



Eläköön terva!

Jäsentiedote joulukuu 2023



Tervalaatujen
vertailua

Jokainen pisara on tärkeä!

TERVAN TUOTANTOTILANNE maassamme on hyvin huolestuttava ja haavoittuva, kuten olen moneen kertaan näissä jäsenkirjeissä kertonut. Yksinomaan paanukattojen säännöllinen suojaus vaatisi pari kertaa enemmän hyvää tervaa kuin maassamme pystytään tällä hetkellä tuottamaan. Toistaiseksi – ja pitkälle tulevaisuuteenkin – tuontitervaa siis tarvitaan. Ja kaikkien toiveissa on, että maahantuontiketjussa pystytäisiin aina varmistamaan tuotteen laatu, raaka-ainetyyppi ja alkuperä.

MITEN KOTIMAISTA TUOTANTOA saataisiin lisää? Odotettavissa olevan liiketoiminnan koko on valitettavan pieni, jotta teolliset toimijat siitä kiinnostuisivat. Pienempien toimijoiden on ehkä vaikeaa ryhtyä hyvin työvoimavaltaiseen toimintaan: Raaka-aineen hankintaan ja tervahautojen tai retorttien rakenteluun. Myös kyläyhdistysten tai muiden vastaavien mahdollisten uusien tuottajien kynns on korkea - talkoovoimaa tarvitaan paljon joka vaiheessa... Mutta Kuhmosta kuului kesällä uutisia: koululaiset Tatu Kyllönen ja Matti Aittokoski kehittivät Markku Aittokosken ohjaamina itselleen melkoisen kesätyön: tervan poltto kantotervaksista reilun kokoisessa retortissa. Pojat aikovat jatkaa, tervan tuoksu istuu heissä vahvana! Tämä oli vuoden hienoin uutinen.

RUOTSISSA ON INNOSTUTTU tervanpolton kehittämisestä aivan eri tavalla kuin meillä. Västeråsissa kehitetty pellettilämmitteinen ja siirrettävä retortti voidaan hinata raaka-aineen luo. Kourallisella tällaisia laitteistoja alkaisi jo olla mahdollisuus lievittää pohjoismaista tervapulaa merkittävästi. Kuka ottaisi kopin täällä? Teknistä apua Ruotsista saadaan kyllä - huoli on yhteinen ja markkina kyllä vetää.

TERVAA JA TERVAUSMENETELMIÄ pitää edelleen kehittää. Edelleen liian usein tapahtuu niin, että valtava työ paanukaton tervauksessa tuntuu menevän hukkaan. Tärkein syy lienee se, ettei tervaa saada pysymään kattopaanuissa. Tämä voi johtua huolimattomasta tervauksesta, liian kosteista olosuhteista tai itse tervasta. Tervan pysyvyyttä ja kattojen huoltosykliä on nyt alettu tutkia entistä systemaattisemmin. Kirkkohallituksen Antti Pihkalalla teettämä uusi paanukaton huolto- ja korjausohje ilmestyy näinä päivinä. Ja tämän julkaisun pääjutuksi saimme Museoviraston Erkkä Pajulan jutun Seurasaaren tervauskokeista.

Kiitos koko jäsenkunnalle kuluneesta vuodesta. Hyvää joulua ja mainiota uutta vuotta!

Ilkka Pollari, puheenjohtaja
ilkka.pollari56@gmail.com



SISÄLLYS

- Nuorta ja tuoretta kuhmolaista tervaa
- Tervalaatujen vertailua Seurasaaren ulkomuseossa
- Mäntytervan valmistus -ohje nyt myös verkkoversiona
- Tervatontut Tervätöpinöissä
- Sukellus tervatarinoiden tynnyriin, osa 12
- Jäsensivu



Nuorta ja tuoretta kuhmolaista tervvaa

Maaseudun Tulevaisuus -lehti kertoi syyskuussa kuhmolaisista nuorista ja heidän harvinaisesta kesätyöstään: 14-vuotias **Tatu Kyllönen** ja 10-vuotias **Matti Aittokoski** valmistavat tervvaa. Tämä taisikin olla kesän paras uutinen. Haastattelin marraskuussa poikia ja Martin (ja jossain määrin koko ideankin) isää **Markku Aittokoskea**.

