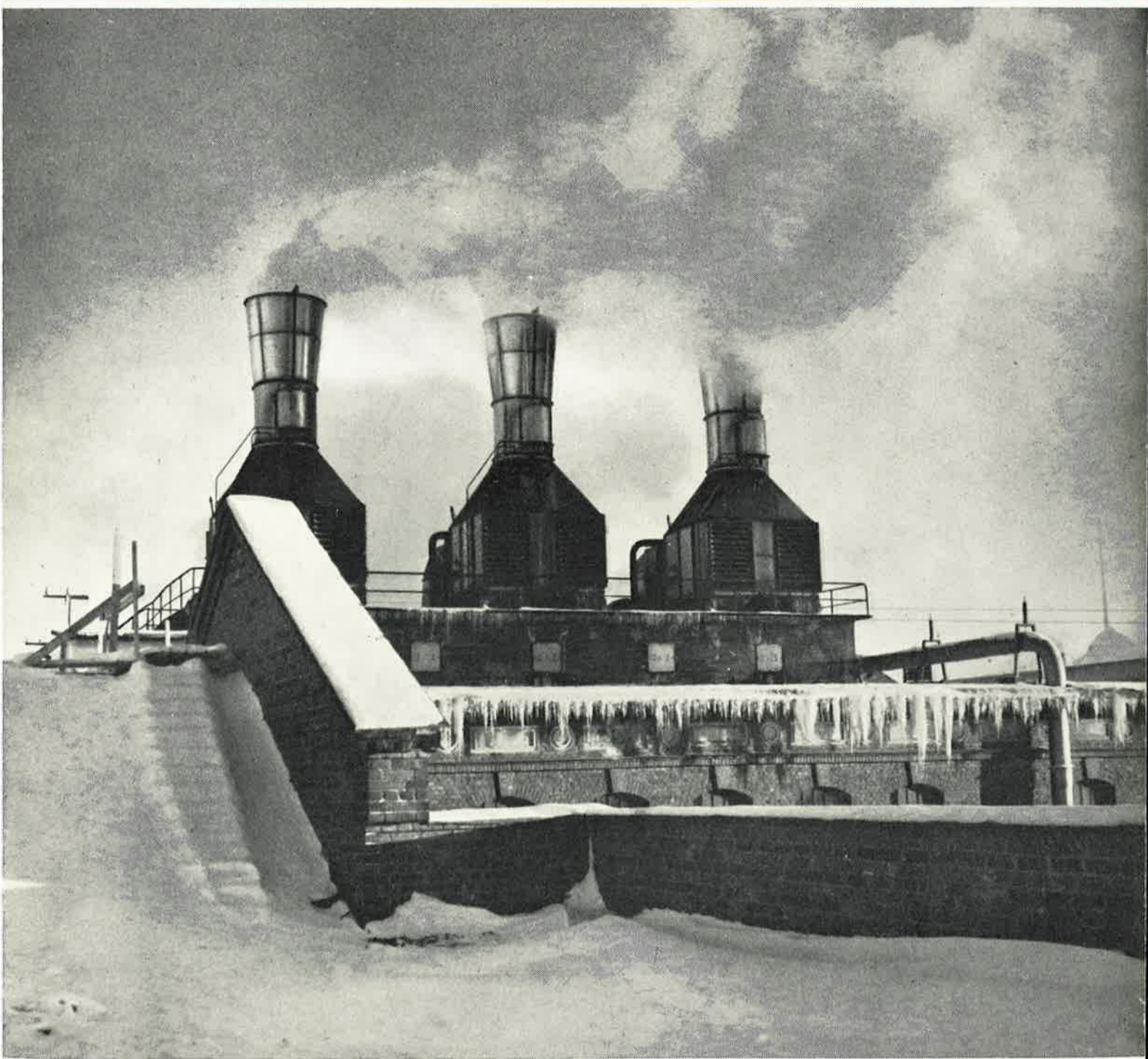


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



KYMI-YHTYMÄ

HENKILÖKUNNAN JULKAISU



N:o 6 1955

VIIDESTOISTA VUOSIKERTA

SISÄLTÖ:

Vuorineuvos K. E. Ekholmin joulutervehdys	1
Pastori Rurik Tammekas: Immanuel	2
Toimitusjohtaja Heikki Reenpää 60-vuotias	3
Klooriteollisuutta harjoitettu Kuusaan saarella yli puoli vuosisataa	4
Uusi kehysnaulaamo harjassaan	16
Pitkäaikaisesti palvelleita	18
Merkkipäiviä	20
Kesäurheilukauden päättäjät	24
Kultainen ansiomerkki	26
Muutoksia sairaskassan sääntöihin	26

METSÄOSASTO:

Merkkipäiviä	27
Manan majoille	27

HÖGFORSIN TEHDAS:

Vanjärven eläkeläiset muistelevat menneitä jouluja	28
Högforsin ruukin historiaa IV	30
Merkkipäiviä	34
Urheilukuulumisia	34

JUANTEHDAS:

Juankosken rakennussuunnitelma	36
Merkkipäiviä	38
Yli neljän vuosikymmenen takaa	38

HALLAN TEHTAAT:

Merkkipäiviä	39
Toimituksen tuoilta	39

Kansikuva: Kymin paperitehtaan ilmakuvia kuvattuna tuulisena pakkaspäivänä.

Takakannen sisäsivu: Joki hyytyy ja jäätyy. Talvinen jokimaisema Kuusankosken voimalaitoksen yläpuolelta.

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi.

Toimitussihteeri: A. Ylikangas.

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty.

HYVÄT YHTIÖLÄISET

Vuosi on jälleen päättymäisillään ja valmistaudumme vanhan sekä uuden joulun viettoon. Työn äänet hiljenevät ja koneiden pyörät pysähtyvät. Näin tapahtuu vain muutaman kerran vuodessa ja sen tähden yhtiöläisperheessämme pyhät tuntuvatkin pyhiltä.

Kaiken lisäksi me voimme antautua joulun viettoon tyytyväisin mielin. Kulunut vuosi on ollut työntäyteistä aikaa. Tehtaamme ovat voineet toimia täydellä teholla ja monilla tuotannonaloilla on päästy uusiin tuotantoennätyksiin. Samoin uudisrakennustoiminta sekä tehtaiden piirissä että omakotialueilla on jatkunut menestyksellisesti. Tämän vuoden aikana saavuttamamme tulokset osoittavat, ettemme ole polkeneet paikoillamme, vaan menneet hyvän harppauksen eteenpäin. Yhteisin ponnistuksin olemme voineet luoda kestäväää pohjaa tulevaisuutta varten.

Kiitollisin mielin toivotan kaikille yhtymämme palveluksessa oleville ja heidän kotiväelleen samoin kuin eläkeläisvanhuksillemme hyvää joulurauhaa ja menestyksellistä uutta vuotta.

K. S. Lehtinen

Immanuel

Matt. 1: 18—25.

Moni puhuja voisi kokemuksestaan kertoa, miten hän välittömästi ennen puheensa alkamista on kuulijoittensa katseista joskus saattanut lukea toivomuksen: kunpa sinulla olisi meille jotain todella hyvää ja lohdullista sanottavana.

Olemme jälleen eläneet jouluun. Adventtiaika ja sen valmistelut ovat jo takanapäin. Katseemme ja odotuksemme yhä kiinteämmin kohdistuvat itse pääjuhlaan ja siihen, mitä se meille tällä kerralla voisi antaa.

Eri ihmisten joulun odotukseen sisältyy paljon ja monenlaista. Ei ole mahdollista eikä tarpeenkaan kaikkea tässä lähteä luettelemaan. Viittaamme vain kolmeen seikkaan.

Ehkä ensimmäisenä joulun airueena jo marraskuun lopulla meitä vastaan tulee kaupallinen joulu. Loistelias ja taitava mainonta on osannut kietoa melkein kaiken aineellisen ”välttämättömien jouluilon tuojien” piiriin. Vaikka onkin ollut havaittavissa parempaa suunnitelmallisuutta ja entistä terveempää harkintaa jouluostoksien teossa, lienee kaupallinen joulu kuitenkin eräs pahimpia niistä painoista, jotka ovat peittämässä allensa joulun alkuperäistä ja oikeata sisällystä.

Toinen odotuksen kohde on joulutunnelma. Se alkaa taas niinä hetkinä, jolloin aattoillan hämärtyessä joulukynttilät sytytetään. Merkilinen voima tuntuu joulutunnelmassa olevan. Koko koti, joka usein aikaisemmin on saattanut tuntua karulle ja arkiselle, on nyt suhteellisen vähäisin toimenpitein muuttunut tunnelmalliseksi ja juhlavaksi. Kun vielä joulupöydän antimet on saatu, koettu aattoon kuuluvat yllätykset ja vanhat lapsuudenaikaiset joululaulut ja -leikit ovat palauttaneet mieliin menneitten joulujen muiston, joulutunnelma on todella tiheyntynyt ja aito.

Mutta me odotamme tai ehkä paremminkin kaipaamme jotakin muutakin. Se mikä joulunvietossa on kaupallista ja sekin, mikä sisältyy joulutunnelmaan, on ainakin paljolta meidän oman uurastuksemme tulosta. Joulun sanoma puhuu kuitenkin lahjasta. Jouluevankeliumi,



joka tänä vuonna luetaan Matteuksen evankeliumin ensimmäisestä luvusta, puhuu siitä, että Jeesus on Immanuel, Jumala meidän kanssamme. Ehkä ajattelet, että sinun kohdallasi täytyy olla iloinen ja tyytyväinen, jos joten kuten edes ulkonaisesti joulurauha ja -sopu säilyisivät.

Matteuksen jouluevankeliumi on siitä merkilinen, että sen kertomus liikkuu alhaalla hipoen aivan arkisimpia elämän vaiheita ja huolia. Se ikään kuin suuntaa valokeilansa tämän elämän pulmien ja tuskien joukkoon valaistaksensa ja selvitelläksensä niitä. Se tahtoo osoittaa, että sinne, missä on hätää ja avuttomuutta, on joulun Vapahtajalla asiaa. Matteus julistaa, että ei ole mitään niin häpeällistä, että se sulkisi Jeesuksen ulkopuolelle. Ei yksinäisyyttä, johon Immanuel, Jumala meidän kanssamme, ei ulottuisi. Yksikään ihmiselämä ei ole niin tarkoitukseton ja henkisesti tyhjä, ettei joulun sanomalla olisi siihen tuotavana sisällystä ja päämäärää.

Älä sen tähden yritä rakentaa jouluasi vain omien ponnistustesi varaan, vaan pyri myös odottamaan Jumalan sinulle valmistamaa lahjaa. Pysähdy touhussasi ja pysähdy sydämesäsi ja kuuntele, mitä Jumala sinulle on valmistanut ja tahtoisi antaa.

”Juuri meille kylmenneille
Jeesus avuks tullut on.
Kiitä, kiitä Herraa siitä,
Usko, vaikk’ oot mahdoton...”

Virsi 28.

Rurik Tammekas.



TOIMITUSJOHTAJA HEIKKI REENPÄÄ 60-VUOTIAS

Kymin Osakeyhtiön hallituksen jäsen, toimitusjohtaja Heikki Reenpää täyttää tammikuun 19. päivänä 60 vuotta. Hän on syntynyt Helsingissä, valmistui ylioppilaaksi Helsingin Suomalaisesta Yhteiskoulusta v. 1914 ja suoritti Kaupakorkeakoulun loppututkinnon v. 1916. Aluksi hän toimi Yhtyneitten Paperitehtaitten kamreerina Pietarissa ja itsenäisyytemme pari ensimmäistä vuotta Lontoossa Suomen Valtamementakaisen Kauppa Oy:n palveluksessa.

V. 1921 Heikki Reenpää palasi kotimaahan ja tuli samana vuonna Kustannusosakeyhtiö Otavan prokuristiksi ja aikakauslehtiosaston johtajaksi. Täten hän antautui sukunsa perinteitten mukaisesti kirjankustannusalalle, josta sittemmin onkin muodostunut hänen elämäntehtävänsä. Otavan apulaisjohtajaksi hänet nimitettiin v. 1928 ja isänsä prof. Alvar Renqvistin jälkeen toimitusjohtajaksi v. 1938. Otavan johtokunnan puheenjohtajana hän on ollut v:sta 1947.

Otavan kehitys Heikki Reenpään toimitusjohtajakaudella on ollut merkittävä. Liikkeen tuotanto ja sen palveluksessa olevan henkilökunnan luku on yli kaksinkertaistunut. V. 1955 ylitettiin myynnissä miljardin markan raja. Mainittakoon, että Otavan syväpainossa, joka on maan vanhin ja suurin tämän alan painatuslaitos, painetaan mm. Suomen Kuvalehti Kymin Oy:n valmistamalle paperille. Äskettäin on

Otava rakentanut Keuruulle uuden suuritehoisen kirjapainon ja henkilökunnalle asutokylän.

Heikki Reenpään aikana on Otava julkaissut monien kirjallisuutemme historiassa pysyvän sijan saaneiden kirjailijoiden teoksia. Mainittakoon vain sellaiset tunnetut kirjailijanimet kuin F. E. Sillanpää, Ilmari Kianto, Aino Kallas, Unto Seppänen ja Pentti Haanpää. Tietokirjojen julkaiseminen on Otavan tuotannossa tärkeällä sijalla. Suurena kulttuuritekona on pidettävä "Ison Tietosanakirjan", "Pienen Tietosanakirjan" ja monen muun arvateoksen kustantamista. Otava julkaisee vuosittain yli 300 eri kirjaa kappalemäärän noustessa lähes neljään miljoonaan. Tähän tarvitaan paljon paperia, ja Otava onkin maamme suurimpia paperinkuluttajia. Kustannustoiminta on kehittänyt toimitusjohtaja Reenpäästä erinomaisen paperintuntijan, ja Kymin Oy., jonka hallituksen jäsen hän on ollut v:sta 1951, on hänelle kiitollinen siitä, että se on saanut käyttää hyväkseen hänen paperialan tunteustaan.

Toimitusjohtaja Heikki Reenpää on lukuisten alansa liikelaitosten ja yhdistysten johdossa. Vv. 1940—43 hän oli Valtion tiedoituslaitoksen päällikkönä. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat kirjallisuuden ja taiteen ohella metsästys ja maanviljelys.



KLOORITEOLLISUUTTA

harjoitettu Kuusaan saarella yli puoli vuosisataa

Vuodesta 1872 alkaen, jolloin kreivi Carl Robert Mannerheimin perustama Kuusankoski Osakeyhtiö alkoi rakentaa Kuusaan saaren ruukkiaan, on teollisuus hallinnut tätä keskellä koskea sijaitsevaa kalliosaarta. Saaren historia on menneiden vuosikymmenien aikana ollut monivaiheinen ja mielenkiintoinen. Se on sisältänyt sekä menestyksiä että vastoinkäymisiä. Tunnusomaista sille on ollut rohkea ja kekseliäs yrittäjähenkki. Kun 1880-luvun alussa tehdas menetti tulipalossa ainoan paperikoneensa eikä yhtiö taloudelliseen ahdinkoon joutuneena kyennyt hankkimaan kymmeneen vuoteen uutta, päätettiin hiomon ja pahvitehtaan rinnalle perustaa pieni selluloosatehdas. Maassamme oli siihen aikaan toiminnassa

vasta kaksi vaatimatonta selluloosatehdasta ja ulko- maillakin saadut kokemukset olivat vielä vähäisiä. Täten Kuusaan saarella jouduttiin vaatimattomissa olosuhteissa ja taloudellisten huolten painamana suorittamaan urauurtavaa työtä tällä uudella, sittemmin tärkeäksi tuotannonhaaraksi kehittyneen puunjalostusteollisuuden alalla. Kuusaan saarella opittiinkin valmistamaan hyvää massaa, ja vuosisadan vaihteessa päätettiin ryhtyä sitä omin neuvoin myös valkaisemaan. V. 1902 alettiinkin selluloosa-

Yllä: Klooritehdas kuvattuna yläjuoksulta päin. Äärimmäisenä oikealla näkyy osa uusinta klooritehdasta.

tehtaassa valmistaa natriumhypokloriittia, jonka avulla valkaisu suoritettiin. Sitten selluloosatehdas on muuttuneissa olosuhteissa joutunut hyljättyksi, mutta sen sijaan hypokloriitin valmistamisesta on aikaa myöten kehittynyt tärkeä kemiallisen teollisuuden haara yhtiömme tuotannossa. Alkuaan vaatimattomasta hypokloriittiosastosta on kasvanut suuri tehdasryhmä, klooritehdas jalostusosastoineen, joka hallitsee Kuusaan saaren yläjuoksun puoleista osaa. Viimeisen puolentoista vuoden aikana tehdasta on jälleen laajennettu ja uusi kennosali on vast'ikään päässyt aloittamaan tuotannollisen toimintansa. Sen tähden katsaus klooritehtaan kehitykseen ja uuden osan esittely on juuri tällä hetkellä paikallaan.

PLATINAKENNOISTA ÖRNHJELMIN ELOHOPEAKENNOIHIN

Kun natriumhypokloriitin valmistus aloitettiin, ei sitä varten rakennettu omaa tehdasrakennusta, vaan tämä uusi kemiallinen osasto sijoitettiin Kuusaan selluloosatehtaan ullakolle. Kirjoitukseemme liittyvä kuva antaa käsityksen tästä maamme klooriteollisuuden uranuurtajasta. Kennot sijaitsevat puisten pilareiden välissä ja katon kannatinrakennelma osoittaa, että kysymys on vaatimattomasta ullakkotilasta. Natriumhypokloriitin valmistaminen ruokasuolaliuoksesta tapahtui Siemens-Schuckertin menetelmän mukaan. Kennot, joita oli kaikkiaan 151 ja jotka oli sijoitettu viiteen sarjaan, olivat päältä avonaisia. Kennoissa oli katodina hiili ja anodina kallisarvoinen platinalevy. Suolaveden virratessa altaasta toiseen siitä tuli natriumhypokloriittia eli nestemäistä ainetta, jossa kloori oli yhtyneenä lipeään. Se käytettiin sellaisenaan selluloosan valkaisuun.

