

Tervasaaren tehtaat Sahanlahdelta nähtynä.

# Tervasaari sotien jälkeen

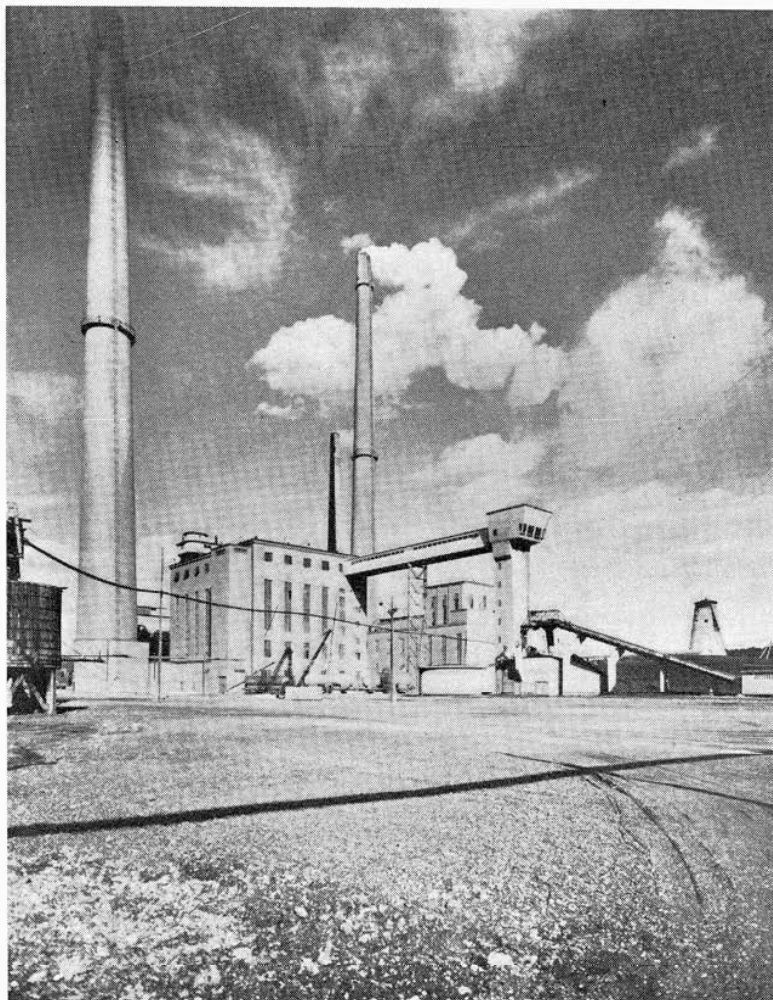
Sodan johdosta keskeytynyt rakennustoiminta aloitettiin Tervasaassa heti olojen vakiinnuttua uudelleen. Ensisijassa toiminta tähtäsi sellaisten pullonkaulojen avartamiseen, jotka olivat rajoittamassa tuotannon kasvua. Varsinkin sulfaattiselluloosan tuotannon nostaminen paperitehtaan tuotannon tasolle oli tärkeimpiä tehtäviä.

Sulfaattitehtaan entinen haihduttamo oli jo niin heikossa kunnossa, että pidettiin parhaana ratkaisuna rakentaa kokonaan uusi ja samalla luovuttaa entisen paikka soodaosaston laajentamista varten. Sodan jälkeisen materiaalipu-

lan vallitessa voitiin rakennustyö alkaa vasta v. 1949, ja koneistoasennukset päästiin alkamaan vuotta myöhemmin eli 1950. Saman vuoden joulukuussa laitos tuli käyntiin. Se on mitoitettu 150 to/vrk selluloosantuotantoa varten ja on toistaiseksi tyydyttänyt kasvaneenkin tuotannon n. 200 to/vrk tarpeen. Samaan rakennukseen rakennettiin myös sivutuoteosasto, huoltolat sekä toimistotilat sulfaattitehdasta varten.

Seuraavana portaana sulfaattitehtaan modernisoinnissa oli soodaosaston laajennus. Entisen haihduttamon paikalle ja entistä raken-

Keskellä uusi soodaosasto.



nusta korottamalla saatiin tila uudelle soodakattilalle, jonka asennustyöt alkoivat vuoden 1952 lopulla. Uuden kattilan käyntiinpano, joka tapahtui v. 1953 marraskuussa, muutti entisen »pillin» nykyaikaiseksi soodaosastoksi. Kattila on amerikkalaisen Combustion Engineering-toiminimen rakentama ja suunniteltu 150 tn/vrk selluloosatuotannolle. Asennustyön suoritti Tervasaaren oma henkilökunta amerikkalaisen asentajan johdolla. Kattila on täysin täyttänyt sille asetetut vaatimukset sekä tuotannon että lämpötalouden suhteen. Kemikaalioiden talteenotossa saatiin aikaan ratkaiseva parannus, kun soodaosaston jätekaasuille rakennettiin sähkösaostimet, ensimmäinen v. 1949 ja toinen v. 1953. 124 metrin korkuinen savu-

piippu soodaosastoa varten valmistui saman aikaisesti ensimmäisen sähkösaostimen kanssa.