POJAT KERTOIVAT, että tervaprojektin suunnitelma syntyi jo viime vuonna laitteiston suunnittelulla ja raaka-aineen hankinnalla. Pojat keräsivät ja pilkkoivat metsästä kerättyjä tervaskantoja, joista pilkottuja tervaksia kertyi kolmen suursäkkillisen verran. Tatu kertoi, että työ tehtiin käsityönä: lapiolla, kuokalla ja kirveellä. Kaikki kantoja koskaan nostaneet ymmärtävät, kuinka kovaa tuo homma on. Näille nuorille se ei tuntunut vaikealta – voimia piisasi: ”Kannot kannettiin olalla pihaan ja pilkottiin siellä”.

Tervasten kuivuessa alkukesällä Martin isä rakensi laitteiston legendaarisen **Ensio Mäntykankaan** ohjeiden perusteella. Retorttipoltossa on erityisesti turvallisuuteen kiinnitettävä erityistä huomiota. Tilavuutta astiassa oli yli 2,5 kuutiometriä.

Pojat eivät suinkaan olleet ensikertalaisia tervanpoltoissa. Kuhmon seudulta löytyy onneksi vielä tervahautoja, joten molemmat pojat olivat perinteiseen poltoon jo tutustuneet. Retortti- tai tynnyritervan teko on kuitenkin erilaista kuin hautapoltto, ja tämä ensimmäinen vuosi otettiin myös oppimiskokemuksena. Pojat ovat tosissaan: Tatu kaivoi haastattelun kestäessä muistiinpanovihkonsa ja kertoi polton edistymisestä hyvin tarkasti. Tuotantotavoite oli maltillinen, 40 litraa hyvää tervvaa – ja se ylitettiin. Pojat tietävät, että tuon kokoisella laitteistolla on kapasiteettia isompiinkin saaliisiin.

TERVAA TARVITSEVAT asiakkaat olivat varanneet koko tuotannon jo ennen polttoja, mikä antaa hyvät eväät ensi vuoteen ja tulevaisuuteen. Tällainen projekti antaa arvokasta oppia myös liiketoiminnan puolelta. Vakuutin pojille, että hyvälle tervalle tulee olemaan paljon kysyntää myös Kuhmon ulkopuo-



Tatu ja Matti ovat kuhmolaisia koululaisia, Tatu Nivan kylältä ja Matti Kuusamonkylältä. Tervahommien lisäksi he harrastavat hiihtoa, metsästystä ja kalastusta.

lella. Lupasin uudelle toimijalle ja tuotelle näkyvyyttä Eläköön terva ry:n verkkoston kautta.

Kysyessäni ensi vuoden suunnitelmista pojat kertoivat suunnittelevansa jopa kahta polttoja. Kun kerroin, ettei ammattimaisia tervanvalmistajia enää juuri maastamme löydy, totesi Tatu:

”Meistähän voisi sitten tulla semmoisen!” Asenne on oikea. Edellytyksiä on ainakin koululaisten ja opiskelijoiden kipeästi tarvitsemiin ansioihin – kenties jopa pitemmälle. Onnittelemme ja jäämme mielenkiinnolla odottamaan uutisia tältä uusimmalta tervanvalmistajaltamme. ■

Tervalaatujen vertailua Seurasaaren ulkomuseossa

Seurasaaren museorakennuskokeelman hoidosta vastaava rakennuskonservoinnin työryhmä toteutti lautakatteeseen testikentän, jossa eri puutervejojen kestävyyttä voidaan seurata. Näissä viidessä eri tervalaadussa on eroja muun muassa niiden viskositeetissa, joka vaikuttaa oleellisesti suojaavan pinnan muodostumiseen.

Teksti: Erkka Pajula

Kuvat: Museovirasto Erkka Pajula ja Mikko Soramäki

Testin tarkoitus ja menetelmät

Koekentästä havainnoidaan Suomessa markkinoilla olevien ja myös vähemmän käytettyjen puutervejojen laatua ja kestävyyttä. Vertailimme tervejojen viskositeetteja ja niiden muuntumista

lämmityksen myötä. Testikenttänä toimii Seurasaaren ulkomuseossa sijaitsevan Ruoveden kirkkovenetalaan vuonna 2021 valmistuneen uralautakaton etelälape, jonka merenpuoleisesta päädyistä on käytössä 10 kattolautaa. Koealue on osan päivästä puiden varjostamana. Kattolaudat ovat höyläpintaista, sydänpuuvaltaista mäntyä. Tervakohtainen ala on kaksi kattolautaa, joka on pinta-alaltaan 1,26 m².