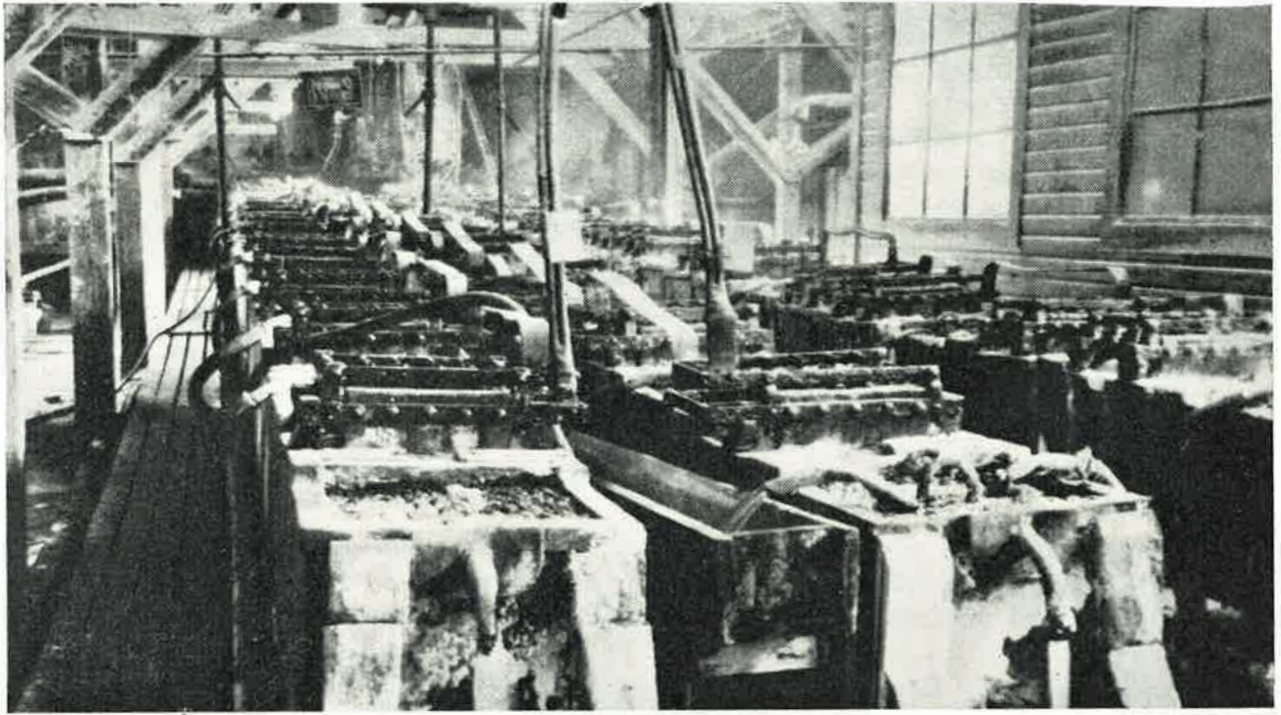
Natriumhypokloriittiosasto oli toiminnassa neljännesvuosisadan, kunnes se v. 1927 korvattiin kannattavammalla kloorinvalmistustavalla. Vaikka vanha laitos joutuikin romutettavaksi, oli sen rahallinen arvo edelleen suuri. Siinä oli nimittäin 21 kiloa platinaa ja kun se myytiin, saatiin sillä rahalla hankituksi uusi koneisto. Uutta klooritehdasta varten rakennettiin vanhan suolamakasiinin paikalle oma erillinen rakennus, ja siten yhtiön kemiallinen teollisuus muodostui omaksi teollisuudenalaksi. Valmistustavassa tapahtui perinpohjainen muutos. Käytäntöön otettiin nimittäin Krebsin parantama ns. Nelson kenno, joka toimii diafragma-menetelmän mukaan. Katodina on rei'itetty rautapelti, joka muodostaa säi-

lön ja joka on vuorattu asbestipahvilla. Anodina toimii astiaan upotettu grafiittisauva. Diafragma-menetelmän avulla saadaan kloori ja lipeä erilleen toisistaan, ja täten tehdas alkoi valmistaa kahta tuotetta. Kloori sidottiin kalkkiin ja siten syntynyt kalsiumhypokloriitti käytettiin selluloosan valkaisuun, kun taas lipeä kiinteäksi sulatettuna myytiin saippua- ja kutomatehtaille. Myöhemmin on keinosilkiteollisuudesta tullut suurin lipeän ostaja. Aluksi tuotanto oli n. 1.000 tonnia klooria ja n. 1.200 tonnia lipeää vuodessa. Tehdas oli kuitenkin suunniteltu laajempaa tuotantoa varten ja v. 1932 hankittiin uusia suurempia diafragmakenoja. Samanaikaisesti hankittiin koneisto kloorin muuttamiseksi nesteklooriksi.

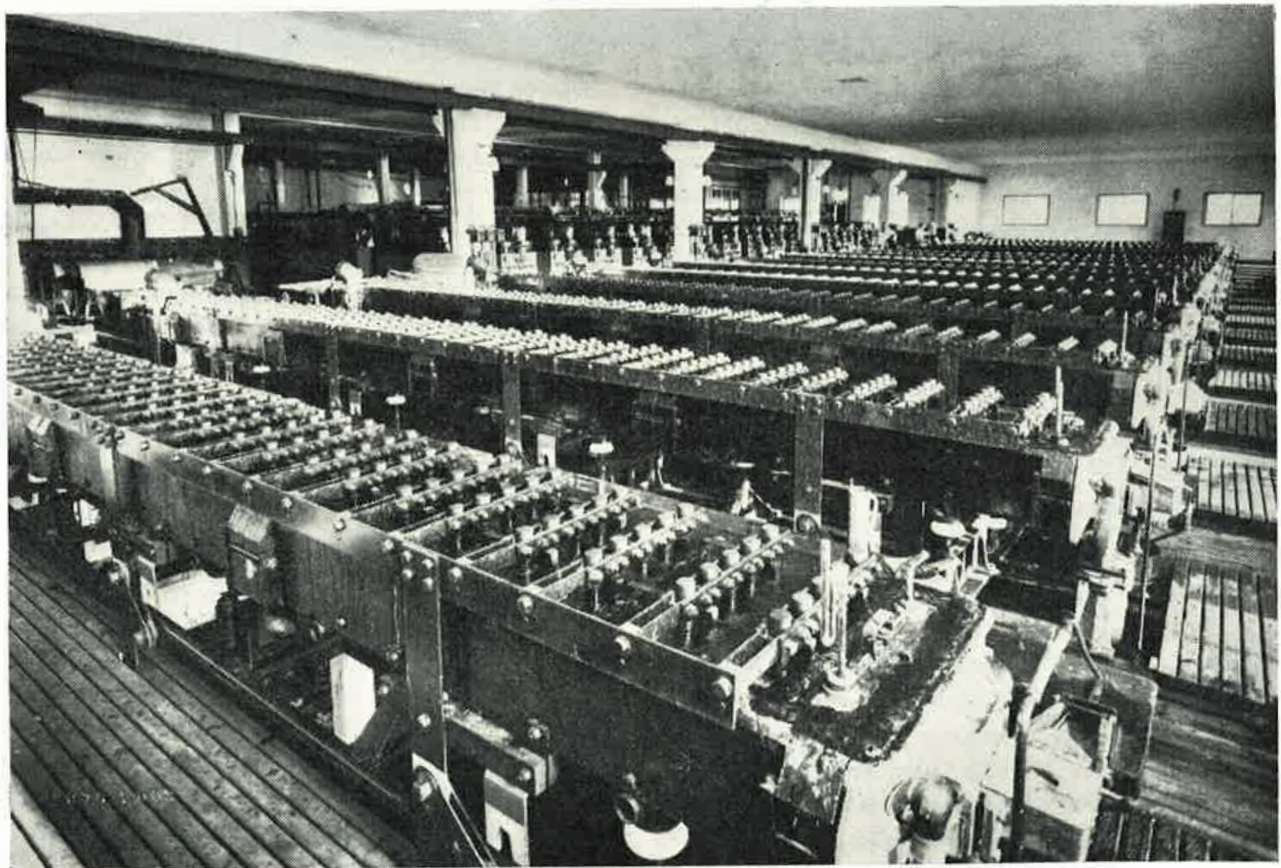
Vuosi 1936 oli jälleen käännteentekevä klooritehtaan kehityksessä. Silloin hankittiin diafragmakenojen rinnalle ensimmäiset Krebsin ns. Solway-tyyppiset elohopeakennot, joiden avulla lipeä saatiin suolavapaana ja korkeaprosenttisena. Diafragmamenetelmän haittana on nimittäin se, että siinä saadun lipeän alkalipitoisuus on pieni, mutta suolapitoisuus sen sijaan suuri, jonka johdosta se ennen käyttöä täytyy saada väkevämmäksi ja samalla suolavapaaksi haihduttamalla. Vuodesta 1936 lähtien kummatkin menetelmät olivat siis käytännössä. Tarvittiinpa jälkimmäistä varten uusi haihdutusosastokin, minkä johdosta rakennettiin klooritehtaan tornimainen osa.

Näiden laajennusten ansiosta tuotanto kasvoi huomattavasti nousten 1930-luvun lopulla 4.000 tonniin klooria ja 4.500 tonniin lipeätä. Kun sotien aikana selluloosan vienti tyrehtyi melkein kokonaan ja tuotanto vastaavasti väheni, oli kloorille keksittävä uusia menekkimahdollisuuksia, jos mieli pitää tehdas käynnissä. Pulma ratkaistiin siten, että tehdas alkoi jalostaa kloorista useita tuotteita. Näin sai alkunsa sittemmin yhä laajemmaksi paisunut klooritehtaan jalostusosasto.

Jatkosodan päätyttyä ja tuotannon päästyä normaaliin käyntiin joutui klooritehdas jälleen uudistusten kohteeksi. Osa diafragmakenoista hävitettiin ja tilalle asennettiin yhtiön kemiallisen teollisuuden päällikön, dipl. ins. Runar Örnhelmin konstruoimat Solway-tyyppiset elohopeakennot, jotka olivat sekä teholtaan että hyötysuhteeltaan Krebsin kennoja paremmat. Krebsin kennojen betonivaluinen allas korvattiin rautaisella, joka oli päällystetty kumisuojuksella. Tuotanto diafragmakenoilla lopetettiin v. 1948 ja elohopeakennojen tuotantoa nostettiin vastaavasti. Kuluvan vuoden aikana tapahtunut kenno-



Klooritehtaan edeltäjä, v. 1902 toimintansa aloittanut natriumhypokloriittilaitos Kuusaan selluloosatehtaan ullakolla. — Alla: Klooritehtaan Krebs-tyyppisiä diafragmakennoja, jotka ovat saaneet väistyä Örnhjelman kennojen tieltä.



jen lisääminen on suoritettu samaa kennotyyppiä käyttäen, joskin sitä on jälleen entisestään parannettu.

Muutamat luvut valaisevat sitä kehitystä, mikä kennojen suhteen on tapahtunut. Valmistettaessa platinakennoilla klooria tarvittiin kloorikiloa kohti sähkövoimaa 7—8 kWh ja suolaa 6—7 kiloa. Ensimmäisissä diafragmakennoissa olivat vastaavat luvut 4,4 kWh ja 2,8 kg sekä suuremmissa diafragmakennoissa 3,95 kWh ja 2,1 kg. Nykyisillä kennoilla syntyy kilo klooria 1,85 kilosta suolaa ja sähkövoimaa tarvitaan 3,85 kWh. Kun tuotanto oli aluksi vain 300—400 tonnia natriumhypokloriittia vuodessa, nousee se nykyisin yhteensä n. 20.000 tonniin klooria ja lipeää. Samanaikaisesti on kloorin valmistamisessa tarvittavien työntekijöiden lukumäärä noussut seitsemästä 55:een henkeen.

KLOORITEHTAAN LISARAKENNUS

Aikaisempien tehdaslaajennusten johdosta on klooritehtaan vanhin osa suurelta osalta jäänyt piiloon, ja viimeinen uudisrakennus on yhä kasvattanut tätä tehdaskompleksia. Uusi osa on rakennettu saaren Kuusaan rannan puoleiselle sivulle aivan voimalaitoksen naapuruuteen. Saaren teollisuushistorian kannalta juuri tällä paikalla on monivaiheinen menneisyys takanaan. Siltä kohtaa on ennen vanhaan kulkenut vesikouru selluloosatehtaaseen ja rakennuksen tieltä jouduttiin purkamaan entisen selluloosatehtaan keittämö ja tehtaan happotornit. Täten klooritehdas on vallannut itselleen elintilaa alkuunpanijaltaan vanhalta selluloosatehtaalta.

Lisärakennus on tilavuudeltaan n. 17.200 m³ ja koko klooritehtaan ja jalostusosastojen tilavuus yhteensä yli 65.000 m³. Toiselta pitkältä sivultaan uusi rakennus liittyy suoranaisesti entiseen tehtaaseen siten, että kennosalin ja putkikerroksen kohdalla on seinän tilalla ainoastaan pilaririvi, joten vanha ja uusi puoli ovat välittömästi toistensa kanssa yhteydessä.

Uusi kennosali ulottuu läpi koko rakennuksen ollen 60 metriä pitkä ja 15,5 metriä leveä. Kennosalin uudelle puolelle on sijoitettu 18 uutta ja 6 vanhaa kennoa, jotka samoin kuin vanhan puolen 21 kennoa on modernisoitu. Kennoja on siten yhteensä 45, mutta salissa on tilaa kaikkiaan 60 kennolle. Putkikerros on saman levyinen kuin kennosali, mutta viisi metriä lyhyempi. Putkikerroksen alapuolella oleva osa on jaettu suolavaraston ja konttorin sekä laboratorion kesken. Konttori ja laboratorio sijaitsevat kahdessa

kerroksessa voimalaitoksen puoleisessa päässä. Laboratoriolla on käytettävänä kuusi tilavaa huonetta, jotka on varustettu asianmukaisin tutkimusvälinein. Konttorikin on päässyt aikaisemmasta tilanahtaudestaan uusiin viihtyisiin suojiin. Konttorin yhteydessä on myös neuvottelu- ja kirjastohuone.

KLOORI JA NATRIUM

Ennen kuin selostamme lähemmin kloorin ja lipeän valmistusta, meidän on syytä hieman kertoa näistä aineista. Sekä kloori että natrium ovat alkuaineita, jotka eivät kuitenkaan esiinny luonnossa vapaina, vaan aina toisiin aineisiin yhdistyneinä. Kloori kuuluu halogeneihin eli suolanmuodostajiin, toisin sanoen se yhtyy suoraan metalleihin, jolloin syntyy klorideja. Yleisimmin se esiintyy luonnossa yhtyneenä juuri natriumin kanssa. Tämä kemiallinen yhdistys on meille kaikille hyvin tuttu, koska se kuuluu jokapäiväisiin tarpeisiimme. Se on nimittäin tavallista ruokasuolaa, jota tavataan suuret määrät valtameriin liunneena ja monin paikoin maapalloa myös vuorissa useiden satojen metrien paksuisina kerroksina. Kautta aikojen ruokasuola on näytellyt tärkeätä osaa ihmisen elämässä. Mutta kemiallisen teollisuuden kehittyessä sitä on ruvettu käyttämään monin verroin enemmän teollisuuden raaka-aineena kuin ihmisen taloudessa.

Kloori on saanut nimensä kreikkalaisesta sanasta kloros, joka merkitsee vihreänkeltainen. Kreikkalaiset eivät kuitenkaan tätä ainetta tunteneet, sillä se keksittiin vasta v. 1774 ja muutama vuosikymmen myöhemmin se voitiin todeta alkuaineeksi. Kloori on pistävänhajuinen, erittäin myrkyllinen kaasu, joka nimensä mukaisesti on väriltään vihreänkeltainen. Sen ominaispaine ilmaan verrattuna on 2,5, joten se on ilmaa raskaampaa. Sen kiehumispiste on suhteellisen korkea, nimittäin -34° , joten se on helposti nesteytettävissä. Sen tärkeimpiin ominaisuuksiin kuuluu aktiivisuus, kiivas yhtyminen useimpiin alkuaineisiin, ja juuri tämä ominaisuus on tehnyt siitä tärkeän aineen kemiallisessa teollisuudessa.

Ruokasuolan toinen osapuoli natrium on luonnon yleisimpiä alkuaineita. Se kuuluu alkalimetalleihin, jotka ovat kevyitä, väriltään hopeanvalkoisia ja pehmeitä. Sulamispiste on alhainen, natriumilla $+98^{\circ}$. Alkalimetallit ovat metalleista epäjaloimmat ja yhtyvät kiivaasti muihin aineisiin. Ruokasuolan lisäksi natriumia sisältävistä jokapäiväisessä käytössä tavattavista aineista mainittakoon natriumhydroksidi eli lipeä, sooda ja glaubersuola.

RUOKASUOLAN HAJOTTAMINEN

Ruokasuola voidaan hajottaa alkuaineisiinsa monin tavoin. Yleisimmin se tapahtuu sähköän avulla eli elektrolyyttistä menetelmää käyttäen. Tämän periaatteen mukaisesti valmistetaan myös klooritehtaatamme klooria ja lipeä.

Tehtaan raaka-aineena on siis puhdas ruokasuola, joka on saatu merivedestä haihduttamalla. Suola, joka ostetaan Hollannista, kuljetetaan satamasta rautateitse ja puretaan tehtaan suolavarastoihin. Tehtaan yhteydessä on neljä suolavarastoa, joihin voidaan varastoida n. 4.000 tonnia. Saman verran mahtuu entisessä Kuusaan puuhiomossa sijaitsevaan suolavarastoon. Kun suolaa tarvitaan kuukaudessa 1.500 tonnia, voidaan varastoihin siten sijoittaa noin puolen vuoden tarve. Varsinkin talvisaikaan jäästeiden vaikeuttaessa merikuljetuksia on suolan varastoiminen välttämätöntä.

Suolavarastot itse tehtaalla toimivat samalla suolan liuotuslaitaina ja sen tähden niiden lattiat onkin rakennettu haponkestävistä keramikkalaatoista. Altaiden ja kennojen välillä toimii kiertovesijärjestelmä. Altaissa kyllästetty suolaliuos pumpataan kennoihin, josta se menetettyään osan suolapitoisuudestaan palaa takaisin liuotuslaitaisiin ja kyllästyy jälleen. Kyllästetyssä vedessä on suolaa 310 grammaa litrassa, josta määrästä kennoissa menetetään 40 grammaa. Liuoksen vahvuus tullessaan takaisin suolavarastoon on siis 270 grammaa suolaa litraa kohti.

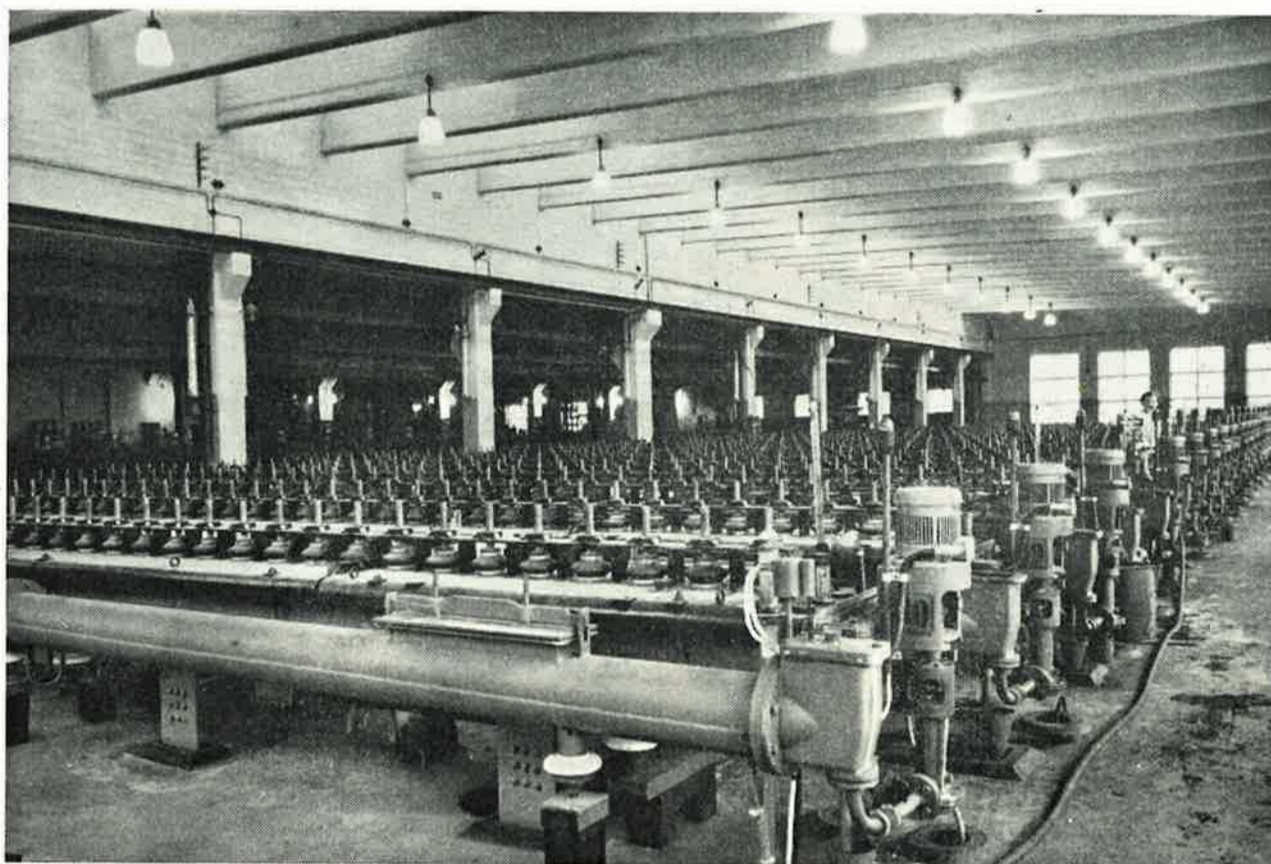
Tämä kiertokulku ei kuitenkaan ole mikään mutkaton, päinvastoin siinä on monta tärkeätä vaihetta. Suolalla kyllästetty vesi virtaa aluksi kuoppaan, josta se pumpataan keräyssäiliöihin. Tämän jälkeen suoritetaan liuoksen mekaaninen puhdistaminen erityisissä suodatinlaitteissa. Sitten puhdas liuos pumpataan varastosäiliöihin, sieltä edelleen lämmönvaihtajan kautta painesäiliöön, josta vihdoin kennoihin.

