



Tampere Hiedanranta Suullista perimätietoa Lielahden entiseltä tehdasalueelta

Anna Lyyra-Seppänen

PIRKANMAAN MAAKUNTAMUSEO 2016



JOHDANTO

Tämä aineisto on kappale suullista perimätietoa Lielahden entiseltä tehdasalueelta. Pirkanmaan maakuntamuseo on kerännyt Tampereen kaupungin kiinteistötoimen ja maapolitiikan tilauksesta suullista historiatietoa täydentämään alueesta laaditun rakennetun ympäristön selvityksen (Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen&Luoto 2016) tietoja.

Keruu toteutettiin kesä- elokuussa 2016. Tutkijana ja haastattelijana toimi FM Anna Lyyra-Seppänen. Työtä ohjasivat maakuntamuseotutkija Anu Salmela ja rakennustutkija Hannele Kuitunen. Työaika oli kolme viikkoa (15 työpäivää) ajanjaksolla 10.6.-30.9.2016. Keruun aineisto (haastattelunauhat, haastattelujen yhteenvedot ja tämä raportti) on tallennettu Pirkanmaan maakuntamuseon arkistoon ja Tampereen museoiden Siiri-tietokantaan. Yhteistyö haastateltavien kanssa oli antoisaa ja lämminhenkistä. Suuret kiitokset heille kaikille! Tietoja ja muistikuviaan Lielahden tehtaalta ovat kertoneet seuraavat henkilöt:

Olavi Ahava	Heikki Linnainmaa
Mikael Boedeker	Marjaana Linnainmaa-Syrjänen
Jill Christiansen	Michael Lydén
Pia Christiansen	Teppo Moilanen
Ronald Grönlund	Ari Myrrä
Risto Isometsä	Ole Nickull
Ari Järvensivu	Matti Pälä
Ossi Laine	Anni Pälä
Harry Lindh	Ossi Sippola
Arto Lehtonen	Sakari Salmi

Tarkastelu rajautuu alueellisesti samoin kuin rakennetun ympäristön selvitys, ja eri rakennuksiin liittyvät tiedot on kohdennettu selvityksessä käytetyin rakennusnumeroin. (Ks. Liite 1 Rakennusnumerokartta). Tunnistamisen helpottamiseksi mukaan on liitetty valokuvia rakennuksista nykytilassaan (kuvat Anna Lyyra-Seppänen/PMM ellei muuta mainita) sekä aiheeseen liittyviä arkistokuvia (Vapriikin kuva-arkisto tai muu mainittu lähde). Ajallisesti tämä muistitietoaineisto painottuu 1950- 1960-luvulle, mutta mukana on muistikuvia myös 1970- 1990-luvuilta ja joitakin huomioita tehtaan sulkemisen ajoilta 2000-luvun lopulta.

Lielahden tehdasalueen historialliset vaiheet ulottuvat keskiajalta 2000-luvulle. Ensimmäiset tiedot alueen käytöstä ovat 1560-luvulta, jolloin alueen länsilaidalla sijaitsi Lielahden kylätontti taloineen. 1600-luvulla taloista muodostettiin rustholli eli ratsutila. Kylään johtaneen tien linjaus on jossain määrin säilynyt maisemassa. Vuonna 1872 Wilhelm von Nottbeck osti Lielahden ratsutilan ja perusti sen maille ajanmukaisen malli- ja suurtilan, Lielahden kartanon. Kartanon asuinrakennukset ja pihat asettuivat nykyisen tehdaskompleksin paikoille. Tiilinen päärakennus valmistui vuonna 1893. Teollinen tuotanto alueella käynnistyi vuonna 1913, kun J. W. Enqvist oli hankkinut kartanotilan ja perusti sen pihapiiriin sulfiittiselluloosatehtaan. Ensimmäiset tehdasrakennukset rakennettiin kartanon vanhan navetan perustuksille ja ympärille. Vuosikymmenten myötä rakennusten määrä ja koko kasvoivat. Sellutehdas siirtyi Enqvist-yhtiön mukana A. Serlachius Oy:n omistukseen vuonna 1965. Vuodesta 1985 lähtien sellunkeiton tilalle tuli kemihierteen valmistus. Kemihierteen kaudella Lielahden tehdas oli myös TAKO:n kartonkitehtaan raaka-ainetoimittajana. 2000-luvulla Lielahden

tehdas siirtyi M-Realin omistukseen. M-Real lopetti tuotannon Lielahdessa vuonna 2008. Samoin ligniinitehdas lopetti vuonna 2008.

Muistitiedon keruu vahvisti hypoteesia Lielahden tehdasalueesta ainutlaatuisena ja historiallisesti erittäin kertovana ympäristönä. On vaikuttavaa, miten maantieteellisesti melko pienelle alueelle on mahtunut toimintoja laidasta laitaan: työmiehen päivittäisestä panoksesta koko tehtaan prosessien suunnitteluun, arkisesta asumisesta johtokunnan päivällisiin, lasten uimaretkistä kemikaalien ja jätehiemien hallintaan. Yksi ympäristö on tarjonnut kompaktisti kaiken. Tällainen teollisuustuotannon ympärille syntynyt kokonaisvaltainen yhteisö oli tuttu elinpiiri monilla paikkakunnilla vielä toisen maailmansodan jälkeisenä aikana, mutta nykyisin kadonnut ympäristötyyppi.

Tehdasyhdyskunnille tyypillisesti Lielahden tehdasalueella on myös tunnistettavissa teollisuuden vahva vaikutus ympäristön rakentumiseen ja arkkitehtuuriin. Teollisen prosessin vaatimukset ovat määrittäneet, minkä kokoisia ja muotoisia rakennusosat ovat ja missä ne sijaitsevat. Laajennuksia on pystytetty tarpeen mukaan tuotannon muutosten ja volyymin kasvun myötä. Erityisesti sellutehtaalle ominaista on eri rakennusosien liittyminen kiinteästi yhteen, jolloin paljon kemikaaleja ja nesteitä sisältänyt prosessi on ollut mahdollisimman sulava. Lopputuloksena on orgaaninen, jatkuvasti muuttuva kokonaisuus, jossa arkkitehtuuri palvelee toimintaa.

Tämä aineisto toimii raakamateriaalina, johon kuhunkin paikkaan liittyvät muistot ja tiedot on koottu sellaisenaan. Yksityiskohtia on tarkistettu suhteessa yleiseen Lielahden historiatietoon ja rakennusinventoinnin tietoihin esim. rakennusajankohtien, käyttötarkoitusten tai nimien suhteen. Aineistoa tarjoaa mahdollisuuden monenlaiseen jatkotyöstöön, esimerkiksi näyttelyyn, julkaisun tai taidehankkeen muodossa, jossa luovasti nivotaan yhteen paikan ja rakennusten sekä ihmisten kertomat tarinat. Lielahden entinen tehdasalue on moniulotteinen ympäristö, jonka kerroksellinen historia ansaitsee näkyvän paikkansa myös alueen tulevaisuuden suunnittelussa.

Lähteet

Boedeker, Michael, *J. W. Enqvist ja Lielähti 1950-luvulla*. Käsikirjoitus 11.8.2016

Hassi, Ville, *Työn ja asumisen alueellinen sidos Lielahdessa*. Diplomityö, TTKK:n arkkitehtuurin osasto 1984.

Kilpailuohjelma. Tampereen Hiedanrannan kaupunginosan kansainvälinen ideakilpailu. Tampereen kaupunki 2016.

Lehtonen, Simo, *Lielähti silloin, ennen... omin silmin ja vähän muidenkin*. Tampere 2005.

Nurminen, Pentti. *Lielahden sellu- ja kemihierretehtaan uudiskäytön mahdollisuudet*. Diplomityö, TTY 2013.

Niemelä, Jari, *Tiilestä tehty Tampere. Punatiilirakennuksia eilen, tänään ja huomenna*. Tampere-Seura 2006.

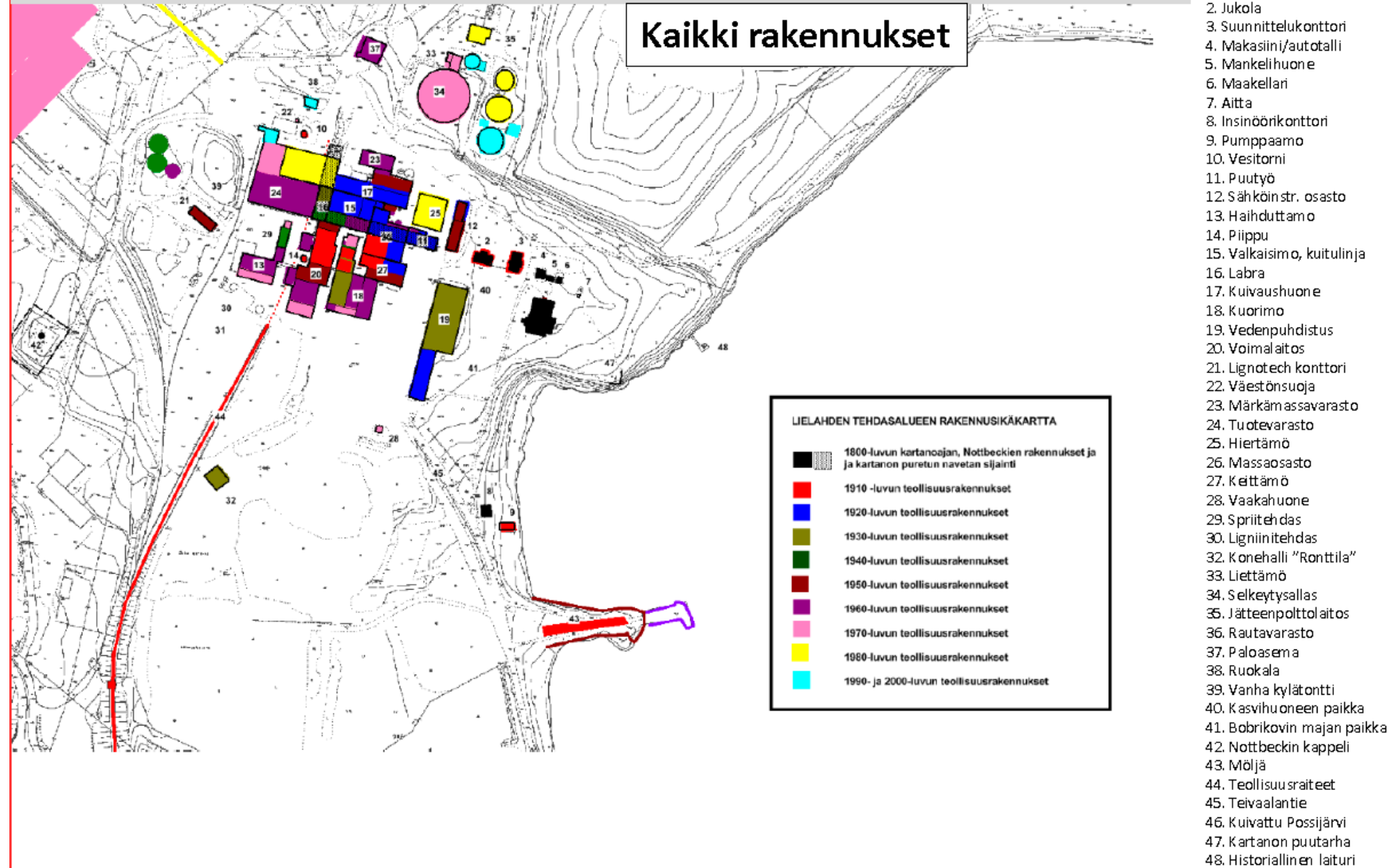
Niukkanen, Kirsi ja Heiskanen, Jari, Hiedanrannan rakennetun ympäristön selvitys. Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen & Luoto 2016.

Rahkonen, Riikka ja Seppänen, Jouko (toim.) *Hiedanranta - kulttuurihistoriallisten aikakausien kerrostumat. Hiedanrannan ideakilpailu 2016*. Tampereen kaupunki, kaupunkiympäristön kehittäminen 15.4.2016.

Randell, Seppo, *Näköala vainiolta. Lielahden kaupunginosakirja*. Tampereen kaupunki 1997.

KARTTA 1 Raportissa käytetty rakennusnumerointi ja rakennusikäkartta.

Hiedanranta - kulttuurihistoriallisten aikakausien kerrostumat



Lähde: Hiedanrannan rakennetun ympäristön selvitys. Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen & Luoto 2016.

1 Lielahden kartano/Tehtaan pääkonttori

Nottbeckien rakennuttama Lielahden kartano palveli tehtaan aikana sekä tehtaanjohtajan asuntona että konttoritilana.



Näkymä kartanon pääovelle vuonna 1921.
Edustalla yhtiön auto.

