

*Tervakoski Oy:n
historia lyhyen
oppimäärän mukaan:*





*Lähdetään liikkeelle siltä aikakaudelta kun kauppaa
käytiin vaihdon periaatteella.*

*Terva ja oravannahat olivat oivia
maksuvälineitä markkinoilla.*

*Loppelaiset talolliset lähtivät silloin tervaveneellä
tavoittelemaan Hämeenlinnan kauppapaikkoja.*

*Matkalla oli kuitenkin kivinen ärhäkkävirtainen
koski jossa kävi haveri. Tervavene kaatui ja tynnyrit
karkasivat särkyen osuessaan kiviin.*

*Kivet värjäntyivät tummiksi tervasta, siis koski
tervaantui ja venekunnan matka pysähtyi siihen.*

*Tapaus oli sen ajan mittapuussa siksi suuri, että
siitä lähtien paikkaa alettiin kutsua*

Tervakoskeksi.

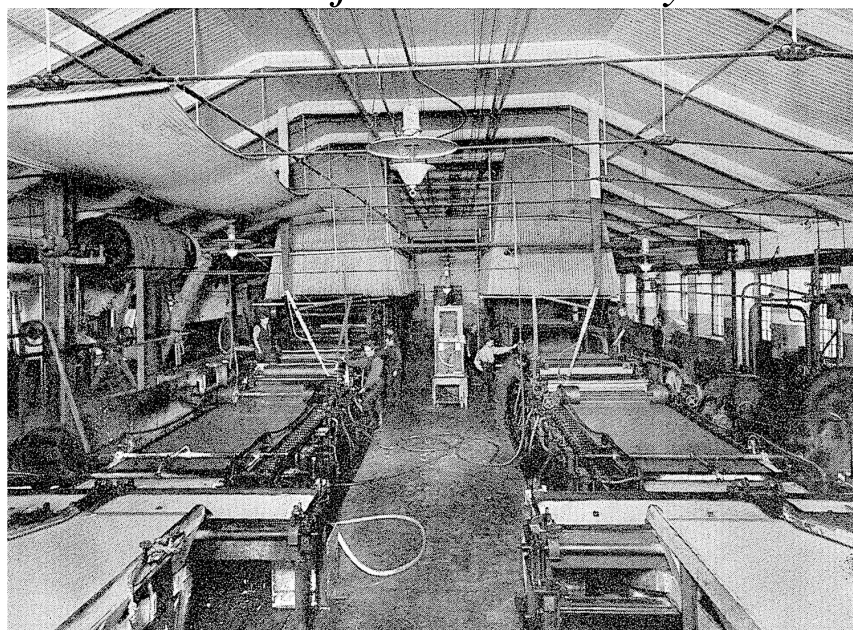
1700 luvulla Tervakoskeen rakennettiin paikallisten tarpeisiin mylly ja saha.



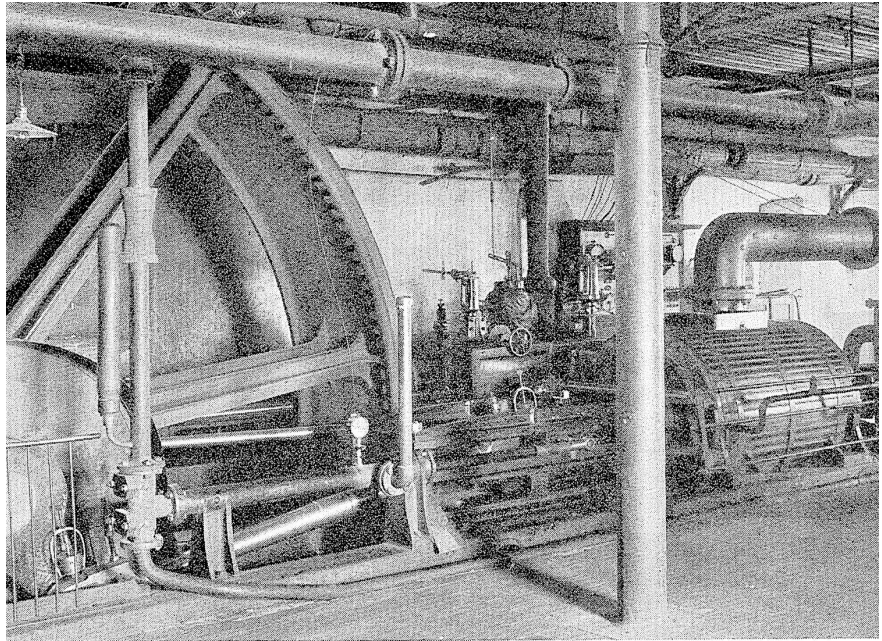
Kamarineuvos Gustaf Nordenswanin toimesta Tervakosken paperitehdas perustettiin vuonna 1818 ja se aloitti toimintansa vuonna 1820 paperimestarin ja 3 miehen voimin.

Ensimmäisen paperikoneen piti tulla vuonna 1850, mutta se upposi laivan mukana meren syvyyksiin Ruotsin rannikon edustalla.

Uusi kone tilattiin ja se otettiin käyttöön 1853.



Kuvassa paperikoneet I ja II



Höyrykone



1858 painettiin ensimmäinen raamattu Tervakosken hienopaperille.



Vuonna 1860 painettiin ensimmäinen suomalaiset setelit käsintehdylle Tervakosken setelipaperille.

Tulipalo tuhosi tehtaan 1863, mutta se rakennettiin heti uudelleen.



Savukepaperin valmistus alkoi 1867 ja sitä alettiin viedä suuria määriä Venäjän markkinoille.



Alkuvuosina tehtaan ainoana raaka-aineena oli lumppu jota lumpunkerääjät keräsivät.



He eivät maksaneet ostojaan rahalla, vaan lumppukuitilla.



Kuitti kelpasi kruununvoudille rahana veroja maksettaessa.

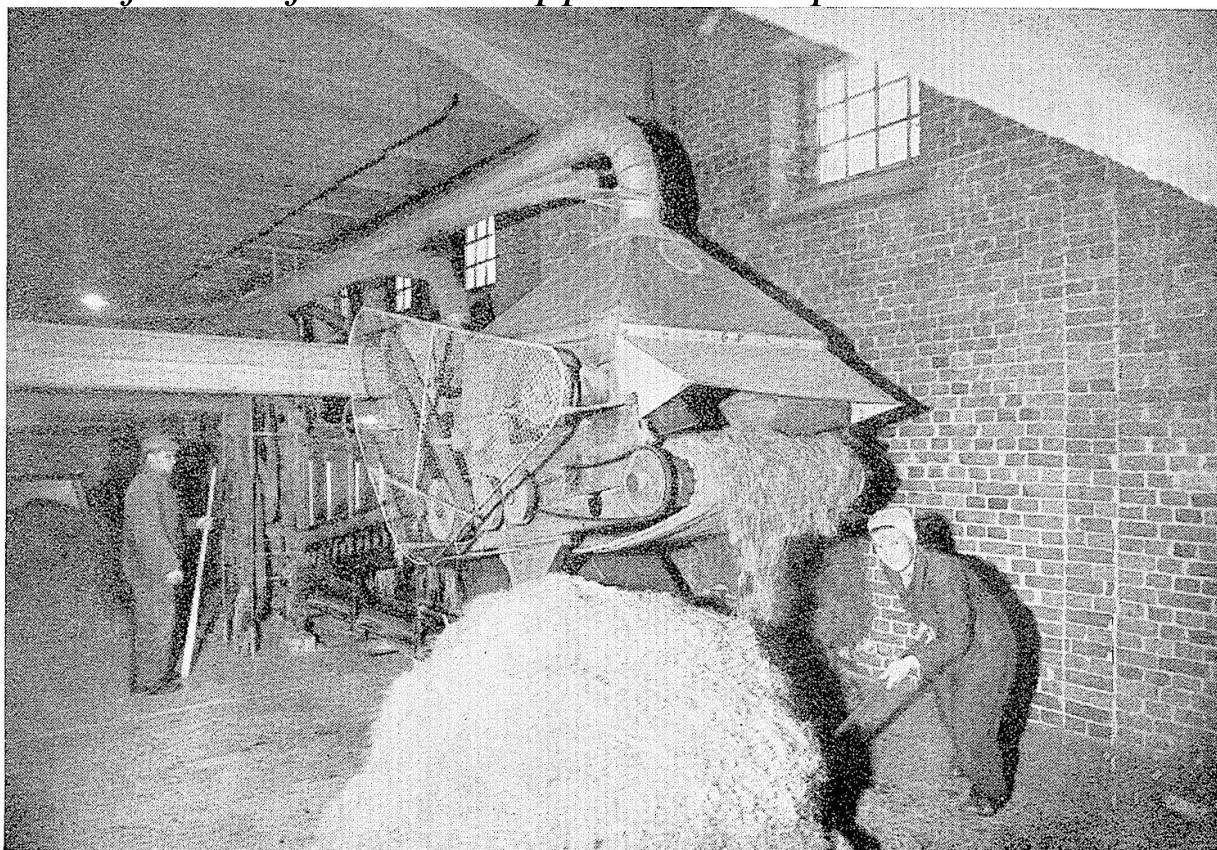


Tämän tyyppisiä hevosrattaita käytettiin lumppujen kuljetukseen Venäjältä Tervakoskelle