Tervejojen viskositeetti mittaukset tehtiin ennen kokoon keittämistä, ennen tervausta edeltävää lämmitystä ja tervausta varten lämmitettynä. Mittaukseen käytettävä viskosimetri on DIN 4 / 100 cm³. Ulkolämpötila ja ilmankosteus mitattiin Genanon etäluettavalla olosuhdemittarilla, joka on sijoitettu läheiseen Niemelän torpan pihapiiriin. Tervan ja kattolaudan lämpötila mitattiin Laserliner ThermoSpot One -infrapunalämpömittarilla. Kattolaudan kosteus mitattiin Gann Hydromette Compact -puunkosteusmittarilla.

Testikentän suunnitteli Seurasaaren rakennuskonservoinnin vastaava rakennuskonservaattori **Jani Puhakka** ja sen toteutuksesta vastasi vuosina 2021–2023 rakennuskonservaattori **Erkka Pajula**.

Erkka Pajula

- Museoviraston Restauroinnin käytännöt -yksikössä rakennuskonservaattorina, työskennellyt Seurasaaren rakennuskokeelman hoidon parissa vuodesta 2011 asti.
- Koulutukseltaan konservaattori (YAMK) ja puuseppä.
- Pitkäkestoisimmat kokemukset tervan tuoksussa tulivat Porvoon kirkon katon paanutus-työmaalla 2008 ja tervahaudan poltossa Yli-Kiimingissä 2016.

Tervalaatujen lyhyt esittely

Testissä käytettiin viittä eri tervalaatua, jotka ovat Hakkaraisen tervan lisäksi Uulan markkinoimat ja maahantuomat kiinalainen terva ja turkkilainen terva, Carbofexin valmistama kuusiterva ja Rengossa valmistettu retorttiterva.



Hakkaraisen hautaterva

Hakkaraisen hautaterva valmistetaan Häkkilässä osittain koneellistetulla menetelmällä, joka prosessiltaan jäljittelee perinteistä tervahautaa. Materiaalina käytetään männyn kantoja ja juurakoita. Hakkaraisen tervaa käytetään yleisesti paanukattojen tervauksessa koko maassa, sillä se on ainoa suomalainen tervan valmistaja, joka tuottaa vuosittain suuria määriä mäntytervaa. Terva on väritään punertavaa ja lämmitettynä helposti siveltävää.

Ulkomaiset puutervat

Uulan markkinoima puuterva otettiin esimerkiksi Suomessa yleisesti rautakaupoissa myytävistä tervoista, jotka pääsääntöisesti tuodaan kiinasta. Uula määritteli vuonna 2021 tervan seuraavanlaisesti: ”Puuterva on korkealuokkainen uunissa valmistettu täysterva, josta ei ole poistettu tervan suojaavaan vaikutukseen oleellisesti kuuluvaa pikettä”.

Tähän testiin saimme sekä kiinalaista että turkkilaista puutervaa. Se mistä puusta ja millä menetelmällä tervat on tuotettu ei ole tiedossamme. Kiinalainen terva on miedomman hajuista ja ohuempaa kuin Turkkilainen terva. Turkkilaisen tervan viskositeetti oli keittoa edeltävässä mittauksessa suurempi kuin kiinalaisessa tervassa sen keiton jälkeen. Tästä voisi päätellä, että turkkilainen terva ei tarvitse kokoon keittoa.

Kuusiterva

Carbofexin kuusiterva syntyy biohiilen valmistuksen sivutuotteena teollisessa pyrolyysimenetelmässä. Tämä terva, joka syntyy hyvin nopeasti yli 700 asteen lämpötilassa ja sisältää runsaasti vettä oli kaikista ohuinta, sen viskositeetti ennen kuumentamista oli 67 DIN-s. Myös kokoonkeiton jälkeen se oli selkeästi



Mikko Soramäki

Kuvassa tervojen viskositeetin mittausta DIN 4 -viskosimetrillä.

muita tervoja ohuempaa. Väritään se on punertavaa kuten kotimainen hautatervakin. Carbofexin biohiiliprosessissa syntyvää vesipitoista kuusitervaa ei ole ennen testattua puurakenteiden suojauksessa. Sen ominaisuuksia haluttiin tutkia, mutta toistaiseksi sitä käytetään vain polttoaineena.

