Porin teollisuuskoulu auttoi siinä määrin, ettei minun tarvinnut sinne mennä kuin kevätlukukaudeksi. Menin Kaskisiin saha-alan harjoituk-

siin Silva Oy:n sahalle ja sieltä sitten Viipuriin kouluun. Koulu oli silloin yksivuotinen. Koulussa Urho Salmi menestyi hyvin ja sen päätyttyä sai heti toimen A/B Tornator Oy:n palvelukseen. Ensin vuoden ajan Urho oli nuorempana työnjohtajana yhtiön omistamalla Immolan sahalla, sen jälkeen vuoden vanhempana työnjohtajana samalla sahalla. Samanaikaisesti työn alla oli uusi ajanmukainen sahalaitos nimeltään Harakan saha. Tälle sahalaitokselle Urho Salmi siirrettiin sen valmistuttua sahanhoitajaksi, jossa toimessa Urho oli viisi vuotta. Harakan sahan vuosituotanto oli lähes 10.000 standardia vuosittain. Tämä oli Urho Salmelle kokemusta antavaa, sahateollisuusalalle siirtyvälle Urholle. Urho tunsi saaneensa hyvän sahateknillisen koulutuksen ja puutavaran tuntemuksen, joten hän katsoi olevansa valmis tulevaan tehtävään, joka häntä odotti Merikarvialla isänsä J.A. Salmen teollisuusyrityksessä.
Urho Salmi oli perustamassa vuonna 1929 Suomen Puumiesliittoa ja oli sen perustajajäseniä sekä kuului sen johtokuntaankin. Ehkä juuri näistä ansioista Salmelle myönnettiin vuonna 1963 Suomen Puumiesliiton kunniajäsenyys. Puumiesliiton viiri Urho Salmelle luovutti Satakunnan kerhon puheenjohtaja sahanhoitaja Rantahalme.
Sahalla Suomessa ensi kertaa kokeiltiin mäntyrivoista valmistusaineeksi sulfiittiselluloosalle, jossa onnistuttiinkin, mutta vaikeuksia oli kyllä paljon.
Samasta asiasta Urho kirjoittaa:
Porin yksityisen 3-vuotisen teollisuuskoulun konerakennusosaston Urho Salmi sai päätökseen vuonna 1920. Hän ei jatkanut harjoittelua konepaja- ja laivalämmitysalalla, jota hänen olisi tullut käydä vielä lähes 2 vuotta ennen kuin hän olisi ollut 1. luokan konemestari. Kun Viipuriin perustettiin Suomen Sahateollisuuskoulu, lähetin sinne hakupaperit. Sain myönteisen vastauksen. Porin teollisuuskoulun rehtorini Artturi Käpy ilmoitti, ettei minun tarvitse tulla Viipurin kouluun kuin kevätkaudeksi opiskelemaan teollisuuskoulun tietojen perusteella.
Erimielisyydet isä Juhon kanssa johtivat siihen, että Urho meni Rosenlewin palvelukseen työhön. Erimielisyyden syistä Urho ei kerro mitään. Harakan sahalle Urho Salmi tuli sahanhoitajaksi ja hän oli tässä toimessa viisi vuotta. Sahan tuotantokapasiteetti oli noin 1000 standardia. Urho Salmi oli perustamassa Suomen Puumiesliitoa ja kuului sen hallitukseenkin sekä ehkä tästä syystä Urholle myönnettiin vuonna 1963 Suomen Puumiesliiton viiri.

*

Vuodet 1914-1915 toivat Merikarvialle suolaamot

Vuosien 1914-15 aikoihin Merikarvialle tuli myös silakan suolaamoita. SOK, jonka kalan ostajana Merikarvialla Oulusta kotoisin oleva Mehtälä aloitti tämän toiminnan. Vuotta myöhemmin alkoi OTK ostaa kalaa. Savolaissyntyinen Otto Korhonen osti OTK:n suolaamolle kalaa. Suolaamoiden ammeiden määrä oli huomattava. SOK:lla niitä oli 200 kappaletta ja OTK:lla yli 200 kappaletta. Aluksi Merikarvialla oli suolaamoja vain Krookan satamassa, mutta myöhemmin kalastuksen yhä kasvaessa SOK:lla oli Köörtilässä ja OTK:lla Kasalassa suolaamot. Mehtälän ja Korhosen muuttaessa pois paikkakunnalta heidän tilalleen tulivat SOK:lle Frans Kivikanta, joka asui Kränissä ja OTK:lle Vilho Virta. Kauppias Merimaalla oli myös oma suolaamonsa, johon hän hankki noin 150 ammetta. Näiden ammeiden standardikokona voidaan sanoa olleen noin 25 nelikkoa ammetta kohden. Tietenkin oli joukossa isompiakin ammeita, jotka vetivät enemmänkuin 25 nelikkoa. Yksityisillä varakkaammilla kalastajilla oli keskimäärin 5-10 suolausammetta. Heistä voidaan mainita Ruohot, Välimaat, Raunela, Laine ja Välisalot, Nikaniemi, joilla kullakin oli 20 ammetta. Myöhemmin tuli kalanostajia lisää, joista mainittakoon Otto Kaipainen ja Erkki Salminen, kumpikin siinä 50 ammeen suolaajia. Yhteensä laskettiin parhaina vuosina suolatun silakan määrän olleen vähän yli 1.500.000kiloa.

*

Autojen aikakausi Salmen sahalla

Vuonna 1925 alkoi ilmestyä Merikarvialle kuorma-autoja. J.A. Salmi osti Hugo Virtaselta ensimmäisen autonsa, Chevrolet-merkkisen kuorma-auton. Tällä ajettiin pääasiassa tukkeja sahalle metsäajoteiden varsilta. Autolla ajettiin myös kesäisin astioita Porin ja Kristiinan rautatieasemille. Seuraava Fisher- merkkinen kuorma-auto tuli 1930 käyttöön, tämäkin oli tukinajossa käytettynä ja sitä varten juuri hankittu. Sen jälkeen tulivat Fargot ja ne osoittautuivatkin parhaiksi autoiksi. Vakituisena kala-astioiden kuljettajan toimi Jussi Linden. Omistamallaan kuorma-autolla hän kuljetti melkein kaikki tehtaalla valmistuneet kala-astiat määräpaikkoihin, pääasiassa kuitenkin rautatieasemille. Kuorma-auton lavalle oli tehty lisähäkkärä sekä kuljetuskopin päälle teline. Tällaiseen krinniin mahtui kokonainen umpivaununlasti nelikonastioita eli noin 500-600 kappaletta. Usein pantiin sisäkkäin isompiin astioihin sisään pienempiä, koska näin saatiin rautatiekuljetus halvemmaksi.

*

Urho Salmi palaa Merikarvialle isänsä sahalle

Enne paluuta isäni J.A. salmen palvelukseen olin usein Sahakoulumiesten kokoustilaisuuksissa Viipurissa. Olin mukana vuonna 1929 Viipurissa perustajajäsenenä, kun Sahakoulumiesliitolle annettiin uusi nimi Puumies-Liitto, jonka jäsenmäärä tätä kirjoitettaessa on jo toista tuhatta. Sain vuonna 1963 Puumiesliiton kunniajäsenyyden ja Liiton kunniajäsenviirin, jonka Urholle toivat Ahlström Oy:n Pihlavan sahan sahanhoitaja Rantahalme ja saman yhtiön piirimies metsäteknikko Kunpulainen.
Oltuaan pois Merikarvialta lähes 10 vuotta, siirtyi Urho Salmi taas isänsä J.A.Salmen:n palvelukseen. Vuonna 1930 sahaa laajennettiin ja se tehtiin kaksiraamiseksi, kun Ahlström Oy:n Haminaholman sahalta saatiin ostettua toinen raami. Sen asensi paikoilleen paikkakunnalle muuttanut ja asennus- ja korjauspajaa pitänyt Arvo Lehtonen. Sahan tuotanto lisääntyi tämän johdosta huomattavasti. Sahassa sahattiin vuosittain yli 1.000 standardia, joista ulosvietiin kaikki mänty ja myös kuusen sydäntavara. Kala-astiateollisuuden raaka-aineiksi jäi pääasiassa vain pintalaudat, tasauspätkät sekä puun tyvistä puhnuista Klyyvillä saadut laudan pätkät, toisin sanoen kala-astiaraaka-aine oli pääasiassa sahateollisuuden sivutuotteita. Minulta jäi vielä mainitsematta, että väärät ja hyvin tyviset tukit sahattiin myös astiain kansilaudoiksi, täten ei tullut raaka-ainehukkaa juuri kuin mitä meni sahajauhoiksi.
Toisen raamin paikalleen asettelu vaati lisää voimaa. Porista ostettiin Jakobsonin konepajan valmistama 80m2 12 ik. kattila ja Helsingistä 200hv höyrykone. Valta-akselista kävi saharaamit. Välivaihtona käyttäen myös kantti ym. työkoneet
Kala-astiatehtaalle voima siirrettiin myös hihnalla. Kala-astiatehtaan päävälivaihto oli lattian alla, mistä se antoi tehtaan kullekin koneelle tarvittavan voiman, tietenkin eri välivaihtoja käyttäen. Eri työkoneet olivat järjestetyt niin hyvin toistensa läheisyyteen, että työvaihde toiselta toiselle oli niin rationalisoitua, että tätä menetelmää voitiin kutsua kädestä käteen menetelmäksi. Saumatut kimmet menivät kuljetushihnaa myöten astiain kokoojalle tehtaan toiseen päähän, mistä ne menivät uurtajalle ja edelleen kantajan viemänä ne yläkertaan, missä astiain valmistaja eli vyöttäjä sen lopullisesti valmiiksi saattoi. Tehtaan yläkerrassa oli pohjien ja kansien valmistusosasto. Siellä höylättiin, kaapattiin, särmättiin pohja- ja kansiaineet. Parittiin ne sopiviin kokoihin. Uutta oli se, että oli jo kehitetty pohjasorvi, jolla pohjat ja kannet sorvattiin. Samoin ei enää ollut laukaistavia kokousvöitä, vaan umpirenkaita, mihin kehikkoihin astiat pantiin ja edelleen tekijöille. Astiain valmistajilta kokousvyöt pudotettiin kapeasta aukosta alas vinosti vievää ränniä myöten

kokoojan luo. Valmistuneita kala-astioita ei enää kruunattu polttoraudoilla. Tämä muutos saatiin aikaan entisen sahan ja tynnyritehtaan tuhoutuessa polttokruunausrautojen johdosta. Nyt saatiin astioiden vetomitta painattaa vedenkestävällä leimalla. Näin ei enää tarvittu kruununmerkkiä.

*

Urho Salmi kertoo Porin Teollisuuskoulun päätyttyä 1920 menneensä onneaan koettelemaan Merikarvialta maailmalle. Olin Porin Voimalaitoksella vuoden ajan harjoittelijana sähköalan töissä. Aikomuksenani oli päästä Tampereen teknilliseen kouluun sähköalalle. Mutta kun sain kuulla, että Viipurissa oli sahateollisuuskoulu hain myös sinne sahapuolen oppilaaksi. Hakemukseni hyväksyttiin ja ilmoitettiin, että minun tarvitsee vain tulla kouluun ½ lukukaudeksi. Niinpä aloitin saha-alan harjoittelun Kaskisissa Silva Oy:n sahalla ja sieltä sitten menin Viipuriin Suomen sahateollisuuskouluun. Koulusta päästyäni sain toimen A.B. Tornator Oy:n palveluksessa. Ensin nuorempana työnjohtajana olin vuoden ajaksi, ja myöhemmin yhden vuoden ajan vanhempana työnjohtajana. Sen jälkeen uuden Harakan sahan valmistuttua toimin siellä sahanhoitajana 5 vuoden ajan.
Tällöin saamani kokemus saha-alalla oli antoisa ja sahateknillistä taitoa tunsin omaavani riittävästi tulevissa tehtävissä, mikä odotti kotonani isäni teollisuudessa. Olen myös saanut sahamiehenä tunnustusta Suomen Puumiesliitolta, mistä osoituksena Puumiesliiton Satakunnan kerhon kunniajäsenviiri, joka komeilee pöydälläni. Sain tämän kunniajäsennimityksen vuonna 1963.

*

Tukkien kuorimisesta

Urho Salmi kertoo, että sahauksesta tulleet rimat kuorittiin erityisillä käsikutterikoneilla; samalla oksien poistokoneilla saatiin oksat pois. Myös rimat, joiden nähtiin sisältävän pihkaa, poistettiin. Tämä oli alkukehitysvaihe siihen, että männystäkin saatiin sulffiittiselluloosaa ja hyvää paperia. Toinen kehittelyn kohde oli puutavaran kastelu altaassa, jolla puutavara sinistyminen estettiin. Tässä kuitenkin epäonnistuttiin, utta kokeiluja jatkettiin. Konetaaplaus ja lastaus samoilla koneilla rullavaunuille, se kehitettiin täysin nykyaikaiseen malliin.

*

Sillitynnyrien aika

Vuonna 1931 konsuli Elfving Hangosta tilasi 12.000 kappaletta sillitynnyreitä. Koska näiden tekotapa oli erilainen kuin tavallisten kala-astioiden, tilattiin norjalainen ammattimies tämän työn valvojaksi. Silliastian teko onkin paljon tarkempaa työtä kuin tavallisen suoran kala-astian. Sillitynnyri kootaan pystyyn valevanteisiin. Tämän jälkeen se nostetaan hehkuvanpunaisen pöntön jäädessä sen sisälle kuumentaen ja polttaen astian sisäpuoli ruskeaksi. Täten kuivuu ja kutistuu astia sisältä ulkopuolen kimpeä millään tavoin muuttamatta. Kiristyskoneessa astian toinen pää kiristetään kokoon ja valevyö tiukasti lyödään astian päälle. Näin polttamalla saadaan sillitynnyriin kuperuutta haluttu määrä. Mäntykimpi on taipuvaisempi kuin kuusi. Kuusikimmistä tehty tynnyri on kuitenkin mäntyaineista tehtyä parempi. Joka tapauksessa katkeaa tynnyrityössä kimpiä 10-20 %. Tämän johdosta kimmet ovat höylättävät mahdollisimman pienioksaisista laudoista. Sillitynnyrin vanneaine 11/2 tuumaa – 13/4 tuumaa x 1,5mm. Se on laskettava läpi prässikoneen, jossa siihen tehdään selkään keskelle harjamainen palko. Tämä antaa astialle lujuutta painetta vastaan. Uurrevyö 2tuumaa x 11/2 mm ja se prässissä tehdään vähän kartioksi, joten se paremmin menee astian päälle ja samalla tiivistää astian suun pitäväksi. Prässissä lyötiin myös vanteisiin niittien reiät ja vanteet niitattiin valmiiksi astian päälle pantavaksi.
Tämä tilaus toimitettiin ja kuljetettiin Rosenlew Oy:ltä vuokratulla proomulla ”Pitkäjussilla”

Hankoon asti.
Elfving otti kalastukseen mukaan merikarvialaisia, jotka olivat ammattimiehiä tynnyrien kansituksessa sekä myös kalastuksessa ammattimiehiä. Tyttöjä oli myös mukana laivalla, jotka toimivat sillien pakkaajina ja perkaajina sekä tynnyrien täyttäjinä. Useampi poika löysi aviopuolison itselleen näillä kalastusmatkoilla. Tytöt olivat kotoisin etupäässä Etelä-Suomen Suomenlahden rannikkopitäjistä.

*

Viron sillitynnyritilaus valmistui ennätysajassa

Vuonna 1932 alkoi sillitynnyrien kysyntä lisääntyä. Virolaisen kalayhtymän, joka aikoinaan oli spriin salakuljetusta harjoittanut, edustaja oli käymässä täällä sillitynnyreiden ostokauppaa tekemässä. Isääni J.A.:ta tämä tilaus ei kiinnostanut, mutta hän lähetti kuitenkin minut edustamaan kaupantekoa Viroon, koska varsinainen kauppa vasta päätettäisiin siellä. Olin kovassa kuumeessa koko kauppamatkan ajan, mutta kauppa kuitenkin syntyi ja hinta oli varsin tyydyttävä. Ennakkomaksuksi sain huomattavan summan kruunuja. Rahaliivit ympärilläni tulin kotiin Merikarvialle. Työt tehtaalla aloitettiin heti. Kauppasumma käsitti 32.000 kappaletta tynnyreitä, joista 6.000 kappaletta oli puolikkaan tynnyreitä. Sillitynnyrin vanneraudasta oli silloin maassamme puutetta ja ennen kuin Belgiasta tullut tilaus saapui maahamme, oli vanteita leikattava vastaavan vahvuisesta peltilevystä. Työtä tehtiin kahdessa vuorossa. Valmistusmäärä oli keskimäärin 400 tynnyriä vuorokaudessa. Tynnyritilaus valmistui määräaikaan Juhannukseen mennessä. Sillitynnyrien noutolaiva tuli satamaan, mutta laiva oli siksi suuri, pituus 75m, koko korkeus 10m, ettei laiva päässyt sisäsatamaan, vaan tynnyrit oli hinattava proomuilla uloimmalle laivauspaikalle Truutinkariin asti noin 10km päähän mantereelta. Laiva oli varustettu välikannella. Tynnyrien teko ja kuljetus Eestirand- nimiseen laivaan filmattiin, samoin filmattiin laivalla sillinpyynnin eri vaiheita. Tätä filmiä olin kutsuvieraana katsomassa Virossa heidän saavuttuaan Viroon sillinpyyntimatkaltaan. Merikarvialaisia miehiä, etupäässä poikamiehiä oli sillinpyynnissä työssä mukana. He toimivat silliastioiden täyttäjinä, kun he tunsivat tynnyrinteon eri osavaiheet. Sillitynnyrin kansitus ja uurrevanteen paikoilleen asetus vaati ammattitaitoa. Silloin tällöin sattui, että täytetystä sillitynnyristä katkesi kimpi ja uuden kimmen vaihto katkenneen tilalle oli konstikasta ammattityötä. Virolainen kalastusalus sai täyden lastin silliä sinä vuonna. Heidän tarkoituksenaan oli laajentaa toimintaansa mm rakentaa tynnyritehdas Viroon. Olin heidän pyynnöstään katsomassa tehtaan paikkaa, mutta he luopuivat koko sillinpyyntihommastaan ja alkoivat uuden trokausalan ammatin, hedelmien kuljetuksen etelän maista. Sota-aikana saksalainen sukellusvene kuitenkin heidät kaappasi täydessä appelsiinilastissa ja upotti laivan.
Samanaikaisesti kun tehtiin sillitynnyreitä, valmistettiin myös kala-astioita, joiden menekki oli hyvä. Kaikki varastot olivat syksyllä loppuun myydyt ja kuljetettu kulutuspisteisiin. Huomattava ostaja oli Pyhämaan kalastajista Selim Saari. Hän osti suuria määriä varastoon, josta hän sitten pienemmissä erissä myi toisille kalastajille. Vuonna 1935 tuli jälleen sillitynnyritilaus. Tällä kertaa lähti Kotkasta laiva sillinpyyntiin. Kotkan Kala Oy:lle valmistettiin 5.000 kappaletta sillitynnyriä.
Tämä yllä mainittu virolaisille tehty sillitynnyritilaus vaati sen valmistukseen peräti 400 standardia raaka-ainetta: lautaa sekä vannerautaa siihen meni 125.000kg. Kaikki varastomakasiinit satamassa oli vuokrattu astiavarastoiksi. Vuonna 1932 oli pakko jatkaa Parkkisuulia 10metrillä. Tehtaan lautatarhavarastoa varten oli jo sitä ennen eli samanaikaisesti kun toinen raami oli asennettu paikalleen, myös tehty lisää rullavaunuratoja, jota myöten puutavara kuljetettiin karkoille. Sataman koulun suuntaan tehtiin kaksi rataa. Yksi pitempi rata, joka ylettyi Vuorisalon asuinrakennuksen ohi. Se sai nimen Aalinhaara Olavi Vuorisalon ehdotuksen mukaan. Aali oli Oskarin vaimo. Näiden ratojen varsille tulikin talven sahauksista kaunis rivi hyvin karkottuja karkkoja.