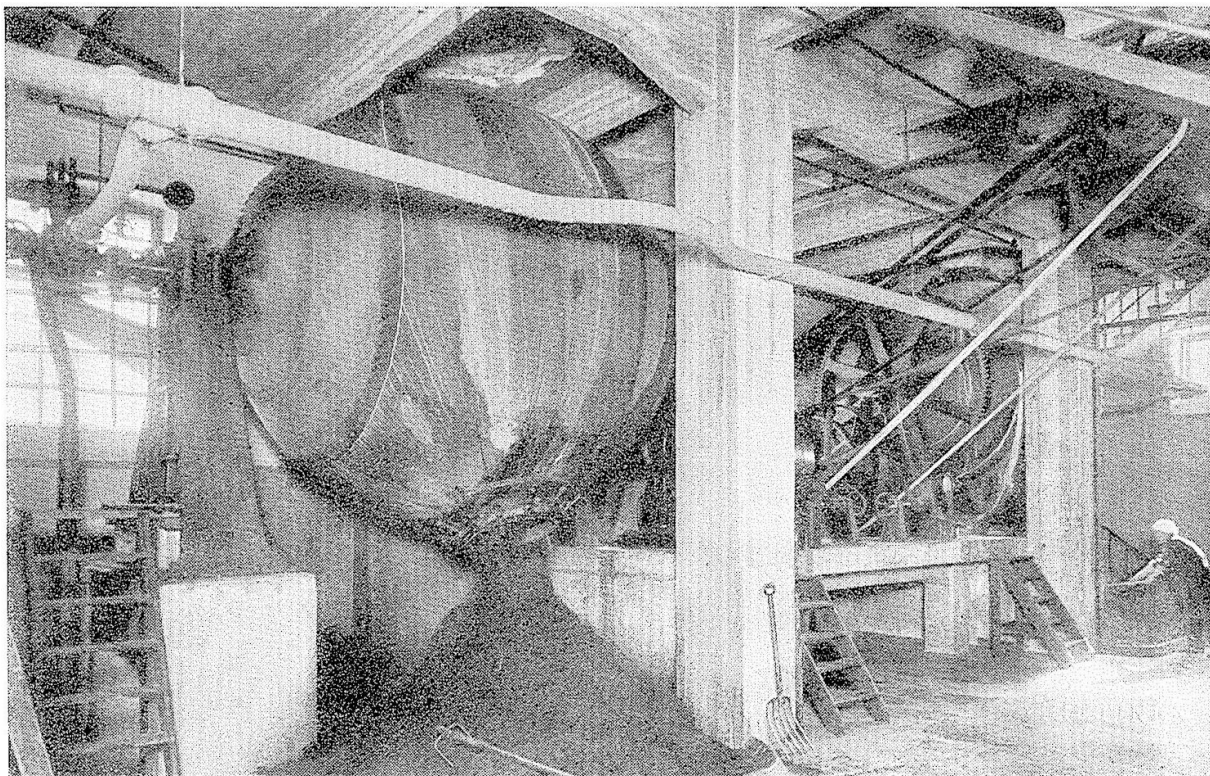


Lumpun kulutus oli suurimmillaan 1,5 miljoonaa kiloa vuodessa ja sen lajittelun hoitivat lumppulinnassa naiset joita silloin oli työssä 200. Nuo maailmalta kerätyt vaatteet sisälsivät mitä moninaisimpia epäpuhtauksia joten niiden käsittelijät saivat vastustuskyvyn kaikenlaisille sairauksille.

Lajittelun jälkeen lumppu revittiin pieniksi siroiksi

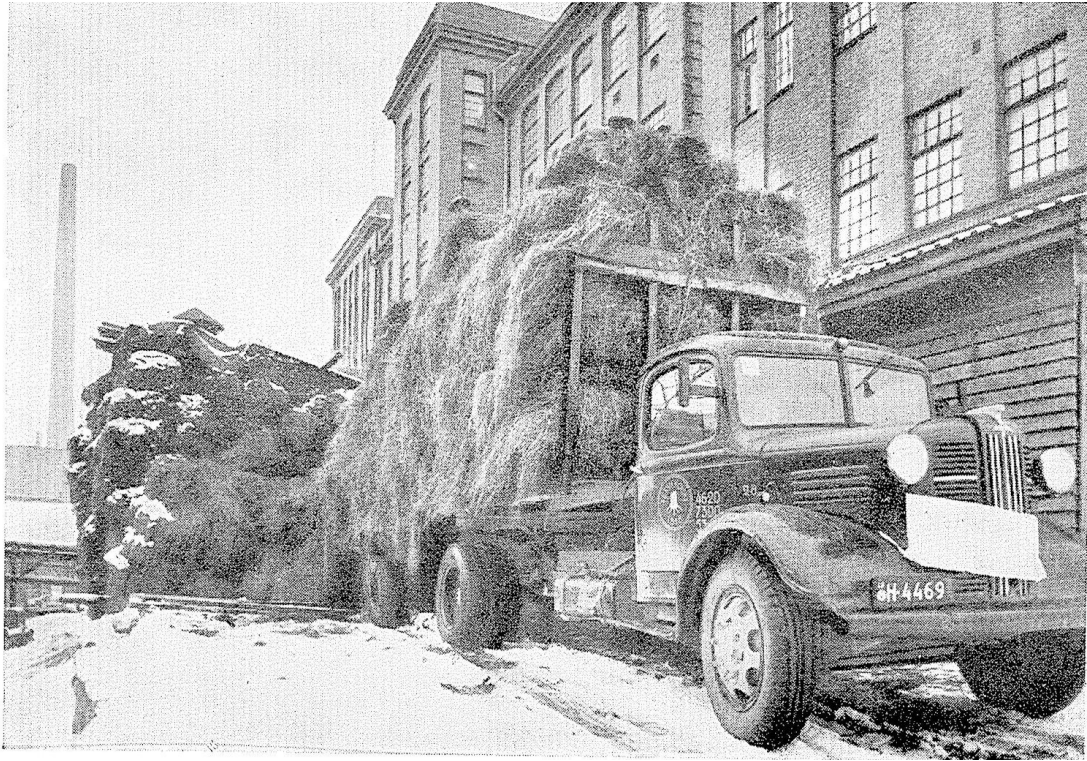


*ja keitettiin pallon muotoisissa pannuissa mustalipeällä
höyryllä kuumentaen.*

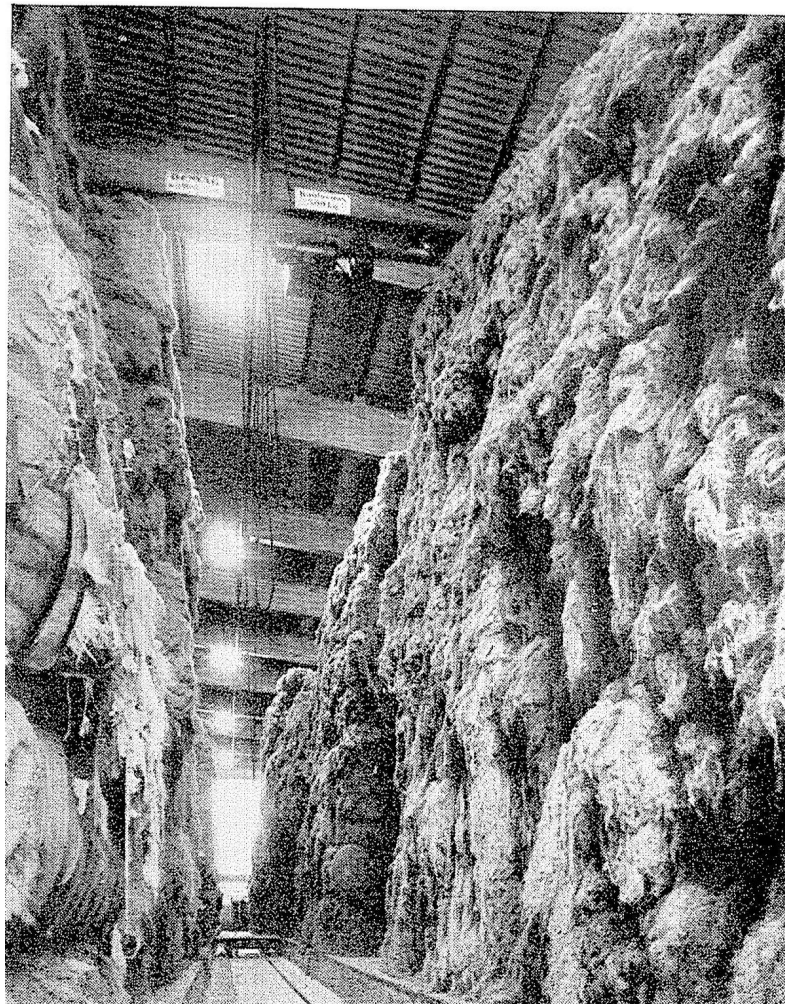


*Rautatien tulo Suomeen 1870 muutti myös lumppukuljetukset.
Ryttylän asema sijaitsi 8 kilometrin päässä Tervakoskelta.*

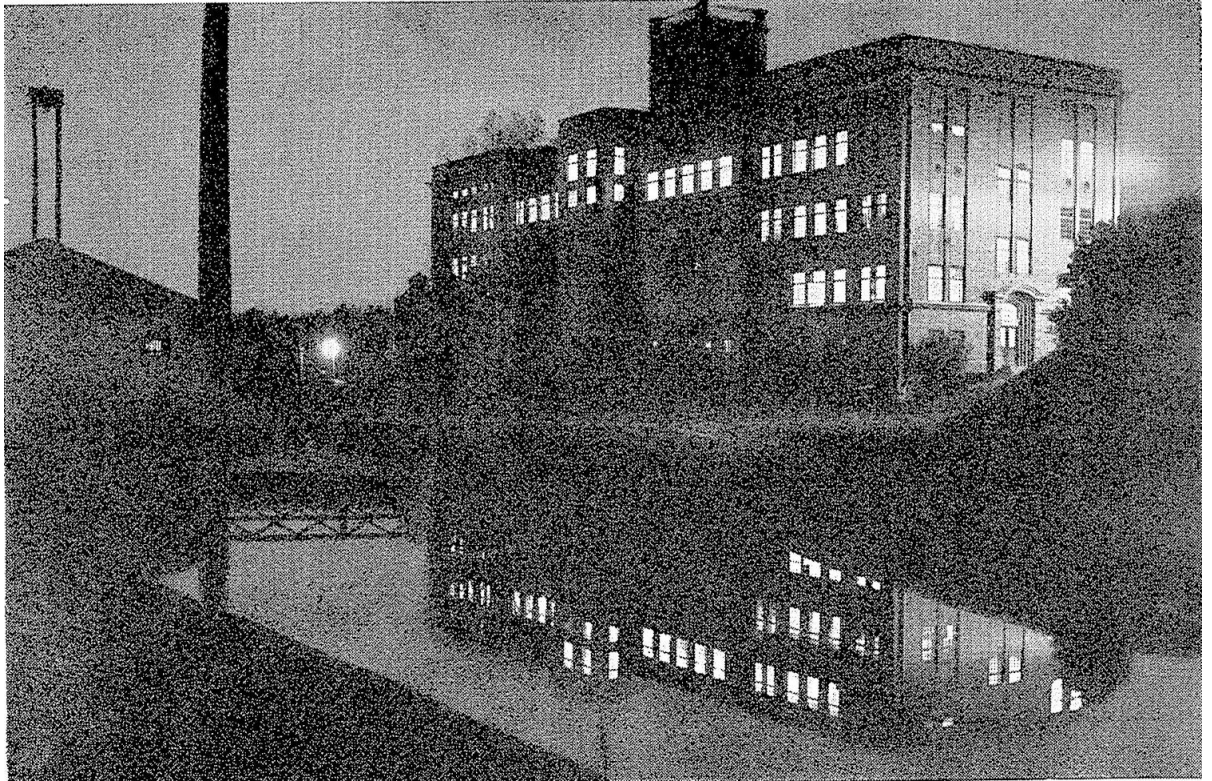
Autot ajoivat lumppupaalit Ryttylän asemalta



tehtaan varastolle.



