

Meenutusi Rapla KEK-i tootmisbaasi tegemistest aastatel 1973 - 1981

Olen Olev Ambur, sündinud 1947 aastal Raplas. Koolis käisin Inglistel ja Raplas. 1970 aastal lõpetasin TPI mehaanikateauskonna. Kolm aastat Tallinnas tehases Estoplast eksperimenditehhi insener-konstruktor. 1973 aasta suvel kolisin jälle elama Raplasse.

Esimest korda töötasin KEK-is 1967 aasta suvel troppijana R. Kaasi Zil kraanal ja pärast troppijana palgiveoautol.

Meelde on jäänud välibasseini avamine. Külmas vees võitsin 50 m vabalt ujumise ajaga 37,4 sek. Olin sel ajal TPI teise kursuse tudeng.

Teistkordselt asusin KEK-i tööle tootmisbaasi (TB) 1973. a. augustis. TB juhataja oli R. Eltmaa ja minu ametinimeks - tootmisbaasi konstruktor.

Tootmisbaasis olid juba olemas kõik ehituse varustamiseks vajalik tootmine: metall, saeveski, mets, puit, betoon, asfalt, killustik, BK mastiks. KEK-i juhtkonnas allus abitootmine e. TB KEK-i juhataja asetäitjale, kelleks olid A. Trossek, hiljem M. Roolah.

METALLITSEHH

Juhataja H. Tammsaar, raamatupidaja V. Romulus, hiljem H. Einula. Tsehhi kasutada oli pool töökoja hoonest, teine pool oli meh. baasi käes. Olid kasutusel käsielektrikeevitus, treierei, sepikoda, plekkseppade tööruum. Töökoja otsas oli lahtine metalliladu. Toodanguks olid met. kessonid, fermide detailid, redelid, trepid, platvormid, san. tehnika äärikud ja poognad, armatuurid, sepised, vent. süsteemid. Omaette pärliks oli sepa (kelle nimi oli SEPA) valmistatud puusepahaamer. Käsi - elektroodkeevitus, el. telfer, giljotiin. Sepikojas ääsid ja meh. vasarad. Toodang värviti tavaliselt musta bit. lakiga. Tsehhi kasutuses oli lahtise kastiga GAZ veoauto. Keevitajatena töötasid H. Kirss, A. Kõuts, P. Tutenpal, Koplimes, Süld jt. Seadmete korrashoidmisega sai hakkama A. Elmi, toodangu värvimisega V. Sarapuu. Sepad Sepa, Romulus, Sussi, Vahesaar. Plekksepad Luisk, Paes, Leidsaar, Grünthal.

Vabandan nii siin kui ka edaspidi nimede puudumise, õigsuse ja muude ebatäpsuste pärast. Inimese mälu on lünklik. Kuna TB juhataja kontor oli tsehhi teisel korrusel, siis olin ka rohkem kursis nende tööga. Oli sügav nõukogude aeg. Ma ei ole olnud kunagi NLKP liige, olgugi, et olen töötanud juhtival kohal. See ei meeldinud ühele met. tsehhi parteilasele. Sain

juhtkonnalt märkuse ja kohustuse kooskõlastada kõik oma otsused TB parteilastega. Elasime edasi ja ka kom.partei jättis mind rahule. Eesti vabanemiseni oli veel vähemalt 15 aastat.

SAEVESKI

Juhataja E.Alevi, hiljem T.Klammer
Palgiplatsil sorteeriti palgid läbimõõdu järgi. Saeveskis kaks saeraami, seimer, tükeldussaag, materjali kärud rööbasteega ja liikuv platvorm saematerjali paigutamisks. Laadimistööd tehti autotõstukiga. Saepalgiga oli asi väga kitsas. Mingi kogus oli eraldatud riigi poolt, osa saadi oma metsameestelt, vahel ka kolhoosidelt. Kummalisel kombel tuli palke vedada nii Abjast ja ka mujalt Viljandi metsakombinaatidest. Veoks olid kaks ZIL palgiveokit, Järlepa sovhoosilt saadud pika kastiga veomasin. Hiljem lisandus tõeline ben.röövel - Uraal.

