



## Grankullan Saviteollisuus Oy ja Kera Oy

---

### Taiteilija savituotetehtaassa

Helsingin yliopisto  
taidehistorian oppiaine  
pro gradu -tutkielma  
Anne Vanhanen  
ohjaajana professori Kirsi Saarikangas

5.4.2016

## Sisällysluettelo

1	Johdanto.....	1
1.1	Tutkielman lähtökohdat ja tutkimuskysymykset.....	1
1.2	Tutkimuksen lähteet ja sen näkökulmasta.....	4
1.3	Savituotetehtaan historiasta ja tuotannosta.....	7
2	Punasavi ja mestari .....	10
2.1	Punasavi materiaalina.....	10
2.2	Saven nosto ja massan muokkaus.....	11
2.3	Pintakäsittely ja esineiden poltto .....	13
3	Valto Aarnio .....	17
3.1	Yritystoimintaan mukaan .....	17
3.2	Perheen merkitys yrityksessä .....	21
3.3	Tuotantopäätöksiä ja taiteilijoita tehtaassa.....	22
3.4	Taidekeramiikkaa .....	28
4	Taiteilija tehtaassa.....	33
4.1	Keraamikkojen koulutuksesta taideteollisuuden keskuskoulussa .	33
4.2	Tehtaan taiteelliset johtajat.....	38
4.2.1	Valentina Modig.....	38
4.2.2	Valentina Modig Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä .....	40
4.2.3	Marita Lybeck .....	43
4.2.4	Marita Lybeck Kera Oy:ssä .....	45
5	Yhteenveto ja pohdintaa .....	48
	Lähteet ja kirjallisuus .....	53
	Kuvaliite.....	60
	Liitteet .....	79

# 1 Johdanto

## 1.1 Tutkielman lähtökohdat ja tutkimuskysymykset

Tutkimus kohdistuu Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn, joka toimi vuodesta 1936 alkaen nimellä Kera Oy. Yritys lopetti tuotannollisen toimintansa vuonna 1958 ja sen toiminimi myytiin vuonna 1962 Kupittaaan Savi Oy:lle. Sen jälkeen yritys jatkoi vielä kiinteistöyhtiönä nimellä Karavi Oy aina vuoteen 1971 asti.

Tässä tutkimuksessa selvitetään Grankullan Saviteollisuus Oy:n, sittemmin Kera Oy:n merkitystä siellä työskennelleille taiteilijoille. Päättökysymys on, mitä tämä pieni savituotetehdas pystyi tarjoamaan taiteilijoille?

Tutkielma rakentuu kolmesta pääkäsittelyluvusta, jotka kukin valottavat yrityksen tarjoamia mahdollisuuksia eri näkökulmista. Keramiikkatehdasta lähestytään tässä tutkimuksessa paikkana, jossa kohtaavat materiaali, johtaja-omistaja ja taiteilijat. Henkilöt tuovat yritykseen tullessaan oman panoksensa, jossa vaikuttaa muun muassa heidän taustansa ja koulutuksensa. Tämä kokonaisuus ja sen vuorovaikutukset muodostavat yhdessä yrityksen ja luovat raaka-aineen kanssa puitteet toiminnalle.

Ensin tarkastellaan yrityksessä käytettyä materiaalia, punasavea. Materiaali on taiteilijan työskentelyn perusta ja ilmaisun väline ja siksi se on keskeisessä osassa tässä tutkimuksessa. Materiaalia lähestytään kysymyksillä miten punasavi vaikutti yrityksen toimintaan, minkälaista perinnettä se kantoi ja mitä yrityksessä voitiin teknisesti valmistaa? Mitä yrityksen raaka-aine osaaminen antoi taiteilijoille?

Toisessa pääkäsittelyluvussa keskitytään omistaja-toimitusjohtaja Valto Aarnion rooliin tehtaassa. Tämä näkökulma on valittu, koska yrityksen toimitusjohtajan osuutta on tuotu vähän esille kirjoitettaessa tehtaassa toimineista taiteilijoista. Heidän toimintamahdollisuuksiinsa on aina vaikuttanut yrityksen taloudelliset resurssit ja miten ne on suunnattu yrityksessä. Yrityksen johtajalla, Valto Aarniolla oli merkittävä vaikutus siihen, millaiseksi Grankullan Saviteollisuuden ja Keran toiminta muodostui. Tämän vuoksi selvitetään hänen taustaansa ja toimintaansa. Mikä oli Aarnion alkuperäinen kiinnostus ja motivaatio ryhtyä savituotetehtailijaksi

ja mikä oli hänen roolinsa päätettäessä tuotannosta? Yritys oli perheyrittäjä ja siksi selvitetään myös perheen muiden jäsenten toimintaa yrityksessä.

Tässä yhteydessä käsitellään myös kysymystä taidekeramiikasta, sillä se on vaikuttanut aikaisemman tutkimuksen vähäiseen kiinnostukseen yritystä kohtaan.<sup>1</sup> Lähestyn tätä kysymystä selvittämällä, oliko yrityksen sisällä selvää jakoa koriste- ja taidekeramiikan välillä. Mitä yrityksessä pidettiin taidekeramiikkana? Arabialla oli taidekeramiikan teolle oma taideosasto ja Kupittaaan Savellakin oli suuremmat resurssit taidekeramiikan tekemiselle kuin Grankullassa ja Kerassa. Taiteellisemman keramiikan tekoa pystyttiin Arabiassa ja Kupittaaalla rahoittamaan paremmin, koska niillä oli laajempi tuotevalikoima, jossa pystyttiin käyttämään osin samoja raaka-ainetta ja valmistustekniikoita kuin keramiikan teossa. Arabialla valmistettiin saniteettiposliinia ja Kupittaaalla rakennustiiliä.

Kolmannessa luvussa tarkastellaan taiteilijoita. Ensin selvitetään keraamikkojen koulutusta ja sitten yrityksen taiteellisten johtajien toimintaa tehtaassa. Valentina Modigin aloittaessa 1930-luvulla Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä oli taiteilija harvinaisuus keramiikkatehtaassa. Taideteollisuuden keskuskoulusta 1930-luvulla valmistuneet taiteilijat olivat saaneet koulutuksen, joka suuntautui studiokeramiikan tekoon ja se vaikutti taiteilijan valmiuksiin työskennellä tehtaassa<sup>2</sup>. Koulun keramiikkataiteen opettaja, Alfred William Finch oli paitsi opettaja ja taiteilija, myös esikuva oppilailleen. Hänellä oli vahva käsitys tehdastyöstä, kuten myös muilla koulun johtohenkilöillä. Tämän vuoksi tarkastellaan sitä koulutustaustaa ja asennetta, jolla taiteilija tuli työskentelemään tehtaaseen.

Yrityksen taiteellisten johtajien toimintaa tehtaassa tutkitaan malliesimerkkinä siitä, mitä yritys tarjosi siellä työskennelleille taiteilijoille. Yrityksen taiteellisina johtajina olivat Valentina Modig noin vuodesta 1931–1936 ja Marita Lybeck vuosina 1957–1958<sup>3</sup>. Heitä pidetään esimerkkeinä myös muille tehtaassa toimineille taiteilijoille, sillä taiteellinen johtaja on nimike, joka on tuolloin ollut erilainen kuin tänään. Valto Aarnio oli yrityksen johtaja, muttei ole syytä uskoa, että taiteelliset johtajat olisivat olleet hänen arvomaailmassaan samalla tavalla johtajia kun hän. Valentina Modig

---

<sup>1</sup> Esimerkiksi Ars Suomen taide sarjassa on kolmessa eri osassa tuotu esille Arabian merkitystä Suomen keramiikka taiteessa ja –teollisuudessa ja lisäksi esitelty tarkemmin useita sen taiteilijoita.

<sup>2</sup> Kalha, 33, 1996a.

<sup>3</sup> Valentina Modig vuodesta 1937 Modig-Manuel, Marita Lybeck os. Hahl.

oli aloittaessaan nuori vastavalmistunut ja molemmat yrityksen taiteelliset johtajat olivat naisia.

Grankullan Saviteollisuus, sittemmin Kera on ollut vähän esillä tutkimuskirjallisuudessa. Heikki Hyvösen laajassa ja kattavassa *Suomalaista keramiikkaa* -teoksessa Kera Oy on mainittu ja hän on myös nimennyt siellä työskennelleitä taiteilijoita; Eva Corander, Valentina Modig, Marita Lybeck ja Elsa Jämsä. Keramiikan tutkimus on ymmärrettävästi keskittynyt paljon resursseiltaan ja volyymiltaan suurempaan Arabiaan ja sen piirissä vaikuttaneisiin taiteilijoihin. Myös Kupittaa Savi Oy oli Kera Oy:tä ja sen edeltäjää suurempi. Vuonna 1922 Kupittaa oli 2 keramiikkataiteilijaa ja vuonna 1951 se työllisti jo 49 taiteilijaa<sup>4</sup>. Tutkimuskohteessani työskenteli enimmillään 6-7 taiteilijaa kerrallaan. Pirkko Sillanpää-Storsjö on kirjoittanut *Viherlaaksolaiset ry 1957–1992 35-vuotisjulkaisuun* selvityksen Kera Oy:n perustamisesta ja tehdasrakennuksen eri vaiheista sekä lisäksi sen käytännön toiminnasta. Antiikki lehdessä on myös Sillanpää-Storsjön kirjoittama artikkeli *Kodikkaat ystävämmme*, jossa on kuvia tuotteista ja kerrottu Keran taiteilijoista.

Kera Oy lopetti vuonna 1958 tuotannollisen toimintansa ja syyksi kerrottiin kannattamattomuus, joka johtui liikevaihtoverosta ja Arabian kilpailusta.<sup>5</sup> Harri Kalha on väitöskirjassaan *Muotupuolen merenneidon pauloissa Suomen taideteollisuuden kultakausi: mielikuvat, markkinointi, diskurssi* tutkinut Suomen muotoilun kultakauden markkinointistrategiaa ja modernin taiteilijakuvan muodostumista. Tämä markkinointi tarkoitti lähinnä Arabian ja Iittalan markkinointia. Käytännössä sen seurauksena, Kalhan mukaan, suurelle yleisölle muut kuin Arabian keraamikat olivat tuntemattomia.<sup>6</sup> Koska Arabian kilpailua pidettiin Kerassa suurena syynä heidän toimintansa lopettamiseen, niin se otetaan tutkimuksen edetessä esille vertauskohtana taiteilijan toimintamahdollisuuksille keramiikkatehtaassa.

Pidän Keraa kiinnostavana tutkimuskohteena, koska Espoossa on rantaradan varrella Kilon kaupunginosassa vielä jäljellä vanha tehdasrakennus. Sen voi yhä nähdä Keran junaseisakkeelta, joka on saanut nimensä 1940-luvulla tehtaasta. Tehdas sijaitsee

<sup>4</sup> Talouselämä nro 26, 29.6.1951.

<sup>5</sup> Kansallismuseo, Kera Oy:n lahjoitus 59050.

<sup>6</sup> Kalha, 116, 1996a.

Keran aseman pohjoispuolella. Kuvassa 1 on tehdas nykyään ja kuvassa 2 tehdas kuvattuna 1930-luvulla. Grankullan Saviteollisuus tai uudempi Kera eivät ole kovin tunnettuja edes Espoossa, sillä kaupunki on ollut vuosikymmenet muuttovoittoinen alue. Pääosin muualta Suomesta tulleet uudet asukkaat eivät ole olleet paikallisen suullisen perinteen piirissä. Uuden kotipaikkakunnan historian tunteminen auttaa kotoutumaan uudelle kotiseudulle, kun voi tuntea kuuluvansa johonkin historian jatkumoon.

Kera Oy on palanut kaksi kertaa, vuosina 1939 ja 1945. Tämän lisäksi 1940-luvulle osuivat talvi-, jatko- ja Lapin sota. Nämä tapahtumat aiheuttivat sen, että yrityksen elinkaaren kehitys keskeytyi ja se oli useamman kerran aloituskohdassa. Valto Aarniolla oli suuri merkitys yrityksen omistaja-johtajana. Näiden syiden vuoksi rajaan tutkimusajan koskemaan vuosia 1926–1958, jolloin Valto Aarnio oli yrityksen omistaja-toimitusjohtaja ja yrityksessä oli tuotantotoimintaa.

Käytän tutkimuksessani termiä ”taiteilija” yleisenä nimikkeenä kaikille Taideteollisuuden keskuskoulussa opiskelleille henkilöille ja myös henkilöille, jotka toimivat taiteilijoina keramiikkatehtaassa ilman virallista koulutusta. Käytän termiä ”koristelijat” sellaisille taiteilijoille, jotka tekivät lähinnä koristelua ja ”muotoilijat” kun haluan korostaa taiteilijan tehtävää tuotteiden suunnittelijana. Taiteilija on sinänsä hankala termi, koska on vaikea määrittellä kuka on taiteilija. Missä vaiheessa opiskelijasta tai itseoppineesta henkilöstä tulee taiteilija? Tarkemmin keraamikon taiteilijan identiteetin muodostumisesta voi lukea Harri Kalhan ja Helena Leppänen kirjasta *Ruukuntekijästä multimediatäiteilijään*. Siinä he selvittävät suomalaisen keraamikon ammatillisen ja taiteellisen identiteetin muodostumista vuosina 1902–1995.

## 1.2 Tutkimuksen lähteet ja sen näkökulmasta

Kera Oy lopetti tuotannollisen toimintansa vuonna 1958. Siitä on jo niin kauan aikaa, ettei enää ole mahdollista haastatella siellä työskennelleitä taiteilijoita. Tutkimuksessa käytetään aikaisemmin eri yhteydessä tehtyjä haastatteluja ja talteen otettuja aikalaisten muistelmia. Tälle tutkimukselle tärkeimmät haastattelut ovat Harri Kalhan tekemiä. Hän on haastatellut vuonna 1988 Valentina Modig-Manuelia

ja vuonna 1989 Ritva Karpiota ja Viola Lindroth-Grönmarkia. Marita Lybeckiä ovat haastatelleet Pekka Suhonen ja Ilona Anhava vuonna 1984.

Nämä haastattelut ovat muistitietoa, sillä ne on tehty vuosia sen jälkeen kun kyseiset henkilöt ovat työskennelleet Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä ja Kera Oy:ssä. Tutkijat Outi Fingeroos ja Riina Haanpää huomauttavat muistitiedon käytöstä, että muistaminen tapahtuu aina nykypäivästä menneeseen ja se on siten myöhempien tapahtumien ja ajattelun värittämää. He muistuttavat myös, että muistipuhe ja tässä haastattelut, viestivät myös asenteista, mielipiteistä ja tärkeysjärjestyksistä.<sup>7</sup> Harri Kalha on alun perin tehty haastattelut Suomen Kulttuurirahaston tukeman taideteollisuuden haastatteluprojektin yhteydessä vuosina 1988–1993. Niillä on ollut selkeä tarkoitus, eivätkä ne ole vapaata satunnaista muistelua vaan tutkijan ohjaamia ja suunniteltuja haastatteluja. Usein myös jälkeinpäin kun muistelee asioita, niin jo asioiden muistissa pysymisen takia niistä tekee kertomuksia, joissa yksityiskohdat saattavat hävitä ja muilta saatu informaatio sekoittuu omiin muistoihin. Taiteilijat saattavat myös muistellessaan painottaa joitakin vaiheita elämässään, sillä he kokevat ne ratkaisevammiksi toiminnalleen kuin toiset. Näin esimerkiksi työuran alkuvaiheesta muistetaan vain suuria linjoja, koska muistelija tietää kuinka asiat etenivät ja mitkä seikat olivat hänelle tärkeitä.

Espoon kaupunginmuseossa on päiväämätön Urho Saukkosen kirjoittama selostus savimassojen muokkaamisesta ja käsittelystä sekä keramiikan poltosta. Tekstistä voi päätellä, että se on tehty tehtaan tuotannollisen toiminnan loppumisen jälkeen ja näin ollen se on myös muistitietoa. Kauppatieteiden maisteri Saukkonen työskenteli yrityksessä teknisenä johtajana ja oli tehtaan palveluksessa vuodesta 1938 eteenpäin<sup>8</sup>.

Tutkimuskirjallisuudessa tärkein lähde on Harri Kalhan ja Helena Leppäsen kirjoittama *Ruukuntekijästä multimediatäiteilijaan Suomalaisen keraamikon ammatillinen ja taiteellinen identiteetti 1902–1995*. Toinen tärkeä lähde tutkimuksessa on *Taideteollisuuden muotoja ja murroksia Ateneum maskerad Taideteollinen korkeakoulu 130 vuotta* -kirja. Nämä tutkimukset kertovat siitä,

---

<sup>7</sup> Fingeroos & Haanpää, 40, 2006.

<sup>8</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 9.2.1948.

kuinka keraamikkojen koulutus Suomessa alkaa ja miten saven muotoilusta tulee taidetta.

Tärkeän rungon tutkimukselle muodostavat Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n johtokunnan kokouspöytäkirjat. Ensimmäinen kokouspöytäkirja on päivätty 29.7.1924 ja viimeisen tutkimuksessa käytetyn päiväys on 20.8.1962, jossa kerrottiin, että entinen pitkäaikainen toimitusjohtaja Valto Aarnio oli kuollut 11.8.1962. Kokouspöytäkirja aineiston luovutti Suomen Elinkeinoelämän Keskusarkistoon Valto Aarnion poika, ekonomi J. Sakari Aarnio vuonna 1988. Näiden pöytäkirjojen avulla pystyy ymmärtämään, minkälaisia asioita yrityksessä käsiteltiin ja mitkä seikat vaikuttivat taustalla kun Valto Aarnio teki päätöksiä. Haluan tässä tutkimuksessa pitää yritysnäkökulmaa koko ajan esillä, puuttumatta kuitenkaan tehtyihin liiketaloudellisiin ratkaisuihin.

Toiminnan volyymlukuja Grankullan Saviteollisuus Oy:stä ja Kera Oy:stä on saatu teollisuustilaston yleislomakkeista, jotka on arkistoitu Kansallisarkistoon. Yritykset joutuivat vuosittain ilmoittamaan viranomaisille myynnin arvon ja henkilöstön määrän teollisuustilastoja varten. Yritykset saivat itse määritellä, mitkä olivat ne kokonaisuudet tai tuotelinjat, joilla ne raportoivat vuosittain myynnistään. Raportoitavien kokonaisuuksien sisältö ja nimikkeistö vaihteli joiltakin osin eri vuosina.

Kera Oy:stä lahjoitettiin sen lopettamisen yhteydessä vuonna 1958 näytekokoelma tehtaan tuotteita Kansallismuseoon. Kokoelmassa on 88 kappaletta esineitä ja lahjoituksen mukana olleessa luettelossa on kerrottu esineen muotoilija, valmistusvuosi, yrityksen luettelonumero, onko kysymys taiteilijan mallista vai sarjatuotteesta sekä joistakin esineistä vielä satunnaisia lisätietoja. Tämä lahjoitus on tälle tutkimukselle arvokas, sillä yrityksen tuoteluettelot ja – hinnastot, joita käytetään myös tässä tutkimuksessa, ovat ilman taiteilijoiden nimiä. Tutustuin tässä näytekokoelmassa oleviin Valentina Modigin, Kerttu Suvannon, Marita Lybeckin ja K.A. Wallinin muotoilemiin esineisiin sekä muutamiin jatkuvasti tuotannossa olleisiin tuotteisiin valokuvien avulla. Valokuvattuja esineitä on yhteensä 39 kappaletta. Tutkimuksen tekoaikana Kansallismuseon kokoelmakeskus muuttaa uusiin tiloihin, jonka takia ei ole ollut mahdollista päästä paikan päälle näkemään esineitä. Keramiikkaesineen tarkempi tutkiminen vain kuvia katsomalla ei tee



tutkimuskohteelle oikeutta, sillä nämä esineet ovat sellaisia, joita on ollut tarkoitus koskea ja nähdä useammalta eri puolelta. Niiden kolmiulotteinen muoto, pinnan rakenne, väri, materiaali ja paino ovat oleellinen osa niiden muotoilussa ja käyttäjän kokemuksessa. Taiteilijoiden muotoilemia esineitä käytetäänkin tässä tutkimuksessa esimerkinomaisina heidän tuotannostaan.

### **1.3 Savituotetehtaan historiasta ja tuotannosta**

Vuonna 1907 perustivat arkkitehti Vilho Penttilä sekä rakennusmestarit Vilho Lekman ja Akseli W. Malm Viherlaakson Kattotiili Oy:n tarkoituksena aloittaa kattotiilien valmistus. Niille oli kova kysyntä, koska Helsinki kasvoi ja rakennettiin paljon uusia kivitaloja. Penttilä menetti kuitenkin henkensä helmikuussa 1918 ja yrityksen tuotannossa oli vaikeuksia. Yrityksen ongelmia ratkomaan palkattiin mestari Herman Ström Turusta. Hän osoitti kustannuslaskelmin, että keramiikan valmistus olisi kannattavampaa kuin kattotiilien. Tuotannon muutos hyväksyttiin yhtiökokouksessa ja 1920 yrityksen nimi vaihdettiin Viherlaakson Saviteollisuus Oy:ksi. Tämä oli yrityksen toiminnassa ratkaiseva hetki, joka aloitti tutkimukseni kannalta kiinnostavan talous- ja koriste-esineiden valmistuksen yrityksessä. Toimialan vaihdoksen jälkeenkin yrityksen tekniset ja taloudelliset ongelmat jatkuivat. Vuonna 1922 yhtiön omistus vaihtui ja samalla nimi vaihtui Grankullan Saviteollisuus Oy:ksi.<sup>9</sup>

Grankullan Saviteollisuus Oy:n, sittemmin Kera Oy, tuotanto voidaan jakaa kolmeen päätuoteryhmään, jotka ovat kukkaruukut, talous- ja koristekeramiikka. Yritys painotti tuotannossa eri vuosina eri tuoteryhmiä, mutta valmisti koko toiminta-aikansa kaikkien näiden kolmen päätuoteryhmän tuotteita.

Yrityksen taloudelliset resurssit ovat tärkeä osa, kun tehdään päätöksiä siitä, minkälaista tuotantoa siellä voi harjoittaa ja myös minkälainen työympäristö se on taiteilijoille. Tarkastelussa oleva yritys on lopettanut toimintansa ja siksi katson, että myyntiarvo korreloi sitä, kuinka yrityksen resurssit jaettiin kun se oli toimiva yritys. Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n tuotannon volyyymiä voi analysoida myyntiarvon ja henkilöstömäärän avulla, koska niistä on saatavilla jatkuvat havaintoarvot jotka tulevat alunperin yrityksen kirjapidosta. Yritys ilmoitti vuosittain

---

<sup>9</sup> Sillanpää-Storsjö, 4-5, 1992.

teollisuustilaston yleislomakkeessa kokonaismyynnin arvon ja jakoi sitä tarkemmin tuoteryhmille. Tätä tarkastelua haittaa se, että kokonaismyyntiä jaoteltiin vuosittain erinimisille tuoteryhmille, vaikka päätuoteryhmät ovat kuitenkin olleet koko toiminta-ajan samat. Vain kukkaruukkujen myyntimäärä on ilmoitettu joka vuosi alkaen vuodesta 1922 vuoteen 1953. Muita tuoteryhmiä on yhdistelty eri tavalla eri vuosina. Koristekeramiikka sisältyi talouskeramiikan myyntilukuihin vuosina 1922–1934 ja se raportoitiin erillään talouskeramiikasta vuosina 1935–1953. Yrityksen viimeisiltä toimintavuosilta 1954–1958 raportoidaan teollisuustilaston yleislomakkeessa vain kokonaismyynti.

