

TAMAVAKA

Toimialarationalisoinnin alkuvaiheita konepajateollisuudessa

Panu Nykänen

Suomalainen konepajateollisuus kehittyi 1800-luvulla määrätietoisin talouspoliittisin toimin huolimatta 1830-luvun lähtötilanteesta. Suomesta puuttui raaka-aineita ja insinöörikuntaa. Näistä ongelmista päästiin vähitellen teknillisen koulutuksen järjestelemän kehittyessä ja erinäisin tunnettujen kaivos- ja metalliteollisuuden hankkeiden myötä. 1800-luvun loppupuolella maassa oli jo huomattava joukko korkeatasoisia konepajoja, jotka kykenivät valmistamaan metsäteollisuuden koneita, laivoja, kassakaappeja ja monia muita aikakauden huipputekniikan tuotteita.

Aina ensimmäisen maailmansodan loppulle asti metalliteollisuus kehittyi sekä kotimarkkina- että vientiteollisuutena. Vaikka pääosa metsäteollisuuden koneista tuotiin Englannista ja Saksasta, suomalaisen metsäteollisuuden konekannan kotimaisuusaste kohosi Karhulan konepajan ja Tampereen Pellava- ja Rauta-Teollisuus Osake-yhtiön [Tampella] toimittaessa suuren osan sellu- ja hiomateollisuuden tarvitsemista koneista.¹

Varsinainen paperikoneteollisuus alkoi Suomessa 1900-luvun alussa, kun

Aktiebolaget Viborgs Mekaniska Verkstad rakensi W. von Frenckellin omistamalle Leppäkosken tehtaalle Ruskealaan 1904 toimitetun paperikoneen. Vertailun vuoksi on ehkä hyvä mainita, että ensimmäisen vastaavan ruotsalaisen koneen oli valmistanut AB Karlstads Mekaniska Werkstad Hannebols Pappersbrukille 1895. Koneen paperiradan leveys oli 210 cm. Sen suunnittelu perustui insinööri Fritz Müllerin mukaan vanhempien koneiden tutkimukseen ja kehittäelytyöhön, eikä sitä näin ollen ainakaan kokonaan voida pitää vanhan

koneen kopiona.²

Viipurin konepaja valmisti vuoteen 1910 mennessä peräti kahdeksan paperikonetta, jotka toimitettiin kotimaisille paperitehtaille Itä-Suomeen: Leppäkoskelle, Myllykoskelle, Kangaskoskelle, Loimijoelle, Tuokslahteen ja Kissakoskelle. Paperikoneiden valmistus on todennäköisesti liittynyt yrityksen talousvaikeuksiin ja pyrkimykseen saavuttaa jollain nousevalla sektorilla etulyöntiasemaa muihin kilpailijoihin nähden. Nopeasta aluevaltauksesta ei kuitenkaan ollut yhtiön pelastajaksi, yhtiö ajautui värikkäiden vaiheiden jälkeen konkurssiin 1908.³

Hieman laveammin tarkastellen Viipurin paperikoneet eivät olleet aikakauden ainoat suomalaiset paperikoneet. Ennen toista maailmansotaa paperi- ja kartonkikoneiden välinen ero ei ollut yhtä selvä kuin nykyisin. Huomattavasti huolettomammin ajettavissa olleilla hitailla koneilla kyettiin valmistamaan hyvin erilaisia tuotteita. Esimerkiksi Karhulan konepajan 1910 Aktiebolaget W. Gutzeit & Co:n Pankakosken tehtaalte puuhiomon koneiston lisäksi toimittamat kaksi työlevydelteään 280 cm kartonkikonetta toimivat ensimmäisen maailmansodan aikana myös paperikoneina.⁴

Suomessa ennen ensimmäistä maailmansotaa valmistettujen paperikoneiden ja 1948 alkaneen tuotannon välillä ei ole selvää yhteyttä. Vaikka konepajat joutuivatkin ylläpitämään alan ammattitaitoa säännöllisesti toistuvien korjaus ja uusintatöiden myötä, voidaan kotimaisesta paperikonetuotannosta erottaa kaksi eri-ikäistä traditiota.

