

## X

### TERVAKOSKI JA G. A. SERLACHIUS OY

#### 1. Pulavuodet ja uudelleen järjestelyt

Uuden toimitusjohtajan toimiaika alkoi sangen epäedullisena ajankohdana. Ankarin maailmanpula, mitä historia tuntee, teki tuloaan. Sen ensimmäiset enteet tuntuivat jo 1928. Menekki heikkeni jo huomattavasti edellisestä vuodesta. Vielä haitallisempaa tuntui hintojen lasku. Seuraavan vuoden syksyllä varsinainen pula vasta puhkesi. Tervakoskella sitä kuvaa, että »Twisting»-silkkipaperin myynti, joka 1926 oli 322 tonnia, väheni jo 1929 40 tonniin. Tosin tähän vaikutti myös se, että lumpuista valmistettu twisting-paperi tuli liian kalliiksi. »Tilausten puute kehittyi syksyllä 1929 uhkaavaksi», selitetään yhtiön vuosikertomuksessa, »kun suurin ostaja siirtyi toiseen tehtaaseen. Yritetään palauttaa suhteita tähän ennalleen, mutta hinnat tulevat varmasti laskemaan».

Edelleen mainitaan vuosikertomuksessa, että vientihinnat kahden viime vuoden aikana olivat hiljalleen laskeneet, erikoisesti 1929. Kotimaiset markkinat sen sijaan pysyivät suunnilleen ennallaan.

Tosin yhtiön taloudelliset tulokset olivat vielä melkoisen tyydyttävät, mutta tämä johtui lähinnä kiinteistöjen ja metsän myynneistä. Nämä seikat paransivat tilannetta siinä määrin, että yhtiö ei ollut enää riippuvainen luotosta. Yhtiön maa- ja metsäomaisuus olivatkin erinomaisena taloudellisena tukena koko pitkän pula-ajan.

Mitä pitemmälle pula jatkui, sitä pahemmaksi markkinatilanne kehittyi. Vuoden 1930 aikana hinnat laskivat edelleen 15—20 % ja ulkomainen kysyntä

väheni vielä enemmän. Johtokunta velvoitti toimitusjohtajan hankkimaan myyntiasiamiehiä sellaisissakin maissa, joihin Tervakosken paperia ei aikaisemmin ollut myyty. Hänet valtuutettiin matkustamaan tätä tehtävää varten ulkomaille aina Amerikkaa myöten.

Kaikesta huolimatta lopputuloksena kuitenkin oli menekin jatkuva pieneeminen. Vain 2 paperikonetta voitiin pitää käynnissä. »Ostajat määräävät markkinoista ja tilausten saanti on niukkaa ja epävarmaa. Myyntiin vaikuttavat sitä paitsi epäedulliset ja epävarmat valuuttaolot ja tullit sekä luottamuksen puute». Näin selittää johtokunta tilannetta vuosikertomuksessaan 1931.

Mutta johtokunnan ja varsinkin sen puheenjohtajan, pääjohtaja Rydin mielestä Tervakoskella oli jatkuvasti jotain vinossa. Miksi eräät parhaimmat ulkomaiset ostajat siirsivät tilauksensa toisten maiden tehtaisiin? Oliko Tervakosken paperi laadultaan enää lainkaan maineensa veroista? Ja eikö myyntiä voitu vielä huomattavasti tehostaa? Nämä kysymykset johtokunta päätti ottaa perusteellisen selvityksen alaisiksi.

Myyntipuoli oli enimmin aiheuttanut johtokunnalle päänvaivaa. Oliko mitään keinoja sen uudelleen järjestämiseksi? Tässä mielessä olikin 1930 neuvoteltu Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksen johtohenkilöiden, lähinnä kenraali Rudolf Waldenin kanssa siitä mahdollisuudesta, että yhdistys, jonka jäsenenä Tervakoski ei ollut, ottaisi huolekseen myös Tervakosken paperin myynnin. Kun Tervakosken paperi oli laadultaan kokonaan toisenlaista kuin maamme muiden paperitehtaiden, joiden tuotannon puheenalainen yhdistys möi, ei Tervakosken myyntiä haluttu ottaa suoraan yhdistyksen huoleksi, mutta yhdistyksen taholla ei ollut mitään sitä vastaan, että Tervakoski käytti hyväkseen sen ulkomaisia asiamiehiä.

Suurin ponnistuksin saatiin menekkiä Amerikkaan lisätyksi jonkin verran, vieläpä hintoihin, mitkä olivat Europan hintoja jonkin verran paremmat. Tämä johtui Stjerschantzin käsityksen mukaan lähinnä siitä, että amerikkalaisten paperitehtaiden valmistamista ohuista papereista vain kondensaattoripaperi oli täysin ensiluokkaista, muut sellaiset laadut, joita myös Tervakoskella valmistettiin, so. hiili- ja savukepaperit, olivat huonohkoja. Mutta »vasta markkinaolojen tasaannuttua voidaan ajatella suurempia lähetyksiä». Myynti Amerikkaankin jäi siis melko vähäiseksi. »Amerikkalaisilla on sitä paitsi omat vaatimuksensa, joihin täytyy mukautua. Tervakosken paperilla on



Pulavuosinakin jatkui Tervakosken menestys maailmannäyttelyissä  
Antwerpenin näyttelyn korkein palkinto 1930

sellaisia vikoja, joita täytyy poistaa. Ja englantilaiset ovat kilpailussa laadusta vielä ylivoimaisia». Tervakosken johto ei siis ole enää tuotteidensa laatuun nähden yhtä voitonvarma kuin se oli ollut aikaisempina vuosina.

