

Vallalood

Kuues vallalugu

Tööstusettevõtetest ja kodusest käsitööst vallas

Omariikluse ajal peeti statistikat, mille abil saadi pidevalt ülevaade tööstuse olukorrast. Tööstusettevõtted liigitati suur-, kesk- ja väiketööstuseks. Liigitusel lähtuti nende struktuurist ja ulatusest. Tööstusettevõteteks loeti kõik tööstusliku tootmisega tegutsevad ettevõtted, mis töötasid 5 ja enama töötajaga (kaasa arvatud ka ettevõtte tegevusest osavõttev ettevõtte valdaja ja tema perekonnaliikmed).

Tööstusettevõtted kui tööstusliku tootmise ühikud liigitati tööliste arvu ja kasutatava mehhaanilise jõu järgi kolme suurusrühma: 1. *suurtööstus* (kõik tööstusettevõtted, kus töötas 20 ja rohkem töölisi; 2. *kesktööstus* (tööstusettevõtted, kus töötas 5–19 töölisi); 3. *väiketööstus* (tööstusettevõtted, kus töötas 1 – 4 töölisi ning kasutati mehhaanilist tööjõudu üle 1 HJ).

Lisaks eeltoodule on lugejale veel oluline teada, et *juriidilise struktuuri* järgi liigitati tööstusettevõtted järgmiselt: 1. ainuomanikulised ettevõtted, 2. täisühingud; 3. usaldusühingud, aktsiaseltsid, osaühingud; 4. ühistegelikud ettevõtted; 5. riiklikud ja omavalitsuslikud ettevõtted.

Tööstuse olukorrast ülevaate saamiseks korraldati omariikluse ajal mitmeid majandusloendusi.

Tagasivaatena olgu meelde tuletatud, et nii tsaarivõimu kui ka omariikluse ajal oli Koiola ja hilisemas Põlva vallas majanduses valdavaks haruks põllumajandus. Tööstuse osakaal oli kogu tulunduses alla 50%. Tööstusettevõtetenä olid valitsevaks väikeettevõtted. Suuri tööstusettevõtteid vallas ei olnudki, alles 1937.aastal asutas ärimees Voldemar Kaasik Mammastesse tellisetehase, mille tööjõud oli planeeritud 15 töölisele, ent hooajal, väheste sademetega suvisel ajal, mil vihm savi kaevandamist ei seganud, oli tööle võetud 20 inimest. Talvekuudel anti tööd 8 töölisele. Seega oli Voldemar Kaasiku ettevõtte vastavalt liigitusele kesktööstus.

Kohalikeks ettevõtete nä olid piiritusevabrikud, mis asusid Kioma ja Peri asunduses (endised mõisa viinavabrikud) ning mitmed väikeettevõtted:

- laualõikused (saekaatrid, laudade seimerdamine, laastude lõõtmine, sindlite lõikamine jm); jõuallikateks kasutati aurumasinaid, suuremalt jaolt aga veejõudu, vastavad seadmed olid paigutatud veskite juurde; aurumasina jõul töötas saekaater Mammastes, samas külas oli ka Pihoveski juures sindlite lõikus;
- villaketrused Põlva alevikus, Eostes, Tilsis, Möksil;
- jahuveskid Põlvas, Eostes, Möksis, Tilsis, Adistes – need olid parimad veskid; neis veskites kasutati nn dünamomasinaid elektri tootmiseks, elektrivooluga varustati ka lähiümbruse majapidamisi.

Kihelkonnas oli 4 piiritusevabrikut – Kioma, Moisekatsi, Peri, Väimela. Telliselõõve oli 2, üks asus Aleksandri vallas Kõnsa talus, teine Koiola vallas, kus Hauka talu peremees Gustav Kirotar rajas telliselõõvi talule kuuluvas Troitsa orus, Kõstrimäe ja Kiiga talu läheduses. Savilade piirnes Kiiga talule kuuluva maaga. Ärimees Voldemar Kaasik ostis 1936/37.aastatel G. Kirotarilt maa (nn Troitsa org ja orunõlvad), millel asusid savilademed ning rajas Mammastesse tellisetehase.