Lumpun käsittelypaikka, Lumppulinna iltavalaistuksessa sen jälkeen kun Tervakoski oli saanut 1885 sähkövalaistuksen. Silloin tehtaalle oli asennettu pieni sähködynamo.



Aikanakaan tehtaalle hankittiin höyrykoneet ja myöhemmin turbogeneraattorit jauhamaan sähköä myös tehtaan pyörittämistä varten.

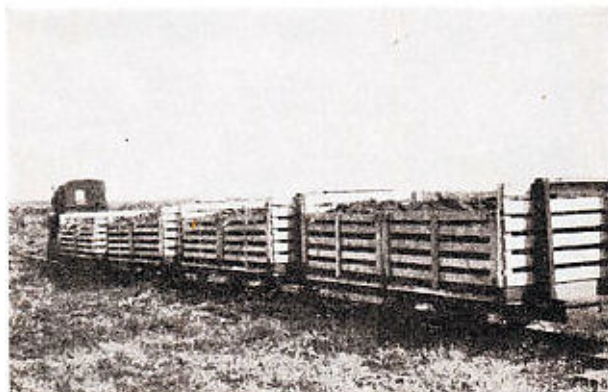


Tuossa vaiheessa tehdas nieli hirveän määrän halkoa ja turvetta. Yläjuoksulla oleva Kesijärvi toimi halkovarastona. Siellä olevalle halkolaanille halot kerättiin Lopen ja Rengon metsistä talven aikana hevospelillä. Ajossa samaan aikaan oli 300–400 hevosta.



Höyryhinaaja kiskoi halot isoissa roomuissa Toivanjokea pitkin tehtaalle poltettavaksi.

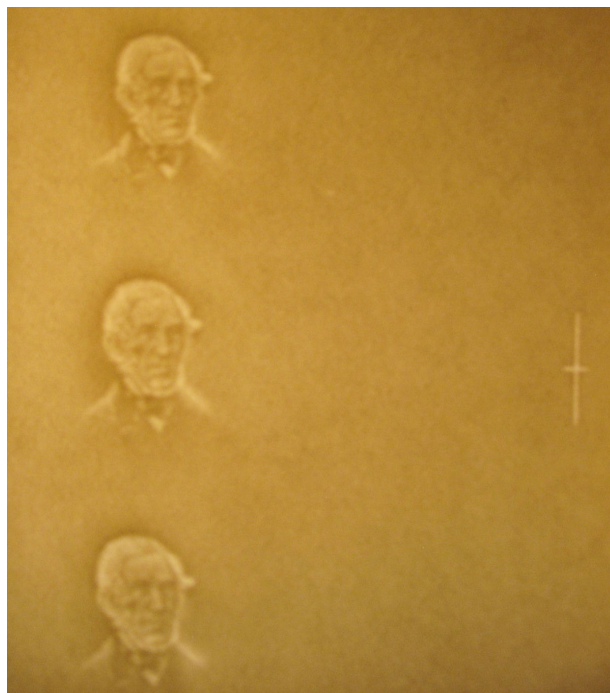
Piilonsuolta nostettiin vuorostaan polttoturvetta ja se ajettiin tehtaalle kapearaiteista rautatietä pitkin.



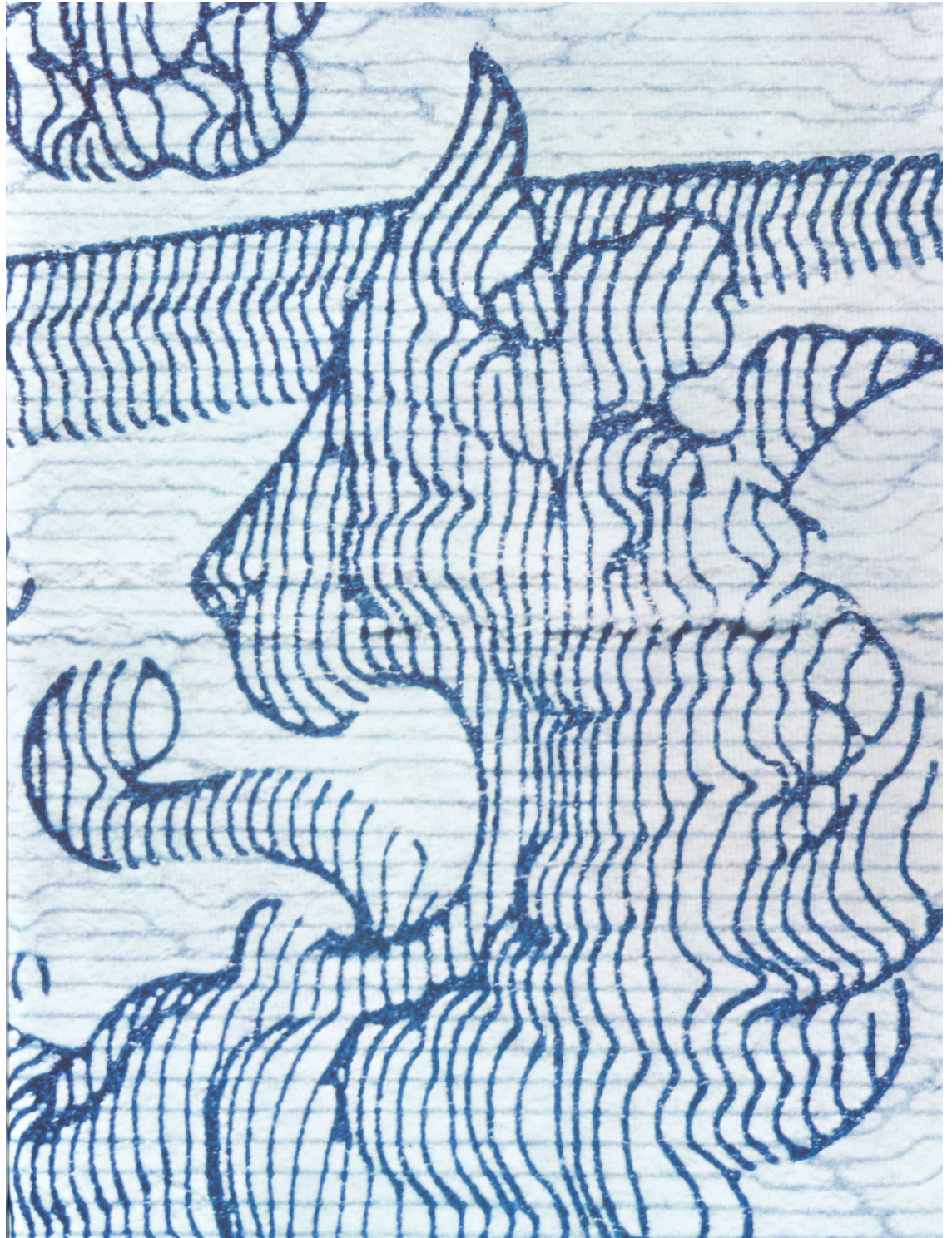
Setelipaperin valmistus alkoi siis 1860 ja sen osuus lisääntyi kun tehtaan omistus siirtyi 1921 Suomen Pankille. Suurempiarvoisten setelien paperi tehtiin pitkään käsin. Setelin aitouden takaamiseksi paperiin painettiin vesileima, se kuvio joka jää paperin sisään.



Vesileima saadaan aikaiseksi viiraverkkoon puristetulla kohokuviolla joka jättää paperiin ohentuman joka näkyy valmiissa tuotteessa selvästi



Paperin kestävyys oli myös hyvin oleellinen tekijä ja sitä testattiin tarkasti.



Oheisen suurennetussa kuvan paperia on taitettu terävästi 1000 kertaa ja seurauksena on keskellä oleva lievä vaaka jälki.



Ammattikaavaaja nostaa tasaisen massakerroksen viiralle josta se lähtee imuun, puristukseen ja kuivatukseen ja sen jälkeen tarkastukseen.

Myöhemmässä koneellisessa valmistuksessa setelipaperin sisään ajettiin myös metallinauha väärennöksen vaikeuttamiseksi.