Tämä markkinain äärimmäinen kireys pakotti siis lopulta esiin sen totuuden, että Tervakosken tuotteet eivät täyttäneet enää korkeimpia laatuvaatimuksia. Ja mistä tämä johtui? Yksinkertaisesti siitä, että kehitys Tervakoskella oli seisahtunut, silloin kun se muualla oli mennyt jatkuvasti eteenpäin. Vuosisadan alkuvuosista lähtien Tervakoskella oli poljettu paikallaan. Tämä oli teknillisen johtajan, insinööri J. W. Barrittinkin mielipide.

Tämä toteamus ja menekkivaikkeudet saivat johtokunnan tarttumaan entistä lujemmin asioiden kulkuun. Seurauksena oli perinpohjainen uudelleen järjestely, niin teknillinen kuin kaupallinenkin, vieläpä toimitusjohtajan vaihdos.

Tervakosken vanha hyvä maine paperimarkkinoilla oli säilytettävä, jos mieli kilpailussa vastaisuudessa voitollisesti selvitä. Teknilliseksi johtajaksi oli, kuten edellä mainittiin, 1921 otettu englantilainen insinööri Barritt, joka oli jonkin aikaa ollut insinöörinä Kymintehtaalla, mutta muuttanut täältä Ranskaan, josta hän tuli Tervakoskelle. Hän sai toukokuussa 1931 tehtäväkseen matkustaa Fiumeen, joka tällöin kuului Italiaan. Täällä oli eräs, ilmeisesti Barrittin suositteluksi, entinen paperitehtaan johtaja, insinööri Rudolf Nofz, joka oli erikoisesti perehtynyt sellaisten ohuiden paperilaatujen valmistukseen, mitkä olivat Tervakosken erikoisalana. Barrittilla oli mukanaan piirustuksia Tervakosken koneista ja laitteista sekä näytteitä Tervakosken tärkeimmistä paperilaaduista.

Nofzin ensimmäinen toteamus oli, että näytteet edustivat hyvää keski- luokkaa, mutta eivät voineet kilpailla ensiluokkaisen paperin kanssa. Niinpä Tervakosken hiiliraakapaperi oli aivan liian kovaa tyydyttääkseen muuttanutta makusuuntaa. Ensiluokkaisen valmiin, siis mustan hiilipaperin pitää olla pehmeää ja notkeata. Kondensaattoripaperi oli hänen mielestään melko kaunista, mutta huokoista, jota se ei saanut olla. Savukepaperia Nofz piti onnistuneimpana, vaikka siinäkin oli todettavissa epätasaisuutta ja sen palamiskyky oli riittämätön. Ja kaikissa papereissa oli paljon epäpuhtauksia, jotka olivat seurauksena vanhentuneesta koneistosta, sikäli kuin hän piirustuksista ja Barrittin selityksistä saattoi päätätä.

Kirjallisessa lausunnossaan hän esittää täydellisen uudistussuunnitelman. Hän alkaa puolimassan käsittelystä mainiten, että nykyaikaiseen käsitte- lyyn kuuluvat lumppujen lajittelu, keittäminen, puolivanuhollanterit, kaasuvalkaisu, valkaisuholllanterit sekä valutuslaatikot, Abtropfkästen.

Lumppujen lajittelu Tervakoskella tuntuu olevan ajanmukainen, mutta hampuraaka-aineiden, joita Tervakoskella käytetään n. 50—60 %, käsittely on alkeellinen. Niinpä toisarvoisia raaka-aineita, kuten tappuroita, päistä- reellisiä naruja, tallukoita jne. ei voida lainkaan käyttää. Tämä menetelmä tekee puolimassan hyvin kalliiksi, mutta siitä huolimatta huonoksi.

Hamppu- ja pellavalumppuja on nimittäin ruvettu yhä enemmän käyt- tämään hiilipaperin ja kondensaattoripaperin valmistuksessa. Ellei päistä- reitä saada pois kuivassa puhdistuksessa, on niitä hyvin vaikea saada pois myöhemmin. Nofz tekee sitten selkoa puhdistukseen käytetyistä koneista ja

mistä niitä on saatavissa. Tervakosken viidestä lumpunkeitimestä olisi Nofzin mielestä taloudellista korvata kolme pienintä suuremmilla sitäkin suuremmalla syyllä, kun ne ovat hänen saamiensa tietojen mukaan vanhoja ja kuluneita.

Itse keittoprosessi on sekin muutettava, sillä ei ole asianmukaista, että kaikenlaiset lumput keitetään saman reseptin mukaan, olivatpa ne sitten tarkoitettavat savuke- tai hiilipaperin valmistukseen. Jokaiseen paperilaatuun käytettävät lumput on käsiteltävä omalla tavallaan. Savukepaperi vaatii pehmeäksi keitettyä vanuketta, hiili- ja kondensaattoripaperi kovaksi keitettyä. Jos lumput keitetään erikseen, niin säästytään monista pettymyksistä. Ja hän antaa tarkat keittämisohjeet.