Saeveskeid oli 8, villatööstusi 3 (Möksi, Põlva, Koiola), riidevanutuskodasid 2 (Peril ja Põlva alevikus); linaketrusi ja puhastuskodasid 6 (3 Peri vallas, 2 Karilatsi vallas ja 1 Koiola vallas); karastavate jookide tööstusi oli 1 (Koiola vallas); piimatalitusi oli 1 (Moisekatsi asunduses), jahuveskeid oli 20, neist veejõulisi 18. Nende asukohad – Aleksandri vallas 2, Kioma vallas 2.

Valla piiridesse tuli 1939.aastal ka üks suuretevõtte – Meier Judeikini lauavabrik-saeveski (saekaater, seimerid) Põlva raudteejaamas. Ettevõtte ostis ülestöötamiseks metsa ja puitu, mida töötles ümber mitmesuguseks lauamaterjaliks. Ettevõtte sissetulek oli 1937/1938. tegevusaastal 49 000 krooni. Tollase perioodika andmetel (Postimees, Kaja, Võru teataja) töötas metsakaupmehe Meier Judeikini lauavabrik Põlva raudteejaama juures täie hooga. Tööl oli hulk venelasi, neile lisandusid veel juudi soost noored mehed ja neiud, kes teenisid lihttöolistena, mida poldud harjutud nägema. Juudi noorhärradele ja preilidele oli seda musta tööd vaja selleks, et pääseda Palestiinasse. Sinna lasti juute sisse ainult siis, kui nad ette näitavad tunnistuse, et on teeninud kuskil vabrikus või mujal, tehes kehalist tööd vähemalt kuus kuud. Saeveski töötas vahel pikemat aega isegi ööpäev ringi, nt siis, kui Tallinnasse või välismaale oli vaja suuri koguseid puitmaterjale. Tööl oli ligemale 53 inimest ning Põlva raudteejaama kaudu saadeti raudteel Tallinna kuni 100 vagunitäit toodangut. Sellist kiirtööd jätkus vahel kuuks ajaks. Vagunite laadimine andis hästi lisatööd ümberkaudsetele taluinimestele just sellal, kui hooajalistele põllutöödele tuli n.ö väike vahe sisse. Metsamaterjal eksporditi peamiselt Inglismaale.

Väljastpoolt sisse toodud töölised pidi olema registreeritud haigekassas, näiteks Võru-Petseri Haigekassa asjaajaja käis regulaarselt lauavabrikus tööliste üle järelevalvet tegemas.

Kodune käsitöö

Iseseisvaid käsitöölisi leidis igas vallas. Neid oli tublisti koondunud Kiomasse ja Põlvasse, kus töötasid kellassepp, päevapiltnik, kuduja, rätsepad ja kingsepp, kes alevikus olid juba tuntuks saanud ja kellel polnud kohapeal konkurente.

Aga Mammastes sai laialdaselt tuntuks tisler Aksel Sammas, kes oma töökojas valmistas kohalikele inimestele mööblit: kappe, voodeid, kummuteid, laudu, aknaid ja uksi ning tegi ka muid tisleritöid. Aksel Sammas muretses tisleritöö hõlbustamiseks ja kvaliteetsemate toodete valmistamiseks ketassae, hõõvelmasina ning freesi ja puidutreipingi. Puidutöötlemise masinate jõuallikana kasutas ta petrooleumil töötavat sisepõlemismootorit. Mootor oli tal paigutatud vastavalt eeskirjadele hoone kõrvale ehitatud varikatusega juurdeehitusse, mis oli tehtud soojapidavaks ja millest mootori heitegaasid väljutati torujuhtme kaudu. Mootori võimsus oli kolm hobujõudu. Sellised petrooleumil töötavad jõumasinaid ajasid eelmise sajandi alguses ringi näiteks rehepeksumasinaid ning nad olid töökindlamad, petrooleum oli müügil isegi külapoodides ja oli kütusena ohutum kui bensiin, samuti bensiinist odavam. Käesoleva loo autori emapoolne vanaisa Gustav Kirotar oskas ka tisleritööd, tal olid ka tööriistad, kuid tal polnud talus ruumi tisleritöö tegemiseks ja ta oli hõivatud telliste valmistamisega. Ent seda ma mäletan, et ta valmistas Aksel Sammasega enda elumajale uued aknad, samuti ehitas ta savilauda, millele ta valmistas aknad Aksel Sammasse töökojas. Kui Aksel Sammassele oli hädasti abelist vaja, nt oli vaja valmistada suurem kogus ühesuguseid tooteid – aknaid, uksi, siis käis Gustav ka Sammast abistamas.

