

TEHDASRAKENNUS KONEENA

Janne Prokkola

Vuosisadan alun rationalistinen liike vaikutti tehtaiden suunnitteluperinteeseen ehkä enemmän kuin mikään sen jälkeinen uudistus on tehnyt. Sen lisäksi, että se paransi työntekijöiden olosuhteita ja nosti tuotannon tehokkuuden uudelle alati nousevalle tasolle, rationalismi muutti olennaisesti arkkitehdin ja insinöörin työnjakoa. Tämä artikkeli kertoo yhdestä tehdasrakennuksesta, joka on jäänyt suomalaisen teollisuusrakentamisen historiaan esimerkkinä modernista tehtaasta, jonka prosessin järjestämisen suunnittelussa toimi aktiivisesti arkkitehti.

Amerikkalainen Ford-tehdas ja saksalainen funktionalistinen tehdas

Yhdysvalloissa rationalisoinnin etulinjassa kulkivat Frederick W. Taylor sekä Henry Ford apurinaan arkkitehti Albert Kahn. Ford oivalsi liukuhihnojen ja painovoiman nerokkuuden tehdasliikenteen järjestelyssä. Fordin autotehtailla tehtiin autoja mullistavalla tekniikalla: auton eri osakokonaisuuudet valmistettiin omilla osastoillaan. Valmistuneet osat liitettiin toisiinsa alemmassa kerroksessa. Viimein kori laskettiin tehtaasta toisesta kerroksesta ensimmäisessä kerroksessa valmistuneen alustan päälle. Usein nähty kuva autonkorin laskemisesta rungon päälle kertoo niin sarjatuotannosta kuin painovoiman hyväksikäytöstä. Fordin

Peter Behrensin vuonna 1909 suunnittelema AEG:n turbiinihalli Berliinissä. Kuva: Janne Prokkola.

hoviarkkitehti Albert Kahn suhtautui alunperin hieman varauksellisesti tämän ajatuksiin, mutta toteutti mitä tilaaja pyysi.¹ Ford Motor Companyn ensimmäinen uudellinen autotehdas oli Highland Park vuodelta 1909. Taylor käsitteli rationalisointia teoreettisemmin ja julkaisi *Tieteellisen liikkeenhoidon periaatteet* vuonna 1911. Hänen 12 perusprinsiippiänsä yhdessä Fordin ajatusten kanssa johti niinsanotun amerikkalaisen päivänvalotehtaan kehittymiseen rationaaliseksi Ford-tehtaaksi. Päivänvalotehtaan pääasiallinen rakenne on teräsbetonia. Nimi 'päivänvalotehdas' tulee julkisivukäsittelystä, jossa välipohjien ja kantavien pilareiden kehystämä alue on kokonaan lasia. Fordin uudistuksiin kuului hissien, porraskäytävien ja sosiaalitoimien irrottaminen rakennuksen rungosta erilliseen torniin sekä liukuhihnojen ja painovoiman hyväksikäyttö. Myöhemmin 1920-luvulla Ford luopui painovoimaisesta siirtelystä ja rakensi tehtaansa yhteen tasoon.

Saksassa tehdassuunnittelun kehityksen kärjessä olivat arkkitehdit Peter Behrens ja Walter Gropius. Behrensin ura AEG:n palveluksessa alkoi Berliiniin Moabitin kaupunginosaan rakennettavan turbiinihallin suunnittelusta. Tehtävä oli vaativa. Rakennuksen sisällä piti pystyä liikuttelemaan raskaita ja kookkaita turbiinin osasia, ja toisaalta AEG:lle oli tärkeää, että rakennus toimi yhtiön mainoksena. Rakenteellisen vaativuuden vuoksi Behrensin avuksi palkattiin pystyvä insinööri Karl Bernhard.





Väinö Vähäkallion vuonna 1938 suunnittelema Alkon Salmisaaritalo Helsingissä. Kuva: Janne Prokkola.

Koska teräsrunkoiselle kokoonpanohallille alkoi kehkeytyä varsin paljon kaupunkikuvallista arvokkuutta, otti Behrens kuitenkin suunnittelun ohjat käsiinsä jo alkuvaiheessa.²

Walter Gropiuksen Fagus -kenkätehdas (1910–1914) uudisti työnteon näkymisen rakennuksen ulkonäössä. Enää ei ruumiillista työntekoa kätkeyty työntekoa symboloivien julkisivujen taakse, vaan pantiin esille konttorityön rinnalle lasisen julkisivun äärelle. Fagus-tehtaan päärakennusta on luonnehdittu ensimmäiseksi funktionalistiseksi rakennukseksi. Vaikka kenkätehtaan perussommitelman ja prosessin järjestikin kokenut teollisuusarkkitehti Eduard Werner, vasta Gropius yhdessä arkkitehti Adolf Meyerin kanssa nosti Fagus-tehtaan modernismin läpimurroksi. Gropius ei ollut tuntenut oloaan kotoisaksi pelkkänä fasadiarkkitehtina, vaan laajensi oma-aloitteisesti toimenkuvansa koskemaan myös rakennuksen sisäpuolta.³