Paluumatkallaan kennoista takaisin suola-altaisiin laimentunut liuos joutuu jälleen monenlaisen käsittelyn kohteeksi. Nämä toimenpiteet aiheutuvat siitä, että liuos sisältää jonkin verran kloorikaasua, ja sen tähden liuoksen puhdistaminen on välttämätöntä. Suolaliuos johdetaan kennoista pieneen säiliöön, jossa siihen lisätään hieman suolahappoa. Tämän jälkeen happamaksi tehty liuos johdetaan tehtaan katolla sijaitseviin tyhjiösäiliöihin. Niissä kiehuu suurin osa suolaliuoksen kloorista pois ja loput poistetaan torneissa, joissa liuokseen puhalletaan paineilmaa. Tämän jälkeen suolaveden happamuus säädetään lipeän avulla määrättyyn arvoon. Vasta nyt liuos johdetaan takaisin suola-altaisiin, ja kun kyllästys on

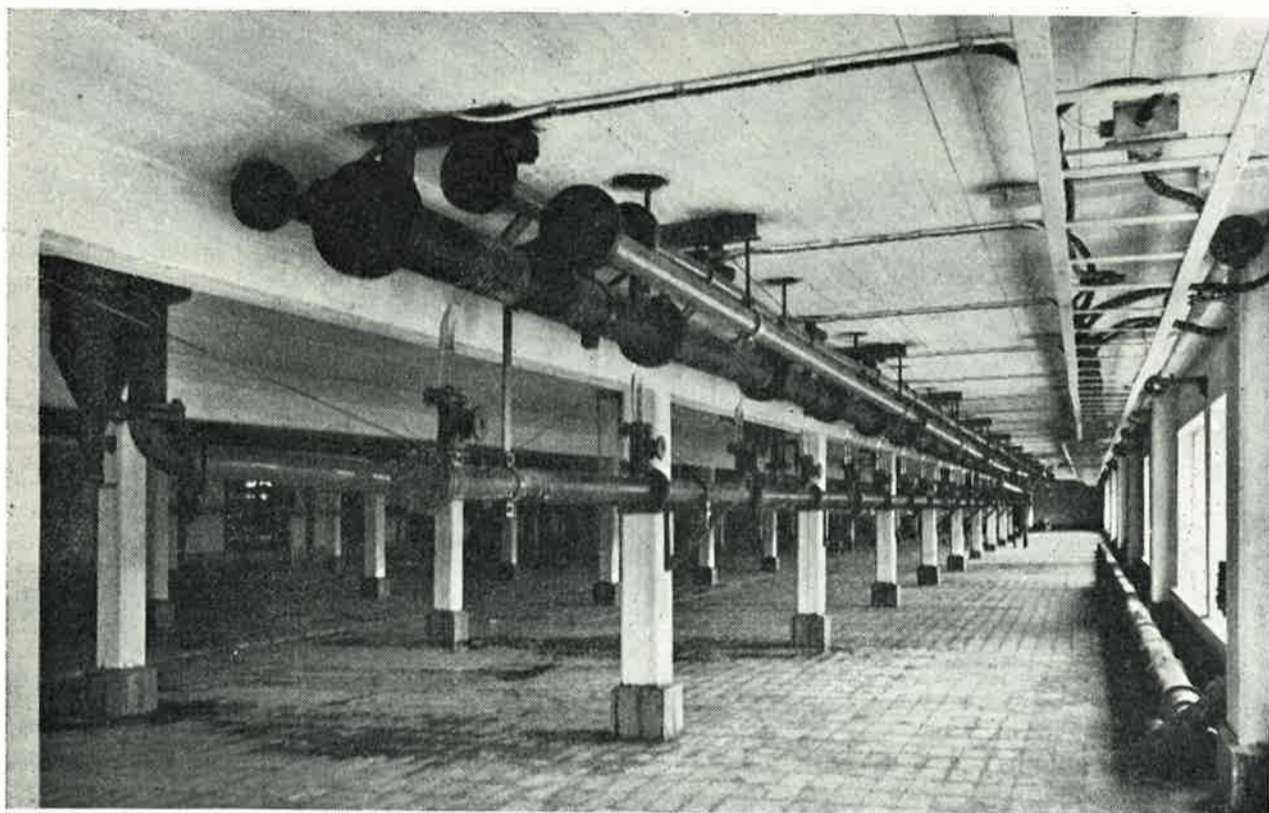
tapahtunut, alkaa jälleen sama kiertokulku. Koska vettä matkan kuluessa jonkin verran haihtuu, lisätään kiertovesisysteemiin silloin tällöin vettä.

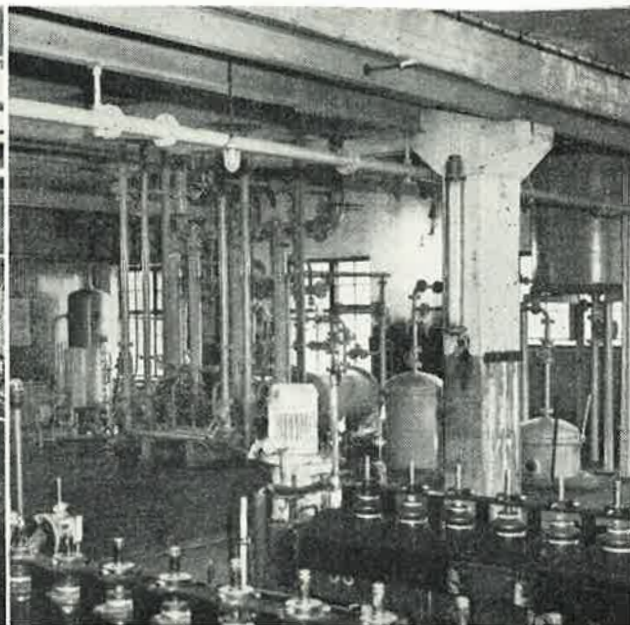
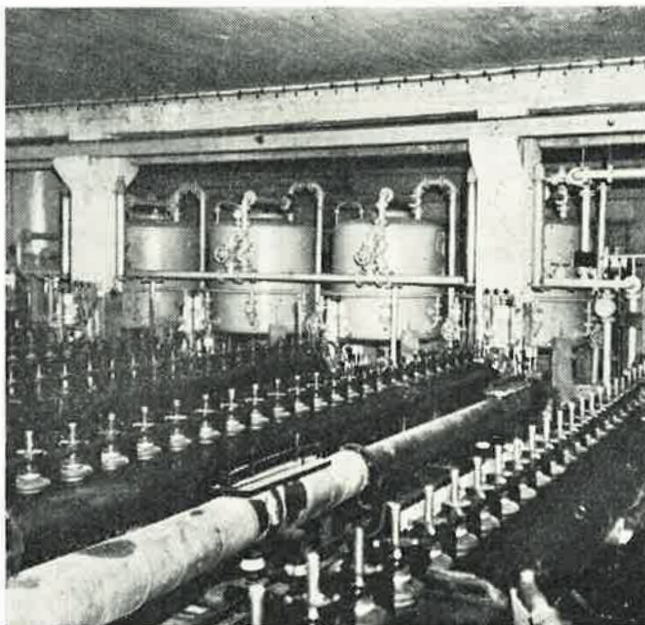
Tätä suolaliuoksen kiertosysteemiä selvitellessämme sivuutimme sen vaiheen, jossa ruokasuolan hajottaminen klooriksi ja lipeäksi tapahtuu. Kun liuos johdetaan painesäiliöstä +77°:een lämpöisenä kennoihin, alkaa varsinainen prosessi. Kloorikunno on rautainen, kumilla vuorattu ja kannella suljettu kouru, jonka pohjalla virtaa elohopea, ja sen yläpuolella vain viiden millimetrin päässä siitä riippuvat kennon kanteen kiinnitetyt grafiittielektrodit, joita on jokaisessa kennossa 48 kpl. Nämä grafiittilaatat ovat 80 mm paksuja. Ne kuluvat viikossa noin millimetrin verran kestäen käytössä n. 14 kuukautta, jonka jälkeen ne on korvattava uusilla. Niiden etäisyys elohopeasta on ulkoapäin säädettävissä. Kun kennoon johdetaan sähkövirta, toimivat grafiittielektrodit anodina (+napoina) ja elohopea katodina (—napoina). Suolaliuoksen virratessa niiden välissä olevaa ahdasta rakoja pitkin, alkavat grafiittielektrodit vetää puoleensa negatiivisella varauksella varustettuja kloori-ioneja ja elohopea puolestaan positiivisella varauksella varustettuja natriumioneja. Tällöin tapahtuu suolaliuoksen hajautuminen. Kloori ei tässä vaiheessa pääse yhdistymään mihinkään muuhun aineeseen ja se johdetaan imun avulla pois kennosta. Sen sijaan natrium liukenee kennon pohjalla virtaavaan elohopeaan ja muodostaa sen kanssa metalliseoksen, natriumamalgamin. Tämän hajottaminen suoritetaan lipeäkennossa, joka sijaitsee kloorikennon vieressä. Lipeäkennossa on pituussuuntaan asetettuja hiililevyjä, jotka yhdessä amalgamin kanssa muodostavat oikosuljetun pariston. Kun natriumamalgami joutuu lipeäkennossa vastaan tulevan veden yhteyteen, muodostuu siinä veden hajotessa lipeää sekä vetyä. Näin syntyneet lipeäliuos ja vetykaasu johdetaan pois kennosta kumpikin omaa tietään, kun sen sijaan elohopea, jota on jokaisessa kennossa n. 900 kg, nostetaan pumpun avulla kloorikennoon jatkamaan edelleen ”ikuista” kiertokulkuaan.

Näin ollen kennoparista, sekä primäärisestä kloorikennosta että sekundäärisestä lipeäkennosta, saadaan kolmea eri tuotetta, klooria, lipeää ja vetyä. Vety poltetaan höyrykattilassa ja tällöin saadaan höyryä niin paljon, että se tyydyttää koko klooritehtaan höyryntarpeesta kylmänä vuodenaikana kolmanneksen ja lämpimänä kaksi kolmasosaa. Näin tämäkin tuote ei joudu hukkaan, vaan voidaan muuttaa hyödylliseksi lämpöenergiaksi. Lipeä tulee kennoista 50-prosenttisena liuoksena, joka puhdistetaan suodattamalla. Tämän jälkeen lipeä on valmista ja se johde-



Uusi valoisa kennosali. Pilareiden takana vanha kennosali. — Alla: Kennosalin alapuolella sijaitseva putki-kerros.

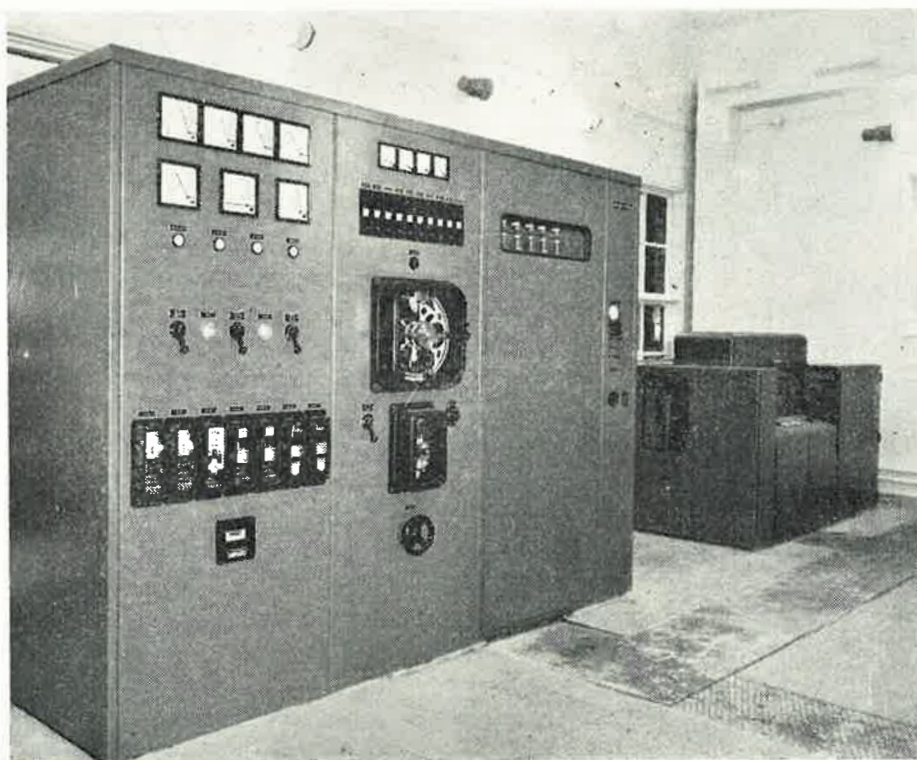




taan joko suoraan tankkivaunuun tai varastosäiliöihin. Jos halutaan lipeäkiveä, haihdutetaan vesi suurissa erikoisvaluisissa padoissa käyttämällä polttoaineena polttoöljyä tai kivihiiltä.

Seuratkaamme tämän jälkeen tärkeimmän aikaansaannoksen kloorin vaiheita. Kloorin mukana on vesi-

höyryä, josta se vapautuu kuivausosastolla. Täällä kloori joutuu ensin vesipesuriin ja sen jälkeen kolmeen vahvalla rikkihapolla toimivaan kuivaustorniin, minkä jälkeen kloorikaasu on puhdasta ja kuivaa. Kaasu tiivistetään kompressorien avulla ja osa painetaan johtoa pitkin suoraan Kymin selluloosateh-



Ylhäällä: Vasemmalla olevissa suodattimissa puhdistetaan kennoihin menevä suolaliuos. Oikeanpuoleisessa kuvassa taustalla näkyvä putkisto kuuluu kennoista tulevan laimentuneen suolaliuoksen kloorinpoistolaitteisiin.

Vasemmalla: Klooritehtaan hienoja sähkölaitteita: ohjaustaulu ja kosketintasuuntaaja.

Oikealla: Kloorivarastosäiliöitä kuvattuna säiliöhuoneen ylätasolta.

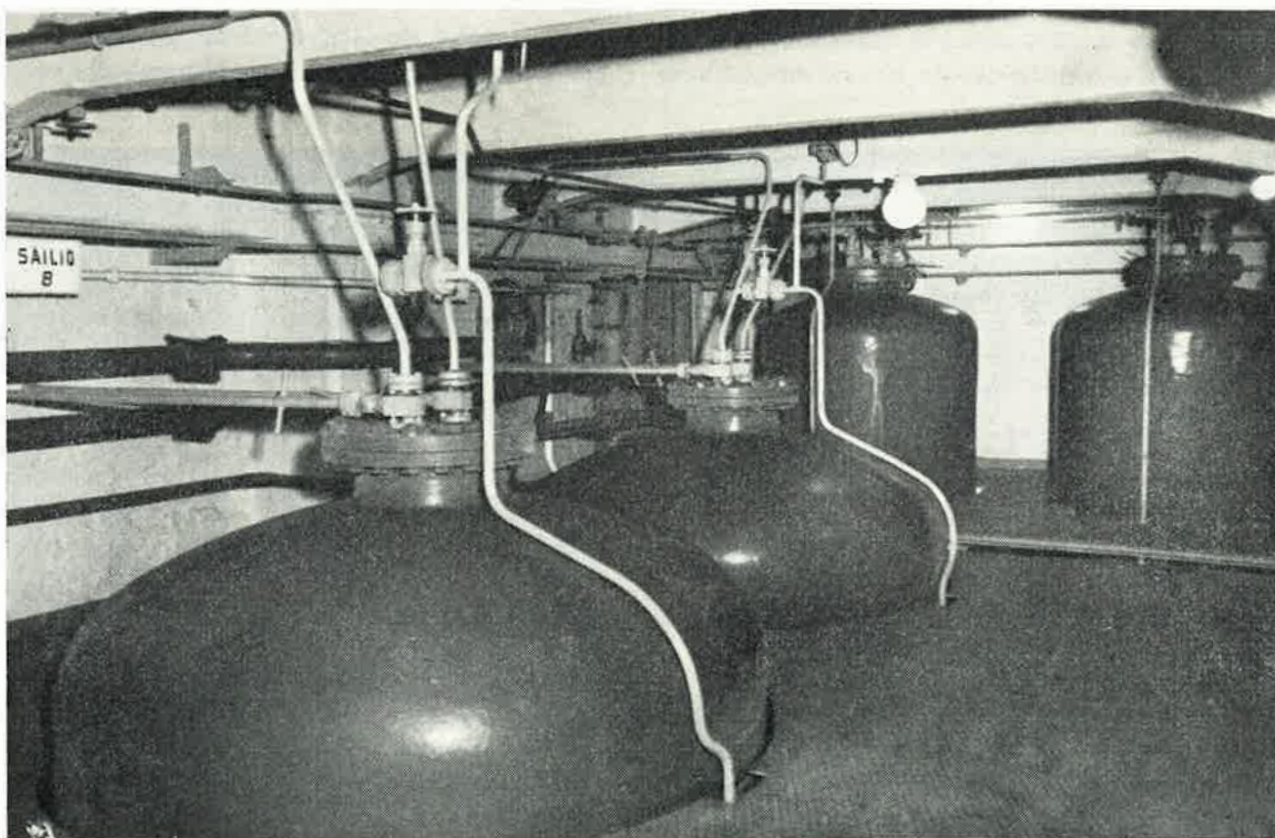
taalle tai suolahappopolttuuneille, kun taas en ylijäämä nesteytetään kondensaattoreissa ja johdetaan sen jälkeen kloorivarastosäiliöihin.