Puhtaan tavaran karkkoojat Frans Kivikanta ja Arvo Heino antoivat mallinäytteen suorista karkoista.
Laivausaikana, jolloin puutavara vietiin hevosilla satamaan ja lastattiin ensi proomuihin, oli hevospeli raskasta, rattaanpyörät painuivat pehmeään peltoon kappoja myöten, joten saattaa arvata, miten raskasta se oli hevosille. Heräsi ajatus laittaa kapearaiteinen rautatie tehtaalta satamaan. Lääninhallitukselta anottiin maantien yli menevä kapearaiteine rata, mikä lupa myös saatiin. Parkkisuulilta yli viikin alkoi radan teko tehtaalle päin. Matka oli noin 500m. Hevosilla talvella siirrettiin puutavara karkottavaksi radan varsille oleville karkonpohjille. Vuonna 1934 lastattiin ulosvientitavara tätä rataa hyväksi käyttäen Parkkisuuliin ja sen laiturille tai suoraan proomuihin laivan tuloa odotellessa. Proomut vetivät 40-60 standardia puutavaraa. Niitä oli itsellä kaksi kappaletta. Lisää tarvittaessa vuokrattiin niitä mm Kouhilta.

*

Mörssärit

Paitsi tavallisia kala-astioita tehtiin myös matalaa mallia olevia astioita eli mörssäreitä. Niitä myytiin pohjoiseen aina Rovaniemelle saakka. Katkenneista sillitynnyrin kimmistä tehtiin 60litran matalia astioita. Näihin suolattiin tavallisesti lohta. suuri ostaja Rovaniemellä oli Helmer Husa Oy. Sinne vuosittain lähetettiin tuhansia astioita. Myös muihin pohjoisosiin, pääasiassa kauppoihin välittivät tukkuliikkeet SOK ja OTK näitä sekä myös tavallisia astioita. Siikajokilaiset tilasivat näitä matalaa mallia olevia astioita siika-astioiksi. Kuten sanottu nämä matalaa mallia olevat astiat tehtiin, kimpilautojen jätepätkistä ja niitä valmistettiin useampaa eri kokoa: 60, 30 15 ja 10litran vetoisia astioita. Hukkaan siis ei puutavaraa jäänyt juuri lainkaan.
Vuoden 1930 aikoina alettiin myös valmistaa litran kuperia astioita. Toivo Lehtinen suunnitteli höyläkoneeseen, millä kimpilautoja höylättiin höylän yläkutterin epäkeskon avulla nousevaksi ja laskevaksi. Kaapatessa kimpilaudan oikealta kohdalta saatiin 1litran kupera kimpi. Näillä 1litran kauniilla astioilla oli hyvä menekki, niihin suolattiin pääasiassa maustekalaa eli prislinkiä, jota myytiin mm Helsingin ja Salon markkinoilla. Kauniissa kuperassa puuastiassa teki tämä litran puupurkki hyvin kauppansa. Sitä myytiin paljon kaupunkien toripöydiltäkin sekä halleissa niitä myivät kalakauppiaat.

*

Kimpilautojen kuivaus

Astialautojen kuivaushuone oli kone- ja kattilahuoneen sivussa. Entinen pieni höyrykattila sekä lisänä ns. ripapatterit kuivasivat laudat. Kuivuriin mahtui kerrallaan noin 8 standardia lautaa. Tässä kuivurin täytössä oli kaksi naista vakituisesti työssä. He huolehtivat siitä, että aina oli lautaa kuivana, josta astiat tehtiin. Samat henkilöt laittoivat vielä astiavanteet likoamaan altaaseen eli paljuun, joka oli tehty puusta. Kuivatut pajuvanteet olivat 3-4 vuorokautta vedessä ja sen jälkeen ne vietiin tehtaalle, mistä ne vielä kävi taivutusprässin läpi ja ne olivat täten notkeita pantavaksi astiain päälle. Illalla jälkeen työajan tehdyt astiat nostettiin rakennuksen kolmanteen kerrokseen varastoon, mistä ne sitten ränniä myöten taas sopivaan aikaan joko lähetettiin astiain tilaajille autoilla tai varastoon satamaan. Astia-aineista ja puolivalmisteista huolehtivat Toivo Lehtinen ja Eino Peltomäki. He teräsivät ja kunnostivat terät höyläyspuolella. Terämestarina uurre- ja pohjasorveille oli Uuno Rosendahl. Vyöttäjinä oli kesäisin toistakymmentä, talvisin vähän vähemmän, sillä sahapuolelle vietiin osa miehiä sekä naisia. Seisokkiaikaa ei paljon ollut ja mitä vähän oli, niin jokaiselle täytyi olla aina sopivaa työtä. Esimerkiksi vanteiden hankinta, siihen olivat monet opin hankkineet ja siinä oli työtä kenelle tahansa.

*

Kala-astioiden lähetystavat ja astioiden ostajista

Kala-astioiden kysyntää oli kautta Suomen; rannikkoseuduille, kaupunkeihin ja suurempiin kulutuskeskuksiin ja saaristoihin. Sinne kuljettivat merikarvialaiset moottorialukset astiatilauksia. Viljo ja Arvo Vuorinen omistamillaan moottorialuksillaan. Vellamo, joka oli 700 nelikon vetoinen, kuljetti astioita etelään aina Tammisaareen asti. Toinen alus Sampo oli 200 nelikon vetoinen ja Yritys oli myös samankokoinen. Vielä oli Usko-niminen alus. Näillä kaikilla aluksilla kuljetettiin silakoita sekä etelään että pohjoiseen. Etelässä oli Turku tärkeä kuljetuspaikka ja Ahvenanmaalla Andelshandel ja Kökarin saari olivat isoimmat ostajat ja vientisatamapaikka. Takaisintulorahtina heillä oli suolaa, sementtiä, kalkkia ym. kulutustavaraa Merikarvian kauppiaille. Pohjoiseen vietiin Kristiinaan, Kaskisiin ja Vaasaan saakka. Ostajina olivat pääasiassa mainittujen kaupunkien kalatukkuostajat.
Autokuljetukset perävaunullisilla Fargoilla kuljetettiin astiat lähimmille rautatieasemille, etelässä Poriin, pohjoisessa Kristiinaan ja sieltä sitten tavaran ostajille. Kuorma-autokrinni veti 550 ¼ tynnyriastiaa eli koko umpirautatievaunun lastin verran. Suurimmat ostajat olivat ennen sotaa Viipurissa Viipurin Kalakauppa ja Kotkassa Kotkan Kala. Kotkan kautta Suursaaren kalastajille vietiin moottoriveneillä sinne tilatut astiat. Laatokan rannalle Käkisalmeen ja Sortavalaan lähetettiin myös aika paljon sinne tilattuja astioita. Pohjoiseen Kristiinan aseman kautta lähetettiin Tornioon Helmer Husa Oy:lle tuhansia astioita, jotka olivat pääasiassa lohiastioita. Ouluun ja Raaheen meni astioita myöskin, samoin Kemiin, Joensuuhun ja Kajaaniin sekä Pyhäjoen, Siikajoen, Kalajoen kalastajille. Viimeksi mainituille lähetettiin etupäässä matalia astioita eli märssyjä siian suolausta varten. Yleensä isommat tukkuliikkeet kuten SOK ja OTK Helsingissä toimivat astioiden välittäjinä.

*

J.A. Salmen liiketoiminnasta 1931

Isäni J.A. Salmen liiketoiminta oli jo vuoden 1931 jälkeen laajentunut huomattavasti. Hänellä oli entiseltä liikemies Ahdilta ostettu elokuvateatteri Kino. Samoihin aikoihin hän osti Elon talon sekä kalastaja ja entinen venemestari Jalmari Salosen talon kaikkine tilalla olevine irtaimistoineen.
Myöhemmin hänen omistukseensa tuli Herman Virtapuron kauppaliike sekä Alakylässä olevat Huhtasalon ja Salmelan talo kaikkine maineen ja metsineen. Parhaimmillaan hän omisti noin 400ha viljelys- ja metsämaata.

*

Sahan toinen palo

Kuitenkin tuli tuhosi toisen kerran koko sahan ja tehdaslaitoksen maan tasalle 16.5.1938. Lautatarha tälläkin kertaa kuitenkin säästyi. Kotkaan oli taas tehty 5.000 kappaleen sillitynnyrikauppa ja sitä ei haluttu peruuttaa vaan alettiin suunnitella väliaikaisrakennusta, missä voitaisiin tilaus tehdä.
Elon karjatila katsottiin siihen sopivaksi, koska se oli tarpeeksi suuri ja lisäksi se oli kaksikerroksinen. Isäni sydänkohtauksen saaneena, mikä luultavasti johtui tehtaan tulipalosta, joutui sairaalaan melkein koko sillitynnyrien tekoajaksi. Uusien koneiden hankinta palaneiden tilalle jäi minun huolekseni. Koneiden paikalleen asennustyöt suoritti korjauspajaa paikkakunnalla pitänyt ja asennustöihin tottunut Arvo Lehtonen.

*

Sahan lautatarhasta

Sahan edessä oli tienvarsivaunu, jolla sahatavara siirrettiin neljälle eri radalle meneville kiskoille. Radat olivat osittain maanpäällisiä, mutta maastoerokorkeuksien vuoksi tehtiin myös korkeita yli 5m tavallista maarataa korkeampia pukkien varaan tehtyjä puurakenteisia ratoja. Näille radoille nosti sahatavaran viidellä moottorilla varustettu ketjuvetoinen hissi. Sama koneisto laski myös puutavaran alas. Myöhemmin otettiin käyttöön tätä parempi systeemi. Silloin oli kaksi nosto- ja laskuhissiä. Teräsvaijeriin oli kiinnitetty 4 pyöräinen vaunu, joka edellä työntäen nostatti kuormavaunua, samoin kuormaa alas laskiessa oli kuorman edessä, sen pankkoja vasten jarruttaen sen vaunun laskua. Lautatarhan karkot olivat 18 x 24 kokoiset ja niiden korkeus maasta ilman välilavaa oli 12, lavan kanssa karkottaessa 16. Katot olivat ns. pulpettikattoja. Kaikkiaan parhaina sahausvuosina sahattiin 1.500 standardia. Lautatarha oli silloin täynnä, jokainen karkonpohja oli silloin käytössä.

*

Astia- ja vannevarasto

Astia- ja vannevarasto tehtiin sahasta 45m päähän aukeaman päähän. Parkkisuulista saatiin sen runkoaineet. Suuli tehtiin kaksikerroksiseksi, alakerta vanteita varten ja yläkerta astiavarastoksi. Rautatie astiavarastolle tehtiin myös, minne astiat rullavaunulla siirrettiin joka päivä. Myöhemmin tehtiin uusi varastomakasiini, tämä tuli edellisen jatkoksi, mutta poikittaissuuntaan edellisestä varastosta. Se rakennettiin meren päälle mereen juntattujen paalujen varaan. Tänne johti tehtaalta työnjohtaja Toivo Lehtisen suunnittelema ilmahissirata. Päivittäiset astiamäärät sen kautta menivät astiavarastoon, joka oli kolmikerroksinen.

*

Laiturista

Entisten vanhojen kiviarkkujen lisäksi juntattiin pystyyn pitkiä puita, jotka painuivat läpi muta- ja savikerroksen kovaan pohjaan saakka. Sahatuista tukeista tehtiin niskoitus, joka yhdisti kiviarkut ja pystypaalut toisiinsa. Näiden niskoitusten päälle tehtiin 4tuuman vahvuinen kansitus. Myöhemmin jatkettiin laituria, joten siitä tuli 64m pituinen. Mutta tämän jatkoksen työ epäonnistui. Veden alla oleva kalliopohja luisui ulospäin merelle. Kivirakenteiset arkut, samoin kuin pystyyn juntatut paalut eivät pitäneet laituria paikoillaan, vaan se pikkuhiljaa sai aikaan laiturin kallistuman ulospäin. Ei auttanut sekään, vaikka laituria yritettiin vahvoilla proomunankkurikettingeillä sitoa maalla olevaan kallioon. Ketjut venyivät ja osa katkesi. Toista metriä laiturin toinen pää kallistui merelle päin ja laiturin keskiosaan tuli yli metrin vapaa aukko. Eräs arvovaltainen Herrasmies ilvehti tätä näkymää sanoen, että on hän eläessään nähnyt laivoja kiinnitettävän laituriin, mutta ei vielä koskaan ole nähnyt laituria ankkuroitavan maihin kettingeillä.

*

II lastauslaituri

Oma lautatarha-alue oli liian pieni yhäti laajenevalle sahaukselle. J.O. Rikalaiselta vuokrattiin erillissopimuksella alue, jonne tehtiin kaksi raidetta, toinen pääasiassa ripapinoalueeksi, toinen

ulosvientitavaran säilytys- ja kuivausalueeksi, jonka päähän tehtiin lastauslaituri proomulastausta varten.

*

Investoinneista

Samoin ostettiin kaikki tavaran kuljetuspukit ja hydraulinen pukkien nosto- ja kuljetuskone tavaran siirtoa varten karkoille. Tämä investointi edellytti koko lautatarhan uusimista. Vanhat puusiltaradat poistettiin, katepillarilla raivattiin uudet tiet. Pahimmat kohdat tasattiin ja kivet siirrettiin täytteeksi laituriin. Kalliota jouduttiin useista kohdin ampumaan ja siitä tulleet kiviröykkiöt samoin siirtämään veteen laiturin täytteeksi. Kaikki lautatarhalla oli täten uusittava ja trukkitietä varten levitettävä 9metrin levyiseksi. Hakkuri saatiin aluksi lainaksi hakkeen ostajalta Rantapereltä Laitilasta. Monien erilaisten hihnasiirtojen kokeilujen jälkeen se lopulta onnistui ja kuorimaton hake siirtolaitteilla saatiin sahan edessä olevalle kentälle kasatuksi ja siitä laivauskautena edelleen kuljetusaluksiin, jotka veivät hakkeen Ruotsiin. Viimeisenä sahausvuonna 1965 ostettiin hakkuri itselle ja kristiinalaisen välittäjän Asmoksen kautta myytiin hake edelleen Ruotsiin. Vuosittainen sahausmäärä oli tasaista noin 1.000 standardia vuodessa.

*

Uuden sahan rakentamisen aloittaminen

Uuden sahan rakennustyöt aloitettiin keväällä 1939. Laiva Väinämöinen toi sementtiä Paraisilta, sen hinta oli silloin hyvin halpaa 28mk säkki, jossa oli 50kg. Eräästä lähisaaresta tuotiin proomuilla sementtisanta. Paikalla tehdyt sementtitiilet tulivat itselle maksamaan ainoastaan 60 penniä kappaleelta. Sementtirautaa meni saharakennukseen, jonka ulkoseinä oli kokonaan sementistä, muutamia tuhansia kiloja. Etelänpuoleinen seinä oli vahvemmin raudoitettava, koska siinä oli eri tasolla olevia ovi- ja ikkuna-aukkoja eniten. Sahan etelänpuoleinen nurkka lepäsi kokonaan nurkkapilareiden varassa, joiden alapää oli saatava kovaan pohjaan kallioon asti ulottuvaksi. Betonirautaa ja ratakiskoja lujittamassa saharakennelmaa käytettiin paljon. Samoin raamien pohjalaattoihin sitä meni huomattava määrä. Raamien pohjat kaivettiin niin syvät, että ne ylettyivät pohjakallioon saakka. Tehtaan savupiippu noin 36metrin pituinen muurattiin kalliopohjan päälle. Rakennustyövaihe kesti koko vuoden 1939 kesän, aina lokakuulle saakka, jolloin saharakennus oli valmis, mutta koneiden paikoilleen asettelu jäi sotatoimien johdosta kesken. Paikkakunnalla konekorjaamoa ja asennustöitä sekä myös uusien koneiden suunnittelua ja rakentamista osaava Jussi Koskinen viimeisteli ja asensi koneiston paikoilleen. Entisen sahan hyvin säilynyt kattila muurattiin paikoilleen, muurarina oli Viljo Virta. Höyryvoimakone oli myös melko hyvin säilynyt palossa, sen alusta oli kalliopohja, jonka päällä se sementtialustallaan seisoi. Porista Vuorenmaan Oy:ltä saatiin ostaa 110kw sähkögeneraattori. Sille tehtiin oma koppi höyrykoneen taakse. Tämä generaattori antoi voimaa kaikille tehtaassa oleville sähkömoottoreille, joita oli kaikkiaan toistakymmentä.