Tavoitehakuisen rationalisoinnin tukena tärkeää osatekijää näytteli energianlähteiden vaihtuminen mekaanisesti hyödynnetyistä

vesivoimasta sähkövoimaksi. Koneiden sijoittelu ei ollut enää sidoksissa energian siirtämiseen, vaan tuotannon järjestelyä pystyttiin kehittämään eteenpäin tuotannon ehdoilla. Entiset vaaralliset ja pimeät tehdas-salit saivat väistyä valoisampien tieltä. Viuhuvat hinnat vähenivät. Valaistus työkohteissa parani. Tuotannon kehittäminen johti välillisesti myös itse työolojen parantamiseen. Toisaalta myös ammattiyhdistysten vaatimukset korkeammista palkoista ja siedettävimmistä työolosuhteista kannusti työnantajia tutkimaan tuotannon tehostamista: työntekijän panoksesta oli saatava enemmän irti, sekä oli tehtävä itse työ ja työympäristö terveellisemmäksi, houkuttelevammaksi ja mielekkäämmäksi. Lisäksi ymmärrettiin työntekijän vaaliminen pitkällä tähtäimellä tuottavaksi toimeksi. Erityisesti Ford kunnostautui työntekijän panoksen valjastamisessa positiiviseksi voimaksi.

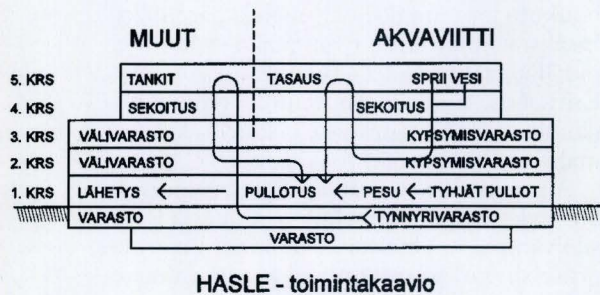
Amerikkalainen ratkaisu tehostamiseen oli yleisempi saksalaisen ollessa yksilöivämpi. Yhteistä molemmille oli prosessin tarkka tutkiminen ja uusien mate-

riaalien, kuten teräsbetonin hyödyntäminen. Tehtaiden suunnitteluongelman monimutkaistuesssa erikoissuunnittelijoiden armeija astui kuvaan 1910-luvulla. Toisin kuin vanhojen puuvillatehtaiden aikaan tehtävien laajentuessa kukaan ei kyennyt yksin vastaamaan koko prosessin suunnittelusta. Arkkitehdin työtapa ja ammattikuva kehittyi taylorismin myötä itsenäisestä suunnittelijasta suunnittelukoneiston osaksi.

Ruotsalaisen teollisuusrakennuksia tutkineen Lisa Brunnströmin mukaan Pohjoismaissa haettiin uusien tuotantolaitosten suunnitteluun mallia sekä Saksasta että Yhdysvalloista. Molempien esikuvien etsimisen takana oli ajatus rationaalisemmasta tehtaasta. Kävi vain niin, että Yhdysvallat toimi insinöörien ja Saksan arkkitehtien esikuvana.

Hasle

Kun Norjassa kumottiin kieltolaki vuonna 1927 ja A/S Vinmonopolet sai monopolin alkoholin valmistukseen ja välitykseen, sen tilat olivat hajallaan ympäri Osloa. Uudelle instituutiolle syntyi ilmeinen tarve uuden tehdas- ja varastorakennuksen pystyttämiseen. Uudisrakennuksen suunnittelu oli perinpohjaista. Selvitystyötä pyydettiin tekemään arkkitehti Otto V. Juell. Kun eri sijaintivaihtoehdot oli tarkastettu, valittiin rakennuspaikaksi Haslen alue Oslon lähiympäristöstä. Paikan ratkettua lähti arkkitehti Juell ensitöikseen suunnitteluryhmän kanssa tutustumismatkalle vastaavan tyyppiin laitoksiin Tanskaan ja Ruotsiin.⁴



Tehtaan rakentamisesta oli muodostumassa suuri urakka. Nimimerkki I.G. vaati Dagbladetin sivuilla, että suunnittelusta järjestettäisiin arkkitehtikilpailu. Olihan kyseessä Norjan suurin yksittäinen suunnittelutehtävä. I.G.:n vaatimukseen vastattiin nopeasti. Vastaajana oli insinööri A.H. Lem, joka näki arkkitehdin tehtävän alkavan vasta ulkoasun suunnittelusta, kunhan sisäiset järjestelyt oli ensiksi ratkaistu. Arkkitehtikilpailua ei niin ollen voitaisi järjestää. Keskustelu jatkui arkkitehti Chr. Morgenstiernen kirjoituksena, jossa hän kyseenalaisti Lemin vastineen. Morgenstierne kirjoitti yhteistyöstä, joka ei tarkoita eri osa-alueiden suunnitelmien yhdistämistä, vaan yhteistyötä suunnittelun aikana. Onhan arkkitehdin ammatti järjestää tiloja, muutoksia ja kombinaatioita. Uudesta tehtaasta toivottiin modernin tekniikan ja harmonisen muodon synteesiä. Yhteistyö arkkitehtien ja insinöörien välillä oli siis välttämätöntä.⁵

Arkkitehtisuunnittelun suoritti lopulta kaksikko Otto V. Juell & Otto L. Scheen, jotka olivat ihmisinä ja arkkitehteinä toistensa vastakohtia. Juell huoletti taloudellisena ja tarkkana suunnittelukokouksista sekä yhteyksistä johtajiin ja konsultteihin, ja Scheen vastasi esteettisestä ja käytännön suunnittelusta konttorilla. Ennen työtään Norjassa Scheen oli työskennellyt Berliinissä samoihin aikoihin kuin Gropius ja Behrens. Suoraa kontaktia hänellä näihin ei tietävästi ollut, mutta uusien virtausten vaikutuksilta Scheen ei voinut välttyä.⁶ Haslesta rakennettiin aikansa modernein alkoholi-juomatehdas. Sen arkkitehtuuri edustaa 20-luvun klassisimmin ja alkavan funktionalismin välivaihetta. Tehtaan sisäiset järjestelyt oli tutkittu perusteellisesti. Tehtaiden pääasiallisena rakenteena on 5 x 5 metriä tiheä teräsrunko.