Ensimmäisen maailmansodan sotatarviketuotannon aiheuttaman vilkkaan

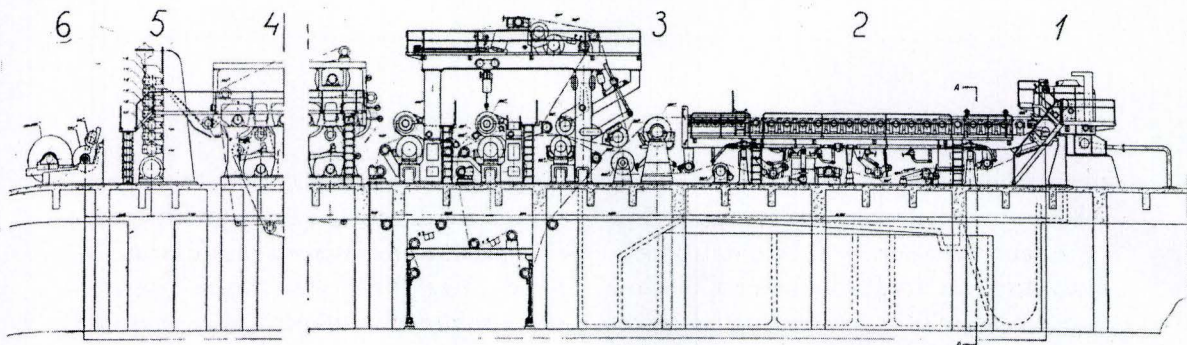
toiminnan kauden jälkeen konepajateollisuus ajautui syvään kriisiin, josta ylös ponnistelu katkesi jälleen vuoden 1929 lamaan.

Tarpominen taloudellisissa vaikeuksissa ei kuitenkaan hävittänyt konepajateollisuuden korkeaa ammattitaitoa. Puunjalostusteollisuuden koneiden tuotannossa kotimaisen konepajateollisuuden merkkitaupauksena voidaan esittää esimerkiksi Kone ja Silta O.Y – Maskin och Bro A.B:n 1930-luvun puolivälissä lisenssillä valmistamat kaksi Mintonkuivaajaa [Minnesota & Ontario] Kymmin Osakeyhtiön Kymintehtaalte ja Enso-Gutzeitin Kaukopäähän. Koneet edustivat selluloosateollisuuden tuon ajan uusinta tekniikkaa, joka perustui alipaineen käyttöön kuivatusosassa.⁵ Myös esimerkiksi Valtion Rautateiden liikkuvan kaluston valmistaminen suomalaisin voimin oli melkoinen saavutus.

Toimialarationalisointia

Huolimatta ulkomaisten koneentoimitajien ensimmäisen maailmansodan aikana hankkimasta teknologiaetumat-kasta sotien välisenä aikana metsäteollisuuden koneinvestointien kotimaisuusaste säilyi korkeana. Esimerkiksi Enso-Gutzeitin Kaukopään tehdas oli aikanaan maailman huomattavimpia selluloosatehtaita, ja peräti 80 % Kaukopään koneista oli valmistettu Suomessa. Kotimaisuusasteen havaitseminen saattaa useissa tapauksissa olla vaikeaa, koska osa koneista ostettiin Suomessa toimivilta ulkomaisilta toiminimiltä, jotka käyttivät alihankkijoita Suomessa.⁶

1930-luvun alussa suomalainen konepajateollisuus oli tuotannoltaan pahas-



Kuva 1. Nykyaikainen leveä sanomalehtipaperikone.

1 perälaatikko, 2 viiraosa, 3 puristinosa, 4 kuivausosa,
5 konekalanteri ja 6 Pope-rullauslaite

Valmet Oy:n 1950-luvun sanomalehtipaperikonstruktio. Lähde: Valmetin arkisto.

ti sirpaloitunutta, koska suurempia tuotantoyksiköitä ei ollut päässyt kehittymään telakkateollisuutta lukuun ottamatta tuotannon suuntauduttua kotimarkkinoiden yleensä pienten tarpeiden tyydyttämiseen. Tilanne vaikutti käytännössä metalliteollisuuden kykyyn investoida suurempiin hankkeisiin ja uusien tuotannonalojen kehitykseen.