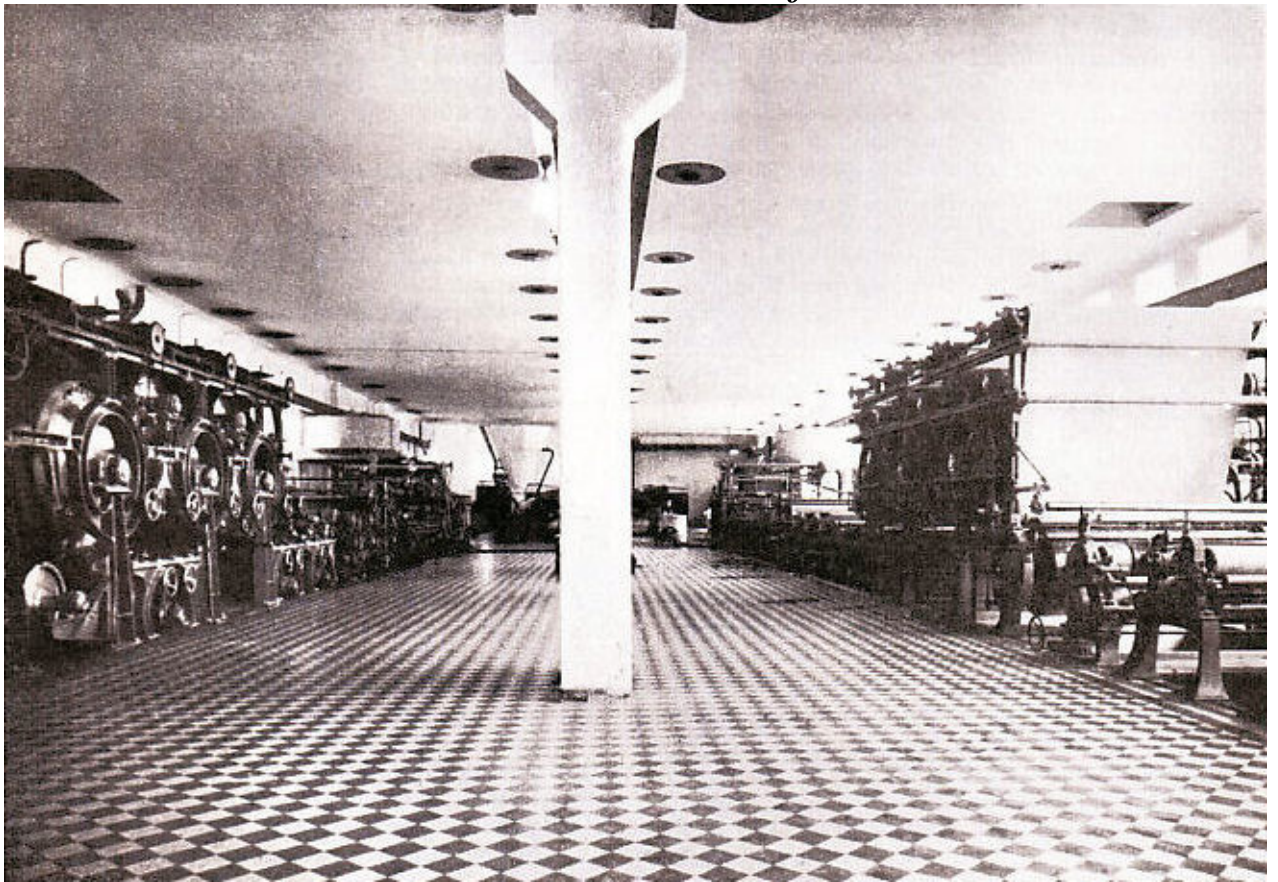


Jokainen rahapaperiarkki tarkastettiin käsityönä. Rahapaperin valmistus loppui Suomen siirtyessä euroaikaan.

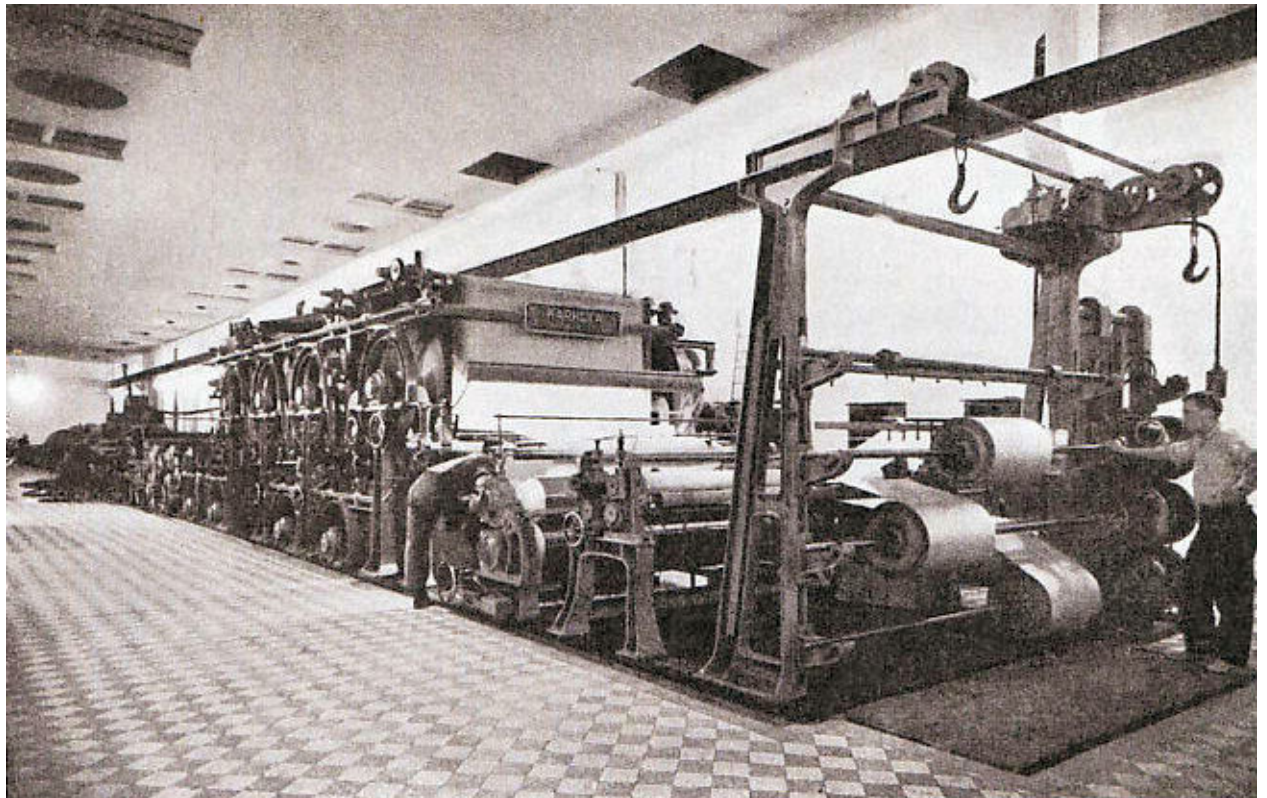


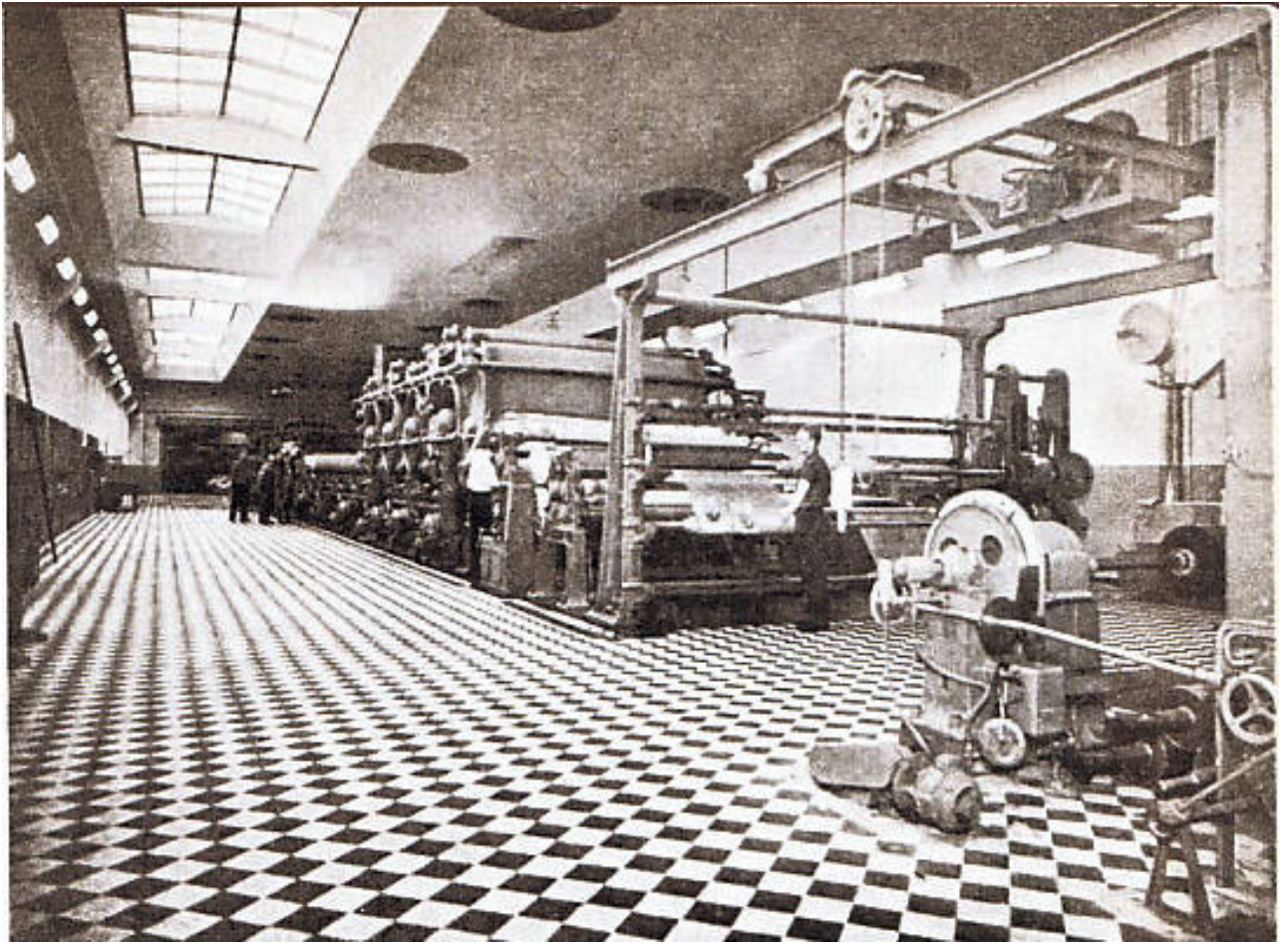
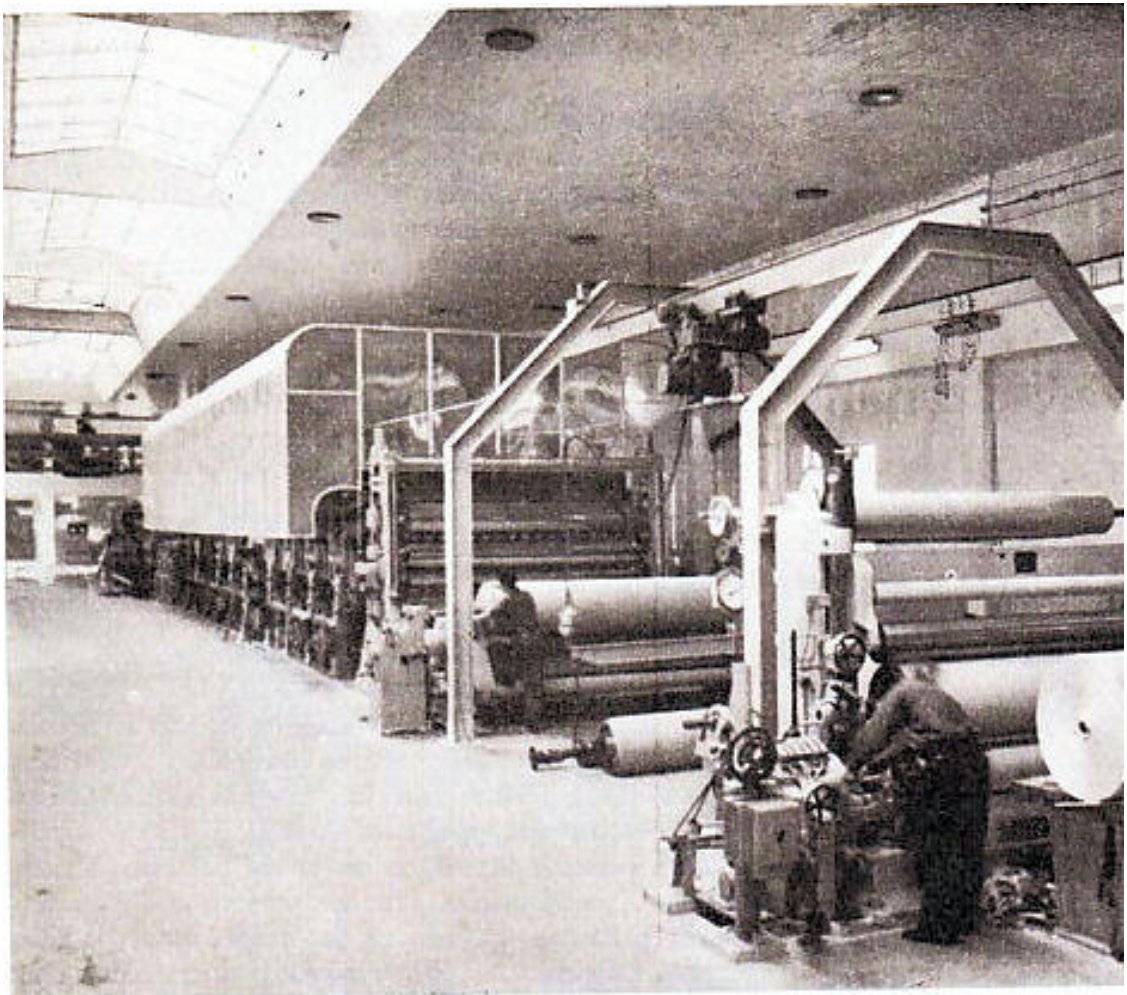
1968, TOY:n 150v. julkaisuun otettu kuva jossa konsuli Gadd (vas.) Tekn.joht. Moring sekä toimitusjohtaja, vuorineuvos Serlachius harjoittelevat paperin valmistusta. Kuvattu nykyisinkin toimivasta käsipaperimuseosta.