Edelleen Tervakoskelta puuttuvat kokonaan ns. lumppujen pesuhollanterit. Keitetyt lumput pestään puolimassahollantereissa, mikä ei ensinkään ole tarkoituksenmukaista. Pesuhollantereissa lumput voidaan pestä hyvin nopeasti käyttämällä paljon vettä, mikä ei ole mahdollista puolimassahollantereissa. Hän ehdottaa, että Tervakoski hankkisi kolme kappaletta tällaisia, jolloin voidaan tulla toimeen kuudella puolimassahollanterilla sen sijaan, että niitä nyt on tarvittu yhdeksän. Pesuhollanterit ovat nykyään aivan välttämättömiä hienopaperin valmistuksessa.

Puolimassan jatkuvaan käsittelyyn hän tekee eräitä käytännöllisiä muutosehdotuksia, joiden toteuttaminen poistaisi koko joukon sellaisia vikoja, mitkä nyt ovat Tervakosken paperin rasituksena.

Sitten hän siirtyy varsinaisiin paperikoneisiin. Niiden työnopeus on 25—55 metrin välillä minuutissa. Muutamien lajien valmistuksessa voidaan päästä suurempaan nopeuteen, kunhan vain vanukesuhteet ja jauhatus paranevat. Sitä varten hollanterit on varustettava erilaisilla laitteilla. Barrittin selityksen perusteella Nofz on saanut tietää, että Tervakoskella on 23 kokovanukehollanteria. Näistä on varattu konetta I varten 6 à 100 kg vanhaa järjestelmää, 1 à 200 kg Besslerin järjestelmää, 1 à 100 kg Strohbachin järjestelmää; konetta II varten on 5 à 100 kg vanhaa järjestelmää, 1 à 100 kg Füllnerin järjestelmää, 1 à 100 kg Besslerin järjestelmää ja 1 à 200 kg samaa järjestelmää; konetta III varten 5 à 200 kg Besslerin järjestelmää, 1 à 100 kg Strohbachin järjestelmää.

Hollanterien luku vastaa koneiden aikaansaannoksia, mutta niistä uudemmat olisi perusteellisesti korjattava ja vanhat korvattava uusilla. Hän antaa

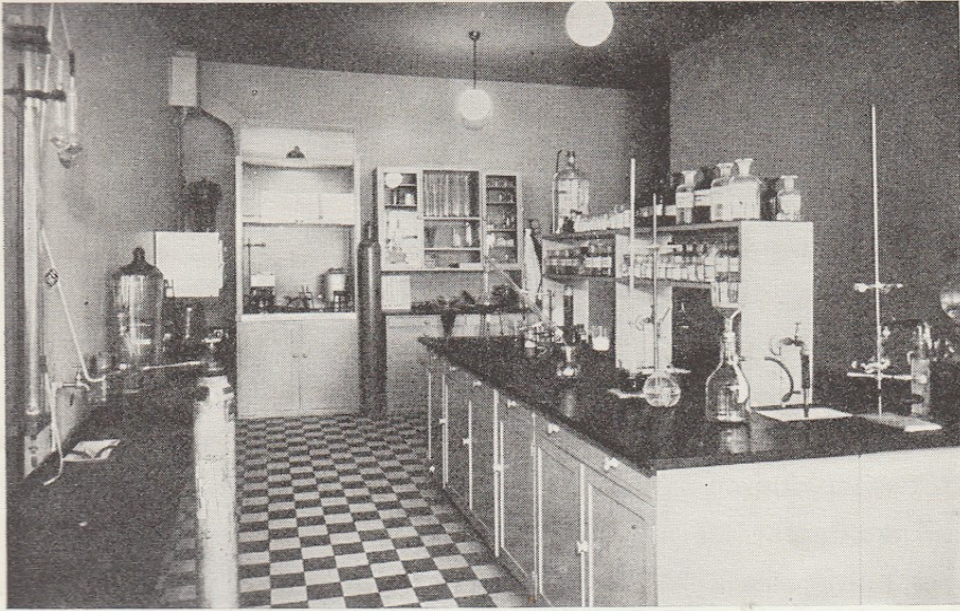
tarkkoja ohjeita hollanterien teristä ja niiden sijoituksesta. Hän suosittelee ennen kaikkea Voith-järjestelmän hollantereita. Hollanterien uusimisen avulla päästäisiin jo suuri askel eteenpäin vanukkeen parantamiseksi. Uusimmat hollanterityypit kaikkine tarkistuslaitteineen tekevät mahdolliseksi melkein matemaattisen tarkasti seurata työn kehitystä.

Nofz tuntuu kiinnittävän aivan erikoista huomiota puhtauteen ja raaka-aineiden oikeaan sekoitukseen. Itse paperikoneisiinkin hän ehdottaa joitakin muutoksia niiden uudenaikaistamiseksi. Hänen mielestään on erikoisen tärkeätä, että paperia ei kuivata liian nopeasti. Hitaampi kuivaus pysyttää paperin tarpeeksi kiinteänä. Se ei saa myöskään tulla ylikuivatuksi. Kuivaimistakin varten hän antaa tarkkoja ohjeita.

