

S U O M E N P A N K I N J O H T O K U N N A L L E .

Asia: Kertomus johtaja Väinö Lindroos'in matkasta Ruotsiin ja Norjaan kesäkuun 21 päivän ja heinäkuun 2 päivän välisenä aikana vuonna 1949.

W

M a t k a k e r t o m u s .

Suomen Pankin Johtokunnan suosiollisella tuella tein matkan Ruotsiin ja Norjaan kesäkuun 21 päivän ja heinäkuun 2 päivän välisenä aikaa ottaen osaa setelipainajien yleiseen neuvottelutilaisuuteen Oslossa ja Bergenissä. Sekä menettä tulomatalla kävin Tukholmassa Ruotsin Postilaitoksen postimerkki- ja lomakepainossa sekä Riksbankenin setelipainossa.

Saavuvin tiistaina 21 päivänä Tukholmaan. Ilmoittauduin heti Postihallituksen herra Byråchef Antonille. Hän ilmoitti, että juuri ennen juhannusta heillä on kovin kiire ja että vasta seuraavana päivän voisin päivällä tavata hänet. Koska kaikki entiset asiaa määrävät henkilöt, jotka minut aikaisemmilta käynneiltä tunsivat, olivat poissa, en katsonut veivani mennä ilman virallisia muodollisuuksia postimerkkipainoon, vaikka siellä olevan työnjohtaja Bodin'in hyvin tunsinkin. Postihallituksen entinen hyvin ystävällinen ja avulias pääjohtaja Öhrne oli eronnut, taloudellinen johtaja André samoinkuin postimerkkipainon johtaja Sandal olivat luolleet, niin että jouduin vallan uusien henkilöiden kanssa tekemisiin.

Käytinkin sentakia pari iltapäivätuntiani käydäkseni Riksbankenin Sedeltryckerissä, jonne olen aina ilman muuta tervetullut. Setelipainon johtaja Lagrelius, jolle olin tulostani puhelimella ilmoittanut, otti minut erinomaisen ystävällisesti vastaan. Tutustuin heidän vastasaamaansa Guilloche-koneeseen, jossa oli vain pieni erilaisuus meidän koneeseemme nähden. Kaikesta päättäen rakennamme sen omaan koneeseemme, koska siitä näyttää olevan hyötyä. Samoin tarkastin, miten Ruotsissa sorvataan ohuen galvanopainolevyn tausta. Saamme uuteen postimerkkiteräspainokoneeseemme erikoisrakenteisen sylinterin, jonka ympärille voimme pingoittaa tällaisen levyn. Ruotsin postimerkkikoneessa ei tällaista painosylinteriä ole, mutta sen sijaan Ruotsin setelipaino käyttää tällaisia painolevyjä painaessaan koneellaan seteleitä. Voinkin sentakia setelipainossa tutkia sorvinsylinterin muotoa, levyn kiinnitystapoja ja painolevyn galvaanista kokoonpanoa.

Olemmekin jo setelipainostamme lähettäneet pari tekemäämme painolevyä Sveitsiin, jotta voivat käyttää koneitehtaalla niitä kokeiluihinsa valmistaessaan meille erikoispainosylinteriä.

Keskustelin myöskin setelipainon teknillisenjohtajan ins. Rosswall'in kanssa hänen suunnittelemastaan arkkien laskijasta. Laskijakone on erinomainen ja varma, kun käytetään uusia arkkeja, mutta sen asento laskiessa arkkeja oli mielestäni epäkäyttämölinen, sillä paperipakat oli nostettava sivuttaiseen asentoon koneeseen, jotta laskeminen voitaisiin toimittaa. Tällainen arkkien puristamine ja raskas pakan nosto on kovin hidasta. Ins. Rosswall päättikin suunnitella laskijalle toisen asennon ja rakentaa uuden koneen. Hän on luvannut antaa siiä tietoja, kun hänen uusi laskijansa on valmistunut. Jos tällainen onnistuu, on kone erinomainen ja olisi syytä hankkia meillekin tällainen laskijakone, joka on tavattoman nopea ja varma.