Oy Alkoholiliike Ab

Vuonna 1931 pidettiin Suomessa neuvolaantava kansanäänestys, jossa yli 70% äänestäneistä kannatti kieltolain kumoamista. Tammikuun 30. päivänä 1932 eduskunta hyväksyi uuden väkijuomalain, joka tuli voimaan huhtikuun 5. päivänä

1932. Oy Alkoholiliike Ab perustettiin 22. helmikuuta 1932. Kieltolain aikainen Valtion Alkoholiliikkeen harjoittama alkoholit tuotanto oli hajallaan pitkin Helsinkiä. Lähtökohta oli siis samantapainen kuin muutama vuosi aiemmin Norjassakin – ja samoin seurauksin: syntyi tarve uusille tiloille. Oy Alkoholiliike Ab:n johtokunta sai luvan uusien tehtaiden rakentamiseen ja päätti järjestää aiheesta luonnospirustuskilpailun, jonka pohjaksi tarvittiin perusteellinen selvitys tarpeista sekä luonnoksia niiden toteuttamisesta. Selvitystä tekemään pyydettiin arkkitehti P. E. Blomstedt, joka oli toiminut Oy Alkoholiliike Ab:n arkkitehtina aiemminkin. Blomstedt oli suunnitellut Alkolle runsaasti myymälöiden sekä kansanravintoloiden sisustuksia.

Blomstedt teki kaksi esisuunnitelmaa tehdasta ja keskusvarastoa varten. Ensimmäiset luonnokset ovat voimakkaan ekspressiivisiä. Näissä pyöreä viisikerroksinen keskusvarasto hallitsee kokonaisuutta. Siitä johtaa kaksi yhdyskäytävää tehdasosaan. Tontin pohjoislaidalla kiinni tehdasosassa sijaitsee tynnyriholvinen henkilökuntasiipi, autokatoksen seinät ovat sahalaitaiset. Blomstedt ei tässä vaiheessa esittänyt tarkkoja suunnitelmia tehdasosan ja keskusvaraston järjestelyihin vaan oli keskittynyt kokonaisilmeen ja piharatkaisun luonnosteluun.