Saetud materjal laoti kärule, tolline laud seimerdati. Hinnaliseks kaubaks olid ühemeetriseks saetud küttepinnad, mis viidi ostjale kalluriga koju. Seimripinnad olid tasuta saadaval. Korralik tarastatud valmistoodangu laoplatz puudus, ladustati teede äärde kuhu tõstuk ligi pääses.

Saeveskis valmistati ehituste tarbeks naelkandjaid ja 21 meetriseid puit-metallferme, tellingu kilpe, laiatarbekaubana min.vati pakkeliiste. tehasele Volta el. mootorite pakkealuseid. Palkide veoga olid ametis: E.Einamaa, H.Randma, T.Lill, S.Saldu. Saeraamijuhid Kruusval, Piirsalu. Tõstukijuhid A.Aasamets, A.Neljas. Naelkandjate ja fermide tegemine oli J.Terrase juhtimisel. Remondiga oli tegevuses U.Roosipõld. Kahjuks on paljude meeste ja ka naiste nimed ununenud.

Saeveski juhataja ülesandeks oli ka Karjalast vagunitega saadetud saematerjali sorteerimine ja ladustamine. Peale vaadates igati korralik kaup, aga tehes vagunist tulnud pakid lahti, leidsid eest igas mõõdus ja pikkuses juppe. Asja Karjalas uurimas käies selgus, et meile saadetakse ekspordist väljapraagitud juppe. Murmanskist tuli laevatäis saematerjali EKE süsteemile. Matrjali pakid olid väga erinevad, koguseid kontrollida polnud võimalik - ole õnnelik, et üldse midagi said. Nii tekkis saeveskis materjali puudujääk. Paberil olid ühed numbrid, inventuur näitas teist. Asi lõppes saeveski juhatajale kurvalt, keegi pidi selles pardakkis süüdi jääma.

METS, PALGID, KÜTTEPUUD JA LÕUNAMAA POJAD

Vastutajad E.Alevi ja K.Rahu
Igal aastal eraldati mingi kogus metsa ülestöötamiseks. Tavaliselt sinna kuhu riigi metsakombinaadid minna ei soovinud.

Kasutasime Druzba mootorsaage ja meil oli ka metsa kokkuveotraktor. Metsameistri kasutada oli ka pikakabiiniga veoauto. Palgid tulid saeveskisse, küttepuid jäid metsa mädanema ja nii aastaid.

Töömehed olid metsas nädala kaupa, elades kas soojakus või kohapealt leitud majutuses. Saameesteks olid Jaanson ja Käsper, traktorist Liibak, metsameistri autojuht J.Kuusik.

Eraldi teema oli Ukraina-Rumeenia piirialalt pärit tööjõu kasutamine metsas. Meie huvi oli metsamaterjali saamine, nendel aga ehitusmaterjalide (saematerjal, eterniit, tsement jne.) ostu võimalus ja selle tasuta transport koju. Probleeme nendega jätkus igaks päevaks. Käisime ka korra neil Ukrainas külas kokkulepet sõlmimas. Kohapeal oli puudus kõigest, mis puitu ja ehitusmaterjali puutus. Valitses tööpuudus. Mingi abi nendest oli, aga see oli ikka ajutine lahendus. Saepalki oli ikka napilt.

PUIDUTSEHH

Juhataja H.Heinaste

Tsehhis oli kõik vajalik uste, akende, hõövelmaterjali jne. valmistamiseks. Eraldi ruumis oli nelikanthõövel. Saematerjali kuivatamiseks olid katlamaja taga kaks ? kuivatuskambrit. Aknaplokid värviti 1x ja klaasiti. Eksperimendi korras tehti Kohilasse elementidest monteeritav elamu. Ehitajate elu parandamiseks platsil valmisid puidust soojakud. EKE soovil tegime koostöös Raikkülas tegutseva töömehega Moskvasse väliskirjanduse raamatukogule aknaraame ning koos Põlva KEK-iga NL Teaduste Akadeemia mineraloogia muuseumile tahveluksi. Põhitegevus oli siiski oma ehitajate soovide täitmine. Omamoodi pähkliks oli Okta Centrumi ehitajate soovide täitmine, eriti põrandate kvaliteedi osas. Töolistest meenuvad Vaarao, Lipstul, Mets, Põlma, Kiilma, Tammik jt. Osa mehi käis tööl Keavast, Kohilast, Juurust.