*

Saharakennus ja sinne johtava tie

Saha ja kala-astiatehtaan yhteinen pinta-ala oli 50 x 12m eli 600m2 ja 6.000 kuutioita oli koko tehdasrakennus tilavuudeltaan. Kattorakennelma oli kattotiilistä. Sahan välivaihtoa, valta-akseli sai suoraan voimansa höyrykoneen akselista. Valta-akselista saivat kumpikin raami suoraan

voiman. Erilliset välivaihdot antoivat voimansa tukinkuljettimille, kantille ym. apukoneille, mitä sahan alapäässä oli. Sähkömoottoreilla kävivät viila- ja asettajahuoneen teroituskoneet. Kala-astiatehtaan koneisto sai voimansa sinne päävoimakoneesta, sen vauhtipyörästä siirtohihnalla viedyllä remmillä kala-astiakoneiston päävälivaihtoon, joka myös antoi generaattorille voimansa. Sähköllä kävivät kala-astiatehtaan suurin osa koneistosta mm uurrekoneet, kaikki pohjasorvit, pohja- ja kansilautojen paloittelu- ja särmäys- sekä saumauskoneet. Paja kattila- ja konehuoneen yhteydessä oli tehty pienempiä korjaustöitä varten. Pajassa oli varsinaisten pajatyöaseitten lisäksi porakone, joka kävi sähköllä.
Kuivuri astiatehtaan edessä oli neljäosainen ja siihen mahtui 8 rullavaunun lastia kala-astia-lautaa yhtä aikaa kuivumaan. Kuivatut astialaudat höylättiin ensiksi astian kimmiksi, sen jälkeen katkaisusahassa ne pätkittiin sopivan pituisiksi kimmiksi. Täyssärmäiset kimmet menivät saumaajalle, joka teki astian sivusauman. Vajaasärmä poistettiin vajaasärmäkoneessa, joka oli kaksiteräinen. Särmätyt kimmet samoin kuin täyssärmäisetkin asetettiin tavallisesti 4 kappaleen nippuihin saumaajan vieressä olevalle pukille, mistä saumaaja ne sitten otti ja saumasi, nippu luottaa kohden painaen. Tämän sivusaumauksen jälkeen kimmet menivät astian kokoojalle, joka valevanteisiin eli kehikkoihin niistä kokosi astian.

*

Astiatyö

Kokoojalta meni koottu astia uurtajalle. Uurrekoneessa tuli samanaikaisesti pohja- ja kansipää-uurre ja vinosuuntainen kantti valmiiksi. Tasaussirkkeli teki myös astian päät sileiksi ja astiat täten tulivat kaikki yhtäläisen vetoisiksi kooltaan. Tämä uurrettu astia eli romaus, kuten sitä ammattikielellä sanotaan, kannettiin sitten tehtaan toiseen kerrokseen, missä astian vyöttäjät sen lopullisesti valmistivat.
Pohja- ja kansiaineet kävivät lävitse toisen käsittelyn plaani- eli tasohöylässä, jossa höylättiin laudan kumpikin puoli. Tämän jälkeen kiinteässä katkaisuterässä pätkittiin lauta astialle sopiviksi paloiksi.
Vajaasärmäkoneessa vajaa kantti poistettiin ja sivusaumauskoneessa suorahöylättiin sivut. Tämän jälkeen saumaaja asetti höylätyt palat hihnalle, mikä vei ne yläkerran pohjasorviosastoon. Täällä ne parittiin astian koolle sopiviin pareihin ja sen jälkeen pohjasorvari sorvasi ne pohjiksi ja kansiksi. Astiain vyöttäjät eli valmistajat muodostivat oman ammattiryhmänsä. Voidaan hyvällä syyllä sanoa, että he pitivät omaa työmaataan muita tärkeämpinä. He olivat ”herra ja ylhäisyys”, näin voidaan sanoa. Sen normimäärän astioita, minkä he olivat pannet tavoitteekseen valmistaa päivässä, sen he tekivät. Ruoka- ja savutunnit olivat minuutilleen oltava eikä vasaran kopahdusta saanut silloin kuulua kenenkään työplassilta, se oli uunojen määräys. Missään maapallon osassa ei vielä ollut 5 tuntista työpäivää kuin astiain vyöttäjillä. Kello yhdeltä oli urakkatyö tehtynä, sitten reppu selkään ja kotitöihin tai kalastukseen kenelle mikin työ sopi.
En tässä tahdo tuoda esille sitä, etteikö se astiatyömäärä, minkä he päivittäin tekivät, olisi riittänyt päivätyöksi, sillä työtahti oli nopea ja tottuneen ammattimiehen työnsuoritus näytti sivusta-katsojasta helpolta. Hitaammat miehet saivat tehdä tätä urakkaansa täyden 8 tuntia. Apulaistyöntekijät, niillä oli kiire, varsinkin aamupäivällä, kun ei ollut kaikkea valmistettu ja tuotu vyöttäjille esiin, mitä heille kuului. Vanteiden taivutuskoneessa, vanneprässissä vanteet kävivät, joten niitä päälle asetettaessa ei liikoja katkennut. Erikseen oli terämestari, joka teräsi ja kunnosti terät. Tämäkin oli tavallaan pyttymiesten eli valmistajien määräyksien armoilla. Valmistuslista oli jokaisella pyttymiehellä heidän työpaikkansa kohdalla naulassa, mistä saatiin nähdä ja laskea päivän yhteenlaskettu valmistusmäärä.

*

Peltiastiat tulevat ensin muotiin ja sitten muoviastiat.

Vuoden 1957 tienoilla markkinoille alkoi tulla peltisiä astioita. Ne olivat tavallisen talousämpärin kokoisia, 10-15litran vetoisia ja sangalla varustettuja ämpäreitä. Alussa niitä meni ja markkinoitiin varsinkin maaseudulla, missä ne vielä kalankäytön jälkeen tulivat talousastioina käyttöön. Kauan ei tämäkään astia tehnyt kauppaansa silakka-astiana, sillä kalan suola ruostutti peltiastian ja se meni pian pois käytöstä. Siinä oli vielä se pahapuoli, että kala, varsinkin lämpimässä pidetyssä astiassa pilaantui.
Puuastia sen sijaan oli pidetty kala-astiana, mutta varjopuolena siinä oli sen kallis hinta, mikä johtui astiain valmistuskustannuksista ja samalla korkeasta liikevaihtoverosta, mikä oli ¼ osa astian kokonaishinnasta. Tästä johtuen useimmat astiain valmistajat lopettivat kokonaan sen teollisuuden. Peltiastian jälkeen tulivat tilalle muoviastiat, yhden litran, neljän litran ja 10litran vetoiset astiat. Niitä on kaupalla vieläkin tätä kirjoitettaessa. Salon ja Helsingin markkinoilla niitä kaupataan autoista ja veneistä. Myös Porin rannassa näkee kalastusveneitä, jotka odottavat ostajia luokseen. Tuore kala alkoi liikkua autoilla vietynä maakuntaan ja aina Keski-Suomeen saakka. Kuvaannollisesti sanottuna kala kalasatamasta lähdettyään meni suoraan talon tai torpan paistinpannuun asti ilman välikäsiä, ellei kaupan tiskiltä niitä saanut ostaa kauppiailta.

*

Mäkelän tie sahalle

J.O. Rikalaisen kiellettyä läpikulun hänen omistamansa maa-alueen kautta oli pakko keksiä tie muuta kautta. Tämä tie oli tehtävä Mäkelän vaikeamaastoisen kallioisen maaston kautta. Kalliota ammuttiin ja vyörytettiin alas rotkoon suunnattomia määriä ja saatiin siitä tie, mutta vaikea oli siinä kulkea. Kova mäki oli noustava sahan tontille, samoin sahalta pois Mäkelän mäelle oli raskas. Viimein suostui Rikalainen vuokraamaan läpikulkutien asuntonsa ohitse, johon samalla sisältyi ”Porkkalan” vuokra-alue 20 vuodeksi ja siitä oli sopimus tehty. Vuokrahintaan sisältyi rahaa ja ripoja määrätty määrä vuosittain.
Loppujen lopuksi saatiin sopimus Rikalaisen kanssa aikaan. Läpikulkutie hänen omistamansa maa-alueen kautta saatiin aikaan. Samoin Krakanokan niemi, jota sitten kutsuttiin Porkkalaksi. Vuokra-aika 20 vuotta kerrallaan, hinta sovittiin osa rahana ja osa polttopuina. Tänne Porkkalaan johti kaksi tavarankuljetusrataa sekä laituri, jonka kautta puutavaraa lastattiin proomuihin laivoille lastia varten.

*

Alan yrittäjistä, Artturi Mäkivaara

Koneellistuneita astiainvalmistajia alkoi paikkakunnalle tulla lisää. Kalkuttaan saha oli kaikkeen tähän toimeen sysäyksen antaja, koska siellä sahattiin tukit laudoiksi ja ne höylättiin astiakimmiksi. Artturi Mäkivaara, maanviljelijä ja metsänomistaja aloitti koneellistetun kala-astiatehtaan omistamallaan tilalla. Kevon astiatehtaalla opin saanut Juho Vuori oli hänellä mestarina tehdasta rakennettaessa. Koneistona oli kimpi- ja tasohöylä, katkaisusaha, pystyjyrsin, millä astiat uurrettiin sekä vannesaha, jolla kaapattiin eli pätkittiin pohjalaudat astialle sopiviin paloihin. Tasohöylässä saumattiin kimmet ja pohja- ja kansiaineet. Vannesaha, joka oli itsetekoinen polkupyörän vanteista koottu laite, jonka päällä vannesahan terä pyöri ja saha toimi hyvin. Vannesahurina oli mestari Vuori. Mäkivaaran vuosituotanto oli huomattava. Ympäri vuoden siellä valmistettiin

astioita. Talvivarastoa varten oli hänellä satamassa varastomakasiini, josta sitten kesän tultua myytiin ja kuljetettiin ostajille astiat. Tämän astiateollisuuden Mäkivaara aloitti vuonna 1910. Hänellä oli työssä keskimäärin 7 vyöttäjää sekä lisäksi aputyövoimaa, jotka valmistivat puolivalmisteet ja konetyöt, mitä astiatyö edellytti. Vanteiden hankintaan ja vuolintaan oli omat tekijänsä, jotka pääasiassa kotonaan valmistivat vanteet ja myivät ne tehtaalle. Tehtaan astiain valmistus näin koneellistuneena oli 25 kappaletta ¼ astiaa päivässä. Tätä kala-astiateollisuutta piti Mäkivaara 21 vuotta, minkä jälkeen hän luovutti tehtaan vävylleen Arvo Eskolle. Mäkivaaralla oli Juho Vuoren muutettua J.A. Salmen palvelukseen Jalmari Lähdekorpi tehtaan mestarina useat vuodet. Lähdekorven siirryttyä Salmen tehtaalle hänen tilalleen tuli Mäkivaaraan Jalmari Katajamäki, joka samalla oli astiain kruunari. Katajamäen kruunarintunnus oli 1/J.

*

Juho Merimaa

Seuraava järjestyksessä koneellistuneen astiateollisuuden kehittäjä oli kalastaja ja kauppias Juho Merimaa. Hän aloitti kalastuksen aluksi yhdellä kalastusveneellä, mutta pian hänellä oli kaksi venekuntaa kalastushommissa.
Merimaa oli syntynyt vuonna 1884 ja hän kuoli vuonna 1943. Hän oli kotoisin Merikarvialta Kuuskerin luodosta. Aluksi yhdellä kalastusveneellä hän pyysi silakkaa, mutta kohta hän rakensi toisen veneen sekä aloitti kauppaliikkeen, joka hänellä oli samassa asuinrakennuksessaan. Kala-astiakoneiston tehtaalleen hän hankki, jossa oli hänellä 3-4 miestä kesäisin tekemässä astioita. Nuorempana hän itse veljensä kanssa kalasteli, mutta liikkeen laajennuttua hänellä ei enää ollut aikaa kalastukseen vaan liike-elämän vilkastuttua hän alkoi rakennella laivoja, kolme kappaletta kuljetusaluksia hän ehti valmistaa. Näillä moottoriveneillä sitten hän seilasi ja kuljetti rahtia aina Ruotsiin saakka. Nuo kolme miestä kala-astiateollisuudessa oli hänellä vakituisesti työssä, kesät ja talvet. Talvella hankittiin vannekepit, jotka vuoltiin vanteiksi kevättä ja kesää varten. Merimaa oli tarmokas liikemies. Kalastuksesta tulleet sekä koko Kuuskerin rannikon kalantulon hän osti, suolasi kesällä suolausammeisiinsa, joita tietämämme mukaan oli hänellä noin 150 kappaletta noin 25 nelikon vetoisia kukin. Teettämiinsä astioihin hän pakkasi kalat, kuljettaen ja myyden ne eri kohteisiin Suomen rannikolla. Pääasiassa markkinoi Merimaa kalansa Porin, Salon ja Vaasan markkinoille. Vaasa oli suuri kulutuskeskus, jonne hän kuljetti tyhjiäkin astioita useita tuhansia kappaleita vuosittain. Merimaalla oli monta rautaa tulessa samanaikaisesti. Suurin apu hänellä oli tyttärensä Aino Merimaa, joka vielä nykyäänkin on kauppiaana täällä satamassa omistamassaan kaupassa. Kauppias, liikemies Merimaa rakentamillaan moottorilaivoilla kuljetti paljon myös halkoja Ruotsiin. Halkojen myynti ja kuljetus yhteen aikaan Ruotsiin oli hyvin vilkasta. ”Ålanterit” kaljaaseillaan veivät kesäisin kukin toistakymmentä kaljaasin lastia Tukholmaan ns. ruotsinhalkoja. Kauppiaana Merimaa välitti kalastajille verkkoja, verkon aineita, lankoja, pauloja ym. kalastustarvikkeita. Hän välitti myös kalastajille Wikström tehtaan venemoottoreita, jotka olivat käyntivarmoja ja lujia rakenteeltaan. Wikström tehtaan moottorit olivat täällä yleisiä moottoreita kalastajilla. Niitä valmistettiin aina 5-25hv kokoisia ja ne olivat petrolikäyttöisiä.
Merimaan kuoltua jatkoi hänen perikuntansa liikettä aina vuoteen 1950 saakka. Tämän jälkeen liiketoiminta hiljeni, kauppa Kuuskerinluodossa loppui ja Aino Merimaa muutti satamaan kauppiaaksi nykyiseen omistamaansa kauppaan. Vanhin lapsista kapteeni Ilmari Merimaa ja yksi tyttäristä ovat kuolleet. Yksi veljeksistä on siirtynyt toiseen toimeen pitäjämme ulkopuolelle.

*

Arvo Esko

Arvo Esko syntyi 1899 ja hän kuoli 1969. Esko oli syntynyt Suursaaressa, josta hän muutti Merikarvialle vuoden 1930 paikkeilla. Hän avioitui Mäkivaaran Kyllikki-nimisen tyttären kanssa.

Vuonna 1931 Mäkivaaran luovuttua kala-astiateollisuudesta sitä alkoi jatkaa Arvo Esko Mäkivaaran tehtaalla aina vuoteen 1935 saakka, jolloin hän osti Uusi-Heikkilän tilan Merikarvian Ylikylästä. Tänne Arvo Esko siirsi Mäkivaarasta astiakoneiston ja jatkoi astiateollisuutta tasaisella vauhdilla. Työssä hänellä oli astianvalmistajia keskimäärin 5 miestä läpi vuoden. Yhdessä vaimonsa Kyllikin kanssa he valmistivat värkin eli puolivalmisteet vyöttäjille valmiiksi. Vyöttäjien päivittäinen valmistusmäärä päivää kohden oli 40 ¼ tynnyriastiaa. Arvo Eskolla oli omaa metsää, mistä hän sahautti astialautansa Kalkuttaan sahalla. Omassa astiatehtaassaan kotitilallaan hän niistä valmisti astiat. Arvo Esko sahautti pääasiassa astia-aineet omasta metsästään. Varsinaisen kala-astiatyönsä hän lopetti vuoden 1960 tienoilla. Hänellä oli kaksi poikaa, jotka kumpikin olivat astiatyössä mukana, mutta he ensin teknillisen koulun käytyään siirtyivät toisiin ammatteihin, isän jäädessä yksin liikettä jatkamaan tehden pääasiassa saaveja, sankoja ym. talousastioita sekä harjoittaen pääasiassa nyt maanviljelystä ja sen sivuelinkeinona astioita. Vakavammin sairastuttuaan hän lopetti kokonaan astioiden valmistuksen. Tuotteensa Esko markkinoin pääasiassa syntymäsaarensa Koiviston kalastajille.