KUVA Axel Tammelander/Vapriikin kuva-arkisto



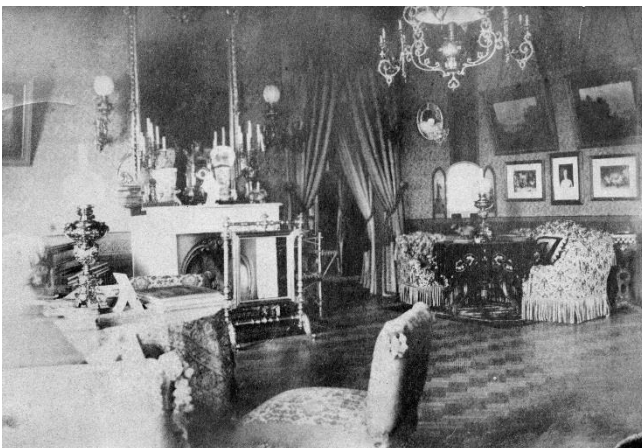
Kartano nykyasussaan. KUVA Miinu Mäkelä/Vapriikin kuva-arkisto

- Enqvistin aikaan konttorin sisäänkäyntipäädyssä (1. krs) oli kulmauksessa Collianderin perheen asunto. Tähän johti oma kivijalkainen porrasluiska. Myöhemmin asunto muutettiin konttoritiloiksi.
- Johtajan asunnossa säilyi paljon yksityiskohtia, kun johtaja vaihtui af Forsellesista Christianseniin: esim. hallin flyygeli ja nahkakalusto sekä tumma, lasikantinen kirjoituspöytä ja kirjahylly.
- 1950-luvulla kellariin rakennettiin relekeskus eli puhelinvaihdokeskus
- Konttorikäytävän (1. krs) ensimmäinen huone vasemmalla oli kassakonttori. 1950-luvulla kassanhoitajana toimi Nilsson (lasiseinäinen tiski) ja postinhoitajana Eilaneiti (erillinen postitiski). Kassakonttorin ovi oli aina auki, muihin huoneisiin piti painaa summeria.
- Kassanhoitaja Nilsson oli leikkimielinen ja lasten ystävä. Toimi mm. joulupukkina. Nilsson myös kasvatti fasaaneita Niemen mailla, mistä fasaanit levisivät koko läntiselle Tampereelle
- Juoksupoika kiersi tehtaan eri osien konttorit ja postilaatikot vähintään kahdesti päivässä
- Toisen kerroksen käytävätila oli kokonaisuudessaan konttoritilaa. Käytävän varrella sijaitsi tehtaan puhelinkeskus, jossa työskenteli kaksi välittäjää.
- Yläkerran suurimmat huoneet puiston puolella olivat johtajan työhuone parvekkeineen ja kokoushuone kulmahuoneessa.

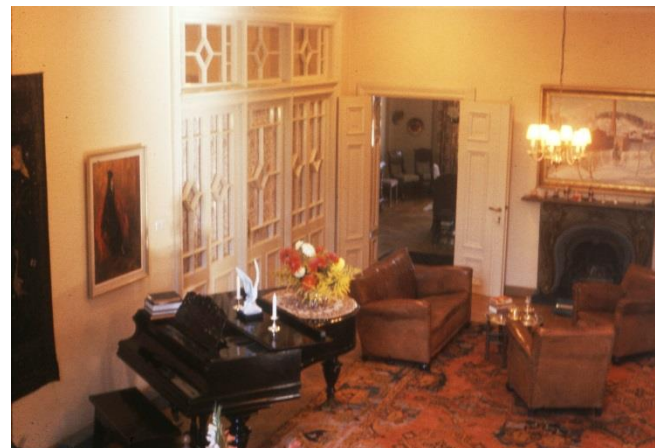
Tehtaanjohtajan asuinhuoneisto:

- Asuinosaan oli käynti kartanon pääsisäänkäynnistä. Portaikko oli vain perheen käytössä. Portaikon suurta ikkunaa reunustivat paksut viininpunaiset samettiverhot.

- Alakerrassa sijaitsivat aula takkoineen, olohuone (kulmahuone puistoon päin), ruokasali (edellisen vieressä) sekä yksi kamari ja kaksi makuuhuonetta portaikon molemmin puolin. Kulmahuoneen makuuhuoneeseen yhteydessä oli kylpyhuone.
- Käytäväosassa oli keittiö (puiston puolella) ja sitä vastapäätä palvelijanhuone ja komero.
- Keittiö oli aika kookas, liedin paikka ei tiedossa. Christiansen ei juurikaan ollut ruuanlaittaja mutta herra Christiansen kokkaili silloin tällöin, erityisesti keittoa tai risottoa. Rouva säilöi marjoja ja vihanneksia. Johtokunnan päivällisille *direktionsmiddagille* hankittiin joskus ranskalainen kokki.
- Ruokasalia käytettiin erityisesti edustuspäivällisiin. Ilta jatkui kahvin ja konjakin merkeissä olohuoneessa. Tehtaanjohtajan lapset eivät osallistuneet mutta kävivät aina tervehtimässä vieraita.
- Christiansenin lapset järjestivät kartanolla kotihippoja luokkatovereille. Aikaa vietettiin aulassa ja olohuoneessa.
- Ensimmäisen kerroksen käytävä oli katkaistu väliseinällä, joten pohjoispääty oli konttoritilaa ja aulanpuoleinen osa asuntoa. Aulan vieressä, lasiovien takana sijaitsi arkinen ruokailutila *serveringsrum*, jossa nautittiin aamiaiset ja arkiruoka.
- Yläkerrassa asuntoa oli kaksi makuuhuonetta päädyssä. Erkkeritilassa oli perheen tyttärien huone. Tehtaanpuoleisessa kulmahuoneessa oli vierashuone. Yläkerran makuuhuoneiden yhteydessä oli oma kylpyhuone (ilmaisesti pitkittäin erkkerihuoneen sisäkulmauksessa)



Kartanon alakerran aula oli sisustettu salongiksi Nottbeckien aikaan 1900-luvun alussa. Oikealta käynti kulmahuoneeseen, jossa kesällä 2016 toimi kahvila Mielihyvin. KUVA Lagergrén/Vapriikin kuva-arkisto



Aula tehtaanjohtaja Christiansenin aikaan, 1950-/60-luvulla. Vasemmalla lasiovien takana aamiaishuone ja sen vierestä käynti ruokasaliin.

KUVA Jill Christiansen/Vapriikin kuva-arkisto



Aula nykyasussaan tehtaan suuntaan. KUVA Kirsi Niukko/Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen & Luot



Vielä Enqvist-yhtiön aikaa tehdas oli kaksikielinen. Kyltti toisen kerroksen konttorikäytävän ovella.

Kartanon kellari:

- Isossa askarteluhuoneessa mm. pelattiin pingistä, ammuttiin pistoolilla ym. harrastustoimintaa. Christiansenin poika Kaj piti akvaariokerhoa. kellarissa oli myös valokuva-laboratorio valokuvausta harrastaneille virkailijoille.
- Käytävällä riippui usein selluarkkeja kuivumassa, laadun testausta varten.
- Yhdessä huoneessa vahvistettu pommisuoja. Kellarissa pidettiin myös varmuusvarastoa kriisiaikojen varalle.
- Kellarikäytävän puistonpuoleiselle sivulle rakennettiin Christiansenin aikana sähkösauna pukuhuoneineen.
- Ennen kaukolämmön tuloa kellarin kulmahuoneessa oli suuri koksipannu, johon koksit lapioitiin luukusta puiston puolen nurmikolta.

Kartanon vintti:

- Korkeaa vinttitilaa käytettiin ilmeisesti pyykinkuivaukseen. Tästä merkinä puiset narunpitimet.
- Täällä varastoitiin myös huonekaluja ym. kodintavaraa
- Tornin juuressa, kahdessa kerroksessa oli Serlachuksen arkisto. Kaikki materiaali on siirretty pois.
- Kaj Christiansen ja Mikael Bodecker tapasivat kiipeillä palotikkaita katolle ja sieltä edelleen tornin luukusta sisään tai sama reitti toisinpäin. Katto oli mutkikas ja erittäin jyrkkä.

Kartanon puisto

Hoidettu puistoalue on kuulunut oleellisena osana niin vanhaan kartanomaisemaan kuin tehtaan edustavaan pääkonttoriin.



Vanhat lehmukset ovat rantapuiston tunnusmerkki.



Koira puiston rantatasanteella vuonna 1925. Puutarhakalusteet kuuluivat kartanon tyyliin. KUVA Kalle Kurki/Vapriikin kuva-arkisto

- Vielä Christiansenin aikaan kartanosta rantaan ulottuvassa puistossa oli symmetrisesti muotoillut, kaartuvat hiekkakäytävät
- Suihkulähteen ympärillä oli pyöreä kukkaistutus: ruusuja ja muita kukkia
- Rouva Christiansen huolehti, että terassin pylväiden päällä oli kaikissa vaaleanpunaiset pelargoniat

- Lisäksi puistossa oli valkoiset puupenkit, joista yksi säästynyt ja nykyisin Paraisilla Jill Christiansenilla
- Rantapuiston lietalahden puoleinen osa oli metsäisempi (kuten nykyisinkin), ja siinä kasvoi paljon mustikoita.
- Hoidetun puiston ja metsikön rajalla on edelleen iso kivi, jossa lapset kiipeilivät
- Talvella puiston ja rannan välisessä rinteessä oli hyppymäki
- Johtajan marja- ja hedelmäpuutarha sijaitsi kartanosta etelään, hiekkatien toisella puolella. Lenkin tehnyt kävelytie oli hyvä kilparata polkupyörille ja muille peleille
- Tenniskenttä kartanon edustalla (länsipuolella) oli suosittu pelipaikka. Lähinnä toimihenkilöt ja heidän lapsensa pelasivat. Vesilaitoksen puoleinen penkka oli hyvä katsomo.
- Christiansen järjesti eräänä kesänä ranskalaisen tennisenopettajan lapsilleen. Tämä herätti hiukan ”pahaa verta”.
- Tehtaalaiset pelasivat joskus johtajan tenniskentällä öisin, valo saatiin troikalla sähköverstaalta (rakennus 12)
- Kesällä 1957 oli raju ukonilma, joka kaatoi puistosta kymmenkunta isoa puuta

2 Asuinrakennus/Konttorirakennus

Enqvistin aikaan tehtaan alueella asui toimihenkilöperheitä nk. virkailijataloissa. Myöhemmin rakennukset palvelivat konttoritiloina.



Virkailijatalo nykyasussaan. Päädyistä ei enää ole yhteyttä tehtaan suuntaan.

Näkymä virkailijataloihin 1930-luvulla. Puutalojen väritys oli nykyistä tummempi keltainen. KUVA Kalle Kurki/Vapriikin kuva-arkisto

- 1950-luvulla talossa asuivat konttoripäällikkö Grönlund ja plkkapäällikkö Tengström, 1960-luvulla he muuttivat Niemen alueelle, jolloin taloon tuli konttoritiloja. Alakerrassa sijaitsi palkkakonttori (johtajana Tengström) ja sosiaaliosasto (johtajana Tolin)
- Yläkertaan majoittui usein ulkomaalaisia harjoittelijoita. Eräs mieleenpainuva oli intialainen Sukdar Singh, joka käytti turbaania ja kävi usein ruokavieraana toimihenkilöiden kodeissa. Häntä kutsuttiin mieluusti kylään vierailijaperheisiin,

mutta perheenemännät olivat varovaisia, mitä ruokaa hänelle saattoi tarjota, joten Singh sai kyllästymiseen asti syödä kanaa ja riisiä.

- 1970-luvulla konttorissa työskenteli kuusi miesinsinööriä ja yksi nainen. Kun vielä seitsemäs mies tuli joukkoon, Ossi Sippola keksi nimetä konttoritalon Jukolaksi (seitsemän veljestä ja Venla). Lempinimi säilyi pitkään.
- Kemihierretehtaan aikaan rakennuksessa oli kunnossapidon konttori

3 Asuinrakennus/Konttorirakennus



Virkailijoiden asuintalossa asui kaksi perhettä. Myöhemmin rakennus palveli konttorina ja on nyt tyhjillään.



Kolmas hirsirakenteinen virkailijatalo on purettu 1990-luvulla. KUVA Kalle Kurki/Vapriikin kuva-arkisto

- Mikael Boedekerin kotitalo vuosina 1944-1961. Perhe asui aluksi yläkerrassa. Alakerran asunnossa asui prokuristi Boijerin perhe. Kun Boijerit muuttivat Niemen alueelle 1950-l. alussa, Boedekerit muuttivat alakertaan
- Lämmönlähteenä olivat kakluunit ennen kaukolämpöä.
- Talon aurinkoiselle eteläseinustalla kasvoi tomaatteja. Taloon kuului myös keittiöpuutarha lähellä lietalahden rantatöyrästä
- Asunnon yhteydessä oli pieni verstashuone, jossa isä nikkaroi

4 Makasiini/Autotalli

Edustavat autot kuuluivat Enqvist-yhtiön kulttuurin tärkeässä roolissa. Autoilla kyydittiin tehtaanjohtajaa, muita johtohenkilöitä ja yhtiön vieraita.



