

Tv1 -höyryveturimalli. Kuva: Tekniikan museo.

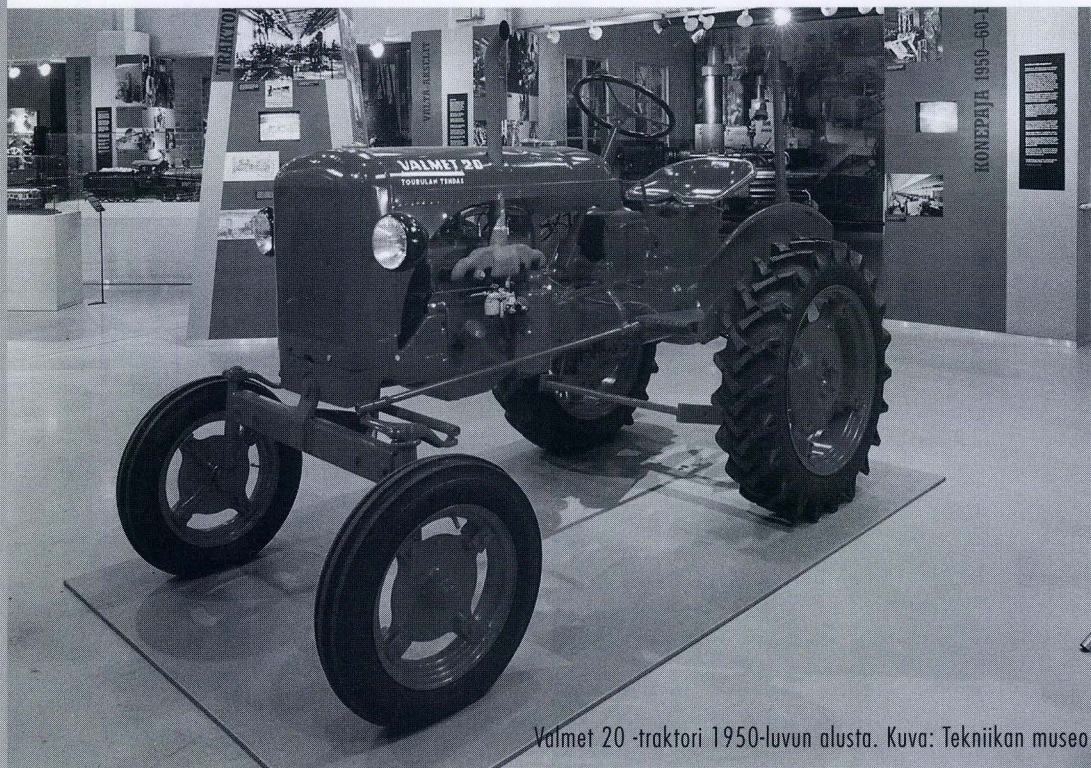
## Metallista tuotteiksi

Tekniikan museon pyöreässä hallissa avattiin toukokuussa uusi pysyvä näyttely, joka esittelee konepaja- ja metalliteollisuutta. Uusi näyttelykokonaisuus on merkittävä lisä museokokonaisuuteen, eikä lainkaan vähäarvoinen oman maan teollisuuden taitojen esittelyssä. Näyttely kokonaisuutena on onnistunut: nykyaikainen, mielenkiintoinen ja informatiivinen. Katsoja saa hyvän käsityksen suomalaisen konepaja- ja metalliteollisuuden historiasta ja nykytuotannosta. Näyttely palvelee näin teknillisen museotoiminnan yhtä perusajattusta: kysymyksessä on historiallinen teollisuusnäyttely. Asia käy erinomaisen hyvin ilmi muutamista vitriineistä, joita voi pitää suoranaisina teollisuustuotteiden mainoksina.