*

Koneellisesta kala-astioiden valmistuksesta, Artturi Salovaara

Artturi Salovaara syntyi vuonna 1878 ja hän kuoli vuonna 1964. Syntyjään merikarvialainen. Kala-astiainvalmistuksen Salovaara oppi Paul Vuorenmaalta. Useamman vuoden oltuaan Vuorenmaalla astiatyössä hän päätti myös aloittaa monen muun tavoin oma yrityksen vuonna 1914. Hän aloitti ensin toimia yksin kahden vuoden ajan. Sen jälkeen hän otti apuun yhden miehen. Näin tehtiin taas kahden vuoden ajan, kunnes hän päätti laajentaa liikettään. Nyt oli neljä miestä hänellä työssä. Pari ensimmäistä vuotta Salovaara teki astioita saunassa, mutta sen jälkeen rakennettiin jatkoksi pirtti, mihin mahtui 4 miestä työskentelemään. Vanteiden vuolijat olivat joko saunassa tai he vuolivat niitä kotonaan. Kimpilaudat kuivattiin saunan ja pirtin orsilla talvisin, kesällä ulkona räystäitä vasten auringonpuoleisella seinustalla pystyyn kourupuoli ulospäin. Hänen vaimonsa Manda oli ompelija ammatiltaan, ommellen pääasiassa miesten vaatteita. Salovaara sekä hänen vaimonsa olivat ahkeria ja tarmokkaita työssään sekä säästeliäitä taloudessa. Ei kauan kulunut, kun Salovaaralla oli koneellistunut astiatehdas maantien suuntaan rakennettuna ja kaksikerroksisena, jossa alhaalla oli koneisto, höyläkone ym. astiatehtaan koneistoon kuuluvat laitteet paitsi astiain uurrekoneita, ne puuttuivat. Kuitenkin hänen astiamiesten valmistusmäärä päivää ja miestä kohden olivat 20-25 ¼ tynnyriastiaa. Suurimman määrän astioita päivässä valmisti Edvard Mattila, jonka valmistus oli 60 kappaletta ½ tynnyriastiaa päivässä. Tämä tavaton valmistus oli Mattilalle kohtalokas, sillä keuhkovikaisena hän menehtyi verenvuotoon. Urheiluluontoisia kilpailuja Salovaaran tehtaalla oli useita. Painonostoa jo silloin harjoiteltiin ja kehitettiin näin ruumiinkuntoa.
Olipa kerran syöntikilpailukin vedossa. Salovaara lupasi syödä päivässä mittansa makkaraa. Salovaara oli 170cm pituinen. Makkara oli tavallista vertaistaan eli hampuusinmakkaraa kuten kansankielellä sanotaan. Salovaara täytti vedonlyönnin ja samanaikaisesti teki vielä 25 kappaletta ¼ tynnyriastiaa. Makkaraa kyllä valui toisesta suupielestä vähän ulos, joten siinä syönnissä oli jonkin verran fuskua. Makkaransyönnin päälle Salovaara joi vielä kannullisen riisvelliä, sillä makkara teki kovan janon, jonka velli sitten sammutti.
Salovaara markkinoi teettämänsä astiat pääasiassa Vaasaan Vaasan Kalatukku-nimiseen liikkeeseen, joka oli hänen vakituinen ostajansa. Astiat kuljetettiin sinne kuorma-autokuljetuksin. Artturi Salovaaran tehdastuotanto koko hänen toiminta-aikanaan oli toiseksi suurin J.A. Salmen jälkeen. Yhteenvedossani, joka tulee tähän juttuuni liitteenä, nähdään likimääräisarvot tehtaan tuotannosta eri vuosina. Liiketoiminnan hän lopetti vuonna 1958. Osaksi syystä, että liikevaihtovero oli suuri ja koska peltiastiat olivat tulleet markkinoille.

Salovaara oli innokas erämies kuuluen vuosikymmeniä Merikarvian Metsästysseuraan. Jänis- ja hirvijahdissa hän kulki viimeisiin elinvuosiinsa asti. Hän oli innokas ja lämminsydäminen urheilun ystävä. Hänet nähtiin aina urheilukentällä, milloin siellä oli urheilukilpailuja tai jalkapallo-otteluja. Salovaara toimi itsenäisenä yrittäjänä 44 vuotta.

*

Tie sahalle Mäkelän talon kautta

Tämä Mäkelän talon kautta tehty tie osoittautui kuitenkin ylivoimaisen raskaskäyttöiseksi korkeitten tiennousujen ja laskujen vuoksi sekä se teki matkan sahalle pitemmäksi yleisesti kulkutienä käyttäen. Vain Alakylästä tulevilta matka lyheni. J.O. Rikalaisen kanssa tehty uusi läpikulkutie ja uusi lautatarha-alueen lisäyssopimus saatiin aikaan ja tämä tie ja rautateiden teko valmistuikin nopeasti. Rautatien lisäksi sinne tuli myös lastauslaituri, josta voitiin suorittaa puutavaran lastausta myös proomuihin.

*

Vanteiden vuolijat

Mauri Rajala alkoi tämän työn vuonna 1916 3 poikansa kanssa. Hankinta-alue ulottui Tornioon, Kiuruvedelle ja Jyväskylään saakka.

Urho Varhila, s. 1896 vuoli vanteita 2 poikansa kanssa. Hankinta-alue Vaasa-Hämeenlinna.

Viljam Virta

*

J.A. Salmen autoja

V. 1925 Chervolet; V 1930 Fisher; v. 1936 Fargo1 ja v. 1937 Fargo 2 sekä v.1938 Fargo 3.
Hugo Virtaselta Salmi osti ensimmäisen autonsa.

*

Sahan miestyöpäivistä

Kala-astiain valmistajien miestyöpäivät olivat noin 480.000 miestyötuntia

Värkin valmistajat ja puolivalmisteiden ja aputyöläisten noin 480.000 miestyötuntia

Vanteiden ja keppien hankkijat noin 480.000 miestyötuntia ja Vanteiden hankkijat Raumalle noin 20.000 miestyötuntia Raumalle hankittiin noin 5 miljoonaa vannetta

Kala-astioiden raaka-aineen sahaus 480.000 miestyötuntia

Metsistä tuodut tukit ja niiden kaato ja ajo vaati 300.000 miestyötuntia

Astioiden kuljetus kulutuskeskuksiin laivoilla ja autoilla 2 henkilöä noin 250 päivänä vuodessa 60 vuoden ajan 30.000 miestyötuntia

Konttori ja työjohto 2 henkilöä 50 vuoden ajan 30.0000 miestyötuntia

Kaikki yhteensä 2.300.000 miestyötuntia
Kun tähän lisätään kala-astioihin kalanperkaus, saadaan runsaasti yli 2.400.000 miestyötuntia.

*

Yksityisiä käsiteollisuuden harjoittajia

Yksityisistä käsiteollisuudessa kala-astioiden tekijöistä mainittakoon Laviasta tänne siirtynyt Artturi Saari. Hän avioitui Merikarvialle. Hän sai opin kala-astioiden tekoon Vuorenmaan liikkeessä. Hän alkoi myös itse valmistaa astioita käsiteollisuutena. Hänellä oli itsellä maa- ja metsätila. Omasta metsästään hän sahautti astia-aineet ja niistä sitten yksin ja toisinaan kaksinkin miehin tehtiin astioita, kesät Saari kalasteli. Silloin kun kaloja tuli paljon ja niiden hinta oli halpa, hän suolasi kaiken pyynnistä tulleen kalan sekä vielä osti samanaikaisesti toisiltakin kalastajilta suolaten ne ammeisiinsa varastoon tämän halvalla ostetun kalan. Ammeita hänellä oli noin 35 kappaletta, joihin mahtui kalaa noin 30.000kg. Kalat Saari markkinoi Poriin ja Salon markkinoilla, mutta hän kertoi kerran vieneensä lastin myös Vaasaan. Siellä hän ei saanut tyydyttävää hintaa kaloistaan ja niinpä hän lastasi astiat rautatievaunuun ja lähti Rovaniemelle, missä Saari lopulta sai tyydyttävän hinnan kaloistaan. Saari oli monitahoinen pikkuliikemies ja kova yrittäjä kaikessa. Viimeksi hänellä oli oma sekatavarakauppa nykyisessä omistamassaan talossa. Nuorempana hän oli tehnyt Amerikan matkankin käyden siellä kultaa vuolemassa ”kuten moni muu suomalainen”.

*

Koneita, jotka olisivat kuorineet tukit, ei vielä siihen aikaan ollut Suomessa keksitty. Sen sijaan kuorittiin sahauksesta tulleet rimat erityisillä käsikutterikoneilla, samalla oksien poisto koneilla saatiin aikaan. Myös ripat, joiden nähtiin sisältävän pihkaa, poistettiin. Tämä oli alkukehitysvaihe siihen, että männystäkin saatiin sulfiittiselluloosaa ja hyvää paperia. Toinen kokeen alla oli puutavaran kastelu kastelualtaassa, jolloin puutavara ei sinistynyt. Tässä kuitenkin epäonnistuttiin, mutta kokeiluja yhä jatkettiin. Konetaaplaus ja lastaus samoilla koneilla rullavaunuille, se kehitettiin täysin nykyaikaiseen malliin. Saha-alaa 5 vuoden ajan kokemusta saaneena tulin uudestaan kotiin isäni J.A. Salmen palvelukseen vuonna 1930.
Ennen paluutani isäni J.A. Salmen palvelukseen olin usein Sahakoulumiesten kokoustilaisuuksissa Viipurissa. Vuonna 1929 olin Viipurissa mukana perustamassa perustajajäsenenä, jolloin siis annettiin Sahakoulumiesliitolle uusi nimi Puumies-Liitto, jonka jäsenmäärä nykyisin on toista tuhatta. Vuonna 1963 minulla oli kunnia päästä Puumies-Liiton kunniajäseneksi Satakunnan Kerhoon. Muistoksi sain Liiton kunniaviirin. Tämän toivat ja luovuttivat minulle Ahlström Oy:n Pihlavan sahan sahanhoitaja Rautahalme ja saman yhtiön piirimies. metsäteknikko Kumpulainen.

*

Travemunde 22.10.2006

*

Urho Salmi suunnitteli uuden sahan

Parissa viikossa syntyi tämä väliaikainen tehdas ja sillitynnyrien ja kala-astioiden teko oli täydessä käynnissä. Isäni toivuttua sairaalasta tuli minun vuoroni sairastua. Entinen sydänvikani ja

ylirasittuminen veivät minut Porin yleiseen sairaalaan parin kuukauden ajaksi lepäämään. Sairaalasta palattuani alettiin katsella uutta tehdaspaikkaa. Se löytyikin satamasta Krakanokasta entisen J.W. Norrgårdin omistamasta lastauspaikasta, jossa oli vielä laituriarkkuja paikoillaan. Tämä oli silloin Mäkelän tilaa, joka ostettiin taloineen ja tiloineen ja saha päätettiin rakentaa laituriarkkujen viereen. Olin sahateollisuuskoulussa Viipurissa saanut opetusta sahan suunnittelusta ja piirroksissa. Niinpä suunnittelin ja piirsin tämän sahan. Mutta vasta sairaalassa tein piirustukset, jonne uudestaan jouduin, piirustukset syntyivät. Toipilaana sairauteni loppuaikana sain tämän työn valmiiksi. Koska aikaisemmin meiltä oli palanut kaksi tehdasta, päätettiin tämä tehdä tiilestä ja sementistä. Sahan ja kala-astiatehtaan välillä oli palomuuri, joka eristi sahan kala-astiatehtaasta. Samoin välillä olevat ovet olivat paloeristetty ja pellillä vuorattu. Katto oli samoin eristetty toisesta osastostaan. Yleensä oli tehtaan suunnittelussa keskitetty kokonaistoiminta saman katon alle. Sahassa oli sahakoneiden lisäksi myös viila eli teroitushuone. Alimmassa kerroksessa oli kone- ja kattilahuone sekä korjauspaja. Entisestä tulipalosta vaurioitumatta säilyneet kattila ja höyrykone muurattiin ja asennettiin niille suunnitelluille paikoille. Tehtaan rakennustyöt aloitettiin keväällä 1939. Samanaikaisesti tehtiin sahalla uusi tie. Tämä tie raivattiin Mäkelän tilan kautta. Vuoden 1939 lopussa se oli melkein valmis. Kala-astiatehdas, saha, kuivaamo, kone- ja kattilahuone, paja konttori ja ruokailuhuoneet olivat saman katon alla. Rosenlew Oy:n Seikun sahalta saatiin ostaa vielä hyvässä käyttökunnossa olevat kaksi Bolinder raamia. Ne asetettiin perätysten, joten sahaus muodostui isompien tukkien kohdalta yksinomaan pelkkasahaukseksi. Raamien ostossa seurasi tukin kuljettimet ja tukkivaunut.

*

Sahan koneistosta

Asettajan teroitushuone, viilakoppi oli sahan päällä, lähellä raameja, siellä oli raamien teroituskone, pyörösahojen teroituskone, käsimirkeli, toinen hamstrausalasin eli oikaisualasin sekä tahko. Raamien perään tuli särmäsaha eli kantti. Ripakaappari, tavaran tasauskaapparit sekä rullavaunutiet, ratakiskot rullavaunuille, joihin sahatavara kuormattiin ja niillä edelleen siirrettiin lautatarhalle karkoille kuivattaviksi.
Liikkeen nimeksi muutettiin osakeyhtiöksi: J.A. Salmi Oy, jossa isälläni J.A. Salmella oli osake-enemmistö. Osakkaina olivat allekirjoittanut Urho Salmi, Ville Kolsio, Lauri Salmi, Mikko Salmi sekä Terho Kankainen ja T. Lehtinen suvun ulkopuolelta. Yhteensä oli 500 osaketta.
Sota-ajan vaikeista olosuhteista huolimatta olivat kumpikin saha sekä astiatyöt koko ajan käynnissä. Nuorista pojista opetettiin astiamiehiä. Sahassa sahattiin vuosittain noin 1.000 standardia puutavaraa, josta ulosvientiin noin 6000 standardia.
Eräänä vuonna Tanskaan myytiin sillitynnyrin aineita, kimpi- ja pohja-aineita. Tilaus käsitti noin 200 standardin raaka-aineet kimmille ja pohjalle. Kimmet olivat niputettava 20 kappaleen nippuihin. Pohjalaudat tehtiin höylättyinä pitkinä lautoina. Jouluaattona tuli laiva noutamaan tämän tilauksen. Yötä päivää kävivät höylät ja samoin työtä tehtiin kahdessa vuorossa. Tämä oli tähänastisista kiirein toimitus, mitä koskaan on ollut, ei joulukuusta, enempää kuin joululahjoistakaan ennätetty silloin ajatella. Kunnialla kuitenkin kaikista selvittiin.

*

Tehtaan savupiipusta

Tehdasrakennuksen yhteydessä rakennettiin myös savupiippu. Tämä oli erään urakoitsijan valmistama. Savupiippu oli sisähalkaisijaltaan 60cm ja koko korkeus oli 36m.
Vuoden 1939 lopussa alkoi tehdas olla lähes valmis, joitain raamien, välivaihtajien ja koneiden

asentelua paikoille vielä asennettiin, kunnes sota yllätti. Ylimääräisiin kutsuntaharjoituksiin asepalveluksen suorittaneille miehille jaettiin lappuja ja sitä tietä alkoivat yleiset mobilisoinnit ja sota.
Viimeistelytyöt tehtaalla suoritti loppuun merikarvialainen konepajayrittäjä Juho Koskinen. Tehtaan rakennustöitä johtanut Toivo Lehtinen joutui myös sotapolulle toisten mukana.
Sota-ajasta huolimatta jatkui liiketoiminta. Liike muodostettiin osakeyhtiöksi vuonna 1940. Osakkaina olivat Urho, Lauri, Hanna ja Mikko Salmi sekä vävyt Vilho Kolsio ja Terho Kankainen.
Ulkopuolelta suvun oli työnjohtaja Toivo Lehtinen. Heinäkuussa 1940 alkoi jo ensimmäiset kala-astiat valmistua uudessa tehtaassa. Talvisin sahattiin puutavaraa ulosvientiä ja kotimaiseen käyttöön vuosittain 1.000 – 1.500 standardia. Sahauksessa syntyneet pintalaudat, tasauspätkät sekä raamin tyvilaikoista tulleet ”puhnut” Klyyvin kautta sahattuna, laudanpätkät tulivat kaikki astiateollisuuden käyttöaineiksi. Sahauksessa samoin kala-astiain valmistukseen opetettiin nuoria miehiä sodassa olevien tilalle, palveluksesta palautetut yli-ikämiehet sekä naiset täydensivät työpanosta, joten tehdas kävi täydellä kapasiteetilla.