BETONITSEHH + KARJÄÄRID

Juhataja K.Katkosilt

Toodanguks kaubabeton, r/b ja betoontooted. Tsehhis oli sisehall, välipolügoon, aurukambrid, tornkraana, liiva ja killustiku ladu, metallist tsemendihoidla ja segusõlm. Kohapeal tehti ka armatuure ja tõsteaasasid. Tsement toodi Kundast tsemendiveokiga. Liiv kalluritega Männikult ja killustik Vasalemmast. Kasutusel olid puidust kassettvormid. Toodete kiiremaks kivistumiseks kasutusel aurukambrid. TB elektrikud - automaatikud (Mikkus ja ...) tegid segurile juhtpuldi materjalide automaatseks doseerimiseks. Segu paigaldamisel ja laadimistöodel oli abiks tornkraana. Tegelikult olid segusõlm ja

tornkraana amortiseerunud, aurutrassis loksus pinnavesi jne. Eke Projektis valmis uue tsehhi projekt, mis jäi ainult paberile.

Töolistest meenuvad Ärmus, Vetemaa, Martin, K.Teras, V.Kamat ja E.Neljas.

Okta Centrumi projekt nägi ette välisfassaadil glasuurplaatidega kaetud r/b paneelid. Valged glasuurplaadid tarnis Leningradi keraamikatehas. Plaat pidi olema külmakindel ja ühtlase valge värvitooniga. Terve KEK-i admin. sorteeris plaate, et kindlustada paneelide ühtlane toon. Sügisel ja talvel valati paneelid valmis ja ladustati ilmastiku kätte. Kevadeks pudenes glasuur tükkidena maha ja kogu partii oli praak. Algas pikk protsessimine valmistaja tehasega. Tuli välja, et olime ostnud praakpartii, millel puudus külmakindlus. Tuli alustada otsast peale. Tegime uued, aeg näitas, et ka need jäid kirjud ja lõpuks glasuur pudenes. Analoogete paneele tegime ka EKE Projekti peahoonele (praegu Swedbank). Tänaeks päevaks on need paneelid kõik asendatud.

Liiva ja kruusakarjäärid olid meh.baasi alluvuses. Karjääridega tegeles karjäärimeister U.Sirel. Mingil hetkel toodi karjäärid tootmisbaasi alluvusse. Suurim kruusakarjäär oli Orava, mis asus Vaimõisas. Oraval purustati kruusa mobiilse purustiga. EL.toide saadi diiseldiisgeneraatorist. Kvaliteetse liiva varud savisisalduse tõttu Raplamaal puudusid. Seli karjäär oli praktiliselt tühi. Uurisime liivapesu võimalikkust, aga see asi jäi katki. Kulutused oleksid olnud meie vajaduste juures olnud liiga suured ja lisaks veel tohutu veekulu. Jäi järele ikka vedu Männikult.

RAIKKÜLA ABT

Juhataja J.Matetski, asetäitja K.Maidla. 1980 ? aastast juhataja T.Talvoja

Asfaltbetooni tehas koosnes inertmaterjalide laost (liiv, killustik), naftabituumeni hoidlast, kuivatustrummelist koos segamisagregaadiga ja laadimisaja vähendamiseks oli kasutusel vahepunker. Materjalide ja vamistoodangu kaalumiseks oli kaalumaja. Auru tootmiseks diisekütusel töötav aurumoodustaja.

Toodangu nimeks oli kuummustsegu, sest asfaltbetooni teh. tingimused olid tunduvalt rangemad. Talvel remonditi tehas ja varuti materjale. Tänu J.Matetski aktiivsusele ja kombineerimisostkustele võis tehas töötada. Tehase remondiks vajalikud tükid hangiti Kremantsugi tehasest Ukrainas. Vahetuskaubaks defitsiitne ehitusmaterjal ja Vana Tallinn.