Enqvist-yhtiön autoja 1910-/20-luvulla. KUVA Reijo Branthin/Vapriikin kuva-arkisto

- Makasiinissa säilytettiin tehtaanjohtajan hevosvaunuja ja myöhemmin autoja
 - Oven päällä oli leveä lippa, joka toimi hyvänä sadesuojana
 - Rakennuksen yläkerrassa sijaitsi jossain vaiheessa palovarasto ym. sekalaista tavaraa, mm. kaasunaamari ja koneiden pakkauslaatikoista saatuja lautoja
 - Makasiinin sisäseinillä säilytettiin myös vanerikanootteja
 - Pikkupojat saattoivat ryömiä tuuletusaukosta kellariin tupakalle
 - Tiilimakasiinin vierellä sijaitsi 1950-luvulle saakka puinen makasiinirakennus, jossa 2 vaunutallia, halkoliiteri, kani- ja kanakoppeja, hevospilttuut. Makasiinin takana oli aidattu kanatarha
 - Tiili- ja puumakasiinien välissä sijaitsi tehtaan putkivarasto
-
- Yhtiön ja virkailijaperheen autoista 1950- 1960-luvulla muistetaan ainakin seuraavat merkit: Chrysler, Chevrolet, Citroen, Dodge, Humber, IFA, Moskvitš, Plymouth ja harvinainen Horch
 - 1960-luvulla tehtaalaiset saattoivat tilata Kupla-Volkkareita Saksasta. Yhtiö vei sinne paperia ja spriitä, paluulastiin otettiin aina muutama auto. Tilauslistalla oli jonoa.
 - Tehtaan pakettiauton kuljettajina muistetaan Kuivanen ja Tiira, joista Timo Kuivanen myös asui tehtaan alueella, sittemmin muualle siirrettyssä Bobrikovin mökissä (entinen yhtiön vierastalo)
 - Autonkuljettajan käytöstä ja auton mallista saattoi päätellä henkilön arvoaseman yhtiössä, esimerkiksi metsäinsinööreillä oli komeat autot
 - Tehtaanjohtajan autonkuljettajana 1950- ja 1960-luvulla toimi Ossi Laine.
 - Laine kuljetti mm. Neuvostoliiton pääministeri Nikolai Bulganinia v. 1957 (Hrutsevin ja Bulganinin Suomen-vierailu). Hrutsev lahjoitti Tsaika-auton tehtaalle.
 - Yhtiöllä oli myös Volkswagen Kleinnbus, jota kuljettaja Kuivanen ajoi kaupungille tehtaan asioille
 - Autonkuljettaja Pentikäinen tuli erityisen läheiseksi Christiansenin perheen tyttärille. Hän saattoi silloin tällöin kyyditä tyttöjä kouluunkin (Svenska samskolan keskustassa). Muuten koulumatkat mentiin bussilla Pohtola-Tampere
-
- Viimeisin johtajan oma autonkuljettaja oli Väinö ”Väiski” Nikkilä. Hän siirtyi myöhemmin Mänttään Serlachiuksen kuljettajaksi.
 - Christiansen itse tunnettiin myös kovana automiehenä. Hän halusi mielellään hankkia uusimmat ja parhaimmat autot ennen muita. Ajoin kovaa.
 - Tampereen kaupungin edustusauto Chrysler Windsor DeLuxe vm. 1951 on peräisin Lielahdesta, Enqvist-yhtiöltä. Autonkuljettaja Pentikäisen vaimo ompeli autoon paksun samettipeitteen lämmikkeeksi matkustajille.
-
- Makasiinissa säilytettiin 1950-luvulle asti ensimmäisen maailmansodan tykkivetureita (näistä lisää Simo Lehtosen kirjassa)
 - Nottbeckien ajoilta kerrotaan, että herrasväen lähtiessä kaupunkiin tarvittiin kolmet vaunut: miesväelle, rouville ja lapsille. Keskimäinen, rouvien vaunu oli sisustettu vaalealle sametilla ja sitä veti kuusi valkoista hevosta.

5 Mankelihuone

Pieni rakennus on osa vanhaa talouspihaa.



- Käytettiin kartanon mankelihuoneena vielä 1950-luvulla
- Sähkömankeli: liinavaatteet käärittiin puuholkin päälle, asetettiin mankelipöydälle jossa painava yläosa liikkui edestakaisin Laitteessa ei ollut ”kitasuojia”, mutta hätäkatkaisin oli.
- Myöhemmin rakennukseen sijoitettiin Serlachiuksen piirustusarkistoa.

6 Maakellari

Kartanon talouskellari, joka kunnostettiin kesällä 2016.

- Tehtaalaisten lapset laskivat mäkeä kellarin katolta



Tiilinen maakellari on samaa koristeellista tyyliä kuin kartanokin. KUVA Tampereen kaupunki/Väliaikainen Hiedanranta

7 Aitta

Vanhaan talouspihaan kuului myös siirretty aitta

- Virtain Killinkoskella sijaitsi Enqvist-yhtiön puuhiomo vuosina 1911-1954.
- Aitta siirrettiin Killinkoskelta Lielahden kartanon yhteyteen

- Kun Killinkosken tuotanto loppui, puuhiomon eläkeikää lähestyvä isännöitsijä Albert Snellman sai erikoisen työn Lielahdesta. Hän ajoi yhtiön Rätti-Sitikalla, jonka katolle oli asennettu geiger-mittari, pitkin Suomea etsimässä uraania. Tehtaanjohtaja Christiansen oli innostunut kaikesta uudesta, kuten atomivoiman mahdollisuuksista.



Aitan sijainti on perinteinen, pihapiirin reunassa. Heti pihapenkereen takaa alkoi aikanaan tehtaan lieteallas. KUVA Kirsi Niukko/Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen&Luoto

8 Insinöörikonttori (Portinvartijan talo)

Portinvartijan talo sijaitsee vanhan Teivaalantien ja kartanolle johtavan tien risteyksessä.

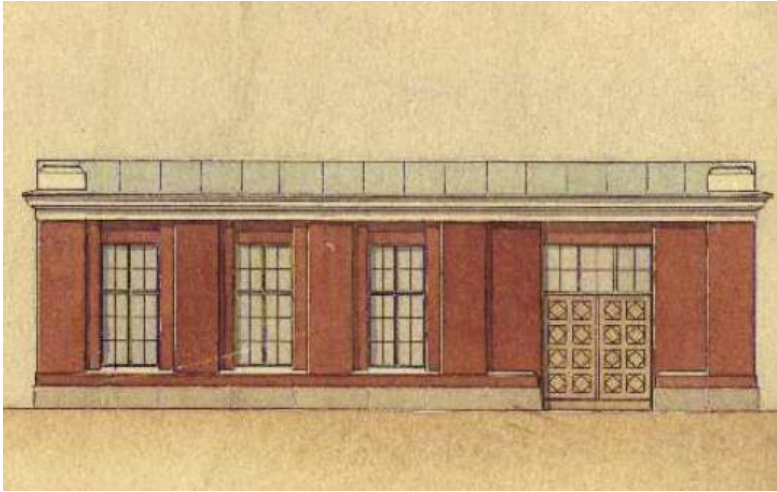


Portinvartijan talo syksyllä 2016

- 1950- ja 1960-luvulla talossa asui ylimestari Aution perhe
- Autoilla oli ensimmäinen TV (17 tuumaa), josta katsottiin joukolla Rooman olympialaisia 1960
- Ylimestarilla oli käytössään myös pieni uimaranta ja laitur
- 1970-luvulla talossa asui voimalaitoksen mestari Keijo Rahko
- Myöhemmin rakennuksessa oli Puulaaki Oy:n konttoritiloja

9 Pumppaamo

Pumppuasema lähellä rantaa kuuluu tehtaan vanhimpaan rakennuskantaan ja sellutehtaalle tärkeään vesihuollon historiaan.



Birger Federleyn julkisivupiirustus rakennusvuodelta 1914.



Pumppaamo syksyllä 2015. Sittenmin rakennuksen huonokuntoinen piippu on purettu. KUVA Kirsi Niukko/Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen & Luoto

- Jäi käytöstä pois jo 1930-luvulla, kun tehtaan raakavesi alettiin ottaa puuputken kautta Jänislahdesta
- Myöhemmin toimi pukeutumis- ja huoltotilana
- Täällä säilytettiin myös kanootteja uimarantaa varten
- speedway-ajajat harjoittelivat pumppaamon rinteessä 1950- /60-luvulla

Raakavesiputki



Moneen otteeseen paikatus vesiputken pää tehdasalueella vuonna 1999. KUVA Raija Grahn/Vapriikin kuva-arkisto

- Puurakenteinen raakavesiputki toimitti tehtaalle raakavettä Jänislahdesta
- Hitsari Matti Pälä ja Lasse Vuotila kulkivat joskus nuorina poikina putkea pitkin, varmasti muitakin kulkijoita oli
- Kun putki jäätty talvella 1987, oli ainoa kerta kun tehtaalla oli lomautuksia ja oli kova pakkanen. Lomautuksiin lähtiessä työmiehet varoittivat, että jätettäisiin vesi valumaan, mutta näin ei tehty.

- Matti Pälä joutui lomautukselta töihin putkea avaamaan. Ensinnäkin irrotettiin metallivanteet, sitten tehtiin reikä putken kylkeen ja lämmitettiin höyryllä. Pääle pantiin peltipaikka. Putkesta tuli todella paikattu.

10 Vesitorni

Vesitornin sisäänkäynnin yläpuolelle on hakattu rakentamisvuosi 1918. Enqvistin tehtaalla toiminta oli pysähdyksissä sisällissodan aikana.



Urheilukilpailut tehtaalla kentällä 1930-luvulla. Takana maamerkkeinä tehtaalla vesitorni, happotorni ja piippu.

KUVA Veikko Kanninen/Vapriikin kuva-arkisto

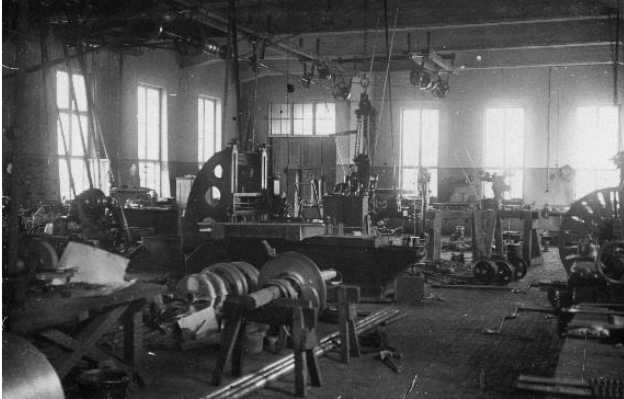


Vesitorni nykyasussaan. KUVA Tampereen kaupunki/Hiedanrannan maisemaselvitys

- Vesitornia tarvittiin sellutehtaalla käyttöveden jakelussa. Myöhemmin tornissa kuivatettiin palokunnan letkuja.
- Lisäksi torni palveli Niemen tilan vesitaloutta. Niemen iso navetta oli Suomen ensimmäinen painevesinavetta.
- Vesitornista itään pienessä penkereessä sijaitsi säiliöitä, joissa mm. klooria ja natrolivettä. Ruotsista hankitut säiliöt olivat 1970-luvulla huonokuntoisia, usein vuotoja.
- Kloori tuli Äetsästä erikoisvaunuilla ja purettiin erikoistynnyreihin, jotka varastoitettiin lukittuun maakellariin
- Punainen tuulipussi vesitornin katolla näytti tuulen suunnan; esimerkiksi kloori kulkee maata pitkin myötätuuleen >> kemikaalivuodon sattuessa ohje kaikille alueella työskenteleville oli lähteä tuulen yläpuolelle

11 Puutyöverstas ja konepaja

Verstasrakennus, joka keskeisen sijaintinsa ja mm. työkaluosaston johdosta muodostui keskeiseksi kohtaamispaikaksi tehdasalueella



Näkymä verstaan konepajan päätyyn 1920-luvun lopulta. Sorvit kävivät katossa olevan valta-akselin avulla. KUVA Vapriikin kuva-arkisto



Työkalujen lainaamiseen käytetyn prikat ovat jääneet tauluun työkaluosaston seinälle. KUVA Teppo Moilanen/Vapriikin kuva-arkisto 2016.

Alakerta: Keskusvarasto, paja, työkaluosasto

- Konepajaa tarvittiin koneenosien korjaukseen ja pienimuotoiseen valmistukseenkin. Pajalla korjattiin suuriakin osia, mm. Tampella-veturin vetopyörä.
- Konepajassa oli perinteinen pystypuulattia. Säilynyt yhdessä kohtaa pahoin vääntyneenä.
- Pajan seinustoilla sijaitsi isoja kärkisorveja, keskilattialla iso neuvostoliittolainen porakone, tilan oikealla seinustalla sorvareiden työpöytiä sekä niiden yhteydessä kunkin oma vihreä turvavarustekaappi, sisälsi mm. suojanaamareita.
- Pajan viimeinen sorvari oli Jarkko Johansson, joka haettiin tehtaalle suoraan Tampellan konepajakoulusta ja työskenteli sotaa lukuun ottamatta koko työuransa täällä. Ennen Johanssonia pitkäaikaisena sorvarina oli Paldanius
- Konepajan yhteydessä sijaitsi keskusvarasto, jossa säilytettiin huoltotarvikkeita ja varaosia. Varastolla myös huollettiin työkaluja, teroitettiin teriä ym. sekä valmistettiin uusiakin työkaluja tarvittaessa
- 1990-luvun lopulla osastolla oli vuorossa 4-5 työntekijää, mm. nosturinkuljettaja, puuseppä, raudoittaja. Aamulla klo 7.10. työnjohtaja jakoi päivän tehtävät.
- Työkaluosasto sijaitsi keskusvaraston perällä kahdessa kerroksessa massaosaston (26) seinää vasten. Osastosta vastasi työkaluosaston hoitaja.
- Työkaluosaston nurkasta on pieni käynti ahdasta käytävää pitkin tehtaan puolelle.
- Seinän takaa massaosastolta kuului tasainen humina, huoneessa oli aika lämmin

- Työkalut pyydettiin luukulta, työkaluosaston hoitaja antoi työntekijälle erikoistyökalun priikkaa vastaan. Kullakin työntekijällä oli vakiona viisi omalla numerolla numeroitua priikkaa eli sen verran saattoi olla työkaluja lainassa. Perustyökalut kulkivat jokaisella pakissa
- Erikoistyökalut ja työkalut yllensäkin olivat arvokkaita ja pitkäikäisiä
- Lielahden työkalut vietiin tehtaan lopetettua TAKO:on, liekö osa vielä käytössä siellä.