*

Rakennusaineista tiilet tehtiin itse. Eräästä lähisaaresta saatiin erinomainen sementtisanta, mikä proomuilla tuotiin saha-alueelle. Sementti tuotiin suoraan tehtaalta omalla kuljetusalus m/s Väinämöisellä. Itse valmistetut tiilet tulivat hyvin halvoiksi. Sementtivalussa tarvittavaa rautaa oli entisen sahan lautatarhan kiskoissa. Rakennustyöt edistyivät hyvin ja monia työkohteita tehtiin samanaikaisesti.
Porista Rosenlew Oy:n Seikun sahalta saatiin ostaa kaksi Bolinder raamia, jotka olivat melko hyvässä kunnossa ja valmiita asennettavaksi sahaan.
Sähkövaloja ja sähkövoimaa varten saatiin ostaa 110kw generaattori ja sille tehtiin sementistä oma huone, kone- ja mittaritaulu tuli konehuoneeseen,

*

Tehtaan loppu

Koko sodan ajan ja vielä useita vuosia sen päätyttyä menestyi liike hyvin. Mutta vaihtelevien liikekonjunktuurien aikana 1950 loppupuolella sekä yhtiössä tapahtuvien sisäisten ristiriitojen vallitessa alkoi yhtiön tila heikentyä. Osakkaista alkoi osa sahata omaan lukuunsa, samoin teettää kala-astioita, kuitenkin yhtiön nimissä. Sitten seurasi vuoden 1957 aikana kala-astiateollisuudelle uusi kilpailutilanne. Nimittäin peltiastiat tulivat markkinoille ja korkea liikevaihtovero, joka oli 25% myyntihinnasta teki sen, että kala-astiateollisuus alkoi hiljetä. Kun sitten vielä tulivat muoviastiat, alkoi kala-astiateollisuuden vääjäämätön kuolema.
Pienet 1, 2 ja 4litran astiat olivat silti kysyttyjä. Vaikka puuastia oli peltiä ja muovia parempi säilytysastia kalalle sen valmistuskustannukset tulivat liian kalliiksi, että astioiden valmistus tuli kannattamattomaksi.
Vuonna 1957-58 sahasi ja teetti Lauri Salmi omaan lukuunsa vielä kala-astioita. Urho Salmi sahasi ja teetti astioita vuodesta 1958 alkaen vielä aina kala-astiateollisuuden loppumiseen saakka eli vuoteen 1962 saakka. Silloin voidaan sanoa kala-astiateollisuuden päättyneen.
Yhtiön toiseksi suurin osakas jätti yhtiön vuonna 1949 myyden osakkeensa J.A. Salmelle. Vuonna 1950 jätti yhtiön Toivo Lehtinen ryhtyen itse omaan liiketoimintaansa.
*
J.A. Salmea voidaan kuvata kala-astiateollisuuden suurimmaksi henkilöhahmoksi. Hän oli viisas ja tarmokas liikemies. Hän auttoi takauksillaan myös monia yksityisiä ihmisiä, jotka olivat talo-

udellisessa ahdingossa, mutta piti myös huolen siitä, ettei koskaan hän takauksillaan hävinnyt.
J.A. Salmesta voidaan sanoa, että hän oli kala-astiateollisuuden teknillinen kehittäjä ja että hänen luomansa teollisuustuotanto oli aikoinaan pohjoismaiden suurin. Salmen työsarka alallaan oli 66 vuotta eli pisin kaikista.
Sahaus ja sen yhteydessä kala-astiateollisuus olivat tuottoisia vuosia yhtiölle.

*

Markkinoinnista

Kalastuksen yhä lisääntyessä parannettujen pyyntivälineiden ja kalastusveneiden ansiosta kalantulo lisääntyi niin suureksi, että alettiin viedä silakkaa ympäri Suomea. Kuuluisaa hyvää Merikarvian silakkaa, se oli kysyttyä kaikkialla.

Porin ja Salon syysmarkkinoilla lokakuussa käytiin joka vuosi. Aluksi kuljettiin seilipaateilla. kalastus- eli rääkipaateilla, joihin mahtui 100-150 nelikkoa silakkaa venettä kohden. Oli myös jahtiseilureita, joista mainittakoon Alex Salinin Oura- niminen jahti sekä Kuusisen Rakkaus- niminen jahti. Näihin jahteihin mahtui useita satoja nelikoita silakkaa.
Myöhemmin vuoden 1912 jälkeen tulivat ensimmäiset venemoottorit kalastusveneisiin sekä kohta pian isompiinkin kuljetusaluksiin.

Kuljetusaluksista mainittakoon Viljo ja Arvo Vuorisen omistama alus Vellamo, Kökariin vienti 700kpl.
Sampo, Viljo Vuorinen 2.000kpl vietiin.
Usko, Viljo Vuorinen 5.000 kpl.
Frans Laaksonen, Into, 1.000kpl.
J.A. Salmi, Väinämöinen, 5.000kpl.
OTK, Yritys
E. Salminen, Jalava.

Näillä yllämainituilla sekä monilla muillakin aluksilla kuljetettiin kala-astiat eri kulutuskeskuksiin.
Lähin rautatiepaikka oli Mäntyluoto, Pori ja Kristiina, jotka olivat lähes yhtä pitkällä Merikarvian satamasta.
Porin kautta lähetettiin Etelä- ja Keski -Suomeen menevät tilaukset. Kristiinan kautta lähetettiin Pohjois-Suomeen.

Vuonna 1915 SOK alkoi ostaa silakkaa Merikarvialta. Ostajana heillä oli Oulusta kotoisin oleva Mehtälä-niminen henkilö. Vuotta myöhemmin alkoi OTK myös ostaa kalaa,
Mehtälä siirtyi OTK:n ostajaksi ja SOK;n ostajaksi tuli Otto Korhonen ja hänelle apulaiseksi tuli Frans Kivikanta (Karlsson), joka siirtyi vuonna 1926 Köörtilän suolaamon hoitajaksi ollen siellä aina 1942 asti, kunnes SOK:n toiminta täällä loppui. OTK:n ostaja täällä vaihtui vuonna 1919 ja tilalle tuli Porista Vilho Virta. OTK rakensi myös suolaamon Kasalaan, jossa kalanostajana ja suolaamonhoitajana oli Toivo Kuusinen.

Toisen maailmansodan jälkeen lopetti SOK ja OTK ostoksensa täällä ja kalanosto siirtyi useille yksityisille. Tästä kerrottakoon myöhemmin.

Yksityisistä kalanostajista, jotka suolasivat ja markkinoivat ostamiaan kaloja, mainittakoon:
Juho Merimaa vuotuinen suolaus 400.000kg

Otto Kaipainen vuotuinen suolaus 20.000kg
Artturi Saari vuotuinen suolaus 20.000kg.

Osuusliikkeet SOK ja OTK tilasivat ympäri Suomea oleviin liikkeisiinsä pohjoisessa aina Inariin saakka useita eri kokoa olevia astioita vuosittain huomattavan määrän.
Kaukokiitolinja-autot kuljettivat kala-astioita paljon ja etäälle, Vaasaan, Turkuun, Helsinkiin ja Kotkaan.

Sitten teollisuus laajeni

Vuonna 1931 tuli konsuli Elfvingin sillilaivueelle 12.000 kappaleen sillitynnyrikuljetus Hankoon. Tämä kuljetus tapahtui proomuilla hinaajan vetämänä, ns. Pitkäjussi-niminen proomu, entinen miinanraivaaja-alus. Tällä aluksella kuljetettiin myöhemminkin astiakuljetuksia.

Vuonna 1932 tapahtui laivaus Merikarvian ulkosatamassa. Virolainen sillinpyyntialus Eestirandlaivasi ostamansa 32.000 kappaletta sillitynnyreitä täältä uloimmalta ja syvimmältä laivauspaikalta.
Tämä valtava tynnyrimäärä, joka sataman varastomakasiinit oli täyttänyt, läpitäyttänyt, ei näyttänyt kuinkaan suurelta lastilta ison laivan ruumassa.
Alus oli lähes 100m pitkä, kahdella välikannella varustettu.

Vuonna 1938 laivattiin Kotkan kalastuslaivueelle myyty 5.000 kappaleen tynnyrierä, joka kuljetettiin myös pitkälläjussilla.

*

Valmistajien eli vyöttäjien lisäksi tarvittiin puolivalmisteiden eli värkin valmistajia ja aputyöntekijöitä suunnilleen sama määrä kuin vyöttäjiäkin eli yhteensä 480.000 miestyöpäivää.

Kala-astiavanteiden vuolijan lasketaan keskimäärin valmistavan 400 vannetta päivässä. Samoin lasketaan vannekeppien hankinta edellisen suuruiseksi.
Vannekeppejä, joita on edellä kerrottuun astiamäärään tarvittu suunnaton määrä.
Vanteiden vuolijat, jotka ovat pelkästään niitä joutuneet hankkimaan myös pohjoisesta aina Torniosta saakka. Kiuruvesi ja Jyväskylä on myös ollut niiden hankinta-aluetta. Samoin on ollut Vaasa, missä vannekepit on vanteiksi myös jo vuolittu.

Vanteiden yhteinen määrä ylittää satamiljoonaa vannetta sekä lisäksi Rauman tehtaalle viedyt arviolta 5 miljoonaa vannetta.
Vanteiden vuolijoista ja vannekeppien hankkijoita oli yli 100 henkilöitä, jotka pääasiassa ovat siitä saaneet toimeentulonsa.

*

Vanteista

Vakituisia vanteiden vuolijoita oli paikkakunnallamme useita kymmeniä. Heistä mainittakoon lähinnä ne, jotka leipätyökseen sitä tekivät. Sandbergin veljekset, niitä oli myös ”Mannin manni”. Veseenit, Frans Pohjalehto (Fränsylän Heikki) sekä erikoisryhmän muodostivat Kuvaskankaan

porukka. Mauri Rajala, jota myös keppikuninkaaksi mainitaan, Urho Varhila ja Viljam Virta. Rajalalla ja Varhilalla oli omia alihankkijoita ympäri pitäjää ja paljon pitäjän ulkopuoleltakin. Heillä oli sopimuksia astianvalmistajien kanssa ja he saivat sen kautta ennakkomaksuja. Varhilalla oli Vaasassa vanteiden vuolintakeskus.
Nämä kaksi ensin mainittua tekivät vuosittaisia sopimuksia astiatehtailijoiden kanssa saaden jonkin määrän ennakkomaksua hankintaa varten. Pajuvanne-aineita jouduttiin hankkimaan kaukaa pitäjämme rajojen ulkopuolelta. Keski-Suomesta aina Jyväskylään asti, pohjoisessa Vaasaa ja sen yläpuolelle ylettyi vannekeppien osto. Vaasassa oli esim. Varhilalla vanteiden vuolintapaikka, josta ne sitten kuorma-autoilla tuotiin tehtaille. On laskettu, että vanteiden vuolijain yhteinen lukumäärä lähentelee 100. Fränsylän Heikistä erikseen on kerrottavaa. Hän oli kirkon palvelusmiehiä, ammattina urkujen polkija. Kerrotaan, kerran kanttorin pelästyttäneen Heikin. Oli kysymyksessä ruotsalainen jumalanpalvelus ja kanttori urkusoittojen väliaikana huomautti Heikille; Nyt meni Heikki vikaan, kun poljit suomeksi, vaikka oli ruotsalainen virsi menossa. Heikki vähän häkeltyi, mutta pani virheen vaimonsa Miinan tilille. Taisi tulla Miinaa liiaksi muisteltua, oli Heikin vastaus. Toinen tapaus Heikistä: Hän oli J.A. Salmella vöitä vuolemassa. Salmen tarkastellessa Heikin vanteita huomauttaen vanteiden olevan epätasaiseksi vuoltuja. Onpas tuossakin vanteessa ohut paikka. Jos on ohuita, niin on paksujakin paikkoja isäntä kulta. Työlista oli hänellä usein 7 päiväinen, vaikka hän oli sunnuntait kirkon työssä. Miina pitää kirjanpidon, oli Heikin vastaus.

*

Kuvassa näkyvät 4 vanteentekijää. Rajala, Varhila. Virta ja Pajunen.

*

Astiatyöstä

Vuorenmaan pojista tuli kaikista astiantekijöitä. Jenni Hurtolan kertoman mukaan Toivo teki kauneimman ja parhaimman pytyn. Mutta päivän suurimman astiamäärän valmisti veljensä Aatto ja Armas Haapala, joka oli heillä niihin aikaan työssä. Päivä oli 12 tunnin pituinen kello kuusi aamulla ja kello 18 illalla se päättyi. Mitään ruokatunteja ei pidetty, ainoastaan velliä välillä hörpättiin kuivikkeeksi. 36 kappaletta nelikon astioita oli valmiista värkistä ennätys ja se säilyi Vuorenmaalla koko tehtaan pitoajan. Oli siinä todella aika suuri päiväurakka, sillä normaalina pidettiin 15-20 nelikkoa päivässä keskimäärin 8-10 tunnin työaikana, jota yleensä käytettiin.

*

Vanteista

Kala-astiain vanteet ovat etupäässä pajua. Sitä kasvaa pääasiassa niittyjen ja ojien reunoilla. Paju on nopeasti kasvava puulaji ja se on hyvin taipuisa, jonka johdosta se hyvin sopii astiavanteeksi. Tuoreeltaan käyttäen on se pehmeä ja hampaan eli solmun kohdalta se helposti murtuu astian päälle sitä kiristettäessä. Siksi se onkin vuolimisen jälkeen kuivattava. Tavallisesti nelikon vyönippu, jossa on 100 kappaletta, se saa kuivua pitempään, jonka jälkeen se pannaan likoamaan vesiastiaan muutamaksi päiväksi, jolloin se on valmis pantavaksi astian päälle.
Alkuaikoina, jolloin vanneastioita riitti paikallisille astiain valmistajille toimittivat niitä poikasetkin sivuansioinaan, mutta myöhemmin muodostui vanteiden hankkijoista oma ryhmänsä, jotka sitten sopimuksen mukaan hankkivat kullekin tehtaalle heidän tarvitsemansa vannemäärän.

*

Muuta

Frans Kivikanta siirtyi vuonna 1921 Köörtilään suolaamonhoitajaksi ollen siellä vuoteen 1942 saakka, jolloin SOK lopetti koko ostotoiminnan täällä Merikarvialla.

Suolatut silakat vuodessa 1916-toiseen maailmansotaan asti:

SOK noin 200 suolausammetta, kussakin 750kg kahdeksi kertakäyt.- 300.000kg
OTK noin 250 suolausammetta 750kg kussakin 350.000kg
Juho Merimaa 200 suolausammetta, 750kg jokaisessa 250.000kg
Otto Kaipainen 20, 750kg ja 20.000kg
Artturi Saari 30, 750kg ja 30.000kg
kalastajien ylijäämä omaan suolausammeisiin 600.000kg.
yhteensä siis 1.550.000kg

*

Yleistä

Vuonna 1912 tulleet venemoottorit olivat 6-8hv ja ne antoivat veneile 6-7 solmun vauhdin. Veneet olivat pääasiassa kolmimastoiset ja isoilla purjeilla varustettuja kalastusveneitä. Kalastajia, jotka varsinaisesti elättivät itsensä kalastuksella vuoden 1910 jälkeen, oli Merikarvian sataman ja sen lähiympäristössä luodoissa oli noin 40 venekuntaa. Koko Merikarvian rantaviivan alueella oli Köörtilästä Kasalaan oli noin 100 silakanpyyntivenekuntaa.

Alkuaikoina tulivat kaukaa pitäjämme ulkopuolelta kalaostoksille. Hevosajoneuvoilla he tulivat silloin ja rattailla heillä oli tuontitavaraa mm viljaa ja tervaa. Mukana olleisiin ammeisiin eli tiinuihin he ostivat tarvitsemansa kalat sekä niiden suolaukseen tarvittavan suolan.

*

J.A. Salmen toiminnasta Urho Salmen kertomana:

Paitsi astialautaa sahattiin myös ulkomaan vientiä varten kauppatavaraa. useita satoja standardeja sahattiin ja laivattiin ulosvientitavaraa, parhaimpina vuosina yli 1.000standardia. Myös kala-astiateollisuus lisääntyi huomattavasti. Vuonna 1931 tuli uusi artikkeli: sillitynnyri. Hangosta sillipyyntiretkelle Islannin vesille suuntautunut Konsuli Elfving tilasi 12.000 tynnyriä, joiden vetoisuus oli 120litraa. Näiden valmistus alkoi keväällä 1931. Mestarina oli norjalainen tynnyritehtaalla omassa maassaan toiminut osaaja. Hän antoi tämän opin ja niin alkoi myös tynnyrien teollisuus kala-astiateollisuuden rinnalla Merikarvilla.

*

Salmi Oy:n jälkeen

Krinnilän kanssa yhdessä U. Salmen ja Kolsion ja Lauri Salmen kanssa sahattiin, ehkä 1950-60luvulla.

Yhtiöstä oli jo aiemmin poistunut Toivo Lehtinen ja viimeksi Vilho Kolsio. Sahaus ja kala-astiateollisuus jäi nyt rahtisahaukseen ja kala-astioiden tekoon yhtiösopimuksen mukaan. Urho ja Lauri Salmi sahasivat erikseen aina isäni J.A. Salmen kuolemaan 20.3.1960 asti. Tämän jälkeen sahasi ja teetti kala-astioita vuoteen 1961 asti Urho Salmi, jolloin se kuolinpesän myynnissä tuli Urho Salmen omistukseen. Salmi Oy:n saha ja kala-astiateollisuus väheni vähenemistään niin, että vuonna 1958 siinä sahasi rahtia yrityksen osakkaista Urho Salmi et Kolsio ja Lauri Salmi erikseen sekä yhtiön ulkopuolella Antton Krinnilä.

Samoin kala-astiateollisuus sai uuden kilpailijan. Ensinnäkin markkinoille ilmestyi peltiämpäreitä. Raaka-aine tuotiin lisenssillä ulkomailta ja koneellisesti tehtynä ne tulivat halvemmaksi kuin puuastiat. Vaikka kala-astiana käytetty peltiastia ei ollut puuastian arvoinen, kun kala siinä nopeasti pilaantui, mutta meni se kuitenkin kaupaksi varsinkin maaseudulla, missä tyhjä astia kelpasi vielä talouskäytössä.
Vähän myöhemmin tuli käyttöön ja on vieläkin käytössä muoviastiat, myös sangolla varustettuna, joten ne tyhjänä palvelee talousastiana.
Vähän myöhemmin tuli vielä markkinoille muoviastia, johon kalat vieläkin pakataan ja markkinoidaan eri suunnille Suomea.