Kokonaismyynti kehittyi 1920-luvulla hitaasti ja yrityksellä oli jopa muutamia nollakasvun vuosia. 1930-luvulla myynti kasvoi, vaikka vuosikymmenen sekä alussa että lopussa myynti kahtena peräkkäisenä vuotena laski. Liitteessä 1 on esitetty yrityksen kokonaismyynnin kehitys vuosina 1924–1958.

Vuonna 1938 koristekeramiikan osuus myynnistä oli jo 42 %. Kukkaruukkujen ja talouskeramiikan osuudet kokonaismyynnistä olivat enää 21 % ja 27 %.

Yrityksen johtokunnassa koristekeramiikka sai huomiota osakseen kannattavuuden kautta. Vuonna 1939, huhtikuun johtokunnan kokouksessa toimitusjohtaja Aarnio selosti yhtiön toimintaa ja huomautti, että ”kukkaruukkujen valmistus ei ole yhtiölle yhtä kannattavaa kuin koriste- tai talouskeramiikan valmistus. Kun asiasta oli keskusteltu, päätettiin pöytäkirjaan merkitä, että vastaisuudessa pyritään kukkaruukkujen valmistusta ja myyntiä vähentämään ja siinä mielessä valmistetaan pääasiassa vain helmikukkaruukkuja ja että sen sijaan päähuomio tuotannossa kiinnitetään koriste- ja talouskeramiikan valmistamiseen ja myyntiin.”<sup>10</sup> Tämä oli yksi niistä harvoista kerroista kun koristekeramiikka mainittiin johtokunnan pöytäkirjoissa ja käy ilmi, että on tehty jokin päätös koskien sen tuotantoa.

Vuosina 1939–1948 Kera Oy:n toimintaa haittasivat kaksi tulipaloa, jotka sattuivat vuosina 1939 sekä 1945. Varsinkin jälkimmäinen oli yritystoiminnalle erittäin haitallinen, koska tehdas tuhoutui palossa perusteellisesti ja käytyjen sotien takia uuden tehdasrakennuksen valmistuminen viivästyi. Rakennusmateriaalista oli pulaa ja siksi aikaa kului kolmisen vuotta uuden tehtaan tuotantoon saattamisessa. Myös

---

<sup>10</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 21.4.1939.

käydyt sodat aiheuttivat Suomeen poikkeustilan ja vaikeuttivat monien yritysten tuotantoa. Kera Oy:ssä oli tuotantokatkoksia ja työvoimapulaa.<sup>11</sup>

Keran kokonaismyynnin kasvua kannattaa 1940-luvun osalta tarkastella alkaen vuodesta 1948, jolloin yritys oli selvinnyt vuoden 1945 tulipalosta. Kokonaismyynti vuonna 1948 oli 24,7 miljoonaa markkaa ja vuonna 1957 se oli 40,0 miljoonaa markkaa<sup>12</sup>.

Kera Oy:n johtokunnassa raportoitiin 1949, että ”tuotteittemme menekille on ilmaantunut melkoisia vaikeuksia”<sup>13</sup>. Ratkaisuksi tuotteiden heikolle kysynnälle, päätettiin lähettää kirjelmä keskusliikkeille ja pyytää näitä harkitsemaan keinoja tuotteiden menekin lisäämiseksi heidän myyntialueillaan<sup>14</sup>. Yritys valitsema tapa ratkaista menekkiongelman oli erilainen kuin Arabian. Siellä oli jo 1940-luvulla tuonut taiteilijat yksilöinä osaksi mainontaa.<sup>15</sup> Harri Kalhan mukaan Arabialla kysymys ei ollut vain markkinoinnista, vaan myös teollisuuskoneiston humanisoimisesta, joka sopi sodanjälkeiseen Suomeen. Arabialla taiteilija, tuotteet ja julkisuuden henkilöt esiteltiin taiteilijoiden ateljeessa ja korostettiin tuotteiden kansainvälistä laatua.<sup>16</sup> Kerassa pitäydettiin vanhaan myyntistrategiaan, jossa pyrittiin tavoittamaan asiakkaat keskusliikkeiden kautta ja taiteilijat jäivät markkinoinnin ulkopuolelle.

Yrityksen kokonaismyynti kasvoi vuoden 1949 jälkeen, mutta kannattavuuden kanssa oli ongelmia. Kannattavuuden parantamiseksi resursseja suunnattiin takaisin kukkaruukkujen valmistukseen vuodesta 1950 ja samalla talouskeramiikan myynnin osuus väheni. Keramiikkatuotteiden suosion laskuun vaikutti uuden materiaalin, muovin tulo markkinoille. Sen käyttöönotto keittiövälineistössä alkoi yleistyä 1950-luvun alussa ja se vakiinnutti asemansa talousastioiden materiaalina 1960-luvulle tultaessa.<sup>17</sup> Johtokunnan pöytäkirjojen perusteella voidaan sanoa, että vuodesta 1949 eteenpäin Kera Oy:llä oli jatkuvasti kannattavuusongelmia ja myynnin kehitys oli epätasaista.

---

<sup>11</sup> Sillanpää-Storsjö, 6, 1992.

<sup>12</sup> Yrityksen teollisuustilaston yleislomakkeet vuosina 1948 ja 1957.

<sup>13</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 21.1.1949.

<sup>14</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 31.3.1949.

<sup>15</sup> Kalha, 173, 1997.

<sup>16</sup> Kalha, 178, 1997.

<sup>17</sup> Kauppinen, 94, 1993.

Grankullan Saviteollisuus työllisti vuonna 1922 yhteensä 23 henkilöä ja Kera Oy enimmillään 93 henkilöä 1950-luvulla<sup>18</sup>. Vaikka kysymys oli tehtaasta ja siellä käytettiin koneita, niin tuotanto oli mitä suurimmassa määrin käsityötä. Koneet olivat apuna vain raskaimmissa työvaiheissa.

## **2 Punasavi ja mestari**

### **2.1 Punasavi materiaalina**

Määräävä piirre Grankullan Saviteollisuuden ja Keran toiminnalle oli sen omavaraisuus raaka-aineessa ja saven jalostustaito. Yritystoiminnan lähtö idea oli alun perin hyvä saviesiintymä ja sen punasaven hyödyntäminen tehtaan tuotteiden muotoiluun sopivaksi massaksi. Massan teko opittiin tehtaan ensimmäisten vuosien aikana vähitellen yrityksen ja erehdyksen kautta.

Taiteilijat näkivät tehtaalla koko raaka-aineen tuotantoprosessin alkaen saven nostosta muotoiluun sopivaksi massaksi. Sen jälkeen he saivat seurata miten useat erilaiset tehtaan ammattilaiset työskentelivät vielä sen jälkeen, kun he olivat muotoilleet ja koristelleet esineet. Tehtaan toiminnan tutkiminen aina raaka-aineen muokkaamisesta tuotteiden polttoon tuo esille sitä kokemusta, jonka taiteilijat saivat kun he tulivat koulusta tehtaaseen töihin. Työskentely savituotetehtaassa oli varsin erilaista kuin koulussa jo tuotannon suuren määrän takia ja nyt taiteilijat antoivat luovan panoksensa osana ammattilaisten työryhmää. Koulun opettajiin verrattavia auktoriteetteja taiteilijoille teknisessä osaamisessa olivat tehtaan kokeneet ammattilaiset, kuten esimerkiksi kipsi- ja lasitusmestari.

Yritys käytti koko toimintansa aikana erilaisissa tuotteissaan vain omalta tontilta nostettua savea. Siihen lisättiin massan valmistuksessa tarvittavia lisäaineita, mutta punasavi oli pääraaka-aine. Yrityksessä kokeiltiin alkuaikoina käyttää massan laatua parantamaan myös Virosta tuotettua tulenkestävää savea ja Puolangalta tuotettua suomalaista kaoliinia. Vaikutus ei kuitenkaan ollut niin ratkaisevasti parempi, että ne olisi otettu jatkuvaan käyttöön.<sup>19</sup>

---

<sup>18</sup> Yrityksen teollisuustilaston yleislomakkeet vuosina 1922 -1958.

<sup>19</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

Myös valmistuksessa tarvittava hiekka saatiin omalta maalta, jota yrityksellä oli yhteensä 11,28 hehtaaria<sup>20</sup>. Tämä perus raaka-aineen omavaraisuus oli yrityksen toiminnalle käytännöllistä, mutta samalla se tavallaan esti yrityksen kehityksen. Oli turvallista pitäytyä punasavessa. Kun tonttimaahan oli investoitu ja savi oli aivan tehtaan vieressä, niin ei ollut työntöä siirtyä muihin raaka-aineisiin.

Keramiikan valmistuksessa käytettävää punasavea esiintyy eri puolilla Suomea. Tämän luonnonsaven koostumus ja siten myös ominaisuudet vaihtelevat alueittain. Punasavi on luonnossa yleensä harmaanvärinen, mutta muuttuu poltossa terrakotanpunaiseksi. Eri alueiden poltetun punasaven väri vaihtelee riippuen raudan määrästä vaaleammasta punertavasta ruskeanpunaiseen. Vasta polttaminen tekee esineestä keramiikkaa. Punasavi on ns. matalapolttainen savi, jonka polttolämpötila on 700-1 000 Celsius astetta. Unin lämmityksessä on oltava tarkkana, sillä savi sulaa, mikäli lämpötila ylittää n. 1 050 Celsius astetta.<sup>21</sup>

## 2.2 Saven nosto ja massan muokkaus

Saven nosto ja raaka-aineen saattaminen siihen kuntoon, että massaa voitiin käyttää tuotannossa, vei tehtaassa useamman vuoden. Kun raaka-aineen tuotanto prosessi oli jatkuva, niin se toi myös esinetuotantoon omaa automaattista jatkuvuutta. Oli käytännöllistä jatkaa punasaven käyttöä.

Savituotetehtaassa savi nostettiin lapioilla ja kuljetettiin hevosella kasaan, jossa se sai tekeytyä pari vuotta ennen sen jatkoprosessointia<sup>22</sup>. Tätä tekeytymistä kutsutaan iästämiseksi ja sen tarkoitus on plastisuuden eli muovattavuuden parantaminen. Teollisuudessa tätä kostean saven säilytystä kutsutaan myös sumppaukseksi.<sup>23</sup>

Punasaven koostumuksen muokkaamiseksi tuotantoprosessiin sopivaksi massaksi oli tehtaassa käytössä pääasiassa kaksi menetelmää. Yleisin tapa oli saven liettäminen velliksi lietealtaassa, jossa siipipyörät hienonsivat sen ja samalla sekoitettiin saveen hiekkaa ja samottia. Jälkimmäisen raaka-aineena käytettiin tuotannossa hylättyjä tuotteita, jotka oli murskattu.<sup>24</sup> Tehtaassa käytetty savi on ollut ns. lihavaa savea.

---

<sup>20</sup> Karikoski ym, 324, 1951.

<sup>21</sup> Hellman, 250, 2004.

<sup>22</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>23</sup> Leppänen, sähköpostiviesti 30.9.2015.

<sup>24</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

Sellainen savi on hyvin plastista ja niissä on paljon pieniä savipartikkeleita. Samotin lisäämisen tarkoitus on vähentää lihavasta savesta tehdyn esineen kutistumista sekä halkeamisriskiä kuivatuksessa ja poltossa.<sup>25</sup> Saatu savivelli seulottiin täryseulalla ja sitten se johdettiin suotopuristimeen. Näin massasta poistettiin liika vesi ja saatiin tuuman paksuisia pyöreitä savilaattoja, jotka muokattiin savikraanoilla muovauskelpoisiksi. Koska valmis savimassa työntyi koneesta ulos yhtäjaksoisena pötkönä, niin koneita kutsuttiin myös makkarakraanoiksi.<sup>26</sup>

Toinen tapa muokata raakasavea tehtaassa oli jauhaa se kuulamylyssä yhdessä lisäaineiden ja veden kanssa. Tällaista menetelmää käytettiin kun saviesineitä valmistettiin valamalla.<sup>27</sup> Kerassa 1943 kesällä työskennellyt opiskelija Ritva Karpio kutsui tätä savea lyhyeksi saveksi ja dreijauksessa käytettyä pitkäksi saveksi<sup>28</sup>.

Raakasaven muokkaamisessa tuotantoon sopivaksi massaksi käytettiin erilaisia lisäaineita. Ritva Karpio on kertonut, että hän näki savihuoneessa maakekoja ja tiesi, että niihin lisättiin hiekkaa, kvartsia ja maasälpää. K.A. Wallin, mestari piti kuitenkin tarkkaan salaisuutena, millä tavalla hän teki massan<sup>29</sup>. Mestari Wallin tunsi yksin lisäaineet ja niiden sekoitussuhteet.

Savenmuovaamisessa käytettiin savituotetehtaassa neljää eri tapaa, jotka olivat dreijaus, konemuovaus, valaminen ja puristaminen. Käsien dreijaamalla tehtiin tuotemallit ja taidekeramiikkaa. Konemuovauksella valmistettiin sarjatuotannossa olleita esineitä, kuten karjalaruukkuja, vuokia, kivivateja ja koristeruukkuja. Valamalla tehtiin maljakoita sekä ilmentuottajia. Kukkaruukut valmistettiin puristamalla.<sup>30</sup>

Tuotannossa tarvittiin paljon kipsimuotteja, sillä malleja oli paljon ja muotit kuluivat käytössä. Yrityksessä oli tarvittavien muottien tekijänä kipsimestari Artturi Numminen, joka työskenteli tehtaassa 1930-luvulta aina 1950-luvulle asti.<sup>31</sup>

---

<sup>25</sup> Leppänen, sähköpostiviesti 30.9.2015.

<sup>26</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>27</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>28</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>29</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>30</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>31</sup> Sillanpää-Storsjö, 10, 1992. Tarkemmin kipsimuottien valmistuksesta Helena Pakkasen pro gradussa Kupittan Saviosakeyhtiön koriste- ja käyttökeramiikka 1950- ja 1960-luvulla.

### 2.3 Pintakäsittely ja esineiden poltto

Kun esineet olivat saaneet muodon, niin ne koristeltiin. Koristelun suunnittelusta Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa on vähän tietoa, mutta esineistä voi havaita, että samalle esineelle tehtiin erilaisia koristeluja. Taiteilija Viola Lindroth-Grönmark kertoi haastattelussa, että ”Kaikki koristelut sitten Kerassa olivat tietysti omaa sommittelua ja tyyllittelyä”<sup>32</sup>. Hän työskenteli Kerassa vuosina 1947–1953.

Vaikutta siltä, että taiteilijat saivat aika vapaasti suunnitella koristelut Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa. Arabian tehtaalla koristeiden suunnittelu oli taiteilijoiden tehtävä ja itse koristelun tekivät koristelijat. Jälkeenpäin Keran tuotteiden tarkastelua voi haitata se, että yritys myi harrastelijoille ainakin lautasia, kivivateja ja karjalaruukkuja terrakottana, niin että he voivat itse koristella niitä.

Kaikki koristelu tehtiin Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa käsin, eikä käytössä ollut sapluunoita, siirtokuvia tai puhalluskoristelua muotin läpi kuten Arabiassa. Väreinä käytettiin maavärejä, joiden skaala on rajoittuneempi kuin posliiniväreissä. Kerassa on ollut taiteilijoita, jotka ovat keskittyneet esineiden koristeluun eivätkä he dreijanneet tai toimineet muotoilijoita. Kuitenkin vaikuttaa siltä, että alusta asti kaikki muotoilijat ovat suunnitelleet ja myös tehneet koristeluja.

Yksinkertaisimmillaan koristelu oli kivivadin raitakoristelussa, joka tehtiin muovauskoneessa valkoisella savella eli engobella<sup>33</sup>. Tässä menetelmässä engobeen sekoitettiin maaväriä ja saatu värillinen engobe laitettiin kumipalloon, jossa on kaula. Kun vati pyöri koneessa, niin palloa puristamalla tehtiin engobella raita esineen reunaan.<sup>34</sup>

Engobella ja kumipumpulla voitiin tehdä myös esimerkiksi kukkia ja lehtiä tai sitten egobeaa levitettiin pensselillä<sup>35</sup>. Mikäli haluttiin tehdä näitä vaativampia koristeluja, niin esine asetettiin erilliselle pyörivälle alustalle ja koristelun tekivät taiteilijat tai taiteilijaharjoittelijat. Tiedetään, että suosittujen kivivatien koristeraitaa vaativampia engobe maalauskoristeluja on tehty urakkapalkalla.<sup>36</sup> Ritva Karpio muisteli Harri

<sup>32</sup> Lindroth-Grönmark, haastattelu, 1989.

<sup>33</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>34</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>35</sup> Lindroth-Grönmark, haastattelu, 1989.

<sup>36</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

Kalhalle haastattelussa, että ”Engobeeraus ei ole mikään helppo asia, koska sille on valittava oikea hetki, esineen pitää olla hieman kuivahtanut. Jos engobeen laittaa liian löysänä, koko esine lysähtää kasaan, jos liian kuivaan se ei imeydy. Lisäksi valkoisen ja punaisen saven kutistuminen pitää olla sama. Kun kipsimestari teki muotin, hän otti tämän asian huomioon.”<sup>37</sup> Vaikka koristelua tehtiin myös urakkapalkalla, niin taiteilijan kommentista voi päätellä, että hän arvosti onnistunutta koristelua jo sen teknisen vaativuuden takia. Kuvassa 3 on koristeltu kivivati ja koristelematon karjalaruukku.

Koristelua tehtiin tehtaassa myös kaiverrus- eli raaputustekniikalla. Siinä pohjalla ollutta punasavea raaputettiin pois kun esine oli vielä nahankuiva. Kerassa käytettiin työvälineenä tikkua, jonka päässä oli rautalanka. Sillä tavalla tehtiin sileitä uria ja kuoppia esimerkiksi kukka-aiheisiin.<sup>38</sup> Tämä tekniikka mahdollistaa selkeitä ei-valuvia värikenttiä ja ohuita viivamaisia ornamentteja<sup>39</sup>. Taiteilija Viola Lindroth-Grönmark on kertonut raaputuskoristelusta, että hän suunnitteli koristeluja itsenäisesti, ilman luonnostelua suoraan esineen pintaan.<sup>40</sup> Kuvassa numero 4 Viola Lindroth koristelee raaputustekniikalla lautasta.

Koristelun jälkeen esineet saivat kuivua ja sen jälkeen ne vietiin ensimmäiseen polttoon, joka tapahtui ns. suoran liekin uuneissa. Polttoa tarkkailtiin tehtaassa laittamalla uunin solaan keraaminen keila. Lämmön lisääntyessä se alkoi taipua ja lopulta kaatui merkiksi siitä, että poltto oli valmis. Uunin lämmittäminen ja poltto kestivät noin 29–31 tuntia.<sup>41</sup>

Polton jälkeen voitiin vielä koristella esinettä lisää ja sitten se lasitettiin. Lasitusta käytettiin myös itsenäisenä dekoratiivisena elementtinä ilman muuta koristelua. Kuvassa numero 5 on vain lasitteella koristeltu maljakko, jonka on muotoillut K.A. Wallin.

Lasitusten suunnittelusta tiedetään, että lasitusmestari K. A. Wallin oli henkilö, joka itsenäisesti saattoi päättää lasituksista. Ritva Karpio on muistellut, kuinka Wallin nähtyään dreijatun ja kuivuneen maljakon otti sen käteensä ja totesi, että siihen sopii

---

<sup>37</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>38</sup> Lindroth-Grönmark, haastattelu, 1989.

<sup>39</sup> Hellman, 250, 2004.

<sup>40</sup> Lindroth-Grönmark, haastattelu, 1989.

<sup>41</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.



jäälasitus. Tämä lasitus ei ollut silloin Kerassa yleensä käytössä, mutta lasitusmestari osasi tehdä sellaisen ja päätti asian esineen nähtyään. Karpio kutsui Wallinia ”tehtaan sieluksi”, jonka roolina oli toimia taikurina.<sup>42</sup>

Kalle Aleksander Wallin teki pitkän työuran savituotetehtaan palveluksessa. Hän oli 45-vuotias kun hänet palkattiin Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn 1.4.1925 hoitamaan tehtaan valmistusta ja teknillisiä asioita<sup>43</sup>. K.A. Wallinin isällä oli Turun seudulla savipaja, jossa työskenteli perheen lisäksi muutama apumies. Perheen yrityksessä Wallin oppi dreijaustaidon jo nuorena ja isä lähetti hänet 20-vuotiaana oppimaan lisää Saksaan.<sup>44</sup> Tämä on tapahtunut 1900-luvun vaihteessa. Samoihin aikoihin, vuonna 1902 alkoi Suomessa Taideteollisuuden keskuskoulussa keramiikan opetus.

Aloite K.A. Wallinin palkkaamiseksi Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn tuli yrityksestä. Johtokunnan kokouspöytäkirjaan on kirjattu päätös ”tiedustella hra Vallinia”<sup>45</sup>. Wallin oli käytännön kokemuksensa ja koulutuksensa puolesta ammattilainen, joka tunsu sekä massat että lasitukset ja oli taitava dreijaaja. Perheensä savipajan kautta hän oli tehtaassa myös linkki vanhaan länsisuomalaiseen saviperinteeseen, josta Suomessa koulutetut taiteilijat olivat jääneet paitsi.

K.A. Wallin piti tehtaassa omana tietonaan myös lasitusten koostumukset. Ne olivat kirjattu kolmeen eri kirjaan salaisella koodilla. Reseptikirjoja Wallin säilytti kassakaapissa, johon vain hänellä oli avain. Ritva Karpion mielestä ne näyttivät tilikirjoilta. Reseptit olivat Wallinille niin tärkeitä, että hän oli suuttunut Karpiolle kun tämä oli vuoden 1943 kesällä ehdottanut, että Wallin testamenttaisi ne hänelle. K.A.Wallin ei puhunut Karpiolle viikkoon, vaikka oli tämän mukaan muuten hyvin sosiaalinen.<sup>46</sup>

Lasitusreseptien ja massojen salaisuuteen vaikutti varmaan se, että ne olivat ammattisalaisuuksia, jotka opittiin tuolloin vuosien varrella, eikä niitä noin vain kerrottu toisille. Tiedolla oli tehtaassa taloudellista arvoa, koska keramiikan opiskelijatkin tiesivät niistä hyvin vähän. Teollisuussanomissa on kuva K.A.

---

<sup>42</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>43</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 26.3.1925.

<sup>44</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

<sup>45</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 15.1.1925.

<sup>46</sup> Karpio, haastattelu 1989.