Head tisleritööd tegi ka Mammaste elanik Oskar Pikk, kes oskas valmistada keelpille – mandoliine ja kandleid.

Tubli tisler oli veel Mammaste küla elanik August Saadik. Parim siinkandi suusavalmistaja ja puidutremise meister. Ainuke kohalik käsitöömees, kes oskas valmistada vokke. Üldse väga hakkaja mees, sai hakkama puu- ja metallitööga ja tundis mootoreid. Kui Mammastesse asutati kolhoos Võit, siis sai temast kolhoosi autojuht, ent tema harrastuseks oli ikka puutöö, ta tegi väga kauneid treitud jalgadega taburette ja kinkis neid nii mõnelegi. Tema üks hilisemaid, so juba 1950ndate aastate harrastusi oli gladioolide kasvatamine, tal oli koduaias nii rikkalik gladioolide kollektsioon, et arvatavalt teist sellist polnud kogu Kagu-Eestis.

Mammastes olid kaks seppa, Mammaste külas Gustav Malvik ja Visse kolgas Rudolf Tigasson. Mõlemad olid tublid sepad. Nad said hakkama kirveste ja nugade valmistamisega, valmistasid talumajapidamistele uksehingi – just rehe- ja laudaustele, said hakkama aitadele ja keldritele lukkude valmistamisega, oskasid metalli joota, suutsid ise valmistada hobuseraudu, kui neid parasjagu Põlva Majandusühisuse kaupluses ei olnud ning rautasid hobuseid. Toona oli igas talus vähemalt üks hobune, mõnes kaks hobust ja hobused vajasisid alatasa rautamist.

Nemad remontisid või parandasid ka taluperemeeste põllutööriistu ja põllutöömasinaid.

Gustav Malvik ehitas isesõitjaks Mammaste masinatarvitajate ühisuse aurukatla, mida kasutati viljapeksumasina jõuallikana. Tema käis ühisuse viljapeksugarnituuriga talude vilja masindamas ja ta oli ka masinaühistule ostetud traktori Fordson traktorist ning käis traktoriga põllutöid tegemas, neist tähtsam oli sügisene põllumaa kündmine.

Vennad Arnold ja Richard Kaha tegid plekitöid, parandasid käsitsi ringiaetavaid kodumasinaid, oskasid valmistada mitmesuguseid majapidamistarvikuid.

Tuntud mehhaanik oli Valter Lina. Tema oli suur asjatundja mootorite alal – sai hakkama nii bensiini kui petrooleumiga töötavate sisepõlemismootorite rikete kõrvaldamise ja remondiga. Ja külas oli ta parim jalgrataste parandaja. Ta oli ka elektrik ja küllap ainuke külas, kes laadis tollaste raadiote akusid. Saksa okupatsiooni ajal, mil kuskilt polnud saada raadioaparaatidele anoodpatareisid, valmistas Valter Lina neid ise – tema galvaanilised anoodpatareid võimaldasid raadiod tööle panna.

Küllap võis olla teisigi meistrimehi, kes on nimetamata jäänud, neid oli ikka paljudes valla külades, aga loo autor kirjutab nendest, keda ta mäletab.

Suurem jagu nimetatud käsitöölitest olid tegevad just Eesti vabariigi ajal, s.o aastatel 1918 – 1940, kuid tegutsesid oma erialal veel kuni 1950ndate aastateni, s.o kuni jaksasid, nooremad hiljemgi, kuid siis juba harrastusena.