*

Toras Oy Merikarvialla alkoi tuotantonsa vuonna 1935:

1ltr 80.000
4ltr 20.000
8ltr 15 000
15ltr 30 000
30ltr 60 000

*

Juho Merimaa, s. 1884, kuoli 1943

Juho Merimaa kotoisin Merikarvian Kuuskerista. Heitä oli kolme veljestä, kaikki kalastajia. Juho Merimaalla oli kuitenkin synnynnäistä liikemiesverta. Niinpä hän kalastuksen ohella alkoi myös pitää kauppaliikettä sekä jo vuonna 1910 hän alkoi myös kala-astiateollisuuden, joka oli koneellistettu. Heillä valmistui vuosittain noin 15 000 astiaa, eri kokoa. Pyytämänsä sekä ostamansa kalat suolattiin ammeisiin, jotka kalat sitten syksyllä pakattiin astioihin ja vietiin eri ostoskeskuksiin, mutta pääasiassa Salon markkinoille. Sinne vei myös moni merikarvialainen kesän kalansa. Merimaalla oli myös ns. jahtilaivoja, joilla hän sitten kuljetti suolakalansa myyntikeskuksiin. Samoin kuljetettiin myös suuret määrät tyhjiä astioita näillä laivoilla. Vaasa oli suuri kulutuspaikka tyhjille astioille.
Nämä jahdit olivat kaksimastoisia polttoöljymoottorilla varustettuja noin 60 rekisteritonnin aluksia, joilla kuljetettiin myös halkoja Ruotsiin asti. Viimeinen hänen valmistamansa laiva oli Aallotar-niminen.
Seuraavana koneita apuna käyttävänä kala-astiain valmistajana voidaan mainita Juho Merimaa. Merimaa aloitti kala-astiateollisuuden vuonna 1910.
Kala-astiaraaka-aineen hän sahautti omasta metsästään Kalkuttaan sahalla astialaudaksi ja kotona ne koneellisesti valmistettiin astiain vyöttäjille asti sopivaksi puolivalmisteeksi tehtyinä.
Työssä hänellä oli noin 3-4 miestä ja vuosituotantona oli erikokoisia astioita vuosittain noin 15 000 kappaletta. Tämän tuotannon käytti ja pakkasi hän omiin pyytämiinsä ja ostamiinsa kaloi-

hin sekä markkinoi ne sitten eri puolille maata ostopiireille kuten Porin, Salon, Vaasan markkinoille ym.

*

Vihtori Vuorela

Vihtori Vuorela aloitti kala-astiain valmistuksen. Hän, kuten monet muutkin, sahautti laudat Kalkuttaan sahalla ja jalosti ne siellä puolivalmisteiksi. Kotonaan pirtissä hän perheineen teki astioita kymmeniä vuosia kokonaan käsityönä. Vuotuinen tuotto oli noin 3.000 kappaletta erikokoisia pyttyjä.

*

Mellanouran Antti eli Halluskerin Antti

teki kotonaan talvisin muutamia satoja ¼ tynnyrinastioita vuosittain.

*

Kuvaavaa on tämä kala-astiateollisuuden hiljainen ”kuolema”. Kun se parhaimpina vuosina 1920-1955 oli …kpl ja astioiden keskikoko silloin 30ltr, oli se vuosina 1958-62 vain 7,7 ltr.
1954 sahasi Urho Salmi & Kolsio 380 standardia ja Lauri Salmi 350 standardia.
1957 Urho Salmi 21.240kpl ja Lauri Salmi
1958 sahasi Urho Salmi 123 standardia, astioita 21.240kpl ja Lauri Salmi teki 12.905kpl
1959 Urho Salmi 190std
1960 Urho Salmi sahasi 490std ja Lauri Salmi 365std
1961 Urho Salmi sahasi 224 standardia

*

Jukka Uusitalo ja pojat

Aarne ja Uuno Uusitalo, heillä oli myös käsiteollinen kala-astiain valmistus. Vuodesta 1928 alkaen heillä tehtiin pirttirakennuksessa Kalkuttaalla valmistetusta värkistä vuosittain noin 2 000kpl erisuuruisia astioita. Uudentalon perikunnan hajottua jatkoi kala-astioiden valmistusta Aarne Uusitalo Kalliovaarassa, missä hän vuosittain muitten töittensä ohella valmisti itse vuosittain noin 2 000 kpl erikokoisia astioita. Valmistuksen hän lopetti vuonna 1952, syynä korkea liikevaihtoverotus.

*

Juho Ranta

Ranta valmisti talvisin sivutöinään myös kala-astioita. Puolivalmisteista, jotka sai Kalkuttaalta, hän valmisti vuosittain noin 3 000 ¼ astioita.

*

Niilo Kause

aloitti kala-astiateollisuuden Jukolan sahan yhteydessä vuonna 1929. Hänen tuotantonsa oli noin

puolet Salmen tehtaan tuotannosta. Saha paloi kuitenkin vuonna 1933. Tämän jälkeen tuli Toraksen mies Arvo Holmen isännöitsijäksi ja hän rakennutti kala-astiatehtaan uudelleen vuonna 1935, joka toimi vuoteen 1940 asti, jonka jälkeen hän siirtyi ja aloitti Raumalla uudestaan Toras Oy:n tynnyri- ja kala-astiatehtaan, jonka johtajana hän oli vuoteen 1940 asti, jolloin Toras Oy lopetti toimintansa. siellä.

*

Yrjö Lehtonen

Lehtonen, samoin kuin moni muukin valmistaja tekivät kala-astioita sivuammattinaan. Lehtosella oli itsellään metsää, josta hän sahautti kala-astia aineet Kalkuttaan sahalla, missä ne myös puolivalmiiksi jalostettiin. Käsin ne valmistettiin astioiksi. Lehtonen aloitti kala-astioiden valmistuksen vuonna 1935 ja lopetti sen 1939. Hänellä oli työssä 4 miestä ja vuosittainen valmistus oli noin 2 000 kpl eri kokoisia astioita.

*

Erkki ja Tauno Salminen

Ostettuaan Ruissalon eli Rogelin talon Salminen perusti sinne puolittain koneellisen kala-astiatehtaan. Astialaudat ja muut aineet sahautettiin Kalkuttaan sahalla, missä Salmisella oli myös osake. Tehtaalla työskenteli keskimäärin kaksi miestä itse valmistaen värkit. Tekemänsä kala-astiat hän käytti osaksi oman kalanosto ja suolaamonsa astioihin mutta suurimman osan kuitenkin myi tyhjinä markkinoilla tai eri kauppoihin.
Vuotuinen valmistus oli noin 5 000kpl erikokoisia astioita.

*

Kouhi

aloitti kala-astiateollisuuden vuonna 1938 ja jatkoi täysin koneellistuneena vuoteen 1947 saakka.
Työssä hänellä oli vyöttäjiä noin ? henkeä ja aputyöntekijöitä ja konetyöntekijöitä.
Vuotuinen valmistusmäärä oli noin 100 000kpl erisuuruisia astioita.
Kouhi valmisti myös kalansuolausammeita noin 600kpl, jotka hän myi eri kalasuolaamoille pitkin rannikkoa.

*

Jalmari Lähdekorpi

Lähdekorpi oli aikaisemmin ollut työssä Mäkivaaran astiatehtaalla mm konemestarina ja värkinvalmistajana. Myöhemmin hän perusti oman käsityönä valmistavan astiateollisuuden. Astia-aineet, kimmet ja pohja- aineet tehtiin valmiiksi Kalkuttaan sahalla ja valmistusteko tapahtui kuten monen muunkin oman saunan ja pirtin rakennuksessa.
Vuosittainen valmistus oli noin 2 000kpl vuosittain.
Lähdekorven kuoltua jatkoi samaa teollisuutta hänen poikansa Fredrik Lähdekorpi, tehden vuosittain saman määrään kuin isänsä oli tehnyt. Kala.astiansa he markkinoivat pääasiallisesti paikkakunnalla.

*

Arvo Esko,

s. 1889 ja kuoli 1969. Esko aloitti Mäkivaarassa vuonna 1931- 1934. Mäkivaarassa oli 7 miestä työssä. Kotona koneellisti täysin uuden tehtaan 1935-1962, jossa oli keskimäärin 5 miestä työssä. Vuosittain valmistettiin 12 000kpl, myös tehtiin saaveja ½ - 4ltr.
1931-34 tehtiin 225 000 astiaa
1935-1962 312 500
1962 50 000 kpl. kokonaistuotto siis 587 500 kpl.

*

Artturi Saari

Artturi Saari aloitti 1910-1950.
Vuosittain noin 5 000kpl
yhteensä 10 vuoden aikana 50 000kpl

*

Niilo Kause 1929-1934 vyöttäjinä 7 miestä 300 päivän ajan, vuosituotto noin 70 000kpl. 5 vuodessa noin 350 000 kpl.

*

Holmen 1935-1940 vuodessa 200 000kpl ja 5 vuodessa 1.000 000kpl

*

Salovaara 1914-1958 1.427.500kpl

*

Vuorenmaa 1890-1945 1.464.500kpl

*

Merimaa 1910-1943 per vuosi 15 000kpl eli yhteensä 500 000kpl

*

Mäkivaara 1910-1930 vuosittain 36 000kpl eli yhteensä 720 000kpl

*

Arvo Esko

1931- aloitti Mäkivaarassa, tekijöitä 7. Sitten kotonaan koneellisti täysin tehtaansa 1925-62, keskimäärin 5 miestä, myös saaveja tehtiin.
Arvo Esko syntyi 1899ja kuoli 1969. Koko tuotanto 587.500kpl: 1931-1934 225.000kpl ja 1935-1961 312.500kpl ja 1962 vielä 50.000kpl.

*

Kouhi 1939-1947 per vuosi 100 000kpl, 12 miestä, 800 000kpl

*

Kurki Viljo alkoi 1946-1952 per vuosi 40 000kpl, yhteensä 240 000kpl

*

Erkki ja Tauno Salminen 300 000kpl, 2 miestä ja 20 vuotta per vuosi 15 000kpl (Erkki 1944-1955 220 000kpl ja Tauno 1956-1962 120 000kpl)

*

Hjalmar Lähdekorpi vuosittain 2000kpl 10 v ajalla 200 000kpl

*

Fredrik Lähdekorpi, samoin 200 000kpl

*

Uusitalon veljekset yhdessä 1928 alkaen valmistus noin 15v 2 000kpl vuosittain tekee 300 000kpl

Aarne Uusitalo yksin 10vuoden ajan 200 000kpl

*

Juho Katajamäki 1951-1962 yksin teki per vuosi 2 000kpl 220 000 kpl

*

Vihtori Vuorela valmisti vuosittain noin 3 000kpl 15 vuoden ajan 45 000 kpl

*

Juha Ranta teki per vuosi 5 000kpl, yhteensä 55 000kpl

*

Oskari Rimpiranta vuonna 1910 alkoi, teki astioita eri vuosina Jukka Uusitalolle yhteensä 50 000kpl

*

Viljo Kurki

Kurki aloitti astiatyön entisessä Norrgårdin viljamakasiinista tehdyssä rakennuksessa. Hänellä oli koneita niin paljon, että varsinaiset puolivalmisteet olivat koneilla tehdyt, joten valmiiksi kootut ja uurretut ”romaukset” sekä valmiiksi sorvatut pohjat ja kannet olivat jo itse vyöttäjän eli valmistajan plassilla kuten työtermi kuuluu.
Tällä tavoin astiain valmistusteho oli 40 kpl ¼ tynnyriastiaa päivässä yhtä vyöttäjää kohden. Mutta raaka-aineen jalostus sille asteelle kuten yllä on kerrottu, vei yhden henkilön työajan.
Viljo Kurjen vuosittainen valmistus oli noin 20 000kpl erikokoisia astioita. Työssä hänellä oli keskimäärin 8 henkilöä. Kurki aloitti 1945 ja lopetti 1952.

*

Artturi Salovaara

syntyi 1878 ja kuoli 1964
Salovaara, Mäkivaara ja Katajamäki
Tuulikki 1914
Kalkuttan sahalle
Tehtaan siirto nykyisen Kouhin sahan paikalle.

Salovaara alkoi astiatyöt vuonna 1910. Tekijöinä aluksi hän itse. Myöhemmin useammalla miehellä, joita oli 2-8 miestä. Tekijöinä mm Rouhikko, Välikallio Paavo, Kuusinen Yrjö, Gröönroos Jussi ja Mäkinen Jussi. Töitä tehtiin ympäri vuoden.
Salovaaralla oli Manda niminen puoliso ja räätälin ammatillaan hän oli taloudellisena tukena miehensä rinnalla. Salovaara oli rehdillinen ja tunnollinen liikemies. Lisäksi hän oli ahkera erä-

mies. Aina viimeisiin aikoihin asti hän kulki jänis- ja hirvijahdissa.
Salovaara aloitti astiatyön Paul Vuorenmaan astiatehtaassa. Oltuaan siellä useamman vuoden opissa hän päätti aloittaa oman itsenäisen liikkeen. Niinpä hän vuona 1914 se toteuttikin. Useat vuodet hän yksin teki astioita omassa saunassaan ja saunapirtissä. Mutta varojen kartuttua hän rakensi eri tehdasrakennuksen kotitalonsa pihalle. Astian valmistuskoneita olin myös niin paljon, että värkki tehtiin niin valmiiksi, että vyöttäjät saivat niistä itse kooten, uurtaen sekä pohjat ja kannet sahaten vyöttää eli vannehtia astian kokonaisvalmistuksen.
Tätä tapaa käyttäen valmistaja nelikon astian tehden oli ennätys 36kpl 10 tuntisessa työajassa.
Salovaara itse ei tehdastuotannon lisääntyessä tehnyt astioita vaan värkin eli puolivalmisteiden teko oli hänen huolenaan.
Kalkuttaa, joka hänen ja monen muun kala-astiain valmistajan astialaudat on sahauttanut, oli Salovaarankin saha, jossa hän oli osakkaanakin. Salovaara osti metsiä, sahautti Kalkuttaalla ne astialaudoiksi, josta ne sitten kuljetettiin omalle tehtaalle jalostettavaksi.
Salovaaran kala-astiateollisuus oli parhaimmillaan 8 miestä vyöttäjinä ja 2-4 värkin valmistuksessa sekä vanteiden vuolijat vielä lisäksi. Vyöttäjistä mainittakoon U. Rouhikko, Paavo Välikallio, Yrjö Kuusinen, Juha Gröönroos, Juha Mäkinen, Ville Salmi, Arvo Salminen ja Edvard Mattila.
Mainittakoon tässä, että suurimman astianvalmistusmäärän valmisti Edvard Mattila. Hän valmisti päivässä1/2 tynnyreitä 50kpl. Tämä oli kokonaan käsityötä tehtynä valmiista värkistä. Piilevää keuhkotautia sairastavana oli tämä hänen rasittava ponnistelunsa seurauksena, että hän seuraavana aamuna hän sai verensyksyn, johon hän sitten menestyi.
Salovaara oli eläessään vaatimaton ja yhdessä vaimonsa Mandan kanssa elivät säästäen. Vaimo oli miesräätäli, joten kumpikin tienasi talouteen. Lapsia heillä ei ollut, mutta kasvattipoika Pauli Salovaara. Mutta viimeisinä vuosina he ottivat kasvattilapsekseen Edvard Mattilan tyttären.
Salovaaran verstas oli maantien varressa. Hän piti verstasta yllä vuoteen 1958 asti. Sitten se päättyi kustannussyiden vuoksi. Tehdas oli kaksikerroksinen. Alhaalla koneita, missä höylättiin laudat ja ne koneellisesti tehtiin puolivalmisteiksi. Yläkerrassa tapahtui astiain valmistus, työssä vyöttäjinä 5 miestä keskimäärin 10 kuukautta. Tuotanto parhaimmillaan oli 35 000kpl erikokoisia astioita. kesäisin työssä 8 miestä ja talvisin 4-5 miestä.

*

Artturi Mäkivaara

Artturi Mäkivaara koneellisti astiatehtaansa. Syntyi 5.1.1873 ja kuoli 1940. Aloitti tehtaan vuonna 1910. Tehtaan mestarina oli hänelläkin ensiksi Juho Vuori, joka laittoi kala-astiatehtaan koneistoineen käyntikuntoon. Tehtaalla oli samanlainen koneisto, jonka hän oli laittanut Salmellekin, mutta tekijöitä oli vaan vähemmän noin 7 miestä. Mäkivaara lopetettua toimintansa jatkoi samaa liikettä hänen vävynsä Arvo Esko vuoteen 1931 asti, jonka jälkeen Arvo Esko muutti koneiston omistamaansa taloon Uusi.Heikkilän tilalle. Täällä hän jatkoi kala-astiain tekoa aina vuoteen 1962 asti tehden noin 5 miehen voimalla vuosittain noin 12 000kpl useita eri kokoja astioita, aina ½ astioista 4litraan asti. Myös saaveja valmistettiin heillä.
Mäkivaaralla oli työssä Albert Bärlund, Samberg Manni, Jalmari Lähdekorpi. Tuotanto 924 000kpl.
Maanviljelyksen rinnalla harrasteli useampaa ammattia.. Vuosituotanto noin 44 000kpl.
Mäkivaaran lopetettua kala-astiateollisuuden vuonna 1931 osti hänen vävynsä Arvo Esko, kotoisin Koivistolta, kaiken Mäkivaaran koneiston ja siirsi sen vähän myöhemmin Uusi-Heikkilän taloon.

*

Melkein kaikilla kalastajilla oli suolausammeita 10-50 kpl, joihin he suolasivat ylijäämäsilakan ja markkinoivat ne sitten eri puolille ostoskeskuksiin. Porissa oli kalaliikkeitä useitakin ja ne kävivät kalastajilta ostamassa kaiken myytävissä olevan silakan.
Mutta pääasiassa syksyllä vietiin Porin ja Salon markkinoille, rääkipaatti kantoi 100-150 ½ pyttyä. Kuuluisa Merikarvian silakka meni aina kaupaksi.
Porilaisia kalaliikkeitä olivat mm Kaipaisen kalaliike, Mäkisen kalaliike, Söderlundin kalaliike, Alangon kalaliike ja Hugo Virtasen kalaliike.

*

Juho Lähdekorpi oli myös Salmen tehtaalla terämestarina kala-astiakoneiden kunnostajana. Hänen poikansa oli Fredrik Lähdekorpi.

*

Holmen, Jukolan saha

Toras Oy

Pentti Varjovuo

1935-1940 10-12 miestä Vuosituotanto oli 94.500kpl ja kokonaistuotanto 570.000kpl.