*Koneiden määrä kasvoi nopeassa tahdissa.
1948 kuvattu PK4 ja 5*

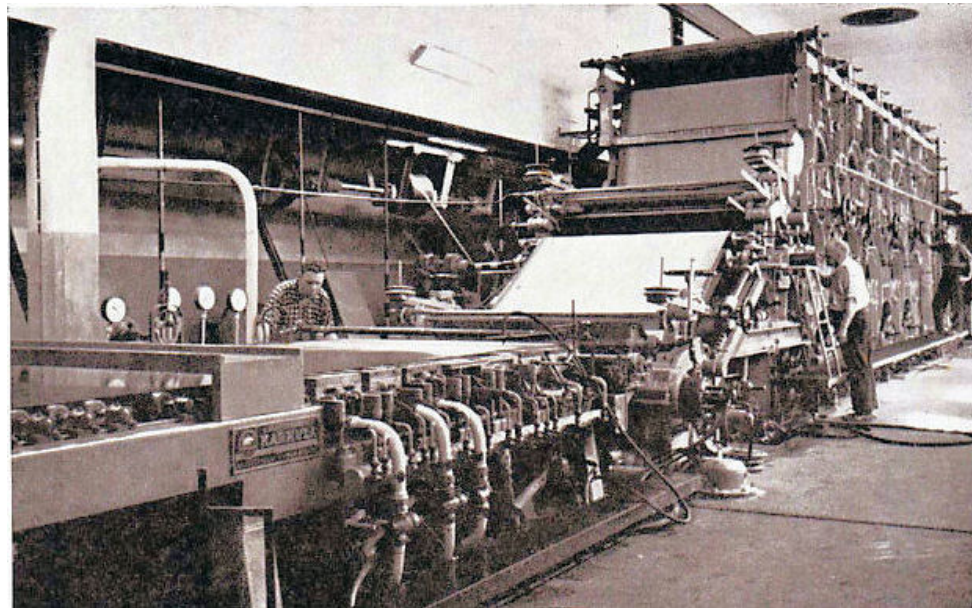
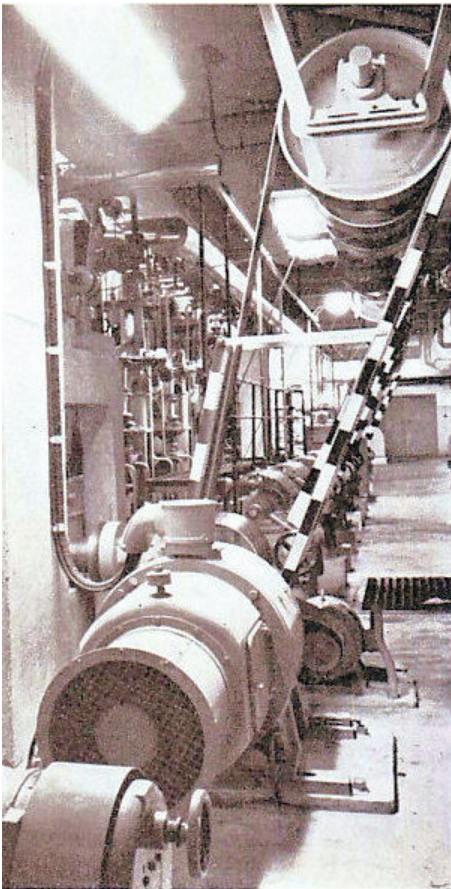
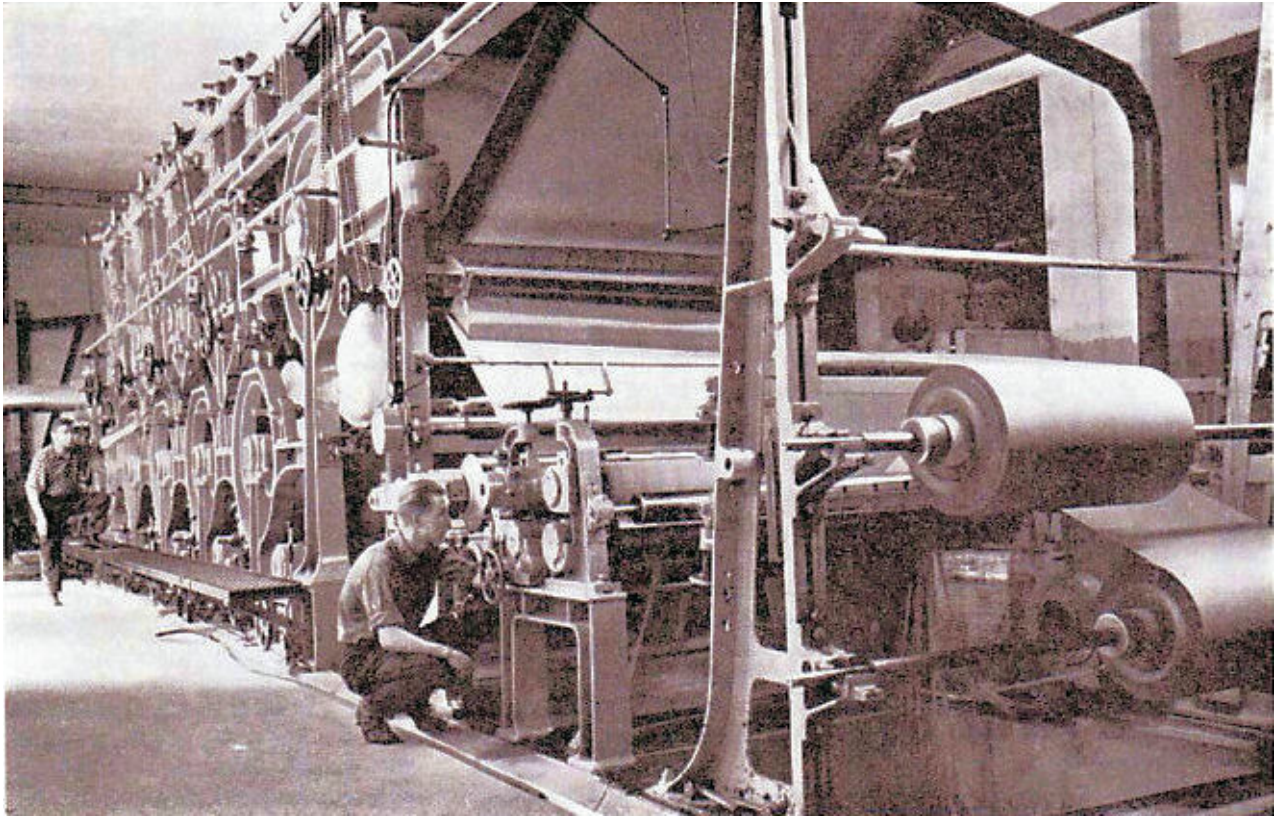