Ja sitten valmiin paperin käsittely. Tervakosken paperi, kun se on leikattu, otetaan keloille ja niiltä sitten pienempiin rulliin. Tämäkin on Nofzin mielestä väärä menetelmä, sillä tästä on seurauksena suuri hylkymäärä ja tuotannon laskeminen muutenkin, sillä työnopeutta ei täten saada tarpeeksi suureksi. Kilpailevat tehtaat ovat jo aikoja luopuneet tästä tavasta. Kelat on poistettava ja paperi kierrettävä heti rulliksi ja joka koneeseen on kiinnitettävä rullauslaite. Tästä laitteesta paperi sitten tulee jatkuvaa käsittelyä varten rullauskoneeseen, jossa tarkastetaan kaikki valmistusviat.

Kaikki nämä muutokset Nofzin mielestä ovat välttämättömiä, jos Tervakoski haluaa kilpailla alan ensiluokkaisten tehtaiden kanssa.

Tämä Nofzin asiantuntijalausunto eräistä erehdyksistä huolimatta paljasti yhtiön johtokunnalle tehtaan teknillisen tason heikkouden. On ilmeistä, että Barrittille ei lausunnossa ollut paljon uutta, siksi etevä paperialan ammattimies hän oli. Siitä oli hänen kannaltaan se hyöty, että se tuki hänen haluaan parantaa tehtaan teknillistä tasoa. Suurin piirtein Barritt yhtyykin Nofzin lausuntoon, vaikkakin hän katsoo Nofzin siinä liioitelleen, että Tervakosken paperi ei olisi keskitasoa parempaa. Hän mainitsee, että ennen Venäjän vallankumousta Tervakosken ei ollut pakko kilpailla maailmanmarkkinoilla. Tehtaan valmisteilla oli sängen hyvä maine sekä kotimaassa että Venäjällä. Hyvästä menekistä seurasi, että tehdas jatkoi rauhassa valmistustaan vanhan menetelmän mukaan. Mutta kun vallankumous lopetti tilaukset ja markkinat oli luotava muualla, syntyi aluksi seisaustila. Kilpailtaessa menekistä kävi hyvin pian selväksi, että tehdas ei ollut ajan tasalla. Ei ollut tar-



Laboratorio 1930-luvulla

peeksi käyttövoimaa, ei lumppujen lajittelutilaa, ei puhdasta vettä, hollantereita liian vähän, valkaisumahdollisuudet heikot ja höyryn saanti liian pieni.

Vuosina 1921—22 rakennettiin uusi 1 100 kilowatin sähkövoima-asema, uusi lumppujen repimö ja näinä ja seuraavina vuosina sähköistettiin tehdas kokonaan. Hankittiin joku uusi hollanterikin, kaas- ja vesivalkaisua parannettiin, kaivo, vesipumppuja ja -säiliöitä rakennettiin. Tärkeimmät paperilaadut, joita tänä aikana valmistettiin, olivat kokolumppuinen vahapaperi, erilaiset hiilipaperilajit Saksan ja Englannin markkinoille, savukepaperia Ruotsin ja Romanian tupakkamonopoleille ja jonkin verran muuallekin sekä kondensaattoripaperia Yhdysvaltoihin ja Saksaan. Myös Neuvostoliittoon oli silloin tällöin melkoisia hiili- ja kondensaattoripaperin, mutta ei lainkaan savukepaperin tilauksia.

Vaikka vuoden 1928 alkuun saakka oli runsaasti tilauksia, saatettiin jo tällöin todeta, että Tervakoskella ei oltu riittävästi seurattu teknillistä kehitystä. Syntyi suuri hämminki, selittää Barritt, kun saksalainen toiminimi Günther Wagner ilmoitti, ettei se enää halunnut Tervakosken ohutta valkoista hiilipaperia. Se oli siirtynyt käyttämään erään italialaisen tehtaan valmistetta. Tervakoskella saatiin tietää, että tämä liike käytti nyt mustaa hiili-

paperia, joka oli laadultaan pehmeää ja absorboivaa. Barritt myöntää, että Tervakosken valkoinen hiiliraakapaperi on jonkin verran kovempaa. Ja niin oli menetetty huomattavat tilaukset, joita oli ollut monta vuotta. Tervakoski on tehnyt parhaansa koettaessaan valmistaa sellaista ohutta hiilipaperia, mitä toiminimi haluaa, mutta on epäonnistunut. Näissä yrityksissä kävi ilmi, että Tervakosken lumppumassa ei ollut tarpeeksi homogeeninen eikä myöskään riittävän puhdas. Siinä voitiin todeta olevan klooria, kalkkia, saippua-aineita, vieläpä hietaa ja muutakin likaa. Jauhatus vanhoissa tasapohjaisissa hollantereissa ei ole ollut ensiluokkaista, vaan massa jäi kuitujen pituuteen nähden hyvin epätasaiseksi. Itse paperikoneessakin on ollut puutteita, jotka tekevät ensiluokkaisen paperin valmistuksen hyvin vaikeaksi.

Mitä kondensaattoripaperiin tulee, niin pahinta on se, jatkaa Barritt, että pula-ajan puhjetessa kuluttajilla oli hallussaan suuret paperivarastot. Vaikkakin Tervakosken paperi oli tarkoin ostajien toivomusten mukaan valmistettu ja vaikka laatu oli sama kuin ennenkin, niin havaittiin yhtäkkiä, että ostajien laatuvaatimukset olivat muuttuneet ja ennen kaikkea kasvaneet. Tervakosken on pakko parantaa tätäkin laatua, sanoo tehtaan teknillinen johtaja, ellei se tahdo menettää markkinoita.