Ongelma nousi esille jo 1920-luvun puolivälissä puolustusvälineiteollisuutta järjestettäessä ja lopulta 1930-luvun alussa talouslaman kavennettua konepajojen voittomarginaalit minimiin. Konepajateollisuuden vaihtoehdot kävivät vähiin ja yritykset ajautuivat automaattisesti yhteistyöneuvotteluihin keskenään. Toisena vaihtoehtona oli uskalias kurrottautuminen kansainvälisille markkinoille.

Karhula Osakeyhtiö valitsi jälkimmäisen strategian. Karhula Oy oli osa A. Ahlström Osakeyhtiön muodostamaa monialayritystä, jossa se muodosti itsenäisestikin Suomen mittakaavassa merkittävän, Anders Kramerin johtaman puunjalostus- ja konepajateollisuuden yksikön.

Karhula Osakeyhtiön taloudellinen tilanne 1930-luvun alussa oli kriittinen. Tuolloin yhtiössä pohdittiin jopa tehtaiden lakkauttamista kokonaan. Perheyhtiö lähti kuitenkin rohkeasti laajentamaan tuotantoaan ja uudistamaan ko-

nekantaansa. 1930-luvun alkupuolella esimerkiksi Karhulan lasitehtaaseen investoitiin rohkeasti ja Karhula Oy aloitti kuitulevytuotannon yhdysvaltalaisen Backus-Brooks -yhtiön kanssa.⁷

Anders Kramerin suhteita ruotsalaiseen teollisuuteen on pidetty syynä siihen, että Karhula Oy etsiytyi 1930 yhteistyöhön Karlstads Mekaniska Werkstadin kanssa. Neljä vuotta myöhemmin Kramer liitti Karhula Oy:n puunjalostusteollisuuden kehitystyötä harjoitettavaan pohjoismaiseen yritysruppäeseen, kun Karhulasta tuli Karlstadissa päämajaansa pitävän AB Kamyryn osakas yhdessä KMW:n ja oslolaisen Myrenin kanssa. Yhtiö keskittyi kemiallisen puunjalostusteollisuuden koneiden ja laitteiden valmistukseen.⁸

Käytännössä Karhula aloitti saman tien KMW:n kanssa yankee-koneiden valmistuksen. 1936 toimitettiin oman yhtymän, A. Ahlström Oy:n Kauttuan tehtaille 245 cm leveä MG-paperikone PK 2. Juuri ennen talvisodan syttymistä Karhula ja KMW toimittivat Kauttuan PK 4:sen, joka oli 160 cm leveä Yankee-kone.⁹

Karhula Oy:n konepajan tuotannon kehityksen perustana oli 1921 valmistunut sähkökäyttöinen teräsvalimo. Ankarimpien lamavuosien jälkeen konepajan tuotanto toimikin täydellä teholla. Vuonna 1935 teräsvalimoon hankit-

tiin viiden tonnin sulatusuuni. Tehdas kykeni erikoistumaan erikoisteräksiin, jopa haponkestäviin ja ruostumattomiin teräslaatuihin, joiden käsittely 1930-luvun Suomessa oli perin harvinaista. Konepajan erikoisaluetta olivat kemiallisen metsäteollisuuden tarvitsemat pumput, joita valmistettiin amerikkalaisen Nash- ja sveitsiläisen Sulzer-yhtiön lisensseillä.¹⁰

Varkauden konepaja kääntyi aluksi omissa neuvotteluissaan Hedemoran konepajan ja helsinkiläisen Kone ja Silta O.Y:n puoleen kuorintarumpujen valmistuksen osalta.

Tampellassa laadittiin helmikuussa 1932 toimenpidesuunnitelma, jonka tarkoituksena oli luodata mahdollisuuksia kotimaisen kilpailun häittävää vaikutusten vähentämiseksi. Tampella kykeni esittämään kolme eri vaihtoehtoa ratkaisuksi tilanteeseen.

Ensiksi yrityksillä oli mahdollisuus rajoittaa sopimuksen mukaan tuotantoon, mutta tämän todettiin johtavan hyvin haitallisella tavalla tuotannon supistukseen sen jälkeen kun neuvottelua alustettaessa kaikki yritykset olisivat ensin yrittäneet kaikin keinoin kasvattaa markkinaosuuksiaan neuvotteluasemansa vahvistamiseksi. Toisena, periaatteessa hyvinkin mahdollisena tapana hoitaa asia pidettiin markkinaosuusien jakamista tilaus tilaukselta yritysten välisen tapauskohtaisten neuvotteluiden tuloksena. Koska tuotevalikoima oli kuitenkin huomattavan suuri, tilanne olisi kuitenkin todennäköisesti johtanut nopeasti organisatorisesti mahdollittamaan tilanteeseen.