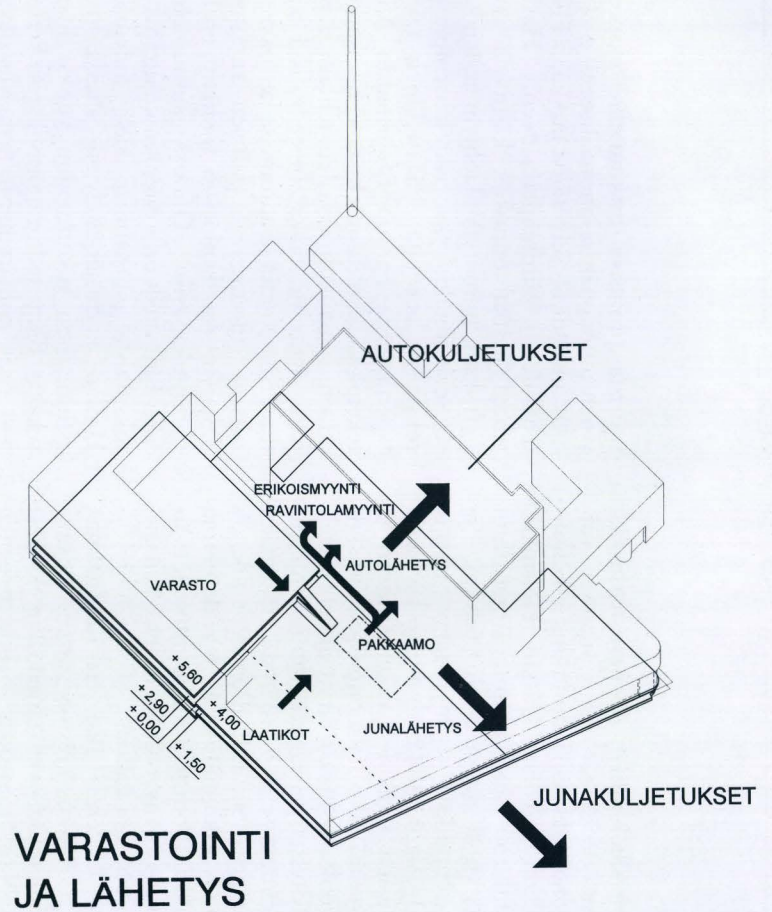
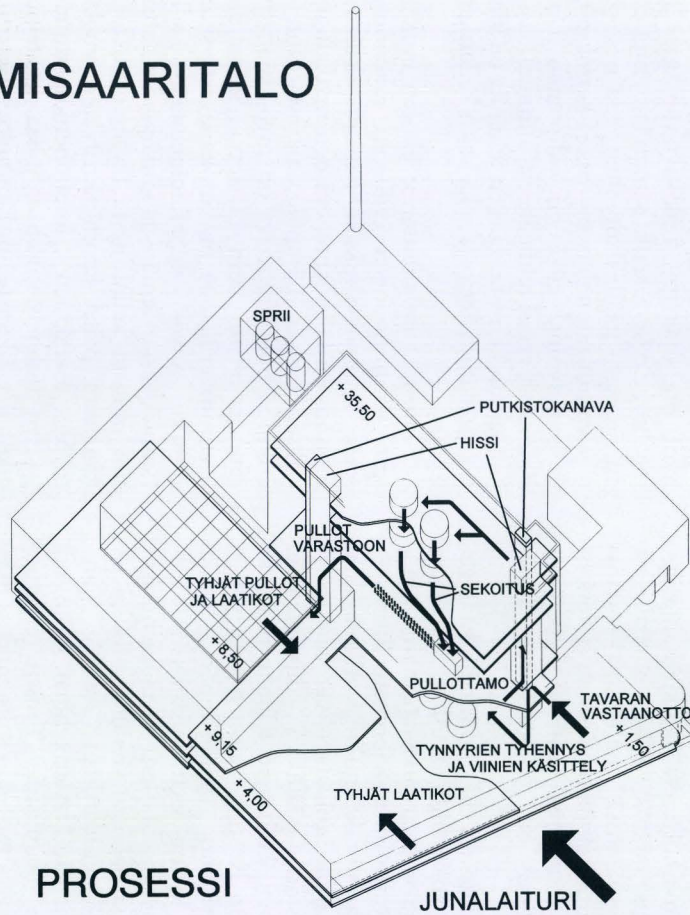
Huhtikuussa 1935 Blomstedt kävi yhdessä Oy Alkoholiliike Ab:n toimihenkilöiden kanssa Skandinavian maissa opintomatalla tutustumassa juomateollisuuslaitoksiin ja varastorakennuksiin. Alkoholiliikkeen edustajina mukana olivat varasto- ja kuljetusosaston päällikkö dipl.insinööri Matti Inkinen, Helsingin tehtaan päällikkö dipl.insinööri Kosti J. Salonen sekä yhtiön rakennusinsinööri dipl.insinööri Kauko Karvonen. Ryhmä vietti viikon päivät vastavalmistuneessa Haslen alkoholitehtaassa. Blomstedt ja Salonen vierailivat lisäksi pikaisesti Kööpenhaminan suurilla panimoilla. Nähtyään Haslen tehtaata, Blomstedt tuli uusiin ajatuksiin. Toinen esisuunnitelma, joka valmistui jo kaksi viikkoa matkan jälkeen oli täysin uusiutunut. Nyt luonnosten painotus oli vaihtunut ulkoarkkiteh-

tuurista prosessin tutkimiseen, ekspressiivinen muodonanto rationaaliseen.

Blomstedt oli selvittänyt tarkkaan Haslen tehtaiden toimintaperiaatteen. Haslessa tehdyt matkaluonnokset käsittävät pohjapiirroksiin piirrettyjä tilaohjelmia, leikkauksia sekä joitakin yksityiskohtaisempia piirroksia ja kaavioita. Pääasiallinen toimintaperiaate ja hahmo Blomstedtin Alkolle tekemässä esisuunnitelmassa on karkeasti ottaen sama kuin Haslen tehtaissa: ylimpänä sijaitsevat raaka-aineet, välissä tapahtuu prosessointia ja alimmissa kerroksissa sijaitsevat juomien ja pullojen varastotilat. Tekniset installaatiot on sijoitettu erillisiin putkistokanaviin. Omassa suunnitelmassaan Blomstedt on kuitenkin kehittänyt kerroksittaista jalostamista vielä pidemmälle Haslen kerrosjärjestelyjen ollessa tiukan symmetrisen ulkomuodon vuoksi hieman sekavat. Blomstedtin luonnoksessa kerrokset 5–8 ovat pohjaratkaisuiltaan yhteneväiset. Kunkin kerroksen päädyssä on tavarahissi sekä porrashuone. Horisontaalinen siirtely tapahtuu keskikäytävää pitkin hissille. Tynnyrit on sijoitettu keskikäytävän varrelle riveihin. Eri kerroksissa saman lajin tuotteet on sijoitettu päällekkäin siten, että nestettä olisi voinut valuttaa tynnyristä ja kerroksesta toiseen lyhintä tietä eli välipohjan läpi. Blomstedt varasi tehtaalle esisuunnitelmassa kahdeksan kerrosta. Haslen tehtailla on viisi maanpäällistä kerrosta sekä kaksi kellarikerrosta.

Blomstedt on sijoittanut Haslen mukaisesti pannuhuoneen erilliseen rakennukseen. Lämpökeskuksen leikkauspiirustusluonnos on lähes yhteneväinen matkaluonnoksen kanssa. Lämpökeskuksesta lähtevä erillinen putkistokanava on myös sijoitettu samaan tyyliin kuin Haslessa. Sittemmin vaatimus erillisestä putkistokanavasta sisällytettiin myös kilpailuohjelmaan, sillä lämpö-, vesi-, viemäri- ja sähköjohdot haluttiin muusta kellaritilasta täysin eristettyyn kanavaan paitsi lämmöneristyksen vuoksi myös estääkseen huoltohenkilökunnan pääsyn huoneistotiloihin, joissa käsiteltiin alkoholia. Blomstedtin luonnokset asetettiin arkkitehtikilpailuun osallistuvien nähtäväksi.