Kilpailevat tehtaot, jotka aina olivat työskennelleet maailmanmarkkinoita varten, olivat kilpailun takia ryhtyneet jo ennen maailmansotaa niihin parannuksiin, jotka nyt ovat Tervakoskella harkittavina. On hyvin luultavaa, että Tervakosken valmisteet nykyisellään pysyen eivät löydä sellaista menekkiä, että tehtaan kannattavaisuus olisi taattu. Lopuksi Barritt mainitsee, että sellaisia hienoja paperilaatuja, joita Tervakoski valmistaa, valmistavat nykyisin vain Maglio Bolognassa ja Cromptons ja Brittain Englannissa. Pystyäkseen näiden kanssa kilpailemaan Tervakosken täytyy tehdä suunnilleen sellaiset teknilliset parannukset, joita Nofz on esittänyt. On omituista, että Barritt ei luota itseensä eikä kotimaisiin insinööreihin, vaan esittää, että Tervakoskelle hankittaisiin italialaisen kokemuksen saanut paperialan ammattimies valvoamaan koneiston uusimista sekä antamaan tietoja johdolle tavoiteltujen paperilaatujen valmistuksesta ilman että täytyy ryhtyä kalliisiin ja aikaa vieviin kokeiluihin.

Johtokunta päätti kokouksessaan elokuun 27 päivänä 1931 toteuttaa tehtaan teknillisen uudistamisen esitetyn suunnitelman mukaisesti. Teknilliselle





J. W. Barritt

johtajalle annettiin oikeus ottaa korkeintaan kahdeksi vuodeksi sellainen teknillinen apulainen, joka on saanut jossakin ulkomaisessa hienopaperitehtaassa käytännöllisen koulutuksen.

Johtokunta osoitti myöskin määrärahat teknillistä uudistusta varten. Mutta suunnitelmien toteuttaminen siirtyi siirtymistään. Ulkomaista apulaista ei otettu, eikä myöskään koneiston tilauksia tehty. On vaikea päättää, missä määrin tämä riippui teknillisestä johtajasta, missä määrin toimitusjohtajasta. Tämän aikaiselle johdolle oli ominaista rohkeiden otteiden puute ja äärimmäinen säästäväisyys. Vasta aivan syrjäinen henkilö, Mäntän paperitehtaan johtaja, vuorineuvos Gösta Serlachius, pani uudistussuunnitelmat liikkeelle, vieläpä sellaisella ripeydellä ja rohkeudella, mikä oli uutta ja outoa Tervakoskella. Eikä hän tyytynyt vain teknillisiin uudistuksiin, hänen toimestaan uusittiin myöskin koko kaupallinen järjestely, jopa Tervakoski Osakeyhtiön johtokin.

Stjerschantzin liiketoiminnan johtavana periaatteena oli säästäminen ja pyrkimys eliminoida pois kaikki riskin vaarat. Tämä tuotti tosin hyvät taloudelliset tulokset, seikka, joka ei suinkaan ole halveksittava saavutus. Mutta sen ohella olisi ollut välttämätöntä pyrkiä voimakkaammin kuin tapahtui

valloittamaan uusia markkinoita. Liike tuotti tilinpäätöksen mukaan voittoa 1928 3 055 619: 05 (osinko 10 %), 1929 4 985 539: 10 (12 %), 1930 4 205 854: 01 (12 %), 1931 3 029 767: 97 (12 %) ja 1932 1 768 618: 74 (12 %). Kun ottaa huomioon, että tämä aika oli valtaosaltaan ankaraa pula-aikaa, ovat saavutukset kunnioitusta herättäviä.

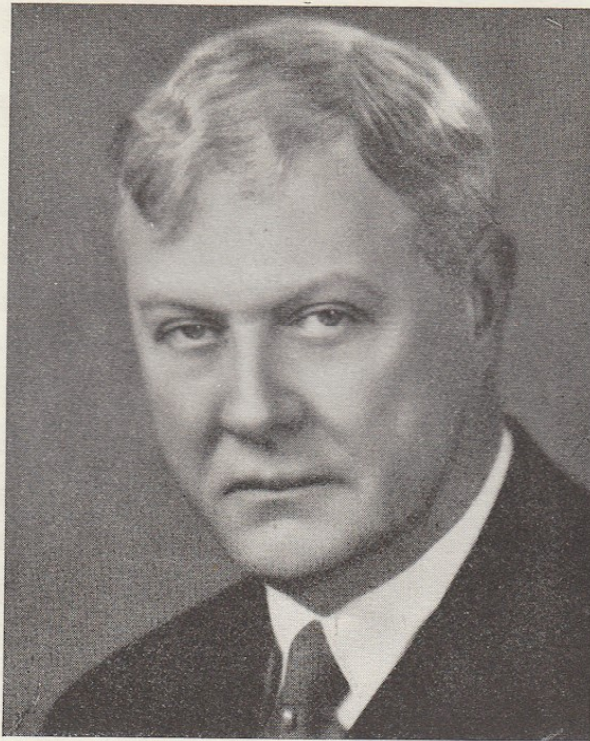
Mutta myynnin järjestelyyn tulevaisuutta silmällä pitäen ei oltu tyytyväisiä. Sitä todistaa jo edellä mainittu yritys saada Tervakosken myynti siirretyksi Suomen Paperitehtaitten Yhdistykselle.