1950 PK6



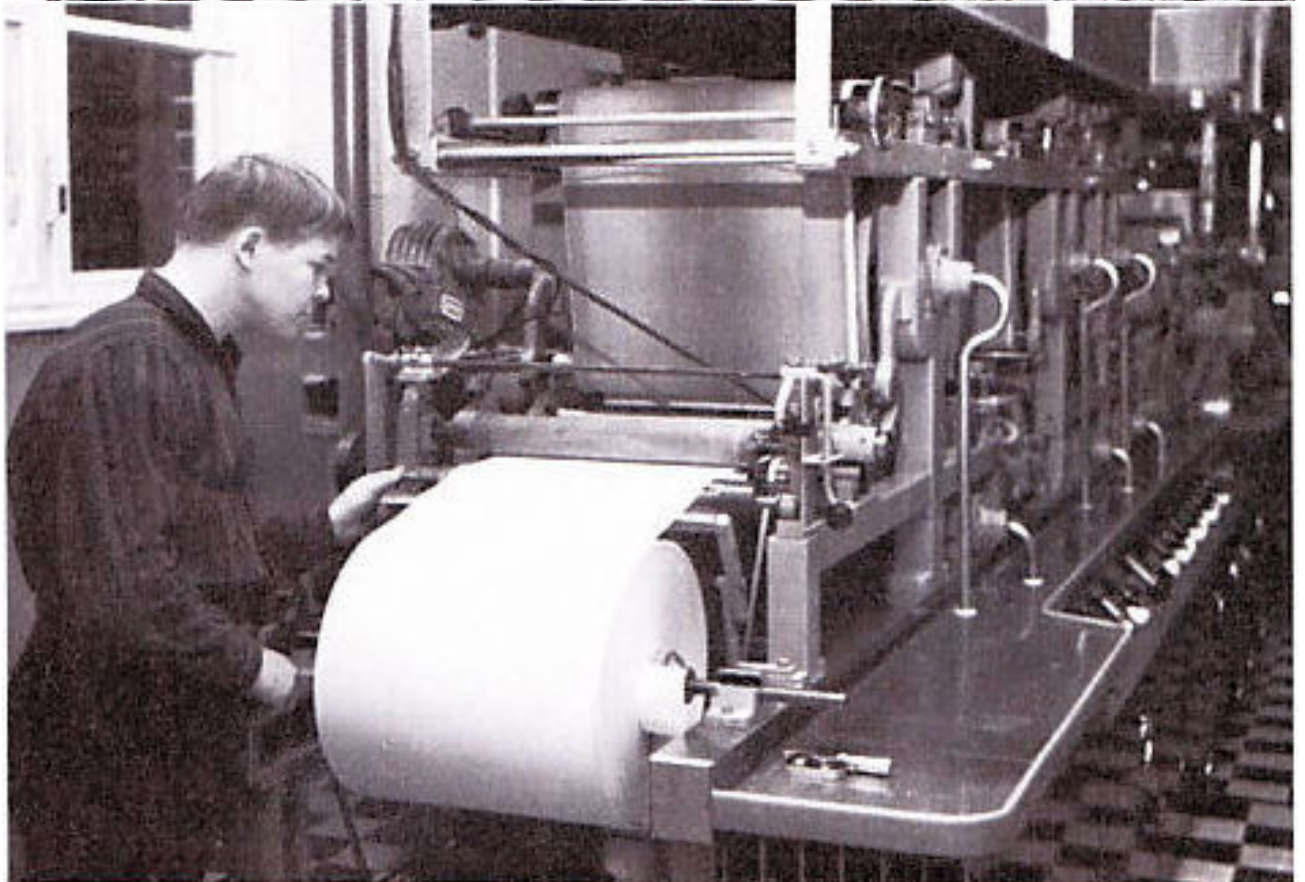
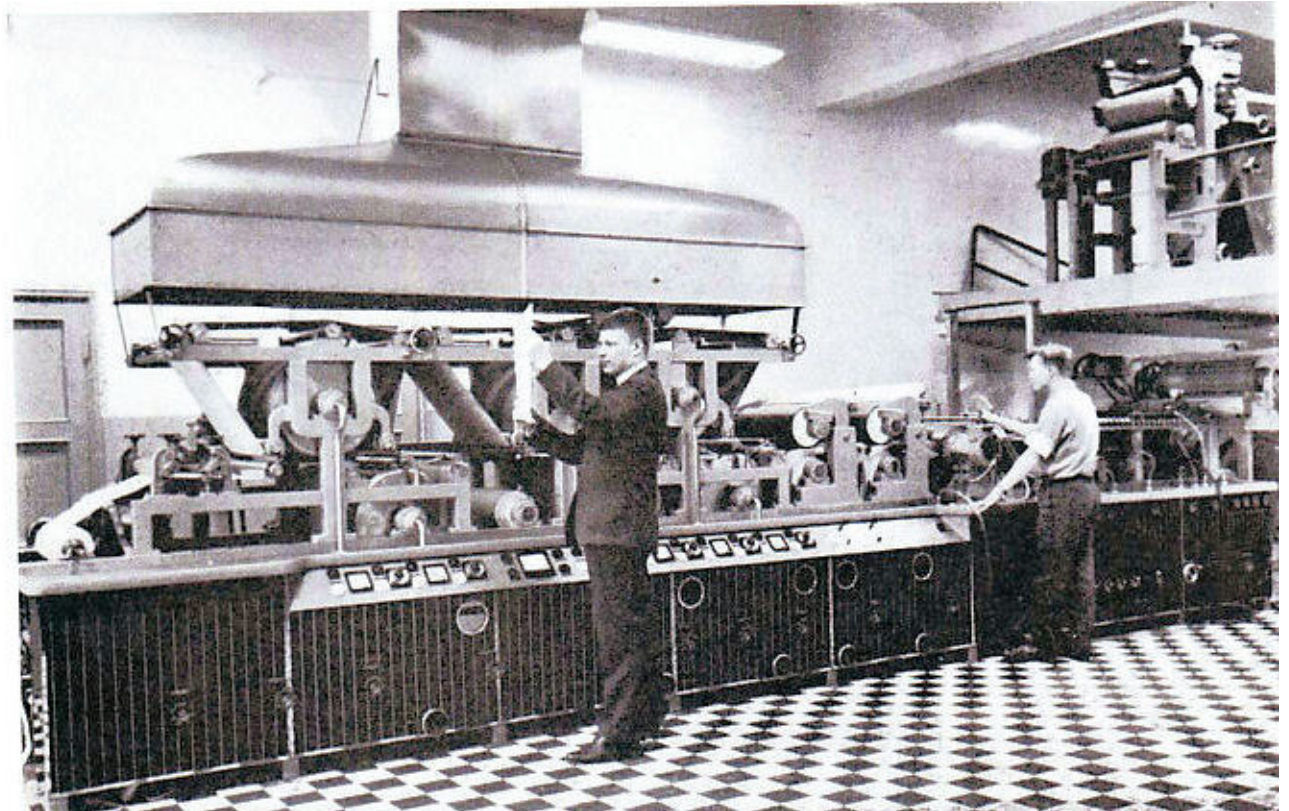
1952 PK7*1954 PK8*

1960 uusittu PK3



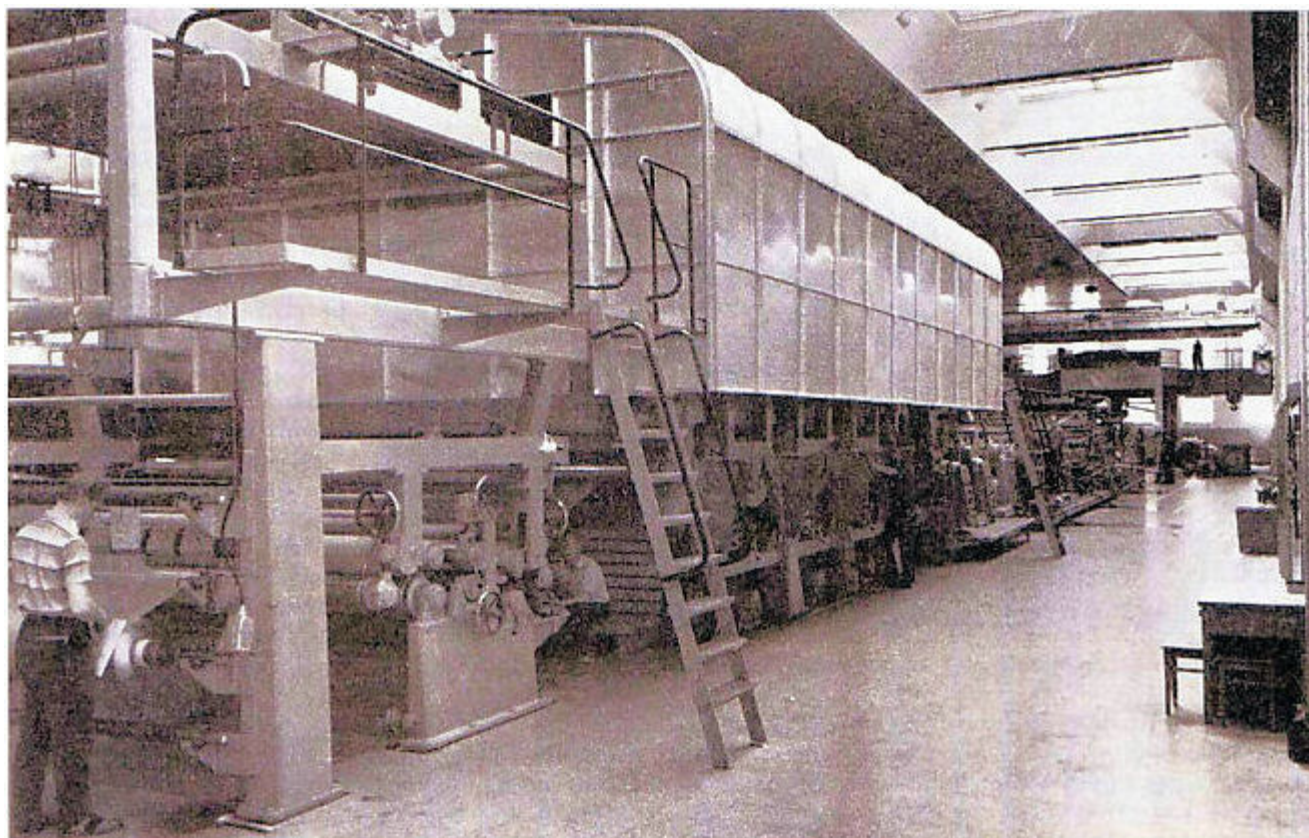
Vasemmalla olevassa kuvassa paperikoneen päämoottori joka kymmenien metrien mittaisen valta-akselin avulla käytti koneen eri ryhmiä.

1960 valmistui PK2, pienoispaperikone, laboriokone.