Kui suvel Rapla poolt vaadates oli metsa kohal näha tumedat suitsu, tähendas see, et tehas töötas. Telefoni tehas ei olnud. Sidet peeti raadio teel. Aja jooksul sai valmis olmehoone ja katlamaja. Tehast hoidsid töös A.Mätas, M.Kivi, Lugimad, J.Vesiloik jt. Suureks abiks oli furgoonauto kõikjale jõudev juht J.Põlma. Hommikul tööliste ringid ja päeval edasi- tagasi Rapla Raikküla vahel.

KILLUSTIKU TOOTMINE

Agregaat oli paekivi karjääri astangu all. Vastuvõtu punker, lõugpurusti, koonuspurusti, sõelad, transportöörid. Karjääris töötasid kallur, ekskavaator ja buldooser. Pinnas eemaldati, puuriti augud ja lõhati. Lõhatud kraam kopaga kallurisse ja siis sõit lõugpurustaja lõugade vahele. Lõugpurustist tulnud tükid peenestati lõplikult koonuspurustis. Järgnes sõelumine, et eraldada erineva suurusega fraktsioonid. Saadud killustiku kvaliteet oli erinev, sõltuvalt savi sisaldusest ja sõelte töövõimest. Suure osa ajast nõudis seadmete remont (R.Vaht). Puurijad ja lõhkajad tuli palgata teistest paekarjääridest. Saadud killustiku kasutati asfaldi aluste tegemiseks ja osalt kuummustsegu valmistamiseks.

BK MASTIKSI TOOTMINE

Bituumen-kukersoolmastiks on kasutusel rullmaterjalide kleepimiseks lamekatustele. Soojendamisel oli võimalik mastiksit pihusti abil kanda liimitavale pinnale ja see muutis ehitajate töö kordades kiiremaks. Kuivamisel lakk aurustus ja saadi lõpptulemusena vettpidav katus.

BK mastisi juurutajaks EKE süsteemis oli V.Kull. Pallibituumen tuli vagunitega Venemaalt ja selle mahalaadimine Rapla jaamas oli paras pähekel. Kukersoolaki toodeti Kiviõlis. Bituumenipallid puhastati jõupaberist ja veeretati 10 m³ sulatuskatlasse. Katlasse olid paigaldatud leektorud ja köeti diiselküttega. Vedel bituumen pumbati segistisse ja segamise käigus lisati kukersoollakk ja esialgute lisati veel asbestipuru. Kuum mastiks pumbati küttega mahutisse ja sealt edasi juba mastiksi paigaldamise masinasse. Kogu protsess vajab pidevalt kuuma auru. Kõik torustikud, kraanid, pumbad, segisti olid varustatud aurusärgiga. Toodagut tehti ka teiste KEK-ide tarviduseks. 1974 aasta suvel olin ametis mastiksi valmistajana. Töö oli raske kuid selle kompenseeris mehine töötasu. Sellist palka ei saanud ma hiljem TB juhatajana enam kordagi. BK mastiksi koostise ja kasutamise kohta on 1980 detsembris väljastatud NL leiutiste ja avastustee komitee poolt autoritunnistus nr.819135. Osalistena on kirjas: K.Kiis, V.Kull, M.Roolaht ja O.Ambur.

VÄRVI TOOTMINE

Minule teadmata põhjusel valiti Rapla KEK-i tootmisbaas sobivaks kohaks keemiatööstust arendama EKE süsteemis. Aasta oli 1977 või 1978 kui tegime katsetusi isolatsioonimaterjali tootmisel. 10 kuupmeetrit sai valmis, siis oli toorane otsas. Asi jäi katki.

Järgmisena algasid katsetused valge värvi valmistamiseks. Kes olid idee autorid ja kust saadi retseptuur ei meenu. Tooraineks oli

titaanoksiid + lisandid. Uue tehnika meeste (T. Ambur, Kasikov, Avilo) poolt valmistati vesijahutusega roostevabaterasest kuulveskid. Kuulidena kasutati kuullaagrite kuule. Veski kandis ilusat nime - artriitor. Tootmist alustati praeguse KEMET-i asukohas. Siis polnud aimugi, et on pandud alus milleligi suuremale Rapla KEK-i arengus. Edasi tulid juba plaanid ühissettevõtte loomiseks soomlastega pinotexi tootmiseks jne.