Retorttiterva

Retorttitervan on valmistanut Antti Aaltonen Rengossa. Terva on poltettu tynnyrissä männyn kannoista. Viskositeetiltaan se on paksuinta ja koostumus oli mannapuuroimaista. Tähän saattaa olla syynä tervojen säilytys Seurasaa- ren rakennuskonservointikeskuksessa ulkotiloissa, jolloin tervan jäätyminen talvella on vaikuttanut sen koostumukseen. Viskositeettia ei pystytty mittaamaan ennen keittoa sen paksuuden vuoksi. Keittämisen jälkeen tervasta oli tullut koostumukseltaan tasaista ja sen viskositeetti pystyttiin mittaamaan. Tervaukseen lämmitettäessä sen viskositeetti oli ohuempaa kuin turkkilaisen ja kiinalaisen tervan.



Tervojen kokoonkeitto vesihauteessa.

Testin vaiheet

Kokoon keittäminen eli paksuntaminen

Hakkaraisen hautatervaa lukuun ottamatta tervoja kuumennettiin vesihauteessa erillisissä lasipurkeissa, jolloin tervat kuumenivat 60–80 asteiseksi. Kokoonkeittäminen tehtiin kahdessa noin kolmen tunnin jaksossa. Ensimmäisellä kerralla haudekattilasta oli päässyt vesi haihtumaan kokonaan, jolloin Retorttiterva oli alkanut kuplia. Kun kattila oli nostettu pois keittolevyltä retorttiterva kupli vielä noin 10 minuuttia. Muissa tervoissa tätä ei tapahtunut.

Terva	DIN-s ennen keittoa +21°C	DIN-s keiton jälkeen +23°C	DIN-s tervauksessa +50°C
1. Hakkaraisen terva	422	ei mitattu	23
2. Kiinalainen terva	195	290	38
3. Turkkilainen terva	362	1072	45
4. Kuusiterva	67	88	13
5. Retorttiterva	liian paksua	769	30

Taulukossa tervojen viskositeetti, mitä pienempi luku sen juoksevampaa nestettä.



Lämmitys ja kattolautojen tervaus

Ensimmäinen tervaus tehtiin 5.8.2021 klo 12.00–13.30. Sää oli tuolloin puoli-pilvinen, lounaistuuli 4 m/s, lämpötila +18 °C ja ilman kosteus 65 RH%. Tervattava alue oli pääsääntöisesti puiden varjostamana. Tervat lämmitettiin kohteessa lämpöliedellä vesihautteessa olevissa lasipurkeissa. Niiden viskositeetti mitattiin +50 °C:ssa. Tervat lämpenivät vielä noin +60 °C:een. Tervattava pinta oli lämpötilaltaan +16 °C ja niiden kosteus oli 15–16 %.

Hakkaraisen hautatervalla tervattiin yhdeksäs lauta päädyistä laskettuna. Kymmenes lauta oli tervattu aiemmin urakoitsijan toimesta. Tervaus suoritettiin kaatamalla lasipurkista tervaa kattolautoille ja levittämällä sen maalaus-harjalla ja tarkkuutta vaativat kohdat 75 mm siveltimellä.

Kuvat: Mikko Soramäki

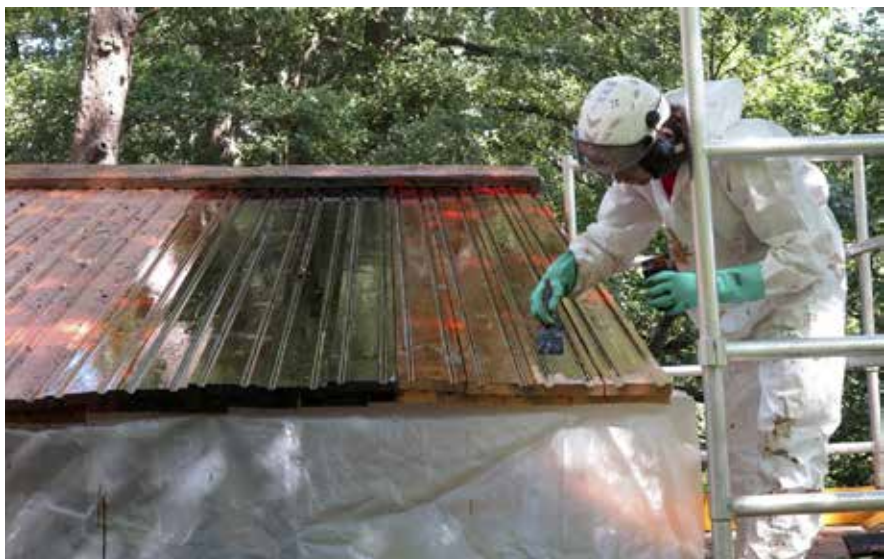


Tervaus tehtiin maaliharjalla ja siveltimellä.