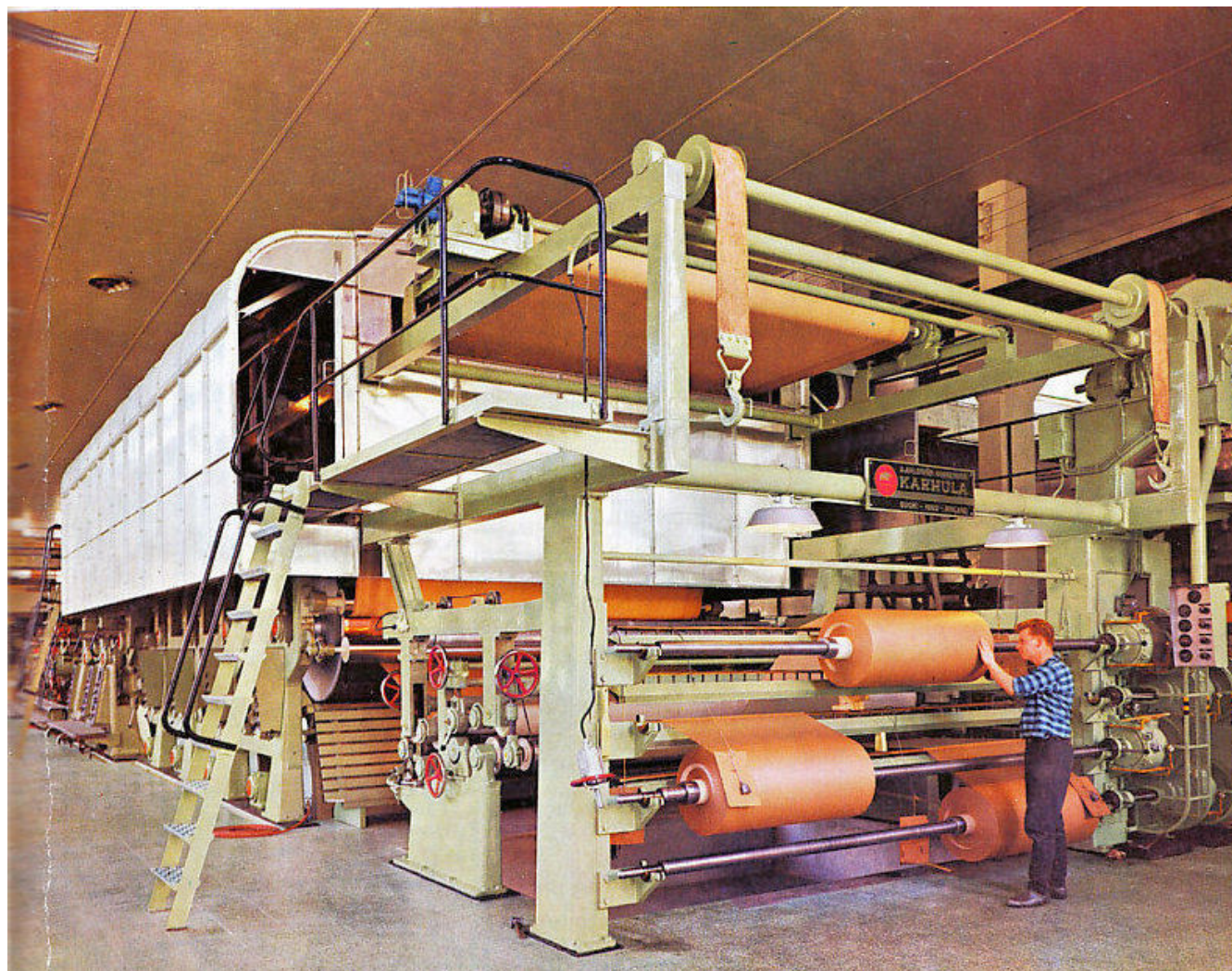


Rataleveys 60 cm. Oheinen paperi 150v. postimerkkipaperia

1962 PK9



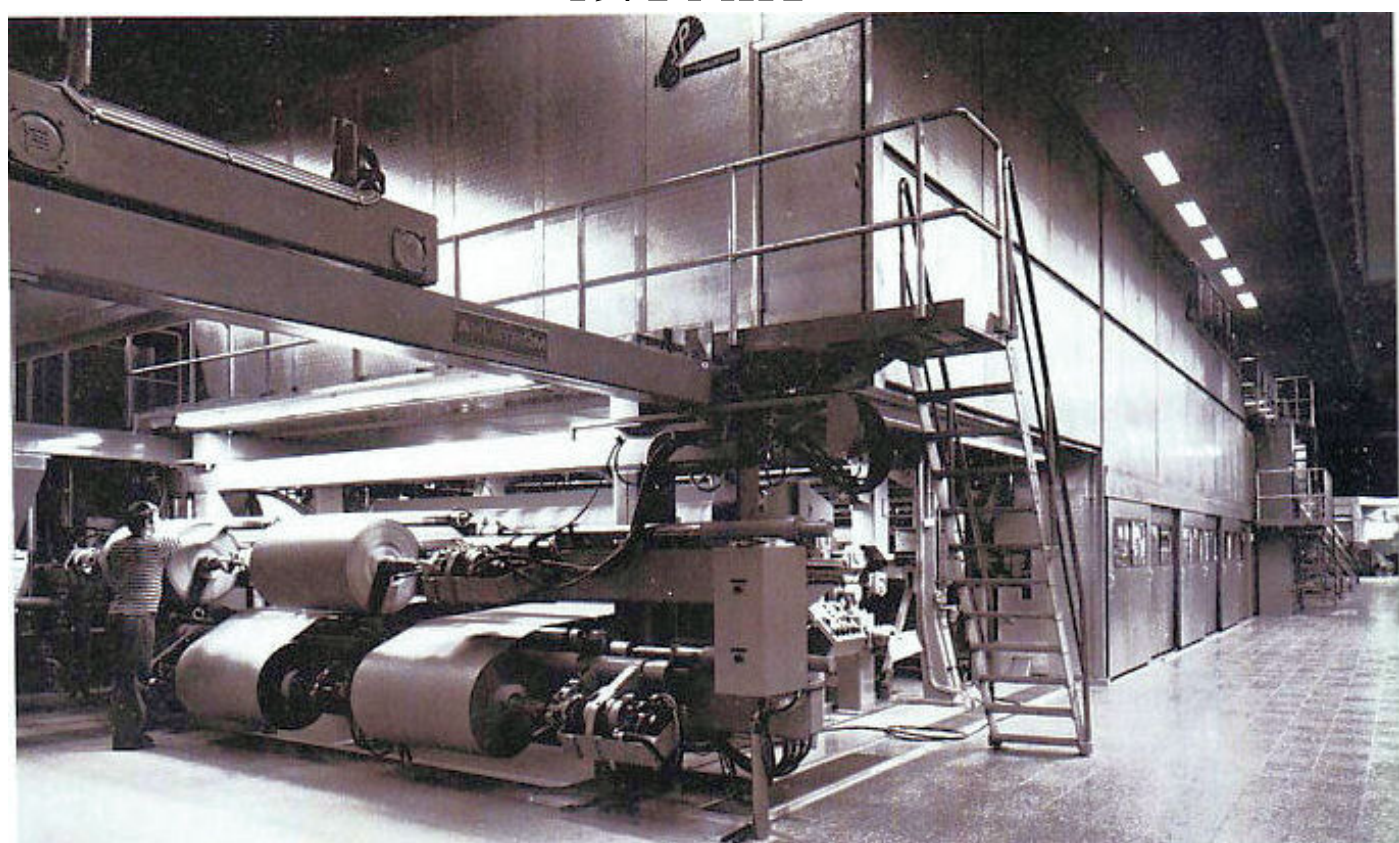
1964 PK10



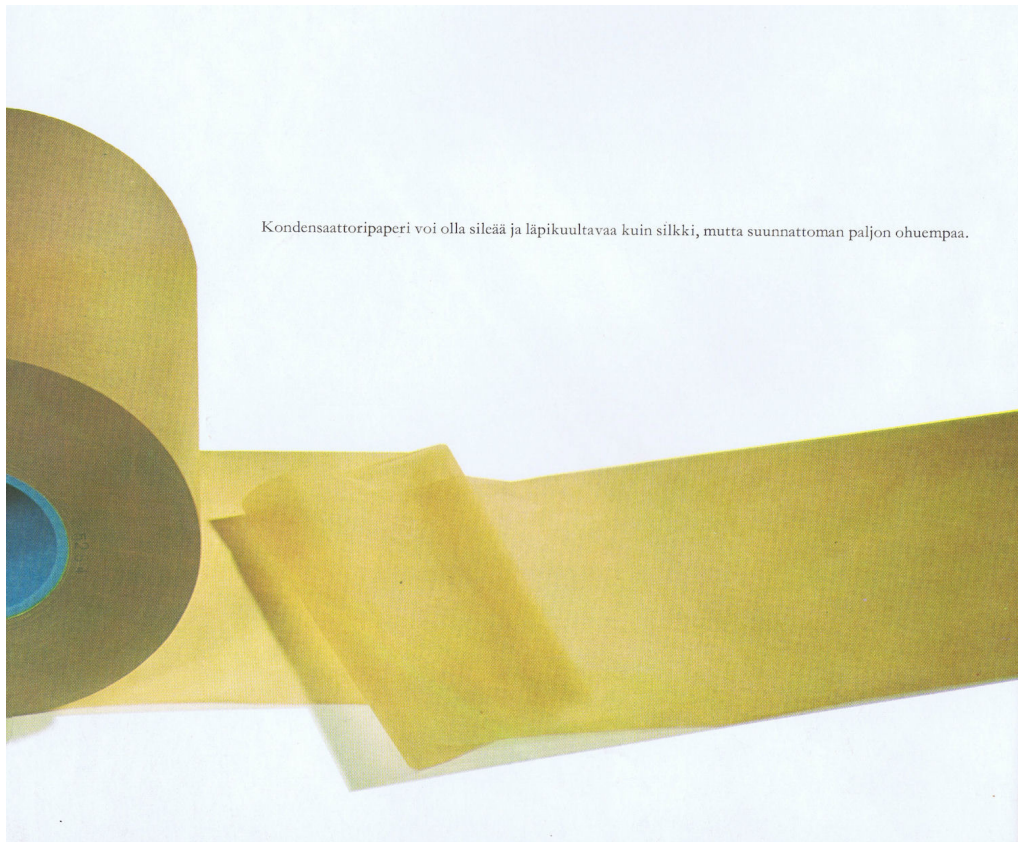
1967 PK11



1972 PK12



*Kondensaattoripaperista muodostui 1920 luvulta lähtien
tehtaan tärkein tuote.*

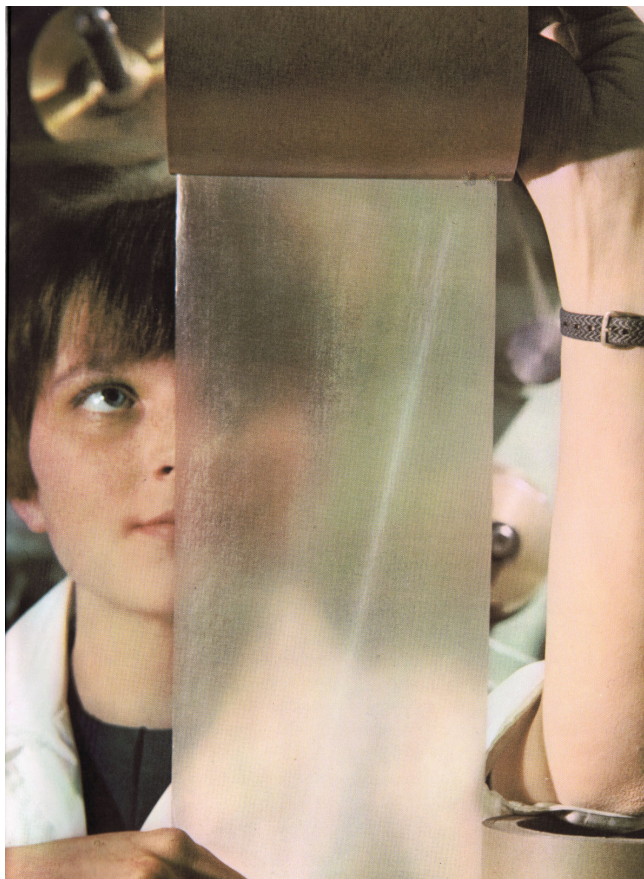


*Paperin valmistukseen käytetty erikoismassa jouduttiin
tuomaan jopa Kanadasta asti.*