*Metallista tuotteiksi* -näyttelyssä konepajatekniikkaa muuttava yleisempi historiallinen kehys on välillä huomioitu, esimerkiksi sotakorvausteollisuudesta kertova esitys on hyvä. Maan konepaja-

teollisuuden liittyvää taloushistoriallista puolta on valaistu jonkin verran.

Samalla näyttely kuitenkin tuo esille myös teknillisen museon näyttelytoimintaan liittyvät hankalat linjanvedot. Mitä esitetään ja miksi? Esiteltäessä konepajateollisuutta ja sen tuotteita, on tuotava nähtäväksi esimerkiksi ajoneuvoja, tähän näyttelyyn on valittu Valmet 20 -traktori. Traktori tai muu vastaava esine näyttelyyn tietenkin kuuluu, eihän yleisölle muuten pystytä kertomaan mitä metalliteollisuus saa aikaan. Vastaavasti on esiteltävä valtameriristeilijöitä, joita näyttelyssä kuvaa kotimaisen telakan valmistama loistolaivan hytti sekä tavanomaiset pienoismallit ja kaavakuvat. Kyseiset esineet ja asiat sijoittuvat luontevasti liikenne- ja merimuseoiden traktori- ja risteilijänäyttelyihin. Mutta tässä yhteydessä ne edustavat tekniikkaa ja teollisuutta, eivät traktoria ja loistolaivan hyttiä. Miten Valmet 20 -traktorin saa muuttumaan



Valmet 20 -traktori 1950-luvun alusta. Kuva: Tekniikan museo.

tekniikaksi?

Salaisuus piilee traktorin käytössä ja valmistuksessa. Traktorin käytöstä on oivasti esitetty filmimateriaalia ja muuta aineistoa, mutta koneen todellista käyttöä ei kuitenkaan voi ajatella. Tekniikan museo ei nykyresurssein voi järjestää Ramsöön Kowan teknolookian päivien tapaan koneiden käyttöesityksiä. Ramsöön huikean menestyksen perusteella tiedetään kyllä, että yleisöä kiinnostaa koneiden käyttäminen. Vaikka ajatus olisikin hieno, museoesineiden tarkoitus on toinen kuin toimivilla koneilla, joten konservoidun näyttelytraktorin lisäksi pitäisi järjestää toinen käyttökuntoon entisöity traktori ja palkata sille koneenkäyttäjä, koska yleisöä ei voi päästää lähelle toimivia voimakoneita.

Koska näyttely toisaalta ei tällä kertaa kerro traktorin merkityksestä ja käytöstä yhteiskunnassa, pitäisi huomio kiinnittää traktorin valmistukseen. Esineen tarina tässä yhteydessä on siis Valmetin Tourulan tehtaassa tapahtuneen työn historiaa.

Mikäli kerrottaisiin, mikä on Tourulan tehdas ja Valmet, puhuttaisiin jälleen muusta kuin tekniikan historiasta. Asia muuttuu helposti taloushistoriaksi. Taloushistoria usein sekoitetaan tekniikan historiaan, vaikka näillä kahdella asialla on vissi ero, eikä veljeksiä voi täysin toisistaan erottaa. Yrityksen taloushistoria kertoo tuotantoluvuista, tilinpäätöksistä ja johtamisesta sekä tehtaiden ja konttorirakennusten seinien rakentamisesta. Usein taloushistoria saa kuvitukseen yrityksen joh-



Valtra-akseliajan miljö. Kuva: Tekniikan museo.

tajien kuvia ja suhdannekäyriä. Konepajatekniikan näyttelyssä ei tämä ole toiminnan tarkoitus – eihän näin voi kertoa miten traktori oikeasti tehdään. Sen sijaan pitää näyttää miten akseli on tehty, miten laakeri on saatu paikalleen, kuinka moottori on pantu kokoon, miten on prässätty pellit ja valettu valutavara. Se on konepajassa tapahtuvaa todellista tekniikkaa.