Rein Kaldma,
ajaloolane, kodu- uurija, ERMi teeneline korrespondent

*Loe ka veebilehel <https://www.polva.ee/ajalugu>
Teeviit: [polva.ee/uldinfolutvustus/ajalugu](https://www.polva.ee/uldinfolutvustus/ajalugu)*

Mammaste tellisetehas – külahvale tasuvat tööd andev tööstusettevõte

1936. aastaks oli Gustav Kirotar tootnud oma telliselöövis kokku 20 000 tellist ja neid oli müüdud 1350 krooni väärtuses. Ent Gustav Kirotar oli siis juba 66-aastane ning ta mõistis, et saabub aeg, kui ta ei suuda oma perega enam suures koguses telliseid toota. Nõudlus oli suur, aga nõuti ka kvaliteetseid telliseid.

Suurema tööstuse rajajat Gustavist siiski polnud, sest puudusid kapital, oskused ja tööjõud. Samuti ei suutnud käsitsi töö vastu panna tekkinud konkurentsile.

Gustav Kirotar hakkas endale otsima kompanjoni, kellega koos moodne savitööstus rajada. Ta uskus, et maaomandus ja kvaliteetne savi kui maavara ahvatlevad kedagi koostööle. Nii ta siis tegigi sellekohase ettepaneku Põlvas elavale ärimehele Voldemar Kaasikule. Viimasele see ettepanek küll meeldis, ent ta oli kaval ja osav ärimees ning võttis mõtlemisaja, et advokaatide ja pangategelastega nõu pidada.

Mõne aja pärast olid Kaasikul välja käia omad tingimused: ta oli nõus ostma kogu savirikka Troitsa maatüki, aga polnud nõus võtma endale kompanjoni. Kirotaride peres oli palju lapsi, kes võisid tema arvates hakata taotlema õigust ettevõttes omanikena osaleda.

Gustav Kirotar mõistis, et Voldemar Kaasiku pakkumine ja kaalutlused on põhjendatud. Maatüki müük sobis talle, sest nii sai ta oma talumajandust tulusamalt arendada ja anda ka kõikidele lastele oma osa, sest maa eest tasus Kaasik osade kaupa. Pealegi polnud Troitsa maatükk sobiv ei teravilja ega juurvilja kasvatamiseks.

Selle maatüki väärtuseks oligi kohalik hea kvaliteediga maavara – savi. Kokkuleppe sõlmitigi ning Voldemar Kaasik sai enda valdusesse kogu Troitsa maa, millele vastavalt planeeringule mahtusid nii ringahi kui ka tootmishooned ja kontor. Ametliku loa telliskive toota andis Eesti vabariigi valitsus Voldemar Kaasikule 1937. aastal.

Majandusteadetes nr 18 (1938) on öeldud: „Majandusministeeriumi Tööstusosakond andis loa T-ü Põlva Savitööstus V. Kaasik ja Ko'le Põlvas, Võrumaal savitööstuse ehitamiseks ja sisseseadmiseks. Ettevõttes leiab tööd kuni 15 töölisi. Jõuallikaks on naftamootor 18 HJ, töötamiseks kasutatakse 3 masinat. Tööstuse tootmisvõime on 400 000 telliskivi aastas.“ Vaadeldav teave on kõige täpsem senini perioodikast leitud teabest Mammaste tellistetehase asutamise kohta.

Aga tootmise murekohaks saigi jõuallikas. Voldemar Kaasik leidis, et nafta kasutamine kütusena vabrikus ei ole otstarbekas, naftat tuleb suuremates kogustes vedada, vaja on küttemahuteid, mis tulevad paigaldada kooskõlas tuleohutusreeglitega, otstarbekam on muretseda aurumasin, millele on saadaval odav kütte ja aurumasin on töökindlam ja vastupidavam, kui naftamootor. Seepärast hankis Voldemar Kaasik juba 1939. aastal tehasele aurumasina. Puidu kasutamine küttena oli parim lahendus, sest Põlva raudteejaama taga asus ettevõtja Meier Judeikini puidutööstus. Voldemar Kaasik sõlmis kokkuleppe Meier Judeikiniga puidutööstluse jääkide – laualõikuse ja seimeripindude ostmiseks ja leping oli pooltele soodne. Nii sai Voldemar Kaasik odavat puitkütet kasutada otstarbekalt, s.o aurumasina kui ka ringahju kütmiseks ehk toortelliste põletamiseks.