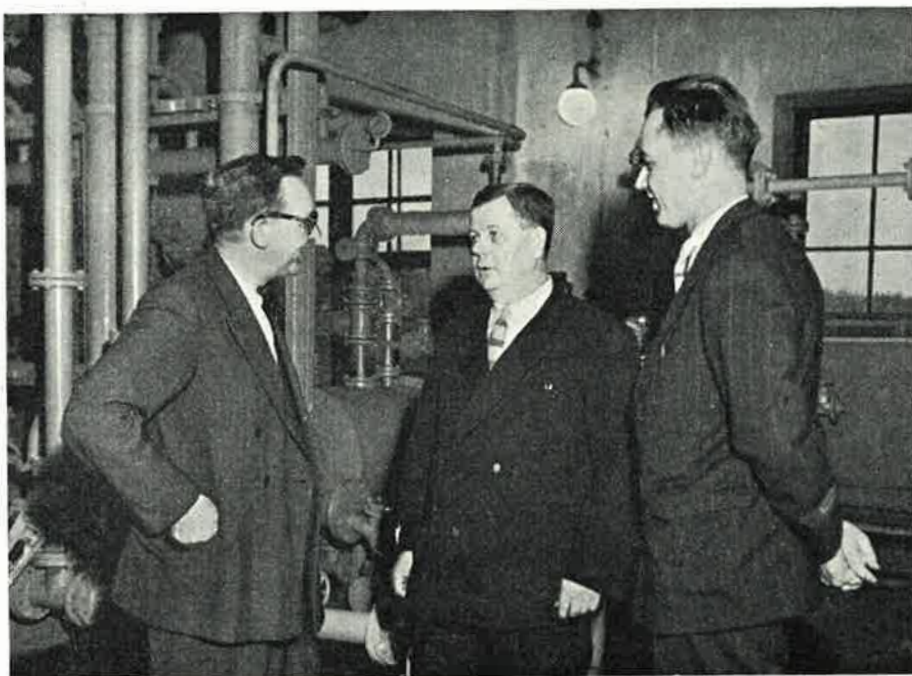
Myös suolaliuksesta ja nesteyttämisen yhteydessä saatu kloorikaasu otetaan talteen ja johdetaan hypokloriittiasastolle. Siellä se johdetaan kalkkimaitoon, jolloin valmistuu hypokloriittia. Se tapahtuu siten, että ensin sammutetaan kalkki kuumalla vedellä ja johdetaan hiekanerottajien kautta hypokloriitin valmistustorneihin. Niissä kalkkimaito valuu kloorikaasua vasten, jolloin kloori imeytyy kalkkimaitoon muodostaen kalsiumhypokloriittiliuosta. Tämä liuos on valmis käyttöön, kun sakka on säiliöissä lasehtinut. Kirkas osa hypokloriittiliuksesta pumpataan selluloosatehtaan valkaisuosastolle käytettäväksi selluloosan valkaisemiseen samoin kuin kloorikaasukin.

Tässä selostamamme kaikki eri vaiheet tapahtuvat suljetuissa tiloissa, joten ne eivät ole silmin nähtävissä. Tehtaan koneiston muodostavat kennot, putket, säiliöt, tornit, suodattimet, pumput ja kompressorit, venttiilit, mittarit ja säätäjät sekä muut vastaavanlaiset laitteet. Suolaliuksen muuttumista klooriksi ja lipeäksi ja siihen liittyviä muita ilmiöitä voidaan kuitenkin tarkoin seurata ohjaamosta käsin, jossa on monenlaisia mittareita ja automaattisia sää-

täjiä. Se on siten tavallaan koko tehtaan aivokeskus. Tehtaan sydämeiksi voisimme taas en nimittää tehtaan sähkökeskusta. Sen muodostavat muuntaja, suuret tasavirtakatkaisijat ja kosketintasasuuntaaja. Muuntaja muuntaa 10.000 voltin jännitteen 75—280 voltiksi, jolloin virran voimakkuus voidaan nostaa 20.000 amperiin. Muuntajan jälkeen sähkövirta kulkee mahtavia kuparikiskoja myöten kennoihin kosketintasasuuntaajan kautta, joka toimii niin kuin takaiskuventtiili ja laskee virran vain yhteen suuntan muodostaen tasavirtaa. Tämä sveitsiläistä valmistetta oleva kosketintasasuuntaaja on äskettäin saatu asennetuksi paikoilleen ja toiminut alusta lähtien moitteettomasti. Sen tasasuuntaushyötysuhde on 96 pros., kun se vanhoilla pyörivillä tasasuuntaajilla oli ainoastaan 84 pros. Koneen teho riittää 60:lle kennolle.

Tehtaan vuorokausituotanto on nykyisellään 45 kennolla 27 tonnia klooria ja 30 tonnia lipeää. Vuosituotanto nousee 10.000 tonniin klooria ja 11.300 tonniin lipeää. Kloori käytetään suurimmaksi osaksi omissa tehtaissa. Jonkin verran sitä myydään vedenpuhdistuslaitoksille. Lipeästä myydään suurin osa 50-prosenttisena liuksena käytettäväksi selluloosan valmistukseen keinosilkiteollisuutta varten.



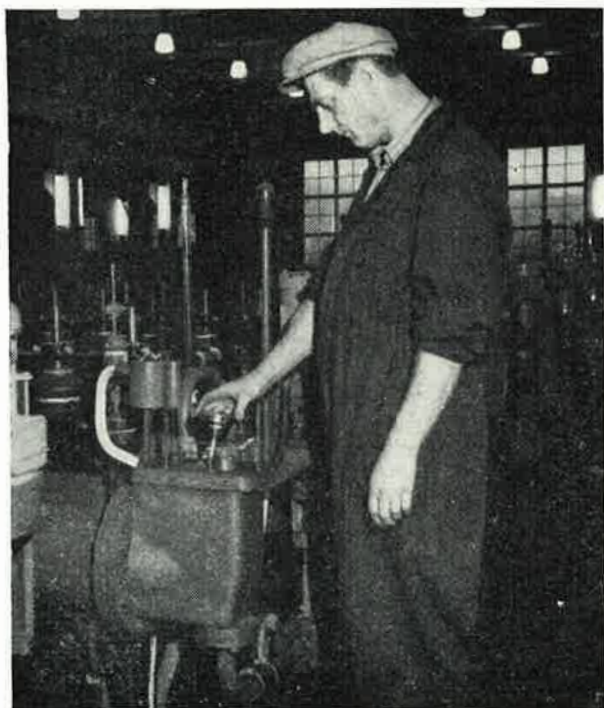


Kloorin valmistuksesta nämä miehet keskustelevat. Vasemmalta lukien klooritehtaan käyttöinsinööri Krister Brommels, ylimestari Aarne Stadig ja apulaisinsinööri Stig Linderborg.

KLOORINVALMISTAJIA

Klooritehtaan tuotannollinen toiminta tapahtuu varsin automaattisesti, mutta muutamia kloorinvalmistajia sentään tapaamme kiertokäyntimme aikana. Ylimestari Aarne Stadig osuu vastaamme monta kertaa. Hän istahtaa näet konttoripöytänsä ääreen ainoastaan silloin, kun asiat niin välttämättä vaativat. Suurimman osan päivästä hän on tehtaassa, milloin

missäkin, sillä hänen valvova silmänsä hallitsee tehtaan jokaista sopukkaa. Ja hän osaa kyllä läksynsä, sillä hän on ollut klooritehtaan vastaavana mestarina tehtaan perustamisesta lähtien eli v:sta 1927. Tänä lähes kolmen vuosikymmenen aikana hänen elämäkertansa on ollut melkein sama kuin klooritehtaan. Läheskään aina eivät tavalliset työpäivät ole riittäneet. Varsinkin alkuaikoina otti tehdas miehen kokonaan. Harva se yö mestari hälytettiin tehtaalle jonkin



kiperän tilanteen takia. Mutta aikaa myöten kokemus kasvoi, ja kymmenen vuoden kuluttua oppivuodet alkoivat olla takanapäin. Nykyisin kaikki menee normaalia latuaan, toteaa Stadig mainiten samalla, että tehdas on myös teknillisessä mielessä näinä kolmena vuosikymmenenä kehittynyt huimin askelin.

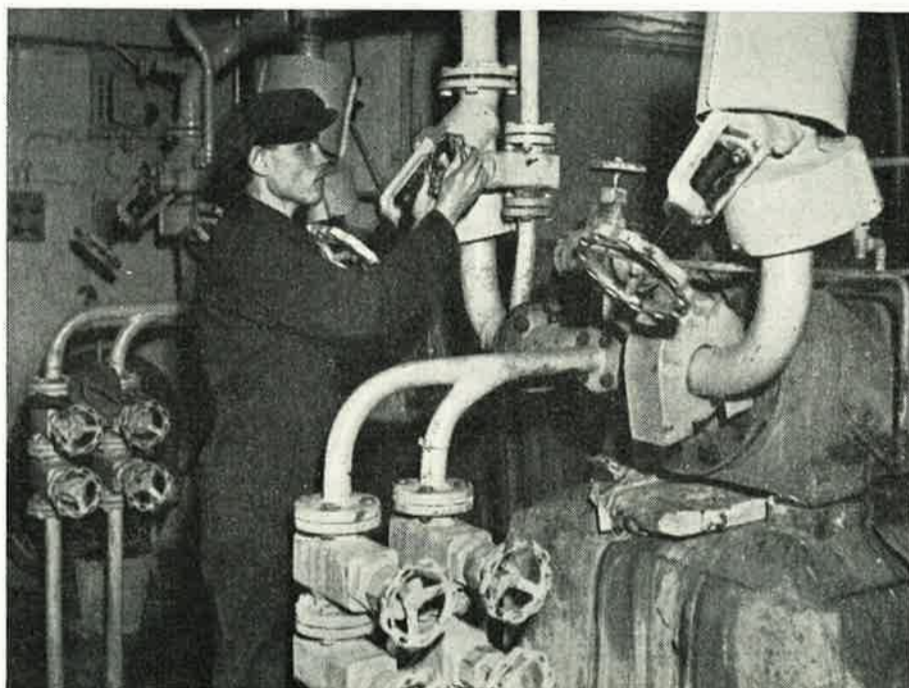
Avarassa kennosalissa, joka päivisin saa valoa kolmella sivulla olevista suurista ikkunoista sekä katto-lyhdyn ikkunoista ja pimeän aikana kirkkaista loistevalaisimista, tapaamme työvuorossa kennomies Eero Kankareen. Hän on toiminut kennomiehenä kymmenen vuotta. Häinkin mainitsee, että tässä tehtävässä kokemus on paras kouluttaja. Kennomiehen tehtäviin kuuluu kennojen tarkkaileminen, hän mittailee lämpötiloja, tarkastaa, onko suolaveden ja veden tulo normaali ja toimiiko elohopeapumppu. Hänen apunaan on automaattinen hälytys sireeni, joka ulvahtaa häiriön sattuessa elohopean kierrossa. Samassa syttyy punainen hälytyslamppu palamaan vian saaneessa kennossa. Kennomies on tuossa tuokiossa paikalla, ja vika on tavallisesti nopeasti korjattu. Yleensä hänen työnsä on ainaista liikkeellä oloa. Kennojen ohella hän pitää huolta vetykattilasta ja käy putkikerroksessa sulkemassa tai avaamassa venttiilejä. Mutta väliin tulee oikein tulenpalava kiire. Sähkövirta saat-
taa jostakin odottamattomasta syystä katketa, suolaveden tulo pysähtyä tai kloorikompressorin tulla odottamaton häiriö. Silloin on kennomiehen pystyttävä arvioimaan tilanne oikein ja lähdettävä nopeasti ratkomaan syntyntä kriisiä oikeasta päästä. Se on

samantapaista huisketta kuin paperiradan katkeaminen paperikoneella. Kennomiehen tehtäviin ei kuulu ainoastaan kloorin valmistaminen, vaan vuoroviikoin hän on päivätoissa suorittaen kennojen korjaustöitä. Täten hän oppii tuntemaan kennonsa myös sisältäpäin, mikä täydentää hänen ammattitaitoaan kennomiehenä.

Mutta vaikka kaikki näyttää sujuvan hyvin, niin asian laita ei ehkä sittenkään ole niin. Täytyy myös tietää, että kaasujen ja nesteiden prosenttimäärät ovat oikeita ja että prosessit ylipäänsä tapahtuvat niin kuin pitääkin. Meidän ollessamme kennosalissa saapuu kennojen luo laboratorioapulainen Eine Savola mukanaan kumiletku ja teline, jossa on monenkokoisia lasiputkia ja pulloja. Hän ottaa kennosta näytteitä, jotka hän tutkii huolellisesti. Tällä tavoin tutkitaan kolme kertaa vuorokaudessa kloorikaasun klooripitoisuus, lipeän ja suolaliuoksen väkevyys ja monta muuta tärkeätä seikkaa. Eräitä määrityksiä suoritetaan toisinaan useammankin kerran päivän kuluessa. Vaikeampien häiriöiden sattuessa myös käytöntarkkailulaboratorion työntahti tiukkenee, sillä sen on pystyttävä nopeasti selvittämään, ovatko prosentit kohdallaan tuotannon jälleen alkaessa.

Kompressoriosastolla tapaamme nestekloorin valmistajan Olavi Seppälän. Hän hoitelee Nash-kompressoriteita, joiden avulla kloori imetään kenno-osastolta ja tiivistetään. Sen jälkeen kun kloori on muutunut nestemäiseksi kondensaattorissa, neste punnitaan 500 kilon erissä ja johdetaan paineilman avulla

Vasemmalla: Kennosalissa työskennellään. Kennomies Eero Kankare mittaamassa elohopean lämpötilaa ja laboratorioapulainen Eine Savola määräämässä kaasun klooripitoisuutta.



Oikealla: Nestekloorin valmistaja Olavi Seppälä kompressoriosastolla venttiileittensä ja mittareittensa parissa.



Kaksi kloorinvalmistajaveteraania, kemiallisen teollisuuden päällikkö Runar Örnholm (oik.) ja kennomies Kaarlo Tuukkanen muistelevat naurusuin, milaista oli kloorin valmistaminen tehtaan alkuaikoina. Nyttemmin Tuukkanen on jo eläkkeellä, mutta hänestä kuuluu ikään kuin asiaan käydä silloin tällöin katsomassa tehdasta ja tervehtimässä "inssiä".

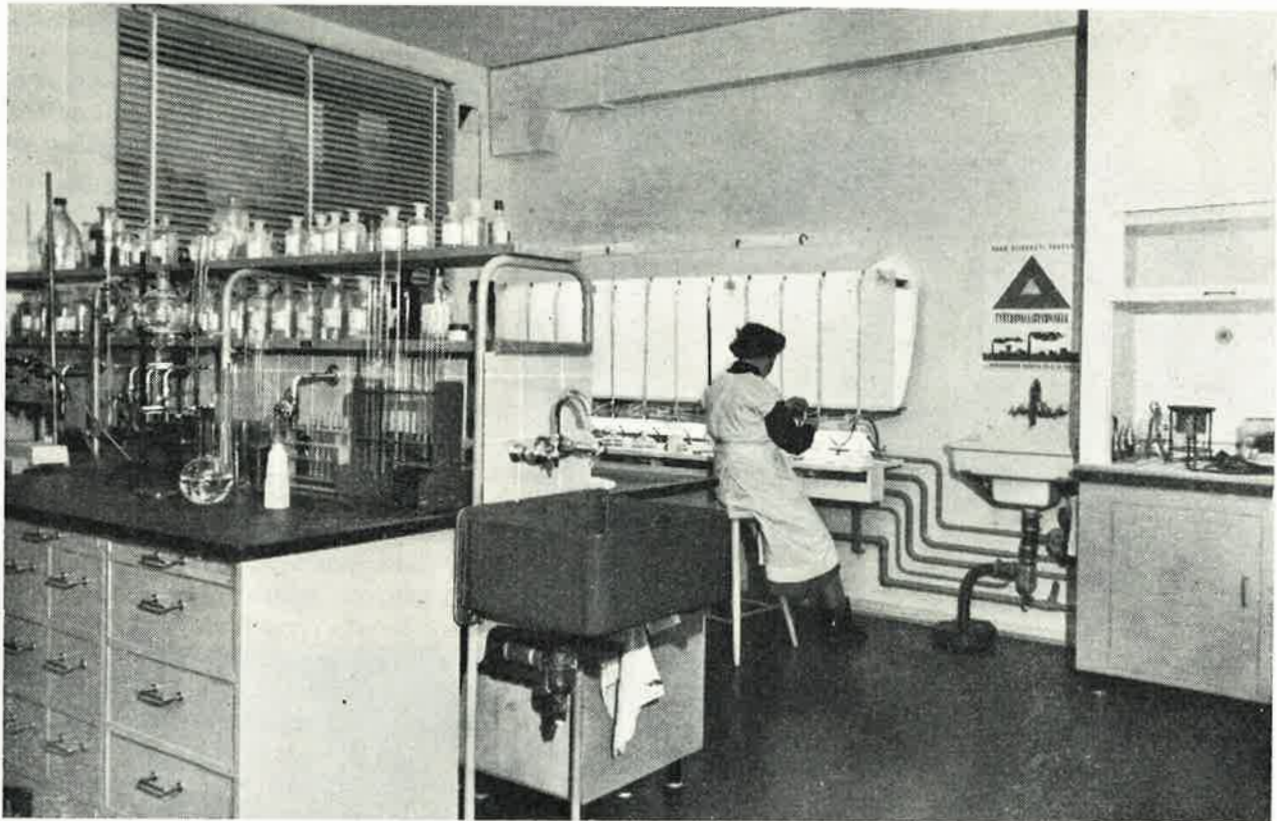
säiliöihin. Seppälä kertoo, että hänen tehtäviinsä kuuluu lähes sadan mittarin tarkastaminen ja n. 300 venttiilin hoitaminen. Kun hän kahdeksan vuotta sitten joutui tähän tehtävään, tuntui hänestä tuiki mahdolltomalta tehtävänsä oppiminen, mutta työ teki jäänsä neuvoo ja niin kävi tässäkin. Mittarit ja venttiilit painuivat mieleen ja vähitellen niiden hoitaminen alkoi käydä automaattisesti.