Yläkerta: puutyöverstas

- Pajan katossa oli voima-akseli, joka käytti sorveja, sahoja ja muita koneita
- Itäpäädyn pienissä huoneissa työskentelivät mallipuuseppä ja maalari
- Mallipuuseppä valmisti mittatarkkoja (puu)malleja tehtaan koneista. Näiden avulla tehtiin metallin valumuotit. Suurin osa malleista oli pumppuja varten, sillä sopivia valmiita pumppuja ei ollut aina saatavilla.
- Virkailijat saattoivat käydä vapaa-ajallaan verstaalla sorvaamassa ym.



Verstasrakennuksen pääty oli keskeinen kohtaamispaikka tehdasalueella. Käynti keskusvarastolle ja pajaan alhaalta vasemmalta. Yläkerran puuverstaalle mentiin sivun betoniportaikkoa pitkin.

12 Sähköverstas

Rakennuksessa sijaitsivat työntekijöiden pukuhuoneet, monta korjauspajaa ja luottamusmiehen toimisto. Sähköverstaan ja puutyöverstaan välinen kuja oli ahdas ja usein täynnä tavaraa.



Sähköverstaas nykyasussaan kartanolle vievältä tieltä kuvattuna.



Paloharjoituksen jälkipuintia rakennuksen yläkerrassa 1963. KUVA Vapriikin kuva-arkisto

Alakerta: putkiverstas, peltiverstas, hitsaamo ja paja

- Ensimmäisessä työhuoneessa pohjoisesta sijaitsi ikkunanurkassa kierteytyskone, jolla korjattiin mm. tehtaan raakavesiputken rikkimenneitä kierteitä.
- Toisessa työhuoneessa (tilassa nyt puuseppä Olli Karjalainen) on vanha ahjon paikka. Itse ahjo ja huuva on purettu. Lattialla, vanerilaatikon suojaamana on edelleen vanha alasin. Tilassa on paalipuristin, joka lattian valulevyn perusteella on asennettu paikalleen vuonna 1963. Sellutehtaalla on käytetty samanlaisia paalipuristimia. Mittarin mukaan puristimen maksimi puristusvoima on 25 kg/cm²
- Samassa työtilassa, länsipuolen ikkunan alla oli hitsari Matti Pälän työpöytä. Tässä hän vietti aina ruokatuntinsa loppuminuutit kuunnellen radiota. Matti Pälä työskenteli tehtaalla hitsarina 50 vuotta, jäi eläkkeelle vuonna 1999.
- Hitsarit valmistivat tehtaalla tarvittavia peltiosia ja putkia. Useinkaan sopivan kokoista putkea ei saanut valmiina.
- Keskimmäisessä, pienehkössä työtilassa on säilynyt pystypuulattia sekä yksi sorvi, jossa lempinimi ”Kauko metallinrepijä”. Sorvari Kauko Järvisen työpiste.
- Pajalla työskenteli myös pläkkiseppä Andersson, joka tinasi myös tehtaalaisten perheiden kattiloita
- Rakennuksen eteläpäädyssä oli pukuhuoneet (portaikon molemmin puolin) ja portaikko ylös. Portaikossa sijaitsi tehtaan aloitelaatikko.

Yläkerta: sähköverstaas ja sosiaalitiloja

- Yläkerran eteläpäädyssä oli sosiaalitila, missä keittonurkkaus ja kahvihuone
- Heti portaista oikealle ensin oli luottamusmiehen suurehko työhuone ja sen jälkeen loppupää ja kerroksen itäsivu sähköosaston (korjaamon) käytössä.
- Rakennuksen länsiseinällä on ulkonosturi, jolla nostettiin isoja moottoreita sähköpajalle korjattaviksi. Nosturi toimii edelleen ylös ja alas muttei vaakaan.
- 1970-/80-luvulla täällä työskentelivät mm. sähköinsinööri Matti Launio sekä Pauli Padatsu

13 Haihduttamo

Prosessirakennus jäteliemen käsittelyä varten sijaitsi sopivasti sivutuotetta hyödyntävän spritehtaan vieressä.



Haihduttamo vastavalmistuneena 1961. KUVA Reino Branthin/Vapriikin kuva-arkisto



Haihduttamo nykytilassaan. KUVA Kirsi Niukko/Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen&Luoto

- Jäteliemen haihdutuslaitos rakennettiin, kun vesistön kuormitus alkoi kasvaa liian suureksi
- Sellunkeiton jäteliemi tuli haihduttamolle, jossa siitä erotettiin käymiskelpoinen alkoholi, mikä johdettiin spritehtaalalle.

14 Tehtaan piippu

Teollisen tuotannon tunnusmerkki, piippu on Lielahdessa nyt 55 metriä korkea.

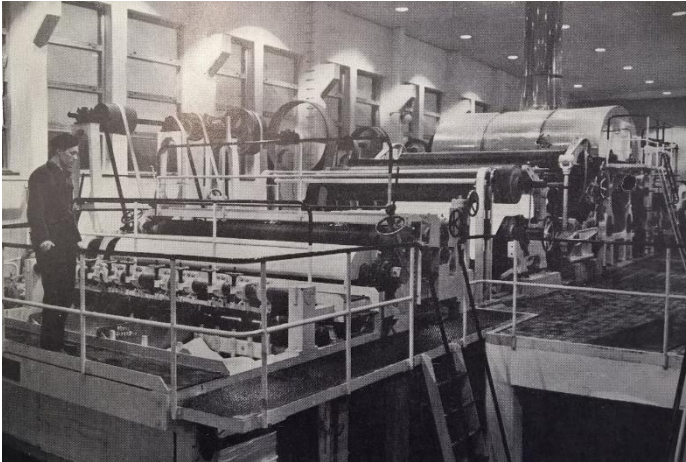
- Savupiippua vahvistettiin metallivanteilla 1950-luvulla
- Piipun juuressa oli ennen uuden pesulan ja saunan valmistumista (rakennus 21) pieni saunarakennus, josta tehtaan alueella asuvat saivat saunavuoroja. Vilvoiteltiin ulkona. Reipasotteisena saunottajana toimi 1950-luvulla Jenni



Näkymä etelästä. Vasemmalla spritehdas ja oikealla voimalaitos. Piippu kunnostettiin vuonna 2015. Rapautunutta yläosaa purettiin 23 metriä. KUVA Katja Vaulio

15 Valkaisimo (Kuitulinja)

Valkaisimo oli keskeinen paikka sulfiittisellutehtaan tuotantolinjassa. Vuodesta 1936 lähtien kaikki Lielahden tehtaan lopputuotteet olivat valkaistuja.



KUVA Serlachius-yhtiön esitteestä 1980-luvulla/Vapriikin kuva-arkisto

Valkaisimon vanhimmissa, kaarikattoisessa osassa sijaitsi kookas hollanteri-kone. KUVA 2014 Teppo Moilanen /Vapriikin kuva-arkisto



- Valkaisimossa keitosta valmistuneesta massasta pestiin pois happo ja ligniini sekä siivilöitiin oksat
- Pesurumpujen verkkojen välistä tulivat pienimmät puukuidut läpi. Tämä oli nk. nollakuitua, joka johdettiin lietelahden täytteeksi.
- Lopuksi massa valkaistiin kemikaalein. Aluksi käytettiin klooria, 1950-luvulta lähtien myös klooridioksidia paremman laadun vuoksi.
- Merkittävää on, että Lielahden tehdas siirtyi jo vuonna 1967 käyttämään valkaisussa kloorin sijaan klooridioksidia. Näin ollen Lielahdesta tuli maailman ensimmäinen klooriton sellutehdas. Tämän jälkeen klooria käytettiin alueella lähinnä puhdistukseen, muttei itse tuotteeseen.
- Valkaisimon suurin kone oli hollanteri eli kuitujen jauhatuslaite, joka jauhoi kuidut riittävän lyhyiksi, jotta massa on sopivaa työstettäväksi
- Valkaisimossa oli pohjapurkain. Massan laskeutuessa kohti pohjaa, kemikaalit, kuten neutrolive reagoivat massan kanssa saaden aikaan valkaisureaktion
- Valkaisimosta ja kuivauskoneen alta johti viemäriputki kohti selkeytysallasta (34)
- Lielahden tehdas siirtyi jo vuonna 1967 käyttämään valkaisussa kloorin sijaan klooridioksidia, mikä teki Lielahdesta maailman ensimmäisen kloorittoman sellutehtaan. Tämän jälkeen klooria käytettiin alueella puhdistukseen ym. mutta ei itse tuotteeseen.

16 Laboratorio

Laadunvalvonta oli jatkuvaa ja kattoi koko tuotantolinjan. Laboratorio sijaitsi kuitulinjan kyljessä, keskellä prosessia.

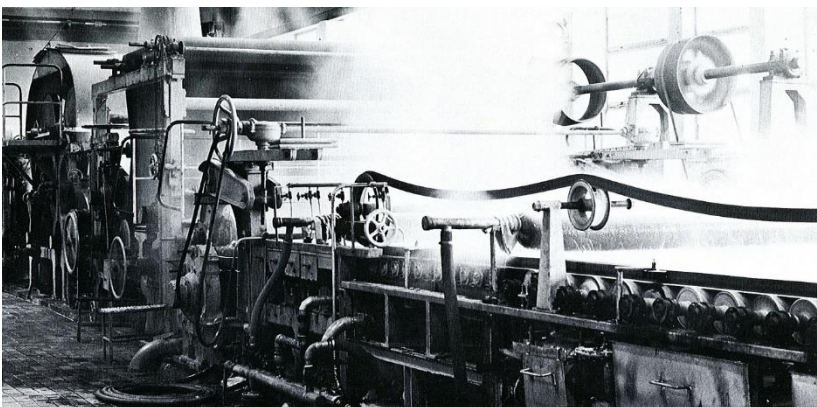


Laboratorion tilat sijaitsivat keskellä näkyvän rakennusosan kulmauksessa, 2. ja 3. kerroksessa. KUVA Teppo Moilanen /Vapriikin kuva-arkisto

- Joka vuorossa laborantti otti osastoittain näytteitä massasta. Nämä analysoitiin vuorolaboratoriossa, joka sijaitsi rakennuksen lounaiskulmassa, 2. kerroksessa
- Valmiista tavarasta otettiin näytteitä n. 4 tunnin välein. Nämä käsiteltiin päivälaboratoriossa, saman rakennusosan 3. kerroksessa
- Laboratorioissa työskenteli yhteensä parikymmentä henkilöä (sellun aikaan)
- Hylkyprosentti oli varsin pieni
- Christiansenin kaudella laboratorion johtajina toimivat ainakin professori Kaila Helsingistä ja saksalainen Ashorn
- Sittemmin Ashornista tuli ligniinitehtaan johtaja
- 1960-luvulla laboratorion päällikkönä toimi Jalle Lindberg

17 Kuivauskone

Kuivauskone oli tehtaan suurimpia koneita. Märkä massa syötettiin koneeseen rakennuksen itäpäädyssä.



KUVA Serlachius-yhtiön esitteestä 1980-luvulla/Vapriikin kuva-arkisto



Kuivauskoneen alapuoliset imupumput ennen koneen purkamista 2008. KUVA Marika Tamminen/Vapriikin kuva-arkisto



Kuivaamon itäinen pääty eli märkä pää nykyasussaan ulkoa.