Aurumasin veeti kohale raudteel Põlva raudteejaama ja sealt ratastraktori jõul Mammastesse tellistetehasesse. Raudrattad võeti alt ja jõumasin paigaldati raudbetoonist alusele. Masina ümber ehitati kuur, milles oli ruumi tööriistadele, küttele ja masinistile, samuti paigaldati aurukatla korsten – jäme terastoru, mille tipus oli sädemetepüüdja. Kogu ümbrus oli tuleohtlik. Tollase aurumasina võimsus võis olla 20 hobujõudu, millest piisas. Kuna kütmiseks kulus hulk materjali, siis olid tehasel töömehed, kes kütte valmistamisega iga päev tegelesid. Nii aurumasin kui ka ringahi lausa neelasid puitkütet, kuid Meier Judeikini puiduettevõttel oli puidulõikuse jäätmeid piisavalt, lausa virnade viisi ja tellistetehasel ei tekkinud küttepuudust.

Olles saanud majandusministeeriumist vastava loa, alustas Voldemar Kaasik laialdast ehitust. Ehitusmeistrid olid vennad Jaan ja Anton Mosin. Kogu tulevane tööstuskompleks koosnes kahest tootmisliinist – I liin oli kaheosaline, s.o savi kaevandamine ja savi töötlemine kolme masinaga, tooteks olid toortellised ehk plonnid. II liin – plonnide kuivatamine ja põletamine tellisteks ringahjus ja lõpptulemuseks olidki põletatud tellised.

Selle Troitsa maatüki tasasemale osale, mille piirid ulatusid tollasest Põlva-Tartu maanteest ligi 50 m kaugusele, ehitati ringahi toortelliste põletamiseks. Samasse rajati ka toortelliste kuivatamise kuurid (rahvakeeles plonnikuurid). Nendest allapoole, s.o Troitsa oru algusesse ehitati katlamaja, mille jätkuna omakorda ehitati savisegaja, valtsid ja press ning vintsiruum. Rajati puurkaev ning ehitati raudteed plonnide kärutamiseks ringahju ja kuivatuskuuridesse, samuti savikaevandusse.

Seejärel valmis kontorihoone, milles olid ka töödejuhataja Anton Mosina eluruumid.

Savitööstuse masinate korpusest Troitsa mäe savilademeni oli umbes 100 meetrit. Savi kaevandati käsitsi, kuni kaevanduseni ehitati tööstushoonete juurest mööda orupõhja kergraudtee. Tööstushoone ja savikaevanduse ehk saviaugu vahelisele alale ehitati savileotuskastid. Need olid betoonist valatud põhjadega ja umbes 70 mm paksuste männipuust salvedega kastid, mõõtmatega 5 x 8 meetrit. Iga kasti sügavuseks oli 2 meetrit. Kaste oli kolm-neli, võimalik, et isegi rohkem. Tehnoloogia oli järgmine. All saviaugus töötasid 8–10 tugevat meest, kes kaevandasid labidatega savi, abiks kirkad ja kangid. Saviauku viis katlamaja juurest veejuhe. Kuumade ilmade ajal leotati savikihti veega, muidu ei suudetud savi labidaga võtta. Mööda raudteed liikusid vagonetid, mis mahutasid ühe tonni savi. Sellise vagoneti kast oli kallutatav, sisu võis kallata ühele või teisele poole. Vagonette oli umbes kümne ringis. Kaevajad kaevasad saviaugus savi lahti ja tõstsid selle vagoneti kasti kuni kast sai kuhjaga täis. Savi kaevandamine oli selles tööstuses kõige raskem töö. Kui vagonet oli savi täis laaditud, siis lükati ta mööda raudteed peatee lõpus asuvale pöörangule, keerati seal sõidusuunda ja ühendati trossiga. Tross ulatus vabriku vintsiruumi, kus oli võimas vints, millele rullile oli keritud tross. Seejärel anti alt kaevandusest vintsikuuris istuvale vintsimehele lipukesega märku ja vintsimees käivitas vintsi ning tõmbas vagonetid vintsi abil leotuskastideni, kus olid samuti töölised, kes vagoneti tühjaks kallasid. All saviaugus oli veel tühje vagonette ja neid laaditi ning tõmmati järjepidevalt vintsiga leotuskastide juurde ja üks tööline, nn vagonetimees, toimetas tühja vagoneti saviauku tagasi. Vagun liikus mööda kallakut omal jõul ja selle pampril seisev tööline pidurdas vagoneti hoogu piduriseadmega. All saviaugu suudmes oli pöörang, millel vagun pöörati saviaugus suunas ja tõugati raudteed mööda savikaevajate juurde.