SALMISAARITALO



Luonnospiirustuskilpailu järjestettiin niinsanottuna yhdistettynä kilpailuna, jolloin kaikkien halukkaiden lisäksi kilpailuun kutsuttiin Suomen merkittävimpiä teollisuusrakennuksia suunnitelleita arkkitehteja: Alvar Aalto, Erkki Huttunen, Väinö Vähäkallio ja Bertel Liljequist. Kilpailusta muodostui tasaväkisyyden vuoksi kaksivaiheinen. Toisen vaiheen suunnitelmat tilattiin Erkki Huttuselta ja koko kilpailun lopulta voittaneelta Väinö Vähäkalliolta.

Kilpailun tuomaristo painotti ratkaisusaan taloudellisuutta ja toimivuutta niin rakentamisaikana kuin talon käytönkin aikana. Kilpailuohjelmaan oli kirjoitettu vaatimuksia tuotannon järjestämisestä. Tuotannon piti tapahtua kerroksittain, ja varastotilojen sijainti oli määritelty. Kilpailuohjelman määritykset perustuivat Blomstedtin ja muun suunnitteluryhmän luonnoksiin eli alun perin siis Haslen tehtaiden ratkaisuun.

Vähäkallio ratkaisi ongelman komeasti. Hänen valtteinaan olivat juuri rationaalisuus ja taloudellisuus. Tuomariston käsityksen mukaan Vähäkallio pystyi esittämään eräitä varsin suuressa määrin positiivisia ajatuksia rakennusprobleeman selvittämiseksi. Siksi tuomaristo esitti, että Vähäkallion ehdotus valittaisiin kokonaistaloudellisempaan rakennustyön pohjaksi.⁷ Vähäkallion ehdotuksessa vertikaalinen siirtely tapahtui hissien ja valuttamisen lisäksi trukeilla luiskia myöten. Vaikka Oy Alkoholiliike Ab:n trukkitekniikka ei ollut 30-luvulla erityisen kehittyntä, luiskia pidettiin taloudellisempina kuin tarkkuussäätimillä varustettuja hissejä.