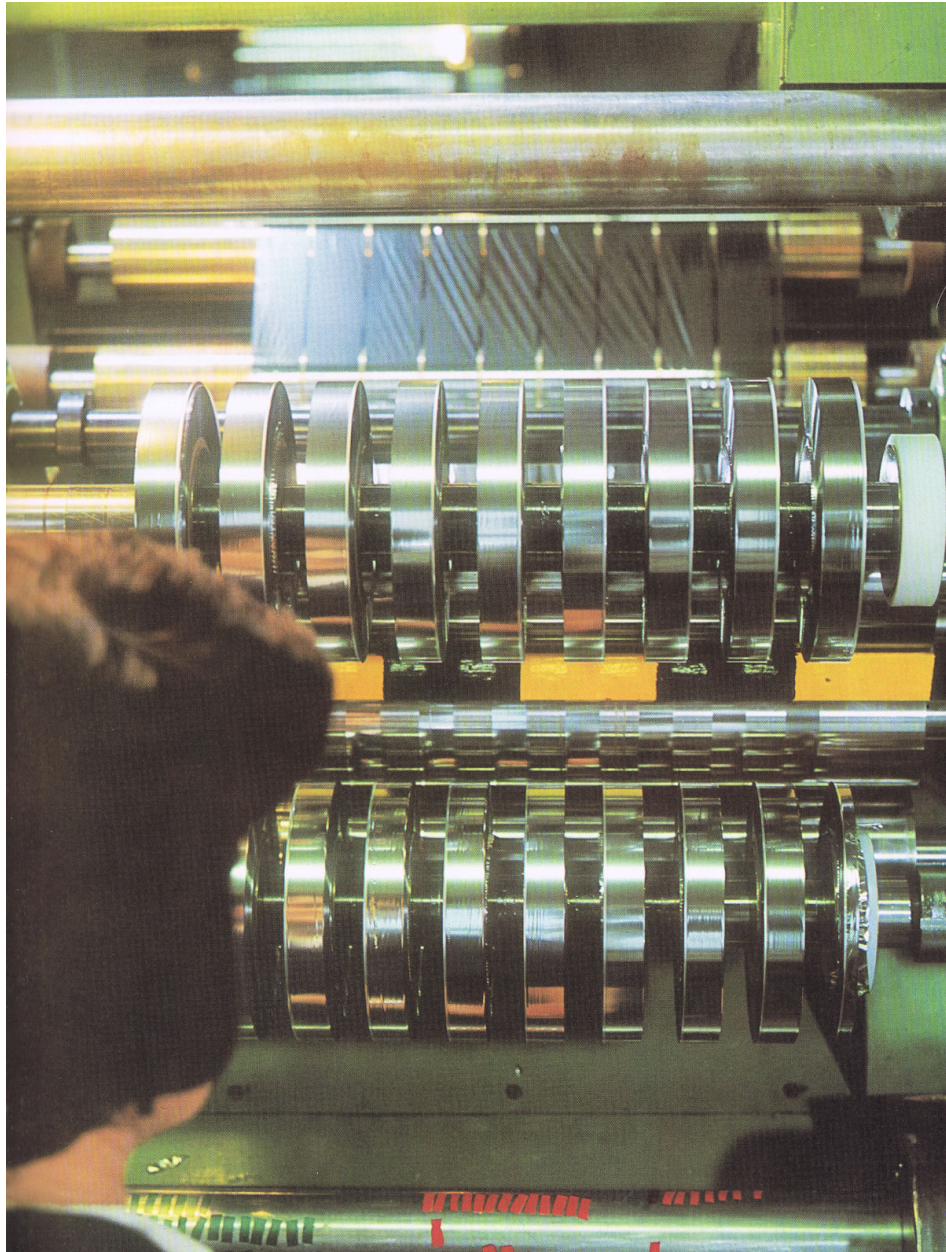
*Oleellista valmistuksessa on se, että selluloosa pestään ja
jauhetaan niin pitkälle kuin mahdollista. Massan virratessa
koneen viiralle se on niin hienojakoista liuosta, että sen
sisällöstä jopa 99,5 % on vettä. Se näyttää maitoastian
pesuvedeltä.*

*Kun paperi sitten tulee ulos koneesta rullalle, se on niin ohutta,
että sen paksuus ilmaistaan millin tuhannesosina, mikroneina.*

Tällaisesta "puurosta" jauhatus aloitetaan.



ja näin ohut on lopputulos. Tämä painaa 5g/neliömetri kun normaali tulostuspaperi on yleensä 80g/neliömetri.



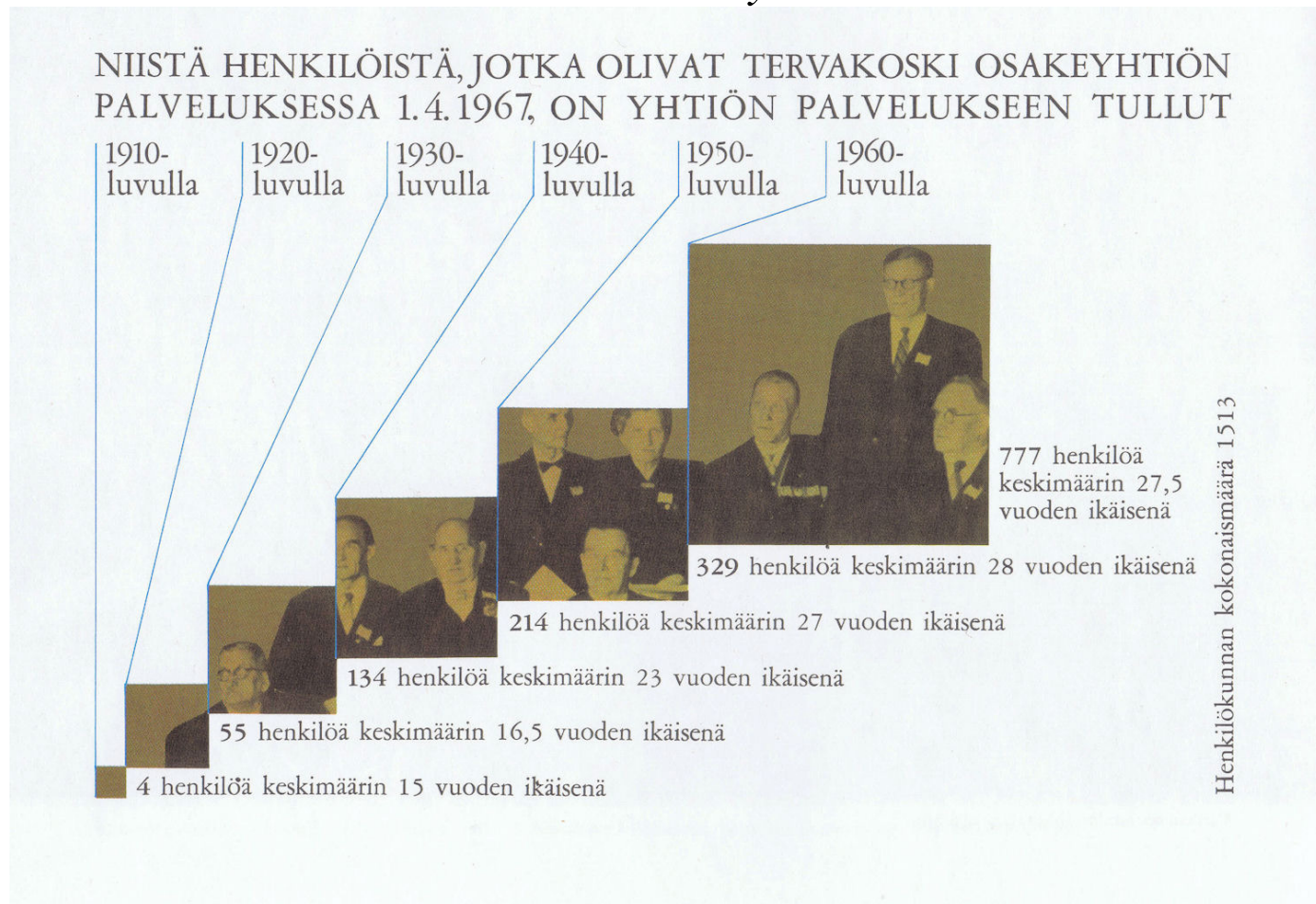
Kondensaattoripaperi jalostettiin loppuun saakka höyrystämällä tyhjiössä sen pintaan sula alumiini kerros.

Vuonna 1968, kun tehdas täytti 150 vuotta, niin juhlaulkaisussa sanottiin: ”Nykynäkymien mukaan ei kehitys tule tekemään kondensaattoria tarpeettomaksi”. Toisin kävi. Melkein välittömästi kehitys ajoi ohi ja muovi korvasi kondensaattoripaperin. Tilanteen muutos meinasia olla tehtaalle kohtalokas.

Pelastustoimena 1975 rakennettiin muovitehdas joka alkoi valmistaa Amerikkalaisella lisenssillä kondensaattorimuovia.



Henkilöstön määrän kehitys 1818 lähtien



*Oheinen kuva kertoo henkilöstö kehityksen vuoden 1818,
4 hengestä 1967 1515 henkeen.*

*Suurimmillaan henkilöstöä oli vuonna 1975 jolloin heitä oli
lähes 1700.*

Vuonna 2014 heitä oli 330 henkeä.



Kamarineuvos Gustaf Nordenswan

Vuorineuvos Bror Serlachius

*Herrat jotka vaikuttivat tehtaan aloittaessa ja
loistokkaammalla ajalla.*