Leotuskastide juures töötavad töölised laadisid parajaks leotatud savi järgemööda vagonettidesse, kust need vintsiga kaldteed mööda, milledel olid samuti rööpad, tööstushoone teisele korrusele savisegajajuurde tõmmati ja alusele kallati. Iga tühja vagoneti lükkasid savisegaja juures töötavad töölised kaldteele, kust see, vints sabas, alla leotuskastide juurde veeres. Töö kulges sujuvalt, mingeid tõrkeid ei olnud, v.a väga harva juhtus vintsitrossi katkemisi, katkemine toimus ikka siis, kui vagonett oli täislastis. Siis hakkas vagonett kallaku tõttu veerema, sai hoo sisse ja veeres alla raudtee lõppu, kus oli vastas tugev tõke, käis tugev põrge vastu tõket ja vagonett peatus.

Üleval savisegaja juures loopisid töölised savi segaja kolusse ning hulka lisati ettenähtud kogus liiva. Segajas segati savimass parajaks. Seejärel läbis segu pöörlevad valtsid, need pressisid savi ühtlaseks massiks ning väljutasid savimassi lintliinile, mis viis savimassi pressi, millest väljus katkematu toorsavi mass, mille ristlõike oli toortellise suurune. Pressi juures töötas plonnilõikaja, tavaliselt naistööline, kes erilisele lookraamile kinnitatud kahe tugeva ja pillikeelena pingule tõmmatud peene terastrossiga savimassist toortellised lõikas. Plonnilõikajal oli see lõike tegemine nii käes sees, et õppimata inimene lõikusega hakkama ei saanud, pealegi vajas lõikamine ühtlast ja sujuvat tuntavalt tugevat käeliigutust, sest toorest

savist lõigatud plonn pidi olema puhta lõikusega. Nende pinguli tõmmatud terastraatide külge tükkis kleepuma savi ja sellisel juhul ei oleks lõikus tulnud puhas. Seepärast puhastas pärast ülestõstetud raami vahel olevaid traate veejuga – raami küljes olid vee paiskamiseks traatidele suunatud düüsid. Kui lõikaja taas raami lõikuseks alla surus, siis oli traadid puhtad ja veejuga katkes seni, kuni raam jälle üles tõusis, raam oli ühendatud kraaniga ja kraan omakorda kummist veejuhtmega. Neid plonnilõikajaid naisi oli kaks või kolm, neist peeti väga lugu, sest nad olid töös vilunud ja neist olenes telliste kvaliteet. Nende töö oli niiske, s.o tervistkahjustav, neile oli välja antud eririided – kummikud, soojad alusriided (ruumis oli vilu ja röske ka kõige palavamatel suvepäevadel) ja vett pidavad kombinesoonid, kummikindad ja tugevad kummipõlled. Nad töötasid kahes vahetuses. Nende töötasu oli võrdne savi kaevavate tööliste tasuga.