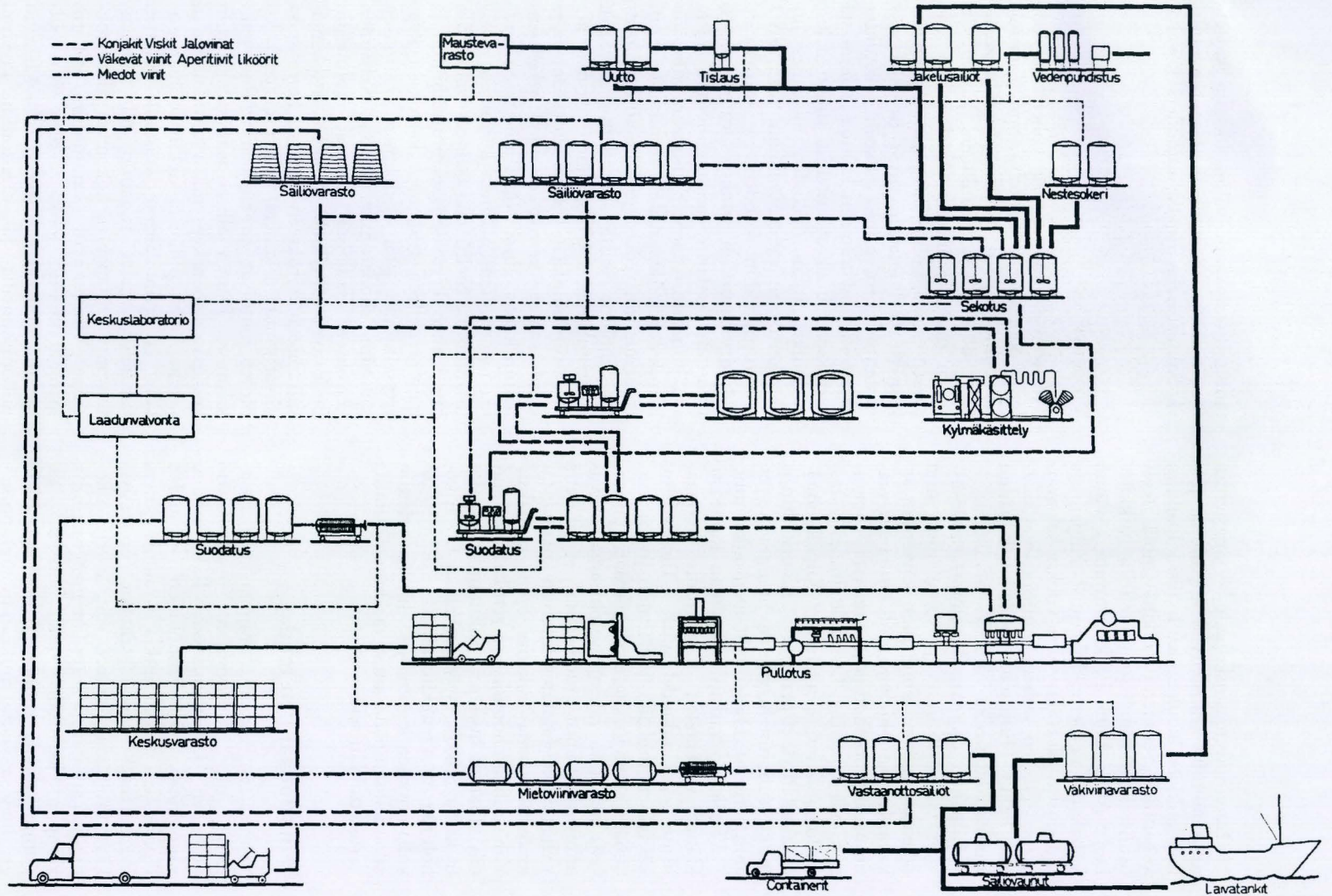
Funktionaalinen tehdas

Salmisaaren tehtaan toiminnan pääperiaatteena oli painovoiman hyväksikäyttö nesteiden kuljettamisessa. Rakennuksen välipohjissa on säännöllinen valmiiden läpivientien verkko putkia ja johtoja varten. Periaatteessa kaikki tehtaan prosessissa käytettävät raaka-aineet, vesi, sokeri, ulkomainen astiatavara ja sprii on nostettu tornin ylimpiin kerroksiin joko hisseillä tai pumppuamalla suoraan tynnyreistä. Näin eri ainesosat saatiin mukaan tuotantoprosessiin ilman myöhempää siirtelyä, jonka tuo-

tantoprosessi vaati. Valmistuksessa käytettävät raaka-aineet ja ulkomaiset juomat tulivat Salmisaareen junalla, autoilla tai laivalla.

Prosessi

Tynnyreissä tuotu tavara kuljetettiin kellarin odottamaan käsittelyä. Sprii varastoitettiin pohjoissiipeen. Itse tuotanto lähti käyntiin juomien valmistukseen käytettävän veden pumpaamisesta yhdeksännen kerroksen suolanpoistolaitokseen. Ylimmässä kerroksessa liuotettiin myös hisseillä ylös nostettu sokeri, minkä jälkeen sokeriliuos varastoitettiin odottamaan käyttöä. Ylimmästä kerroksesta liuokset liritettiin tinattuja kupariputkia pitkin siivilöiden läpi seitsemännen kerroksen varastosäiliöihin sekä niistä sekoitussäiliöihin kuudenteen kerrokseen. Paloturvallisuuden vuoksi sprii oli aluksi varastoitettu kellarin varastosäiliöihin, joista sitä pumpattiin tarpeen mukaan ylimpään kerrokseen. Alemmassa kerroksessa sprii laimennettiin vedellä ja valutettiin laimennussäiliöihin, joista sitä otettiin mukaan valmistukseen. Ulkomainen astiatavara nostettiin niinikään hissillä yhdeksänteen ja kahdeksänteen kerrokseen, joissa se tyhennettiin kaukaloihin. Niistä aine virtasi putkia myöten seitsemännen kerroksen varastosäiliöihin. Sieltä raaka-aineet valutettiin kuudenteen kerroksen sekoitussäiliöihin ja näistä edelleen viidennen kerroksen kypsyssäiliöihin tai neljännen kerroksen säiliöihin suodattimien kautta. Neljännen kerroksen säiliöistä juomat valutettiin putkistojen välityksellä pullojen täyttökoneisiin toiseen kerrokseen. Samassa kerroksessa olivat muutkin koneet, joiden käsiteltäviksi pullot joutuivat ennen laatikkoihin pakkaamista. Tämän jälkeen laatikot siirrettiin keskusvarastoon kypsymään tai odottamaan jakelua.⁸ Osa pulloista vietiin suoraan erikois- ja ravintolamyyntiosastoille. Viinien käsittelyn osalta tuotanto oli suoravii- vaisempi ja tapahtui kokonaan alakerroksissa. Viinitynnyrit varastoitettiin kellarin kylmähuoneisiin, jonka jälkeen viini pulloitettiin samassa kerroksessa joko käsin tai pulloituskoneilla ja varastoitettiin myyntiä varten.



Tehtaan tuotanto kypsyi säiliöissä odottamassa pullottamista. Pullottamista odottavat eri tuotteet kypsyivät hieman eri kerroksissa: seitsemänteen kerrokseen oli sijoitettu viinien puskurivarasto, likööriasiat, puolivalmisteet, konjakkivesi ja jaloviina. Kuudenteen kerrokseen oli sijoitettu taragona, valencia-viinit, punssit sekä konjakit. Viidenteen on sijoitettu jaloviina- ja monopol-asiat. Pitkiä kypsymisaikoja vaativien tuotteiden tynnyrit olivat kellarissa.