Entinen lipeäosasto eli »miksari» oli rakennettu v. 1938, eikä enää vastannut nykyajan vaatimuksia. Uudelle lipeäosastolle saatiin tila entiseltä soodaosastolta, josta kaksi vanhinta soodakattilaa purettiin pois. Uuden osaston koneisto on amerikkalaisen Dorr Companyn valmistama ja vastaa nimellisteholtaan 150 selluloosatonnia vuorokaudessa. Laitosta alettiin rakentaa vuoden 1955 lopulla ja saatiin käyntiin kesäkuussa 1956.

Edellämainittujen uudistöiden ja muualla suoritettujen pienempien teknillisten parannusten ansiosta sulfaattitehtaan tuotanto on kuluneen kymmenen vuoden kuluessa saatu kaksin-

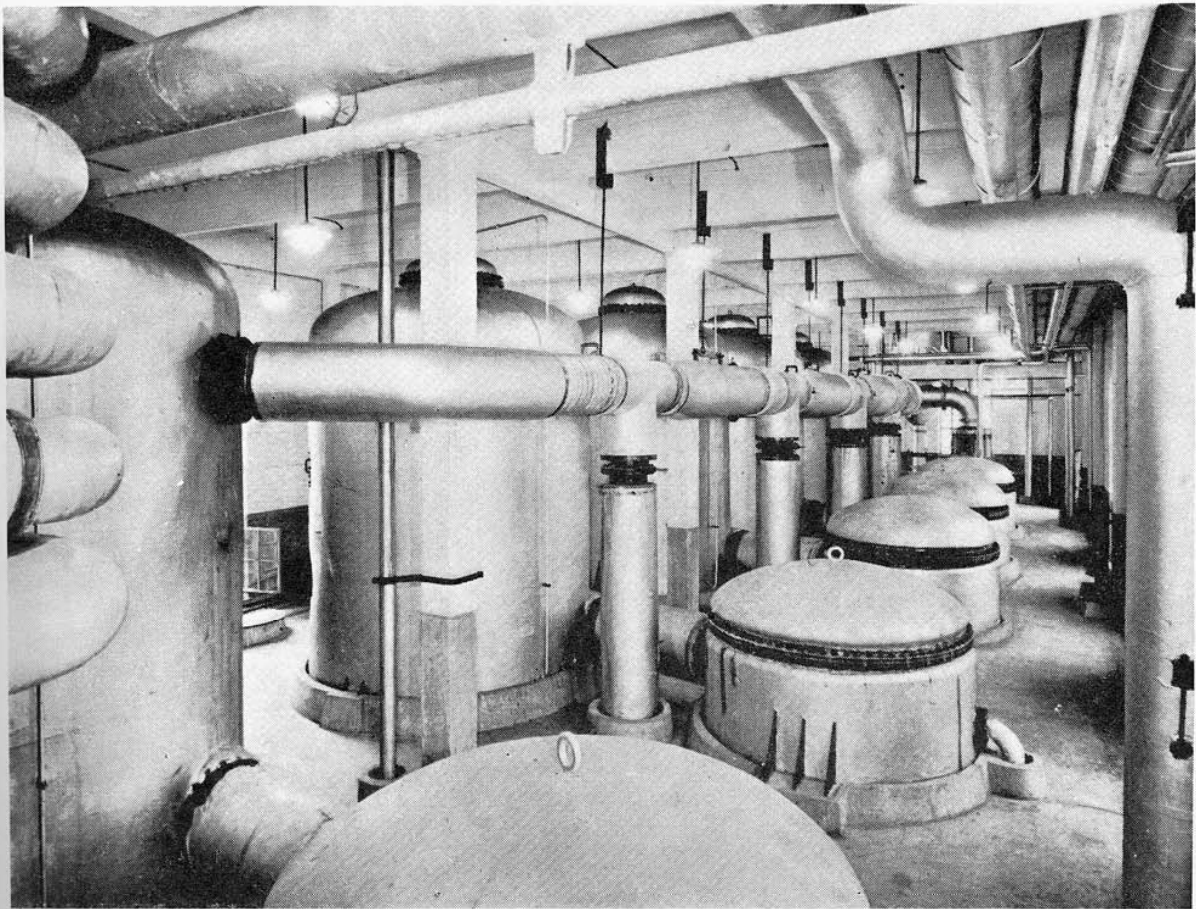
kertaistumaan ollen nykyisin n. 60.000 tonnia vuodessa.