Laadijad tõstsid plonnid vagonettidele eriliste laadimislaudadega, millele plonnid lõigati ja tõstsid siis laadimislauda koos plonnidega, mida tuli samuti aeg-ajalt puhastada, plonnivagonetile ehk plonnikärule, moodustades kolmeastmelise riuli, kolm riulilauda kõrvuti.

Laadimislaudad olid sealsamas suures virnas, kui laud täis sai, siis pandi uus laud ja töötsükkel kordus. Töölised kärutasid plonnivagonetid kuivatuskuuridesse ja tõstsid siis seal plonnid kuivatusriiulitele kuivama. Kõik plonnid asetati kuivama serviti, et need ei kõverduks ega kleepuks aluse külge. Plonnikuuridel olid laastudega kaetud viilkatused. Tihedasti üksteise kõrval asuvatel kuuridel ei olnud välisseinad laudadega vooderdatud. Nii tagati toortellistele hea looduslik tuulutus. Iga kuuri juurest möödus raudtee ja iga kuuri ees oli pöörang ja kuuris samuti raudtee. Pöörangut kasutades sai lükata plonnidega täidetud vagoneti otse plonnikuuri. Pärast kuivamist laoti plonnid taas vagonettidele ja kärutati ahju.

Telliseid põletati ringahjus. Põletamine kestis ööpäevi vastavalt põletusgraafikule, mille koostas töödejuhataja, kes jälgis nii tööd ringahju juures kui kogu ettevõttes toimuvat.

Ringahi oli kujult ovaalne ja töötas kambersüsteemis: kui ühes kambri põletamine lõpetati, siis teises alustati. Kuivatatud toortellised kärutati vagonettidega ringahju kambritesse ja laoti teatud süsteemi järgi postikujulistesse riitadesse. Plonnid asetsesid põletuskambriisse niisuguste vahedega, et kuumus sai ühtlaselt nende vahelt läbi käia. Tühimikud nende riitpostide vahel olid kütuse põletamiseks. Enne kütmist täideti tühimikud halupuudega, alustati tagaseinast ja liiguti ette välja. Kambritel oli lõõride süsteem, mille kaudu põlemisel tekkinud suits suurde korstnasse pääses, aga kütus ka vajalikul hulgal hapnikku sai. Kui kambris oli plonne täis, müüriti see kinni ning hakati kambrit kütma. Kambrid võisid olla 2,5–3 meetrit kõrged. Tellistest laotud ja saviga tasandatud ringahju laelt, mis isolatsiooniks oli kaetud paksu liivakihi, toimus põletuskambrite kütmine küttepindudega. Kogu ringahi oli varikatus all, s.o vihma- ja tuulekindel. Katus toetus sõrestikule nii, et katuse varju jäi ka ümber ringahju ehitatud kergraudtee, mida mööda vagonettide ja käsikärudega plonne kambritesse kärutati ja põletatud tellised kambrit välja viidi. Ringahju lael olid 20 cm kütmisavad, mis olid kaetud malmist katetega, mida nimetati kapsliteks. Neil oli aas, millest roobi otsas oleva konksuga haarates sai kapsli üles tõsta.

Eeltoodus oli juba öeldud, et ringahju köeti Põlva raudteejaama lähedal asuva Judeikini lauavabriku saeraami ja seimeri pindudega, mille sealsed töölised raiusid pinnud paari meetri pikkusteks. Voldemar Kaasikul oli veoauto Opel Blitz, millega pinnud ringahju juurde veeti. Seal pandi need riita ja kütjad kandsid vajaliku koguse pinde ringahju laele. Kambri kütmist alustati nii, et esimese pinna ümber oli keeratud mingi süütelvedelikuga immutatud takk, mis süüdati põlema ja heideti kapsliava kaudu kambriisse. See tulelont langes otse puuriidale ja puuhalud süttisid. Nii süütasid kaks- kolm kütjat kõik all kambri olevad halupuude riidad (iga puuriit oli sama kõrge, kui plonniriit ja halud olid laotud risti, s.o õhuvahedega, et halud kiiresti süttiksid. Kui halupuit oli lausleegiga süttinud ning temperatuur oli tõusnud vajaliku kõrguseni, siis hakati kambrit ülalt kütma pirdudega, mis haakusid üksteis külge ja nii tekkis