- Sellun valmistuksessa kuivauskoneella valkaistu massa levitettiin liikkuvan, hienosilmäisen verkkokankaan (viiran) päälle. Viiran alla olevat imupumput (viime vuosikymmeninä NAS-merkkiset) poistivat suurimman osan vedestä.
 - Massa ohjattiin puristustelojen välistä kulkevalle huovalle, missä poistui lisää vettä
 - Lopuksi sellurata eli ”raina” kulki kymmenien höyryllä kuumennettujen sylinterien päältä.
 - Joskus sellurata katkesi, ja sitä jouduttiin keppien avulla ohjailemaan uudestaan koneelle. Tämä oli taitoa vaativaa ja jännittävää katsoa. Jos korjaus ei onnistunut kerralla, sellu meni haaskioon.
 - Viiran leveys oli noin 4 m. Viira ja huovat olivat mahdollisesti Tamfeltin valmistamia.
 - Kuivauskoneen alapuolella oli aluksi (1920-luvulta lähtien) paloautojen ja autokorjaamon tilat, koska täällä oli autojen rasvauskuoppa.
-
- Vientiin menevän sellun kuivauskone sijaitsi sisemmässä, kaarikattoisessa osassa. Tämän pohjoispuolelle rakennettiin 2-linja vuonna 1970. 2-linjalla kuivattiin Valkeakosken Säterille menevää massaa, joka oli kuivuusasteeltaan alhaisempi, vain n. 50 %. Säterin massa tehtiin koivusta. Säterin massan toimitus lakkasi 1970-luvun lopulla, kun Säteri siirtyi ostamaan halvempaa massaa Etelä-Afrikasta. 2-linja purettiin tämän jälkeen.
 - Säterille menevää massaa kutsuttiin silkkiselluksi
 - Kemihierteen aikaan, vuonna 1990 kuivauskone uusittiin sylinterikuivurista kaappikuivuriksi. Kaappikuivurissa selluraina kiersi useaan kertaan 50 m pitkän kuivauslinjan, jolloin kokonaismatkaksi tuli 0,5 km
 - Kemihierteen lopputuote oli kuivauskoneella 3-4 mm paksua tasaista levyä. Tämä rouhittiin vielä lopuksi kuohkeaksi, jotta saatiin varsinainen tuote eli tasalaatuinen revinnäismassa. Tätä massaa käytettiin mm. vaippojen ja siteiden täyteaineena. Tuotevalmistaja teki vielä lopullisen revinnän, jolloin tuloksena oli nk. fluff-massa.

- Kuivauskone oli kaikkein herkin käyntihäiriöille. Pitkä linja, joka kuitenkin oli tärkeää pitää ajossa keskeytyksettä. Erityisesti koivumassa (lyhytkuituinen puulaji) oli hankala käsitellä eli massarata katkesi herkästi.
- Tehtaan toiminnan lakattu kuivauskone purettiin vuonna 2014. Laitteet myytiin Ranskaan.

18 Kuorimo

Kuorimo oli se kohta tehdaskompleksia, josta sellun valmistus käynnistyi.



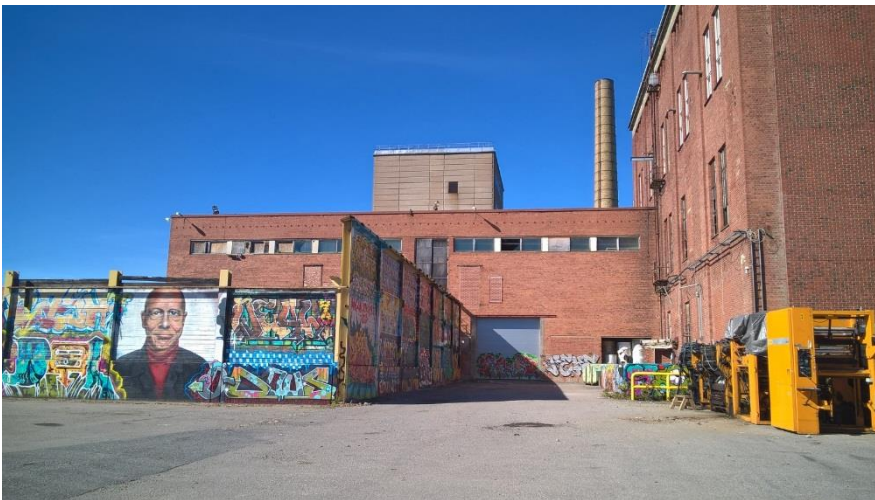
Kuorimon hihnalla 1938. Massapöllin määramitta oli 1 metri. KUVA E. M. Staf/Vapriikin kuva-arkisto



Oikealla kuorimon vanhinta osaa, vasemmalla voimalaitoksen vanhin, punatiilinen rakennus. Näkymä tehdasalueen sisäpihalle, jota myös Keskustoriksi kutsuttiin. KUVA Tampereen kaupunki/väliaikainen Hiedanranta 2015.

- Kuorimon ulkopuolella massapuu nostettiin rautatievaunuista taivasalla olleisiin liotusaltaisiin. Kun siirryttiin rekkakuljetuksiin, rakennettiin kuorman purkupöytä ja siitä ketjukuljetin altaille.
- Ennen kuorimoon tuloa pöllit katkaistiin 1 m mittaan ulkona katkaisulaitteella.
- Kun puun kuori oli vettynyt, tukit menivät kuorimarumpuun, jossa pöllit hankautuivat toisiaan vasten irrottaen kuoren.
- Kuoret putosivat rummun alle ja niistä sai kuivattuna polttoainetta, myöhemmin käytettiin myös lietelahden täyteaineeksi
- Osastolla oli myös joustavilla terillä toimiva Cambio-kuorimakone, joka pystyi kuorimaan liottamatonta puuta. Monimutkainen kone, joka oli usein rikki.

- Lopuksi kuoritut pöllit menivät hakkuriin. Valmis hake siirrettiin kuljettimella keittämön vintille.
- Lielahdessa oli verraten vähän raaka-aineen suoraa tuontia rekasta koneelle (vrt. suuremmat ja uudemmat paperitehtaat), täällä käytettiin enemmän välivarastointia kentällä.
- Sellutehtaan aikaan kuorimossa oli 4 rumpua, kemihierteen aikaan vain 1 iso rumpu. Viimeisenä Rauma-Repolan iso keltainen kuorimakone.
- Selutuotannon loppuaikoina kuorimo työllisti paljon kunnossapitoa; ”jatkuvasti paikatut koneet” eivät tahtoneet kestää
- Selluntuotannon loppuvaiheessa tehtaalle tuli valmista haketta. Kuorimoa tarvittiin kuitenkin toimittamaan TAKO:lle kuorittua, määrämittaista pöllää
- Kuorimosta hake lähti kuljettimella keittämön nurkalle. Ennen kuljetinta käytössä oli maanalainen putkisysteemi, mutta se kului puhki ja korvattiin sitten kuljettimella
- Tässä rakennuksessa oli vielä vuonna 2016 viimeinen jäännös teollisuuskäyttöä: Metsä-Board käytti tilaa paperin puskurivarastona



Vanhan kuorimon itäpuolella on 1960- ja 70-luvulla rakennettuja laajennusosia. Edessä TAKO:lle toimitetun raaka-aineen keruulaari. Graffitit syntyivät katutaidetapahtumassa kesällä 2016.

19 Vedenpuhdistuslaitos

Tehtaan oma vedenpuhdistamo oli elintärkeä erityisesti voimalaitoksen toiminnalle. Täällä valmistettiin vettä koko prosessin tarpeisiin.

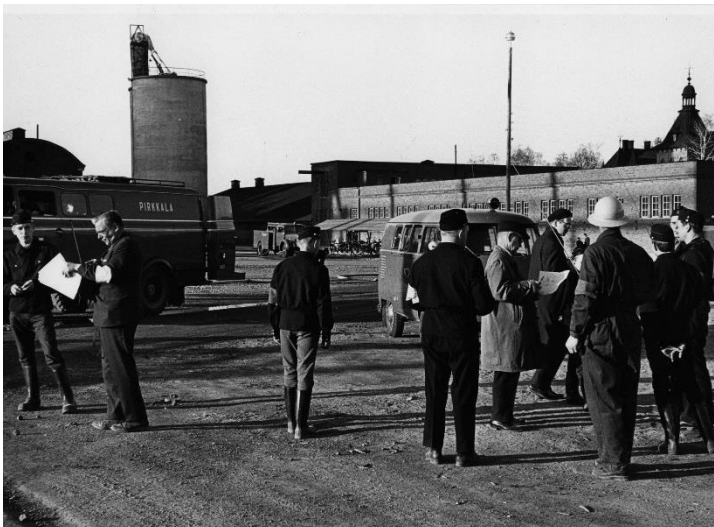


Vesilaitos tehtaan sulkeuduttua vuonna 2008.
KUVAT Marika Tamminen/Vapriikin kuva-arkisto



Mustavalkorudullinen laattalattia on vesilaitoksille tyypillinen, tilan arvoa korostava materiaali.

- Ennen vedenpuhdistamon valmistumista tehtaan käytössä oli pieni pumppaamo (rakennus 9). Vedenpuhdistuslaitos rakennettiin erityisesti rakennettu erityisesti valkaisuosaston tarpeisiin, sillä prosessissa tarvittiin puhdasta vettä
- Parhaimmillaan puhdistamolla oli jopa 10 työntekijää, lopuksi vain yksi henkilö hoiti laitosta. Voimalaitoksesta vastannut konemestari vastasi usein myös vedenpuhdistuslaitoksesta. 1990-luvulla vesilaitoksen työntekijät tekivät myös muuta tehtaalla.
- Menetelmänä oli mekaaninen puhdistus. Vesi suodatettiin hiekan läpi, liike pysyi tasaisena pyörivän, metallisen sihdin avulla.
- Vesilaitoksen käyttämä hiekka oli varta vasten hiekkatuottajalta hankittua erikoishiekkaa, raekoko 0,7-0,9 mm. Puhdistushiekkaa myös pestiin aika ajoin, joten koko hiekan vaihtoväli ei ollut kovin usein.
- Mekaanisessa puhdistuksessa käytettiin lisänä myös joitakin kemikaaleja: mm. alumiinisulfaatti ja natriumaluminaatti, joka sääteli pH:ta. Lisäksi lisättiin ihan pieni tippa hypokloriittia (hyvin myrkyllistä), ettei hiekka pääse limottumaan.
- Ainakin uudemmassa osassa käytettiin altaiden päällä ultraviolettivalaisimia torjumaan bakteerien kasvua.
- Vesilaitoksella oli 2 linjaa: tehdasveden ja voimalaitoksen veden valmistukseen. Tehtaan vesi tehtiin ”uuden” puhdistamon itäseinustalla ja voimalaitoksen vesi sen länsiseinustalla sekä vanhemman puhdistamon eteläpäädyssä
- Voimalaitoksen käyttöön menevän veden tuli olla erityisen puhdasta, ettei siitä valmistettu höyry tukkisi koneistoja.
- Vedenpuhdistamon vintillä oli puuverstas, jossa mm. veistettiin veneitä. Insinööri Boedeker piti Rientolalle kurssia vanerikanoottien rakentamisesta
- Boedekerit rakensivat vintillä mm. N-jollan ja perämoottoriveneen, molemmat myytiin pois puolivalmiina
- 1950-/ 60-luvulla palkanmaksu järjestettiin vesilaitoksella. Tilipäivänä mentiin jonoon pitkälle käytävälle, ja palkkakonttorin neidit jakoivat ruskeat palkkakuoret



Suurpaloharjoitus tehtaan vesilaitoksen edustalla 1965. KUVA Reino Branthin/Vapriikin kuva-arkisto



Lielahden tehtaan vedenpuhdistus perustui mekaaniseen hiekan läpi suodattamiseen. KUVA Kirsi Niukko/Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen&Luoto Oy

20 Voimalaitos

Voimalaitosta on tehdasrakennuksille ja erityisesti voimalayksiköille tyypilliseen tapaan laajennettu useaan otteeseen, kattila kerrallaan.

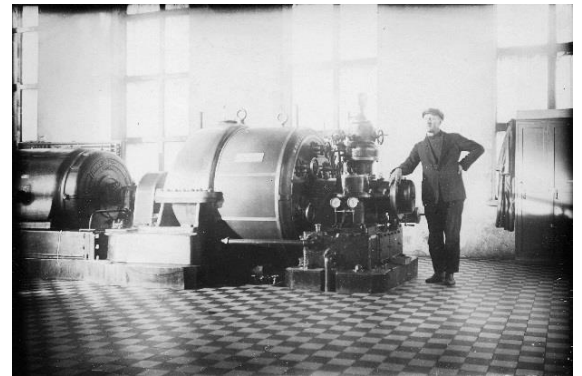


Voimalassa käytettiin Tampellan kattiloita. Tampellan asentajat voimalan laajennustyömaalla 1951. KUVA Veikko Kanninen/Vapriikin kuva-arkisto

Vuonna 1965, ennen yhtiön fuusiota Serlachiukseseen, voimalaitoksen katolla oli vielä Enqvist-kyllti. B. Möller, Scan-Foto/Vapriikin kuva-arkisto



Oikealla voimalaitoksen vanhinta osaa. Alkuperäisen tiilirakennuksen sisäänkäynti on jäänyt uusien rakennelmien varjoon. Pylväiden päällä sähkösuodatin ja siitä alaspäin putki tuhakuorman laskua varten. Vasemmalla haihduttamo ja sen takana tiilinen spritehdas KUVA Marika Tamminen/Vapriikin kuva-arkisto



Ylpeä voimalaitoksen hoitaja 1920-luvulla. KUVA Vapriikin kuva-arkisto

- Vanhimmissa saleissa oli ruudullinen laattalattia. Arvokkaampi ilme korosti laitoksen keskeistä roolia tehtaan pyörittämisessä.