NIISKUSKINLA PUIDULIIMI DFK TOOTMINE

Põlva KEK-is oli valminud liimpuittalade tootmise tehas, millele ennustati suurt tulevikku. Liimpuittalade valmistamiseks oli vaja niiskuskindlat puiduliimi. EKE-s otsustati: Rapla KEK-i alustab ettevalmistusi vajaliku liimi tootmiseks.

1960 aastal oli prof. A.Aarna teinud algust põlevkivi baasil DFK vaikude ja liimide katsetamisega. Nüüd oli kord Rapla KEK-i käes. See otsus mulle sugugi ei meeldinud ja olles käinud mitmeid korda Kiviõli keemiakombinaadis, sain ettekujutuse keemiatööstusega kaasnevatest ohtudest. Minu teadmised keemiast piirdusid üldkeemia eksamiga TPI-s. Tootmise alustamiseks kaasati TPI keemikud ja ka mingid tegelased Moskva uurimisinstituudist. Esimese tehn.skeemi tegi Kiviõli tehase tehnoloog.

Asi kiskus vägisi tõsiseks. Ida - Virumaalt leiti keemikud, kes nõustusid elukohta vahetama ja asuma tööle Rapla KEK-i.

Rapla KEK-is asusid DFK liimi tootmise keeruliste probleemidega tegelema I.Evert ja R.Bauman.

Ma ei ole pädev kommenteerima DFK liimi koostist ega segamise protsessi. Minu teadmised keemiast piirdusid üldkeemia eksamiga TPI-s.

Reaktor pandi paika Raikküla ABT territooriumile. Toorainest pälvisid erilist tähelepanu fenool ja piiritus. Esimene oma mürgisuse ja keskkonna ohtlikkuse tõttu, piiritus aga teadagi miks. Piiritust toodi Leningradist 5 tonnise mahutiga. Esialgu oli tegemist joomiseks kõlbliku vedelikuga, hiljem oli tegemist tehnilise produktiga. Ole mees ja hoia huvilised piiritusest eemal.

Iga liimi partii läbis laboratoorse kontrolli (G.Evert) ja proov säilitati. Labori tarbeks osteti karjääri serval asuv elamu. Tootmine läks käima ja algasid probleemid turustamisega. Olime tundmatu tootja ja meie vastu puudus usaldus. Toote tutvustamiseks kutsuti Raplasse kokku potentsiaalsed tarbijad ja vastava ala keemikud.

Minu hirmud said osaliselt teoks, tootmine oli keskkonna ohtlik, kaevuvesi juua ei kõlvanud jne.

LÕPETUSEKS

31 juulil 1981.a. oli minu viimane tööpäev Rapla KEK-is. Tootmisbaas oli saanud uue nime: tööstusosakond. Nimetamata on veel tootmisbaasi adminni koosseisus olnud head kolleegid: G.Lukas, T.Susi, P.Alajaan, E.Arakas, A.Ringi, S.Mett. TB juhataja käsutuses oli kolmel päeval nädalas vana takso (GAZ 21) , juhtideks H.Palm, A.Ots ja V.Voigt. Tööstusosakonna juhi ametikohale asus kauaaegne KEK-i mees - Toomas Mitt.

On möödunud enam kui 50 aastat ja mõnigi asi või nimi on ununenud. Meie seast on tänaseks päevaks lahkunud paljud head kolleegid. Mälestused neist jäävad ja on ütlemata tore , et püütakse nende tegevust ajaloo jaoks talletada. Soovin edu ja tervist kõigile veel elusolevatele Rapla KEK-is töötanud inimestele. Oli aeg kus püüdsime muuta elu paremaks nii Raplas kui Raplamaal.

Meenutused antud ajaloolise mälu talletamiseks Raplamaa Mälukeskusele. Tänan.

Lugupidamisega Olev Ambur, Rapla KEK-i troppija, konstruktor, mastiksi valmistaja ja tootmisbaasi juhataja aastatel 1967,1973- 1981.

Raplas, jaanuar 2024.a.