Palatessamme takaisin kennosaliin kohtaamme kloorinvalmistajaveteraanin Kaarlo Tuukkasen, joka äskettäin on siirtynyt eläkkeelle, mutta joka nyt on tullut tarkastamaan, miten uudet kennot toimivat. Siinä kaksi kloorinvalmistajaa, kemiallisen teollisuuden päällikkö Runar Örnholm ja vanha kennomies Kaarlo Tuukkanen keskustelevat kloorinvalmistuksen synnyistä syivistä. He sekä ylimestari Stadig ovat työskennelleet yhdessä klooritehtaan perustamisesta alkaen. Heillä kaikilla oli jo "eväitä" mukanaan aloittaessaan yhteisen hommansa: insinöörillä Saksassa opitut tietonsa, mestarilla kokemusta selluloosan valkaisuveden valmistamisesta kloorikalkista ja kennomiehellä taasen selluloosatehtaan ullakolla hankittu kokemus natriumhypokloriitin valmistamisesta. Tuukkanen oli näet ennättänyt olla tässä klooritehtaan edeltäjässä töissä toistakymmentä vuotta. Yhteisin tuumin on konstruoitu tämän ensimmäisen hypokloriittiosaston museomalli. Sitä tässä nytkin katsellaan, ja Tuukkanen kertoo ensimmäisistä kennoistaan. Kyllä nekin toimivat hyvin, kun vain huolella niitä hoiti. Kahdesti työvuoron aikana oli avonaisten kennojen päälle laskettava hartsipitoinen suojakerros, joka esti myrkyllisen hajun tunkeutumasta huonee-

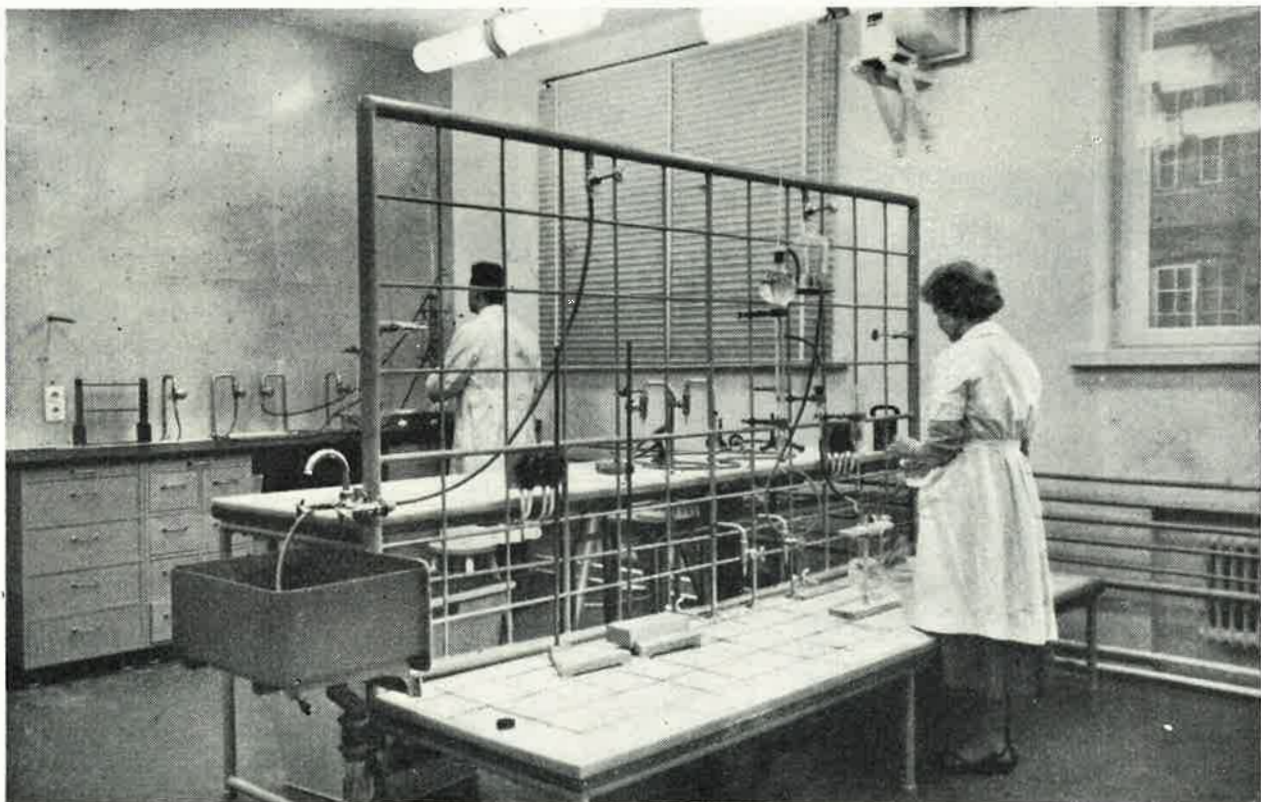
seen. Tuukkanen muistelee, että omien kennojensa hajun kanssa kyllä pärjäsi, mutta pahimman katkun antoivat kaksi selluloosatehtaan happoputkea, jotka kulkivat hypokloriittiosaston kautta. Suurin huoli oli kennomiehellä siihen aikaan platinalevyistä, etteivät ne päässeet palamaan.

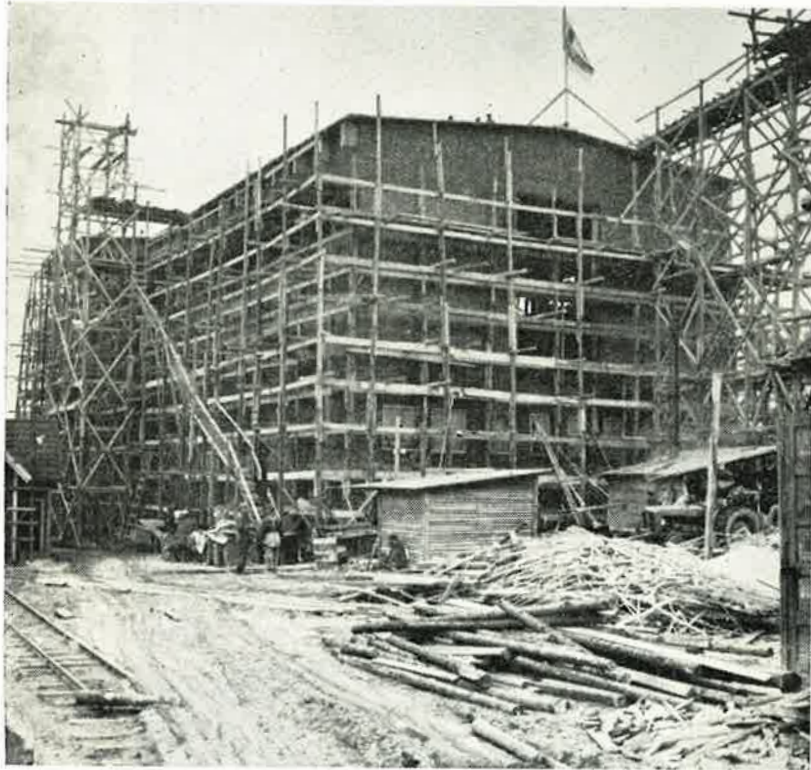
Ensimmäiset diafragma-kennot olivat vaikeahoitoiset. Ne lykkäsivät hajua ja pyrkivät räjähtelemään. Kerran oli Tuukkasen molemmilta puolilta räjähtänyt kenno, sen kuin kurat roiskahtivat kattoon ja mies jäi siihen kennojen väliin. Mutta selvittiinpä siitä niin kuin niin monesta muustakin tilanteesta. Nyt täällä on aivan toisenlaista, hienoa, hajutonta ja turvallista, mutta niinpä tämän laitoksen kehittämiseksi onkin "haaskattu paljon järkeä", toteaa Tuukkanen.

Tuukkanen muistelee vielä niitä aikoja, jolloin tehtaalle hankittiin ensimmäiset naamarit. Toinen oli saksalainen ja toinen venäläinen. Insinööri Örnholm ja Tuukkanen päättivät kokeilla naamarien tehokkuutta ja menivät erääseen huoneeseen naamarit ja iso klooripullo mukanaan. Naamarit vedettiin päähän ja pullon korkki avattiin. Ei kauankaan, kun insinööri lähti ovea kohti ja huusi mennessään, että tule Tuukkanen nopeasti ulos, muuten kuolet. Mutta mikäs hätä oli Tuukkasella, sillä naamari oli pitävä, tosin raskas hengittää. Insinööri ei tuota oikein uskonut, saksalainen kun laski myrkyä sisäänsä, kunnes itse kokeili ja totesi Tuukkasen naamarin pitävyyden. Paljon on Tuukkasella juttuja klooritehtaasta ja kloorinvalmistamisesta. Mielellään hän niitä muistelee ja iloitsee vilpittömästi siitä kehityksestä, mikä klooritehtaassa on tapahtunut.



Klooritehdas on uudisrakennuksen yhteydessä saanut uuden tilavan laboratorion. Yllä: analyttinen laboratorio, jossa laboratorioapulainen Kirsti Salonen on parhaillaan suorittamassa tehtaan tuotteiden laatutarkkailua. Alla: dipl.ins. Holger Hollsten ja laborantti Eeva Markkanen tutkimustöittensä parissa.





UUSI KEHYSNAULAAMO HARJASSAAN



Pääkonttorin ja Kymin paperitehtaan uuden paperivaraston läheisyyteen on tämän syksyn kuluessa kohonnut lähes 10.000 m³ suuruinen tiilinen rakennus, joka liittyy yhtenä renkaana Kymintehtaan laajaan uudistusohjelmaan.

Tämä uusi tulokas palvelee Kymin paperitehtaan tarpeita, sillä siihen sijoitetaan kehysnaulaamo lautavarastoineen. Vanha Kuusaan sahan yhteydessä toimiva kehysnaulaamo, joka on vanhanaikainen ja jonka sijainti on epäedullinen, tullaan uuden valmistuttua lopettamaan. Uusi kehysnaulaamo saa rakennuksen 4.100 m³ suuruisen, lämpimän alakerroksen, ja 5.800 m³ suuruinen kylmä yläkerros tulee lautavarastoksi. Rakennus sijaitsee maastollisesti siten, että paperivaraston puoleisella pitkällä sivulla ratapenger on välikaton kohdalla. Täten Hallasta rautatievaunuissa saapuva lautatavara voidaan helposti nostaa siltanosturin avulla suoraan vaunuista varastoon. Varastosta laudat lasketaan nosturilla lattiassa olevien aukkojen kautta kehysnaulaamoon. Toisen sivustan seinä on huomattavasti korkeampi. Sen alaosassa kulkee korkea ikkunarivi, jonka kautta kehysnaulaamo saa riittävästi valoa. Varastokerroksen kohdalla on kummallakin puolella matalahko ikkunarivi. Konttorin puoleisessa päädyssä on niin ikään suuri ikkuna ja oviaukko, josta voidaan ajaa trukeilla kehysnaulaamoon noutamaan kehyksiä paperitehtaan pakkaamoon. Rakennuksen toiseen päähän sijoitetaan asianmukaiset henkilöstöhuoneet.

Rakennuksen on suunnitellut yhtiön teknillinen osasto, ja arkkitehtipiirustukset on laatinut arkkitehti Helanderin toimisto. Lujuuslaskelmat on tehnyt Oy Teollisuusrakenne — Industrikonstruktion Ab. Urakoitsijana on toiminut Oy Otia Ab. Rakennuksen perustan kaivaustyöt aloitettiin elokuun alussa ja perustustyöt saatiin valmiiksi vajaan kuukauden kuluessa. Ensimmäisen kerroksen katto valmistui 26.9., vesikaton runkorakenne 11.11. ja vesikattolaattojen asennus viikkoa myöhemmin. Muuraus suoritettiin viidessä viikossa ja valmistui marraskuun puolivälissä. Teräsbetonia valettiin 800 m³ ja betoniterästä tarvittiin 55 tonnia. Muottilaudoitusta tehtiin 3.200 m³, ja kokonaistiilimäärä nousi 80.000 kappaleeseen.

Uuden kehysnaulaamon harjannostajaisia vietettiin 19.11. Kuusankosken seuratalossa. Vieraat lausui tervetulleiksi rakennusosaston päällikkö Unto Viherlaiho. Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Botho Estlander selosti puheessaan kehysnaulaamon rakennusvaiheita. Rakennus herättäneekä suuruudellaan huomiota, mutta niinpä se tuleekin palvelemaan

paperitehdasta, jonka vuosituotanto nousee 80.000 tonniin ja josta määrästä puolet on arkkipaperia. Täten pakkaamisessa tarvittavien kehyksien tarve on niin suuri, että vuodessa kulutetaan tähän tarkoitukseen 1.200 standarttia puutavaraa eli 10-kertaisesti se määrä, mikä olisi tarvittu koko kehysnaulaamon rakentamiseen, jos se olisi rakennettu puusta. Lopuksi puhuja kiitti urakoitsijaa, arkkitehtitoimistoa, rakennusväkeä ja kaikkia, jotka muodossa tai toisessa olivat osallistuneet kehysnaulaamon rakentamiseen. Vastaava rakennusmestari Yrjö Kotikoski esitti Oy. Otia Ab:n kiitokset, ja työntekijöiden kiitokset julktoi kirvesmies Otto Henttu.



Kehysnaulaamo on viety kattoharjaan ja nyt on juhlan vuoro. Yllä Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Botho Estlander selostamassa rakennusvaiheita ja esittämässä kiitoksia hyvin suoritetusta työstä.

Viereisellä sivulla:

Uusi kehysnaulaamo juhraliputettuna harjannostajaispäivänään. Viimeisiä kattolaattoja asetetaan paikoilleen harjannostajaispäivän aamuna.





Johan Edvard Halme.

Pitkäaikaisesti palvelleita

PAPERIMESTARI JOHAN EDVARD HALME

Voikan paperitehtaalta tulee 6.1.56 olleeksi 55 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 12.6.1885 Valkealassa. 1.5.1900 hän tuli työhön Kymintehtaal- le, missä työskenteli useilla eri osastoilla, mm. sahalla sekä ulkotyö-, sähkö- ja paperiosastoilla vuoteen 1913, jolloin siirtyi Voikan paperitehtaal- le koneen- hoitajaksi. Nuoremmaksi mestariksi hänet nimitet- tiin v. 1919 ja vanhemmaksi mestariksi v. 1937.

tukkeja talvivarastoon nostettaessa. Vuonna 1906 hän siirtyi Kuusankosken sahalle toimien sielläkin alku- vuosina tukkien ylösottajana sekä puutavaran mit- taajana, höylän asettajana ja apulaistyönjohtajana vuoteen 1921, jolloin sahan koneistoa alettiin uusia ja tuotantoa lisätä. Tällöin hänet nimitettiin sahan vanhemmaksi työnjohtajaksi. Nykyiseen toimeensa lautatarhan, höyläämön ja kehystehtaan työnjohta- jaksi hän siirtyi v. 1935.

TYÖNJOHTAJA TAAVI HUGO HEISKALA

Kuusankosken sahalla tulee 26.12.55 olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 19.12.1888 Iitissä. Kansakoulusta päästyään hän tuli tukkien uittajaksi ja ylösottajaksi Voikan sahalle

LEIKKUUKONEENKÄYTTÄJÄ TANELI LAINE

Kymin paperitehtaalta tulee 5.1.56 olleeksi niin ikään 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on synty- nyt 17.1.1884 Valkealassa. Työskentelynsä yhtiös- sämme hän aloitti 25.11.1904 Kymin paperitehtaan



Hugo Heiskala.



Taneli Laine.



Alvar Korpi.



Rikhard Stenroos.



Jalmari Virtanen.



Jalmari Tirronen.

hollanteriosastolla. Oltuaan sitten 5 vuotta kiilloituskalanterilla hän siirtyi v. 1930 leikkuukoneenkäyttäjäksi, jona on toiminut sekä Kymin että Kuusankosken paperitehtaissa.

AMMATTIKOULUN PUUTYÖNOPETTAJA KAARLO ALVAR KORPI

Kymin talousosastolta tulee 22.12.55 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 17.11.1899 Kuusankoskella. Vuonna 1913 hän vain 13-vuotiaana tuli työhön Kymin ulkotyöosastolle. Taipumukset viittasivat kuitenkin puualalle ja niinpä hänestä kehittyikin taitava mallipuuseppä, jona hän toimi vuoteen 1937. Tällöin hänet nimitettiin nykyiseen toimeensa yhtiömme ammattikoulun puutyönopettajaksi. Monilukuinen on se poikajoukko, jolle Korpi on opettanut puutyön alkeet. Kun tavalliset opetuskeinot eivät ole kaikissa tapauksissa näyttäneet johtavan toivottuun tulokseen, ei hän ole jättänyt käyttämättä opetuksensa tehostamiseksi myös sydäntään. Juuri tämä seikka sekä hänen kumminlahjaksi saamansa elämänymmärrys ovat häntä aina auttaneet menestyksellisesti selviytymään työkoneiden ääressä häärivästä, usein vaihtuvasta oppilasjoukostaan.

PURKAJA RIKHARD STENROOS

Kymin ulkotyöosastolta tulee 13.1.56 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 27.11.1892 Iitissä. Jo poikasena hän kävi suutarinopin, mutta kun se ala ei miellyttänyt, hän tuli 26.7.1915 yhtiömme palvelukseen ulkotyöosastolle, jonka kir-

joissa hän on yhtäjaksoisesti koko 40 vuotta kestäneen palveluskautensa ollut.

KORJAUSMIES JALMARI VIRTANEN

Kymin ulkotyöosastolta tulee 22.1.56 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 23.2.1892 Iitissä ja tullut v. 1916 purkaus- ja lastaus-töihin ulkotyöosastolle. Uskollisesti on hänkin koko ajan työskennellyt samalla osastolla, viimeiset 13 vuotta korjausmiehenä.

VIILAAJA JALMARI TIRRONEN

Voikan korjauspajalta tulee 14.2.56 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 14.2.1884 Jaalassa. Työnteon yhtiössämme hän aloitti 14-vuotiaana Kuusaan paperitehtaalla pakkauskehysten naulaajana. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä, hän meni työhön Läskelän tehtaalle, missä oli 14 vuotta eli talvisotaan saakka, jolloin tuli Voikan korjauspajalle. Hän täyttää pian 72 vuotta, mutta korkeasta iästään huolimatta hän suorittaa tehtävänsä ahkerasti ja huolellisesti. Tirronen vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon musiikki. Hän kuului torvisoittokuntaan usean vuoden ajan. Metallityöväen liiton jäsenenä hän on ollut nuoruudestaan saakka ja toimi Läskelässä ollessaan metallimiesten sikäläisen ammattiosaston puheenjohtajana.

Yhtiön johto pyytää kauttamme kiittää kaikkia edellä mainittuja työn veteraaneja heidän uskollisesta uurastuksestaan yhtiön ja samalla koko yhteiskunnan hyväksi, ja toivottaa heille menestystä tulevien vuosien varalle.



Hemming Heiskala.



Juho Mäkinen.



Jalmari Kääpä.

M e r k k i p ä i v i ä

70-VUOTIAITA

Puhelunvälittäjä Aina Lovisa Lindberg, Kymin talousosastolta, 1.1.56. Hän on syntynyt Lohjalla. Mentyyään v. 1910 naimisiin hän muutti Voikkaalle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymintehtaalte. Yhtiömme palveluksessa rva Lindberg on ollut yhtäjaksoisesti 15.6.21 lähtien toimien koko ajan puhelunvälittäjänä. Työ oli hänelle jo alusta pitäen tuttua, sillä ennen tälle paikkakunnalle tuloaan hän työskenteli 8 vuotta Virkkalan puhelinkeskuksesta. Aikoinaan rva Lindberg osallistui nuorisoseuratyöhön ja kuorotoimintaan.

Viilaaja Hemming Heiskala, Voikan korjauspajalta, 2.1.56. Hän on syntynyt Iitissä. Jo 12-vuotiaana hän aloitti työntöön Voikan puuhiomolla. Oltuaan sitten muutamia vuosia muualla, mm. Hovinsaaren selluloosatehtaalla Kotkassa sen rakennusaikana ja voimalaitosrakennuksella Pyhtäällä, hän tuli takaisin Voikkaalle ns. pienen voimalaitoksen rakennus- ja asennustöihin. Vuonna 1910 Heiskala meni Amerikkaan työskennellen siellä mm. kaivoksissa ja farmeilla. Viiden vuoden kuluttua hän palasi kotimaahan ja tuli jälleen yhtiömme palvelukseen, sillä kertaa koneitten korjaajaksi Voikan-koskityöosastolle. Korjauspajalle hän siirtyi v. 1931 ja oli mukana hiomon uuden kuorimon koneita asennettaessa. Kuorimon valmistuttua hän jäi sen koneiden huolto- ja korjausmieheksi ollen tässä toimessa edelleenkin. Monipuolisen ammattikokemuksen saaneena hän on hoitanut tehtävänsä taitavasti ja tunnollisesti. Heiskala kuului Kuusankosken kunnanvaltuustoon kunnan perustamisesta eli vuodesta 1921 alkaen vuoteen 1933 saakka sekä työväenopiston johtokuntaan opiston perustamisesta lähtien vuoteen 1945 asti.

Maatyömiös Juho Mäkinen, maatalousosastolta, 25.1.56. Hän on syntynyt Elimäellä. Oltuaan ensin kymmenkunta vuotta maataloustöissä Mustilan kartanossa hän siirtyi samoihin hommiin Värälän karta-

noon. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 1.11.1942 maatyömieheksi Aholan tilalle työskennellen siellä edelleenkin.