Tyhjät pullot saapuivat tehtaalle junilla ja autoilla. Ne kuljetettiin tyhjäpullo-osastoille pesua varten. Tyhjät kuljetuslaatikot siirrettiin suoraan pakkaamon lähelle tyhjien laatikoiden osastolle. Pesun jälkeen siirrettiin tyhjät pullot toisen kerroksen pullottamoon pullotusta varten. Tehtaan toiminnan alkuvaiheessa pullotuskoneina käytettiin kolmea Valtion Alkoholiliikkeen vanhaa laitetta. Yhden automaattisen pullotuskoneen kapasiteetti oli noin 3100–3600 pulloa tunnissa. Koneet kestivät häidin tuskin sodan yli. Uusia pesu-, pullotus- ja etikettikoneita saatiin vasta vuonna 1948.⁹

Varasto-osa on sijoitettu rakennuksen matalaan osaan siten, että lähes koko tontin kokoiset maanpinnan alapuoliset kellaritilat ovat jäädytettyä mietojen juomien varastotilaa. Muun valmiin tavaran varasto on sijoitettu maanpinnan yläpuolisiin mataliin rakennusosiin, jonne on sijoitettu myös kaikki tehdastoiminnan ulkopuolinen toiminta. Ennen kuin pullot voitiin lähettää myymälöihin junilla tai kuorma-autoilla, pakattiin ne ensimmäisen kerroksen pakkaamossa kuljetuslaatikoihin. Pakkaamossa oli aikoinaan korkea kaksikerroksinen tila, johon lankesi valo kattoikkunasta. Sittemmin kerrosten välinen aukko on suljettu.

Vuoteen 1957 mennessä Salmisaaren tehtaan toiminta oli laajentunut valtavasti. Silloin siellä valmistettiin kaikki Alko-yhtiön omat alkoholijuomalajit lukuun ottamatta viinoja. Karkeana jakoperiaatteena voi pitää lasin väriä. Salmisaarella tuotettiin värilliset pullot, Rajamäellä kirkkaat. Salmisaarella pullotettiin myös ulkomainen astiatavara. 1940 valmistunut ensimmäinen rakennusvaihe oli kooltaan 270 000 m³ ja 1956 valmistunut laajennus noin 21 000 m³. Salmisaarella oli tuolloin väkijuomatehdas,



Salmisaaritalo. Hallintoneuvoston kokoushuone, etuhuone.
Kuva: Janne Prokkola.

keskusvarasto, tarvittavat huolto- ja korjaamo-osastot, laboratoriot sekä yhtiön pääkonttori.

Väkijuomatehdas sisälsi valmistusosaston, tislevalmistamon, kypsytysosaston, suodatusosaston sekä pullottamon; rakennustilavuudeltaan se oli yhteensä 96500 m³. Eri-laisia varasto-, valmistus- ja kypsytyssäiliöitä oli tehtaalla 462 kpl, yhteistilavuudeltaan noin 4 130 000 litraa. Materiaalina säiliöissä oli puuta, ruostumatonta terästä sekä tavalista terästä.

Pullottamossa oli kolme konesarjaa, joista kahden kapasiteetti oli 6000 pulloa tunnissa ja yhden 3000 pulloa tunnissa. Mietojen viinien pullottamista varten oli lisäksi yksi kone kapasiteetiltaan 1500 pulloa tunnissa. Koko kompleksin työntekijämäärä oli parhaimmillaan noin 650 henkilöä.¹⁰

Pääkonttori

Salmisaaritalo ei ole pelkästään tehdas ja keskusvarasto vaan myös monopolin pääkonttori. Tehtaiden alkuperäisessä kilpailuohjelmassa ei ollut mukana pääkonttoria. Rakentamisen jo alettua se päätettiin ottaa mukaan. Tämä oli onni suomalaiselle rakennuskulttuurille, sillä pääkonttori edustaa edelleen parhainta suomalaista 30-luvun konttorirakentamista. Johtajien huoneet ja

hallintoneuvoston kokoushuoneet ovat hyvin säilyneet ja erittäin arvokkaita muistoja funktionalismin ajan edustustilasta.

Keskuskonttorin käytävien yleisilme on valoisa ja lasinen. Koristemaalari Eino Kaurian sommittelema väriitys on vaalea. Aulan pylväitä on korostettu tummemmalla sävyllä. Käytävät päättyvät aina luonnonvaloon. Käytävien päissä on lasinen porashuone, ikkunallinen oleskelutila tai lasiovin eristetty neuvottelutila. Kontrastina käytävän kirkkaudelle on johtajien huoneiden seinien tummat puupaneelit. Johtajien huoneet sijaitsevat kolmannen ja neljännen kerroksen länsireunalla. Keskuskonttorin ruokala on neljännessä kerroksessa. Johtokunnan ruokasali on erillään pääkonttorin muun konttoriväen ruokasalista. Ruokalan kattoikkuna luo kauniin valon konttorityöntekijöiden ruokasaliin. Viimeisimmässä uudistuksessa johtokunnan ruokasali yhdistettiin normaalin konttoriväen ruokasaliin.

Salmisaaritaloa suunnitellessa Vähäkallion apuna toimi arkkitehti Antero Pernaja.¹¹ Näin myös sisustusten osalta, vaikka sisus-

tukset olivat Vähäkallion mielikohdeita, eikä Vähäkallion toimistossa ollut varsinaista sisustusarkkitehtia. Keskuskonttorin johtajien huoneet ovat säilyneet poikkeuksellisen hyvin. Siellä vierailtava voi edelleen aistia 30-luvun sisustuksen hillityn loiston. Valoisien käytävien teräsputkituolit vaihtuvat konttorihuoneissa puuviiluisiin tyyliältään raskaisiin mutta komeisiin konttorikalusteisiin. Suunnattoman kokoisten työpöytien kulmat ovat pyöristettyjä ja nojatuolien pehmustus upottavaa. Johtajien huoneiden kalusteet ovat periaatteessa samanlaisia. Erottavana tekijänä huoneissa on niissä käytetty puulaji. Huonekalut ovat samantyyppisiä, ja esimerkiksi johtajien työpöydän tuoleja on tehty vain yksi kappale kutakin käytettyä puulajia kohden. Jokaisen johtajan huoneen seinäpaneelit ja huonekalut on valmistettu eri puulajeista siten, että kunkin huoneen seinäpaneelin puulaji on sovitettu huonekaluihin valitun puulajin kanssa. Käytössä oli muunmuassa männyn visaa, männyn juurta ja raidan pahkaa. Poikkeuksen johtajien huoneista muodostaa nykyinen pääjohtajan huone, joka on rakennettu