Kun tämä ei kuitenkaan johtanut tuloksiin, johtokunnan puheenjohtaja ryhtyi asiasta neuvottelemaan vuorineuvos Serlachiuksen kanssa. Tämä voimakas, etevä, ripeäotteinen teollisuus- ja liikemies tarttuikin Tervakosken asioihin hänelle ominaisella intensiivisyydellä. Elokuussa 1932 syntyi pitkien neuvottelujen tuloksena Tervakoski Osakeyhtiön ja G. A. Serlachius Oy:n välinen sopimus, jonka mukaan Serlachius Oy otti hoitaakseen koko Tervakosken tuotteiden myynnin sekä Suomeen että ulkomaille. Tervakoskella oli oikeus vastaanottaa kuten tähänkin saakka oman paikallisen myyntijärjestönsä välityksellä tarjouksia ja suorittaa myyntejä, »mutta on asiakumppanien hyvään yhteisymmärrykseen perustuvan ja mahdollisimman edullisen yhteistuloksen aikaansaamiseksi annettava toisilleen kaikki tarpeelliset tiedot sekä tuotannosta että myynnistä».

Serlachius Oy:n Tervakosken puolesta ja nimissä suorittamia myyntejä on pidettävä lopullisesti päätettyinä vasta sitten, kun Tervakoski on asianomaiselle ostajalle vahvistanut tarjouksen.

Tervakoskelle erittäin tärkeä sopimuksen kohta oli seuraava:

»Serlachius Oy asettaa vielä Tervakosken käytettäväksi koko teknillisen ja kaupallisen kokemuksensa». Tämä merkitsi tavatonta etua teollisuuslaitokselle, joka teknillisesti oli takapajulla ja jonka kaupallinen puolikaan ei ollut ensiluokkaisesti hoidettu. Sopimuksen mukaan Serlachius Oy lähettää pyydettäessä Tervakoskelle edustajansa kaikenlaisia tarkastuksia ja neuvotteluja varten. Jos tarvittaisiin pitemmäksi ajaksi Serlachius Oy:n edustaja Tervakoskelle, kuten sairaus- tai virasta eroamistapauksissa, on asiasta erikseen sovittava. »Kaikissa tapauksissa sitoutuu Serlachius Oy hyvän tuloksen aikaansaamiseksi kaikin tavoin avustamaan Tervakoskea». Sopimus oli voimassa syyskuun 1 päivästä 1932 vuoden 1935 loppuun ja jatkui sen jälkeen



Gösta Serlachius

vuoden kerrallaan, ellei sitä jommaltakummalta puolen irtisanottu vähintään yhdeksän kuukautta ennen sen kalenterivuoden loppua, jonka umpeen kuluttua sopimusaika päättyy.

Serlachius Oy:n palkkio tästä kaikesta oli 2 %, jos vuosimyynti on enintään 18 milj. markkaa, mutta sen ylittäessä tämän rajan oli palkkio ylimeneväältä osalta 3 %. Siihen sisältyivät Serlachius Oy:n kaikki matkakulut Euroopan sisäpuolella, kirje- ja sähkösanomamaksut sekä mahdolliset ilmoituskulut Suomessa.

Tämä sopimus ei rajoittunut, kuten yllä olevasta selostuksesta näkyy, yksinomaan kaupalliseksi, vaikkakin neuvottelut alunperin sitä koskivat. Serlachius Oy sitoutui »kaikin tavoin» tukemaan Tervakoskea hyvän tuloksen aikaansaamiseksi. Serlachius Oy:n ensimmäinen toimenpide koskikin Tervakosken paperitehtaan teknillistä puolta. Vuorineuvos Serlachius järjesti nimittäin erikoisen tutkijakunnan laatimaan uudistusohjelmaa Tervakoskea varten. Serlachius Oy:n edustajina olivat vuorineuvos Gösta Ser-

lachius, insinööri A. O. Burgman, insinööri Gunnar Stadius, konttoripäällikkö Lauri Mattila ja myyntipäällikkö B. Vitzthum. Tervakosken edustajina toimivat toimitusjohtaja Stjernschantz, insinöörit Barritt, Fj. Moring ja J. L. Östman.

Nämä kaikki yhdessä tarkastivat Tervakosken tehtaan, koneiston ja valmistusmenetelmät. Tutkijakunta totesi ensiksikin, samoin kuin Nofz, että Tervakoskella käytetään hyvin paljon sellaisia lumppuja, jotka sisältävät päistäreitä ja tikkuja. Näiden poistamiseen ei kuitenkaan ole sopivaa koneistoa. Kaikki läsnäolijat olivat sitä mieltä, ettei päistäreitä voida kokonaan poistaa koneellisin laittein, mutta käyttämällä yksinkertaista »puristussiivilää», joka helposti voidaan Tervakoskella valmistaa, voitane melkoinen osa päistäreistä poistaa. Kun Mäntän tehtaalla on lumppuosastollaan lumpunrepimiskone, joka poistaa sekä pölyn että raskaat osat lumpuista ja kun myös yhtymälle kuuluvalla Kankaan paperitehtaalla on pölytyskone, jota käytetään paperijätteen puhdistamiseen, päätettiin lähettää Tervakoskelta muutama paali tallukoita ja päistäreisiä kehräämöjätteitä Mänttään ja Kankaalle, jotta nähtäisiin, missä määrin näissä koneissa päistäreet poistuvat. Samalla tutkijakunta suositteli hankittavaksi Saksan ja Englannin erikoistehtaista heti tarjouksia tarkoitukseen sopivista erikoiskoneista.