*

Urho ja Pekka Salmi yhdessä:

1962 sahattiin 224std ja tehtiin 15 000kpl pyttyjä, oli 67 henkeä työssä, palkat 3.550.000mk
1963 800std ja 15 000kpl pyttyjä, 25 henkeä työssä
1964 900std ja 15.000 kpl pyttyjä ja 15.000kpl, 25 henkeä työssä
1965 1 100 std ja 15 000 pyttyä ja 25 henkeä työssä

*

J.A. Salmi Oy nimiin sahattiin:

Urho Salmi& V. Kolsio, vuonna 1954 480std ja Lauri Salmi 350std, yhteensä siis 830std

1958 Urho Salmi 123std ja 41 700 astiaa
ja Lauri Salmi 12.905 pyttyä, keskikoko 7,6litraa ja yhteensä 54 605 pyttyä

*

Vuorenmaa 1926 2500 miestyötuntia ja valmisti 50 000kpl
Vuorenmaa 1935 3-4 miestä 250 työpäivää ja valmisti 20 000kpl
J.A. Salmi 1935 12 miestä 250 työpäivää, valmisti 135 000 kpl.
Toras Oy 1935 16 miestä 140 työpäivää 140 000 kpl
Kouhi 1938 10 miestä ja 250 työpäivää 100 000kpl
Salovaara 1938 15 miestä 275 työpäivää 103 000kpl
Arvo Esko 1935 7 miestä työpäiviä 250 75 000kpl
Juho Merimaa 1935 4 miestä 150 työpäivää 15 000kpl
Katajamäet 1935 4 miestä työpäiviä 250 25 000kpl
Yrjö Lehtonen 1935 5 miestä työpäiviä 125 25 000kpl

Uusitalot 1935 2 miestä 100 työpäivää 2 000kpl
Yllä siis oli 79 miestä työssä 1990 työpäivää ja 548 250 astiaa valmistui
Lisäksi astia-aineiden valmistuksessa oli 2 ja raaka-aineiden hankinnassa 158 miestä eli yhteensä 160 miestä. Lisäksi kaato ja ajo sahalle sekä sahaus vaati 17 600 työtuntia.
Saari 1 mies, 100 työtuntia ja 2 000kpl
Lähdekorpi 1 mies, 200 työpäivää 4 000kpl = 6 000kpl
Eli yhteensä valmistui vuodessa 554.250 pyttyä.
Vanteita oli 32. 255. 000 kpl

Vuolijoilla oli 8064 miestyöpäivää, keppien hankinnassa oli myös 8064 miestyötuntia, osto- ja kuljetustyössä 500 miestyötuntia.

Vyöttäjien miestyötunnit 17 140, värkinhankkijat 17 140 miestyötuntia, kanto 4 000 mtt, ajo 4 000mtt, sahaus 8 800mtt, vanteet 8 064 mtt, kepit 6 064 mtt, astian kuljetus 500mtt eli kaikkiaan 67 908 miestyötuntia. Työllisti 270 henkilöä 250 päivää.

*
SOK ostomiehenä oli Mehtälä v. 1914
sekä myöhemmin Korhonen

OTK ostomiehenä oli Vilho Virta

Suolausastiat:

Merimaa 200
SOK 200
OTK 200
Sevio & Rairo 150
E. Salminen 50
Otto Kaipainen 50
yhteensä 850 x 25= 425.000. 425.000x3= 1.275.000.
Kalastajat :
Ruohot 20
Välisalo 20
Välimaa 20
Raunela 20
Laine 20
Nikaniemi 20
muut 200
yhteensä 320 x 25= 8000. 8.000x30= 240.000

Paikkakuntalaisten silakan suolausmäärä oli 1. 515 000kg.

*
Suolakalan osto ja välitys

1915-1916 alkoi SOK hankkia kalaa, ostajana oli Mehtälä, mutta myöhemmin Korhonen ja Frans Kivikanta. Suolausammeita oli noin 200 kpl per kalaa 750kg. Kertasuolauksena siis niihin saatiin 150 000kg

1916 alkoi OTK ostaa kalaa suolaukseen. Aluksi oli ostajana Mehtälä, mutta myöhemmin 1918 jälkeen ostajana oli Vilho Virta. Ostomäärä kummallakin osuusliikkeellä oli lähes yhtä suuri. Yksityisistä liikkeistä mainittakoon Juho Merimaa. Hänellä oli noin 150 suolausammetta, joihin kertasuolauksena mahtui noin 220 000kg.

Artturi Saari välitti myös suolakalaa. Hänellä oli 40 ammetta eli niihin mahtui noin 30 000kg suolasilakkaa. Hän markkinoi kalansa aina Tornioon asti.

Otto Kaipaisella oli myös 20 ammetta.

*
Väinämöinen Jukolaan 1938
Upposi 1939

Aate Saari ja Arvo Liutala olivat veneenkuljettajia.

Tyykouran ammeet vetivät 90 nelikkoa

*

Porilaiset kalanostajat:

Kaipainen
Söderlund
Mäkiset
Fr. Alanko
Hugo Virtanen

*

Kalojen suolauksesta vielä:

SOK satama alkoi 1915 ostaa kalaa, ostajana Mehtälä
SOK, Köörtilä, ostomiehinä Korhonen ja Frans Kivikanta

OTK:lla oli 1918 ammeita yhteensä 200kpl per noin 25 nelikkoa
SOK:lla oli ammeita vuonna 1916 150kpl per noin 25 nelikkoa

350x25= 262 500kg

Yksityisillä oli suolausammeita:

Juho Merimaalla 150 ammetta
V. Kuuskerilla 30
A. Saarella 40
Frans Laineella 40
Alb. Raunelalla 40
Oskari Ruoholla 40
E Salmisella 20 ammetta

Venerannan Hjalmarilla ja Venerannan Viljamilla, molemmilla 20 ammetta
yhteensä 400x25x30= 300 000kg
siis 400x25x30=

Eri yksityisillä kalastajilla tavanomainen ammemäärä oli 10 ammetta kullakin.. Heitä oli noin 30.
300x25x30=225 000kg.

SOK ja OTK suolasivat keskimäärin kaksi kertaa vuodessa ammeensa täyteen, joten heille tuli
2x 262 500kg eli yhteensä noin 525 000kg
Yksityisillä isoimmilla kalastajilla oli 300 000kg
Tavallisilla kalastajilla oli 225 000kg
Yhteensä siis 1.050.000kg.
30litran astioita tarvittiin n 35 000kpl.

*

Kala-astioiden kokonaisvalmistus Merikarvialla

1890 – 1936 Paul Vuorenmaa s. 1857, kuoli 1949, valmisti 1.500.000 pyttyä. Se vaati 69.650 miestyöpäivää.
Toisessa Urho Salmen laskelmassa astioiden lukumäärä oli 1.148.500kpl 37 vuodessa

1900 – 1970 J.A. Salmi, 3.300.000 kpl. Toisessa laskelmassa Urho Salmi kertoo astioita olleen 3.667.875kpl 40 vuoden aikana. Se vaati 93.915 miestyövuotta.

1940 – 1957 J. A. Salmi Oy , 2.300.000kpl. Toisessa laskelmassa Urho Salmi kertoo niitä olleen 2.307.000kpl 17 vuoden aikana. Miestyöpäiviä oli 58.625.

Lauri Salmi 2 vuoden aikana 34.000kpl ja 1.700 miestyöpäivää.
Urho Salmi 6v aikana 150.000kpl ja 3.840 miestyöpäivää

1914 – 1958 Artturi Salovaara joka kuoli 1964, valmisti 1.500.000kpl
Toisessa laskelmassa niitä oli 1.520. 600 kpl 44 vuodessa ja 59.325 miestyöpäivää.

1909 – 1931 Artturi Mäkivaara, valmisti 735.000kpl 21 vuoden aikana ja 29.400 miestyöpäivää.

1935 – 1962 Arvo Esko, joka kuoli 1969, valmisti 370 000kpl. Toisessa laskelmassa niitä oli 575 000kpl 11 vuodessa ja 10.500 miestyöpäivää.

1910 – 1943 Juho Merimaa, s. 1884, kuoli 1943, valmisti 500. 000kpl 33 vuoden aikana ja 19.800 miestyöpäivää.
Juho Merimaan perikunta valmisti 6 vuoden aikana 30 000kpl ja 1.200 miestyöpäivää.

1929 – 1934 Niilo Kause 300. 000kpl, Kause Oy 4v 300 000kpl ja 7.500 miestyöpäivää.

1935 – 1940 Hollmen Arvo, Toras Oy, valmisti 570.000kpl. Toisessa laskelmassa 840 000kpl 6 vuodessa ja miestyöpäiviä oli19.200. Jopa 1.000.000kpl yhdessä paikassa on mainittu.

1939 – 1947 Kosti Kouhi, valmisti 900. 000kpl 9 vuodessa ja 22.500 miestyöpäivää.

1946 – 1952 Viljo Kurki, 245 000kpl 7 vuodessa ja 6.125 miestyöpäivää.

1944 – 1955 Erkki Salminen 110.000kpl 11 vuodessa ja 4.400miestyöpäivää.
Toisessa laskelmassa 280 000kpl 11 vuodessa.

1956– 1968 Tauno Salminen 240 000kpl, toisessa laskelmassa 12 vuodessa 120 000kpl
ja 4.800 miestyöpäivää.
1910 – 1950 Artturi Saari 50 000kpl, toisessa laskelmassa niitä oli 30 000kpl 15 vuodessa
ja 1.000miestyöpäivää.
1915 – 1925 Hjalmar Lähdekorpi 200.000kpl ja 7.500 miestyöpäivää.

1926 – 1952 Fredrik Lähdekorpi 200 000kpl, toisessa laskelmassa niitä oli 100 000kpl 27 vuodessa.
ja 5.400 miestyöpäivää.
1928 – 1943 Uudentalon pojat 300 000kpl 15 vuodessa ja 3.600 miestyöpäivää.
1944 – 1952 Aarne Uusitalo 200.000kpl 8 vuodessa ja 1.000 miestyöpäivää.

1940 – 1950 Vihtori Katajamäki 1918- vai 1916? 400.000kpl

1951 – 1962 Katajamäki Juho 220.000kpl

Vihtori Vuorela 45 000kpl, toisessa laskelmassa 30 000kpl 10 vuodessa ja 1.500 miestyövuotta.

Juho Ranta 55 000kpl, toisessa laskelmassa 30 000kpl 10 vuodessa ja 1.500 miestyövuotta.

1910 - 1925 Oskari Rimpiranta 50 000kpl, toisessa laskelmassa 11 000kpl 15 vuodessa ja 1.125 miestyötuntia.

1935 – 1939 Yrjö Lehtonen 100 000kpl 5 vuodessa ja 2.500 miestyötuntia.

Vihtori Rantanen 2 000kpl, toisessa laskelmassa 3.000kpl.

Antton Mellanoura 1.000kpl, toisessa laskelmassa 2 000kpl 2 vuoden aikana ja 200 miestyötuntia..

1944 – 1945 Antti Huhtinen 3 000kpl, toisessa laskelmassa 12 500kpl 2 vuodessa ja 1.000 miestyötuntia.

1958 – 1962 Urho Salmi 100 000kpl, toisessa laskelmassa 150.000kpl.

1957 – 1958 Lauri Salmi 34 000kpl

1962 – 1968 Uuno Sukusaari 1 500kpl

Frans Rantanen 3 000kpl 2 vuodessa.
Kaikkiaan 30 valmistusliikettä oli

Yhdessä kokonaisyhteenvedossa Urho Salmi saa astioita kaikkiaan valmistetuksi 14. 211.475 kpl ja niiden valmistamiseen käytettiin 428 405 miestyöpäivää.

Yhdessä kokonaisyhteenvedossa Urho Salmi saa koko pyttyteollisuuden miestyöpäivien määrän olevan noin 2. 000. 000, kun laskelmaan otettaan kaikkien työosuuksien työvaiheet mukaan.
Kun Urho vielä lisää laskelmaan:
Vihtori Katajamäki & Jussi 220 000kpl = 14. 432.000kpl ja 461 000 miestyöpäivää.

*

Urho Salmen eräässä laskelmassa mainitaan:

Artturi Mäkivaara s. 5.1.1873, kuoli 1940.
1910-1930 7 miestä 360 000kpl, vuodessa 36 000kpl

Arvo Esko 1931-1962 5 miestä , 31v x 12 000= 372 000kpl

Juha Merimaa s. 1884, kuoli 1943
1910-1943 3 miestä 15.000kpl 33v. 500 000 kpl

Artturi Salovaara s. 1878, kuoli 1964
1914-1916 yksin teki 5000kpl per vuosi=10.000kpl
1917-1920 2 miestä, 10 000kpl, 3v= 30 000kpl
1921-1958 6 miestä 37 500kplx37v= 1.387.500kpl, yhteensä siis 1.427.500kpl

Paul Vuorenmaa (Lindberg?), s. 1857, kuoli1949, kotoisin Honkajoelta
1890-1892 yksin härkähöylällä 2 vuoden ajan 15 päivänä 4.500kpl
1893-1903 4 miestä, 20.000kpl ja 11vx20.000=220.000kpl
1904- 1940 7 miestä, 35 000kpl, 1.225.000kpl
1941-1945 yksin3750kpl= 15.050
yhteensä siis 1.464.500kpl
yhteensä siis 55v tätä työtä hän teki.

Niilo Kause Juholan sahalla 1929-1930

Salminen Erkki ja Tauno työssä kesäisin 2 miestä tehden 5 000kpl vuodessa 20 vuoden ajan= 200 000kpl

Yrjö Lehtonen aloitti 1935-1939 työssä 4 miestä vuosittain tehtiin noin 2 000kpl=80 000kpl toisessa laskelmassa astioita olisi ollut 100 000kpl 5 vuodessa

*

Uusi tilasto Urholta:

Vihtori Katajamäki, aloitti 1930, lopetti 1950, teki pyttyjä 20v, työssä 3 miestä, valmistuspäiviä 40, työpäiviä 200 vuodessa, valmistui 400 000kpl, 10 000miestyöpäivää.

Juho Katajamäki, aloitti 1951, lopetti 1962, 11v., 200 000 astiaa.

Antti Huhtinen 2v teki pyttyjä, 2miestä, 25 valmistuspäiviä, 250 työpäivää 25 000kpl, 1000miestyöpäivää.

Antti Mellanoura aloitti 1914, teli vuoden yksin, 10 valmistuspäivää, 1 000kpl.

Frans Rantanen teki 2 vuoden ajan yksin ja valmisti 4.500kpl

Vihtori Luukki aloitti 1895, lopetti 1912, 17v teki, 2 miestä 34 000kpl.

Uuno Sukusaari aloitti 1962, teki 6v. yksin, 12 000kpl.

*

Suolausammeita

Suolausammeita oli 2 000kpl
*
Saaveja, Arvo Eskolla 500kpl

*
Ämpäreitä Salmi Oy:llä 2 000kpl

*
Yhteenvetoa miestyötunneista:
astiain vyöttäjät 480 000 miestyöpäiviä
astiain aputyöntekijät 480 000miestp
Vanteiden osuus 462 000mtp
Vanteiden osuus Raumalle 20 000mtp
Tukit metsästä sahalle 300 000mtp
Sahaus astia-aineiksi 240 000mtp
Astiain kuljetus eri kauppakeskuksiin 30 000mtp
Konttori ja työnjohtotehtävät

*

Paul / Lindberg) Vuorenmaa, s.1857, k. 1949.
Aloitti 1890, toimi 2v yksin, valmisti 2 000kpl per vuosi=4 000kpl, 200mtp
1892 2v 2 miestä, 4. 800kpl per vuosi, 9.600kpl, 800miestyöpäivää
1896 4v 4 miestä 12 000kpl, yht. 72 000kpl, 3200mtp
1903 7v. 5miestä, 18.750kpl, yhteensä 131.250kpl, 8750mtp
1910 7v. 6 miestä, 30.000kpl, yhteensä 210.000kpl, 10.500mtp
1916 6v 10 miestä, 50.000kpl, yhteensä 300.000kpl, 15.000mtp
1926 10v. 10 miestä, 50.000kpl, yhteensä 300.000kpl, 25.000mtt
1930 4v 4 miestä, 20 000kpl, yhteensä 80 000kpl, 4.000mtp
1934 3v 2 miestä, 10 000kpl, yhteensä 30.000kpl, 1.500mtp
1936 2v. yksi mies, 4.000kpl, yhteensä 8.000kpl, 500mtp
37 vuotta toimittiin ja valmistettiin 1.148.500kpl ja 69.650mtp käytettiin

*
J.A.Salmi (Söderlund) s. 1878, k. 1960

1898 4v. yksin, 3.750kpl, yhteensä 14.000kpl, 1.000mtp
1906 4v ja 4miestä, 15.000kpl, yhteensä 60.000kpl
1907 J.Vuori 1907-1918, 11v. 10miestä, 75 000kpl, yhteensä 825.000kpl, 27.500mtp

1919 1919-1938, 19v. 12 miestä, valmistui miestä kohden 45, 135.000kpl, yhteensä 2.565.000kpl, 57.0000mtp
1938 (Elo),
1940, Elo 1938-1940 , 1,5v. 10 miestä, valmistui 101.250 vuodessa ja yhteensä 151.875kpl, 3.375mtp.
1931-1932 sillitynnyriaika, 2v. 5 miestä, 50kpl miestä kohden valmistui, 26.000kpl ja yhteensä 52.000kpl, 1040mtp
siis 40v. ja valmistettiin 3.667.875 pyttyä, 43.915mt.