Wallinista ja kuvatekstissä kerrotaan muun muassa, että ”Kauneista lasitteistaan kuulu 69-vuotias lasitusmestari K.A. Wallin on ollut tehtaan palveluksessa 23 vuotta.”<sup>47</sup> Lasitusmestari K.A. Wallin oli Kerassa töissä 73-vuotiaaksi aina kuolemaansa 25.12.1952 asti<sup>48</sup>.

Useamman henkilön muistelmissa eri vuosilta K.A. Wallinin merkitys tehtaalle korostuu ja vaikuttaa siltä, että hän vastasi yksin lasitusten ja massojen resepteistä. Valentina Modig-Manuel, Ritva Karpio ja Viola Lindroth-Grönmark ovat kaikki muistelleet Wallinia haastatteluissa, mutta kukaan heistä ei kertonut suunnitelleensa hänen kanssaan tai itsenäisesti lasitteita esineisiin. Vuonna 1935 johtokunnan kokouksessa ehdotettiin kotimaisen keramiikkainsinööri D. Drombergin palkkaamista<sup>49</sup>, mutta mahdollisesta sopimuksesta maininta puuttuu. Yrityksessä työskenteli kemistinä filosofian kandidaatti Varpila, joka sai kuuden kuukauden alan opintonsa valmiiksi vuonna 1945. Hänen palkkaamistaan harkittiin, mutta se jäi ainakin sillä kertaa, koska tulipalo oli pysäyttänyt tuotannon.<sup>50</sup> Wallinin kuoleman jälkeen johtokunnan kokouksessa keskusteltiin uudesta lasitusmestarista ja päätettiin antaa ylityönjohtajan kokeilla työtä. ”Ja jos hän näyttää asiaan innostuvan ja lasitteet onnistuvat, hänet siirretään kokonaan tälle paikalla”<sup>51</sup>. Lasitteiden dekoratiivinen puoli jäi tässäkin yhteydessä ilman huomiota johtokunnan kokouksessa ja keskityttiin vain taloustavaroiden vaatimiin lasituksiin.

Lasite sisältää kvartsia, maasälpää ja muita mineraaleja. Se voi olla kiiltävä tai matta ja väri lasitukseen saadaan sekoittamalla erilaisia värimetallioksiedeja.<sup>52</sup> Kerassa lasitteet ja engobit tehtiin itse kuulamylyissä. Viimeisinä vuosina ostettiin suurin osa läpinäkyvistä lasitteista Englannista, koska oma valmistuskapasiteetti ei enää riittänyt.<sup>53</sup> Lasitteet olivat erittäin tärkeitä talouskeramiikassa, erilaisissa vuoissa, karjalaruukuissa ja kivivadeissa, koska se teki niistä vedenpitäviä ja talouskäyttöön sopivia. Tämän vuoksi Kerassa lasitettiin paljon rutiininomaisesti ja vain koriste- ja taidekeramiikassa kysymys oli dekoratiivisesta harkinnasta lasitteen käytössä.

<sup>47</sup> Teollisuussanomien 15.12.1948.

<sup>48</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 4.2.1953.

<sup>49</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 31.3.1935.

<sup>50</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 10.11.1945.

<sup>51</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 4.2.1953.

<sup>52</sup> Hellman, 2004, 250.

<sup>53</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

Lasituksen jälkeen esineet poltettiin vielä kertaalleen kammiouuneissa. Näissä uuneissa tuli ja savukaasut eivät päässeet suoraan kosketukseen esineiden kanssa. Kerassa tehtiin myös joitakin esineitä, jotka poltettiin kolmeen kertaan.<sup>54</sup> Tästä esimerkki on kuvassa 19 oleva kannu.

Grankullan Saviteollisuus Oy:stä ja Kera Oy:stä sai ostaa keramiikan tekoon sopivaa punasavimassaa ja tehdas myös poltti ulkopuolisten taiteilijoiden töitä uuneissaan. Tiedetään useita kuvanveistäjiä, jotka käyttivätkin näitä palveluja, sillä punasavi soveltui myös patsaiden ja reliefien valmistusmateriaaliksi. Kuvanveistäjä Ville Vallgren poltatti pienikokoisia tanssijatar patsaita ja Jussi Mäntynen eläinveistoksia tehtaassa. Kauniaisissa asunut kuvanveistäjä Yrjö Liipola käytti tehtaan uuneja pienenveistostensa poltoissa. Wäinö Aaltonen on myös poltattanut muotoilemiaan seinäreliefejä tehtaassa.<sup>55</sup> Punasavi oli taiteilijoille usein varsinaisten töiden luonnostelu materiaali, mutta esimerkiksi Ville Vallgren teki paljon terrakottaveistoksia, koska Havis Amanda -suihkukaivon aiheuttama kritiikki esti kuvanveistäjää jatkossa saamasta suuria monumentaalitilauksia.<sup>56</sup>

Taiteilijat saivat tehdastyössä perehtyä koko keramiikan tuotantoprosessiin tavalla, jota koulu ei heille opetusohjelman mukaan tarjonnut. Tästä oli heille käytännön hyötyä kun he perustivat omia savipajoja tai suunnittelivat työnsä jatkamista toisissa tuotantolaitoksissa. Pienessä savituotetehtaassa taiteilija sai tehdä monenlaisia eri tuotteita ja niiden koristeluja eri menetelmillä ja hän sai näin monipuolisempaa käytännön kokemusta kuin esimerkiksi Arabiassa, jossa työvaiheet oli jaettu pienemmiksi osiksi eri henkilöille.

### **3 Valto Aarnio**

#### **3.1 Yritystoimintaan mukaan**

Valto Aarnio toimi Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n toimitusjohtajana runsaat 30 vuotta. Hänen mukaan tulo yritykseen oli erilainen kuin Arabian toimitusjohtajan Gustaf Herlitzin, joka työskenteli ensin tehtaan teknisenä johtajana ja vasta sen jälkeen hänet vuonna 1893 nimitettiin toimitusjohtajaksi. Herlitz sai jo

---

<sup>54</sup> Saukkonen, painamaton kirjoitus. ilman päivämäärää.

<sup>55</sup> Grönlund, 1974.

<sup>56</sup> Ahtola-Moorhaus, 249, 1990.

kahden vuoden kuluttua avuksi muotoilukonsultin, arkkitehti Jacob Ahrenbergin. Arabialla vaihtui toimitusjohtaja vuonna 1916 ja edellisen toimitusjohtajan pojan, kemianinsinööri Carl-Gustaf Herlizin johdolla kehitettiin 1920-luvulla tuotannon laatua ja sen määrää kasvatettiin.<sup>57</sup> Arabialla toimitusjohtajat työskentelivät jo ennen nimitystään johtajiksi tehtaalla ja he vaihtuivat kun yrityksen kehitys vaati uudenlaista osaamista.

Valto Aarnio aloitti tehtaassa sijoittajana vailla kokemusta tuotantolaitoksesta ja monissa yhtiön johtokunnan kokousten pöytäkirjoissa on lopuksi maininta siitä, että kokouksessa avoimeksi jäävää asiaa selvittää tarkemmin toimitusjohtaja. Hän myös suunnitteli mainoksia ja sanoi ratkaisevan sanan kun tehtiin käytännön tuotantoa koskevia päätöksiä<sup>58</sup>. Aarnio työpanos oli monipuolinen Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa ei vain omistajana vaan myös operatiivisena henkilönä. Tämän vuoksi on tärkeää selvittää, mikä oli Valto Aarnion motiivi ostaa Grankullan Saviteollisuus Oy ja ryhtyä tehtailijaksi? Mikä oli hänen taustansa ja koulutuksensa? Mikä oli hänen taiteellinen näkemyksensä? Nämä kaikki vaikuttivat siihen, millaiseksi yritys muodostui ja sitä kautta taiteilijoiden toimintamahdollisuuksiin ja asemaan siellä.

Valto Aarnio tuli Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn mukaan joulukuussa 1924, jolloin hän antoi yritykselle 50 000 mk:n lainan<sup>59</sup>. Kuukauden kuluttua hän sijoitti yritykseen vielä lisää 10 000 mk:aa<sup>60</sup>. Välistä saattaa puuttua johtokunnan kokousten pöytäkirjoja, mutta seuraavan kerran hänestä on maininta vuoden 1926 helmikuulta, jolloin hän on Grankullan Saviteollisuuden johtokunnan jäsen. Johtokunnan kokouksessa 22.3.1926 hänet valittiin johtokunnan puheenjohtajaksi ja Grankullan Saviteollisuus Oy:n toimitusjohtajaksi<sup>61</sup>. Valto Aarniosta tuli yhtiön pääosakas<sup>62</sup>. Tämä tapahtui nopeasti, noin 16 kuukaudessa ensimmäisestä sijoituksesta yrityksen omistajaksi ja toimitusjohtajaksi.

Ensin tarkastelen kysymystä, millaiseen yritykseen Valto Aarnio sijoitti ja minkälaisia sen koristekeramiikka tuotteet olivat, sillä tämä oli se pohja jota

---

<sup>57</sup> Kovanen, 20, 2009.

<sup>58</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>59</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 2.12.1924.

<sup>60</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 15.1.1925.

<sup>61</sup> Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 22.3.1926.

<sup>62</sup> Suomen liikemiehiä, 6, 1948.

lähdettiin viemään eteenpäin. Grankullan Saviteollisuus Oy:n myynti vuonna 1925 oli 500 000 mk ja se työllisti 29 henkilöä. Yrityksen toimialaan kuuluivat kukkaruukut, talousastiat ja ”koristekeramiikit”. Tässä vaiheessa kukkaruukkujen osuus myynnistä oli 80 % ja loput 20 % tuli talouskeramiikasta, johon lukuun sisältyy myös koristekeramiikka.<sup>63</sup> Valto Aarnio osti saviteollisuusyrityksen, joka teki lähinnä kukkaruukkuja, eikä koristekeramiikalla ollut kovinkaan suurta myynnillistä merkitystä. Kuvassa 6 on Valto Aarnio ja tehtaan työntekijöitä.

Yrityksen koristekeramiikka tuotantoa voi tarkastella vuoden 1928 hinnaston kautta. Siinä on luetteloitu ilman kuvia erilaisia ”koristekeramiikkeja” eli lähinnä kukkamaljakoita 49 kappaletta. Tämän hinnaston kanteen on käsin kirjoitettu K.A. Wallin ja luettelossa olevien esineiden tuotenumeroiden viereen on kirjoitettu joko ”käsin” tai ”valettu”. Näin saa selville, että koristekeramiikoista 22 mallia valmistettiin käsin dreijaamalla ja 16 mallia valamalla. Tekotapaa ei ole merkitty 11 esineen kohdalla. Kaikkia kukkamaljakoita tarjottiin joko värilasitettuna tai käsinmaalattuina ja niiden hinnat vaihtelivat 5 mk:sta 225 mk:aan. Grankullan Saviteollisuuden tuotanto oli jo hyvin monipuolista, joskin määrällisesti keskittynyt kukkaruukkuihin. Vuoden 1928 aikana niitä valmistettiinkin jo 496 500 kappaletta<sup>64</sup>.

Valto Israel Aarnio syntyi 23.12.1886 Helsingissä ja hänen vanhempansa olivat August Henriksson ja Emilia Ahlgren. Valto Aarnio oli kauppiassukua jo kolmannessa polvessa. Hänen isoisänsä oli siirtynyt Tuusulasta Helsinkiin ja perustanut maitokaupan Konstantin-kadulle. Siitä isä August laajensi sen siirtomaatavarakaupaksi ja Valto tukkukaupaksi, joka toi muun muassa viljaa Venäjältä.<sup>65</sup> Tällaisessa kauppiassuvussa kasvaneelle oli luontevaa, että Valto Aarnio opiskeli Helsingin Kauppiaitten Kauppakoulussa ja valmistui sieltä vuonna 1912. Aarnio työskenteli vuosina 1904–1917 isänsä kaupassa ja jatkoi sitä omistajana vuoteen 1924. Tällöin hän myi kaupan ja osti maatilan Kalvolasta. Maatilaansa hän hoiti vuosina 1924–1926, jonka jälkeen hän osti osake-enemmistön Grankullan Saviteollisuus Oy:stä.<sup>66</sup>

---

<sup>63</sup> Teollisuustilaston yleislomake vuodelta 1925.

<sup>64</sup> Teollisuustilaston yleislomake 1928.

<sup>65</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>66</sup> Suomen liikemiehiä, 6, 1948.

Miksi kauppiasta tuli maanviljelijä ja miksi hän sitten kahden vuoden jälkeen luopui tilasta ja ryhtyi savituotetehtailijaksi? Kauppatoiminta ja maanviljelys ovat luonteeltaan aivan erilaisia verrattuna tuotantotoiminnan johtamiseen ja kysymys oli vielä Aarniolle aivan uudesta toimialasta. Valto Aarnion poika, Kimmo Aarnio arvelee, että syynä maatilasta ostoon oli kansalaissota ja sen jälkeen seuranneet vaikeat vuodet Suomessa. Valto Aarnio oli myös kiinnostunut maanviljelyksestä. Syytä savituotetehtaan ostoon Kimmo Aarnio ei tiennyt, vaikka oli pohtinut asiaa veljensä kanssa.<sup>67</sup>

Vuonna 1924, kun Valto Aarnio antoi ensimmäisen, 50 000 markan lainan yritykselle, Grankullan Saviteollisuuden johtokunnassa olivat toimitusjohtaja Aarno Kangasmaa, toimitusjohtaja Johannes Pelin, toimitusjohtaja Matti Arvola, osakas Taavi Johannes Leskinen ja liikemies Anttoni Korpivaara<sup>68</sup>. Yrityksellä oli kokenut johtokunta. Sen jäsenet toimivat omissa yrityksissään toimitusjohtajina ja tämän lisäksi he olivat jäseninä useiden muidenkin yritysten johtokunnissa. Vain Johannes Pelin toimi saviteollisuus-alalla, sillä hän omisti Kolsan maatila ja Tiilitehdas Oy:n<sup>69</sup>. Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan jäsenet olivat liikemiehiä, joiden työ ja yritykset olivat muilla aloilla kuin taiteessa tai koristekeramiikassa.

Taavi Johannes Leskinen saattaa olla se henkilö, joka vaikutti siihen, että Valto Aarnio sijoitti Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn. Aarniolla oli kristillinen maailmankatsomus. Hän oli Helsingin N.M.K.Y:n johtokunnan jäsen vuosina 1916–25 ja hän toimi myös Kotimaa-lehden johtokunnassa<sup>70</sup>. Kun Kera Oy lopetti tuotannollisen toiminnan, niin sen jälkeen perustettiin 1961 Tyyne ja Valto Aarnion rahasto, jonka tuotto sääntöjen mukaan pitää käyttää lähinnä Vihervaarassa ja Leppävaarassa lasten ja nuorison huollon, henkisen ja ruumiillisen kehityksen edistämiseen sekä kristillis-siveellisessä mielessä tapahtuvan kasvatuksen hyväksi.<sup>71</sup> T.J. Leskinen oli myös Helsingin N.M.K.Y:n johtokunnassa ja sen talousvaliokunnan puheenjohtaja<sup>72</sup>.

---

<sup>67</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>68</sup> Grankullan Saviteollisuuden johtokunnan kokouksen pöytäkirja 2.12.1924.

<sup>69</sup> Suomen liikemiehiä, 487, 1948.

<sup>70</sup> Suomen liikemiehiä, 6, 1948.

<sup>71</sup> Espoon Seurakuntayhtymän vuoden 2012 talousarvioehdotus.

<sup>72</sup> Suomen liikemiehiä, 354, 1948.

Valto Aarniolla ja T.J. Leskisellä oli samanlainen vakaumus ja tämän lisäksi Kimmo Aarnio muisteli, että T.J. Leskisen suku oli jonkun avioliiton kautta yhteydessä Aarnioihin<sup>73</sup>. Leskinen tunsi myös Grankullan Saviteollisuuden hyvin ja hän oli lyhyen aikaa sen toimitusjohtajana ennen kuin Aarnio osti sen<sup>74</sup>. Viherlaakson Kattotiili Oy:n perustaja, arkkitehti Vilho Penttilä harrasti myös kristillistä poikatyötä ja suunnitteli 1907 valmistuneen Helsingin N.M.K.Y:n talon<sup>75</sup>. Valto Aarnio oli varmasti tietoinen tästä asiasta, koska kuului N.M.K.Y:n johtokuntaan. Nämä seikat ovat voineet vaikuttaa niin, että Valto Aarnio sijoitti Grankullan Saviteollisuus Oy:hyn.

Toimitusjohtaja joutuu työssään tekemään monia päätöksiä yksin ilman, että voi tukeutua niissä yrityksen henkilökuntaan. Johtokunnan tehtävänä on toimia toimitusjohtajan tukena ja apuna päätöksenteossa. Minkälaista oli johtokunnan työskentely ja miten se vaikutti koriste- ja taidekeramiikan valmistukseen? Luin vuosien 1924–1962 saatavilla olevat johtokunnan kokospöytäkirjat, 119 kappaletta, eikä niissä pohdittu taiteilijoita, tuotteiden malleja tai niiden koristeita. Johtokunnan käsittelemiä aiheita olivat pääasiassa investoinnit, tuotanto teknisestä näkökulmasta ja rahoitus. Nämä aiheet korostuivat varmaan jo senkin takia, että yritys paloi kaksi kertaa ja uudelleenrakentaminen vei paljon resursseja.

### **3.2 Perheen merkitys yrityksessä**

Grankullan Saviteollisuus Oy, sittemmin Kera Oy oli perheyritys, josta Valto Aarnio omisti osake-enemmistön ja vaimo sekä lapset huomattavasti vähemmän. Perhe asui aivan tehtaan vieressä ja he näkivät sen päivittäin toiminnassa. Tämä herättää kysymyksen, miten perhe osallistui tehtaan toimintaan ja vaikuttivatko he tuotantoon tai taiteilijoiden työskentelyyn tehtaassa.

Valto Aarnio meni vuonna 1928 naimisiin Tyyne Palojoen kanssa ja heidän kolme lastaan syntyivät vuosina 1928-1936<sup>76</sup>. Tyyne Aarnio oli hyvinkääläinen kansakoulun käynyt maalaistalon tytär, joka keskittyi lasten ja kodin hoitoon. Aarnioilla oli tehtaan vieressä monta vuotta myös muutama hehtaari viljeltyä maata

---

<sup>73</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>74</sup> Suomen liikemiehiä, 6, 1948.

<sup>75</sup> Rauske, 183, 2004.

<sup>76</sup> Suomen liikemiehiä, 6, 1948.

sekä pari lehmää ja hevosia. Rouva Aarnio hoiti eläimet apulaisen kanssa.<sup>77</sup> Rouva Aarnion suhde taiteen tekemiseen käy ilmi hänen haastattelustaan. Siinä Tyyne Aarnion mainitsi, että ”minussa ei ole taiteilijan vikaa yhtään.” Rouva Aarnio osallistui kuitenkin yrityksen toimintaan keksimällä muun muassa kotona miehensä kanssa mainoslauseita tuotteille.<sup>78</sup> Lisäksi hän kestiti yritykseen tulleita sisäänostajia, jotka saattoivat viipyä päivän tehtaalla ja tutustua sen tuotantoon<sup>79</sup>. Varsinaiseen liiketoimintaan tai tuotannon suunnitteluun hän ei osallistunut.

Lapsista kaksi valmistui ekonomiksi ja yksi insinööriksi, eivätkä he näin olleet koulutustensa puolesta suuntautuneet taiteisiin tai keramiikkaan<sup>80</sup>. Lapset ja vanhimman lapsen puoliso osallistuivat Kera Oy:n toimintaan aivan sen viimeisinä vuosina taloushallinnon puolella, mutta ajatus yrityksestä luopumisesta oli esillä yhtiön johtokunnassa jo vuonna 1952<sup>81</sup>. Tyyne Aarnio totesi haastattelussa, että ”... taikka oikeestaan siellä semmoisessa laitoksessa (savituotetehtaassa) pitäis kasvaa ihan siihen. Tämmöisissä kasvaa kiinni oikein niin kuin vähitellen siihen ennen kuin pääsee siihetä perille. Taikka sitten olla hurjat rahavarat millä vaan sisään.”<sup>82</sup> Hän tarkoitti tällä varmaan sitä, että savituoteteollisuus vaatii pitkällistä perehtymistä, ennen kuin sen tuotantoa ja toiminta alkaa ymmärtää. Siinä vaiheessa, kun lapset aikuistuivat, Kera Oy:n toiminta oli yritystoiminnan jatkamisen kannalta jo liian kannattamatonta. Aarnion perheestä vain Valto Aarnio osallistui täysipäiväisesti liiketoimintaan ja lapset loivat työuransa muissa yrityksissä.

### 3.3 Tuotantopäätöksiä ja taiteilijoita tehtaassa

Toimitusjohtaja teki Grankullassa ja Kerassa tuotantopäätökset ja siksi kysymys Valto Aarnion taiteellisesta näkemyksestä on kiinnostava. Hän ei kuitenkaan osallistunut julkiseen taidekeskusteluun. Aarnion nuorin lapsi, Kimmo Aarnio, muisteli, että isä piti tehtaan taiteilijoiden töistä, mutta ”ei asettanut ketään toisen

<sup>77</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>78</sup> Tyyne Aarnio, haastattelu, 1974.

<sup>79</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>80</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>81</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 5.6.1952.

<sup>82</sup> Tyyne Aarnio, haastattelu, 1974.



edelle”. Valto Aarnio arvosti kuitenkin esineiden koristelua ja dreijausta erityisinä taitoina.<sup>83</sup>

Tyyne Aarnio on kertonut, että hänen miehensä ”ei varsinaisesti suunnitellut, mutta kyllä hän kovasti arvosteli. Moneen kertaan fundeeras, kun esitettiin hänelle, että kannattako sitä (tuotetta) alkaa tehdä. Ja meneekö se kaupaksi”<sup>84</sup>. Vaikuttaa siltä, ettei voi saada selville Valto Aarnion taiteellista makua tai kiinnostusta, mutta tuotantopäätökset hän teki lähinnä sen mukaan mistä asiakkaat pitivät. Osakeyhtiön tavoitteena oli tehdä voittoa ja tuotteiden myyntiä seurattiin kirjanpidon avulla.

Arabiolla oli toisenlainen strategia tuotannon ja markkinoinnin suhteen. Siellä haluttiin ja jouduttiin ottamaan markkinointi avuksi, kun Kaj Frank suunnitteli pelkistetyn, funktionaalisen Kilta astiaston, joka ei miellyttänyt tehtaan myyntiorganisaatiota eikä asiakkaita. Frank joutui tekemään muotoilussaan kompromisseja ja myymään tuotteidensa uudenlaista muotoiluidea ensin tehtaan omille myyjille. Asiakkaiden maun kehittämiseen otettiin mukaan myös muun muassa Martat, jotka järjestivät kattaus esityksiä.<sup>85</sup> Arabiolla pyrittiin aktiivisesti vaikuttamaan ostavan yleisön makuun ottamalla aivan uudentyylisiä esineitä tuotantoon, mutta Valto Aarnio valitsemassa strategiassa pyrittiin aina seuraamaan ostavan yleisön toiveita ja valmistamaan heitä valmiiksi miellyttäviä tuotteita.