Paperinliimauksessa tarvittavan ulkomaisen hartsin korvaamiseksi kotimaisella rakennettiin v. 1954 sivutuoteosaston yhteyteen mäntyöljytislaamo. Tislauksessa käytetään ruotsalaisen Linderin kolonnia ja hartsijae jalostetaan edelleen paperiliimaksi dipl.ins. E. Waldenin kehittämän Terosin-menetelmän mukaan.

Paperitehtaan tuotantoa on myös parantuneen raaka-aineen saannin sekä erilaisten menetelmäparannusten ansiosta voitu jatkuvasti kohottaa niin, että se sodanjälkeisenä aikana on noussut lähes 50 % ollen nykyisin n. 45 000 tonnia vuodessa.

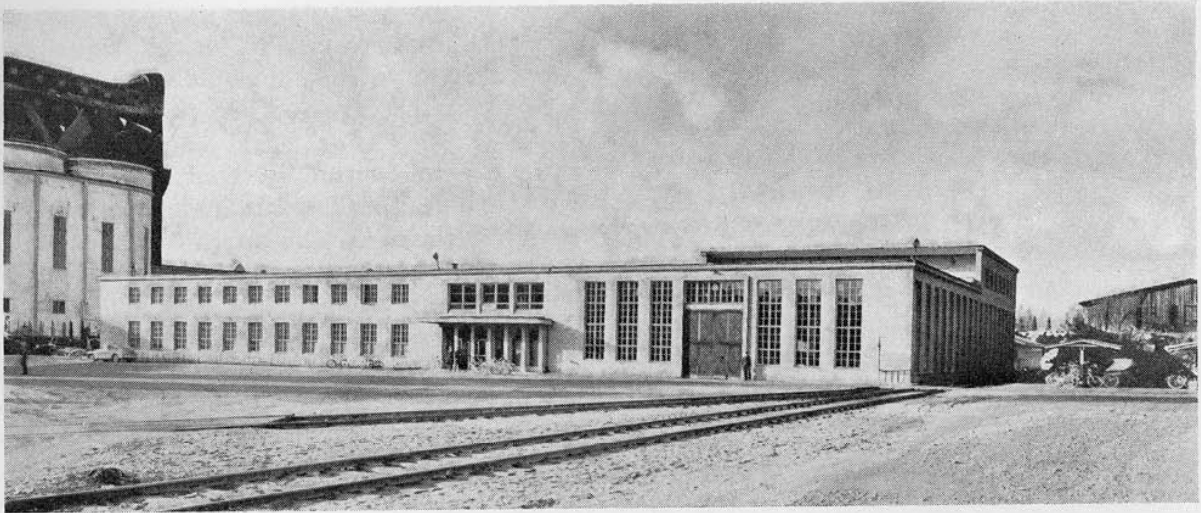
Sulfiittiselluloosatehtaalla ovat uudistyöt olleet pääasiassa korjausluontoisia. Vanhan kuori-

rimarummun heikkouden ja puunkuljetustapojen muuttumisen vuoksi oli kuorintakapasiteettia lisättävä. Uusi Kone-Sillan valmistama kuorimarumpu sekä sen yhteyteen rakennettu kuorenkäsittelylaitos tulivat käyntiin v. 1952. Samalla järjestettiin hakkuupurujen kuljetus suoraan puhaltimella rautatievaunuun. Kuorimon rakennukseen valmistui myös oma huoltola ja oma ruuanjakelupaikka siellä työskenteleville. Muista uudistuksista mainittakoon kii-suosastolle kaasunpuhdistukseen hankittu sähkösaostin sekä sihtiosastolla separoinnissa ja oksaneroituksessa tapahtuneet parannukset. Tuotantoa kohotti huomattavasti tehtaalla kehitetty Vilamon keittomenetelmä, joka tunnetaan maan rajojen ulkopuolellakin. Ratkaiseva parannus sulfiittiselluloosan lastausolosuh-



Sulfaattitehtaan haiduttamo.





Tervasaaren konekorjaamo ja keskusvarasto.