Keskiviikkona 22 päivänä menin sopimoksen mukaan Postihallituksen talousosaston johtajan, Byråchef Antoni'n puheille. Hän otti minut erittäin ystävällisesti vastaan pyytäen anteeksi kiireitään. Soittaen samalla postimerkkipainon johtajan, Intendenten Reineck'in puheilleen, joka vei minut sitten painoon. Painossa oli juuri saatu kokoon Sveitsistä saapunut uusi postimerkkiteräspainorotaatio, jolla par'aikaa tehtiin pieniä koepainoksia.

Mikä?

Miten sorvataan?

Mitlaiset ne ovat?

Mitä seikoja?
Kone heidän vakuutustensa mukaan oli hyvää tarkkuustyötä ja materiaalia, mutta olivat havinneet koko joukon pieniä seikkoja, joi- takse halusivat muuttaa voidakseen työskennellä nopeasti ja käytännöllisesti.

Voin tässä samalla huomauttaa, että Sveitsin postimerkkipainolla on tarkalleen samanlainen painokone kuin Ruotsiin nyt saapunut. Sveitsiläiset ovat koneeseensa erinomaisen tyytyväisiä. Mutta ruotsalaiset vaativat näemmä vieläkin enemmän koneeltaan ja tutustuttuani asiaan, ovat ruotsalaiset mielestäni oikeassa. Voidaksemme saada tulevaan teräspainorotaatioomme kaikki nämä pienetkin parannukset, olenkin ottanut yhteyden koneenrakentaja toiminiin Sveitsissä, jotta saisimme kaikissa suhteissa aivan erikoisen onnistuneen painokoneen setelipainollemme.

Sain Byråchef Antonil'ta luvun myöhemmin lähettää heille muutamia miehiämme tutustumaan postimerkkien valmistukseen, painajan painokoneeseen, kaivertajan muleteeraukseen ja konepiirtäjän ottamaan mallit painettujen rullien tarkastuspäydästä, merkkien puolauskoneesta, silloin kun leveä rulla leikataan ja puolataan ka- peiksi postimerkin levyisiksi rulliksi. Galvaano-osastoa varten tarvitsemme ammepiirustukset kromikylypyä ja sen poistoa varten, terässylinterin neutraali- ja happokylypyjen kuparoimislaitteet ym. Kaikki nämä laitteet ovat verrattain yksinkertaisia, niin että voimme ne itse rakentaa, mutta Ruotsissa ne ovat parin vuosikymmenen aikana kehitetty erittäin käytännöllisiksi.

Juhannusaattona 23 päivänä olivat Ruotsin kaikki painot suljettuna.

Perjantaina 24 päivänä matkustin Norjaan.

25-29 päivien välisenä aikana pidettiin Oslossa ja Bergen' issä setelipainajien kokoukset.

Kolme esitelmää oli omalta kannaltani erittäin tärkeitä, niistä kahteen olin pyytänyt ohjelman järjestäjiltä otettavaksi esille. Ensimmäinen kysymykseni oli: Onko viime aikoina kehitetty ainetta, joka paremmin kuin erilaiset selatiiniliimat vahvistavat setelien kestävyyttä sekä estävät liian tarttumista setelien pinnalle. Asiasta keskusteltiin paljon. Pisimmälle olivat päässeet Sveitsissä, jossa kokeet eivät ole aivan valmiita. Johtaja Kuhl Sveitsistä on luvannut tietoja minulle niin pian kuin asia on selvä. Joka tapauksessa keskusteluissa sain erilaisia viitteitä, niin että voimme asian ehkä ratkaista kotimaassa.

Toisen erittäin mielenkiintoisen selvityksen pyynnöstäni teki samoin johtaja Kuhl Sveitsistä. Uusi ranskalainen neljän vä- rin kaiverruspainokone seteleitä varten on herättänyt suurta huomiota kaikkialla ammattipiireissä. Siinä on ollut kaikenlaisia puutteita, joita ranskalaiset eivät ole korjanneet. Sveitsissä on tällainen kone, ja he ovat voineet korjata useammat kohdat sekä nyt ovat tilanneet jo toisen koneen, johon he myöskin tekevät itse erilaisia muutoksia. Johtaja Kuhl selvitys oli erittäin mielenkiintoinen, minulla on merkitty kaikki muistiin. Ruotsalaiset ovat hankineet lisenssit näihin koneisiin ja rakentavat par' aikaa itselleen tällaisia koneita pari kappaletta. Ranskalaiset ovat myyneet myöskin Argentiinaan pari konetta. Tämä asia on meille myöskin hyvin tärkeä, meillähän on tavattoman vanhat ja hitaat koneet.