ahju justkui tulelont, mis andis väga ühtlaselt kuumust kogu põletuskambris viirastatud toortellistele alt ahjupõrandalt kuni tellisevirna servani. Kuumust hoiti rangelt kindla aja jooksul nõutaval kõrgel temperatuuril aeg-ajalt pirde juurde lisades. Seejuures tuli rangelt kinni pidada ohutustehnika nõuetest: kapslikaane ülestõstja pidi seisma ettenähtud kauguses, sest algul paiskus avast kõrvetav õhupahmakas, mis võis näo ära põletada. Olid ka vastavad musta klaasiga ohutusmaskid, mis pandi ette, aga kütjad olid harjunud ilma töötama ja panid maski ette vaid siis, kui juhatajat nähti tulemas. Oli kütjaid, kes kõrvetada said, õnneks siiski mitte nii, et invaliidistunud. Vastutus lasus ju neil endil. Kütjaks õpiti – vanemad ja kogenud kütjad õpetasid nooremad välja. Meie, poisikesed, vaatasime aga kõrvalt, kuidas püüdnud alla langesid ja seal lahvatades süttisid. Kui pärast kütmise lõppu ülalt kapsliavast alla vaatasid, paistsid sealt hõõguvpunased põletatud telliskivid, mis oli väga kaunis vaatepilt – kõik seal all hõõgus kohutavalt, justkui muinasjutus. Ma ei mäleta, mitu päeva plonnide põletamiseks kulus, aga pärast kütmise lõppu lasti kambril pisut seista, siis hakati seda jahutama. Selleks tehti seina õhutusava ja aegamööda seda laiendati. Kui õige aeg kätte jõudis, hakkasid töölised telliseid kambrist välja kärutama. Kuuma telliseid tuli tõsta ohutuse mõttes vaid presentkinnastega – sõrmed ei talunud muidu kuumust ja ei läinud villi.

Tollased töölised teenisid head päevapalka. Savikaevajad said päevas 7–8 krooni, samapalju ka leotuskastide töölised, kütjad samuti 7 – 8 krooni, 7 – 8 krooni teenisid plonnilõikajad ja kärutajad 5 krooni päevas. See oli toona väga hea päevapalk, kuid töö oli ka hooajaline, välja arvatud plonnide põletamine, mida tehti ka talvel.

Voldemar Kaasik valmistas müügiks nii ahju- kui ka müüritelliseid. Viimased said põletamisel kõvema temperatuuri.

1940. aasta juunipöörde järel tellistehas natsionaliseeriti ja Nõukogude okupatsiooni ajal 1940–1941 töötas tehas riigiettevõttena. Voldemar Kaasik vahistati, tema üle mõisteti kohut ning ta saadeti sunnitöövanglasse, kus ta hukati (23.10.1943). Milline ülekohus – nõukogude võim tegi Voldemar Kaasikust rahvavaenlase, kuna ta oli kaitseliitlane ja vabrikumanik ning saatis ta sunnitöövanglasse, aga kohalik rahvas austas teda, sest ta maksis töölistele head palka. Enamik naistöölistest ei käinudki talvekuudel tööl, mida võimaldas tellistehasest saadud palk, nad käisid vaid väga tasuvatel juhutöödel, kui ette tuli, soovi korral andis ettevõtte nendele ka talvel tööd – nad said ringahjust telliseid välja kärutada.

Aga Voldemar Kaasiku rajatud tehas jätkas tööd ja töötas kuni 1956. aastani ning tollased inimesed, kes Voldemar Kaasiku ajal töötasid, mäletasid teda kui head tööandjat oma elu lõpuni.

Rein Kaldma,
ajaloolane, kodu- uurija, ERMi teeneline korrespondent

Loe ka veebilehel <https://www.polva.ee/ajalugu>

Teeviit: [polva.ee/ulldinfo/tutvustus/ajalugu](https://www.polva.ee/ulldinfo/tutvustus/ajalugu)