Asiakkaiden toiveet Valto Aarnio sai selville yrityksen myyntiedustajien ja kauppojen sisäänostajien välityksellä sekä osallistumalla messuille. Yrityksellä oli yksi tai kaksi myyntiedustajaa, jotka kiersivät maata mukanaan hinnastoja ja kuvastoja sekä tuotenäytteitä. He varasivat hotellista huoneen ja järjestivät sinne näyttelyn ja kutsuivat sinne SOK:n, OTK:n tai Keskon edustajia tutustumaan tuotenäytteisiin.<sup>86</sup> Myös taiteilija Valentina Modig-Manuel on muistellut myyntiedustajien osuutta tuotantopäätöksissä. Edustaja kertoi Modig-Manuelin mukaan, että ” Näitä ja näitä tuotteita kannattaa tehdä, niistä ihmiset pitävät ja niitä varmasti ostetaan”.<sup>87</sup> Vaikka Valto Aarnio lopullisesti päätti, mitä tuotteita otettiin tuotantoon, niin asiakkaiden kiinnostus tuli myyntiedustajan kautta saadulla

<sup>83</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>84</sup> Tyyne Aarnio, haastattelu, 1974.

<sup>85</sup> Kalha, 2000.

<sup>86</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>87</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

palautteella otettua huomioon. Yrityksellä ei ollut suoramyyniä tehtaalta tai omia myymälöitä, joten välitön palaute tuotteen loppukäyttäjiltä jäi saamatta. Yritys myi tuotteita paljon myös Helsingissä sijainneen Stockmannin kautta ja sen edustajat kävivät tehtaassa näyttelyhuoneessa tutustumassa tuotteisiin.<sup>88</sup>

Grankullan Saviteollisuus Oy ja Kera Oy, osallistuivat myös säännöllisesti Suomen Messut Osuuskunnan järjestämille messuille. Vuoteen 1945 mennessä osuuskunta oli järjestänyt 12 yleismessut ja keramiikkatehdas oli ollut näytteillepanijana 11 kertaa.<sup>89</sup> Ilmeisesti vuonna 1953 yritys osallistui viimeisen kerran kevätmessuille, koska 1954 päätettiin johtokunnan kokouksessa, että näyttelystä saatava hyöty oli kyseenalainen eikä yrityksessä ollut resursseja hoitaa osallistumista<sup>90</sup>. Grankullan Saviteollisuuden ajoilta on valokuva messuilta, ilman päiväystä<sup>91</sup>. Näillä messuilla oli pöydille aseteltu näytteitä tehtaassa koko tuotannosta. Esineitä on valokuvassa kolmella eri hyllytasolla ja esillepano on harmoninen ja symmetrinen. Ylimpänä ovat suurimmat käsinmaalatut maljakot ja sitä seuraavalla hieman pienemmät. Pöytätasolla on taloustavaraa, erikokoisia vuokia sisäkkäin, kivivateja ja karjalaruukkuja. Lattialla on vielä pinottuna kokoelma kukkaruukkuja ja ilmankostuttimia. Tarkoituksen oli selkeästi näyttää mitä kaikkia tuotteita yritys valmisti. Messutilasta kuitenkin jo puolet on annettu koristekeramiikalle.

Tuotanto seurasi hyvin pitkälti sitä, mitä asiakkaat halusivat ostaa eniten. Vähitellen tehtaassa alettiin kiinnittää enemmän huomiota tuotteiden muotoiluun ja siihen suhtauduttiin aloitteellisemmin. Muutos sai alkunsa yllättävästi tehtaassa ulkopuolelta, kun sinne hakeutui työskentelemään koulutettu taiteilija.

Valentina Modig valmistui Taideteollisuuden keskuskoulun kolmivuotiselta koristetaiteen osastolta vuonna 1930<sup>92</sup>. Haastattelussa hän muistelee hakeneensa 1930–31 Grankullan Saviteollisuuteen töihin yhdessä opiskelijatoverinsa kanssa. Johtajan vastaus oli ollut, että ”...ei tarvita taiteilijoita. Tehdas on tullut tähän asti toimeen aivan hyvin ilman”<sup>93</sup>. Tässä tilanteessa kohtasi kaksi erilaista maailmaa, taiteilijan ja yrittäjän. Professori Heikki Ylikangas on todennut, että ”Ihmisessä

<sup>88</sup> Kimmo Aarnion suullinen tiedonanto tekijälle 23.9.2015.

<sup>89</sup> Rönholm, 707, 1945.

<sup>90</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouspöytäkirja 1.2.1954.

<sup>91</sup> Sillanpää-Storsjö, 12, 1992.

<sup>92</sup> Modig, opiskelijakortti Taideteollisuuden keskuskoulu.

<sup>93</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988..

erotetaan kaksi puolta: järki ja tunteet, rationaalinen ja emotionaalinen puoli. Eivät vain järkisyöt vaan myös enemmän tai vähemmän tietoisuuden tasalla tai taustalla piilevät tunnesyöt vaikuttavat reagoiteihin ja valintoihin ja näiden välityksellä historian kulkuun<sup>94</sup>. Aarnion ja Modigin kohdalla heidän ikäeronsa on saattanut vaikuttanut hakutilanteessa. Valentina Modig oli tuolloin noin 23-vuotias vasta valmistunut ja Valto Aarnio oli 44-vuotias kokenut yrittäjä.

Koska Valto Aarnio oli yrittäjä, niin tarkastellaan seuraavaksi rekrytointi tilannetta myös yrityksen talouden näkökulmasta, jättäen kuitenkin katteet huomioimatta, koska niistä ei ole saatavilla tietoa. Laskentatoimen lähestymistavalla päästään lähemmäksi sitä näkökulmaa, jolla toimitusjohtaja Aarnio arvioi yrityksensä tilannetta. Taiteilijan palkkaaminen aiheuttaisi kuluja ja koulutettu taiteilija olisi uusi ammattinimike yrityksessä. Tarkastelussa käytetään tuoteryhmien prosentiosuuksia kokonaismyynnistä, niin ettei rahan arvon muutos haittaa vertailuja vuosien välillä.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n kokonaismyynti vuonna 1924 oli 500 000 mk ja siitä 80 % tuli kukkaruukuista ja loput 20 % talous- ja koristekeramiikasta. Vuonna 1930, jolloin Valentina Modig haki tehtaasta töitä, oli kukkaruukkujen osuus myynnistä 51 %, talouskeramiikan 40 % ja koristekeramiikan 9 %. Yrityksen kokonaismyynti kasvoi ja se kolminkertaistui vuodesta 1926 vuoteen 1938 mennessä. Kokonaismyynti notkahti kuitenkin juuri ajanjaksolla 1930–1931 jolloin Modig oli työnhaussa. Tuolloin Suomessa oli myös paljon työttömyyttä.<sup>95</sup> Taulukossa 1 on jaoteltu yrityksen kokonaismyyntiä.

#### Taulukko 1

Grankullan Saviteollisuus Oy:n, vuodesta 1936 Kera Oy tuoteryhmien myynnin osuus kokonaismyynnistä, %

Vuosi	Kukkaruukut	Talouskeramiikka	<b>Koristekeramiikka</b>	Sekalainen myynti
1930	51	40	<b>9</b>	..
1936	19	28	<b>44</b>	9
1938	21	27	<b>42</b>	10

Myynti tarkoittaa myyntiarvoa tehtaalla.

Lähde: Teollisuustilasto, yleislomakkeet 1930, 1936, 1938.

<sup>94</sup> Ylikangas, 123, 2015.

<sup>95</sup> Suna, 68, 1993.

Koska vuonna 1930 koristekeramiikan osuus myynnistä oli vain 9 %, niin Valto Aarnion huomautus Valentina Modigille, ettei taiteilijoita tarvita, on yrittäjän kannalta ymmärrettävä. Yrityksen tuotantoa ei vielä siinä vaiheessa ollut suunnattu koristekeramiikkaan vaan kukkaruukut olivat tärkein tuoteryhmä. Niitä valmistettiin suuria määriä puristamalla käyttäen vanhoja malleja ja siihen ei taiteilijan työpanosta tarvittu. Lisäksi Grankullan Saviteollisuudessa oli jo taitava ammattilainen lasitusmestari K.A. Wallin, joka osasi sekä massat että lasitukset ja oli myös taitava dreijaja. Palkkalistoilla oli jo myös koristelijoita ja itse oppineita taiteilijoita.

Valentina Modig sai kuitenkin luvan aloittaa työskentelyn tehtaassa, tosin ilman palkkaa. Valto Aarnio hyväksyntä vaadittiin kuitenkin uusille tuotteille, joita Modig muotoili. Hän sanoi Modigille, että kaikki riippuu siitä, pitävätkö asiakkaat niistä. Palkkaa Valentina Modigille alettiin maksaa vasta kun oli näyttöä siitä, että sisäänostajat pitivät hänen muotoilemistaan tuotteista. Tähän kului aikaa noin vuosi.<sup>96</sup>

Palkanmaksun aloittaminen ei kuitenkaan tarkoittanut sitä, että taiteilijan työn merkitystä tuotteiden suunnittelussa olisi ymmärretty<sup>97</sup>. Työskenneltyään toista vuotta tehtaassa Valentina Modig irtisanoutui yrityksestä, koska hänen piti maalata koristeita tehtaan vanhoihin malleihin ja sitten signeerata ne. Nämä esineet olivat taiteilijasta huonoja, koska malleissa ei huomioitu keramiikan raaka-aineen luonnetta. Kolmen päivän kuluttua Valto Aarnio pyysi Modigin kuitenkin takaisin ja nimitti hänet tehtaan ensimmäiseksi taiteelliseksi johtajaksi. Tämän jälkeen Valentina Modig sai päättää omista tuotteistaan. Aarnio oli kuitenkin yhä se, joka päätti lopullisesti tuotannosta ja tehtaan vanhoja malleja jäi vielä tuotantoon.<sup>98</sup> Modigin palkkaaminen yritykseen ja hänen päätösvalta omista tuotteista oli yrityksen muotoilun kanalta merkittävä, sillä tästä alkoi vähitellen kehittyä koko yrityksen mallisto. Vähitellen mallisto alkoi uusiutua kun vanhoja tuotteita korvattiin uusilla. Kuitenkin kävi myös niin, että taiteilijoiden, varsinkin Valentina Modigin ja Kerttu Suvannon suunnittelemat mallit olivat tuotannossa vielä 1950-luvulla. Niistä tuli tavallaan uusia vanhoja malleja.

---

<sup>96</sup> Modig-Manuel, haastattelu 1988.

<sup>97</sup> Suna, 69, 1993.

<sup>98</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

Valto Aarnion epäröinti taiteilijan palkkaamiseksi yritykseen on ymmärrettävää kun tarkastelee tilannetta Arabiassa ja Kupittaaan Savessa. Samoihin aikoihin kun Modig aloitti Grankullan Saviteollisuudessa, niin Arabialle palkattiin sen ensimmäiseksi taiteelliseksi johtajaksi Kurt Ekholm. Tukholman Konstfack-koulussa vuosina 1928–1931 opiskellut ja Rörstrandissa harjoitellut Ekholm työskenteli myös vuoden Arabiassa ennen nimitystään taiteelliseksi johtajaksi vuonna 1932.<sup>99</sup> Ekholmin toiminta oli tietysti erilaista taloudellisilta ja tuotannollisilta resursseiltaan huomattavasti suuremmassa Arabiassa, mutta ylipäätään taiteelliset johtajat olivat uutta yrityksissä. Grankullan Saviteollisuuteen palkattiin kuitenkin jo vuonna 1932 toinenkin koulutuksen saanut taiteilija, Kerttu Suvanto, joka työskenteli yrityksessä kaksi vuotta. Sen jälkeen hän siirtyi taiteelliseksi johtajaksi Kupittaaan Savi Oy:hyn.<sup>100</sup>

Valto Aarnio alkoi arvostaa koulutettuja taiteilijoita tehtaan palveluksessa myynnin kehittyessä suotuisasti. Yrityksessä työskenteli Valentina Modigin jälkeen ainakin 10 koulutuksen saanutta taiteilijaa, osa heistä oli lyhyen aikaa harjoittelijoina ja osa vakituisina työntekijöinä. Liitteessä 2 on lista yrityksessä työskennelleistä taiteilijoista, joiden muotoilemia esineitä on ollut tehtaan tuotannossa.

Valto Aarnion taiteilijoiden arvostuksesta ja suhteesta heidän koulutukseen kertoo myös lahjoitus ja avustuspäätös vuodelta 1943. Toimitusjohtaja Aarnio ehdotti johtokunnan kokouksessa, että Suomen Taideteollisuusyhdistykselle lahjoitettaisiin Taideteollisuuden Keskuskoulutussäätiön perustamisrahastoon 10 000 mk ja 3 000 mk vuotuisena avustuksena. Ehdotuksen peräkanneettina oli kuitenkin maininta, ”sikäli kuin yhtiön vuositulokset tämmöisen avustuksen antoon riittävät”.<sup>101</sup>

Taiteilijoiden asemasta tehtaan työyhteisössä kertoo heidän palkkauksensa. He olivat tehtaan palkkaryhmittelyssä korkeimmalla sijalla, mutta samassa palkkaluokassa oli myös monia muita tehtaan ammattilaisia. Taiteilijat eivät tässä mielessä muodostaneet erityistä ryhmää työntekijöiden joukossa. Kera Oy:n ja Suomen Lasi- ja Posliinityöväen Liitto r.y:n kesken solmittiin ensimmäinen työehtosopimus 29.9.1951. Siinä työntekijät oli luokiteltu neljään eri palkkaluokkaan, naiset ja miehet omissaan. Taiteilijat olivat korkeimmassa palkkaluokassa. Samassa

<sup>99</sup> Aav, 170, 2009.

<sup>100</sup> Hellman, 118, 2004.

<sup>101</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 8.7.1943.

palkkaluokassa heidän kanssa olivat naispuolisista työntekijöistä valutöiden siloittajat, käsinmuovaajat, uunintäyttäjät ja yli viisi vuotta alalla olleet konemuovaajat, silaajat ja lasittajat. Miehistä taiteilijoiden kanssa samassa palkkaluokassa olivat käsinmuovaajat, kipsismallien tekijät ja yli viisi vuotta alalla olleet uuninpoltajat. Tässä työehtosopimuksessa ei ollut mainittu miespuolisia taiteilijoita, vaan oletettiin, että taiteilija on aina nainen. Tuntipalkat neljännessä, korkeimmassa ryhmässä olivat naisilla ja siis taiteilijoilla 83 markka ja miehillä 102 markkaa. Sopimuksessa oli kuitenkin maininta erityisistä lisistä, joita voitiin maksaa työntekijöille palkkaryhmän määrittelemän palkan lisäksi.<sup>102</sup> Tämä voi tarkoittaa sitä, että taiteilija saattoi saada enemmän palkkaa kuin miespuolinen korkeimmassa palkkaluokassa ollut työntekijä.

### 3.4 Taidekeramiikkaa

Arabian tehtaalle perustettiin taideosasto vuonna 1932 yrityksen taiteellisen johtajan Kurt Ekholmin aloitteesta ja siitä tuli hyvin haluttu työpaikka taiteilijoiden keskuudessa. Taideosastolla oli hyvät materiaalit käytössä, mahdollisuus niiden kehittämiseen, kokeiluun ja luovuuteen muotoilussa. Mikä oli Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä ja Kera Oy:ssä suhde taidekeramiikkaan? Miten yritys asemoi itseään tässä suhteessa ja varsinkin kun sen tuotantolaitos oli lähellä Helsingissä toiminutta Arabiaa ja yrityksen tuotteita myytiin Stockmannilla. Savituotetehtaan asiakkaat näkivät Arabian taideosaston tuotteita ja niiden mainoksia ja he pystyivät vertailemaan tuotteita. Taidekeramiikka on kiinnostava käsite myös taiteilijoiden kannalta. Pidetiinkö heidän muotoilemiaan esineitä taide- vai koristekeramiikkana ja mitä he itse ajattelivat omista töistään savituotetehtaassa?

Yritykset joutuivat vuosittain raportoimaan myynnistään viranomaisille. Niissä saatiin itse päättää, minkälaisia tuoteryhmiä käytettiin näissä tilastoissa. Kera Oy:stä alettiin raportoida taidekeramiikan myyntilukuja omana ryhmänä teollisuustilaston yleislomakkeessa vasta vuodesta 1944 eteenpäin. Tämä raportointijako oli voimassa vuoteen 1952 asti.

Taulukosta 2 näkee taidekeramiikan prosentiosuuden kokonaisymyynnistä.

---

<sup>102</sup> Kera Oy:n ja Suomen Lasi- ja Posliinityöväen Liitto ry:n sopimus 29.9.1951.

Taulukko 2

Kera Oy:n eri tuoteryhmien osuudet kokonaismyynnistä, %

Vuosi	Kukkaruukut	Talouskeramiikka	Koristekeramiikka	<b>Taidekeramiikka</b>
1944	7	49	9	<b>35</b>
1945	11	54	8	<b>26</b>
1946	7	43	6	<b>42</b>
1947	3	75	20	..
1949	15	52	8	<b>24</b>
1950	30	31	5	<b>32</b>
1951	30	33	5	<b>31</b>
1952	44	28	4	<b>23</b>

Myynti tarkoittaa myyntiarvoa tehtaalla.

Lähde: Teollisuustilasto, yleislomakkeet vuosina 1944–1952, vuosi 1948 puuttuu.

Myynnin raportointia tarkasteltaessa huomaa, että kun taidekeramiikkaa alettiin raportoida omana ryhmänä, niin sen osuus oli huomattavasti suurempi kuin koristekeramiikan. Mitä tämä taidekeramiikka oli? Mitä esineitä yrityksessä pidettiin taidekeramiikkana?

Tähän kysymykseen etsitään vastausta tutkimalla Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n myyntihinnastoja ja -kuvastoja.<sup>103</sup> Niistä etsitään mainintoja taidekeramiikasta tai taiteilijoista.

Vuoden 1935 lokakuulta on Grankullan Saviteollisuuden hinnasto, jossa on koko sivun kokoinen värikuva 11 yrityksen tuotteesta. Alla on teksti ” Grankullan Saviteollisuus Oy:n Kultamitalilla v. 1935 palkittuja valmisteita”. Hinnastossa ei tarkemmin kerrota mistä kilpailusta on kysymys tai tuoda esille esineiden muotoilijoita, koristelijoita tai edes esitetä kuvan tuotteiden tuotenumeroja. Yritys ei

<sup>103</sup> Tarkastelin 25 kappaletta hinnastoja tai kuvastoja vuosilta 1928–1956.

käytä kultamitalilla palkittuja tuotteita maninostaakseen niitä taidekeramiikkana, vaan ne tuodaan ehkä esille vain teknisesti hyvänlaatuisina ja miellyttävinä.

Samassa vuoden 1935 hinnastossa on toisaalla ensimmäiset maininnat taiteesta. Kuvastossa on kaksi mustavalkoista valokuvaa, joissa molemmissa on teksti ”Näyteryhmä taidekeramiikkaa”. Ensimmäisessä kuvassa on kannu, malja ja tuoppi sekä viisi lautasta ja laakea malja. Kannu on Valentina Modigin muotoilema ja tuoppi Eva Coranderin. Toisessa valokuvassa, kuva 7, on neljä esinettä ja niiden alle on merkitty tuotenumerot. Tästä tuotenumeroillisesta valokuvasta voidaan tunnistaa muotoilijat sen kolmelle esineelle. Ines Häggqvist on muotoillut esineet M27 ja T31 ja Valentina Modig kannun tuotenumeroilla 500.

Voiko näistä kahdesta ”Näyteryhmä taidekeramiikkaa” valokuvista sitten päätellä, mitä yrityksessä pidettiin taidekeramiikkana? Näyttää siltä, että ehkä käsin dreijattuja tuotteita pidettiin enemmän taidekeramiikkana.

Neljän tuotteen ”Näyteryhmä taidekeramiikkaa” -valokuvassa on kaksi esinettä, Valentina Modigin muotoilema kannu tuotenumeroilla 500 ja tuntemattoman muotoilijan malja tuotenumeroilla 619, joista on valokuvat samassa hinnastossa toisaalla. Malja numero 619 on valokuvassa, joka on otsikoitu ”koriste- ja makeismaljoja” ja kannu numero 500 on vasemmalla valokuvassa, jonka otsikkona on ”koristekannuja”. Kuva 8. Hinnastossa sama esine saatettiin toisessa kuvassa esitellä taidekeramiikkana ja toisessa koristekeramiikkana.

Tuotteiden muotoilijoiden koulutus ei näytä olevan erotteleva tekijä sille, esiteltiinkö esine taide- vai koristekeramiikkana. Ines Häggqvist ja Eva Corander olivat itse oppineita taiteilijoita ja Valentina Modig koulutuksen saanut. Vuoden 1935 hinnaston perusteella koriste- ja taidekeramiikan ero ei käy selväksi.

Vuonna 1938 on painettu hinnasto, jonka kannessa on merkintä Kera Oy entinen Grankullan Saviteollisuus Oy. Tämä hinnasto näyttää kopiolta vuoden 1935 hinnastosta, mutta alkuun on laitettu puolentoista sivun pituinen mainosteksti. Teksti vaikuttaa siltä, kuin se olisi otettu jostain tietosanakirjasta ja siinä kerrotaan savituotteiden valmistuksen historiasta alkaen ”6000 vuotta sitten”. Tässä mainostekstissä käydään läpi myös Suomen savivalannon historiaa, mainiten nimeltä Pori, Köyliö, Hinnerjoki, Aisila Hiitolassa ja Kyyrölä Muolaassa



paikkakuntina, joissa saviteollisuutta harjoitettiin. Tehtaista mainitaan Andstenin ja Suotniemen kaakeli- ja fajanssitehtaat. Tämän jälkeen mainoksessa kysytään, mikä on syynä keramiikkataidon tällaiseen voittokulkuun. Vastauksessa kerrotaan, että Keran keramiikkateosten muodot, värit ja koristeet voivat tyydyttää mitä erilaisimpia makusuuntia ja kauneusvaatimuksia. Koristekeramiikka esineet ovat ihastuttavia lahjoja ja niitä on erihintaisia, niin ettei hinnan pitäisi pelottaa vähävaraisimpiakaan. Lopuksi mainitaan, että yrityksessä valmistetaan luettelossa esitettyjen keramiikkateosten lisäksi koriste- ja taidekeramiikan alaan kuuluvia esineitä. Mainostekstissä puhutaan mausta ja kauneudesta ja vain vihjataan taiteeseen. Enemmän korostetaan yrityksen keramiikan teko taitoa ja tuotteiden miellyttävyyttä kuluttajan kannalta. Tekstissä erikseen rauhoitetaan asiakkaita edullisilla hinnoilla, niin että kaikilla on mahdollista ostaa jotakin.