Testikentän seuranta

Tervauksen jälkeisenä yönä ilman lämpötila oli alhaisimmillaan +14 astetta. Seuraavana päivänä katolle oli tippunut muutamia puiden lehtiä. Jokaista tervalaatua oli valunut alas katolta. Kuusitervalla käsitellyt laudat näyttivät vähiten tervaisilta. Turkkilainen terva oli pysynyt katolla parhaiten. Viikon kulluttua tervapinnoista turkkilainen terva ja retorttiterva olivat edelleen säilyneet muita paksumpina. Katolle oli tullut lisää lepän lehtiä. Terva ei näyttänyt enää valuvan pois katolta.

Kuukauden kulluttua testikentässä erottuvat selkeästi eri terva-alueet. Selkeästi paksummat kerrokset ovat turkkilaisen- ja retorttitervojen kohdilla. Kuusitervalla käsitelty pinta on paikoitellen jopa maalin kaltainen ja paikoitellen täysin peittämätön. Hakkaraisen tervapinta oli tasainen, mutta selkeästi vaaleampi kuin muut. Kiinalaisen tervan pinta oli tummuudeltaan lähellä retorttitervaa, mutta sen paksuus oli epätasaisempi eikä siihen ollut muodostunut selkeää ”krokotiilinnahka”-pintaa.



Suomalaisten ja ulkomaalaisten tervojen värissä oli selkeä ero.

”Kuukauden kulluttua testikentässä erottuvat selkeästi eri terva-alueet.”



Katto syyskuussa 2021. Vasemmalta lueteltuna: Hakkaraisen hautaterva, Kiinalainen terva, Turkkilainen terva, Kuusiterva, Retorttiterva.



Uusintatervaus

2022

Heinäkuun 25. päivä suoritettiin tervatestikentän uusintatervaus. Ilma oli aurinkoinen, ulkolämpötila oli +23°C ja ilman suhteellinen kosteus noin 60 % RH. Kattolautojen kosteus oli 16 %.

Tervaus tehtiin muuten samoin kuin ensimmäinen tervaus, mutta Hakkaraisen hautatervalla tervaukset oli tehty jo aiemmin urakoitsijan toimesta 29.6., tuolloin lämpötila oli +23°C ja ilman kosteus noin 70 % RH. Toinen poikkeavuus oli Turkkilaisen tervan ja reorttitervan osalta se, että tervat olivat kokoon keittämätöntä.



Kattolaudat heinäkuussa 2022 ennen tervasta. Vasemman reunan laudat oli jo tervattu urakoitsijan toimesta Hakkaraisen hautatervalla.

Uusintatervaus

2023

Heinäkuun 27. päivänä suoritettiin tervatestikentän kolmas tervaus. Ilma oli pilvinen, ulkolämpötila oli +15°C ja ilman kosteus noin 82 % RH, myöhemmin päivällä lämpötila nousi +19 asteeseen. Kattolautojen kosteus oli 15 %.

Tervaus Hakkaraisen hautatervalla oli tehty muutama viikko aiemmin urakoitsijan toimesta. Tervojen lämpötila tervattaessa oli 40–60 °C. Tervat olivat tällä kertaa suurimmalta osin purkeista otettua kokoon keittämätöntä tervaa.



Ennen tervauksia katto puhdistettiin huolellisesti harjaamalla.



Kattolaudat heinäkuussa 2023 ennen tervasta. Vasemman reunan laudat oli jo tervattu urakoitsijan toimesta Hakkaraisen hautatervalla.



Kattolaudat noin kolme kuukautta kolmannen tervauksen jälkeen.

Yhteenveto

Tervejien viskositeetti saattaa olla erilaista riippuen siitä, minkä kokoisessa astiassa tervaa on säilytetty ja onko se kerrostunut säilytyksen aikana.

Turkkilainen oli selvästi paksuinta ja raskasta levittää. Toiseksi paksuimmalta vaikutti retorttiterva, vaikka lämmitettynä se oli kiinalaista tervaa juoksevampaa. Tämän tutkimuksen puutteina on, että Hakkaraisen hautatervalla käsitellyt laudat tehtiin urakoitsijan toimesta, jolloin kokoon keittämisen ajat ovat muista tervoista poikkeavat ja lisäksi kuva tervehpinnan kuluneisuudesta ennen uusintatervausta jäi ottamatta.