Salmisaaritalo, hallintoneuvoston kokoushuone. Kuva: Janne Prokkola.



myöhemmin vuonna 1956 neuvoteluhuoneen tilalle. Myös eräät tehtaan konttoripäälliköt, kuten isännöitsijä Kosti J. Salonen, saivat huoneeseensa uudet kalusteet. Hänen huoneensa seinät olivat kuitenkin rapatut ja valkoiset.

Poikkeus muuttuneessa suunnitteluperinteessä

Suuriin tuotantolaitoksiin on aina sitoutunut suuria investointeja. Monimutkaisissa prosesseissa ei haluttu ottaa riskejä tuotannon optimoinnissa ja siksi sen järjeistämisen ja järjestäminen kuului yleisesti tuotannosta vastaavalle insinööriille. Yleensä arkkitehdin rooliksi jäi pakata laitokset komeisiin kuoriin. Vasta pienemmissä ongelmakentissä, kuten johtajien ja työläisten asuntojen suunnittelussa, annettiin arkkitehdille mahdollisuus toteuttaa näkemyksiään kokonaisvaltaisemmin. Esimerkiksi Erkki Huttusen suunnitelmassa Rajamäen tuotantolaitoksia arkkitehdin tehtäväksi jäi tehtaiden osalta toimia julkisivuarkkitehtina, tuotantoinsinöörin suunnitelmassa tehtaiden sisäiset prosessit ja laitosrakennusten järjestelyt. Huttunen sai toki kunniaakaan tehtävän suunnitella Alkon toimeksiantona työntekijöiden asunnot sekä Rajamäen kirkon. Niin ikään Alvar Aallon Toppilan sulfittiseluloosatehtaan (1930–33) ekspressiivinen hakesiilo on vain kuori sisäpuolen koneille. Toppilan tehtailla prosessikulun suunnitteli pääinsinööri L. Nyrop.¹² Salmisaaritalo on siis varsin poikkeuksellinen. Arkkitehti Vähäkallion annettiin osallistua myös prosessin järjestelyn suunnitteluun.

Nyt Salmisaaritalo on tyhjentyneessä. Tehtaan toiminta on siirtynyt kokonaan Rajamäelle ja Koskenkorvalle. Vanha Oy Alko-

holiliike Ab eli myöhemmin Alko-Yhtiöt -konserni on 4. tammikuuta 1999 jakaantunut kolmeen erilliseen yhtiöön, jotka ovat Alko Oy, Altia Group -konserni sekä Arctia Oy. Altia Group -konserniin kuuluu Altia Group Oy emoyhtiö, Primalco Oy sekä Havistra Oy. Tällä hetkellä rakennuksessa toimii Altia Group -konsernin yksiköitä. Alko-Yhtiöt -konsernin jaossa kiinteistöt siirtyivät valtiovarainministeriön alaiselle Arctia Oy:lle. Vuokralaisena oleva Altia Group on kauppa- ja teollisuusministeriön alainen. Rakennuksen ja sisustuksen kohtalo on siis eri ministeriöiden alaisten yhtiöiden päätättävällä. Vaikka alkuperäinen käyttäjä pysyykin vielä jonkin aikaa rakennuksessa, on pelättävissä, että arvokas rakennus ja kokonaistaideteos joutuu tuuliajolle. Omistajan eli valtion olisi ymmärrettävä kokonaisuuden ja yksityiskohtien harmonia ja pysäytettävä hallitsematon kehitys. Pääkonttorin ainutlaatuiset sisustukset on säilytettävä yhtenäisinä kalustuksia myöten.

1 Brunnström, Lisa. Den rationella fabriken. Umeå 1990, 62.

2 Brunnström 1990, 78.

3 Brunnström 1990, 86–92.

4 Void, Thurid Marie. Vintempel og arbeidsplass. Avhandling til hovedfag i kunsthistorie. Universitetet i Oslo. Høsten 1995, 20–21.

5 Void 1995, 25.

6 Void 1995, 15.

7 Paatela, Jussi. Lausunto. 15.2.1937, 5.

8 Kauppila, Olli. Viinejä ja väkeviä. Salmisaaren tehtaiden 50v. historiikki. Jyväskylä 1990, s. 58.

9 Kauppila 1990, s. 50.

10 Kula K. 25 vuotias Alko tänään 1932–1957. Oy Alkoholiliike Ab. Helsinki 1957, s. 17.

11 Vähäkallio, Väinö. Oy Alkoholiliike Ab:n uutisrakennus Salmisaarella Helsingissä. Arkkitehti 1941, 34.

12 Korvenmaa, Pekka. Aalto and Finnish Industry, Alvar Aalto Between Humanism and Rationalism. The Museum of Modern Art, New York 1998, 74.

Kirjoittaja on arkkitehtuurin ylioppilas, TKK.