Tässä vuoden 1938 hinnastossa on kaksi samaa ”näyteryhmä taidekeramiikkaa” valokuvaa kuin vuoden 1935 hinnastossa. Näiden lisäksi on uusi ”näyteryhmä taidekeramiikkaa” kuva, jossa on yhdeksän esinettä ilman tuotenumeroita. Vain yksi näistä esineistä on kuvattu myös muualla tässä kuvastossa ja se on kohdassa ”seinälautasia”. Uudessa näyteryhmä valokuvassa on sisäkkäin meneviä pieniä kulhoja ja kolme maljakkoa, joilla on pieni jalka. Kaikkien esineiden muoto on tukeva ja koristeluna on käytetty dreijausuria ja hillittyä maalausta.

Seuraavan kerran taidekeramiikkaa esitellään vuoden 1941 hinnastossa kaikilla edellisvuosien ”näyteryhmä taidekeramiikkaa” valokuvilla ja lisäksi kahdella uudella ryhmäkuvalla. Toisessa niistä on seitsemän esinettä tekstillä ”näyteryhmä taidekeramiikkaa” ja toisessa kuusi otsikolla ”Taidekeramiikkaa, tiilenpunaista ulkoa lasittamatonta”. Kaikkien kuvien esineet ovat ilman tuotenumeroita. Taidekeramiikka esineitä on viety entistä enemmän selkeisiin muotoihin ja samoin koristelu on harkitumpaa, piirrosmaista. Hinnastossa on kuvituksena vain nämä ryhmävalokuvat ja tuotenumeroiden yhteydessä käytetään sanaa koristekeramiikka eikä käytetä lainkaan sanaa taidekeramiikka. Tämän hinnaston perusteella asiakas voi ostaa vain koristekeramiikkaa ja mikäli hän olisi kiinnostunut taidekeramiikasta, niin siitä pitäisi ottaa erikseen selvää.

Vuodelta 1949 on hinnasto, jossa on valokuva tekstillä ”Taidekeramiikkaa, Artistic ceramics, Konstkeramik”. Kuvassa on maljakko ja kaksi matalaa kulhoa. Niiden

tuotenumerot on ilmoitettu ja niistä käy ilmi, että ne ovat käsin dreijattuja. Hinnaston tuotelistassa ne ovat päänimikkeen taide- ja koristekeramiikkaa alla ja taidekeramiikkana esitetään sekä käsin dreijattuja että valamalla tehtyjä esineitä. Vastaavanlainen päänimikekäytäntö on vuosien 1955 ja 1956 hinnastossa.

Tarkastelun kohteena olleissa Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n tuotehinnastoissa ja kuvastoissa tuodaan enemmän esille koristekeramiikkaa ja vain jonkin verran taidekeramiikkaa ryhmävalokuvien avulla. Harvoin on mainittu, että jokin tietty esine olisi taidekeramiikkaa ja se saattaa olla toisaalla samassa esitteessä koristekeramiikkaa. Koriste- ja taidekeramiikka ovat tasa-arvoisia nimikkeitä tuoteryhmille ja niiden alla on sekä käsin dreijattuja että valamalla tehtyjä esineitä. Eri vuosien kuvastot ovat hyvin samantapaisia ja niissä on käytetty monista tuotteista samoja kuvia vuodesta toiseen. Keramiikkaesineiden jako taide- ja koristekeramiikkaan jää näitä tuotehinnastoja ja -kuvastoja katsovan asiakkaan päätettäväksi.

Grankullan Saviteollisuuden ajalta, ilman vuosilukua, on nelilehtinen mustavalkoinen mainos ”Opas saviteollisuustuotteiden ostajalle”. Sen mainostekstissä käydään keskustelu, jossa ihastellaan Siirin pikku kotia, jonne on hankittu tehtaan tuotteita. Kodissa kaikki näyttää niin somalta ja Kallestakin on tullut sen takia ”kotikissa”. Grankullan Saviteollisuuden tuotteet ovat oppaan mukaan ”*taiteellisia ja siroja* ja niitä on valtava valikoima, joten jokainen voi niiden avulla antaa kodilleen *omaperäisen henkilökohtaisen leiman*”. Lisäksi oppaassa kerrotaan, että ”Tehtaan palveluksessa on taiteilijoita, jotka suorittavat *käsimaalaukset*, sommittelevat *tyylejä ja värityksiä*, ja jotka yhdistävät *käytännöllisyyden ja sirouden* tuotteissa ehjäksi kokonaisuudeksi.” Esitteen loppuksi on vielä mainoslause ”**Rohkenemme suositella Teille tuotteitamme**, sillä ne ovat ammattimiesten valmistamia *laatutavaroita, käytännöllisiä, kestäviä, halpoja*, mutta samalla *taiteellisia ja siroja*, jotka pystyvät antamaan kodille ”**hyvän maun**” leiman.<sup>104</sup>

Tämä opas on vain yksittäinen mainos, mutta se eroaa siinä niistä myyntihinnastoista ja –kuvastoista joita on tarkasteltu, että taiteilijat, tosin nimettöminä, otetaan mukaan myyntiargumentiksi. Puhutaan myös taiteellisuudesta, joka ilmenee siroutena, omaperäisyytenä ja se tuo kotiin ”hyvän maun” leiman. Samalla asiakasta

<sup>104</sup> Kursivoinnit ja boldaukset oppaan.

vakuutetaan myös, että tuotteet ovat ammattimiesten valmistamia käytännöllisiä, kestäviä ja halpoja.

Harri Kalha kysyi haastattelussa Valentina Modig-Manuelilta, miten yrityksessä tuotteet jaettiin käyttö- ja taidekeramiikkaan, vai oliko siellä mitään taidekeramiikkaa. Modig-Manuel vastasi tähän kysymykseen taidekeramiikasta Grankullan Saviteollisuudessa seuraavasti ”Jos oli kauniita vaaseja, niin silloin se oli myös taideteos jos se oli oikein onnistunut vaasi.”<sup>105</sup> Taidekeramiikan olemusta Kera Oy:ssä pohti siellä työskennellyt Ritva Karpio, kun hän totesi, että ”Kera oli hyvin puhtaasti keraaminen yritys ja sopivan kokoinen tuotantolaitos. Puhtaus tarkoittaa, etteivät esineet yrittäneet olla muuta kuin punasavea.” Kupittaaan Savi Oy:n tuotannosta hän totesi, ettei se ollut ”taideteollisuutta eikä punasavituotantoa”.<sup>106</sup>

Myyntihinnastojen ja – kuvastojen sekä Oppaan perusteella tulee sellainen käsitys, että taidekeramiikka-käsite on niissä liukuva, eikä sen perusteella saa oikein selville mitä taidekeramiikalla yrityksessä tarkoitettiin. ”Taidekeramiikka” ja ”taiteilija” olivat kuitenkin sanoina otettu mukaan myyntiargumenteiksi ja yrityksestä raportoitiin viralliseen tilastoon oma-aloitteisesti taidekeramiikan osuus myynnistä, niin että jokin jako yrityksen sisällä oli, joka erotteli koriste- ja taidekeramiikan toisistaan. Yrityksen taiteilijoilla tuntuu olleen varmempi käsitys siitä, mikä oli taidekeramiikkaa. Kuitenkin käytössä on vain kahden taiteilijan näkemys asiasta ja nekin hyvin lyhyitä, niin että jaosta taide- ja koristekeramiikkaan tässä yrityksessä saa jälkeinpäin tarkastellen vain suuntaa antavan käsityksen.

## **4 Taiteilija tehtaassa**

### **4.1 Keraamikkojen koulutuksesta taideteollisuuden keskuskoulussa**

Tehtaan työyhteisön muodostumisen kannalta on tärkeää selvittää, minkälainen koulutus siellä työskennellä taiteilijoilla oli. Tämä oli erityisen tärkeää siksi, että keramiikkataide oli suhteellisen uusi taidelaji Suomessa 1900-luvun alkupuolella ja siten myös ajatus taiteilijoista tehtaassa oli uusi sekä tehtaiden johtajille että taiteilijoille.

<sup>105</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>106</sup> Karpio, haastattelu, 1989.

Taideteollinen koulutus aloitettiin Suomessa vuonna 1870 perustamalla Veistokoulu Helsinkiin. Keisarillisella julistuksella 25.11.1885 se muutettiin Taideteollisuuden keskuskouluksi ja tällä nimellä se toimi vuoteen 1949, jolloin koulun nimeksi tuli Taideteollinen oppilaitos.<sup>107</sup>

Vuonna 1902 valittiin arkkitehti Armas Lindgren koulun taiteelliseksi johtajaksi ja hän sai tehtäväkseen uudistaa koulun opetusta. Lindgren lähtikin tutustumaan alan opetukseen Englantiin, Hollantiin ja Ruotsiin.<sup>108</sup> Matkan jälkeen koulutusta uudistettiin niin, että ”toiminta jaettiin selkeästi työläisille tarkoitettuun iltakouluun ja taideteolliseen päiväkouluun, jossa oppilaat saattoivat kokopäivätoimisesti keskittyä opintoihinsa. Opetus pyrittiin näin muuttamaan luonteeltaan yleissivistävästä tavoitteellisemmaksi.”<sup>109</sup>

Tässä vaiheessa mukaan tuli uusi oppiaine, keramiikka, krukmakeri. Taiteilija Alfred William Finch valittiin 1902 ensimmäiseksi ”taiteellisen ruukunteon” opettajaksi ja tässä tehtävässä hän toimi aina kuolemaansa keväällä 1930 saakka.<sup>110</sup> Hän oli keramiikan opettajana kun Grankullan Saviteollisuus Oy:n tulevat taiteilijat Valentina Modig, Kerttu Suvanto ja Marita Hahl opiskelivat Taideteollisuuden keskuskoulussa.

A.W. Finch oli tullut Suomeen vuonna 1897 Louis Sparren kutsumana aloittamaan keramiikkaosastoa Iris tehtaaseen<sup>111</sup>. Belgiassa Finch oli käyttänyt siellä perinteistä valkosavea, mutta Porvoossa hän tutustui suomalaiseen punasaveen. Alueelta sai punasavea ja siellä oli perinteitä sen käytöstä keramiikkapajoissa. Porvoolainen ammattidreijaaja Carl Edvard Green tuli Finchin avuksi Iris tehtaaseen.<sup>112</sup> Finch suunnitteli muutamassa vuodessa Irikselle omintakeisen tunnistettavan käyttö- ja koristekeramiikka malliston. Marja Supisen mukaan ”Hän lainasi mallistoonsa joitakin suomalaisia kansankeramiikan esinemuotoja, eräät käyttöesineet palautuvat hänelle tutumpaan keskieuropalaiseen traditioon.”<sup>113</sup> Finchin muotoilun perustana ovat Supisen mukaan Flaamilainen maalaiskeramiikka ja sen selkeät ja

---

<sup>107</sup> Smeds, 1999, 56.

<sup>108</sup> Smeds, 1999, 90.

<sup>109</sup> Aav, 1991, 67.

<sup>110</sup> Smeds, 1999, 56.

<sup>111</sup> Supinen, 1993, 31.

<sup>112</sup> Supinen, 1993, 31.

<sup>113</sup> Supinen, 1993, 31.

funktionaaliset esinemuodot<sup>114</sup>. Gustaf Strengellin, Finchin läheisen ystävän näkemyksen mukaan ensimmäisellä, varhaisimmalla Iris kaudella Finch keskittyi yksinomaan viivataiteeseen. Toisella, myöhemmällä Iris-kaudella Finch paneutui enemmän puhtaaseen koloristiseen lasitustaiteeseen, jossa hän käytti yksivärisiä lasituksia.<sup>115</sup> Näissä ajatuksissa on myös A.W. Finchin tulevan opetustyön perustaa. Helmikuussa 1902 jätettiin Iris Oy:n konkurssihakemus ja A.W. Finch aloitti saman vuoden kevätlukukaudella keramiikan ja grafiikan opetuksen Taideteollisuuden keskuskoulussa.<sup>116</sup>

A.W. Finchin keramiikan opetuksen ensisijaiseksi tavoitteeksi Marianne Aav tiivistää oppilaiden esteettisen muodon ja suhteiden tajun kehittämisen. Kaiken pohja oli hyvä dreijaustaito ja päämääränä tuli olla harmonia muodon ja koristelun välillä. Koulussa oli käytössä vain punasaven polttoon sopiva uuni ja kolme dreijauspyörää.<sup>117</sup> Finch käytti opetuksessa hyväksi Iris tehtaassa saamiaan kokemuksia kotimaisesta punasavesta, koska korkeapolttoisia materiaaleja ei koulussa ollut mahdollista käyttää.

Valentina Modig-Manuel muisteli Kalhan haastattelussa, ”Emme saaneet juuri mitään opetusta lasituksista...Hän oli hyvin ankara mitä tuli muotoon ja myös koristeluun...jos hän ei pitänyt jostakin esineestä, hän heitti sen lattialle ja sanoi, että tätä ei polteta.”<sup>118</sup>

Tehdastyöskentelyyn Finch suhtautui kielteisesti. Hän ja koulun taiteellinen johtaja Armas Lindgren olivat innostuneita Euroopassa vaikuttaneesta Arts and Crafts –liikkeestä. Siinä korostettiin käsityön merkitystä ja koneelliseen tuotantoon suhtauduttiin kielteisesti.<sup>119</sup> Ehkä Finchin kielteinen suhtautuminen tuli osittain myös hänen kokemuksista Iris tehtaassa. Siellä hänellä oli ollut vaikeuksia saada yrityksen osakkaiden mielestä riittävän nopeasti keramiikkatuotanto alkuun ja taloudellisesti kannattavaksi. Eivätkä markkinat ja kriitikot olleet ymmärtäneet hänen esineitään, vaan he olivat pitäneet niitä kömpelöinä ja jopa teknisesti epäonnistuneina.<sup>120</sup> Sanalla

---

<sup>114</sup> Supinen, 1993, 86.

<sup>115</sup> Supinen, 1993, 86.

<sup>116</sup> Supinen, 1993, 91.

<sup>117</sup> Aav, 1991, 67.

<sup>118</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>119</sup> Supinen, 1993, 12.

<sup>120</sup> Supinen, 1993, 44.

sanoen, A.W. Finch, taiteilija oli kohdannut epäkypsät markkinat ja yritystoiminnan kannattavuus vaatimukset.

A.W. Finchinä harmitti oppilaidensa puolesta näiden kokemukset työskentelystä tehtaassa. Jotkut A.W. Finchin oppilaistaan olivat menneet Arabialle töihin ja opettajaa ei miellyttänyt se, että nämä olivat joutuneet muutaman markan tuntipalkalla maalaamaan ”viiruja teevateihin”<sup>121</sup>. Siinä meni taidekeraamikon koulutus hukkaan. Arabian myöhemmin kuuluisa taideosasto aloitti toimintansa vuonna 1932, vasta A.W. Finchin kuoleman jälkeen<sup>122</sup>.

A.W. Finch kehottikin oppilaitaan perustamaan omia keramiikkapajoja, yhdessä tai erikseen. Valentina Modig-Manuel muisteli Kalhan haastattelussa, opettajansa sanoneen ”perusta vaikka vanhaan liiteriin tai johonkin”<sup>123</sup>. Vain omassa keramiikkapajassa oli Finchin mukaan mahdollista säilyttää taiteellinen vapaus.

Keramiikan pääopettajaksi valittiin A.W. Finchin jälkeen hänen oppilaansa Elsa Elenius. Hän toimi tässä tehtävässä vuoteen 1962 saakka. Elenius jatkoi opettajansa perinnettä, mutta toisin kuin A. W. Finch, ”ylenkatsoi vaatimatonta ja eleetöntä punasavea”<sup>124</sup>. Tämä oli mahdollista, kun kouluun saatiin korkeapolttotekniikan mahdollistama uuni vuonna 1933 ja voitiin siirtyä käyttämään uusia materiaaleja, lasituksia ja polttotekniikoita<sup>125</sup>.

Harri Kalhan mukaan ”Eleniuksen 1930-luvun materiaali-ihanne oli ekspressiivinen ja arkaisoiva, länsimaisen klassismin siro säntillisyyys sai väistyä”<sup>126</sup>. Jo opiskelijana Elsa Elenius oli tehnyt muutamien muiden oppilaiden kanssa omin päin lasitekokeiluja ja opiskellut kemiaa<sup>127</sup>. A.W. Finch oli sen sijaan käyttänyt opetuksessa valmiita ulkomaisia lasitteita. Opettajana Elenius laittoi oppilaansa tekemään lasituslaskelmia ja kokeita lakoilla<sup>128</sup>. Kuitenkin tekniikka opittiin tekemällä käytännön kokeita. Tavoiteltiin uunin

---

<sup>121</sup> Kalha, 1996a, 32.

<sup>122</sup> Aav, 2009, 170.

<sup>123</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>124</sup> Kalha, 1996a, 14.

<sup>125</sup> Kalha, 1996a, 14.

<sup>126</sup> Kalha, 1996a, 45.

<sup>127</sup> Kalha, 1996a, 42.

<sup>128</sup> Kalha, 1996a, 50.

tuomia oikkuja ja esimerkiksi vaikeasti valmistettavaa häränverenpunaista väriä<sup>129</sup>.

Funktionalismin tyyli-ihanteet levisivät 1930-luvulla Suomeen arkkitehtuurin kautta. Kalhan mukaan kuitenkin ei vielä 1930-luvulla eikä edes 1940-luvulla keramiikan opetuksessa näkynyt funktionalismi.<sup>130</sup> Koulussa ei opetettu tekemään käyttökeramiikkaa vaan yksilöllisesti luotua taidekeramiikkaa.

Sisustusarkkitehti Arttu Brummerista tuli Rafael Blomstedtin jälkeen Taideteollisuuden oppilaitoksen taiteellinen johtaja vuosiksi 1944–51 ja hänen jälkeensä taiteilija Tapio Wirkkala hoiti tehtävää neljä vuotta.

Marianne Aava luonnehtii Arttu Brummeria kirjoittamalla, että tämä puolusti taidekäsityötä ja koneistuminen merkitsi hänelle todellisten kulttuuriarvojen murskaamista.<sup>131</sup> Brummer järjesti oppilaiden kesken kilpailuja ja joskus kilpailun järjesti jokin yritys. Kilpailulla saatiin kontakteja teollisuuteen. Sodan jälkeen Arttu Brummerin asenne muuttui demokraattisemmaksi ja hän totesi, että ”Kun Ruskin ja Morris vihasivat tehtaita, olivat he realiteeteille vieraita haaveilijoita. Nyt ovat varallisuussuhteet suuresti muuttuneet maassamme ja varsinainen työväenluokka ei saa jäädä esteettisen elämän ulkopuolelle... Tämä on uusi elämän muoto, jota etsimme.”<sup>132</sup> Koulussa alkoivat asenteet vähitellen muuttua suopeammiksi teollisuutta kohtaan ja tehdas nähtiin mahdollisena työnantajana koulun oppilaille. Keraamikon taiteilija asenteesta ei kuitenkaan luovuttu. Harri Kalha toteaa Tapio Wirkkalasta, että tämän ”opetuksesta kuului epäily, ettei luova yksilö jaksakaan ikäänsä suunnitella arkitavaraa, vaan teollinen työ vaatii vastapainokseen vapaamman taiteellisen työn suomaa inspiraatiota”<sup>133</sup>.

Vuonna 1943 Ritva Karpio oli harjoittelemassa Kera Oy:ssä. Hän kertoi kirjeessään Åsa Hellmanille olleensa ainoa oppilas, joka hakeutui

---

<sup>129</sup> Kalha, 1996a, 45.

<sup>130</sup> Kalha, 1996a, 51.

<sup>131</sup> Aav, 1999, 123.

<sup>132</sup> Kalha, 1999, 140.

<sup>133</sup> Kalha, 1999, 153.

tehdasharjoitteluun. Opiskelijatoverit pitivät häntä ”tärähtäneenä”.<sup>134</sup> Vaikka koulun johtajat ja opettajat olivat jo valmiita näkemään tehdasyhteistyön hyödyllisyyden, niin keramiikan opiskelijat eivät nähneet tehtaita kiinnostavina työpaikkoina. Tästä poikkeuksena oli tietysti Arabian yhdeksäs kerros, taideosasto.

## 4.2 Tehtaan taiteelliset johtajat

### 4.2.1 Valentina Modig

Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä taiteellisena johtajana oli Valentina Modig vuosina 1932–1936 ja Kera Oy:ssä Marita Lybeck vuosina 1957–1958. Yrityksessä ei ilmeisesti ole ollut muita taiteellisia johtajia, sillä heistä ei löydy mitään mainintaa. Syynä tähän saattoivat olla tehtaan kaksi tulipaloa ja sotavuodet, jotka aiheuttivat tuotantoon katkoksia, eikä näin ehkä tuntunut olevan tarvetta erikseen taiteelliselle johtajalle.

Valentina Modig syntyi 25.11.1907 Minskissä ja kuoli 22.6.2005 Turussa. Hänen vanhempansa muuttivat vuonna 1889 Venäjälle, jossa hänen isänsä työskenteli puutarhurina. Perhe palasi Venäjän vallankumouksen takia Suomeen ja piti Tammisaarella kahvilaa.<sup>135</sup> Valentina Modig oli jo lapsena innokas piirtäjä ja hänen äitinsä pyysi, että Tammisaarella silloin asunut Helene Schjerfbeck opettaisi Valentinaa. Tämän kehotuksesta Valentina Modig haki opiskelemaan Taideteollisuuden keskuskouluun.<sup>136</sup> Modig opiskeli koulussa vuosina 1927–1930 ja valmistui koristetaiteen osastolta. Hän kiinnostui kuitenkin pian opintojensa alettua keramiikasta ja opiskeli myös Alfred Willian Finchin johdolla keramiikkaa. Hänen opiskelijakortissa on suoritusmerkintä vain yhdestä keramiikkakurssista viimeiseltä opiskeluvuodelta. Modig harjoitteli kesän koristemaalaukseen, mutta siirtyi sen jälkeen pysyvästi keramiikkaan<sup>137</sup>. Grankullan Saviteollisuus oli hänen ensimmäinen työpaikkansa keramiikan parissa.

Grankullan Saviteollisuus Oy kiinnosti Valentina Modigia, koska hän piti tehtaassa käytetystä materiaalista, punasavesta. Se tuntui sopivan hänen ilmaisuunsa ja Alfred

---

<sup>134</sup> Hellman, 259, 2004.

<sup>135</sup> Suna, 67, 1993.

<sup>136</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>137</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.



Willian Finchillä oli myös sanonut Modigille, että tämän työskentelyyn sopivat raskaat massat.<sup>138</sup> Arabiassa keskityttiin vielä 1920-luvun loppupuolella enemmän posliiniin, eikä punasavea arvostettu materiaalina. Friedl Holzer-Kjellbergille sanottiin, kun hän halusi Arabiassa dreijata punasavea, että ”ei tämä ole mikään ruukkumaakarin paja”<sup>139</sup>. Keraamikoilla ei ollut tuohon aikaan juuri työmahdollisuuksia ja oman pajan aloittaminen olisi ollut Modigille taloudellisesti mahdotonta. Valentina Modig tarvitsi työpaikan tehtaasta. Vaihtoehtona olisi ollut paluu kotiin Tammisaareen, jossa hän ei olisi voinut jatkaa keramiikan tekemistä<sup>140</sup>.