Tervejien kestävydestä katolla voimme kuitenkin todeta: mitä paksumpaa terva on, sitä suuremmalla todennäköisyydellä se myös pysyy katossa. Tervan viskositeetin olisi suositeltavaa olla +50 asteisena vähintään 30 DIN-s. Eli on suositeltavaa mitata tervan viskositeetti kylmänä ja lämmitettynä ja tulosten perusteella suorittaa tarvittava kokoon keittäminen.

Toki tervausolosuhteet eli ilman lämpötila ja aurinkoisuus myös vaikuttavat suuresti tervakerroksen lasittumiseen. Kuusitervalla, joka on juoksevinta, ei saatu yhtään pysyvää kerrosta edes vuodeksi. Tässä testissä pysyvää tervakerrosta näyttää syntyvän parhaiten turkkilaisella- ja retorttitervalla, joissa kahden vuoden jälkeen oli pääosin laudan peittävä krokotiilinnahka pinta. Näiden pintojen kuviossa oli kuitenkin nähtävissä koko ero, sillä turkkilaisen tervan ”suomut” olivat laajempia. Kohdat joihin terva ei ollut jäänyt olivat luonnostaan hartsipitoista puuta kuten oksan kohdat.

Huomion arvoista on myös tervejien eri värisävyt. Tervoista mustempia ovat selvästi ulkomaiset tervat. Kaikki suomalaiset tervat ovat punertavan sävyisiä.

Tämä testi todentaa myös sen, että käytettiin mitä tervaa tahansa on suojaavan kerroksen muodostamiseksi tervauskertoja oltava vähintään kolmena perättäisenä kesänä. ■



Retorttitervan pinta 3. kerroksen jälkeen.



Turkkilaisen tervan pinta 3. kerroksen jälkeen.

”Kaikki suomalaiset tervat ovat punertavan sävyisiä.”

Mäntytervan valmistusohje nyt myös verkkoversiona

Yhdistyksen viime vuosien tärkein projekti oli uuden tervanvalmistusohjeen laatiminen. Nyt tuo ohje on levinnyt esimerkiksi laajan kirjastomyynnin ansiosta ympäri maata. Näyttävä julkaisu sopii vaikka lahjaksi ja sitä voi tilata yhdistyksen sihteeriltä.

Nyt ohje on Metsämiesten Säätiön ##MMS tuella digitoitu ja on siten saatavana vapaasti yhdistyksen uusituilta nettisivuilta osoitteesta www.elakoonterva.fi. Lukijat voivat kommentoida ja ehdottaa julkaisuun lisäyksiä ja korjauksia esimerkiksi puheenjohtajalle ilkka.pollari56@gmail.com. Verkkoversion on tarkoitus olla elävä ja täydentyvä työkalu kaikille tervan valmistuksesta kiinnostuneille.

Yhdistyksen verkkosivulta löytyy nyt myös arvokas tallenne Kuhmon vuoden 2000 "Maailman suurimmasta tervahaudasta". Yli 20 metrin halkaisijainen hauta luovutti peräti 35 000 litraa hyvää tervaa ja toistakymmentä tuhatta litraa tervan kusta. Suurempiakin hautoja on ainakin **Samuli Paulaharjun** mukaan muinoin ollut, mutta ei ainakaan enää puoleentoista sataan vuoteen.



Tee tehtäviä ja pelaa pelejä yhdessä
Tervatonttu Toivon kanssa!
www.tervatonttutoivo.fi/#/tehtavia

TERVATONTTU
TOIVO



Tervatontut Tervatöpinöissä

Tervatontut olivat mukana, kun Oulun Seudun kainuulaiset ry järjesti Oulunpäivillä 2.9.2023 Tervatöpinät. Uuden tervansoutujan muistomerkin, Tervan Tiet, luona Toppilassa päästiin markkinatunnelmaan, ja erilaista terva-aiheista ohjelmaa oli päivän mittaan.

Tervatonttu Toivo -satukirjat kiinnostivat kävijöitä, ja yksi jos toinen kulki lopulta markkinoilla tervatonttuhattu päässään. Ohjelmassa päästiin kuulemaan tervatonttujen terva-aiheisia loruja ja tanssimaan Tervatonttu-piiritanssia.



Tervatonttu
Toivon äiti,
Päivi Tuulikki
Koskela.

Oululainen balettikoulun vetäjä ja kirjailija Päivi Tuulikki Koskela esitteli ystävänsä Tervatonttu Toivon yhdistyksellemme jo vuonna 2015. Ansiokas tonttu on valittu yhdistyksen viralliseksi tervatonttuksi.