Kolmas meille tärkeä oli Ranskan setelipainon johtaja Guitardin esitelmä: "Vesileimat lisäsuoja seteleille". Ranskan setelithän ovat tunnettuja hyvistä vesileimoistaan. Puhe pidettiin englanniksi ja käännettiin saksaksi. Samalla oli paljon ranskalaisia vesileimamalleja nähtävänä. Minä tein puheenjohtajan välityksellä paljon kysymyksiä ja jälkeinpäin oli minulla pitempi keskustelu johtaja Guitard'in kanssa, Sveitsin setelipainon johtajan toimiessa tulkkina. Tällöin otin selvää kaikista niistä seikoista, joista oli syntynyt erimielisyyttä Terwakosken teknillisen johtajan Moringin kanssa. Samoin sain selvää, miten ranskalaisten salassa pitämä Du Pont menetelmä setelipaperin valmistuksessa toimii. Meillähän on päiväjärjestyksessä uusien setelien paperinvalmistus ja silloin on tuottanut hyvien vesileimojen valmistus vaikeuksia ja johtaja Guitard'in kesken käy-

dyt neuvottelut selvensivät vieläkin asioita, jotka olivat minulle jo aikaisemmin koko lailla selvillä.

Muita esitelmiä oli esim. Ranskan setelipainon vanhemman kemistin Cogniard'in selvittely erilaisista seteliväärennyksistä viimeisten viiden vuoden aikana. Samanaikaisesti nähtiin oikeista ja vääristä seteleistä suurennuksia. Samoin pohdittiin vastatoimenpiteitä väärennyksiä vastaan.

Belgian setelipainon johtaja Aussems selvitteli uusien belgialaisten setelien valmistusta.

Ruotsin setelipainon kemisti Eldh selvitteli erilaisten keinohartsiin käyttöä useimpiin tarkoituksiin setelien valmistuksessa.

Insinööri Guideon Ruotsista esitteli etukäteen suunnittelua setelien valmistuksessa. Siitä keskusteltiin. Tällöin ilmoitti johtaja Guitard Ranskasta, että siellä pidetään aina säännöllisesti kaiken varalta uusimallisia seteleitä varstossa jonkin verran ja kaikki tarvittavat painolevyt ovat aina valmiina väärennysten ym. seikkojen varalta.

Tällaisia keskusteluja oli paljon ja aika käytettiin koko tarkoin. Niinpä sunnuntaina 26 päivänä tehtiin matka Bergeniin, josta seuraavana aamuna menttiin Alvön paperitehtaalle, joka on jonkun matkaa Bergenin pohjoispuolella. Norjan viranomaiset olivat antaneet käytettäväksi salonkivaunun, joka oli melkein yhtenä salina ja voimme keskustella koko matkan erilaisista ammattikysymyksistä, jotka herättivät suuresti mielenkiintoamme, joka on hyvin ymmärrettävää, sillä olemmehan kaikki ainoita ammattissamme omissa kotioloissamme emmekä voi neuvotella kenenkään kanssa, yhtä vähän kuin pyytää neuvoakaan vaikeissa ongelmissamme.

Maanantaina 27 päivänä olimme Alvön paperitehtaalla, missä valmistetaan Norjan setelipaperi. Alvössä olen kerran aikaisemmin ollut Tervakosken ins Moringin kanssa. He valmistavat setelipaperin sylinteriviirakoneella, niinkuin Ruotsissa ja useimmissa muissa maissa tehdään. En ymmärrä, miksi Tervakoski ei tällaista paperikonetta voi itselleen hankkia, esim. Hollannissa on pieni paperitehdas, joka vientä varten pitää kahta sylinteriviirakonetta ja lopapereita varten. Tämä kysymyshän on ollut jo kolmeitoista vuotta sitten esillä Suomen Pankin Johtokunnassa. Paperi leikataan Alvön paperitehtaalla jo arkin levyisiksi rulliksi ja poikittainen arkeksileikkaus tehdään erikoisilla paperitehtaan valmistamilla koneilla niin tarkkaan, että vesileima on oikealla kohdallaan seteliarkilla eikä tarvita erikoisleikkausta niinkuin meidän on pakko tehdä saadaksemme painoksen osumaan tarkalleen oikeaan kohtaan suhteessa vesileimaan sekä saadaksemme tarkan suorakulman paperille. Tällainen paperitehtaan esivalmistus helpottaa suuresti setelipainon työtä.