Kolmantena, käyttökelpoisimpana mahdollisuutena esitettiin yhteisen myyntiorganisaation rakentamista tär-

keimpien konepajojen tuotteiden myyntiä varten. Tampella, Kone ja Silta, Varkaus ja Karhula voisivat muodostaa yhteisen TAMAVAKA-nimisen¹¹ yrityksen, jonka tarkoituksena olisi yritysten valmistamien puunjalostusteollisuuden tarvitsemien koneiden markkinointi. TAMAVAKA-yhtiöstä piti suunnitella mukaan tehdä osakepääomaltaan niin suuri, että se olisi kyennyt ostamaan pienemmät kotimaiset kilpailijat pois markkinoilta. Tampellan mukaan yhtiötä perustettaessa esille tulevia hankalia kysymyksiä olivat esimerkiksi Lokomon asema yhteistyöryhmää koottaessa, samoin pidettiin epävarmana haluavatko Varkauden ja Karhulan konepajat yhtyä sopimukseen.

Yhtiöiden väliset osuudet TAMAVAKA-yhtiössä oli tarkoitus sopia 1930-luvun alun markkinaosuustilanteen mukaisesti. Tällöin katsottiin välttävän lakkojen ja työsulkujen aiheuttamista väliaikaisista häiriöistä markkinaosuuksia laskettaessa – samoin kuin 30-luvun alkupuolella Varkauden konepajan hankkima nopea markkinaosuuden kasvu olisi voitu laskea epäterveenä ilmiönä pois. Kaikki TAMAVAKA-yhtiöiden valmistamat paperiteollisuuden koneet ja laitteet oli tarkoitus myydä omakustannushintaan yhtiölle, joka olisi puolestaan jakanut voitot erikseen sovittavan menettelyn mukaisesti.

Mahdollisena häittana kuvatuunlaisessa yhteistyössä pidettiin mahdollisuutta, että yhteistyössä mukana olevat yritykset olisivat valmistaneet koneita ja laitteita valmiiksi varastoon odottamaan suhdanteiden parantumista myöhemmin. Toisaalta esityksen vaatiman kaksikertaisen hallinnon todettiin olevan raskas, mutta asiassa toivottiin päästä-

vän toimivaan ratkaisuun keskinäiseen luottamukseen perustuvalla käytännöllä.¹²

Kolmen kauppa

Neuvottelut markkinaosuuksien jakamisesta johtivat käytännön sopimukseen muutamaa vuotta myöhemmin. Tampellan Aarno Solin, Lauri Helenius ja Hans Donner tapasivat 7. maaliskuuta 1935 Kone ja Silta O.Y:n edustajat Robert Lavoniuksen, Bertel [”Telle”] F. Huberin ja Harry Backbergin Hotelli Kämpissä Helsingissä. Solin, Helenius, Lavonius ja Backberg kuuluivat kaikki Polyteknillisessä opistossa ja Teknillisessä korkeakoulussa kansallislakon 1904 ja vapaussodan välisenä aikana opiskelleisiin teekkareihin, joiden keskuudessa oli virinnyt voimakas käsitys kansallisen perusteellisuuden välttämättömyydestä maan itsenäisyyden kivijalkana.

Neuvottelujen tuloksena laadittiin sopimus, jossa sovittiin markkinaosuuksien jakamisesta yhtiöiden kesken rajoittamalla yhtiöiden toimintaa näiden erikoistumiseen perustuvan jaon mukaisesti. Kilpailu markkinoilla oli kiristynyt niin pitkälle ettei enää ollut mahdollisuuksia puhua herrasmiehsopimuksista. Sopimuksessa lueteltujen koneiden listoissa Tampellan osuuteen katsottiin laskettavan puuhiomakoneet ja näihin liittyvät laitteet. Kone ja Silta puolestaan lupasi sitoutua vain selluloosa- ja paperiteollisuuden tarvitsemien koneiden ja laitteiden valmistukseen.