Sukellus tervatarinoiden tynnyriin

Ett skepp kommer lastat

Anders Chydenius (1729–1803) taiaa olla vähiten tunnettu Suomen suurmiehistä. Hänenkin tarinansa liittyy melko vahvasti tervaan. Tämä Kokkolan kirkkoherran poika tunnetaan lähinnä talousmiehenä. Hänen kuvansa oli siinä Kummeli-sketsin ”tonnin setelissä”, joten todellisesta suurmiehestä on nyt puhe. Yksi Antin merkittävistä saavutuksista oli tervakaupan osittainen vapauttaminen.

NUORI CHYDENIUS opiskeli Turun Akatemiassa. Hänen opinnäytteensä Amerikan (siis Britti-imperiumin siirtomaan) alkuperäisväestön tuohiveneistä perustui **Pehr Kalmin** tutkimusmatkojen tarkkoihin muistiinpanoihin. Näin Chydenius kuvailee saumojen tiivistystä: ”Stammarna öfwerdrages sedan helt wäl med beck eller kåda...” – melko varmasti siis sieltäkin löytyi havupuutervasta ja männyn pihkaa. (Sen ajan ja seudun tervaperinteessä olisi paljon tutkittavaa, mutta se jääköön seuraaviin numeroihin.) Julkaisun aiheesta ei olisi voinut päätellä, että Antti kouluttautui lopulta papiksi. Alavetelin kappalaisena hän sitten innosti paikallista porukkaa rakentelemaan koivun tuohesta Amerikan mallisia veneitä. Varsinaista viraalihittiä ei näistä paa-teista syntynyt, mutta saipa Antti sieltä ainakin myötätuntoisen liikanimensä ”Näver-Ant”, Tuohi-Antti.

Papin virka sisälsi vastuuta paikallisen väestön hengellisyyden lisäksi myös leivästä ja toimeentulosta. Antti ymmärsi, miten kaupankäynnillä

voidaan tuoda hyvinvointia ja vaurautta muidenkin kuin maata omistavien aatelisten tai ketkujen suurkauppiaiden pöytiin. Kaupankäynnin tulee olla kaikille vapaata! Kansankapitalisti Antti kirjoitti ja saarnasi tästä asiasta väkevästi. Hän viitoitti tietä tulevaan: Taloustieteen maailmanjulkikseksi nostettu **Adam Smith** julkaisi oman julistuksensa ”Wealth of Nations” vasta kymmenkunta vuotta myöhemmin.

RUOTSIN VALTIOPÄIVILLÄ papiston edustajana istunut Antti sai aikaan muutaman askeleen oikeaan suuntaan: Kokkola, Oulu, Vaasa ja Pori nostettiin tapulikaupungeiksi ja saivat siis käydä vientikauppaa. Terva, turkikset ja puutavara alkoi virrata Pohjanmaan jokia myöten alavirtaan, raha ja ostetut tavarat taas ylävirtaan. Kaikki ei aina sujunut ongelmitta. Joskus rahatalous osoitti armottoman puolensa ja ajoi velallisia kohtalokkai-siin syöksykierteisiin.

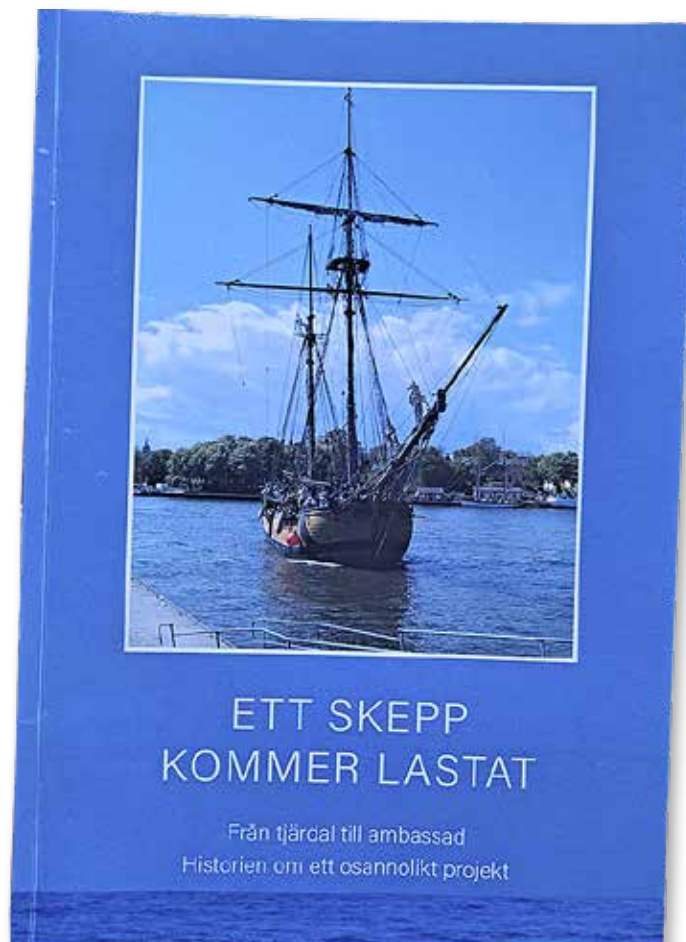
Vuonna 2001 kappalainen Anders Chydenius heräsi eloon Keski-Pohjanmaan hienossa vientikampanjassa. Idean isät **Ole Gustafsson** ja **Krister Hulden** keksivät viedä ”Tuohi-Antin” sanomaa suomalaisten tuotteiden erinomaisuudesta Tukholmaan! Näin syntyi huikea näytelmä ja performanssi nimeltä ”Ett skepp kommer lastat”. Mukaan saatiin satoja paikallisia yrittäjiä ja muita toimijoita. Tervaväki oli tietysti mukana.