Samana iltana matkustimme makuuvaunussa Osloon. Oslossa jatkettiin keskusteluja erilaisista ongelmien ratkaisuksista; esim. hollantilaiset pyysivät tietoja siitä, minkälaisia virheitä voidaan seteleissä hyväksyä, koska on aina taloudellinen puoli myöskin otettava huomioon. Meillehän ei kysymys nykyään ole niin polttava, saammehan nykyisenä inflatioaikana nielaista yhtä ja toista setelien valmistuksessa, mutta myöhemmin on meilläkin niistä mielipiteistä hyötyä, joista keskusteltiin.

Myöskin Norjan setelipaino ja setelien valmistus tarkastettiin alusta loppuun. Tällöin sain, niinkuin muissakin maissa sen vaikutelman, että meidän puutteemme ei ole niin paljon ammatin tuntemisessa kuin siinä, että koneistomme on ikäloppu ja vaillinainen. Sellaiset setelien kaiverruspainokoneet, jotka hankittiin Ruotsiin, Norjaan ja Suomeen samoihin aikoihin, o j jo aikoja sitten poistettu heiltä käytännöstä niinkuin Ruotsissakin. Norjan Setelipaino on rakennukseen ja koneisiin nähden ensiluokkainen, vaikka olenkin vakuutettu siitä, että ammattitaso ei ole monessakaan suhteessa meidän tasollamme. 30 päivänä olivat kokoukset loppuneet. Kävin silti vielä lyhyesti Norjan Setelipainossa aamulla.

Olin järjestänyt siten, että minulla oli tilaisuus käydä toimini Emil Moestue A/S painossa. Laitos on yksityinen, joka monien kuvalehtien ohessa painaa myöskin maan postimerkit käyttäen rasteri-

Miten olivat väärennettyjä, miten havaittu, mitä vastatoimenpiteitä? Miten ne tehdään, koneet? Mihin käytetään mitä tuloksia? Mitä hän esitti? Keskust. Tulokset?

Miksi? Onko johtokunta kieltänyt neuvottelemasta esim. tekn. johtajan ja erikoisammattimiesten kanssa? Miksi tätä ei tehdä?

Milainen ko. kone on?

Mihin tulokseen tultiin?

Mitä mielipiteitä esitettiin?

syväpainomenetelmää. Tällainen painosylinterin valmistus vaatii erikoiskoneiston ja miesten erikoiskoulutuksen sekä on taloudellisesti kannattavaa vain siellä, missä samaa menetelmää käytetään pääasiallisesti muuhun tarkoitukseen. Menetelmällä on vaikea saada tarkkoja suuruusmittoja ja vaatii tavatonta syövytystaitoa syövytettäessä kaksisataa merkkiä samalle sylinterille ja se onkin aika paljon onnenpeliä, joten usein täytyy syövyttää useampia sylintereitä ennenkuin onnistutaan. Erittäinkin seisovissa merkeissä, jotka saattavat olla samanlaisia parikin kymmentä vuotta täytyy kulunut sylinteri aina syövyttämällä uusia ja tavallista onkin, että seuraava ei ole tarkoin ensimmäisen näköinen.

Johtaja Emil Moestue otti minut hyvin ystävällisesti vastaan, ja minulla oli laitoksessa paljon sellaista nähtävää, josta arvelen olevan meille hyötyä, jollei heti niin myöhemmin, kun saamme oman pienen Kemigraafilaitoksen omine valokuvaus- ja kopiolaitteineen painolaattojen valmistusta varten. Nykyäänhän olemme pakotettuja sen osan työssä tekemään ulkopuolella laitoksemme. Saman päivän iltana matkustin takaisin Tukholmaan. Heinäkuun 1 päivänä olin aamulla Tukholmassa ja päätin käyttää päiväni tutustuakseni kahteen vastarakennettuun graafiseen laitokseen. Toinen näistä oli Postilaitoksen lomakepaino, johon käyntiin olin saanut jo aikaisemmin luvan.