Toinen tulos tarkastuksesta oli, että Tervakoskelle on hankittava suurempia lumpunkeittäimiä, jotta raaka-aine tulisi tasaisempaa. Tämä seikka katsottiin mitä tärkeimmäksi Tervakosken valmisteille.

Lumppujen pesu, joka oli tapahtunut puolivanukehollantereissa, ei ole tarkoituksenmukaista ja on lisäksi aikaa viepää, mutta kuitenkin lumppuja ei täten saada tyydyttävän puhtaiksi. Tervakoskelle on hankittava heti 3 uutta pesuhollanteria, vetoisuudeltaan kukin 12 m<sup>3</sup>. Ja valkaisuhollanterit, viimeksi hankittua lukuunottamatta, todettiin suorastaan käyttökelvottomiksi. Niitä on hankittava 3 uutta entistä paljon suurempaa.

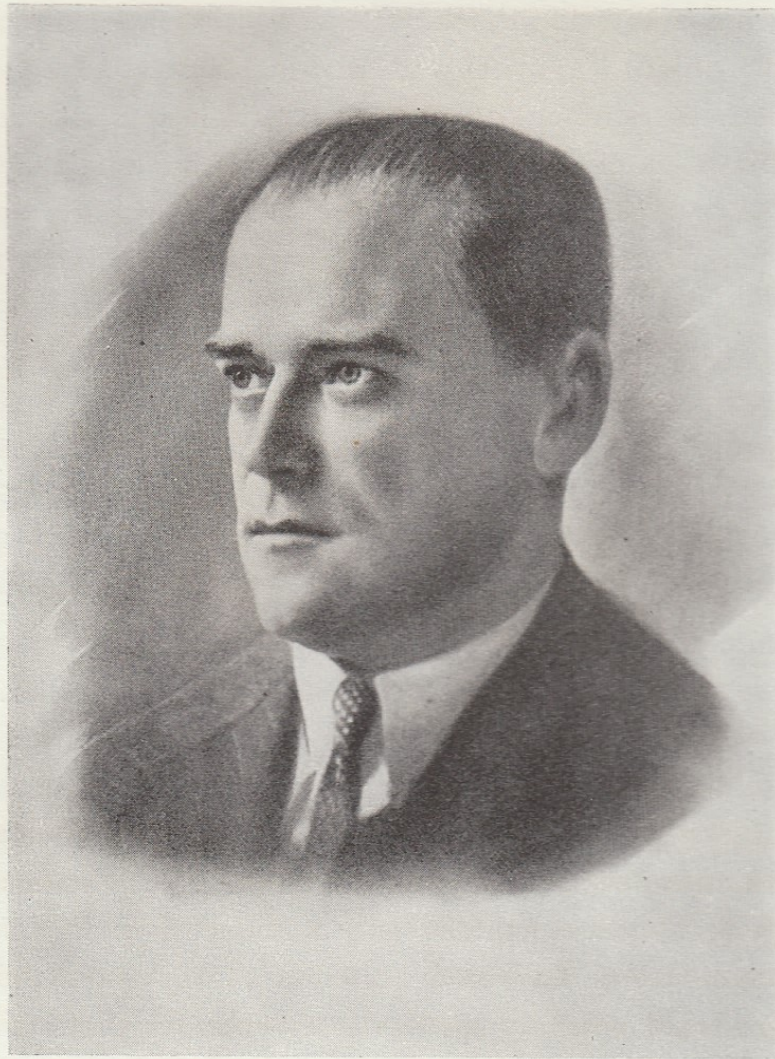
Koko hienohollanterilaitos Tervakoskella on kerrassaan huonossa kunnossa, vaikkakin juuri tämä osasto on hienopaperitehtaassa tärkein. Suuri osa hollantereista on ollut käynnissä jo yli 70 vuotta. Koska kaikkia hollantereita ei voida tuotannon jatkuvaisuuden takia samalla kertaa korvata uusilla ja koska tutkijakunnan mielestä Tervakoskelle on hankittava parhaat mahdolliset hollanterit hintaan katsomatta, niin uusinta clisi alettava hankkimalla

konetta N:o I varten 4 uutta sähkökäyttöistä Voith-hollanteria kuuden vanhentuneen tilalle. Lisäksi nykyiset 7 Bessler-hollanteria on modernisoitava. Kaikkiin hollantereihin on hankittava terät ruostumattomasta teräksestä.

Kun tutkijakunta ei katsonut itseään päteväksi antamaan lausuntoa voima- ja lämpökysymyksistä, päätettiin pyytää insinööri Silfversparrea Mäntästä tutkimaan tätä puolta Tervakoskella, koska näytti olevan mahdollista saavuttaa säästöjä näillä aloilla. Erikoisesti puun kuljetusta on tutkittava, sillä nykyinen järjestelmä tuntuu kovin kalliilta.