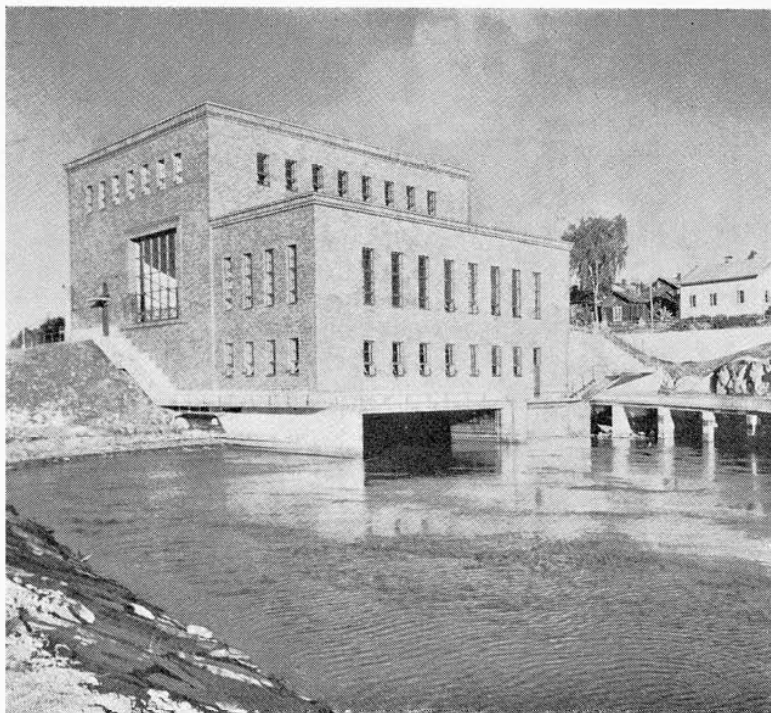
Sisäkuva keskusvarastolta.

Uusi vesivoimalaitos valmistui v. 1951.

teissa saatiin aikaan uuden lastauslaiturin valmistuttua v. 1955. Entisen karräyksen asemesta voidaan paalit tai lavoille pinotut arkit viedä trukilla suoraan rautatievaunuun. Tehtaan tuotannosta menee nykyisin merkittävä osa Kaipolaan.

Tehtaiden tuotannon lisäntyessä kasvoi myös höyryn tarve. Uusi kattilahuone, rakennustilavuudeltaan 25.000 m<sup>3</sup>, valmistui v. 1952, jolloin kattilan asennustöihin voitiin ryhtyä. Uuden kattilan syöttöveden käsittelylaitoksineen rakensi Tampella ja laitos lähti käyntiin v. 1953 alussa. Kattilan höyrytysteho on 60 tonnia tunnissa. Samalla nykyaikaistettiin myös kivihiilen käsittely. Hiilen purkausta varten rakensi Jylhävaara vaununkaatolaitteen, jolla rautatievaunu kallistamalla tyhjenetään betonisuppiloihin, näistä edelleen hihnakuljettimen ja Sauerman-laahauskauhan avulla vietäväksi hiilikentälle. Kattilahuoneen hiilisiiloihin kuljetetaan hiili suoraan kaatolaitteesta tai kentältä samoin kokonaan koneellisesti. Laitoksen purkausteho on lähes 100 tonnia tunnissa. Samaan aikaan hankittiin myös laitteet öljyn käyttöä varten höyrykattiloiden polttoaineena.