60-VUOTIAITA

Kuorma-autonkuljettaja Toivo Allan Aunela, kuljetusosastolta, 25.12.55. Hän on syntynyt Iitissä ja tullut 1.1.1923 Ky—Kuu ulkotyöosastolle sekatoihin. Jo seuraavana vuonna hän siirtyi puiden puhdistajaksi Kymin puuhiomoon ja sieltä viiden vuoden kuluttua takaisin ulkotyöosastolle. Oltuaan sitten noin puolitoista vuotta Kymin höyryosastolla hiilenkärääjänä hän erosi 5.4.35 omasta pyynnöstään yhtiön palveluksesta. Syksyllä 1936 hän palasi kuitenkin takaisin, jälleen ulkotyöosastolle, mutta erosi taas 11.12.37. Työskenneltään sen jälkeen 5 vuotta muualla hän tuli kuorma-autonkuljettajaksi Kymin talousosastolle. Vastaavassa toimessa kuljetusosastolla hän on ollut 30.4.51 lähtien.

Maalari Jalmari Kääpä, Voikan rakennusosastolta, 28.12.55. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tullut yhtiömme palvelukseen ensimmäisen kerran v. 1912 Voikan selluloosatehtaalle. V. 1919 hän kävi maalarinopin ja tuli v. 1922 jälleen Voikkaalle maalariksi Voikan rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Purkaja Paavali Lempiäinen, Kymin ulkotyöosastolta, 12.1.56. Hän on syntynyt Uudellakirkolla ja tullut yhtiön palvelukseen 13.11.1919 Kymin rakennusosastolle, mistä siirtyi Kuusankosken puuhiomoon. Sen jälkeen hän työskenteli usealla osastolla, myös Voikan puolella. 1.8.36 hän siirtyi Kymin höyryosastolle hiilenkuljettajaksi, ja nykyisessä toimessaan purkajana ulkotyöosastolla hän on ollut vuoden 1943 huhtikuun alusta lähtien.

Porttivahti Hugo Järvinen, Voikan talousosastolta, 2.2.56. Hän on syntynyt Jämsässä. Yhtiömme



Paavali Lempiäinen.



Hugo Järvinen.



Lauri Kääriäinen.

palvelukseen hän tuli 1.10.28 ja on työskennellyt eri osastoilla, mm. pitkän aikaa talousosastolla hevosmiehenä. Nykyiseen toimeensa hän siirtyi 14.9.53.

Kierrekoneenhoitaja Lauri Kääriäinen, Voikan korjauspajalta, 6.2.56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiömme palvelukseen 1.12.1914 Voikan selluloosatehtaalle. Työskenneltään useissa eri tehtävissä hän siirtyi nykyiseen toimeensa Voikan korjauspajalle. Kääriäisen vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon erityisesti urheilu, jota hän nuorempana aktiivisesti harrasti. Häntä on käytetty myös monissa toimitsijatehtävissä. Palokuntatyössä hän on ollut innolla mukana kuuluen yli 35 vuotta Voikan tehtaan palokuntaan.

Kalanterikoneenkäyttäjää Elias Toikka, Kymin paperitehtaalta, 16.2.56. Kun hän tuli joulukuun 2. pnä olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa, julkaisimme hänestä kuvan ja henkilötietoja lehtemme viime numerossa, johon viittaamme.

Lautatarhan työläinen Viktor Ylätaalo, Kuusankosken sahalla, 20.2.56. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 14.2.1920 Kymin ulkotyöosastolle toimien kaksi vuotta lastaajana ja purkajana. 22.3.22 hän siirtyi Voikan rakennusosastolle voimalaitoksen rakennustyöhön. Kuusankosken sahalle hän tuli 7.5.24 työskennellen aluksi vuoden verran tukkien sisäajossa ja sen jälkeen raamisahurina 22 vuotta sekä tukkivarastolla 4 vuotta. Viime vuodet hän on ollut lautatarhan työläisenä.

Ammattikoulun metallityönopeettaja Hugo Lindqvist, Kymin talousosastolta, 20.2.56. Hän on syntynyt Lempäälässä. Käytyään koulunsa kotipitäjässään hän meni v. 1910 työhön Kaipion kassakaapptehtaalle, missä oli 2½ vuotta oppipoikana. Työskenneltään sen jälkeen eri metallitehtaissa hän tuli v. 1924 yhtiömme palvelukseen viilaajaksi Kymin korjauspajalle ja nimitettiin vuonna 1940 nykyiseen toimeensa. Hän on ollut mukana monissa yhteisissä riennoissa. Mm. hän on kuulunut kunnanvaltuustoon vuosina 1945—50 ja kunnanhallitukseen vuodesta 1941 lähtien sekä lukuisiin kunnallisiin lauta- ja johtokuntiin. Metallityöväen liiton jäsenenä hän on ollut vuodesta 1915 ja sosialidemokraattisen puolueen puolueuuvoston jäsenenä vuodesta 1940. Kymintehtaalaisen työväenyhdistyksen johtokuntaan hän on kuulunut pitkän aikaa ja toimii nykyisin yhdistyksen sihteerinä. Edelleen hän kuuluu Kuusankosken Osuusliikkeen edustajistoon ja hallintoneuvostoon ja on usein edustanut liikettä osuustoiminnallisten keskusjärjestöjen kokouksissa. Hänen mieliharrastuksiinsa on aina kuulunut teatteri, ja kun Kuusankoskelle perustettiin kunnallinen teatteri, hänet valittiin sen johtokunnan puheenjohtajaksi.

Emilia Pöysä, maatalousosastolta, 20.2.56. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Vuonna 1936 hän tuli miehensä kanssa Eerolan kartanoon, missä hän on perheenemännän tehtäviensä ohella ollut yhtiön palveluksessa erilaisissa maataloustöissä.



Hugo Lindqvist.



Emilia Pöysä.



Pauli Suhonen.



Albin Savolainen.



Gustaf Johansson.



Uuno Saloranta.



Kalle Varis.

50-VUOTIAITA

Sihtimies Pauli Suhonen, Voikan selluloosatehtaalta, 22. 12. 55. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1923 Voikan selluloosatehtaalle. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä hän palasi v. 1927 takaisin, sillä kertaa Voikan rakennusosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi jälleen Voikan selluloosatehtaalle.

Purkaja Eino Elias Haimi, Kymin ulkutyöosastolta, 28. 12. 55. Hän on syntynyt Valkealassa ja tullut yhtiön palvelukseen 20. 4. 1922 Kymin ulkutyöosastolle. Oltuaan välillä noin vuoden Kuusankosken paperitehtaalla hän siirtyi ulkutyöosaston kautta rullamieheksi Kymin paperitehtaalle, mistä hänet siirrettiin vastaavaan työhön Kuusankosken paperitehtaalle. Sieltä hän 27. 3. 28 erosi omasta pyynnöstään. 11. 9. 35 hän palasi takaisin yhtiön palvelukseen Kymin ulkutyöosastolle, ja siitä lähtien hän on pieniä poissaoloja lukuun ottamatta työskennellyt samalla osastolla.

Riisinkäärijä Rauha Elisabeth Taavitsainen, Kymin paperitehtaalta, 28. 12. 55. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran elokuun 25. p:nä 1923 Kymin rakennusosastolle, jonka kirjoissa oli vajaan vuoden. Vuodesta 1927 vuoteen 1936 hän oli Kymin paperitehtaalla riisinkäärijänä ja tuli samaan toimeen uudelleen 1. 8. 46.

Sähköasentaja Albin Savolainen, Kymin sähköosastolta, 1. 1. 56. Hän on syntynyt Ensossa. Työskentelynsä sähköalalla hän aloitti heti kansakoulusta päästyään kotipaikkakunnallaan Enso-Gutzeit Oy:ssä. Oltuaan siellä töissä noin 8 vuotta hän meni Sähkö Oy. Alun palvelukseen ja tämä työsuhte kesti 17 vuotta. Sen jälkeen hänen työpaikkoinaan olivat Kymenlaakson Sähkö Oy. Loviisassa sekä Sähkö ja Kone Savonlinnassa. Oltuaan välillä sotahommissa hän työskenteli valtion polttoainetoimiston palveluksessa Iisvedellä sekä Laiva Oy. Loviisan palveluksessa, josta siirtyi nykyiseen toimipaikkaansa yhtiömme sähköosastolle.

Vahtimestari Gustaf Johansson, Voikan talousosastolta, 9. 1. 56. Hän on syntynyt Padasjoella. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 15. 11. 34 Voikan seuratalon vahtimestariksi, jona on edelleenkin.

Siivooja Bertta Johansson, Voikan talousosastolta, 13. 1. 56. Hän on syntynyt Orimattilassa. Yhtiömme palvelukseen rva Johansson tuli 1. 2. 46 Voikan seuratalon siivoojaksi ollen samassa toimessa edelleenkin.

Insinööri Uuno Rafael Saloranta, asuntoosastolta, 14. 1. 56. Hän on syntynyt Turussa. Valmistuttuaan v. 1929 insinööriksi Tampereen teknillisen opiston rakennusteknilliseltä osastolta hän työskenteli aluksi konstruktio-toimistossa ja sen jälkeen vastaavana työnjohtajana Nurmon kunnalliskodin, Savion kansakoulun ja Heinolan kylpylaitoksen uudisrakennuksilla sekä Uudenmaan tie- ja vesirakennuspiirin tie- ja siltarakennuksilla. Oltuaan sitten Oy. Constructorin palveluksessa mm. valvomassa muuraustöitä Myllykosken paperitehdasta laajennettaessa hän seurasi vuoden verran opetusta Yhteiskunnallisessa Korkeakoulussa ja astui sitten Neuvottelevan Insinööritoimiston Consultingin palvelukseen työskennellen Lapuan Mäkelänkosken, Petsamon Nikkelin Jäniskosken ja Kymin Oy:n Aholankosken voimalaitosrakennuksilla. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1940 Kymin rakennusosastolle toimien aluksi Kuusankosken voimalaitosrakennuksella pääasiassa suunnittelupuolella, minkä lisäksi hänen tehtäviinsä kuului betonilaboratorion hoito sekä kokeilu koevoimalaitoksella. Vuodesta 1945 lähtien hän hoiti Haukkasuon, Tähteen, Naukion ja Kymenrannan asuntoalueiden uudisrakennustöitä ja vuodesta 1948 alkaen valvoi asuin- ja yleisten rakennusten, maanteiden, vesijohtojen ja viemärien korjauksia. Asuntoosastolle hän siirtyi v. 1952. Ins. Salorannan osallistumisesta yhteisiin rientoihin mainittakoon, että hän on ollut Kuusankosken kunnan tielautakunnan sekä omaisuuden tarkastus- ja arvioimislautakunnan jäsen ja toimi Kuusankosken Urheiluseuran puheenjohtajana v. 1952—53 sekä Kuusankosken hyppyrimäen rakennustoimikunnan puheenjohtajana. Pohjois-Kymen Insinöörit ry:n johtokunnan jäsen hän on ollut yhdistyksen perustamisesta eli vuodesta 1947 lähtien ja puheenjohtaja vuodesta 1950 sekä Pohjois-Kymenlaakson Rakennusmestariyhdistyksen jäsen vuodesta 1941.

Lipunmyyjä Lahja Valtonen, Voikan talousosastolta, 14. 1. 56 Hän on syntynyt Hämeessä.



Yrjö Pärssinen.



Reino Juusela.



Tyyne Merve.



Toivo Ahonen.

Yhtiömme palvelukseen hän tuli 12.6.1950 Voikan selluloosatehtaalte, mistä vielä samana vuonna siirtyi talousosastolle lipunmyyjäksi Kymenrannan saunalle.

Osastopäällikkö, agronomi Kalle Frans Varis 24.1.56. Hän on syntynyt siinä osassa Rautalammin pitäjää, joka nykyisin kuuluu Konneveden kuntaan. Tultuaan v. 1926 ylioppilaaksi Mikkelin yhteiskoulusta ja suoritettuaan saman tien asevelvollisuutensa hän oli vuoden opettajatehtävissä, minkä jälkeen ryhtyi opiskelemaan Helsingin yliopistossa valmistuen agronomiksi v. 1933. Samana vuonna hän astui Enso-Gutzeit Oy:n palvelukseen toimien yhtiön nuorisopiston ja metsätyönjohtajakoulun johtajana, minkä ohella hän v. 1940 oli maanlunastuslautakunnan agronomijäsenenä. Kymin Oy:n palvelukseen hän tuli syksyllä 1944 asutusosastolle ja myöhemmin hänet nimitettiin maatalousosaston, talousosaston ja asunto-osaston osastopäälliköksi. Agr. Varis on osallistunut erilaisiin kunnallisiin, yhteiskunnallisiin ym. rientoihin. Hän toimii Kuusankosken yhteiskoulun johtokunnan puheenjohtajana ja Kuusankosken kerhon puheenjohtajana, jona hän on ollut kerhon perustamisesta lähtien, ja kuuluu Kuusankosken reserviupseerikerhon, Maanomistajien liiton ja Kaupapuutarhaliiton johtokuntiin sekä Yksityisyrittäjien Kymenlaakson aluejärjestön hallitukseen. Aikaisemmin hän kuului Kuusankosken kunnanvaltuustoon ja Kuusankosken kansallisseuran johtokuntaan. Mainittakoon myös, että hän toimii Itä-Suomen maanjako-oikeuden jäsenenä. Nuorempana hän harrasti aktiivisesti yleisurheilua ja myös partiotointia kuului hänen mieliharrastuksiinsa.

Päähöyrynjakoaseman hoitaja Yrjö Pärssinen, Kymin höyryosastolta, 5.2.56. Hän on syntynyt Viipurin läänin Pyhäjärvellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1928 Kymin höyryosastolle lämmittäjäksi, mutta erosi v. 1931. Jo seuraavana vuonna hän tuli uudelleen palvelukseen ja on muutaman kuukauden poissaoloa kesällä 1933 lukuun ottamatta siitä lähtien yhtäjaksoisesti työskennellyt lämmittäjänä ja linjamiehenä ja toimii nykyisin päähöyrynjakoaseman hoitajana.

Järjestelmestari Reino Rikhard Juusela, rautatieosastolta, 7.2.56. Hän on syntynyt Tampereella ja

tullut yhtiömme palvelukseen 5.7.1920 "porapojaksi" Kuusankosken rakennusosastolle. Seuraavan vuoden helmikuussa hän siirtyi puutarhaan ja sieltä vielä saman vuoden kesällä Kuusankosken ulkotyöosastolle vaunujen voitelijaksi. Oltuaan sitten vuoden raamien naulaajana Kuusankosken sahalla hän tuli 19.5.23 junailijan apulaiseksi Kymin raitiotieosastolle. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän palasi 7.6.27 samalle osastolle junailijaksi. Vuodesta 1948 lähtien hän on toiminut järjestelmestarina mainitulla osastolla, jonka nimi vuodesta 1952 alkaen muutettiin rautatieosastoksi.

Paperityöläinen Laina Karonen, Kymin paperitehtaalta, 18.2.56. Hän on syntynyt Valkjärvellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 3.5.1939 puutarhatöihin. Sen jälkeen hän työskenteli useaan otteeseen eri osastoilla, pääasiassa kesäaikana lomittajana. Nykyiseen toimeensa apulaiseksi leikkuukoneelle hän tuli 13.1.55.

Rouva Tyyne Merve, os. Vartiala, 19.2.56. Hän on syntynyt Koivistolla, missä myös kävi koulunsa ja mistä naimisiin mentyään muutti Viipuriin. Jäätyään 30-vuotiaana leskeksi hän kävi talouskoulun hankkiakseen toimeentulon itselleen ja pojalleen. Ansioäidin taipaleen hän aloitti keittäjänä Viipurin Diakonissalaitoksella, mistä talvisodan tieltä siirtyi Helsinkiin. Siellä hän oli samassa toimessa Invalidisäätiössä vuoteen 1950, jolloin tuli yhtiömme lomakodin emännäksi.

Työnjohtaja Toivo Hjalmar Ahonen, Kymin ulkotyöosastolta, 20.2.56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tullut keuhkokuumeeseen v. 1920 yhtiömme palvelukseen "porapojaksi" Kymin rakennusosastolle. Noin vuoden kuluttua hän siirtyi puusepänverstaalle, mistä kuitenkin työn vähyyden takia siirrettiin maalarinverstaalle. Työn vähyys oli edelleenkin syynä siirtoon Kymin raitiotieosastolle. Siellä hän aloitti jarrumiehenä ja toimi myöhemmin veturinlämmittäjänä. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän palasi 1.3.27 takaisin raitiotielle junailijan apulaiseksi. Talvisodan päätyttyä hänet nimitettiin junailijaksi, mitä tointa hoiti 15.9.51 saakka, josta alkaen hän on ollut työnjohtajana Kymin ulkotyöosastolla. Hän on toiminut usean vuoden ajan Koppelinnotkon—Mäyrämäen tiekunnan johtokunnan sihteerinä ja rahastonhoitajana.

Kesäurheilukauden päättäjäiset

KYMIN—KUUSANKOSKEN TEHTAITTEN

kesäurheilukauden päättäjäiset pidettiin 25. 10. Kuusankosken seuratalossa pääkonttorin huolehtiessa tällä kertaa järjestelypuolesta.

Orkesteriyhtyeen soitettua aluksi pari kappaletta toivotti konttoripäällikkö, varatuomari L. Räihä kut-suvieraat tervetulleiksi. Sen jälkeen seurasikin pal-kintojen jako, jonka suorittivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander ja liikuntaneuvoja Raine Valleala. Ensinnä jaettiin palkinnot kesämestaruuskilpailuista, joiden tulokset on lehdessämme aikanaan julkaistu. Työosastojen välisissä pesäpallokilpailuissa, jotka viime kesänä vaihteeksi otettiin kilpailuohjelmaan jalkapallon tilalle, sai I palkinnon Kymin korjaus-pajan joukkue, jossa pelasivat Tauno Talja, Lasse Heikkilä, Reino Aro, Reino Pulkka, Alpo Nokkanen, Pauli Kilpiä, Bruno Nieminen, Lasse Andersson, Jorma Starck ja Unto Karonen, sekä II palkinnon maaliverstaan joukkue, johon kuuluivat Erkki Hussi, Erkki Erkinharju, Jaakko Taskinen, Unto Kääpä, Pertti Levänen, Kalervo Markkanen, Pauli Heikkilä, Alpo Pentti, Niilo Katainen ja Taisto Ruusunen. Suunnistamiskilpailussa jakautuivat palkinnot seuraavasti: M-sarja: 1) Bror Perälä, korjauspaja, 56.46. 2) N. Alm, klooritehdas, 1.14.53. 3) O. Aaltonen, rak-os., 1.21.10. — M-sarja 35: 1) H. Hänninen, sähköos., 1.52.47. — M-sarja 43: 1) U. Kantola, konttori, 1.19.53. 2) A. Sepponen, talousos., 1.29.59. — Naisten sarja: 1) Else Kantola, konttori, 1.29.59.

Kävely- ja uintiharrastuskilpailuissa jaettiin aikuisten sarjoissa palkinnot arvalla, edellisessä vähintään 300 km kävelleiden ja jälkimmäisessä vähintään 6.000 m uineiden kesken. Kävelyharrastuskilpailun naisten sarjassa ei arvontaa tarvinnut suorittaa, koska arvontaan oikeutettuja oli sama määrä kuin pal-kintojakin. Palkinnot osuivat seuraaville:

Kävelyharrastuskilpailu, naisten sarja: Aune Nieminen, ulkotyöos., Hilda Toivonen, spriit., Vilma Siro, päälab., Elli Tuukkanen, talousos., ja Liisa Puolakka, Ky.pap. — Palveluksessa olevien vaimot: Mirja Rusi, talousos., Edith Ollila, sell., ja Maria Laitinen, sell. — Miehet: Leevi Ollila, sell., Emil Laitinen, sell., Olli Suurmäki, Ky.pap., Pertti Tuviala, Ky.pap., ja Aimo Hakkarainen, kloorit.