Valentina Modig halusi uudistaa Grankullan Saviteollisuus Oy:n koristekeramiikan malliston, koska ei pitänyt sen malleista. Vain sen vanhat kansanomaiset mallit, kuten kivivati ja karjalaruukku miellyttivät häntä puhtailla muodoillaan.<sup>141</sup>

Grankullan Saviteollisuuden vuoden 1929 kuvastossa oli jo 63 erilaista koristemaljakkoa. Malliston suunnittelijoista ei kuvastossa kerrota, mutta Valentina Modigin mukaan malleja tuotteisiin ideoitiin erilaisista kuvista, esimerkiksi amerikkalaisista lehdistä. Nämä lehtien alkuperäismallit eivät olleet välttämättä edes keramiikasta tehtyjä. Yrityksen omakustannuskortistossa on myös mainintoja ranskalainen, tanskalainen ja englantilainen malli.<sup>142</sup> Vuoden 1929 kuvastoa katsoessa, kuvat ovat piirroksia, tyyppillistä maljakoille on tarkkaan sommiteltu runsas maalauskoristelu. Tästä esimerkkinä on sarjavalmisteen kukkamaljako nro 155, kuvassa 9. Maljako on ajalta ennen vuotta 1928 ja sen on koristellut taiteilija Carl Wilhelms. Koristeiden aiheina tuotteissa ovat kukkaset, eläimet ja ihmiset. Kuvassa 10 on taiteilija Rekolan maalaama kukkamaljako, jossa on naisfiguuri ja maljakon pinta on muuten täytetty kuvioilla. Vuoden 1929 kuvastosta ei välity tämän yrityksen omaa tyyliä, vaan näyttää pikemminkin siltä, että on haluttu esitellä mahdollisimman monipuolinen tarjonta. Samoilta esineille tehtiin monia erilaisia koristeluja, kuten voi huomata maljakoista kuvissa 11 ja 12. Malleja saatettiin valmistaa myös ilman maalauskoristelua ja koristeena oli tuolloin vain lasitus.

<sup>138</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>139</sup> Kalha, 32, 1996a.

<sup>140</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>141</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>142</sup> Kera Oy:n omakustannuslaskelma-kortistossa on joidenkin esineiden yhteydessä mainittu mallin suunnittelija.

#### 4.2.2 Valentina Modig Grankullan Saviteollisuus Oy:ssä

Valentina Modig sai suunnitella uusia malleja ja ne pääsivät tuotantoon, mikäli asiakkaat pitivät niistä. Suunnittelussa taiteilija ei käyttänyt apuna mallipiirustusta, vaan dreijasi muodot suoraan valmiiksi. Hän kuvasi itse omaa tyyliään tuolloin sanomalla, että hänen mallinsa olivat yksinkertaisia malleja, sellaisia joita oli tehty A.W. Finchille koulussa ja joista tämä oli pitänyt. Koulussa Valentina Modigin muotoilemat mallit olivat yleensä pieniä ja pyöreitä ja niissä oli pienen pienen suuaukko. Rafael Blomsted olikin kerran ehdottanut, että opiskelijat tekisivät vaihteeksi pitkiä ja kapeita maljakoita. Opiskelijat olivat ajatuksesta hämmentyneitä ja pitäytyivät mieluummin Kreetan, Perun ja Egyptin klassisissa malleissa, joita he olivat nähneet kirjoissa.<sup>143</sup>

Valentina Modig sai tehdä myös yksittäisiä uniikkitoita, mutta joistakin hänen malleistaan otettiin muotti ja niitä valmistettiin sarjatuotantona. Taiteilija ei itse tehnyt kipsimallia, vaan siihen oli erikseen ammattilainen. Nuorelle taiteilijalle oli varmaan kannustavaa, kun hän suunnitteli kolme erikokoista maljakkoa ja niistä tuli myyntimenestys Stockmannilla. Malja nimettiin hänen mukaansa Valentina-maljaksi. Siinä oli pieni jalka ja jyrkästi ylöspäin nousevat reunat, jotka kääntyivät lopuksi sisäänpäin.<sup>144</sup>

Taiteilija sai huomiota osakseen, kun tuotteiden jälleenmyyjä Stockmann mainosti vuonna 1933 Grankullan Saviteollisuuden keramiikkaa kahdessa lehdessä. Mainos julkaistiin ensin ruotsiksi Hufvudstadsbladetissa ja sitten suomeksi Uudessa Suomessa.<sup>145</sup> Kuvassa 13 on Uudessa Suomessa julkaistu mainos ”Taiteellista kotimaista keramiikkaa”. Tämä mainos on harvinainen, sillä siinä luetellaan tehtaan taiteilijat nimeltä: Kerttu Suvanto, Valentina Modig, Åke Kjellberg, Vally Talvik ja F. Franzen. Tekstin mukaan he ovat antaneet esineille ”niiden taiteellisen muodon”. Mainoksessa kerrotaan Stockmannin joulunäyttelystä, jossa on esillä kokoelma Grankullan Saviteollisuuden keramiikkaa. Mainos lehdessä oli muutenkin huomionarvoinen. Tutkin Stockmannin mainosten leikearkistoa vuosilta 1930–1957, eikä Grankullan Saviteollisuutta ole mainittu kuin tässä yhdessä mainoksessa. Keran ajalta ei ollut yhtään mainosta.

<sup>143</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>144</sup> Suna, 69, 1993.

<sup>145</sup> Stockmannin museon mainosten leikearkisto, vuosi 1933.

Valentina Modigin tuotannolle on tyypillistä Grankullan Saviteollisuuden ajalla, että hänen muotoilemissa esineissä ei aina ollut maalauskoristelua. A.W. Finch oli tässäkin hänelle esikuva, sillä Modigin mukaan Finchin kauneimmissa esineissä oli koristeena vain lasitus<sup>146</sup>. Modigin muotoilemissa esineissä keraamisuus, massa ja muoto pääsevät esille ja koristelu on hyvin niukkaa. Kuvassa 14 on hänen suunnittelemansa maljakko, jonka koristeluna ovat vain dreijauksen uurteita ja pienet kahvat kahden puolen. Vihertävää pohjalasitetta koristavat ruskehtavat pienet väripilkut. Taiteilija suunnitteli esineisiin myös kohokuvia, kuten kuvassa 15 olevassa rasiassa, jossa koristeluna on tyyllitelty eläin ja kukkanen. Lasitteena tässä on ulkopuolella uraanilasite ja sisällä vaaleanvihreä lasite. Kuvassa 16 on Modigin muotoilema kannu, jota esiteltiin vielä vuoden 1956 kuvastossa. Koristeluna pulleassa kannussa on ylhäällä vain kolme viivapainaumaa ja nauhamaisesti juokseva kahdesta kohdasta kiinni oleva kahva. Tätä kahvamallia taiteilija käytti myös muissa kannuissa. Kuvassa 17 on Valentina Modigin muotoilema alaosastaan pallomainen maljakko. Siinä koristeena ovat alaosan plastiset pyöryläkuviot ja yläosassa valuva lasite. Taiteilija koristeli omia mallejaan myös maalaamalla<sup>147</sup>. Niiden tyyliä ei voi analysoida, koska käytössäni ei ole riittävästi esineitä, joiden koristelut olisivat varmasti hänen suunnittelemaansa. Yleensäkin tehtaan tuotteiden pohjassa olevat nimikirjaimet saattavat tarkoittaa joko esineen koristelijaan tai muotoilijaan. Aika usein maalaamalla tehdyt nimikirjaimet viittaavat koristelijaan, ei kuitenkaan aina.

Haastattelussa Harri Kalha kysyi Valentina Modig-Manuelilta, tehtiinkö Grankullan Saviteollisuudessa yhteistyötä muiden muotoilijoiden kanssa. Tällöin Modig-Manuel kertoi Kerttu Suvannosta ja siitä, kuinka oli ollut hauskaa saada toinen samanlaisen koulutuksen saanut kollega. He molemmat olivat idealisteja ja saivat yhdessä paremmin ideoitaan tuotantoon.<sup>148</sup> Kuvassa 18 he ovat koristelemassa esineitä maalaamalla.

Kerttu Suvanto<sup>149</sup>, myöhemmin Suvanto-Vaajakallio opiskeli Modigin kanssa samaan aikaan Taideteollisuuden keskuskoulussa. Suvanto aloitti opiskelun 1925 ja valmistui vuonna 1930 mallipiirustusosastolta. Hänen oppilaskortissa on merkintä kolmesta keramiikkakurssista vuosina 1928–1930. Valmistumisensa jälkeen Suvanto

<sup>146</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>147</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>148</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>149</sup> Hän oli syntynyt 17.3.1906 Helsingissä ja kuoli 1939 Turussa.

jatko koulussa vielä kaksi vuotta keramiikan opiskelua Elsa Eleniuksen johdolla. Kerttu Suvanto tuli alun perin Grankullan Saviteollisuuteen harjoittelemaan Valentina Modigin kutsumana<sup>150</sup>.

Koska Valentina Modig taiteellisena johtajana piti Suvannon tuotannosta ja tämä vuorostaan pyysi häntä Kupittaaan Savi Oy:hyn, kun hän itse vaihtoi sinne, niin otan esille kolme Kerttu Suvannon muotoilemaa esinettä. Niissä tehdyt koristeratkaisut kertovat myös tehtaassa yleisesti käytetyistä koristelun periaatteista. Kannun, kuvassa 19 ja maljakon, kuvassa 20 pehmeä muotoilu on tehty punasaven ehdoilla. Kannussa on kolmen polton lasitus violetilla, oliivinvihreällä ja vaaleanvihreällä. Maljakossa on koristeena dreijausjäljet ja ruskeankellertävä lasitus. Tämä maljakko pysyi tuotannossa vielä 1950-luvulla ja sitä valmistettiin myös erilaisilla lasitteilla. Kuvassa 21 on Kerttu Suvannon muotoilema pulleakupuinen maljakko, jonka koristelun on tehnyt RH. Maljakko on kauttaaltaan dreijausuurteiden peittämä ja voi olla, että Suvanto on alun perin suunnitellut sen olemaan ilman maalauskoristelua. Samat mallit olivat tehtaassa useita vuosia tuotannossa ja niiden koristelua vaihdettiin tarpeen mukaan.

Harri Kalha huomauttaa siitä, kuinka suuri kuilu oli koulutetun ja käsityöläisten tai koristemaalareiden välillä. Haastatellessaan Valentina Modig-Manuelia tämä sanoi, ettei Grankullan Saviteollisuudessa ollut taiteilijoita, vain joitakin merimaalareita tai tilapäisiä koristelijoita.<sup>151</sup> Tehtaan mallistossa oli jo 1930-luvulla siellä työskennelleiden itse oppineiden taiteilijoiden Eva Coranderin, Ebba/Eva Drombergin ja Ines Häggqvistin suunnittelemaa useita erilaisia malleja. He työskentelivät tehtaassa sekä muotoilijoina että koristelijoina. Kuvassa 22 on Eva Coranderin suunnittelema maljakko.

Grankullan Saviteollisuudessa Valentina Modig pystyi myös jonkin verran tekemään omia lasituskokeiluja ja polttamaan niitä muun polton joukossa<sup>152</sup>. Tämä mahdollisuus oli huomattava etu, sillä punasavi on oikukas materiaali ja koulussa oli käytetty valmiita lasitteita. Punasaven hankaluuden taiteilija joutui myöhemmin toteamaan omassa savipajassaan, kun hän yritti itse sekoittaa massoja ja tuloksena oli

---

<sup>150</sup> Kalha, 50, 1993.

<sup>151</sup> Kalha, 35, 1996a.

<sup>152</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

paljon sekundaaria. Modig päätyikin ostamaan valmiita massoja.<sup>153</sup> Taideteollisuuden keskuskoulun opetusohjelmassa oli vähän lasitusten ja massojen valmistuksesta ja tehdastyössä taiteilija sai ne valmiina.

Valentina Modig arvioi itse Grankullan Saviteollisuuden hyötyä itselleen ja sanoi, että hän oli liian kauan tehdastyössä. Pari vuotta Grankullan Saviteollisuudessa ja saman verran Kupittaaan Savessa olisi riittänyt, koska hän tähtäsi oman studion aloittamiseen. Oman uunin Modig hankki vuonna 1937. Hän irtisanoutui Kupittaaan Savi Oy:stä vuonna 1939 ja perusti oman Keramos studion puolisonsa taiteilija Josef Manuelin kanssa. Haastattelussa hän muisteli, että Grankullan Saviteollisuudessa työskentely oli ollut kiinnostavampaa kuin Kupittaaalla, koska Grankullassa oli suurempi tarve uusille tuotteille.<sup>154</sup>

#### 4.2.3 Marita Lybeck

Ester Marita Hahl syntyi 26.6.1906 Helsingissä ja kuoli 20.3.1990 Kauniaisissa. Hän opiskeli Taideteollisuuden keskuskoulussa vuosina 1923–1925 ja valmistui piirustuksenopettajien valmistusosastolta<sup>155</sup>. Sen jälkeen Hahl opiskeli maalausta Eero Järnefeltin johdolla kaksi vuotta Helsingin Yliopiston piirustuskoulussa ja täydensi näitä opintoja vielä Pariisissa, Academie Colarossissa. Näiden opintojen lisäksi Hahl opiskeli tekstiilitaidetta ja kudontaa.<sup>156</sup>

Vuonna 1928 Marita Hahl meni naimisiin Nils Lybeckin kanssa ja alkoi käyttää nimeä Lybeck. He asuivat Kauniaisissa vain muutaman kilometrin päässä Grankullan Saviteollisuuden tehtaasta. Marita Lybeck kiinnostui keramiikasta ja aloitteli omaa keramiikkatuotantoansa jo 1930-luvun puolivälissä.<sup>157</sup> Lybeck palasi vielä vuodeksi Taideteollisuuden keskuskouluun, jossa opiskeli Elsa Eleniuksen oppilaan<sup>158</sup>.

---

<sup>153</sup> Suna, 71, 1993.

<sup>154</sup> Modig-Manuel, haastattelu, 1988.

<sup>155</sup> Lybeck, opiskelijakortti Taideteollisuuden keskuskoulu.

<sup>156</sup> Kalha, 3, 1996b.

<sup>157</sup> Kalha, 3, 1996b.

<sup>158</sup> Lybeck, opiskelijakortti Taideteollisuuden keskuskoulu.

Grankullan Saviteollisuus ja Kera olivat monella tapaa tuttuja Marita Lybeckille jo ennen kuin hän meni tehtaaseen taiteelliseksi johtajaksi. Keramiikka opintoihin liittyvän harjoittelun hän teki Grankullan Saviteollisuudessa vuosina 1930-31<sup>159</sup>.

Kera Oy:llä oli myös tärkeä osa, kun hän suunnitteli Artekille tuotteita. Marita Lybeckin veli, Nils-Gustav Hahl oli mukana, kun Alvar ja Aino Aalto sekä Maire Gullichsen perustivat vuonna 1935 Artekin. Aino Aallon kutsumana Marita Lybeck suunnitteli tuotteita Artekille. Hänen 1930-luvun puolivälissä aloittamansa yhteistyö Artekin kanssa jatkui vielä 1950-luvulla. Artekille Marita Lybeck suunnitteli tekstiilien lisäksi punasavesta useita erilaisia taloustavaroita, lampunjalkoja, kynttilänjalkoja, kukkaruukkuja ja maljakoita.<sup>160</sup> Kuvassa 23 on punasavesta Artekille suunniteltu kynttilänjalka, Tiimalasi. Marita Lybeck osallistui myös useisiin näyttelyihin ja kilpailuihin. Hän voitti hopeamitalin Milanon Triennalessa vuonna 1954 Milano – majalla. Sen materiaali on myös punasavea ja se on kuvassa 24. Taiteilija osti Kerasta savea ja hänen Artekille muotoilemat tuotteet myös poltettiin siellä, koska hän ei itse pystynyt niitä polttamaan.<sup>161</sup> Eräs Marita Lybeckille tyypillinen muoto ovat nelikulmaiset lautaset. Niitä oli hankalaa valmistaa, koska pyöreä muoto pitää esineen kasassa ja kun lautaset leikattiin, niin ne saattoivat heilua. Tuotannossa tuli paljon sekundaa. Niitä valmistettiin valamalla Kerassa, sillä taiteilijan omat kipsivalut epäonnistuivat.<sup>162</sup>

Oman keramiikka pajan, Emmelin Marita Lybeck perusti Kauniaisiin perheen tontille rakennettuun ateljeehen. Yritys rekisteröitiin kymmenen vuotta myöhemmin, vuonna 1947<sup>163</sup>. Emmelissä työskenteli Kera Oy:stä tuttu taitava dreijaaja Sigurd Kjellberg ja tämän tyttäret, Sonja ja Doris<sup>164</sup>. Sigurd dreijasi muutaman tunnin päivässä ja tyttäret tekivät esineet valmiiksi. Sen jälkeen Lybeck lasitti ja poltti ne. Sigurd Kjellberg oli ennen Emmelille tuloa työskennellyt jo ainakin vuodesta 1928 alkaen dreijaajana Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa.<sup>165</sup> Emmelin toiminta oli kannattamatonta ja vuonna 1957 sen toiminta lopetettiin. Yksi syy taloudellisiin ongelmiin oli Arabia, jonka taiteilija katsoi kopioineen hänen muotoilemiaan

<sup>159</sup> Marita Lybeckin ansioluettelo, Charlotte Lybecin arkisto.

<sup>160</sup> Lybeckin suunnitteleminen esineiden piirustukset Alvar Aalto -museon kokoelmassa.

<sup>161</sup> Lybeck, haastattelu, 1984.

<sup>162</sup> Lybeck, haastattelu, 1984.

<sup>163</sup> Hyvönen, 274, 1983.

<sup>164</sup> Kalha, 9, 1996b.

<sup>165</sup> Lybeck, haastattelu, 1984 ja Lindrotth-Grönmark, haastattelu, 1989.

tuotteita. Näiden tekijänoikeuskiistojen vuoksi hän ei voinut hakea Arabialle töihin. Arabian massatuotanto ja mainonnan tehokkuus olivat liikaa myös yksityisyrittäjä Lybeckille..<sup>166</sup>

#### 4.2.4 Marita Lybeck Kera Oy:ssä

Kera Oy:n palvelukseen Marita Lybeck siirtyi 1.1.1957 Keran uuden toimitusjohtajan, Heikki Siintolan ja Valto Aarnion pojan, Sakari J. Aarnion kutsumana<sup>167</sup>.

Uuden työnantajansa talouden huonosta tilanteesta Lybeck ei ilmeisesti tiennyt aloittaessaan tehtaassa. Edellisen vuoden lokakuussa oli Valto Aarnio ilmoittanut Kera Oy:n johtokunnan kokouksessa, että ”hänen on korkean ikänsä ja sairautensa vuoksi mahdotonta enää jatkaa yhtiön asioiden hoitamista”. Samassa kokouksessa uudeksi toimitusjohtajaksi valittiin vävy, ekonomi Heikki Siintola. Hän suostui sillä ehdolla, että yrityksen saadaan lisöpääomaa. Yritys myikin rahoitustilannetta parantaakseen kiinteistöomaisuuttaan ja tuotannossa päätettiin keskittyä kukkaruukkuihin.<sup>168</sup> Valto Aarnio jatkoi vielä yrityksen johtokunnassa.

Tullessaan Keraan töihin Marita Lybeckillä oli jo kokemusta suunnittelijana Artekissa, hänellä oli ollut oma yritys ja siellä työntekijöitä. Taiteilija oli osallistunut moniin näyttelyihin ja kilpailuihin menestyksellisesti ja hänellä oli oma tunnistettava tyylinsä. Kerassa hänelle annettiinkin vapaat kädet ja hän suunnitteli tehtaalle aivan uusia malleja<sup>169</sup>. Kaunis Koti lehdessä numero 3 vuonna 1957 huomioitiin taiteilijan siirtymien Keran taiteelliseksi muotoilijaksi. Lehtiartikkelin mukaan Lybeckin päämääräksi oli asetettu ”sellaisen keraamisen käyttötavaratyypin luominen, joka olisi kotimaisen taiteilijan muotoilemaa ja malleissaan ilmentäisi suomalaista kansanomaista näkemystä, joka oli valmistettu kotimaisesta raaka-aineesta ja joka myös peittelemättä toisi esille suomalaisen saven näön ja luonteen ja koettaisi käyttää juuri sen tarjoamia esteettisiäkin mahdollisuuksia hyväksi”.<sup>170</sup> Ehkä tässä oli kysymys enemmän toimittajan, Annikki Toikka-Karvosen kriittisestä näkemystä siitä, mitä muotoilulta haluttiin kuin tehtaasta annettu tavoite. Samassa artikkelissa

---

<sup>166</sup> Kalha, 11, 1996b.

<sup>167</sup> Lybeck, haastattelu, 1984.

<sup>168</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 10.10.1956.

<sup>169</sup> Lybeck, haastattelu, 1984.

<sup>170</sup> Kaunis Koti n:ro 3 1957.

hän nimittäin kirjoitti, että tekijän kädenjälki on suurissa teollisuuslaitoksissa ylellisyyttä, jota on vain korkeimman luokan taidekeramiikassa. Tämä oli varmaan kritiikkiä Arabiaa kohtaan.

Kera Oy toimi enää puolitoista vuotta, kun Marita Lybeck aloitti siellä, mutta siinä ajassa hän ehti suunnitella paljon esineitä. Tuotteiden käyttötarkoitus oli usein sama kuin tehtaan vanhoilla malleilla, mutta taiteilijan suunnittelemat tuotteet olivat muotokieleltään aivan uudenlaisia. Tärkein tuoteuutuus oli Koto arkiastiasto. Siihen kuului useita osia, kuten lautasia, kannellisia kulhoja ja vuokia, muki, piimäkannu ja mausteikko<sup>171</sup>. Kuvassa 25 on Koto sarjan muki ja lautanen. Kuvassa 26 on Koto sarjan vuoka ja kuvassa 27 yrityksen tuotannossa ainakin 1930-luvulta asti ollut vuoka. Lisäksi hän suunnitteli mm. teepöytäastiaston, annoskuppeja, matalia laajakauluksisia pikkumaljakoita, kaksi eri kukkaruukkumallia ja korkean sylinterimäisen lattiamaljakon<sup>172</sup>. Kuvassa 28 on Lybeckin muotoilema selkeälinjainen korkea kukkamalja, joka oli aivan uuden tyylinen. Kukkamaljan yläreuna on ilman lasitetta ja siinä näkyy materiaali, punasavi. Taiteilija uudisti myös yrityksen perustuotteen, kukkaruukun. Kuvassa 29 on Lybeckin muotoilema kukkaruukkumalli. Aalto kukkaruukku, kuvassa 30, on vanha malli, joka oli tuotannossa aivan yrityksen alusta alkaen koko sen toiminnan ajan.