Painon johtaja, Byrådirektör Hjertstrand otti minut hyvin ystävällisesti vastaan. Laitos oli suuri, kolmikerroksinen rakennus, henkilökuntaa n. 400 henkeä. Mm. kolme kappaletta suurikokoisia, kahden värin lomakerotaatioita. Kun paino sijaitsi vain kolmessa kerroksessa ja tilat olivat väljät, oli kuljetus koko helppoa. Erikoisesti mieleeni painui paperinporakone "Berry", joita toimittaa edustaja Fredrick Wagner Tukholmassa. Näitä koneita saa eri teräluvuilla. Niinpä tällä koneella laskivat 5 m/m läpimittaisilla, viidellä poralla lo cm paperipakkoja lävitse niin, että suhahti vaan. Meidän nykyiset reikien stanssauskonet ovat kovin hitaita, niin että on meillekin syytä aikanaan hankkia tällainen paperinporakone. Tästä sain aiheen antaa ylikassanhoitaja Wahlman'ille Fr. Wagnerin osoitteen hänen suunnitellessaan vanhojen seteleiden mätätöimiskonetta. Vaikka painon työsalit olivat suuria, valoisia ja sosiaaliset seikat hyvin huomioituja, en havainnut mitään erikoisen mullistavia erikoisuuksia.

Sensijaan mennessäni iltopäivällä setelipainon johtaja Lagreliuksen kanssa eräaseen uuteen keskisuuruiseen yksityispainoon, herätti huomiotani kuilu, joka meni kaikkien kerrosten läpi. Kuilutila oli niin suuri, että mies siellä voi hyvin liikkua ja joka kerroksen kohdalla oli irroitettava ristikko verkkolattiana. Tämä kuilu oli kaikenlaisia sähkö-, kaasuyym. johtoja varten. Samoin oli lattioissa kansilla päällystettyjä kanavia, niin että konesaleissa saatettiin irtokaapeleilla virta viedä melkeinpä minne tahansa. Samoin lattiat olivat erikoista pystypuuparketia, joka vakuutettiin hyvin kestäväksi, vahingoittamatta silti lattialle putoavia koneosia. Havaitsin myöskin, että sopivalla kohtaa painosaleja oli ulkopuolella katonrajassa nosturi, jolla voitiin suuria koneosia nostaa joka kerrokseen ja joka kerroksessa samalla kohtaa oli lähemmäksi kaksi ikkunaa, joiden seinäväli voitiin kokonaan poistaa ja silloin muotui suuri aukko seinään suuriakin koneosia varten. Muitakin erikoisuuksia painui mieleeni sieltä, mm. ilmanlämpösäätö ja tuuletus oli yhdistetty. Mutta koska tämä matkakertomukseni näkyy muodostuvan kovin pitkäksi on syytä lopettaa.

Tämän jälkeen on vielä 2 sivua loppulausetta, jossa luetellaan osittain uudelleen päivällispaikat ja -vieraat ja käytetyt kulkuneuvot, vertaillaan Norjan, Ruotsin ja Suomen setelipainoja, rakennetut vuosina 1934 1936 ja 1921 sekä näiden tilanahtautta. Tässä yhteydessä myös lausutaan:

Vuonna 1934 alkaen, jolloin tulin Suomen Pankin palvelukseen, ovat työt kymmenkertaisesti lisääntyneet ja setelipaino on tänä aikana laajentunut käsittämään kaikki Valtion arvopaperipainatukset. **Kertomus loppuu:**

Toivon, että Suomen Pankin Johtokunta harkitsee viimeisillä riveillä mainittuja seikkoja. Kiitän samalla Suomen Pankin Johtokuntaa suuresta luottamuksesta myöntäessään allekirjoittaneelle tilaisuuden tällaisiin ulkomaan matkoihin, jotka ehdottomasti lopullisesti ennen kaikkia hyödyttävät Suomen Pankkia.

Helsingissä, lokakuun 26 päivänä 1949.