Sopimuksessa sovittiin myös Tampellan ja Kone ja Sillan yhteistyöstä hintapolitiikassa muiden kilpailijoiden sul-

kemiseksi pois markkinoilta niin pian kuin mahdollista. Tampella sitoutui luopumaan tykkien ja näiden ammusten valmistuksesta tarvittaessa mikäli valtio perustaisi oman asetehtaansa.

Näinhän tapahtui kolme vuotta myöhemmin, kun Valtion tykkitehdas VTT perustettiin Jyväskylään. Kämpin kabinettisopimuksessa raivattiin näin samalla tila myös myöhemmin organisaatiomuutoksien Valtion metallitehtaan VMT muodostaneen konepajayrityksen (Valmet) tuotannon käynnistämiseksi ja kehittymiseksi. Vuorineuvos Robert Lavonius toimi 1937 Valtion tykkitehtaan ensimmäisen hallituksen puheenjohtajana.¹³

Vikkelä Ville

Sen jälkeen kun Tampella ja Kone ja Silta olivat sopineet markkinaosuuksien jakamisesta, Kone ja Silta O.Y. ryhtyi toimenpiteisiin markkinaosuuden varmistamiseksi paperikoneteollisuuden saralla. Koska Suomessa ei ollut koulutettua insinöörikuntaa paperikoneiden suunnitteluun, oli yksinkertaisinta kääntyä tunnetun valmistajan puoleen. Sopimus tehtiin englantilaisen yrityksen, Lancashiren Buryssä toimivan Walmsleys Ltd:n kanssa 26. lokakuuta 1937. Kone ja Silta O.Y:n puolesta sopimuksen allekirjoitti Wärtsilä O/Y:n konserninjohtaja Wilhelm Wahlforss, Walmsleys Ltd:n puolesta sopimuksen hyväksyi yrityksen johtokunta, allekirjoittajana toimi johtaja Wolstenholme.

Maksamalla kolmetuhatta viisisataa (sterling) puntaa Walmsleys Ltd:lle, Wilhelm Wahlforss sai yksinoikeuden myydä yhtiön suunnittelemaa ja valmis-

Walmsleys (Bury) Limited

DIRECTORS:
JOHN WOLSTENHOLME (CHAIRMAN)
ALAN GREEN
PERCY HOLLAND
G. H. SHELDON
JOHN TEMPERLEY



TELEGRAMS AND CABLES
"PUMPS, BURY"

TELEPHONE:
499 BURY

Walmsleys Bury Ltd:n kirjelmä

tamia paperikoneita Suomessa, Ruotsissa, Puolassa, Eestissä, Latviassa ja Liettuassa sekä Neuvostoliittossa aina 200^o paperiradan leveyteen asti. Walmsleys Ltd. sai suunnitelmistaan koneista kauden prosentin provision.¹⁴

Miten Wahlforss löysi Walmsleys Ltd:n? Suomen Teollisuuskonttori O.Y:n eli O.Y. Telko A.B:n (nimenmuutos 1936) oli suomalaisten paperi- ja metalliteollisuusyhtiöiden 1908 perustama koneiden maahantuontiyritys, jonka pääasialliset osakkaat olivat Yhtyneet paperitehtaat, Kymin AB sekä Kone ja Silta O.Y. Walmsleys Ltd oli Teollisuuskonttorin kautta toimittanut paperikoneita Kuusankoskelle 1929, Kyröforssiin 1931, Myllykoskelle 1935 sekä Voikkaalle 1935 ja 1936.¹⁵ Sopimus jolla Walmsleys Ltd:n edustus siirrettiin O.Y. Telko A.B:lta Kone ja Silta O.Y:lle välillä laadittiin 24. tammikuuta 1938.

1. helmikuuta 1938 Kone ja Silta O.Y:n johtajien kokouksessa, jossa olivat läsnä Dahlberg, Sohlman, Thusberg ja Sjöholm, yhtiön toimitusjohtaja Yrjö Vesa kertoi johtokunnalle Walmsleyn kanssa solmitusta sopimuksesta. Samassa kokouksessa perustettiin Kone ja Silta O.Y:n paperikoneosasto, jonka johtajaksi palkattiin samana päivänä yhtiössä työnsä aloittanut diplomi-insinööri Kaarlo Amperla, josta tuli nykyaikaisen suomalaisen paperikoneiteollisuuden isä.