Tutkijakunta tuli siis tehdaskoneistoon ja sen uusimiseen nähden suunnitteen samaan tulokseen kuin edellä mainittu Nofz, joka ei kuitenkaan edes henkilökohtaisesti käynyt Tervakoskella. Uudistusehdotukset olivat kuitenkin jonkin verran Nofzin suunnitelmaa suppeammat. Tervakoskella oli siis jo entisestään teknilliset puutteellisuudet selvillä, vieläpä sekä Nofzin että Barrittin suunnitelmat niiden poistamiseksi. Mutta toimeenpaneva voima puuttui. Nyt se voima oli saatu: se oli vuorineuvos Serlachius. Eikä hän tyytynyt vain siihen, että Tervakosken vanhentunut koneisto uusitaan. Hän meni heti askelta pitemmälle: vanha suunnitelma, josta viimeksi 1926 oli keskusteltu, oli nyt tässä yhteydessä toteutettava, so. toimitettava tehtaan laajennus hankkimalla neljäskin paperikone. Tämä rohkeotteinen teollisuusmies katsoi voitavan ryhtyä tehtaan laajentamiseen, vaikka taloudellisesta lamaanustilasta ei oltu vielä selvitty. Neuvottelu johtokunnan puheenjohtaja Rydin kanssa johti siihen, että paperikonetarjouksia pyydettiin Englannista, Saksasta ja Belgiasta. Johtokunnan kokouksessa heinäkuussa 1933 sitten tehtiin lopullinen päätös uuden koneen hankinnasta ja vuorineuvos Serlachius yhdessä Tervakosken johdon kanssa sai ratkaista konetyypin ja tehdä tilauksen. Kone tilattiin saksalaiselta toiminimeiltä Maschinenfabrik zum Brudershaus ja sen työleveys oli 210 cm. Se saapui Tervakoskelle seuraavan vuoden tammikuussa. Saman vuoden huhtikuussa se oli jo valmiiksi asennettu ja pantiin käyntiin.

Tämä sopimus Serlachius Oy:n kanssa aiheutti varsin tärkeitä muutoksia Tervakosken johdossa. Kun professori Nevanlinna 1932 kuoli, tuli vuorineuvos Serlachius hänen seuraajakseen johtokuntaan. Paljon tärkeämpi muutos kuitenkin oli se, että toimitusjohtaja Stjernschantz katsoi tehtävänsä Tervakoskella päättyneen: hän pyysi vapautusta toimestaan eroten vuoden 1932



B. O. A. Vitzthum von Eckstädt

päätyessä. Tammikuussa 1933 erosi myös teknillinen johtaja Barritt. Nämä erot antoivat täyden vapauden henkilökysymyksissäkin uudelleen järjestelyille silmämääränä entistä parempi taloudellinen tulos. Uudeksi toimitusjohtajaksi otettiin Serlachius yhtymän myyntipäällikkö, kreivi B. O. A. Vitzthum von Eckstädt, joka oli myös yhtymälle kuuluvan Kankaan paperitehtaan isännöitsijä. Tämä oli syntytään saksalainen, opiskellut Dresdenin teknillisessä korkeakoulussa 1919—21, mutta siirtyi 1922 Suomeen ja tuli G. A. Serlachius Oy:n kirjeenvaihtajaksi ja vähän myöhemmin ostopäälliköksi sekä 1927 myyntipäälliköksi. Barritin seuraajaksi otettiin puola-



Fjalar Moring

laissyntyinen insinööri E m i l K o m o r z y n s k i. Tämän piti suositusten mukaan olla suuri asiantuntija Tervakosken erikoisaloilla ja hänen tehtäväkseen tuli lähinnä Tervakosken paperitehtaan uudistustöiden johto. Uusi teknillinen johtaja muodostui kuitenkin täydelliseksi pettymykseksi. Hän ei ollut missään suhteessa Barrittin veroinen ammattimies, ei teoreettisilta tiedoiltaan eikä käytännölliseltä kokemukseltaan. Barritt oli ollut esikuvallinen teknillinen johtaja, ammattimiehenä korkeata luokkaa ja töiden suunnittelijana ja valvojana valpas ja täsmällinen. Komorzynski oli ammattimiesten käsityksen mukaan Tervakoskella pikemminkin oppimassa kuin tehtaan teknillistä tasoa kohottamassa. Tämä tason kohottaminen jäi suomalaisten insinöörien, lähinnä insinööri Moringin tehtäväksi. Komorzynski vapautettiin tehtävistään 1935, jolloin hänen sopimuskautensa meni umpeen, ja uudeksi teknilliseksi johtajaksi otettiin Tervakosken apulaisinsinööri F j a l a r M o r i n g. Nyt Tervakoski taas sai taitavan ammattimiehen teknillisen esimiehen paikalle. Hänen johdollaan rakennettiin uusille paperikoneille 20 000 m<sup>3</sup> suuruinen paperikonesali kellarikerroksineen sekä lumpun ja selluloosan varastointia varten 30 000 m<sup>3</sup> suuruinen »lumppuhalli» raaka-ainepaalien