Harri Kalhan mukaan Lybeckin suunnittelemassa Koto-sarjassa ”1950-luvun käsitys funktionaalista muodosta sai pehmeän sovelluksen”<sup>173</sup>. Myös Kaunis koti lehdessä kehuttiin taiteilijan mielikuvitusta, ”joka ei päästä muotoa puutumaan pelkän asiallisuuden puitteisiin”<sup>174</sup>. Koto astiasto menestyi Yhdysvalloissa ja Georg Jensenin design – liike New Yorkin 5th Avenuella teki merkittävän tilauksen sen mukeja ja lautasia<sup>175</sup>. Kerassa oltiin tyytyväisiä Lybeckin työskentelyyn ja toimitusjohtaja Siintola kehui hänen mallejaan, jotka olivat saaneet ”varsin myönteisen vastaanoton sekä yleisön että arvostelijoiden taholta ... että eräitä niistä on asetettu näytteille Suomen paviljonkiin Brysselin maailmannäyttelyssä”<sup>176</sup>. Harri

---

<sup>171</sup> Kaunis Koti n:ro 3 1957.

<sup>172</sup> Kaunis Koti n:ro 3 1957.

<sup>173</sup> Kalha, 13, 1996b.

<sup>174</sup> Kaunis Koti n:ro 3 1957.

<sup>175</sup> Kalha, 15, 1996b.

<sup>176</sup> Marita Lybeckin työtodistus 28.4.1958



Kalha arvioi, että Kerassa Marita Lybeck muotoili koko joukon hänen tuotantonsa seesteisempiä malleja<sup>177</sup>.

Marita Lybeck oli tottunut Emmelissä yhteistyöhön toisten ammattilaisten kanssa ja hän jatkoi sitä Kerassa. Lybeckin kanssa samaan aikaan Kerassa työskenteli Elsa Jämsä, joka lehtiartikkelin mukaan oli hänen apunaan<sup>178</sup>. Jämsä suunnitteli Keran tuotantoon myös omia malleja. Kerassa kiiteltiin Lybeckin innostavaa vaikutusta muihin työntekijöihin. Taiteilijan työtodistuksessa häntä kiitettiin myös osallistumisesta yrityksen ”julkisuussuhteisiin” ja hänen miellyttävän luonteen kerrottiin olleen apuna muun muassa myyntitoiminnalle.<sup>179</sup> Marita Lybeck edusti uuden tyyppistä taiteilijaa, joka varmaan oman yrityksen kokemustensa kautta osasi arvostaa ammattilaisten tekemiä valmiita massoja, lasituksia ja onnistuneita polttoja.

Lybeck ymmärsi myös myynnin merkityksen ja osallistui tuotteiden mainontaan. Kuvassa 31 taiteilija on kuvattu Kaunis Koti lehden ”Kotoisen suomalaista keramiikkaa” juttuun työnsä ääressä yhdessä Elsa Jämsän kanssa. Taiteilijatyyppejä oli muuttunut. Viola Lindroth-Grönmark, joka työskenteli Kerassa vuosina 1947–1953, ei pystynyt jälkeensä haastattelussa muistamaan yrityksen konttorihenkilökuntaa tai johtajia. Hän kertoi vain, että he olivat konttorin puolella ja pistäytyivät sieltä katsomassa tekivätkö ihmiset työt<sup>180</sup>. Taiteilijat eivät tuolloin olleet mukaan Keran mainonnassa ja tehtaan konttorin henkilökunnan työ jäi myös Lindroth-Grönmarkille etäiseksi.

Teollisuussanomissa oli juttutyyppejä, jossa esiteltiin sivuna aukeamalla jokin yritys. Lehdessä oli vuonna 1948 juttu Kerasta otsikolla ”Kaunista ja kestävä keramiikkaa”.<sup>181</sup> Tekstiä jutussa on vähän ja puolet siitä vie saviesineiden historian selostus alkaen Egyptistä. Muu osa tekstistä on yleistä yrityksen tuotteiden korkean laadun ja raaka-aineen kuvausta. Jutun pääpaino on kuvissa, joissa esiteltiin tuotannon eri vaiheita. Kahdessa kuvassa on myös taiteilijoita työssään ja heidän nimensä on kerrottu. Kuvassa 4 on valokuva jutusta ja siinä esitellään kuinka Viola Lindroth koristelee lautasta. Jutun tarkoituksena ei ollut varsinaisesti esitellä tuotteita

---

<sup>177</sup> Kalha, 13, 1996b.

<sup>178</sup> Kaunis Koti n:ro 3 1957.

<sup>179</sup> Marita Lybeckin työtodistus 28.4.1958

<sup>180</sup> Lindroth-Grönmark, haastattelu, 1989.

<sup>181</sup> Teollisuussanomien n:ro 12 1948.

kuluttajille, sillä Teollisuussanomien oli Teollisuudenharjoittajain liiton tiedotuslehti ja äänenkannattaja. Sen lukijoina olivat yrittäjät eivätkä kuluttajat kuten Kaunis Koti lehdellä. Lehden juttua ei voi pitää kuluttajille suunnattuna mainoksena, vaan se kertoo muille yrittäjille yrityksen toiminnasta.

Lokakuussa 1957 Kera Oy:n johtokunnan kokouksessa todettiin, että yrityksen ”kannattavuus ja rahallinen asema” ovat niin huonot, että yhtiön toiminnan rahoitus tuli nielemään kiinteistökaupoista mahdollisesti saatavat rahat. Yhtiön toiminnan jatkaminen todettiin näin tarkoituksettomaksi ja yhtiö toimitusjohtaja ehdotti yhtiön myymistä toimivana tai omaisuusosien myymistä erillisinä.<sup>182</sup> Tästä alkoi yrityksen tuotannollisen toiminnan alasajo. Tammikuussa 1958 yrityksessä oli vielä 50 työntekijää ja kesän jälkeen töissä oli enää 6 henkilöä<sup>183</sup>. Tuotanto oli lopetettu.

Töiden loppuminen Kera Oy:ssä oli suuri pettymys Marita Lybeckille. Hän hävitti kotona olleen näytevaraston ja siirtyi kuvaamataidon opettajaksi Virkkalaan. Tämän työn ohella hän johti myös Norna Ab:n tekstiilialtjeeta. Mukaan Virkkalaan Lybeck otti pienen dreijan ja opetti vähän dreijausta, mutta tähän loppui käytännössä hänen uransa tehtaan tai savipajan keramiikkataiteilijana.<sup>184</sup> Vuonna 1962 Marita Lybeck siirtyi johtamaan Stockmannin taideteollisuusosastoa, josta hän jäi eläkkeelle vuonna 1978<sup>185</sup>. Jälkeenpäin Marita Lybeck muisteli työskentelyä Kera Oy:ssä hauskana kokemuksena<sup>186</sup>.

## 5 Yhteenveto ja pohdintaa

Tämän tutkielman kautta tuon esille, mitä Grankullan Saviteollisuus Oy ja Kera Oy ovat pystyneet tarjoamaan siellä työskennelleille taiteilijoille ja samalla se selvittää tehtaan merkitystä Suomen keramiikkateollisuudessa.

Arabian tehdas perustettiin ruotsalaiselle Rörstrandille tytäryhtiöksi Suomeen, kun emolla oli tarve laajentaa liiketoimintaa kotimaansa ulkopuolelle. Taiteilijat ja taiteisiin myötämielisesti suhtautuvat sijoittajat olivat Iris Oy:tä perustamassa.

<sup>182</sup> Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 11.10.1957.

<sup>183</sup> Teollisuustilaston yleislomake vuodelta 1958.

<sup>184</sup> Charlotte Lybeckin suullinen tiedonanto tekijälle 14.7.2015.

<sup>185</sup> Marita Lybeckin taiteilijaeläkehakemus.

<sup>186</sup> Marita Lybeckin haastattelu 31.1.1984.

Iriksessä oli tarkoituksena valmistaa taiteellisesti korkeatasoisia ja nykyaikaisia kodin käyttöesineitä. Sen perustamisella oli selkeästi ideologinen tausta, jota myös toteutettiin toiminnassa.

Keramiikan valmistuksen aloittaminen Viherlaakson Saviteollisuus Oy:ssä, joka vuonna 1922 vaihtoi nimensä Grankullan Saviteollisuus Oy:ksi, tuntuu Arabiaan ja Irikseen verrattuna miltei sattumalta. Keramiikkatehdas toimi kuitenkin 35 vuotta alalla, jossa tapahtui sekä teknisiä muutoksia että keramiikkataiteen muutos studiokeramiikasta taiteilijan työskentelyksi myös tehtaassa kulutustavaroiden parissa. Grankullan Saviteollisuuden ja Keran tuotanto oli Arabiaan ja Kupittaaan Saveenkin verrattuna pientä, mutta koska tehdas tarjosi myös edullisia tuotteita ja sillä oli Stockmann ja keskusliikkeet jakelukanavina, niin katson että se toi taiteilijoiden muotoilemia ja koristelemia keramiikkatuotteita useiden ostajien saataville. Samalla yrityksen tuotteet saattoivat herättää asiakkaiden ja siis suuren yleisön kiinnostuksen myös muiden taiteilijoiden keramiikkatuotantoa kohtaan.

Tutkielmassa selvisi miten punasaven käyttö tehtaassa vaikutti taiteilijoiden työskentelyyn ja miten toisenlaista oli tehdasmaailma verrattuna heidän saaman koulutuksen tavoitteisiin. Mestari K.A. Wallin oli alun perin oppinut taitonsa turkulaisessa perheen savipajassa ja hän oli näin kotimaisen punasaven perinteisen käsittelyn taitaja. Grankullan Saviteollisuuden ja Keran mallistossa oli koko toiminnan ajan myös perinteisiä kansanomaisia malleja, kuten kivivadit, kaatonokalliset maitovadit ja karjalaruukut. Taiteilijat olivat Taideteollisuuden keskuskoulussa saaneet työskentelyssä käytetyt massat ja lasitteet valmiina, eikä heidän osaamisensa materiaalikysymyksissä lisääntynyt tehtaassa. Heistä ei tässä mielessä tullut tehtaan perinteen jatkajia ja myöhemmin, mikäli eivät työskennelleet toisessa tehtaassa tai ostaneet valmiita massoja ja lasitteita, he joutuivat paneutumaan materiaaleihin perusteellisemmin. Tehtaassa työskentely oli taiteilijalle materiaalien kannalta helppoa, koska ammattilaiset hoitivat massojen ja lasitusten valmistuksen ja nämä vaativat sekä tietoa että koneita ja työvoimaa. Helppouden kääntöpuolena oli kuitenkin se, että taiteilijat eivät päässeet kehittämään vapaasti omaa ilmaisuaan ja kokeilemaan erilaisilla massoilla ja lasitteilla.

Tutkimus selvitti, että yksi Aarnion motiiveista lähteä mukaan tähän yritystoimintaan oli tuttu liikemies yrityksen johtokunnassa. Valto Aarnion toiminta yrityksessä oli

pragmaattista. Hänen näkökulmastaan koriste- ja taidekeramiikka olivat myyntiartikkeleita, eikä taustalla ollut mitään erityisempää taiteellista ideologiaa kuten oli esimerkiksi Iris Oy:ssä ja varsinkin Arabian taideosastolla. Valto Aarnio tavoitteli voittoa, kuten yrittäjän kuuluukin, harjoittamalla kukkaruukkujen, talouskeramiikan ja koristekeramiikan valmistusta. Nämä olivat yritystoiminnan kolme päätuoteryhmää, joiden tuotantomäärä vaihteli sen mukaan, mikä oli kulloinkin liiketaloudellisesti kannattavinta. Aarnion perhe ei osallistunut tuotantopäätöksiin tai suunnitellut tuotemalleja tai niiden koristeluja.

Tärkeä uudenlainen näkökulma tutkimuksessa on toimitusjohtajan roolin esillä pitäminen. Yrityksen taloudesta on jäänyt aineistoa, joka on arkistoitu ELKA:aan. Tämä aineisto keskittyy yrityksen taloudellisiin ja juridisiin asioihin ja niiden pohjalta jää epäselväksi kiinnostavia kysymyksiä Valto Aarnion toiminnan taustalla olleista ajatuksista. Erityisen kiinnostavia seikkoja olisi ollut, miten tuotteet valittiin myyntiin ja miten uusien tuotteiden kehitysprosessi eteni tehtaassa. Valto Aarnio teki taiteilijoiden kannalta erittäin tärkeitä päätöksiä valitessaan heidän muotoilemista tuotteista ne, jotka pääsivät tuotantoon.

Valentina Modig-Manuel kertoi haastattelussa, kuinka Valto Aarnio oli sanonut hänelle, ettei tehtaassa tarvita taiteilijoita ja että ilman heitä oli pärjätty oikein hyvin. Tutkimus toi esille Aarnion vastauksen taustalla olevia yritystoiminnan tuomia reunaehtoja, jotka vaikuttivat taiteilijoiden palkkaamiseen yritykseen. Selvisi, kuinka taiteilijan ja toimitusjohtajan ajatusmaailmat olivat 1930-luvulla hyvin erilaiset ja miten tilanne oli molemmille osapuolille uusi. Modig-Manuel muisti tapauksen vielä vuonna 1988 haastattelussa, mutta ei edes silloin arvellut syitä toimitusjohtaja Aarnion käsitykselle. Se, ettei taiteilija pohtinut asiaa enemmän, saattoi kuitenkin johtua myös siitä, että haastattelussa oli tarkoitus keskittyä enemmän taiteilijan uran myöhempiin vaiheisiin.

Tutkimuksessa selvisi että yrityksen myyntihinnastoissa ja – kuvastoissa taide- ja koristekeramiikan ero oli liukuva. Vaikuttaa siltä, että taidekeramiikaksi kutsuminen oli yrityksessä vain eräs myyntiargumentti, jota käytettiin kuvastoissa ja hinnastoissa vaihtelevasti eri tuotteista. Ehkä taidekeramiikan raportointi viralliseen tilastoon omana ryhmänä oli myös eräänlaista yrityksen profiilin nostamista. Arabialla alettiin jo 1940-luvulla tuoda taiteilijoita mukaan mainostamaan tuotteita, mutta Kera Oy:ssä

tehdas ei nostanut taiteilijoita henkilöinä esille ja tuonut heitä siten yleisön tietoisuuteen.

Tutkimuksen tarkastelujakso 1926–1958 on pitkä, joten yrityksen houkuttelevuus työpaikkana taiteilijoille ja se mitä tehdas sitten pystyi heille tarjoamaan, muuttui ajan myötä. Valentina Modigin aloittaessa tehtaassa 1930-luvun alussa, ei koulutetuille keraamikoille ollut paljon työskentelymahdollisuuksia. Oman studion Modig pystyi perustamaan vasta työskenneltyään kahdessa tehtaassa ja jälkepäin hän katsoi olleensa tehtaiden palveluksessa liian kauan. Marita Lybeckille tehdastyöskentely oli varmaan helpompaa kuin Modigille, sillä hän tunsu Keran entuudestaan ja taiteilija oli itsekin ollut yrittäjä. Tehtaassa oli myös ennen häntä työskennellyt useita koulutettuja taiteilijoita.

Monet taiteilijat työskentelivät Grankullan Saviteollisuudessa ja Kerassa useita vuosia, vaikka sillä oli tuotantokatkoksia. Taideteollisuuden keskuskoulun oppilaille tehdas tarjosi mahdollisuuden harjoitteluun. Tehtaassa työskentely aika oli mitä ilmeisimmin riippuvainen työtilaisuuksista muissa tehtaissa ja savipajoissa sekä taiteilijan omista tavoitteista. Kerttu Suvanto oli Grankullan Saviteollisuudessa vain kaksi vuotta ja siirtyi sieltä Kupittaaan Saveen taiteelliseksi johtajaksi. Taideteollisuuden keskuskoulussa moni oli saanut ajatuksen oman studion perustamisesta ja tilaisuuden tullen sellaisen perustikin.

Valentina Modigille, joka oli Grankullan Saviteollisuudessa aivan uransa alussa, tehdas antoi varmaan itseluottamusta. Hän sai muotoilemiaan tuotteita tuotantoon, koska sisäänostajat pitivät niistä. Tuotannossa oli myös Stockmannilla myyty Valentina-malja. Tehtaassa Modig pystyi vaikuttamaan työtehtäviinsä, vaikka arvostuksen saaminen siellä ei ollut helppoa. Marita Lybeck oli Keraan tullessaan jo tunnustettu taiteilija. Hän työskenteli tehtaassa vain puolitoista vuotta, mutta silti hän pystyi luomaan vaatimattomasta punasavesta aivan uusia malleja, joita jälkepäin on pidetty hänen tuotantonsa seesteisimpinä töinä.

Taideteollisuuden keskuskoulussa koulutettiin taiteilijoita studiokeramiikan tekemiseen, mutta tehtaassa he päätyivät tekemään sarjatuotantoa ja jopa urakalla. Punasaven dreijaus ja eri koristelutavat tulivat tehtaassa työskennelleille taiteilijoille tutuiksi ja varmaan rutiiniksi. Tehtaassa taiteilijat sekä dreijasivat että koristelivat,

eikä heillä ollut samanlaista tiukkaa työnjakoa koristelijoihin, koristeiden suunnittelijoihin ja muotoilijoihin kuin Arabiassa. Koristeluakin sai ilmeisesti tehdä vapaasti oman näkemyksen mukaan. Ainakin 11 eri taiteilijaa sai omia mallejaan tehtaan tuotantoon, mutta vain, kun Valto Aarnio uskoi niiden miellyttävän asiakkaita. Tämä käytäntö ei muuttunut koko tehtaan toiminnan aikana, eikä Aarnio yrittänyt muuttaa asiakkaiden makua koriste- tai taidekeramiikan suhteen. Tehdas ei tarjonnut Tapio Wirkkalan perään kuuluttamaa luovalle yksilölle tarpeellista vapaamman taiteellisen työn suomaa inspiraatiota. Käytetty punasavi asetti myös rajoituksia sille, minkälaisia malleja ja tuotteita ylipäätään voitiin ottaa tuotantoon.

Aloitin syyskuussa 2015 graduseminaarissa ja saman kuun 9. päivä Fiskars antoi pörssitiedotteen. Yrityksestä ilmoitettiin sen suunnitelmista siirtää koko valmistus Suomen ulkopuolelle, sillä ”...Yhtiö on viime vuosina tehnyt merkittäviä toimenpiteitä Helsingin keramiikkatehtaalla<sup>187</sup> ja järjestellyt tehtaan toimintaa uudelleen vahvistaakseen tehtaan kilpailukykyä. Huolimatta aikaisemmista investoinneista keramiikan tuotanto ei Suomessa ole kestäväällä pohjalla johtuen ennen kaikkea koventuneesta hintakilpailusta ja yleisen taloustilanteen haasteista.” Kera Oy lopetti tuotannollisen toiminnan Arabian kilpailun vuoksi ja nyt Fiskars siirtää tuotannollisen toiminnan pois Suomesta vuoden 2016 ensimmäisen neljänneksen aikana. Kiinnostava jatkotutkimuksen aihe muutaman vuoden kuluttua olisi, miten kulutustavaran muotoilijan ja teollisuuden tuotannon siirtyminen fyysisesti eri paikkoihin vaikuttaa yrityksen suomalaisten muotoilijoiden työskentelyyn, mallistoihin, tuotteiden materiaaleihin ja toteuttaako tuotannon siirtäminen sopimus-valmistajaverkostolle sille asetetut tavoitteet.

---

<sup>187</sup> entinen Arabia.

## Lähteet ja kirjallisuus

### PAINAMATTOMAT LÄHTEET

#### Aalto-yliopisto ARTS

Taiteiden ja suunnittelun korkeakoulun arkisto

Ester Marita Lybeckin oppilaskortti

Valentina Modigin oppilaskortti

Aune Kerttu Valentine Suvannon oppilaskortti

#### Alvar Aalto -museo, Jyväskylä

Taiteilija Marita Lybeckin haastattelu 31.1.1984. Haastattelijoina Pekka Suhonen ja Ilona

Anhava.

Marita Lybeckin Artekille suunnitteleminen esineiden piirustukset.

#### Charlotte Lybeckin yksityinen arkisto

Marita Lybeckin ansioluettelon liite, ilman päiväystä.

Marita Lybeckin taiteilijaeläkehakemus 3.6.1987.

Marita Lybeckin työtodistus 28.4.1958

#### Designmuseo (DM)

Taiteilija Valentina Modig-Manuelin haastattelu 10.11.1988. Haastattelijana Harri Kalha.

Taiteilija Viola Lindroth-Grönmarkin haastattelu 7.12.1989. Haastattelijana Harri Kalha.

Taiteilija Ritva Karpion haastattelu 8.12.1989. Haastattelijana Harri Kalha.

## Espoon kaupunginmuseo (EK)

Jaarle Grönlund, Kera Oy:n varastonhoitaja

muistelmia Kerasta 3.4.1974

Urho Saukkosen, Kera Oy:n teknillisen johtajan kirjoittama *Saviteollisuus, Kera Oy*.

selostus ilman päiväystä.

Rouva Tyyne Aarnion haastattelu 28.2.1974. Haastattelijoina Kristina Ekman ja Riitta

Paavonen.

Grankullan Saviteollisuus Oy Hinnasto tammikuulla 1928

Kera Oy Hinnasto 1949

Kera Oy Hinnasto 1955

Kera Oy Hinnasto 1956

## Kansallisarkisto (KA)

Grankullan Saviteollisuus Oy:n teollisuustilaston yleislomakkeet vuosina 1924 - 1935

Kera Oy:n teollisuustilaston yleislomakkeet vuosina 1936 - 1958.

## Kansallismuseo (KM)

Kera Oy:n lahjoitus 59050

Näyttekokoelma tuotannosta 88 esinettä ja sen mukana lista tuotteista.

Kera Oy:n omakustannuslaskelma-kortisto.

Grankullan Saviteollisuus Oy Kuvasto (konttoria varten 1929)



## Suomen Elinkeinoelämän keskusarkisto (ELKA)

Aineiston kopiot Espoon kaupunginmuseossa.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 2.12.1924.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 15.1.1925.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 26.3.1925.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 22.3.1926.

Grankullan Saviteollisuus Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 31.3.1935.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 21.4.1939.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 8.7.1943.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 10.11.1945.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 9.2.1948.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 21.1.1949.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 31.3.1949.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 5.6.1952.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 4.2.1953.

Kera Oy:n johtoryhmän kokouksen pöytäkirja 1.2.1954

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 10.10.1956.

Kera Oy:n johtokunnan kokouksen pöytäkirja 11.10.1957.

Kera Oy:n ja Suomen Lasi- ja Posliinityöväen Liitto ry:n sopimus 29.9.1951

## Mainosten leikearkisto

Uudessa Suomessa julkaistu mainos ”Taiteellista kotimaista keramiikkaa”, 1933.

## Tekijän arkisto

Helena Leppäsen sähköpostiviesti tekijälle 30.9.2015

## SUULLISIA TIETOJA ANTANEET

Aarnio, Kimmo, insinööri, eläkeläinen. Helsinki, 23.9.2015.