Uintiharrastuskilpailu, naisten sarja: Aira Nikula, Ky.pap., Aune Tuviala, Ky.pap., Kaisa Laine, kloorit., Vilma Siro, päälab., ja Raili Valjakka, Ky.pap. — Vaimot: Lilli Kirvesniemi, ulkotyöos., Ellen Pallaskallio, rak.os., ja Terttu Tamminen, kloorit. — Miehet: Olavi Martikainen, sell., Raimo Mäkinen, sell., Viljo Pihlgren, Ky.korj., Kalevi Sormunen, mitt.-korj., ja Raimo Lindqvist, höyryos.

Nuorten sarjoissa jaettiin 5 palkintoa tulosten perusteella. Tulokset on jo ennemmin julkaistu.

Kymintehtaitten Kauppa Oy. oli lahjoittanut kolme lasiesinettä arvottavaksi kaikkien vähintään 100 km

kävelleiden kesken. Arpa suosi seuraavia: Leni Mäenpää, Ky.pap., Lauri Koskipuro, spriitehdas, ja Aune Nieminen, ulkotyöosasto.

Harrastuskilpailujen kankaisen hihamerkin saivat seuraavat (lyhennykset sulkujen sisässä: v = vaimo, t = tytär, p = poika):

Kullatulla leijonalla: Saara Hänninen, Ky.pap., Salli Perätalo, ulkotyöos. (v), Eeva Railo, sell., Mirja Salminen, Kuu.pap. (v), Vilma Siro, päälab., Ritva Vilenius, konttori, Pentti Laakso, Ky.korj.

4:llä leijonalla: Sievä Pokki, rak.os. (v), Sinikka Roitto, sos.os., Vieno Roitto, kloorit. (v), Mirja Rusi, tal.os. (v), Kirsti Väärälä, sell. (t), Oiva Backman, Kuu.pap., Torsten Nieminen, rak.os., Kalevi Ollila, Ky.korj., Yrjö Rajala, sell., Toivo Vainio, sähköos.

3:lla leijonalla: Seija Backman, Ky.pap. (t), Aune Lakimo, ulkotyöos. (v), Leena Ojanen, saha (t), Liisa Puolakka, Ky.pap., Seija Puolakka, Ky.korj., Pirkko-Liisa Rainio, Ky.pap. (t), Seija Rautomäki, kulj.os. (t), Aira Rytteri, saha (t), Liisa Rökköläinen, sell. (t), Kaija Toivonen, Ky.pap. (t), Briitta Tähtinen, rak.os. (t), Sirkka-Liisa Virtanen, asunto-os. (t), Alpo Arola, sell., Martti Laitinen, Ky.pap., Matti Lundberg, varasto (p), Jouko Pentikäinen, Ky.pap., Bror Perälä, Ky.korj., Viljo Pihlgren, Ky.korj., Klaus Seppälä, Ky.korj., Lasse Tuviala, rak.os. (p), Tauno Vähänen, Ky.pap.

2:lla leijonalla: Sirpa Backman, Ky.pap. (t), Kaisa Laine, kloorit., Laina Laukas, Kuu.pap. (v), Sirpa Lehtinen, Ky.pap. (t), Marja-Leena Makkonen, sell. (t), Sirpa Mäkinen, ulkotyöos. (t), Tuula Nikula, Ky.pap. (t), Ellen Pallaskallio, rak.os. (v), Leena Peuhu, rak.os. (t), Seija Railo, sell. (t), Marja Rusi, tal.os. (t), Hellevi Rytteri, Kuu.saha (t), Kaija Teitinen, Ky.pap. (t), Anja Tuviala, Kuu.pap., Lasse Andersson, Ky.korj., Lars Fredriksson, konttori (p), Olavi Jokelin, kulj.os., Raimo Karlsson, sell., Kauko Laakso, sell. (p), Teuvo Laakso, sell. (p), Harri Liukkonen, Ky.pap. (p), Olavi Martikainen, sell., Aarno Nora, höyryos., Jorma Rautomäki, kulj.os. (p), David Rusi, tal.os., Kari Seppälä, saha (p), Olavi Suleva, Ky.pap., Tauno Talja, Ky.korj.

1:llä leijonalla: Irma Haapasalo, konttori, Elli Huuhilo, sell. (v), Tuija Jokinen, Ky.korj. (t), Ulla Kankare, kulj.os. (t), Aune Kantanen, rak.os., Lilli Kirvesniemi, ulkotyöos. (v), Alli Lahtinen, konttori, Anneli Lindqvist, Ky.pap., Oili Luoto, Ky.pap. (t), Lyyli Marttila, sell., Leena Nykänen, Ky.pap. (t), Terttu Pihlgren, konttori, Mirja Puntanen, laborat., Kirsti Pyökkänen, konttori, Rauha Raento, rak.os., Irja Rautomäki, kulj.os. (v), Anna-Liisa Relander, Ky.pap. (t), Riitta Relander, Ky.pap. (t), Helena Rusi, tal.os. (t), Paula Rämä, kulj.os. (t), Nelly Sihvonen, kulj.os. (t), Terttu Strid, kloorit. (t), Terttu Stålhammar, höyryos. (t), Terttu Tamminen, kloorit., Alli Tyynelä, Ky.pap. (v), Raili Valjakka, Ky.pap., Helena Virtanen, Kuu.pap. (t), Sirkka-Liisa Väärälä,

sell. (t), Timo Apajasaari, Ky.pap., Reino Aro, Ky.korj., Ossian Blomqvist, höyryos., Teppo Frimodig, sell., Kauko Helander, höyryos., Jouko Helenius, varasto (p), Vilho Hämäläinen, mitt.korj., Pentti Jäppinen, kloorit. (p), Unto Karonen, Ky.korj., Reino Kivinen, Ky.korj., Toivo Kotilainen, rak.os. (p), Heikki Laakso, Ky.pap., Lauri Laakso, sell., Raimo Lindqvist, Ky.pap., Aarni Mattsson, Ky.pap. (p), Matti Michelsson, tal.os. (p), Markku Mäkelä, a-koulu, Raimo Mäkinen, sell., Kauko Nokelainen, rak.os. (p), Pentti Nokelainen, rak.os. (p), Taisto Porvari, sell. (p), Pertti Pulkka, Ky.korj., Matti Puntanen, rak.os., Unto Ruippo, Ky.pap., Timo Räikköläinen, sell. (p), Heikki Saulila, rak.os. (p), Hjalmar Sepälä, saha, Kauko Simonen, kulj.os. (p), Kalevi Sormunen, mitt.korj., Leo Strid, kloorit. (p), Aarno Teittinen, Ky.pap., Teuvo Tuomi, Ky.pap., Tarmo Vitikainen, varasto (p), Emil Vuorela, Ky.pap., Lasse Kytö, saha (p).

Lisäksi ovat seuraavat henkilöt kuudentena vuotena suorittaneet viiden arvan vaatimukset: Aili Kaartinen, konttori, Aira Nikula, sell., Kirsti Pekola, konttori, Hilda Toivonen, spriit., Elli Tuukkanen, tal.os., Sirpa Tuukkanen, tal.os. (t), Aune Tuviala, Ky.pap., Leo Kosonen, Ky.korj., Hjalmar Lahtinen, puuhiomo, ja Toivo Puhjo, Ky.pap. Mainittakoon, että kymmenen vuoden vastaavien suoritusten jälkeen harrastuskilpailujen osanottajille annetaan kullattu rintamerkki.

Palkintojen ja hihamerkkien jaon päätyttyä tarjottiin kaikille läsnäolijoille makoisat pullakahvit. Kahvinjuonnin lomassa orkesteriyhtye soitti useita kappaleita ja mieskvartetti lauloi kolme laulua dipl.-ins. P.-G. Michelssonin johdolla. Ohjelmassa oli sitten lystikäs 5-henkisten nais- ja miesjoukkueiden välinen kiinalainen viestinkävely, jonka miehet voittivat. Kun oli nähty muutamia urheilu- ym. aiheisia lyhytelokuvia, vietettiin loppuilta tanssin merkeissä.

VOIKAN TEHTAITTEN

vastaava tilaisuus pidettiin seuraavana päivänä eli 26. 10. seuratalossa. Ohjelman aloitti täälläkin orkesteriyhtye, minkä jälkeen urheiluneuvoja Oiva Rautjärvi piti tervehdyspuheen. Neiti Anna-Liisa Jyrkanteen lausuttua runon esittivät Viestin naisvoimistelijat kipparitanssin ja nti Jyrkänne lauloi muutamia lauluja. Sitten astuivat komean palkintopöydän ääreen varatuomari Aunis K. Kantonen ja urheiluneuvoja Rautjärvi suorittamaan palkintojen jakoa. Ensin saivat palkintonsa kävely- ja uintiharrastuskilpailuihin osallistuneet. Aikuisten sarjoissa arvottiin palkinnot samoin perustein kuin Kuusankoskella, mutta arvonta tuli täällä kysymykseen vain kävelyharrastuskilpailun miesten sarjassa sekä uintiharrastuskilpailun miesten ja vaimojen sarjoissa, koska muissa aikuisten sarjoissa arvontaan oikeutettuja oli joko yhtä paljon tai vähemmän kuin palkintoja. Palkintoja saivat seuraavat:

Kävelyharrastuskilpailu, miesten sarja: Pauli Vehmassalmi, sell., Anssi Joutjärvi, pap., Mauri Paljakka,

sell., Viljo Erkkilä, varasto, ja Väinö Lehtinen, korjauspaja. — Naiset: Eila Puljava, karbidi. — Vaimot: Lahja Sulkanen, puuhiomo, Aili Koskinen, puuhiomo, ja Toini Wass, ulkotyös.

Uintiharrastuskilpailu, miehet: Antero Taskinen, korjauspaja, Juha Puholainen, korjauspaja, Reino Sohlman, korjauspaja, Jorma Raschka, pap., ja Kaarlo Lahtinen, kulj.os. — Naiset: Veera Aalto, puuhiomo, Eila Puljava, karbidi, Terttu Tikkanen, sähkö, ja Iiris Laurila, pap. — Vaimot: Elisa Kääpä, karbidi, Lahja Sulkanen, puuhiomo, ja Elvi Ruusunen, karbidi.

Nuorten sarjoissa määräytyivät palkinnot aikaisemmin julkaisemiemme tulosten perusteella.

Kymintehtaitten Kauppa Oy:n lahjoittamat palkinnot, jotka arvottiin kaikkien vähintään 100 km käveläiden kesken, joutuivat seuraaville: Anneli Inkeroinen, pap., Joel Sipola, pap., ja Raili Turkila, rak.os. Uintiharrastuskilpailuun osallistuneiden kesken arvotun herätyskellon, jonka oli lahjoittanut kelloseppä Ahti Nurminen, voitti Pauli Lulu, rak.os.

Kesäsestaruuskilpailuista palkintoja saaneiden nimiä emme katso tarpeelliseksi toistaa, koska ne on julkaistu aikanaan kilpailuselostuksen yhteydessä.

Osastojen väliset jalkapallokilpailut, A-sarja: Voittaja rakennusosasto, jonka joukkueessa pelasivat Paavo Smed, Matti Jankeri, Veikko Aranko, Raimo Sipola, Alpo Järvinen, Aatos Kansikas ja Reino Pekola. — B-sarja: Voittaja selluloosatehdas (Lasse Varjonen, Kalevi Nummelin, Hannu Kääpä, Timo Heikkilä, Aake Hämäläinen, Alpo Sysmäläinen ja Erkki Tähtimö).

Suunnistamiskilpailut, yleinen sarja: 1) Pertti Värjä, korjauspaja, 1.08.19. 2) Antero Taskinen, korjauspaja, 1.21.47. — Yli 43-vuotiaat: 1) Veikko Nurminen, höyry, 1.19.24.

Harrastuskilpailujen kankainen hihamerkki jaettiin seuraaville (lyhennykset suluissa: v = vaimo, l = lapsi):

Kullatulla leijonalla: Erkki Gröndahl, korjauspaja, Vallu Vainio, karbidi, Kalevi Palander, puuhiomo, Hilikka Rajajärvi, ulkotyö (v), Laina Tiilinen, pap. (v), Ruth Ruusunen, pap. (v), ja Unto Pöyhönen, pap. (l).

Neljällä leijonalla: Aatu Sipiläinen, korjauspaja, Aarno Joutjärvi, pap., Risto Paljakka, pap., Jorma Raschka, pap., Veikko Topo, höyry, Seppo Nurminen, rak.os., Eino Puranen, rak.os., Aili Koskinen, puuhiomo (v), Antti Storhammar, sell. (l), Rauno Storhammar, seli. (l), ja Juha Tenhunen, puuhiomo (l).

Kolmella leijonalla: Erkki Aalto, kulj.os., Kaarlo Lahtinen, kulj.os., Juha Puholainen, korjauspaja, Kaarlo Räihä, korjauspaja, Pentti Ruusunen, karbidi, Jan Krzywacky, pap., Reijo Pilssari, pap., Oiva Hasu, talous, Kaarlo Koskinen, puuhiomo, Kaino Lindström, puuhiomo, Pentti Parvinen, rak.os., Elsa Krzywacky, pap. (v), Marja-Leena Koskinen, pap. (l), ja Pekka Oksanen, talousos. (l).

Kahdella leijonalla: Sulo Jolkkonen, kulj.os., Unto Seppälä, kulj.os., Hannu Kääpä, korjauspaja, Hannu



Kultainen ansiomerkki

Marraskuun 3. päivänä tuli varastoapulainen Ida Flinkhammar olleeksi puoli vuosisataa yhtiömme palveluksessa. Tänä merkkipäivänä pidettiin Kymin-
tehtaan virkamiesklubilla juhlatilaisuus, jossa isännöitsijä Curt Cedercreutz kiitti työnveteraania pitkästä ja ansiokkaasti suoritetusta päivätyöstä ja kiinnitti hänen rintapieleensä yhtiön 50-vuotisansiomerkin. Tilaisuudessa oli kunniavieraan ja isännöitsijä Cedercreutzin lisäksi läsnä ostopäällikkö Erik Holm, varastonhoitaja Alvar Lundberg ja sosiaalipäällikkö Ake Launikari.

Ida Flinkhammar on seitsemäs nainen, joka Kuusankosken tehtailla on saanut yhtiön kultaisen ansiomerkin.

Muutoksia sairaskassan sääntöihin

Kymin Oy:n Kuusankosken Tehtaitten Työläisten Sairaus- ja Hautausavustuskassan viime vaalikoukussa 18.11. hyväksyttiin hallituksen ehdotus kassan uusiksi säännöiksi, jotka astuvat voimaan ensi vuoden alusta lukien.

Uusissa säännöissä on kassan nimi lyhennetty muotoon "Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassa". Kun kassa on tähän saakka maksanut sairausavustusta kalenterivuositain enintään 180 vuorokaudelta, ei kuitenkaan saman sairaustilan johdosta kuin 90 vuorokaudelta, niin uusien sääntöjen mukaan maksetaan sanotut avustukset 12:lta peräkkäiseltä kuukaudelta. Sairauspäivien maksimimäärät pysyvät entisellään. Jos jäsen on saanut 12 peräkkäisen kuukauden aikana sairausavustusta 90 vuorokaudelta, voi hän vasta seuraavan 12 peräkkäisen kuukauden aikana saada uudelleen sen sairaustilan johdosta avustusta, mikäli hän on välillä ollut yhtiön työssä vähintään kuukauden. Jos hänellä on ollut sairauspäiviä eri sairauksista 180 vuorokautta, on hänen välillä oltava yhtiön työssä vähintään kaksi kuukautta, ennen kuin uusi 12 kuukauden jakso alkaa. Milloin jäsenelle korvataan sairaanhoidon kustannuksia sellaiselta ajalta, jolloin hänen sairaustilansa ei estä häntä olemasta työssä, lasketaan avustusvuorokaudet siten, että jäsenen saaman sairaanhoidon kustannukset jaetaan kassan edellisen toimintavuoden keskimääräisellä sairauspäivärahalta.

Hautausavustuksen määrä jäsenelle on 50 kertaa sairauspäiväraha ilman aikaisemmin noudatettua ylärajaa.

Krzywacky, korjauspaja, Antero Taskinen, korjauspaja, Pentti Tiihonen, korjauspaja, Pertti Värjä, korjauspaja, Teuvo Vanhalakka, korjauspaja, Uolevi Artokari, pap., Valde Göös, pap., Urho Rantaharju, pap., Olavi Rämä, pap., Veikko Lehtinen, höyry, Vilho Taavitsainen, sähkö, Aimo Koikkalainen, sell., Elvi Ruusunen, karbidi (v), Eila Tiihonen, sell. (v), Kaarlo O. Lehtinen, kulj.os. (1), Marja-Leena Ronkainen, kulj.os. (1), Matti Tiihonen, korjauspaja (1), Risto Hamari, karbidi (1), Kaija Rönnerberg, karbidi (1), Mauri Jokela, pap. (1), Kalevi Krzywacky, pap. (1), Pirkko Koskinen, puuhiomo (1), Raili Silvonen, puuhiomo (1), Ilkka Akerblom, rak.os. (1), ja Marja-Terttu Liimatainen, ulkotyö (1).

Yhdellä leijonalla: Arnold Järvinen, kulj.os., Pekka Arponen, korjauspaja, Pentti Kontkanen, korjauspaja, Aarne Kinnari, korjauspaja, Antti Mäkelä, korjauspaja, Reino Sohlman, korjauspaja, Matti Kääpä, karbidi, Seppo Järvisalo, pap., Eino Lehtinen, pap., Iris Laurila, pap., Olavi Salonen, sell., Veera Aalto, puuhiomo, Teuvo Paavola, puuhiomo, Pauli Lalu,

rak.os., Paavo Smed, rak.os., Toini Wass, ulkotyö (v), Kerttu Ukkonen, rak.os. (v), Elna Puranen, rak.os. (v), Maire Hämäläinen, sell. (v), Alli Joutjärvi, pap. (v), Betty Kääpä, karbidi (v), Veera Kääriäinen, karbidi (v), Laila Mäkelä, korjauspaja (v), Saimi Aalto, kulj.os. (v), Raili Ronkainen, kulj.os. (1), Terttu Simola, kulj.os. (1), Kari Vähänen, karbidi (1), Irmeli Vähänen, karbidi (1), Tuula Jokela, pap. (1), Milka Krzywacky, pap. (1), Marja Lehtinen, höyry (1), Marja-Liisa Aarnio, sähkö (1), Harri Paavola, puuhiomo (1), Eva-Kaarina Sulkanen, puuhiomo (1), Tuula Laalo, rak.os. (1), Liisa Mouhu, rak.os. (1), Helinä Ukkonen, rak.os. (1), Raimo Rantanen, ulkotyö (1), ja Eila Raatikainen, ulkotyö (1).

Kuudennen vuoden tulokseen ovat päässeet Erkki Knapp korjauspajalta sekä Vilho Laakkonen, Aake Tiilinen ja Armas Virtanen paperitehtaalta.

Kun palkinnot ja hihamerkit oli jaettu, seurasi ohjelmassa filmiesityksiä ja kahvitarjoilu. Loppuilla oli varattu tanssille.