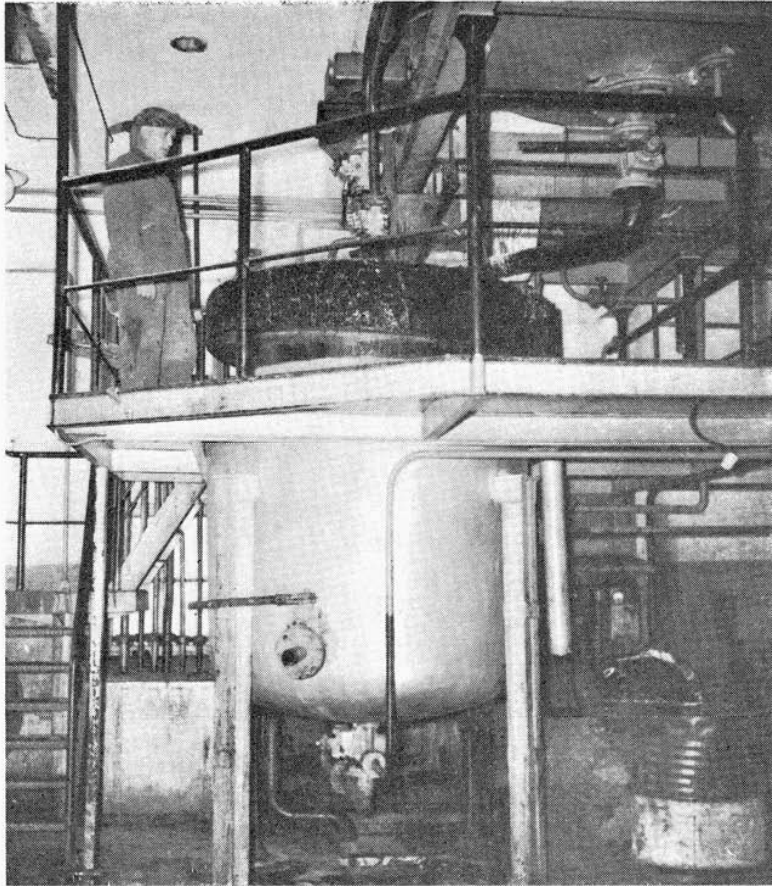
Uusi vesivoimalaitos Valkeakoskeen valmistui v. 1951. Sen antama vuotuinen energiamäärä on vaihdellut 10 milj. KWh:n molemmin puolin. Vastapainehöyryturpiinissa suoritettiin perusteellinen korjaus v. 1954, jolloin sen teho samalla juoksupyöriä lisäämällä ja aukkoja suurentamalla nostettiin 3,9 MW:sta n. 6,5 MV:iin. Sähkönjakeluverkostoa on myös vähitellen lisätty tuotannon ohella nousseen tehontarpeen mukaiseksi.



Sodan johdosta oli koneiden kunto kauttaaltaan päässyt heikkenemään. Kun maan metalliteollisuus oli raskaasti sotakorvaustoimitusten rasittama, oli pakko selvittää yhä vaativammista tehtävistä omin voimin. Uusi konekorjaamo rakennettiin v. 1948. Väljempiin ja tarkoituksenmukaisempiin tiloihin voitiin sijoittaa myös uusia tehokkaampia koneita, joista mainittakoon yleissorvi, kärkiväliltään 11 metriä sekä erittäin monipuolinen jyrsinkone.

Samaan rakennuskompleksiin konekorjaamon kanssa rakennettiin myös sähkökorjaamo, keskusvarasto sekä tarpeelliset huoltolat ja toimistot.

Tehtaiden yhä lisääntyvää liikennettä helpottamaan hankittiin v. 1948 Belgiasta kaksi höyryveturia, jotka YPT:n korjaamossa koottiin ja asetettiin liikenteeseen v. 1949. Ratoja ja vaihteita on tarpeen mukaan lisätty. Vetureiden huoltoa varten rakennettiin ajanmukainen veturitalli, jossa on tilaa kolmelle pienehkölle veturille ja jossa myös tavallisimmat korjaustyöt voidaan helposti suorittaa. Samaan yhteyteen rakennettiin huoltola veturimiehiä varten.



Terosiiniliiman keittoa Tervasaaren sivutuotetehtaassa.

Laivatelakka hinaajia varten, eräs sisävesien ajanmukaisimpia, valmistui v. 1948. Telakalle voidaan nostaa jopa 150 tonnin painoisia aluksia ja suorittaa vaativiakin korjaustöitä. Samalle alueelle valmistuu tänä keväänä nippunosturi, jolla nippulautoissa uitetut puut voidaan nostaa rautatievaunuun tai autoon edelleen hakkuosastolle vietäväksi.

Myös tehdasalueen sisäinen liikenne saatiin nykyaikaiselle kannalle, kun vanha kapearaidverkosto purettiin ja korvattiin pääasiassa autokuljetuksella. Tehdasalueen ulkonäkö ja siisteys paranivat samalla huomattavasti etenkin senjälkeen kun n.s. rantavaraston valmis-

tuttua v. 1952 useita ränsistyneitä tilapäisluontoisia varastosuojia voitiin purkaa.

Edellä on yritetty esittää piirteitä Tervasaaren tehtaitten kehityksestä sodanjälkeisenä kautena. Tämän alan teollisuus ehkä enemmän kuin muut edellyttää suunnitelmien tekoa pitkällä tähtäimellä, toisin sanoen, on tänään aavistettava, miltä tilanne näyttää viiden, kymmenen tai kahdenkymmenen vuoden kuluttua, ja tehtävä ratkaisut sen mukaan. Tämän linjan seuraamisen onkin yhtiön johto menestyksellisesti omaksunut.

*H. S. Loukes.*