*

J.A. Salmi Oy

1940, 1 vuosi 8 miehellä tehtiin keskimäärin 40 per työntekijä, 32.000kpl, yhtensä 32.000kpl, 800mtp
1941, 1v. 15 miestä, 135.000kpl, yhteensä135.000kpl.3.375mtp
1942, 1 vuosi 28 työntekijää, 224.000kpl, yhteensä 224.000kpl, 6.300mtp
1943-1944, 2v. 25 työntekijää, 220.000kpl, yhtensä 440.000kpl, 11.250mtp
1945-1955, 10v. 15 työntekijää, 135.000kpl, yhteensä 1.350.000kpl, 33.750mtp
1956-1957 2v 14 työntekijää, 126.000kpl, yhteensä 252.000kpl, 6.510mtt

Yhteensä siis 17 vuodessa tehtiin 2.433.000kpl pyttyjä 61.985mtp

*

Lauri Salmi aloitti yksin vuonna 1957 ja lopetti jo 1958, astiantekijöitä 10, valmistui 34 000kpl, 1.700mtp
*
Urho Salmi aloitti 1958 ja päätti 1962, 8 astiantekijää ja valmistettiin 150 000kpl, 3840mtt
*
Artturi Mäkivaara 1910-1931, 21 vuotta teki astioita, 7 työntekijää, 735.000kpl, 29 400mtt
*
Juho Merimaa 1910-1943, 33v, 3-4 työntekijää, 500.000kpl, 19.800mtt
*
Merimaan perikunta 1944-1950, 6v., 2 työntekijää, 30.000kpl, 1.200mtt
*
Arvo Esko s. 1899, k.1969, 1931 aloitti ja lopetti 1934, 4v., 7 miestä, 225.000kpl, 1.750mtt

Arvo Esko 1935-1962, 5 työntekijää, miestä kohden valmistui 40kpl päivässä, 350.000kpl
*
Artturi Salovaara 1914-1958, yhteensä 1.520.600kpl, 64.325mtt
*
Artturi Saari , s. 1866, 1906-1940, 15v. yksin, 30.000kpl, 1.000mtt
*
Lähdekorpi Hjalmar 1915-1925, 10v. , 3 työntekijää, 200.000kpl, 7.500mtt
Lähdekorpi Fredrik 1926-1952, 27v., yksin, 100.000kpl, 5.400mtt
*
Kause Oy, Niilo Kause, 1929-1933, 4v., 10 työntekijää, 300.000kpl, 7.000mtt
*
Toras Oy, Hollmen, 1935-1940, 6v., 16 työntekijää, 840.000kpl, 19.200mtt
*
Kosti Kouhi 1938- 1947, 9v., 10 työntekijää, 900.000kpl, 22.500mtt

ja lisäksi 600 ammetta
*
Viljo Kurki 1945- 1952 7v., 5 työntekijää, valmistui 40kpl miestä kohden, 245.000kpl, 6125mtt
*
Yrjö Lehtonen 1935-1939, 5v., 4 työntekijää, 100.000kpl, 2.500mtt
*
Erkki Salminen 1944-1955, 11v., 2 työntekijää, 110.000kpl, 4.400mtt
*
Tauno Salminen 1956- 1968 12v., 2 työntekijää, 120.000kpl. 4.800mtt
*
Vihtori Vuorela, 10v. yksin, 30.000kpl, 1.500mtt, mies valmisti päivässä 20 astiaa.
*
Juho Ranta, 10v. yksin 30.000kpl, 1.500mtt

*
Oskari Rimpiranta 1910-1925, 15v., yksin, 11.000kpl, 1.125mtt
Teki päivässä 10 pyttyä.
*
Uudentalon pojat 1928-1943, 15v., yksin 300.000kpl, 3.600mtt
*
Aarne Uusitalo 1944-1952, 8v., yksin, 200.000kpl, 1.000mtt.
Valmisti päivässä 20 astiaa.

Kaikkiaan valmistettiin Merikarvialla 14.983.975 kpl eli siis noin 15 miljoonaa kala-astiaa.,
480.000mtt
Suolausammeita 2.000kpl
Saaveja 500kpl Arvo Esko
Ämpäreitä, Salmi Oy 2 000kpl

*

Tilasto kala-astiatyöntekijöistä 1935-40

Paul Vuorenmaa 1935 4 miestä työpäiviä vuodessa 250 vuosivalmistus 20 000 miestyöpäivät 1000
J.A. Salmi 1935, 12, 250 , 135.000kpl, 3 000mtt
Toras Oy 1935, 16, 140 p, 140.000kpl 2.240mtt
K. Kouhi 1938 10, 250p., 100.000kpl 2.500mtt
A. Esko 1935 7, 250p, 70.000kpl, 1.750mtt
J. Merimaa 1935 4, 150p., 15.000kpl, 600mtt
A. Salovaara 1935 15, 275p., 103.000kpl 4.125mtt
V ja J. Katajamäki 1935, 4, 250p., 21.000kpl, 650mtt
Yrjö Lehtonen,1935, 5, 125p, 15.000kpl, 625mtt
Uusitalo pojat 1935, 2, 100p, 2.000kpl,200mtt
Saari 1935, 1, 100p., 2.000kpl, 100mtt
Fredrik Lähdekorpi 1935, 1, 200p., 4.000kpl, 200mtt

Yhteensä siis vuosivalmistus oli 627.000kpl ja 17.000miestyötuntia

Puolivalmisteiden ja aputyöntekijät 17 000 miestyötuntia
Raaka-ainetta: kuusilautaa lasketaan menneen 1 std-250kpl ¼ tynnyin astiaa eli yhteensä 2.500std.

1 std sahauksessa tarvitaan noin 4 miestä eli 10 000mtt

Tukin kaato ja ajo sahalle:

Kaato: 2 miestä, 25 runkoa= standardi, 5.000mtt
Ajo tehtaalle 3 hevosmiestä 2 kerran ajomatkalla x 5 runkoa= 240 kj-3= 1std vaatii 7.500mtt

Vanteiden vuolijat: 400kpl päivässä 376 000kpl vaatii 9.400mtt
Keppien hankita ja kuljetus vaatii 9.400mtt
Työnjohto, konttorityöt, sekä muut alaan liittyvät satunnaiset työt vaatii 6.700mtt
Astioiden kuljetus kulutuskeskuksiin ja rautateille vaatii 2.500mtt

Kaikki siis yhteensä vaatii 84 800miestyötuntia.

*
Vuorenmaa vähensi vuoden 1926 jälkeen kala-astiain valmistusmäärää. Vanhin poikansa Paul oli matkustanut Amerikkaan ja Toivo Vuorenmaa kaatui kapinasodassa Pirttijärven taistelussa. Aatto oli nuorin pojista ja hän antautui poliisialalle ollen eläkeikään asti poliisina.
Vanhempi tyttäristä meni myös Amerikkaan. Nuorin Jenni niminen avioitui konstaapeli Hurtolan kanssa, mutta hänkin on jo siirtynyt rajan toiselle puolelle. Loppuvuosina Vuorenmaa teki astioita parin kolmen miehen voimalla, ja kuten on edellä todettu, hän oli käsiteollisuudelle uskollinen loppuun saakka.

*

Urhon lisäselostusta:

Valmistustyöntekijöiden lisäksi lasketaan puolivalmisteiden ja aputyöntekijöiden määrä suunnilleen yhtä suureksi kumpikin.

Kala-astiavanteiden vuolijain keskimääräiseksi päivätyöksi lasketaan 400 ¼ vannetta päivässä. Vannekeppien hankkijain työpanos lasketaan yhtä suureksi kuin vanteiden vuolijainkin eli 480 000mtt.

Kala-astia vanteita on Merikarvialta toimitettu myös Raumalle Toras Oy:lle noin 5 milj. vannetta, joten lasketaan niiden hankintaan tarvitun noin 20 000 miestyöpäivää

Kala-astia raaka-aineiden, lautojen sahaukseen lasketaan 4 miestä yhtä standardia kohden.
Näin ollen tulee, kun lasketaan, että 1 std lautaa tulee 250kpl ¼ tynnyriastiaa, niin koko raaka-ainemäärä, joka lasketaan kulutetun astiain valmistukseen, on noin 60 000std, johon käytettiin 240 000 miestyöpäivää.

Metsistä sahalle tuodut tukit lasketaan seuraavasti: Kaato vaati 2 miestä, räyskällä kaataa ja tekee tukeiksi esim. 15 8 runko, joka on noin 8kj 3 20-30 runkoa päivässä noin 1 std puutavaraa.

Mies ja hevonen kuljettavat päivittäin 2 kerran ajomatkalta 5 rungon kuormia noin 80 kj 3, josta

tulee noin 1/3 std sahattua puutavaraa. Tämä metsistä kaadetut ja sahalle tuodut tukit antavat kokonaistyömääriksi 60 000 stdlla: kaato 120 000miestyöpäivää, ajomies 180 000mtt eli yhteensä 300 000 mtt

Kuljetus kulutuskeskuksiin ja laivoilla sekä rautatieasemille, hevosilla ja autoilla ym. kuljetusvälineillä, kaksi miestä 250pvz 60vuotta= 30 000mtt

Konttori ja työnjohto 2 henkilöä 300pvx 50 vuotta= 30 000mtt

*

Jällen uusi Urhon laskelma:

Artturi Mäkivaara, 5.1.1873, k.1940, aloitti 1910 ja lopetti 1931, teki 21vuotta, työmiehiä 7, vuodessa tehtiin 35 000kpl, 21 vuodessa siis 735 000kpl.

Juho Merimaa s.1884, k. 1943, aloitti 1910 ja lopetti 1943, teki 33 vuotta, 3-4 miestä, 15.000kpl vuodessa ja yhteensä 500 000kpl.

Merimaan perikunta aloitti 1944 ja lopetti 1950, 6vuotta tekivät, 2 miestä, 5.000vuodessa eli yhteensä 30 000kpl.

Arvo Esko aloitti1931-34 Mäkivaarassa, 4vuotta teki siellä, 7miestä, 75 000kpl vuodessa ja siis 4vuodessa 225 000kpl. ja päivässä 40kpl per mies. s.1899, k. 1969.
syntyi Suursaaressa.
1935-1962 vuoden ajan omassa tehtaassaan Uusi.-Heikkilässä, 7vuoden ajan ?, 5 miestä, 50.000kpl vuodessa ja siis 350 000kpl.

Artturi Saari, s.1886 teki 15v. yksin, 2 000kpl vuodessa ja siis 30 000kpl

Artturi Salovaara s. 1878, k.1964, teko 1914-1958, kaikkiaan teki 1.520.600kpl.
(2v. yksin, 5 000kplvuodessa, yht. 10 000
2v. kaksin, 10 000kpl vuodessa, yht. 40 000kpl
4v. 4miestä, 25000kpl, yht. 100 000kpl
8v. 8miestä 50 000kpl ja yht. 400 000kpl
6v. 7miestä 43.750kpl ja yht. 262.500kpl
15v. 5miestä, 41.250 ja yht. 515.600kpl
7v 4 miestä, 27.500 ja yht. 192.500=kaikkiaan siis 1.520.600kpl. ja 64.325mtt

Hjalmar Lähdekorpi 1915-1925, 10v, 3 miestä, 20 000 ja yht. 200 000kpl
Fredrik Lähdekorpi 1926-1952, 27vuotta teki, yksin 4 000 ja yht. 100 000kpl

Kause Niilo, Kause Oy 1929-1933 4vuotta 10miestä 25 000 ja yht. 300 000kpl

Toras Oy, Hollmen, 1935-1940 teki 6vuotta 140000vuodessa ja yht. 840 000kpl

Uusitalo J 1928-1943 teki 15vuotta yksin, 2 000 ja yhteensä 300 000kpl
Aarne ja Uuno
Aarne Uusitalo 1944-1952 8v 2500 ja yht. 200 000kpl

Rimpranta Oskari 1910-1925 15v yksin 750kpl ja yht. 11 000kpl

Yrjö Lehtonen 1935-1939 5v 4 miestä 20 000 ja yht. 100 000kpl

Kosti Kouhi 1938-1947 9v 10 miestä 100 000 ja yht. 900 000kpl
Viljo Kurki 1945-1952 7v ajan 5miestä 35 000 ja yht. 245 000kpl

Erkki Salminen 1944-1955 11v 2miestä 10 000 ja yht. 110 000kpl

Tauno Salminen 1956-1968 12v 2 miestä 10 000 ja yht.120 000kpl

Vihtori Vuorela 10v yksin 3 000 ja yht. 30 000kpl

Jussi Ranta 10v yksin 3 000 ja yht.30 000kpl

Antti Huhtinen 2vuotta 2miestä 12 500 ja yht. 25 000kpl

Antti Mellanoura 1915-17, 2vuotta yksin 1 000 ja yht. 2 000kpl

Frans Rantanen 2v yksin 1500 ja yht. 3 000kpl

Urho Salmen tämän laskelman mukaan siis tehtiin kaikkiaan 1.565.000kpl
joista tekivät:
Vuorenmaa 1.148.500kpl
Salmi 3.667.875
Salmi Oy 2. 307.000
L ja U Salmi 184 000, josta Urho 150 000
Muut 6.906.600

Yhteensä 14.213.975kpl
ja 1.348.90 miestyöpäivää.

*

Jälleen yksi laskelma:

Paul Vuorenmaa valmisti 47 vuodessa 1.148.500 astiaa ja käytti 6965 työpäivää.

J.A. Salmi , Söderlund, valmisti 3.667.875 astiaa, 420 suolaamoammetta, 52 000kpl sillitynnyreitä.
uusi tehdas 1919-1938 valmisti 2.565.000astiaa.ja 1938-1940 valmistui 151.875 astiaa.

J.A. Salmi Oy valmisti 1940-1957 2.433.000kpl

Lauri Salmi valmisti 1957-58 yhteensä 34 000kpl.

Urho Salmi valmisti 1958-1962 150 000kpl.

Katajamäen Vihtori ja Jussi valmistivat yhteensä 620 000kpl 24 vuodessa.

*

Urho Salmen tallettaman päivätyökirja vuodelta 1946 N:0 2 alkaen
5.4.1946-25.7.1946:

5.4.-18.4.1946 J.A. Salmi Oy maksoi työväelleen palkkoina 202.131mk
Palkkaa saivat: Frans Välimaa, Aimo Välimaa, Uuno Rosendahl, Eino Peltomäki, Hilma Salonen, Jenny Juhola, Paavo Juhola, Jussi Naavala, Kerttu Merilahti, Hanna Kataja, Eliida Mäki, Aini Vanhatalo, Martti Kirkanen, Onni Tuomela, Elli Tuominen, Tuovi Starkman, Reino Laine, Mikko Vähähaka, Pentti Varjovuo, Martti Varjovuo, Alli Lehtone, Hilkka Fredman, Elli Riihimäki, Selma Merilahti, Fiina Viikilä, Eila Söderbacka, Lahja Kuusela, Tyyne Juhola, Helli Kotoharju, Kerttu Lehtonen ja Helmi Holmi.

Palkkoja maksettiin astiatyöstä 90.445mk, vyötyöstä 5.418mk, ulkotyöstä 26.532mk, sahauksesta 52.640mk, automiehet 22.076mk, rakennustyöt 2.820mk ja metsätyöt 2.200mk.

23.4.-2.5.1946 palkkoja maksettiin 170.411mk. Niitä maksettiin astiatyöstä 73.795mk, vyötyöstä 21.239mk, ulkotyöt 32.775mk, sahaus 33.070mk, automiehet 7.672mk ja rakennustyöt 1.860mk.

3.5.-16.5.1946 palkkoja maksettiin:
196.120mk, joka jakautui: astiatyöt 62.877mk, vyötyö 14.798mk, sahaus 44.835mk, ulkotyöt 48.395mk, automiehet 14.750mk ja hinaukset 10.465mk.

17.5.-29.5.1946 palkkoja maksettiin:
214.484mk, joka jakauti: astiatyö 14.704mk, vyötyö 23.048mk, sahaus 58.827mk, ulkotyöt 55.745mk, uittoon 21.100mk ja automiehiin 41.060mk.

31.5-13.6.1946 palkkoja maksettiin:
217.141mk.

14.6.-27.6.1946 palkkoja maksettiin
278.830mk, jotka jakautuivat seuraavasti: astiatyöhön 110.945mk, vyötyö 18.589mk, ulkotyöt 56.197mk, sahaus 40.654mk, uittomiehille 22.444mk ja automiehille 30.001mk.

28.6.-11.7.1946 palkkoja maksettiin:
289.214mk, jotka jakautuivat seuraavasti:
Astiatyöt 122.480mk, vyötyö 24.374mk, sahaus 49.775mk, ulkotyöt 57.278mk, automiehet 21.670mk ja uittoon 13.637mk.

12.7.-19.7.1946 palkkoja maksettiin 108.045mk.

*

Päivätyökirja 1948 J.A. Salmi Oy:
23.4.-6.5.1948 palkkoja maksettiin 337.329,50mk

7.5.-20.5.1948:
palkkoja maksettiin 481.858mk.

21.5.-3.6.1948:
palkkoja maksettiin 513.573mk

4.6-18.6.1948:
palkkoja maksettiin 517.674mk

19.6.-3.7.1948:
Palkkoja maksettiin
365.191mk.
5.7.-17.7.1948
Palkkoja maksettiin 390.875mk

18.7.-1.8.1948:
Palkkoja maksettiin 66.401mk

2.8.-14.8.1948:
Palkkoja maksettiin 110.328mk.

9.8.-19.8.1948:
Palkkoja maksettiin 235.271mk

*

Näin olen käynyt Urho Salmen jättämän aineiston lävitse ja ne näin kirjannut.
Joitakin sanoja en kai osannut suomentaa, vaikka Urhon käsiala oli varsin helppoa luettavaa.
Muutamia käsitteitä saatoin tulkita väärin.

Siksi Pekka ja Jukka!
Voisitteko tarkastaa huolella tämän tekstin kokonaisuudessaan.
Pekka, voisit käydä luonani, kun käyt täällä Merikarvialla päin.
Olen valmis luovuttamaan jättämäsi aineiston takaisin haltuusi.

En ole korjannut tekstiä sujuvammin luettavaksi enkä ole sitä jäsentänyt lainkaan. Olen vain tässä vaiheessa tallentanut saamani aineiston.

Kiitän hienosta aineistosta, jolla on suurenmoinen arvo Merikarvian kuntahistoriaa 1900-2000 kirjoitettaessa.

Lauri Virpolassa
6.1.2009

(Olen ainoastaan vahventanut väliotsikot. J.R.)