Näissä toiminnallisissa asioissa tapahtuu ajan mukana eri syistä muutoksia, joiden tutkiminen on tärkeä historia-tieteen haara, tätä on teknologian historia. Hyvä esimerkki siitä, mitä tämän asian esilletuomiseen liittyy, on nyt avatussa näyttelyssä teräslevystä prässättyjen vanteiden valmistuksen esittely. Vanteen valmistaminen esitetään pitkänä kuvasarjana ja kasana valmiita

vanteita. Sarja todellisia puolivalmisteita olisi varmaan ollut tässä paikallaan, mutta näinkin viesti on selvä: joku tekee oikeasti jotain, että saadaan tarvittava tuote.

*Metallista tuotteiksi* -näyttelyssä on valmistuskysymyksiä pohdittu riittävästi ja asialle on uhrattu tilaa kiitettävällä tavalla. Konepajatekniikkaan kuuluvien laitteiden suuri koko asettaa ymmärrettäviä rajoituksia näyttelyn rakentajille. Kolme konepajainterioööriä eri vuosikymmeniltä tuovat melko hyvin esille alalla tapahtuneen kehityksen. Melu, käry ja lika vain loistavat tavanomaiseen tapaan poissaolollaan. Hyvänä esimerkkinä ovat sorvien alle kasatut sorvinlastut. Terästä käsitellyt kyllä tietää, miksi partaveitsenteräviä sorvinlastuja ei voi antaa yleisön kosketeltavaksi, vaik-



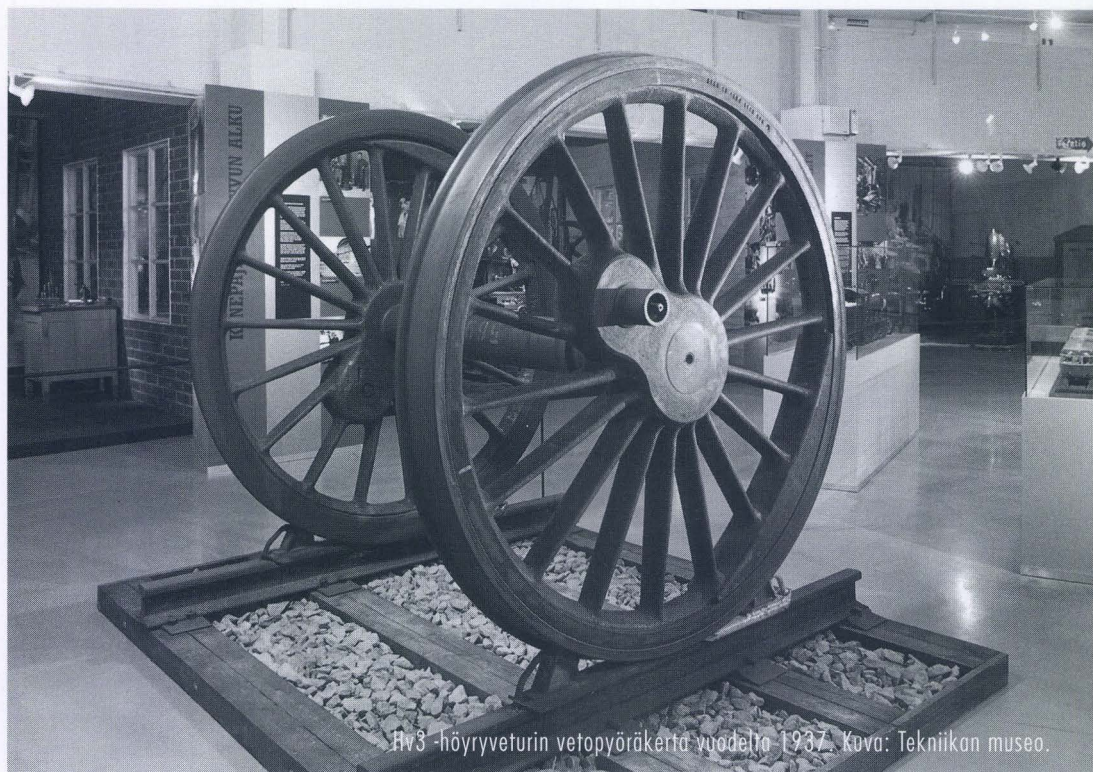
Sepän paja. Kuva: Tekniikan museo.

ka ne ovatkin houkuttelevan näköisiä. Rasvan hajun olisi kai voinut järjestää. Tällaisten asioiden esilletuominen liittyy kyllä paremmin Ramsöön tapaisten tahtumien toimialaan.