Tuolloin kolmekymmentäviisivuotias Kaarlo Amperla oli valmistunut Teknillisen korkeakoulun koneinsinööriosaston tehdasteollisuuden opintosuunnalta 1927. Valmistumisensa jälkeen hän työskenteli Kymi Oy:n piirustuskonttorissa kunnes siirtyi Walmsleys Ltd:n

teknilliselle osastolle, jossa työskenteli kahden vuoden ajan. Täältä Amperla jatkoi jonkin aikaa Bonaventure Pulp & Paper Ltd:ssä, josta palasi Helsinkiin Suomen Teollisuuskonttori Oy:n palvelukseen vuonna 1932.

Englantilaisen sopijapuolen tavoitteena oli selvästi vakiinnuttaa markkina-asemansa pohjoisen Itä-Euroopan metsävyöhykkeellä käyttäen hyväksi Kone ja Silta O.Y:n yhteyksiä alueella. Kone ja Silta O.Y. osti puolestaan oikeuden paperikonepiirustuksiin ja tunnetun yhtiön PR-arvon tilanteessa jossa suomalaiset kilpailijat eivät kyenneet tarjoamaan mitään vastaavaa koska maasta puuttuivat nopeasti kehittyneellä alalla harjaantuneet konstruktöörit.

Walmsleys Ltd. oli vapaa myymään sopimuksessa mainittuihin maihin 200^o leveämpiä koneita. 1930-luvun lopulla Suomessa toimi vain muutamia tätä leveämpiä Voithin¹⁶, Walmsleys'n¹⁷ ja KMW:n¹⁸ toimittamia sanomalehti- ja voimapaperikoneita. Kahden sadan tuuman rajaa voidaan pitää jonkinlaisena teknologiakynnyksenä, jonka ylittäminen tiedettiin pienemmille konepajoille hyvin vaikeaksi. Kapeampien paperikoneiden rakenne oli jo paremmin tunnettu ja niiden myynti ja markkinointi perustui enemmän laatu- ja luotettavuuskysymyksiin. Paljon pääomia vaativien leveämpien ja nopeampien paperikoneiden valmistus ja myynti tapahtui paljon suunnittelu- ja markkinointivoimaa vaativina yksittäisprojekteina.

Kuinka vakavissaan "Vikkelä Ville" Wahlforss ja hänen luomansa Wärsiläyhtymä O/Y oli paperikoneiden tuotannon suhteen ei ole tiedossa. Paperiko-

Kuinka vakavissaan "Vikkelä Ville" Wahlforss ja hänen luomansa Wärtsilä-yhtymä O/Y oli paperikoneiden tuotannon suhteen ei ole tiedossa. Paperikoneen myynti- ja suunnittelutyö kesti jo 30-luvun lopulla noin kaksi-kolme vuotta, joten Kone ja Silta O.Y. ei edes olisi ehtinyt konetoimituksiin ennen talvisodan syttymistä. Vain kolme vuotta Walmsleys Ltd:n kanssa tehdyn sopimuksen jälkeen, tammikuussa 1941 Ville Wahlforss osti tuntemattomasta syystä Äänekosken puunjalostusyhtiön. Äänekoskella oli puukemian tehdas, joka on voinut hyvinkin olla Wahlforssin ensisijaisena tavoitteena, saattoihan hän asettaa yhtiön johtoon nimenomaan puukemiaan erikoistuneen veljensä Eric Wahlforssin. Äänekoskella oli kuitenkin myös 1906 hankitty Pusey & Jones Co:n valmistama 312 cm leveä paperikone, aikanaan Suomen uudenaikaisin. Kone uudistettiin 1927 tuottamaan sanomalehtipaperia 200 metrin minuuttinopeudella. Wärtsilä käytti juuri tätä konetta sotakorvausteollisuuden ajan alkuvuosina tutkiessaan paperikonekonstruktioita.¹⁹

Kaarlo Amperla jatkoi Kone ja Silta Oy:n palveluksessa 1950-luvulle asti kunnes perusti oman insinööritoimiston. Sotakorvaussopimuksen toimeenpanon mahdollisuuksia tutkimaan Englantiin lähetetty Amperla teki 4. lokakuuta 1945 SOTEVA:lle esityksen paperikoneenvalmistuksen aloittamiseksi Karhula OY:n ja Kone ja Silta O.Y:n konepajoilla.²⁰ Tästä esityksestä saivat alkunsa vuosina 1948–52 Neuvostoliittoon toimitetut neljä kondensaattori-paperikonetta, joista lasketaan nykyisen paperikoneenvalmistuksen tradition alkaneen.