- Vanhimmat kattilat olivat hiilenpolttoa varten. Keskimmaisessä hallissa, johon sisäänkäynti johtaa, sijaitsi Tampellan valmistama hiilikattila nro 2. Myöhemmin polttoaineena öljy ja sellun jäteliemi. Esimerkiksi kattila nro 4 kävi jossain vaiheessa myös kivihiihellä.
- Käyttövoiman lisäksi tehtaan prosesseissa tarvittiin höyryä lähes joka osastolla: höyrypaine liikutti tavaraa putkistoissa.
- 1950- ja 1960-luvulla voimalaitokselle hankittiin kaksi ruotsalaista Stal-Lava - turbogeneraattoria, joiden koneisto näytti aivan suihkumoottorilta.
- Voimalaitoksessa oli omalaatuinen hajumaailma: höyryn ja kuuman öljyn sekoitus
- Koneissa oli korkea paine ja heti muuntaja-aitojen takana vaarallinen jännite
- Höyryä tuotettiin ensin kahdella (pienellä) hiilikattilalla, sittemmin yhdellä isolla höyrykattilalla. Viimeisin oli korkea, raskasöljyä polttava kattila, jonka katolle tuli kauas näkyvä Enqvistin logo.
- Öljykriisin 1974 vaikutuksesta tehtaan voimapäällikkö Heikki Tikkanen innostui selvittämään turpaan käyttömahdollisuuksia polttoaineena. Saatiin rahoitus ja tehtiin kokeiluja turpeen poltosta kattila 3:lla. Turve ei kuitenkaan soveltunut sellutehtaalle, koska sen laajamittainen varastointi taivasalla olisi sijoittunut hakekasojen viereen ja turvepöly liannut puuhakkeen. Tehdas teki kauttaaltaan valkoista laatua, eikä sitä haluttu riskeerata.
- Kun siirryttiin jäteliemen keittoon voimanlähteenä, jäteliemen mukana poltettiin aina tietty määrä puukuorta.
- Jäteliemi oli todella energiarikasta. Vuorokauden polttotuotos oli suurimmillaan 400 000 - 450 000 tonnia. Tämä määrä öljynä olisi tuottanut n. 100 000 tonnia energiaa.
- Voimalaitoksen kyljessä, n. toisen tai kolmannen kerroksen korkeudella sijaitsee peltikuorinen sähkösuodatin, rakennettu vuonna 1960. Sähkösuodatin nappasi voimalaitoksen piipusta leijanneesta lentotuhkasta hiukkasia, jotka johdettiin tuhkasiilon. Siilosta alas pihalle johti putki, josta saatiin 3 traktorikuormallista tuhkaa vuorokaudessa. Tuhka hyödynnettiin lannoitteena pelloilla, maanviljelijät ostivat tehtaalta.
- Viimeisin laajennus tehtiin 4-kattilaa varten; voimalaitosta laajennettiin yksikkö kerrallaan etelään, nyt tämä osa on purettu
- Kolmannessa kerroksessa, kattiloiden 3 ja 4 välissä, sijaitsi 1970-luvulla konemestarin konttori. 3. kerroksen tasolla edelleen näkyvissä iso valvontapöytä.
- 3. ja 4. kattilan välissä pohjakerroksessa oli voimalan miesten käyttämä sauna, joka lämpeni miltei joka arkipäivä. Tänne saattoi poiketa vuoron päätteeksi. Purkuseinässä näkyvä alin punainen rautaovi johti saunan pukuhuoneeseen
- Voimalaitoksella työskenteli parhaimmillaan jopa 20-30 henkilöä. Laitoksella oli oma korjauspaja.
- 2-kattilahuoneen seinustalla on säilynyt vaatimaton vesihanapenkki. Tämä oli näytteenottoaika tehtaan eri osiin lähtevälle vedelle.

- Voimalaitoksen katolla sijaitseva tuulensuunnan näyttävä punainen tuulipussi
- Voimalaitoksen läntisen laajennusosan kyljessä ulkona, piipun pohjoispuolella, on massiivinen betonijalusta. Jalustan päällä sijaitsevat nk. höyryakku eli höyryntuoton painetta tasaava paisuntasäiliö.

21 Tutkimusosasto & talousrakennus

Tehdasalueen ulkoreunalla sijaitseva rakennus oli linkki tehtaaseen ja kotielämän välissä. Tehtaalaisten perheet saivat käyttää saunaa ja pesutupaa, ja kulku rakennukseen oli molemmin puolin aitaa.



Rakennus toimi viimeksi lakkautetun ligniinitehtaan konttorina. Rakennus sijaitsee Lielahden keskiaikaisella kylätontin alueella. KUVA Sami Raninen/Vapriikin kuva-arkisto 2015.

- Rakennuksessa toimi aluksi sauna sekä tehtaalaisten pesutupa, yhtiö tarjosi pesumahdollisuuden
- Saunaan ja pesutupaan pääsi sekä tehdasalueen ulko- että sisäpuolelta
- Pyykit vietiin illalla. Lajittelu: valkeat, kirjavat, matot
- Pesutupa oli koneellistettu, myös kuivausrummut, järeä mankeli ja mattojen kuivaushuone
- Pesutuvalla oli kaksi hoitajaa, 1950-luvulla mm. Aune Alenius
- Myöhemmin rakennukseen sijoitettiin ligniinitehtaan tutkimus- ja huoltotiloja

23 Märkämassavarasto

Heti kuivauskoneen jälkeen prosessin viimeinen tila, josta massatuotteet lähtivät maailmalle.



Myös märkämassavarasto sai kylkiinsä graffitit kesällä 2016. Vasemmalla kuivauskoneen seinää, taustalla ruokalarakennus.



Enqvist-yhtiön traktori sellupaalikuormassa 1920-luvulla. KUVA Reino Branthin/Vapriikin kuva-arkisto

24 Tuotevarasto

Prosessin loppupään tila, johon valmiit tuotteet varastoitiin.



Piispantarkastus tehtaalla vuonna 1961, Tampereen piispa Eelis Gulin. KUVA Reino Branthin/Vapriikin kuva-arkisto



Taiteilija Kauko Salmi (1928-2005) suunnitteli Enqvist-yhtiölle SPHINX-tuotemerkin. Kartanolla oli joitakin Salmen teoksia. Tehtaanjohtaja Christiansenin purjealus oli myös nimeltään Sphinx. KUVA esitteestä/Jill Christiansenin kotiarkisto

- Tehtaan alkuvaiheessa (ennen tämän rakentamista 1959) tuotevarasto sijaitsi vanhan navetan pohjois-eteläsuuntaisessa siivessä.

- Sellupaalin pakkaaminen voimapaperiin, sinetöiminen ja narut ympärille tehtiin pääosin käsityönä
- Kemihierteen päätuote oli revinnäismassa, joka lähti tehtaalta muutaman millin paksuisina levyinä. Tätä käytettiin vaippojen ja siteiden täyteaineeksi koti- ja ulkomaan markkinoilla. Yhdysvaltain markkinoille kemihierrettä meni myös lihapakkausten kosteutta imevien alustojen materiaaliksi.
- Aluksi varastolta lastattiin paalit suoraan junaan, myöhemmin rakennuksen kylkeen rakennettiin lastauslaituri rekoille.
- Sellutehtaan aikaan tehtaalla oli oma kuljetuskalusto, kymmenkunta rekkaa
- Rekat työskentelivät 3 vuorossa
- Pääosin valmiiden tuotteiden matka kulki Poriin, josta vientituotteet laivattiin.

25 Hiertämö

Hiertämö on näkyvin maamerkki 1980-luvun puolivälistä, kun Lielahden tehdas siirtyi sellun tuotannosta kemihierteen valmistajaksi.



Hiertämö (vasemmalla) on tehtaan uudempaa rakennuskantaa, joka ei ehtinyt muuttua moneen otteeseen. Rakennus erottuu selkeänä kuutiona tehdasalueen pohjoisesta siluetista. KUVA Janne Nieminen

- Kun Serlachius-yhtiöt oli 1982 tehnyt päätöksen Lielahden sellutehtaan lakkauttamisesta, tekninen johtaja Ole Nickull esitti tehtaan johdolle ajatuksen kemihierteeseen siirtymisestä. Ensin uudesta tuotantolinjasta ei innostuttu, mutta sitten ajatus löi läpi.
- Vastaavia kemihierretehtaita ei Suomessa ollut, lähimmät esikuvat Ruotsissa. Ole Nickull ja Jorma Laine kävivät Ruotsissa tutustumassa tekniikkaan
- Lielahden kemihierre tehtiin kuusesta
- Raakapuun käsittelyprosessi oli pitkälti samankaltainen, mutta puutavaran kulutus oli pienempi selluun nähden. Kun esimerkiksi viskoosisellun tuotantoon tarvittiin 7 kiintokuutiota/tuotettu tonni, kemihierteessä puuraaka-aineen tarve oli 3 kiintokuutiota/tuotettu tonni
- Lielahden kemihierteessä saantoprosentti (kemiallisessa prosessissa saadun tuotoksen suhde teoreettiseen maksimisaantoon) oli erittäin korkea, jopa 93%

- Jo 1980-luvun alussa varauduttiin tehtaan sellutuotannon alasajoon pitämällä kaikki uudet työsuhteet määräaikaisina. Kun tuotantosuunta vaihtui, tehdas oli käyttökatkolla, jonka aikana tehtiin remonttia. Työntekijöitä ei kuitenkaan lomautettu.
- Sellun aikaan tehtaalla oli n. 550 työntekijää. Kemihierteen aloittaessa 225 työntekijää.
- Kemihierretehtaan rakentaminen oli haasteellista vanhoihin tiloihin
- Tehtaan rakentaminen uutta tuotantoa varten kesti noin vuoden. Ei ollut kiireen tuntua, vaan uuteen tuotantoon pystyttiin perehtymään rauhassa
- Jonakin vuonna Lielahden kemihierreosasto oli koko Serlachius-yhtiön parhaiten tuottava osasto.

26 Massaosasto/Sihtiosasto/Muuntamo

Osa prosessin alkupäätä. Tärkeä erotteluvaihe lopputuotteen laadun kannalta.

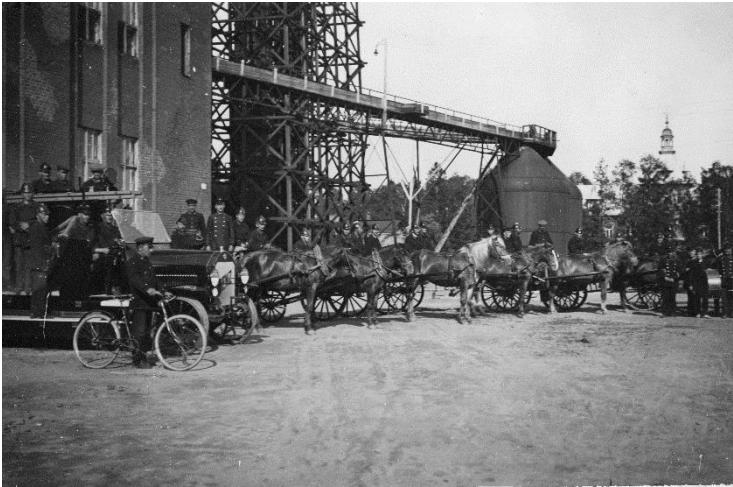


Käynti itäiseltä tehdaspihalta sihtiosastolle. Oviaukkoa on korotettu trukki liikenteen tarpeisiin. KUVA Tampereen kaupunki/ Väliaikainen Hiedanranta 2015

- Sihtiosastolla oli erilaatuisia erotinkoneita: pihkanerottimet, hiekanerottimet, oksanerottimet, jotka perkasivat epäpuhtauksia sellumassasta.
- Käytössä oli jatkuvasti kaksi linjaa + näiden varalaitteet, joten hallissa oli runsaasti laitteita.
- Prosessissa oli ensin musta sihtiosasto (ison nosto-oven kohdalla rakennuksen keskiosassa) ja sen jälkeen valkoinen sihtiosasto (rakennuksen pohjoisosassa)
- Massan käsittelyssä tarvittiin eri vaiheiden välissä runsaasti erilaista välivarastointia, ”puskuria”. Usein käytettiin betonista valettuja massakuoppia. Säiliöitä kutsuttiin nimellä *kyypä*.
- Mustan ja valkoisen sihtiosaston aikaan halli oli aika ”sulkeutunut”; koneiden välit oli muurattu tai luukutettu umpeen, ja mustan ja valkoisen sihtiosaston väliin muodostui solamainen käytävä, jota pitkin pääsi hyvin oikaisemaan esim. polkupyörällä; betoninen pinta rullasi hyvin. Tätä läpikulkua kutsuttiin ”Huokausten sillaksi”

27 Keittämö

Keittämö oli massanvalmistuksen tunnetuin kohta, sellunkeiton ydinpaikka.



Tehtaan palokunta keittämon edustalla 1920-luvun lopulla.
KUVA Vapriikin kuva-arkisto



Keittämö nykyasunaan. Happotornit purettiin kemihierretuotantoon siirryttäessä.