Eräs asia näyttelystä kuitenkin puuttuu kokonaan. Ei traktori synny ilman suunnittelua. Ei sen kummemmin sorvi eikä yläjyrsinkään. Jo aiemmin samassa hallissa avattua perusmetallin näyttelyä asiallisesti jatkavasta konepajatekniikan näyttelystä katsojalle jää mielikuva siitä, että tuote syntyy kuin itsestään kunhan on olemassa raaka-aine, kone jolla esine tehdään ja ammattitaitoinen työntekijä käyttämässä konetta. Missä on innovaattori, joka keksi vempelen, missä insinööri, joka lasi sorvattavan kappaleen lujuuden ja suunnitteli työvaiheet, teki työpiirustuksen ja merkit-

si siihen huolellisesti mitat ja toleranssit? Missä on tiedemies, joka laati kaavan jonka mukaan insinööri lasi lujuuden – ja niin edelleen.

Näyttely on varsin hyvin onnistunut esittelemään mitä on tekniikka, mutta siihen liittyvä *logos* on jäänyt melkein kokonaan pois. Kyllä konepajainteriööriinkin kuuluu työpiirustus ja ohjeita antava insinööri, vaikka menneillä vuosikymmenillä varsinaiset paperit pidettiin konttorissa, etteivät olisi päässeet likaantumaan, ja teknikkotason työnjohtaja lähti mieluusti pajalta konttoriin ohjeita kysymään. Insinööri istui konttorissa Billnäsin kirjoituspöydän ääressä villakankainen puku päällä, tärkättyssä kauluksessa, laskemassa ja piirtämässä itse ostetulla tussi- ja harppisarjalla. Pöydällä oli bakeliittinen



Hv3 -höyryveturin vetopyöräkerta vuodelta 1937. Kuva: Tekniikan museo.

puhelin ja kynäteline. Konttorin kirjahyllyssä lojui todennäköisesti hiirenkorville luettu Paavo Peron *Mekanisk teknologi* ja sen vierellä oli pino Fiskarsin ja Kruppin tuoteluetteloita. 1930-luvun koneinsinööri näki piippua poltellessaan päiväunia selailemalla Bristol-lentokonehtaan upeasti painettua moottorikatalogia.

Vaikka esimerkiksi saksan kielessä tekniikan historia -nimisen tieteen nimeen ei liitetä kreikankielen lisäsanaa, joka tarkoittaa tietämistä ja järkeä, ei tämä suinkaan tarkoita sitä, että asian voisi unohtaa. Juttu on merkityksellinen erityisesti nuorisolle, joka harkitsee tekniikan alalle omistautumista. Keksijän ja suunnittelijan on saatava heille kuuluva arvostus siinä missä liikkeenharjoittajan ja käytännön työn te-

kijänkin.

Näyttely esittää itse asiassa hyvin missä vaiheessa suomalainen teknologian historian tutkimus on. Taloushistoria tunnetaan kohtuullisesti ja museotoiminta alkaa olla mallillaan. Mutta varsinaista tekniikan historian tutkimusta on tehty niin vähän, että sen puuttumisen huomaa esimerkiksi tästä näyttelystä vain asiaa erityisesti miettimällä. Luulisi kuitenkin tuotannollisten prosessien kehityksen sekä niihin vaikuttavien tekijöiden kiinnostavan kovastikin nykyteollisuutta.

Panu Nykänen