Tampella ja Valtion Metallitehtaat eivät puuttuneet paperikoneisiin ennen 50-luvun alkua. Kone ja Silta O.Y:n ja Walmsleys Ltd:n välinen sopimus oli voimassa vuoden 1952 loppuun asti. Vaikka kabinettsopimusta ei julkaitukaan, on selvää, että sopimukseen sitoutuneet johtajat ohjasivat omien yritystensä toimintaa esimerkiksi suunnitella konepajojen koneinvestointeja ja yrityksen markkinointia sopimuksen mukaiselle toimialalleen sopivaan suuntaan. Varsinainen paperikonealan kilpailu syntyi 40-luvun lopulla Ahlström Oy:n Karhulan konepajan ja Kone ja Silta O.Y:n välille. Samaan aikaan Tampella otti luonteenomaisen paikkansa kartonkikoneiden valmistajana.

TVW-yhteistyö

1930-luvun sopimuspaperit kulkivat Wärtsilän pääjohtajan Bertel Långhjelmien mukana hänen aloittaessaan lopulta TVW-yhteistyöhön²¹ johtaneet neuvottelut 24. helmikuuta 1964. Långhjelm ehdotti kaikkien neljän kotimaisen paperikoneenvalmistajan yhteisen myynti- ja suunnitteluyhtiön perustamista. Yhtiöön osallistuvien konepajojen oli tarkoitus luovuttaa kapasiteettiaan uudelle yritykselle, joka hoitaisi työsuunnittelun, tuotekehityksen ja markkinoinnin.²² Långhjelm ei todennäköisesti koskaan kertonut nuoremille mistä yhteistyöajatus oli peräisin.

1960- ja 70-lukujen taitteessa kehittynyt TVW-yhteistyö kehittyi kuitenkin myös toisen tekijän ajamana. Yhteistyön kehittymiseen vaikuttanut tekijä tuli paperiteollisuuden myyntiorganisaation

kautta. Sopimuksen kättilönä toimi [Carl-Erik] Bob Flander, joka oli valmistunut Teknillisen korkeakoulun konepajatekniikan osastolta 1935. Flander muutti jo 30-luvulla New Yorkiin, jossa hän sai paikan FINNPAPin laskuun tapahtuvan suomalaisten paperitehtaiden tuotteiden myyjänä Jay Madden Inc. insinööritoimistossa. Yritys muutti nimensä myöhemmin Madden Corp:ksi. Johtuen suomalaisten yritysten monialarakenteesta toimisto edusti myös konepajatuotteita valmistavia Tampellaa ja Ahlströmiä.²³

Bob Flander sai koottua maaliskuussa 1965 suomalaiset Pohjois-Amerikan markkinoista kiinnostuneet paperikoneenvalmistajat saman pöydän ääreen. Tapauksesta seurasi Magna Chartaksi nimetty yhteistyösopimus, jonka toimialajako noudatteli myös Kämpin kabinettisopimuksen linjoja. 1970-luvun alussa TVW-universaalisopimus ja Magna Chartan Pohjois-Amerikan markkinoita koskeva sopimus vähitellen liittyivät toisiinsa mahdollistaen suomalaisen paperikoneiteollisuuden kehittymisen vuosisadan lopulle tullessa selvään markkinajohtajuuteen maailmassa.

¹ Esim. Serlachius 1947.

² Müller 1904. Wallin 1948. s. 448.

³ Lund 2002. s. 72. Enbom & Sandelin 1991. s. 268. Aktiebolaget Wiborgs Mekaniska Verkstad, kaupparekisterinumero 15.082 poistettiin yhtiörekisteristä vasta 31.7.1981.

⁴ Ahvenainen 1992. s. 199, 216.

⁵ Ahvenainen 1992. s. 338.

⁶ Lassenius 1951. s. 331.

⁷ Schybergson 1992. s. 141-142.

⁸ Schybergson 1992. s. 140-141.

⁹ Lund 2002. s. 29, 31.