- Keittohappo valmistettiin keittämon vieressä happotorneissa (purettu). Rakennelmaan kuului kolme korkeaa putkitornia ja pieni työtila niiden huipulla
- Aluksi keittohapon valmistukseen käytettiin rikkikiisua: rautateitse saapuneet rikkivaunut tyhjennettiin suljetussa tilassa.
- Keittämon lähialue oli mustan ja pistävän hajuisen pölyn peitossa. Raskas polttotuha vietiin omalle varastoalueelleen (missä pojat joskus krossipyöräilivät!)
- Myöhemmin siirryttiin käyttämään keltaista rikkijauhetta. Tämä tuotti vähemmän pölyä mutta haju pysyi samana.
- Rikkiuunihallin ovi oli aina auki kovan kuumuuden takia. Osaston hoitajalla ei muita suojarusteita ollut kuin lasit (1950- 60-luvulla).
- Kiisun tai rikin poltosta syntynyt kaasu imeytettiin veteen. Näin saatu happo valutettiin kalkin läpi ja se muuttui sellun keittoon sopivaksi.
- Valmis keittoliemi (happotornissa syntynyt) ajettiin keittokattilaan.
- Keittämon vintille varastoitu, kuljettimen tuoma hake laskettiin ylhäältä suoraan keittokattiloihin. Yläkautta siksi, että prosessiin keksittiin lisätä höyrystysuuhke lisäämään hakepalasten putoamisnopeutta, jolloin ne iskeytyivät napakasti keittoliemeen. Näin keittokattila saatiin ”pakattua” tiiviisti.
- Keittokattilat oli vuorattu haponkestävällä muurauksella. Myös saumaustaasti oli haponkestävää erikoislaatua.
- Keittämon ilma oli hyvin happopitoista, joten metalliosien saumat eivät kestäneet yhtä kauan kuin muualla. Tästä johtuen keittämonilla oli paljon töitä hitsareille.
- Rakennuksessa on useita eri-ikäisiä kattiloita, vanhimmat 1920-luvulta. Vanhimmat ”pytyt” sijaitsevat länsipäädyssä
- Sellunkeitto aloitettiin 2-3 kattilalla, kattiloita lisättiin ja rakennusta laajennettiin vähitellen
- Keittämonissa ollut parhaimmillaan 12 kattilaa, vuonna 2016 vielä 11.
- Kattiloita kannattelevat massiiviset valurautapylväät, valmistaja ei tiedossa

- Kemihierteen aikaan vanhojen keittokattiloiden väliin lisättiin työturvallisuusmääräysten mukaiset, ilmastoidut valvontakopit, jotka vähensivät työntekijöiden happokuormaa
- Keittoprosessi kesti useita tunteja, kattilan koosta ja raaka-aineen laadusta riippuen n. 8-12 h/kattila.
- Keiton jälkeen kattila tyhjennettiin keittämön takana olleisiin altaisiin. Tällöin allasosaston ilma oli jonkun aikaa happaman pistävää.
- Keittokattilasta valutettiin ylimääräinen neste ”kanaaliin”. Puuritiöin peitetyt kanaalit ovat säilyneet lattiatason alla.
- Poistettu keittoliemi ajettiin haihduttamoon, jossa liemestä haihdutettiin 4/5 vettä pois. Tästä jäljelle jäänyt liemi poltettiin energiaksi.
- Keitossa irtosi myös puukuitujen sideainetta, lingniiniä, josta saatiin raaka-aine ligniinitehtaalle.
- Keittämön katolta oli hulppeat maisemat. Katolla liikkuesssa piti varoa, ettei höyrykattilan varoventtiili laukea, mistä seurasi hirvittävä meteli. Varaventtiili laukesi, kun höyrynkulutukseen tuli yllättävä katko esim. sähköturbiineilla tai kuivausosaston sylintereillä.
- Lyhyin reitti tehtaan läpi oli puusilta, joka kulki keittämön allasosaston yli. Jos meni nopeasti, saattoi ehtiä kulkea reitin hengittämättä



Mekaaniset, yläilmoissa kulkevat kuljettimet ovat tunnusomainen osa puunjalostustehtaan miljöötä. Lielahdessa on säilynyt keittämöstä hiertämöön kulkeva purukuljetin.

28 Vaakahuone

Tehtaan ”kallein” paikka, jossa raakapuu kuitattiin sisään.

- Vaakahuoneen hoitajat olivat metsäkoulutuksen saneita
- Viimeisinä vaakahuoneen hoitajina toimivat mm. Juha Jokinen ja Tuomas Nikkilä
- Alkuun käytössä oli käsikäyttöinen, haarukkamainen mitta jolla mitattiin kuorma runkojen päistä. Sittemmin vaakahuoneen edustalle rakennettiin läpiajettava mittakehikko, josta kuorman mitat katsottiin; mitta-asteikko oli sovitettu katsottavaksi vaakahuoneen etäisyydeltä. Lisäksi kävelysillalta käsin tarkistettiin, että kuorma sisälsi mitä pitikin. Lisäksi auton paino punnittiin. Tuttujen kuljettajien kanssa mittaaminen ei ollut mahdollista tarkkaa.

29 Spritehdas

Sellunkeiton sivutuotteena tehtiin väkiviinaa omassa tuotantolaitoksessaan. Spritehtaaseen liittyi monia käytännön pulmia.



Rakennuksen korkea muoto on ominainen alkoholituotannolle. KUVAT Marika Tamminen/Vapriikin kuva-arkisto



Näkymä spritehtaaseen neljännessä kerroksesta tehtaan sulkemisen jälkeen 2008.

- Sellunkeiton jäteliemestä, erityisesti sokeripitoisesta kuusisellusta, syntyi käyttämällä ja tislaamalla väkiviinaa. Se oli sellaisenaan epäpuhdasta ja myrkyllistä.
- Käytettiin kahta puhdistusmenetelmää. Tislaamalla päästiin n. 96% ja tämän jälkeen suolausmenetelmällä vielä n. 99,4 % alkoholiin.
- Spritehtaaseen nelikerroksisessa osassa sijaitsevan haponkestävästä teräksestä valmistettu tislauskolonna. Kolonnissa lämmitetty viina pumpattiin ylös, jolloin siitä erottunut tisle edelleen nousi talteenotettavaksi ja loppuneste valui alas ja sekin otettiin talteen. Spritehdas tuotti kahta laatua: A- ja C-spritiä.
- Valmis viina toimitettiin Alkon sinetöimillä vaunuilla Koskenkorvaan valmistettavaksi. Alkon vaunut tulivat rataa pitkin tehtaan länsipuolella, lastaus spritehtaalta suoraan vaunuihin.
- Lielahden tehtaassa tuotettua alkoholia käytettiin mm. suomalaisten liköörien sekä ulkomaisten ginien ja viskien valmistukseen. Tiedossa ei ole, mihin juomamerkkeihin.
- Lisäksi spritiä käytettiin teollisuuskemian tuotteisiin, esim. liimat, deodorantit ym.
- Spritehtaaseen alue oli tarkoin valvottu väärinkäytösmahdollisuuden takia. Alkoholia kuitenkin anastettiin mitä erilaisimmin keinoin. Eräs kikka oli roikkua hiukan löysästi kiinnitettyssä putkessa (putken sisäänmenoaukko oli jäänyt löysä joten putki pääsi liikkumaan) ja saada vastaliikkeen avulla putkenpohjat valuttua talteen. Sitten

putken aukko korjattiin. Myös tehtaalta lähtevien viinavaunujen ylivuotoja koitettiin hyödyntää.

- Jotkut yhtiön kemistit osasivat puhdistaa spriin juomakelpoiseksi
- Myös puhdistamatonta viinaa nautittiin omin luvin tietämättä sen laadusta. Tämä aiheutti sokeutumisia ja muutamia kuolemantapauksia.
- Spriitehtaan takana oli täyttöpaikka kuorma-autoille, joihin lastattiin puisiin, puolipyöreisiin säiliöihin lipeää. Lipeää käytettiin sorateiden päällysaineena kesäisin pölyä sitomaan. Sekä tehtaan alueella, että yleisesti maanteillä.
- Lipeätankit vuosivat, joten täyttöpaikalta pääportille syntyi asfalttiakin sileämpi, musta ja kova pinta. Tunnusomainen tehtaan länsipuolen maisemalle.

30 Ligniinitehdas (purettu)

Sellunkeiton sivutuotteena saatiin ligniiniä, joka haluttiin hyödyntää myytäväksi tuotteeksi. Ligniiniä ei tuotettu muualla Suomessa.

- Ligniiniä tuotettiin teollisuuskäyttöön, esimerkiksi eläinten viljarehun ravintoaineettomaksi sideaineeksi ja öljynporaukseen, missä ligniiniä syötettiin poran mukana porausaukkoon ”suojarenkaaksi”, jotta vastaporattu kohta pysyi avoimena

Tehtaan piha-alue

- Tehtaan piha-alueelle muodostui parikin erityisen tuuliherkkä aluetta: ”tuulitunnelit” rakennusten 11 ja 12 välisellä kujalla sekä voimalaitoksen (20) länsipuolella.
- Sisäpihaa massaosaston (26) takana kutsuttiin Keskustoriksi.

37 Paloasema - keskusvarasto

- Alun perin toimi keskusvarastona.
- Porttirakennus oli pitkään tehtaan pääportti, jossa porttivahti päivysti.
- Alkuaikoina käytössä oli tehtaan pilli, joka vihelsi vuoron alkaneeksi. Portit menivät silloin kiinni. Ainakaan 1950- ja 1960-luvulla tehtaalla ei ollut kellokorttia käytössä. Seitsemältä oli päivän työnjako. Kahvitunnit klo 9 ja 14.
- Rakennukselta lähti kolme tietä: itään kartanolle päin, länteen kohti Ollinojaa ja pohjoiseen kohti Kerholaa
- Tehdasaluetta ympäröi piikkilangalla varustettu verkkoaita
- Tehtaan paloaseman paikka on vaihdellut (ks. Rakennetun kulttuuriympäristön selvitys, Kulttuuriympäristöpalvelut Heiskanen & Luoto 2016)



Vanha puurakenteinen paloasema hiukan ylempänä rinteessä, ilmeisesti nykyisen ruokalarakennuksen kupeessa. KUVA Reino Branthin 1964 /Vapriikin kuva-arkisto



Keskusvarasto vasemmalla. 1970-luvulla parkkipaikka alkoi täytyä tehtaalaisten autoista. KUVA Marjaana Linnainmaa-Syrjänen/Vapriikin kuva-arkisto

38 Ruokala

Uudisrakennus 2000-luvun alusta, jolla on monta edeltäjää. Tehtaan alkuaikoina, ennen oman ruokalan valmistumista työmiehet kävivät ruokatunnilla kotona tai Kerholassa.



- Aiemmin samalla paikalla ja perustuksella sijaitsi reilusti pidempi, puurakenteinen ruokala, jota kutsuttiin Pentinkulmaksi.
- 1970-luvulla tehtaan ruokalassa työskenteli 8 työntekijää

43 Möljä

Rannan lastauslaiturin kutsumani tulee englannin sanasta *mole*. Uittokuljetukset Pyhäjärveltä olivat sellutehtaan arkea 1980-luvulle saakka.



Näkymä laiturille eteläisestä rannalta.
Puunkuljetusta möljän rannassa vuonna 1955, ennen betoninosturia. KUVA Reino Branthin/Vapriikin kuva-arkisto

- Aluksi laituri oli puurakenteinen.
- Täytemaa, raiteiden oikaisu ja betonirakenteinen nippunosturi tulivat 1950-luvulla. Nippunosturi on insinööri Tapio Linnainmaan suunnittelema.
- Puuproomut purettiin käsipelillä kapearaiteisen tehdasradan vaunuihin. Rautalangalla sidotut uitoniput puolestaan nostettiin nosturilla ”sarvivaunuihin”
- Kaksi miestä poimi nipuista karanneita uppotukkeja. Silti niitä jäi lahdelle jatkuvasti.
- Myöhemmin lastauksen apuna käytettiin trukkeja ym. Kerran talvella pyöräkuormaaja Volvo BM upposi jään läpi.
- Möljä jäi pois käytöstä Näsijärven uittojen lakattua ja tuotantosunnan muuttuessa. Uittopuu ei soveltunut kemihierteen valmistukseen.
- Laiturin juuressa sijaitti taukotupa ja huussi, josta putki suoraan veteen, kuitenkin toiselle puolelle kuin uimaranta

Möljän ranta



Hinaaja Ukko Näsijärvellä vuonna 1938. Piipussa ja lipussa ja lilipussa Enqvistin nimikirjaimet. KUVA Eero Troberg/Vapriikin kuva-arkisto

Uittolautat odottamassa maihinpääsyä 1950-luvulla. Sellunkeittoon valmiiksi lionnut puutavara sopi hyvin. KUVA REINO BRANTHIN/Vapriikin kuva-arkisto

- Uiton vilkkaimpaan aikaan lastattuja tai purettuja proomuja saattoi odottaa redillä kymmenkunta
- Satamassa työskentelivät höyryhinaajat Ukko ja Louhi. Näistä Ukko oli edustavampi; lakattu kansihytti, ym. Ukon laituripaikka oli Möljän päädyssä
- Yksi proomuista päätyi tanssilavaksi ("Reuhari") Mustanlahden satamaan
- Uittonippujen alla oli paljon kalaa, mitä lapset mielellään onkivat. Ahvenia, särkiä, kiiskejä, lahnoja.

Hakekasa eteläpihalla

Pihamaan suuri hakekasa oli puunjalostustehtaille tunnusomainen maamerkki.