Lybeck, Charlotte, graafikko, eläkeläinen. Inkoo, 14.7.2015.

## SÄHKÖISET LÄHTEET

<http://digi.kansalliskirjasto.fi/pienpainate>

Grankullan Saviteollisuus Oy Hinnasto lokakuulla 1935

Kera Oy entinen Grankullan Saviteollisuus Oy Tuotekuvasto 1938

Kera Oy (ent. Grankullan Saviteollisuus Oy.) Hinnasto 1941

Grankullan Savituoteteollisuus Oy *Opas saviteollisuustuotteiden ostajille*. Ilman painovuotta.

*Espoon Seurakuntayhtymän vuoden 2012 talousarvioehdotus ja ehdotus vuosien 2012-2014 toiminta- ja taloussuunnitelmaksi.*

[http://www.espoonseurakunnat.fi/documents/55984/55993/ESPOON\\_SRKY\\_TALOUSARVIOEHD\\_2012-2014.pdf/6ad43664-6115-4be3-b908-f54b264a49c6](http://www.espoonseurakunnat.fi/documents/55984/55993/ESPOON_SRKY_TALOUSARVIOEHD_2012-2014.pdf/6ad43664-6115-4be3-b908-f54b264a49c6) (29.12.2015).

Sillanpää-Storsjö, Pirkko, 1992. *Kera Oy*. 35 vuotta Viherlaaksolaiset ry 1957–1992. Toim.

Eero Artman.

[https://asiakas.kotisivukone.com/files/viherlaaksolaisetry.kotisivukone.com/viherlaaksolaiset\\_ry\\_35-vuotta.pdf](https://asiakas.kotisivukone.com/files/viherlaaksolaisetry.kotisivukone.com/viherlaaksolaiset_ry_35-vuotta.pdf) (29.12.2015)

## PAINETUT LÄHTEET JA KIRJALLISUUS

Aav, Marianne, 1991. Keramiikan opetuksen uranuurtaja. *Alfred William Finch 1854-1930*. Toim.

Anneli Lindström & Olli Valkonen. Ateneum, Helsinki 2.10.-1.12.1991. Helsinki: Ateneum, Taideteollisuusmuseo.

Aav, Marianne, 1999. Kansallinen tehtävä. *Ateneum Maskeerad. Taideteollinen korkeakoulu 130 vuotta*. Helsinki: Taideteollinen korkeakoulu.

Aav, Marianne, 2009. Arabian tehtaan taideosasto. *Arabia. Keramiikka-Taide-Teollisuus*. Toim.

Marianne Aav. Helsinki: Designmuseo.

Ahtola-Moorhaus, Leena, 1990. Kuvanveisto 1900-1950. *Ars Suomen taide 5*. Toim. Salme Sarajas-Korte,

Helsinki: Otava.

Fingerroos, Outi & Haanpää, Riina, 2006. Muistitietotutkimuksen ydinkysymyksiä.

*Muistitietotutkimus: Metodologia kysymyksiä*. Toim. Fingerroos, Outi & Haanpää,

Riina & Heimo, Anne & Peltonen Ulla- Maija. Tietolipas 214. Helsinki: Suomalaisen

Kirjallisuuden Seura.

Hellman, Åsa, 2004. Nimiä ja käsitteitä. *Taidekeramiikkaa Suomessa*. Toim. Åsa Hellman.

Helsinki: Otava.

Hyvönen, Heikki, 1983. *Suomalaista keramiikkaa*. Porvoo: Werner Söderström Osakeyhtiö.

Kalha, Harri, 1993. *Kupittaan Saviosakeyhtiön käyttö- ja koristekeramiikka: Tuotannon tyylillisen*

- kehityksen pääpiirteitä*. Helsinki: ABOA Turun maakuntamuseo, vuosikirja 53-54/1989-1990.
- Kalha, Harri, 1996a. *Ruukuntekijästä multimediataiteilijaan. Suomalaisen keraamikon ammatillinen ja taiteellinen identiteetti 1902-1995*. Toim. Harri Kalha. Helsinki: Taideteollisen korkeakoulun julkaisusarja B 49.
- Kalha, Harri, 1996b. *Marita Lybeck 1906-1990*. Helsinki: Muoto ja funktio, Marita Lybeckin keramiikkaa. Galleria Septaria.
- Kalha, Harri, 1997. *Muotopuolen merenneidon pauloissa. Suomen taideteollisuuden kultakausi: mielikuvat, markkinointi, diskurssit*. Helsinki: Suomen Historiallinen Seura, Taideteollisuusmuseo.
- Kalha, Harri, 1999. Sankarien sukupolvi. *Ateneum Maskeerad. Taideteollinen korkeakoulu 130 vuotta*. Helsinki: Taideteollinen korkeakoulu.
- Kalha, Harri, 2000. *Kaj Frank & Kilta: gendering the (aest)ethics of modernism*. Scandinavian Journal of Design History; 2000, Vol. 10, p28-45, 18p.
- Karikoski, V.A.M. & Kannel, T.K. & Lavonius, K.A. (toim.) 1951. Kivi-, savi-, lasi- ja turveteollisuus. *Suomen Teollisuus*. Helsinki: Kivi.
- Kauppinen, Eeva-Liisa, 1993. *Muovi - mullistava materiaali*. Helsinki: ABOA Turun maakuntamuseo, vuosikirja 53-54/ 1989-1990.
- Kovanen, Elsi, 2009. Arabia 135 vuotta. *Arabia. Keramiikka-Taide-Teollisuus*. Toim. Marianne Aav. Helsinki: Designmuseo.
- Rauske, Eija, 2004. *Kivet Puhuvat. Arkkitehtitoimisto Usko Nyström-Petreljus-Penttilä asuinkerrostalot Helsingissä 1895-1908*. Helsinki: Suomen Muinaismuistoyhdistyksen

aikakauskirja 112.

Rönehlm, Harry, 1945. *Markkinat, messut ja näyttelyt 2 Vol.* Helsinki: Suomen Messut  
osuuskunta.

Smeds, Kerstin, 1999. Teollisuutta Suomeen! *Taideteollisuuden muotoja ja murroksia. Ateneum  
Maskeerad. Taideteollinen korkeakoulu 130 vuotta.* Helsinki: Taideteollinen korkeakoulu.

Suna, Eija, 1993. *Keramiikkataiteilija Valentina Modig-Manuel.* Helsinki: ABOA Turun  
maakuntamuseo, vuosikirja 53-54/ 1989-1990.

Supinen, Marja, 1993. *A.B. Iris Suuri yritys.* Sulkava: Kustannusosakeyhtiö Taide.

*Suomen liikemiehiä, Talouselämämme miesten elämäkertoja 1948.* Helsinki: Sininen kirja.

Ylikangas, Heikki, 2015. *Mitä on historia ja millaista sen tutkiminen.* Helsinki: Art House.

#### AIKAKAUSLEHDET

Kaunis Koti nro 3, 1957. Toikka-Karvonen, Annikki.  
*Kotoisen suomalaista keramiikkaa.*

Talouselämä nro 26, 29.6.1951. *Kupittaaan Savi Oy  
30-vuotias.* Ilman kirjoittajaa.

Teollisuussanomien nro 12, 15.12.1948. *Kaunista ja  
kestävää keramiikkaa.* Ilman kirjoittajaa.

## Kuvaliite



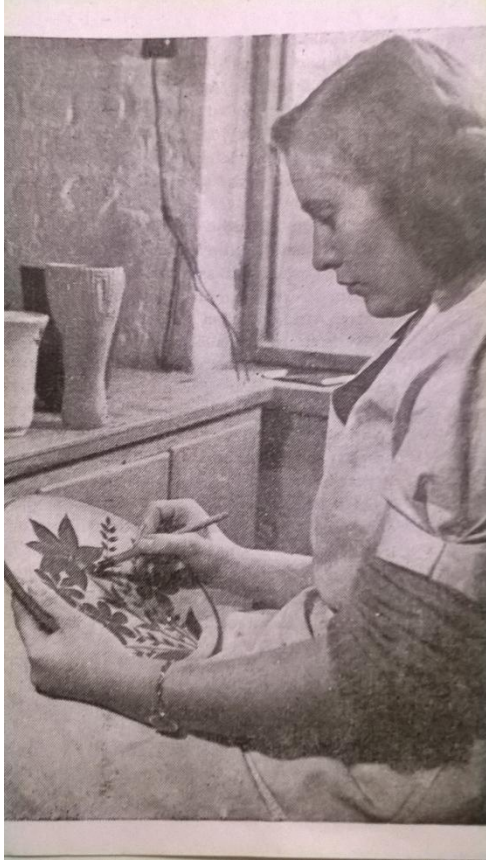
Kuva 1. Kera Oy:n vanha tehdas kuvattuna 31.12.2015. Rakennuksen omistaa nykyään Algol Oy. Kuva: kirjoittaja.

Kuva 2. Kera Oy 1930-luvulla. Kuva: <http://www.hagerlund.net/fi/keran-historia> (2.1.2016).



Kuva 3. Etualalla on koristeltu kivivati (korkeus 5\*leveys 18 cm). Malli oli tuotannossa 1920-luvulta koko tehtaan toiminnan ajan. Taustan karjalaruukkuja (14\*27 cm) valmistettiin ainakin vuodesta 1935 eteenpäin. Kuva: kirjoittaja. Esineet: kirjoittajan.

Kuva 4. Viola Lindroth tekee raaputuskoristelua lautaseen. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäinen kuva: Fennia-Kuva/P. Lyytinen. Teollisuussanomien n:o 12, 15.12.1948.



Kuva 5. Kukkamaljakko (12\*17 cm), jossa on koristeena vain lasitus. K. A. Wallinin malli noin vuodelta 1930. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:13, Suomen Kansallismuseo.



Kuva 6 . Grankullan Saviteollisuus Oy:n henkilökuntaa tehtaan pihalla. Valto Aarnio on kuvassa kolmas vasemmalta. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäinen valokuva: Valokuva-albumi, 59050, Museoviraston kuvakokoelma.



Kuva 7. "Näyteryhmä taidekeramiikkaa" Grankullan Saviteollisuus Oy:n hinnastosta lokakuulla 1935. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäisen kuvan koostaja tuntematon.

Kuva 8. ”Koristekannuja” Grankullan Saviteollisuus Oy:n hinnastosta lokakuulla 1935. Kuvassa on koristekeramiikkana esitelty Valentina Modigin muotoilema kannu numero 500, joka kuvassa numero 8 esitetty taidekeramiikkana. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäisen kuvan koostaja tuntematon.



Kuva 9. Sarjavalmistein maljakko (16,3\*12,6 cm), jonka on koristellut Carl Wilhelms ennen vuotta 1928. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:2, Suomen Kansallismuseo.



Kuva 10. Sarjavalmisteinen maljakko (23\*8cm), jonka on koristellut Rekola ennen vuotta 1928. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:8, Suomen Kansallismuseo.



Kuvat 11 ja 12: Kuvissa on sama sarjatuotantoa oleva valettu maljakko (14,3\*4,2 cm) numero 124, joka on saanut erilaiset koristekuviot. Mallista on piirroskuva Grankullan Saviteollisuus Oy:n vuoden 1929 kuvastossa. Kuvat: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:3 (yllä) ja 59050:4, Suomen Kansallismuseo.



U.S. 13/  
X<sup>11</sup>



**TAITEELLISTA  
KOTIMAISTA  
KERAMIikkaA**

Kodinsomistusosaston joulunäytelyssä herättää erikoista huomiota GRANKULLAN SAVITEOLLISUUS OY:n keramiikkakokoelma. Esineille ovat antaneet niiden taiteellisen muodon Kerttu Suvanto, Valentine Modig, Åke Kjellberg, Vally Tallvik ja F. Franzén.

GRANKULLAN keramiikkaesineet soveltuvat niille, jotka haluavat antaa todella arvokkaita joululahjoja.

*4. kerros.*

**Stockmann**

Kuva 13: Stockmann mainosti Uudessa Suomessa 13.12.1933 Grankullan Saviteollisuus Oy:n tuotteita. Mainoksessa on nimetty esineiden muotoilijat. Valentina Modigin etunimi on kirjoitettu muotoon Valentine. Kuva: kirjoittaja. Esine: Alkuperäinen mainos Stockmannin museon leikekirjassa.



Kuva 14: Valentina Modigin muotoilema kukkamaljakkko (14\*10,5 cm) vuodelta 1935. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:32, Suomen Kansallismuseo.

Kuva 15: Valentina Modigin kannellinen rasia (12,8\*12 cm) vuodelta 1937. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:31, Suomen Kansallismuseo.





Kuva 16: Valentina Modigin muotoilema kannu (korkeus 13 cm) vuodelta 1935 oli tuotannossa vielä 1950-luvulla. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:33, Suomen Kansallismuseo.

Kuva 17: Valentina Modigin suunnittelema kukkamaljakko (23,5\*10,5 cm) vuodelta 1936. Sen plastisena koristeluna alaosassa ovat pyörylät ja yläosassa valuva lasite. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:37, Suomen Kansallismuseo.





Kuva 18: Valentina Modig (vasemmalla) ja Kerttu Suvanto maalaamassa koristeita kulhoihin. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäinen valokuva: Valokuva-albumi, 59050, Museoviraston kuvakokoelma.





Kuva 19: Kerttu Suvannon vuonna 1935 suunnittelema sarjavalmisteinen kannu (korkeus 18,5 cm), jossa kolmen polton lasitus. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:21, Suomen Kansallismuseo.



Kuva 20: Kerttu Suvannon muotoilema maljakko (14,3\*9,5 cm) vuodelta 1935. Koristeena lasitus ja dreijausjäljet. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:23, Suomen Kansallismuseo.

Kuva 21: Kerttu Suvannon muotoilema sarjavalmisteen maljakko (17,5\*4,2 cm) vuodelta 1934. Se on koristeltu sekä dreijausjäljillä että maalaamalla. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:22, Suomen Kansallismuseo.





Kuva 22: Eva Coranderin muotoilema päärynänmuotoinen maljakko (korkeus 4,5 cm, kuvassa noin luonnollista kokoa) vuodelta 1936. Sen koristeena on vain ylhäältä alaspäin valutettu lasite. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:17, Suomen Kansallismuseo.

Kuva 23. Marita Lybeckin Artekille suunnittelema punasavinen yksikertaisin pilkuin koristeltu Tiimalasi kynttilänjalka (17,5\*7,5 cm). Kuva: G. Heinonen. Esine: G. Heinonen.





Kuva 24: Marita Lybeckin Artekille suunnittelema punasavesta valmistettu Milano-malja (28\*10,5 cm). Kuva: G. Heinonen. Esine: G. Heinonen.

Kuva 25: Marita Lybeckin Koto sarjan muki ja lautanen, 1957. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:103, Suomen Kansallismuseo.





Kuva 26: Marita Lybeckin suunnitteleman Koto sarjan vuoka (7,5\*23 cm), 1957.  
Kuva: kirjoittaja. Esine: kirjoittajan.

Kuva 27: Vanha sarjavalmisteen vuokamalli, joka oli yrityksen tuotannossa ainakin 1930-luvun alusta asti. Sitä valmistettiin erikokoisina. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:11, Suomen Kansallismuseo.





Kuva 28. Marita Lybeckin muotoilema kukkamaljakko (28\*8,5 cm), jossa koristeena mustan lasitteen läpi kuultava dreijausjälki ja suuaukossa näkyy punasavi ilman lasitetta. Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:102, Suomen Kansallismuseo.



Kuva 29: Marita Lybeckin muotoilema kukkaruukku (8,3\*11 cm). Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:104, Suomen Kansallismuseo.

Kuva 30: Kuvassa vuodesta 1929 alkaen valmistuksessa ollut sarjavalmisteen Aalto-kukkaruukku (6\*7,5 cm). Kuva: Ilari Järvinen, Museovirasto. Esine: 59050:104, Suomen Kansallismuseo.



Kuva 31: Marita Lybeck (oikealla) ja Elsa Jämsä työskentelemässä. Kuva: kirjoittaja. Alkuperäinen kuvaaja tuntematon. Kuva lehdestä Kaunis Koti n:ro 3 1957, Toikka-Karvonen: Kotoista suomalaista keramiikkaa.





## Liitteet

### Liite 1

#### Grankullan Saviteollisuus Oy:n ja Kera Oy:n myyntiarvot vuosina 1924–1958, tuhatta markkaa

	Vuosi	Myyntiarvo
Grankullan Saviteollisuus Oy	1924	500
	1925	500
	1926	500
	1927	590
	1928	730
	1929	730
	1930	880
	1931	845
	1932	834
	1933	918
	1934	1 164
	1935	1 196
	Kera Oy	1936
1937		1 616
1938		1 574
1939		1 218
1940		1 762
1941		3 909
1942		3 227
1943		3 498
1944		4 311
1945		4 461
1946		2 393
1947		9 245
1948		24 727
1949		18 795
1950	23 246	
1951	39 618	
1952	33 709	
1953	24 018	
1954	29 217	
1955	30 735	
1956	31 730	
1957	40 000	
1958	22 065	

Myyntiarvo tehtaalla tarkoittaa tuotteiden todellista myyntihintaa valmistuspaikkakunnalla. Vähennetty alennukset ja valmistevero.  
Lähde: Yrityksen teollisuustilaston yleislomakkeet vuosina 1924–1958, Kansallisarkisto.

## Liite 2

### **Lista taiteilijoista, jotka ovat työskennelleet yrityksessä ja jotka ovat ainakin listassa olevina vuosina muotoilleet tuotteita tuotantoon.**

Taiteilija	Tuotteita vuosilta
Carl Wilhelms	ennen1928
Vally Talvik	1930-luvulla
F. Franzén	1930-luvulla
K. A. Wallin	1930–1932
Kerttu Suvanto (- Vaajakallio)	1933–1935
Valentina Modig (-Manuel)	1933–1937
Ines Häggqvist	1935–1939
Ebba/Eva Dromberg	1936
Eva Corander (os. Alander)	1936–1950
Maire Pietikäinen	1940–1946
Rauha Ahonen (-Staack)	1940–1950
Ritva Karpio	1944
Viola Lindroth (-Grönmark)	1946–1951
Valio Grönlund	1946–1951
Terttu Salonen	1948–1953
Hilkka Allonen	1950
Anneli Hautaa	1952
Elsa Jämsä	1957
Marita Lybeck (os. Hahl)	1957–1958
J. Oittinen	?

Lähde: Kera Oy:n omakustannuslaskelma kortit Kansallismuseossa ja Kera Oy:n näyttekokoelman lahjoitus vuonna 1958 Kansallismuseolle. Lahjoituksen mukana oli lista tuotteista ja niiden suunnittelijoista sekä valmistusvuosi.

Tiedekunta/Osasto – Fakultet/Sektion – Faculty		Laitos – Institution – Department	
Humanistinen tiedekunta		Filosofian, historian, kulttuurien ja taiteiden tutkimuksen laitos	
Tekijä – Författare – Author			
Anne Vanhanen			
Työn nimi – Arbetets titel – Title			
Grankullan Saviteollisuus Oy ja Kera Oy - Taiteilija savituotetehtaassa			
Oppiaine – Läroämne – Subject			
Taidehistoria			
Työn laji – Arbetets art – Level	Aika – Datum – Month and year	Sivumäärä– Sidoantal – Number of pages	
pro-gradu tutkielma	5.4.2016	52 + 27	

Tutkielman tarkoitus on selvittää mitä pieni savituotetehdas Grankullan Saviteollisuus Oy, vuodesta 1936 Kera Oy pystyi tarjoamaan siellä työskennelleille taiteilijoille. Lähtökohtana on tieto siitä, että yritys tavoittelee toiminnassaan voittoa ja että Kera Oy:n tuotannollinen toiminta lopetettiin vuonna 1958 taloudellisesti kannattamattomana. Tehtaassa työskenteli vuosien 1926–1958 aikana noin yksitoista eri taitelijaa. Yrityksen tuotanto voidaan jakaa kolmeen päätuoteryhmään, jotka olivat kukkaruukut, talous- ja koristekeramiikka.

Tutkimuskohdetta tarkastellaan myös laskentatoimen näkökulmasta ja tärkeän rungon tutkimukselle muodostavat yrityksen johtokunnan kokousten pöytäkirjat. Keskeisenä lähteenä tutkimuksessa ovat yrityksessä työskennelleiden taiteilijoiden, Ritva Karpion, Viola Lindroth-Grönmarkin, Marita Lybeckin ja Valentina Modig-Manuelin haastattelut. Nämä haastattelut ovat tehty 1980-luvun loppupuolella ja ne ovat lähteenä muistitietoa.

Tutkielmassa lähestytään yrityksen tarjoamia mahdollisuuksia kolmesta eri näkökulmasta, jotka ovat tuotannossa käytetty materiaali, punasavi, yrityksen johtaja-omistaja Valto Aarnio ja yrityksessä työskennelleet taiteilijat.

Punasavi oli koko tuotannon perus raaka-aine ja sitä saatiin tehtaan omalta tontilta. Taitelijat saivat massat ja lasitteet sekä muotit valmiina tehtaan ammattilaisten tekeminä, eivätkä he oppineet niiden valmistusta tehtaassa. Siitä oli haittaa, kun he myöhemmin työskentelivät omissa savipajoissaan. Se, ettei tehdas pystynyt tarjoamaan muita massoja, rajoitti taiteilijoiden taiteellista ilmaisua.

Omistaja-johtaja Valto Aarniolla oli kauppiastausta ja kaupallisen alan koulutus. Hän pyrki tuotannossa huomioimaan lähinnä ostavan yleisön maun, eikä taide- ja koristekeramiikassa niinkään muuttamaan sitä kuten Arabiassa tehtiin. Aluksi hän ei pitänyt koulutettuja taiteilijoita edes tarpeellisen tehtaassa. Aarnion suhtautuminen muuttui suopeammaksi, kun sisäänostajat pitivät taiteilijoiden muotoilemista tuotteista. Lopullisen päätöksen tuotantoon otettavista tuotteista teki kuitenkin Valto Aarnio.

Taiteilijat saivat Taideteollisuuden keskuskoulutuksessa koulutuksen, joka tähtäsi studiokeramiikan tekoon. Koulun henki oli tehdastyön vastainen. Tehdas tarjosi taiteilijoille mahdollisuuden punasaven kanssa työskentelyyn ja he pääsivät osalliseksi ja näkemään tehtaan tuotantoprosessin saven nostosta sen polttamiseen asti.

Tehdas tarjosi taiteilijoiden työskentelylle puitteet, mutta miten se ilmeni taiteilijan muotoilussa ja työssä tehtaassa ja myöhemmin, riippui paljolti taiteilijan luovuudesta ja omista

Avainsanat – Nyckelord – Keywords

punasavi, keramiikkatehdas, tehdastyö, Valto Aarnio, Valentina Modig-Manuel, Marita Lybeck, Kera Oy, Grankullan Saviteollisuus

Säilytyspaikka – Förvaringställe – Where deposited

Helsingin yliopiston kirjasto, Keskustakampuksen kirjasto

Muita tietoja – Övriga uppgifter – Additional information