Kymmenen tynnyriä Alavetelin Seljesissä poltettua tervaa soudettiin tuohiveneillä (!) Kokkolaan, lastattiin *Jakobstads Wapen* -purjelaivaan ja laivattiin Tukholmaan! Rekkalastissa paikalle rahdattiin myös kokonainen teatteriesitys – ja tietysti myös pieni tervahauta. Chydeniuksesta kertovaa näytelmää (pääosassa **Anders Fredriksson**) esitettiin Skansenin kulmilla monta kertaa, Pohjanmaan rykmentti äkseerasi, pärehöylä lauloi – ja terva tuoksui!

Mukana olleet kertoivat, että savu ja tervan tuoksu havahdutti kaupungin viskaalit: Mitä helkkaria täällä tapahtuu? No, luvat toiminnalle olivat kuitenkin vedenpitäviä. Byrokraatit eivät olleet leimaa lyödessään tainneet aivan äkätä tapahtuman ulottuvuuksia ja kokonaisvaltaisuutta. Tervan tuoksu tuntui kuulemma selvästi myös lahden toisella puolella, kuninkaanlinnassa. Mitä tuumi **Kaarle Kustaa**?

TÄLLAISTA LUOVAA hulluutta soisi kokevansa vielä nykyäänkin. Ja nämä hyvät tarinat elävät ikuisesti. ■

Ilkka Pollari



Kirjan projektista on julkaissut Karleby- och Jakobstadsnejdens samarbetsförening.

Rajoitettu erä tervapaitoja vielä saatavilla



Puuvillainen laadukas paita sopii yhtä hyvin miehille kuin naisille. Kokovaihtoehdot ovat XS/S/M/L/XL/XXL ja väri musta. Paidan hinta on 25 € + toimituskulut.

Voit tehdä tilauksesi sähköpostilla osoitteeseen ilkka.pollari56@gmail.com



www.facebook.com/pelastetaanterva

www.pelastetaanterva.fi

**Eläköön terva
– Leve tjäran**



Kansikuva: Tuore tervaneuvos Erkki Pöyskö valvoo Ylikiimingin hautaa.

Kuva: Ilkka Pollari

**Eläköön terva
– Leve tjäran**



Eläköön terva ry:n yhteisöjäsenet joulukuussa 2023

- Suomalaisten Kemistien Seura ry
- Nedervetil Hembygdsförening r.f.
- Carbofex Oy
- Etelä-Savon perinnetervaus Oy

Tervetuloa jäseneksi!

Eläköön terva ry:n jäsenhakemukset sähköpostilla osoitteeseen timo-pekka.aaltonen@apukyna.fi

Jäsenmaksut 2024:

- yksityishenkilöt 20 euroa
- yhteisöjäsenet 200 euroa



Tiedotteen julkaisija

Eläköön terva ry
Puheenjohtaja Ilkka Pollari
Sihteeri Timo-Pekka Aaltonen
timo-pekka.aaltonen@apukyna.fi
www.pelastetaanterva.fi

Taitto

Päivi Kaikkonen
K-Systems Contacts Oy
myynti@k-systems.fi



www.facebook.com/pelastetaanterva