Haketta kasaan sirotellutta suutinta kutsuttiin kurjenkaulaksi. KUVA Serlachiuksen esitteestä/Vapriikin kuva-arkisto



Hakekasat erottuivat maisemassa kauas. Sellutehdas G. A. Serlachiuksen aikaan 1982. KUVA Scan-Foto/Vapriikin kuva-arkisto

- Hakekasa oli muodoltaan rengasmaisen. Kasa pidettiin ilmavana ja tasaisena ilmavana ja tasaisena pyörivän liikkeen avulla. Haketta ajettiin kasan päälle aina eri kohdasta, ja tämä "sisäänajosegmentti" vaihtoi paikkaa koko ympyrän verran. Kasan päällä oli kurjenkaulaksi kutsuttu suutin, joka sirotteli hakkeen tasaisesti kasaan
- Valmis hake (kemihierteen aikana) tuli pääosin Kyröskosken sahalta Virroilta, lisäksi Lounais-Suomen tai Ruoveden sahoilta.
- Hakkeen tarve oli kemihierteen aikana n. 1000 kuutiota/vrk. Kun yksi rekkakuorma toi n. 60 kuutiota, tarvittiin päivittäin vähintään 16 kuormaa haketta
- Talvella hakkeen varastointiaika oli pidempi ja tarvittiin suurempi kasa

32 Veturitalli ja raiteet

Uittokuljetusten aikaan sisäisten junaraiteiden verkosto löi leimansa alueen eteläosaan. Tehtaan alueella oli sekä leveitä että kapeita raiteita.



Ratapiha ulottui aivan tehdasalueen ytimeen 1920-luvun alussa, kun prosessiin kuului vain muutama rakennus. KUVA /Vapriikin kuva-arkisto



Miehet käyttävät Pikku-Pässiä 1950- tai 1960-luvulla. Taustalla purettuja ratapihan rakennuksia. KUVA Vapriikin kuva-arkisto

- Yhtiön veturi (Tampellin G9, rakennettu v. 1904) vei ja haki Lielahden asemalta sellupaaleja umpivaunussa ja sahatavaraa ja hiiltä avovaunuissa
- Lisäksi keittoja varten kuljetettiin kiisua, rikkiä ja kalkkikiveä, valkaisua varten klooria (Äetsästä) keltaisissa säiliövaunuissa. Uusimmalle höyrykattilalle kuljetettiin raskasta polttoöljyä.
- Uiton loputtua myös massapuuta tuotiin aluksi rautateitse, myöhemmin kokonaan rekoilla
- Tehtaan sivutuotetta spriitä vietiin Alkon vaunuissa Koskenkorvalle, samat vaunut kulkivat myös takaisin päin
- Veturinkuljettajana 1950- ja 1960-luvulla toimi Randell, Lielahden kaupunginosakirjan (*Näköala vainiolta, 1997*) kirjoittaja Seppo Randellin isä. Hän teki paljon vaunujen järjestelyä myös iltaisin ja sunnuntaisin.
- Mikael Boedeker pääsi usein insinööri-isänsä kanssa junan kyytiin alueen päästä toiseen.
- Veturitallia kutsuttiin Ronttilaksi, nimen alkuperä ei tiedossa
- Ratapihalla oli myös hytillinen aurausvaunu.
- Veturina kapearaiteisella kulki kaksi höyrypässiiä ja 2-tahtinen dieselveturi
- Puuvaunuja vedettiin möljältä varastoalueelle ja kuorimon liotusaltaalle. Tehtaalle päin oli jyrkähkö ylämäki, joten melua ja savua riitti.
- Lapset leikkivät joskus (kiellettyä!) laskemalla tyhjillä vaunuilla alamäkeen. Jarrutusta varten pantiin parru vaununrungon ja pyörän väliin.

34 Selkeytysallas

- Tämän ja pienempien altaiden välistä kulki tehtaalta puurakenteinen jätevesiputki (halkaisija n. 1 m). Putken betoniset kannakkeet näkyvissä edelleen. Puinen putki ei

vuotanut koskaan, koska siinä oli jatkuva virtaus ja putki pysyi siten kosteana. Tehtaalla putken reitti kulki hiertämön kulmalta, ja sitä ennen keittämöstä.

- Kemihierretuotannon aikaan otettiin käyttöön ensimmäiset biologiset jäteveden puhdistusmenetelmät
- Vuonna 1986 tehtiin selkeytysaltaaseen uusi systeemi, ”reikäleipämalli”, jossa altaan keskellä on pienempi etuselkeytysallas ja sen ympärillä ilmastusallas, jossa toimi biologinen prosessi. Annettiin happea erilaisille alkueläimille, jotka söivät epäpuhtauksia jätevedestä.
- Vuorokaudessa jätevesialtaiden kuormitus oli tuolloin n. 20 tonnia. Virtauksen ja hajotuksen tuli olla tasaista, jotta systeemi toimi
- Selkeytysaltaan vieressä oli tiivistysallas, jossa biomassaan sekoitettiin kuitua. Tämä sekoitus poltettiin viereisessä jätteenpolttolaitoksessa
- Heti selkeytysaltaan takana olevassa altaassa otettiin 1990-/2000-luvulla käyttöön Floo Bled -tekniikka eli kantoainebioreaktori, jossa bioaineen tarttumapintaa lisättiin 5 miljoonalla lankarullamaisella kennolla. Näin pystyttiin käsittelemään enemmän jätevettä. Uusi reaktori käsitteli n. 10 000 kuution verran ”vapaan” bioaltaan nestettä. Bioaltaan hapetusta varten syötettiin ilmaa pohjasta.
- Biologinen menetelmä oli altis tuotannon muutoksille. Esimerkiksi kemihierteessä kokeiltiin haavan käyttöä raaka-aineena, mikä muutti jäteliemen koostumuksen ja sekoitti biologisen prosessin hetkeksi. Paljolti tämän takia haavasta luovuttiin.

Kaatopaikka (34 altaiden itä- ja pohjoispuolella)

- Kaatopaikka-alue koostui tehdasta lähempänä olevasta lietealtaasata (6 ha) ja sen takaisesta kaatopaikasta (6ha)
- Selkeytysaltaat rakennettiin alun perin vetiselle, pehmeälle maalle
- Jätevesilammen ja järven väliin rakennettiin pato, jonka päällä kulki ajotie (edelleen maisemassa).
- Jätevesilampea ruopattiin säännöllisesti joka kesäkausi
- Jätevesialtaan + pehmeän maan syvyys oli vähintään 12 m
- Kemihierteeseen siirtyminen laski jätevesipäästöjä huomattavasti. Tämä sekoitti joksikin aikaan Näsijärven luontaista puhdistautumista, teki järvestä ”karumman”. Tilanne palautui ajan myötä.
- Tehtaan alusta saakka järveen ajettua nollakuitua on edelleen Näsijärven pohjassa, määrää ei ole pystytty laskemaan.
- Joskus keväisin veden lämmitessä rikkivedyn vaikutuksesta on noussut kuitulauttoja pintaan.
- Kun lieteallasta ryhdyttiin täyttämään 1980-luvulla, käytössä oli kaupungin eri purkukohteista saatua materiaalia: tiiltä, betonimursketta ym. Esim. Verkatehtaan purkutyömaalta.
- Kaatopaikan sulkeminen lähti ajatuksesta, että muotoillaan maasto pitkittäin halkaistun kananmunan muotoiseksi kumpareeksi, jossa maa-aineen välissä on karkeaa betonimursketta. Jättemaasta irtoava kaasu pääsee siten suodattumaan hallitusti putkia (läpimitaltaan n. 30 cm) pitkin ylös.
- Kaksi maansiirtokonetta teki kuukauden päivät työtä muotoilussa
- Betonimursketta saatiin esimerkiksi Tampellan ison konepajanrakennuksen purkamisesta

- Kaatopaikan päällikerroksiin on ajettu myös lopetetun Niemen sahan puhtaampia maa-aineksia
- Kaatopaikan keskeltä johti n. 30 metrin levyinen vedenpoistoväylä järveen. Kun väylä ummettiin, täytteenä käytettiin mm. vanhoja autonrenkaita. Tämä oli ympäristöviranomaisen suositus. Sanonnan mukaan railoon upposi ”koko Suomen vanhat autonrenkaat ja puolet Ruotsinkin.”
- Kun kaatopaikan sulkemiselle haettiin ympäristölupaa, määriteltiin yhtiön vastuuksi 50 vuotta
- Kaatopaikan pohjoispuolella oli terminaalia, missä autot saattoivat odottaa kuorman purkua ym. Siellä ollutta puurakenteista hallia käytettiin ajoittain selluvarastona tai isojen varaosien varastona



Ilmakuva vuodelta 1966. Pato lietealtaan päätyyn on juuri rakennettu. KUVA Tampereen kaupunki



Ilmakuva 2015. Tehtaan kaatopaikka on suljettu ja maisemoitu. KUVA Tampereen kaupunki

35 Jätteenpolttolaitos

1970-luvun lopulta lähtien yhtiössä paneuduttiin jätevesien käsittelyyn tekniikan avulla.



Entinen jätteenpolttolaitos lännestä. Oikealla selkeytysallas.

- 1980-luvulla yksi laitoksen hoitaja oli koko ajan paikalla, 1990-luvulla ei säännöllisesti ketään, kontrolli hoitui etänä ja automaattisilla ilmoituksilla.

42 Nottbeckien hautakappeli ja hautausmaa

Wilhelm von Nottbeckin vuonna 1885 rakennuttama pieni hautausmaa kappeleineen sijaitsee erillään tehdasalueesta.



Historiallinen tielinja kulkee kappelin ohitse kohti tehdasaluetta. KUVA Sami Raninen/Vapriikin kuva-arkisto.



1980-luvulle asti kappelin ympärille aukesi avara peltomaisema. KUVA Vapriikin kuva-arkisto.



Portin Nottbeck-aiheinen koriste. Kappelin takorautainen aita on siirretty Nottbeckin perheen toisen kartanon, Milavidan ympäristöstä.

- Aivan kappelin naapurissa oli vielä 1960-luvulla Seppälän talo, ”maantien ja aidan välissä”. Talon alapuolella oli virkailijatalon perunamaa.

Lieteallas eli paskalahti

- Suurin osa tehtaan jäteliemestä meni tänne. Joskus vaahtosi Tammerkossessa asti.
- Kun lahti täyttyi ja ympäristötietoisuus kasvoi, rakennettiin lahden edustalle pato Näsijärveä vasten 1960-luvulla.
- Patotyömaalla pienet peltikattoiset Steyr-traktorit kuljettivat yötä päivää kuorimojätettä metsän kautta rantaan
- Lieteallas houkutteli tehtaalle valtavan lokkiyhdyksunnan, myös puluja oli paljon.

Rannat

- Kalliorannassa oli kaksikin laituria, joista pääsi uimaan; virkailijoiden (pohjoisempänä) ja johtajan etelämpänä, jäänteet näkyvissä, nro 48) laiturit; molemmissa myös uimakoppi
- Af Forsellesin aikana laiturissa oli avovene Penta-perämoottorilla, Christiansenilla mahonkinen Sphinx
- Laitureilta saattoi uida, vaikka vedessä olikin nollakuitua n. metrin syvyydessä. Oli varottava, ettei osunut kuitukerrokseen, jolloin vesi puuroutui hetkessä
- Rannan kulmaterassilta johti kävelytie alas ns. ”pienelle hiekkarannalle”. Rantavedessä oli paljon tukkeja, joita piti varoa

- Hiekkarannan eteläpäässä oli vesilaitokselta rantaan kulkenut puuaita eli puistoalueen raja. Aidan tuntumassa pidettiin soutuveneitä.
- ”Pieni hiekkaranta” päättyi etelässä pumppaamon tiiliseinään
- Pumppaamon ja möljän välissä oli ”iso hiekkaranta” eli kaikille enqvistiläisille avoin uimaranta

Hajumaisema tehtaalla

- Välillä tehtaalla leijaili väkevä sulfiittiliemen haju; tietyssä vaiheessa prosessia tai tietyllä tuulella. Hajulla ei ollut selvää esiintymistiheyttä, ehkä 1-2 krt viikossa
- Myös rikkihappo tuoksui satunnaisesti
- Sulfiittimenetelmä ei levitä laajalle alueelle pahaa hajua kuten sulfaattimenetelmä. Keittohappo on kuitenkin pistävän hajuista ja ärsyttää hengitystä lähietäisyydeltä.

Tehdasalueen tiestö

- Nykyinen tie portilta kartanolle vedettiin 1950-luvulla, kartanon viereen tehtiin parkkipaikka. Tielle tehtiin myös jalkakäytävä kivilaatoista.
- Tehtaan sivutuotteena syntynyttä lipeää käytettiin sorateiden päällyksineena sitomaan pölyä. Erityisesti tehdasrakennusten länsipuolella tien pinta oli kiinteä ja sileä.



Tehdasalue Näsijärveltä 1970-luvulla. KUVA Scan-Foto Oy/Vapriikin kuva-arkisto



Suullista perimätietoa Lielahden entiseltä tehdasalueelta

Anna Lyyra-Seppänen

PIRKANMAAN MAAKUNTAMUSEO 2016

Raportin kannen kuvat:

Mikael Boedekerin kotiarkisto

Marjaana Linnainmaa-Syrjäsen kotiarkisto



PIRKANMAAN MAAKUNTAMUSEO