¹⁰ Schybergson 1992. s. 180-181.

¹¹ Tampella, MAskin & Bro, Varkaus, Kärhula.

¹² Kone ja Silta, Keskushallinto. Ko 4, Pöytäkirjoja, selosteita noin 1920-49.

¹³ Jokinen 1988, s. 30.

¹⁴ Kone ja Silta, Keskushallinto, Ko 52. Sopimus Walmsleys Ltd & Kone ja Silta 1938.

¹⁵ Lund 2002. s. 72.

¹⁶ Varkaus 1926.

¹⁷ Voikkaa 1935, Myllykoski 1935, Voikkaa 1936.

¹⁸ Myllykoski 1933, Anjala 1938, Anjala 1938.

¹⁹ Zilliacus 1984: 171-175. Zilliacus viittaa tässä Paavo Honkajuuren haastatteluun. Wahlforss myi Äänekosken tehtaan 1953 Metsäliitolle.

²⁰ Nykänen 2003.

²¹ Joukko Tampellan Valmetin ja Wärtsilän välisiä sopimuksia vuosina 1969-72.

²² Björklund 1982. s. 96.

²³ Burch 1998.

LÄHTEET JA KIRJALLISUUS:

SOTEVA:n arkisto, Kansallisarkisto, Helsinki.

Wärtsilä, Kone ja Silta O.Y:n arkisto, Elinkeinoelämän keskusarkisto, Mikkelä.

AHVENAINEN, Jorma & KUUSTERÄ, Antti. Teollisuus ja rakennustoiminta. Suomen taloushistoria 2. Teollistuva Suomi. Kustannusosakeyhtiö Tammi, Helsinki 1982.

BURCH, Donald. Creation of a World-Class Leader, a View from North America. 1998.

BJÖRKLUND, Nils. Kakkosmies. Metalliteollisuutemme vaiheita henkilökohtaisesti koettuna. Kustannusosakeyhtiö Otava. Helsinki 1983.

ENBOM, Sten & SANDELIN, C.F. Viipurilainen kauppuhuone Hackman & Co 1880-1925. Frenckellin kirjapaino Oy, Espoo 1991.

JOKINEN, Jukka. Tykki taipui paperikoneeksi. Valmet Rautpohja 1938-1988. Gummerus Oy:n kirjapaino, Jyväskylä.

LASSENIUS, Thorolf. Ostaako metsäteollisuus koneensa pääasiallisesti ulkomailta? Paperi ja puu B, N:o 11, 1951.

LUND, Anders. Förteckning över pappersmaskiner i Finland 1842-1998. Painotalo Auranen, Forssa 2002.

MÜLLER, Fritz. Maskiner för pappers och trämassfabrikation. Tekniskern 1/1905.

NYKÄNEN, Panu. Suomalaisen paperikoneiteollisuuden historia. Julkaisematon tutkimuskäsikirjoitus. 2003.

SCYBERGSON, Per. Työt ja päivät. Ahlströmin historia 1851-1981. Vammalan Kirjapaino Oy, Vammala 1992.

SERLACHIUS, Jorma. Metalliteollisuuden vientimahdollisuuksien kehittäminen. Esitelmä STS:n kesäkokouksessa Tampereella 9.8.1947. Teknillinen Aikakauslehti N:o 9, 1947.

WALLIN, Sam. Om yankeemaskinens utvecklingsformer. Cellulosa och papper. En samling uppsatser belysande den svenska cellulosa- och pappersindustrin utveckling och nuvarande ståndpunkt. Utgiven av Svenska pappers- och cellulosaingeniörsförening 1948. Victor Pettersons bokindustriaktiebolag, Stockholm 1948.

ZILLIACUS, Benedict. Wilhelm Wahlforss. WSOY:n graafiset laitokset, Porvoo 1984.

Kirjoittaja on Teknillisen korkeakoulun hallinto-osaston historiantutkija. Sähköposti: panu.nykanen@ths.fi.

Artikkeli perustuu kirjoittajan Teknillisten tieteiden akatemia FAcTElle tekemään suomalaisen paperikoneiteollisuuden historian tutkimusmateriaaliin ja esitelmään Wired to Technology -seminaarissa Helsingissä 9.11.2002. Tutkimus julkaistaan kokonaisuudessaan vuonna 2004.