Elis Lipero.



Jorma Niinikoski.

MERKKIPÄIVIÄ

60-VUOTIAS

Metsätyönjohtaja Frans Valkama Leppävirralla 21.1.56. Hän on syntynyt Pomarkussa. Oltuaan A. Ahlström Oy:n palveluksessa metsätyönjohtajana 1.12.17 lähtien hän muutti 15.6.35 Läskelä-yhtiön palvelukseen Suojärven piiriin toimien siellä metsätyönjohtajana vuoteen 1940, jolloin siirtyi Kuopion hoitoalueen Kurkimäen piiriin. Hänen tehtävänä on ollut osto- ja omien metsien hakkuu- ja ajotöiden valvominen sekä uitto- ja niputustyöt Leppävirran pohjoispuoleisella vesialueella. Valkama tunnetaan erittäin ahkerana, oikeudenmukaisena ja ammattitaitoisena työnjohtajana, jolle työ on kaikki kaikessa.

50-VUOTIAITA

Metsätyönjohtaja Elis Armas Lipero Keski-Suomen hoitoalueen Korpilahden piirissä 26.12.55. Hän on syntynyt Rautalammin pitäjässä ja tullut Kymin Oy:n palvelukseen 1.9.1930 metsätyönjohtajaksi silloin perustettuun Korpilahden piiriin, aluksi Koskenpäälle ja myöhemmin Korpilahden Tikkalaan, missä toimii edelleenkin. Hiljaisena ja ahkerana uurastajana hän on saavuttanut niin esimiestensä kuin alaisiensakin täyden luottamuksen.

Aluemetsänhoitaja Jorma E. Niinikoski 28.1.56. Hän on syntynyt Tampereella. Ylioppilaaksi hän tuli Kouvolan yhteiskoulusta v. 1927. Hänen isänsä oli jo niihin aikoihin vanha kymiyhtiöläinen. Suoritettuaan metsänhoitotutkinnon Niinikoski palveli Kymin Osakeyhtiössä työnjohtajana v. 1931—32. Oltuaan välillä yksityismetsäjärjestöjen palveluksessa hän astui v. 1935 jälleen Kymin Oy:n palvelukseen ja toimi apulaismetsänhoitajana Kuopiossa vuoteen 1939 sekä sen jälkeen Juantehtaan hoitoalueen metsänhoi-

tajana, kunnes hänet v. 1946 määrättiin Päijänteen hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi. Tällä metsäosastomme organisation avainasemassa olevalla vaativalla paikalla hän on kasvanut kiinni siihen ympäristöön ja maakuntaan, jota hän kutsuu omakseen. Taitavana ammattimiehenä, lämpimänä luonnonystävänä sekä rauhallisena, oikeudenmukaisena esimiehenä ja työtoverina hän on saavuttanut niin alaistensa kuin ammattitoveriensä kunnioituksen.

MANAN MAJOILLE



†

PIIRITYÖNJOHTAJA YRJÖ RANTANEN

Marraskuun 20. pnä kuoli Helsingin Kirurgisessa sairaalassa ankaran taudin murtamana piirityönjohtaja, metsäteknikko Yrjö Rantanen Uudenmaan hoitoalueen Lohjan piiristä. Hän oli syntynyt 12.9.1903 Kylmäkoskella ja tullut metsäosaston palvelukseen 1.4.45. Sekä esimiestensä että työtoveriansa ja alaistensa pitämänä, aina palvelusalttiina ja rehtinä metsämiehenä hän jätti jälkeensä vaikeasti täytettävän aukon.

Poismennyt jäi suremaan puolison ja tyttären lisäksi suuri ystäväpiiri.



METSÄOSASTO



Vanjärven eläkeläiset menneitä jouluja muistelemassa.

Vanjärven eläkeläiset muistelevat menneitä jouluja

Joka kerran kun maa on saanut ensimmäisen lumipeitteensä, tulee joulusta vaistomaisesti mieleen. Niin tapahtui jälleen eräänä marraskuisena aamuna ajasimme pitkin Vanjärven tietä tehtaan eläkeläiskotia kohti. Tällöin juolahti mieleemme ajatus jututtaa vanhuksia menneistä jouluista sekä niistä tavoista ja tottumuksista, jotka heidän lapsuutensa ajan jouluille olivat oleellisia. Perille päästyämme ja kuulumiset vaihdettua kävimmekin heti asiaan. Kesti kuitenkin jonkin aikaa, ennen kuin alkukankeudesta ja arkailusta oli selvitty, mutta sitten alkoi juttu luistaa ja muistelmia kertyi vaikka millä mitalla.

Kertojista nuorin ja eloisin oli Ida Mattila. Hän on syntynyt 9-lapsisesta perheestä läheltä Tammelan rajaa. Isä oli pappilan maiden vuokraaja ja tuli kuulusaksi mm. paikkakunnan viimeisen karhun kaatajana. Näin monilapsisen perheen joulunvietosta oli paljonkin kerrottavaa. Joulun edellisen ajan tapahtumista oli siivous tärkein. Kun se oli saatu loppuun suoritetuksi, tuotiin ladosta valtaisa olkikupo pihalle. Jouluaaterian jälkeen oljet kannettiin pirttiin ja sitten se lasten leikki alkoi. Kun vielä naapurista kertyi samanikäisiä, oli tupa joskus aivan täynnä lapsia. Nukkumisesta ei juuri ollut väliä. Täytyi vain pitää varansa, että ehti mukaan, kun aamuyöstä lähdettiin joulukirkkoon Lopelle. Ellei syystä taikka toisesta voitu lähteä, piti isä jouluhartauden sekä omalle että naapurin joukolle. Kertojalle jäi lapsuutensa jouluista



valoisat ja lämpimät muistot, jotka ovat seuranneet häntä Vanjärven eläkeläiskotiin saakka.

Nyt puuttui kertomukseen Selma Koskinen, jonka jouluun kynttilät ovat aina lyöneet leimansa. Nykyajan ihminen, joka vain menee kauppaan ja ostaa sieltä mieleisensä väriset, pituiset ja paksuiset kynttilät, ei ymmärrä sitä hartautta, jolla ennen joulu-kynttilät valmistettiin. Niiden teko Koskisen perheessä kuului Selman tehtäviin. Työn suorittamiseen tarvittiin keppi, sydänlankoja ja sulaa talia sisältävä

**HÖGFORSIN
TEHDAS**



puupytty. Vaakasuooraan keppiin pantiin pari sydänlankaa roikkumaan ja ne kastettiin sulaan taliin. Väliin jäädyttämällä ja taasen taliin kastamalla lisääntyi kynttilän paksuus kerros kerrokselta. Aikaa ja utteruutta tämä puuha vaati. Tali jäähdyi välillä puupyttyssä, jolloin se täytyi sulattaa uunin rautapadassa. Mutta valmista tuli. Viimeiseksi tehtiin useampihaaraiset kynttilät, jotka jo vaativat taitoakin. Kun tikusta riippuvat kolme peruslankaa olivat saaneet pohjatalinsa, yhdistettiin äärimmäisinä olevat keskimmäiseen jonkin verran tikun alapuolelta ja kastamista taliin jatkettiin. Näin valmistui 3-haarainen juhla-kynttilä. 5—6-haaraisten teko vaati jo suurta kokemusta. Kun niistä onnistuttiin saamaan sopusuhtaisia ja kauniita, saattoi tekijä olla työstään ylpeä. Tällainen kynttilä pantiin aina ikkunalle palamaan, kun lähdettiin joulukirkkoon.

Joulusiivous on jäänyt erityisesti Sofia Rantasen mieleen. Siivousvälineisiin kuului siihen aikaan san-



taa, kuivia kuusenhakoja, vettä ja puinen sanko. Vain jouluksi ja juhannukseksi pidettiin tällainen suursiivous. Sannalla, kuusenhavuilla ja vedellä lattia hierrettiin niin valkoiseksi kuin puu voi tulla, liika vesi "lyötiin" kiinni rähtiin ja niin hohti lattia puhauttaen. Kertoja muistaa monet kerrat kiinnittäneensä kuivat kuusenhavut jalkojensa alle ja täten luistelemalla auttaneensa lattian hankaamisessa. Hauskaahan se oli, sillä työhän kävi silloin kuin tanssien.

Mutta miehistä siivous oli kauhistus. Näin totesi Juho Öhman ja kertoi, että siivouksen ajaksi miehet kaikkosivat metsään hakemaan joulukuusia ja karjalle rehua. Hevoset saivat jouluna kauroja. Lehmille laitettiin myös tavallista paremmat jouluruoat. Kaikki nämä työt oli tehtävä ennen kello 12 jouluaattona. Sen jälkeen vallitsi joulun rauha.



Taikoja tehtiin myös jouluna. Niistä muisti Sally Sainio ainakin erään, jota hän tyttönä oli kokeillut. Kaksi peiliä asetettiin pöydälle vastakkain n. 15 cm etäisyydelle toisistaan. Niiden väliin pantiin kaksi palavaa kynttilää. Muut valot sammutettiin ja huoneessa yksin oleva nuori neito tuijotti peilien ja kynttilöiden muodostamaan solaan. Jos hän näki alttarin, näki hän myös tulevan miehensä hahmon tuossa peilien ja kynttilöiden valomeressä. Näin lienee kertonut jallekin käynyt, vaikka hän oli lisäksi käyttänyt apuna vielä vanhaa kansanloitsua, jota ei kuitenkaan enää muistanut.

Kaikesta kävi selville, että joulun muistot olivat eläkeläiskodin asukkaille rakkaita. Varmasti tänä jouluna yhteisen kuusen ympärillä vanjärveläisten ajatukset jälleen palaavat 50—70 vuoden takaisiin muistoihin. Ovathan muistot se paratiisi, jonne saa ja jonne kannattaa palata.

Högforsin ruukin historiaa

IV

Vuosisadan vaihteesta ensimmäisen maailmansodan alkuun

Edellisessä luvussa olemme kertoneet, kuinka 1800-luvun viimeinen vuosikymmen oli Högforsin ruukille taloudellisista vaikeuksista huolimatta nousun ja kehityksen aikaa. Valimon suorituskykyä lisättiin, konepajateollisuus astui yhä enemmän etualalle ja uudella lämpöteknillisellä osastolla oli aivan perustavaa laatua oleva merkitys tehtaan tulevaisuudelle. Högforsin ruukin rinnalle syntynyt Wattolan puuhiomo oli tervetullut tuotantolaitos vahvistuen yhtiön taloudellista asemaa.

MAAOMAISUUS JA OSAKEPÄÄOMA KASVAVAT

Högforsin Tehdas ja Wattolan Puuhiomo Osakeyhtiön laajeneminen kuvastuu 1890-luvun viimeisinä vuosina myös maanhankinnoissa ja osakepääoman korottamisessa. Pyhäjärveltä ja Pusulasta ostettiin useita maatiloja silmällä pitäen ennen kaikkea Wattolan puuhiomon raaka-aineen saannin turvaamista pitkällä tähtäimellä. Nämä kaupat samoin kuin tehdaslaitosten laajentaminen aiheuttivat lyhytaikaisten velkojen kasvua, joten osakepääoman korottaminen osoittautui välttämättömäksi. Osakepääoma, joka v. 1894 ruukin muututtua osakeyhtiöksi oli 350.000 markkaa, nousi vuoteen 1898 mennessä miljoonaan markkaan. Vanhat osakkeenomistajat merkitsivät suurelta osalta uudet osakkeet, mutta mukaan tuli myös jokunen uusikin nimi. Näistä mainittakoon ennen kaikkea kamarijunkkari, varatuomari Hjalmar Linder, joka myöhemmin tuli näyttelemään merkittävää osaa Högforsin tehtaan historiassa.

UUSI VUOSISATA SAAPUU

1900-luku alkoi huonoin entein. Suomen tärkeimän vientiartikkelin sahatavaran hinnoissa tapahtui huomattava lasku, mikä vaikutti lamauttavasti maan talouselämään. Tätä lamakautta oli omiaan pahentamaan Venäjän nopeasti paisunut raudantuotanto. Koska minkäänlaista tullimuuria Venäjän ja Suomen välillä ei ollut olemassa, tunkeutui venäläinen rauta Suomen markkinoille ja sitä myytiin hintoihin, jotka alittivat Suomen rautatehtaiden valmistuskustannukset. Onneksi Högforsin tehdas oli jo ennättänyt purkaa raudanvalmistusteollisuutensa säästyen siten pahimmasta pälkähästä, mutta vaikeudet tuntuivat sen rautajalosteidenkin myynnissä. Tilanne paheni siinä määrin, että vuosina 1901 ja 1902 valimossa ja verssaussa työskenneltiin vain neljä päivää viikossa.

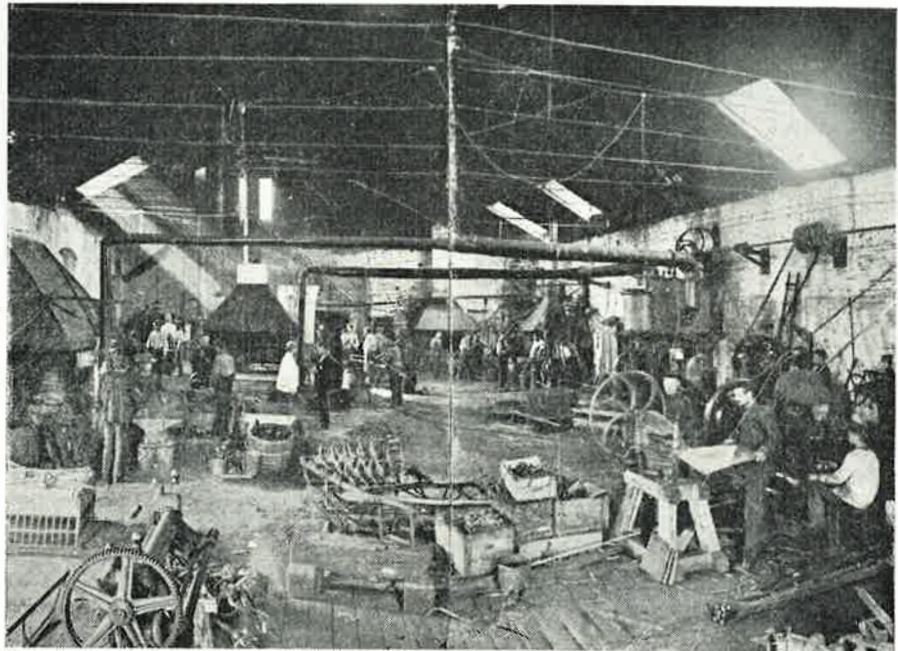
Lämpöteknillisellä osastolla oli sen sijaan riittävästi tilauksia ja toiminta jatkui entiseen tapaan.

Auttajaksi tässä kriisivaiheessa osoittautui Wattolan puuhiomo. Hiomoteollisuus oli kokonaan riippuvainen vientimarkkinoista, ja vuosisadan alussa hiokkeen hinnoissa — päinvastoin kuin sahatavaran — tapahtui melkoinen nousu. Se aiheutui lähinnä siitä, että Saksassa ja Skandinaviassa vallinneen kuivuuden johdosta puuhiomoiden voimansaanti vaikeutui aiheuttaen supistuksia tuotannossa. Wattolassa oli kuitenkin samoihin aikoihin hyviä vesikesiä ja hiokkeen avulla voitiin korvata Högforsin tehtaan heikkoja konjunktoureja. Rahavaikeudet olivat kuitenkin suuret, ja velkojen vähentämiseksi oli pakko turvautua metsänmyyntiin.

V. 1903 päästään Högforsissa vihdoin parempiin tuloksiin. Markkinatilanteessa ei kylläkään tapahtunut sanottavia muutoksia, mutta tehtaan uusien koneiden ja parempien työtapojen avulla kyettiin lisäämään tuotantoa ja vastaavasti pienentämään kustannuksia. Mainittuna vuonna hankittiin ensimmäiset hydrauliset kaavauskoneet. Tämä vuosi oli myös sikäli tehtaan aikakirjoihin vietävä, että silloin tehdas ryhtyi ensimmäisenä Suomessa valmistamaan radiaattoreita, käänteentekevää amerikkalaista lämpöpatterimallia. Radiaattoreita seurasi pian ensimmäinen keskuslämmityskattila. Näin olivat nähneet päivänvalon nämä artikkelit, jotka myöhemmin tulivat niin tärkeiksi Högforsin tehtaan tuotannossa. Asennustyöt olivat kuitenkin yhä etualalla ja lämmityksen sekä tuuletuslaitteita asennettiin jatkuvasti useihin suuriin rakennuksiin etupäässä Helsingissä.

Vähitellen kotimarkkinatilanne alkoi kirkastua. Venäjän—Japanin sota aiheutti noususuhdanteen ja vuoden 1905 valtiollisilla levottomuuksilla suurlakkoineen oli myös elvyttävä vaikutuksensa talouselämään. Vuodesta 1906 muodostui jo hyvä vuosi Hög-

Avara paja. Kuva on vuosisadan vaihteen tienoilta.



fors-yhtiölle. Liiketoiminnan kokonaislaskutus lähenteli silloin miljoonaa markkaa nettovoiton noustessa yli 100.000 markan.

WOLTER RAMSAY JÄTTÄÄ HÖGFORSIN — OSCAR PIRHOSESTA TOIMITUSJOHTAJA

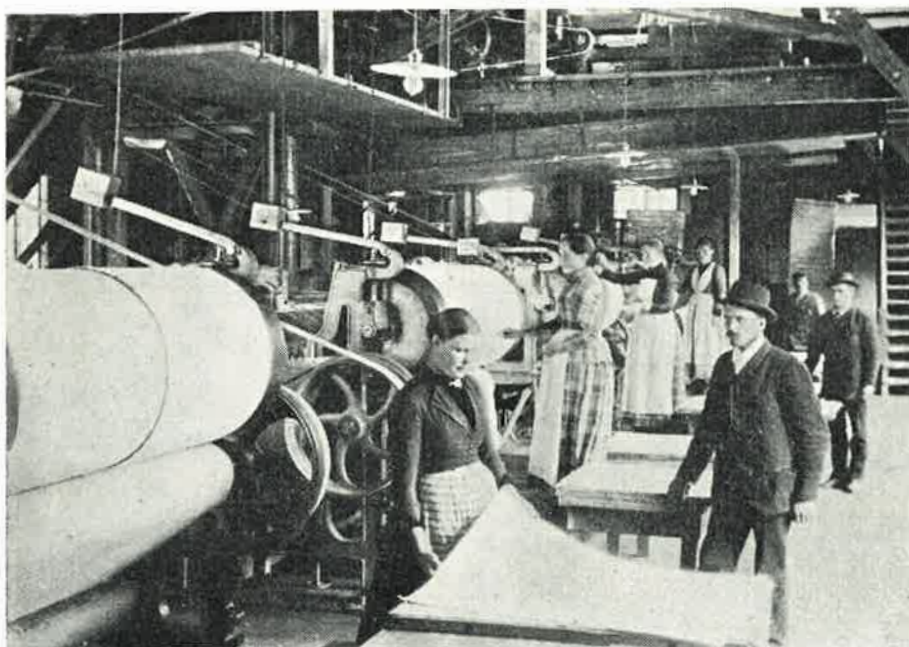
V. 1906 Wolter Ramsay sai kutsun Tampereen Pel-lava- ja Rauta-Teollisuus Osake-Yhtiön toimitusjoh-tajaksi. Hän hyväksyi tarjouksen ja luopui Högforsistaan, jonka hyväksi hän oli uurastanut kaksikym-mentä vuotta parasta miehuuttaan. Tosin hän ei sanonut lopullisia hyvästejä, sillä pian hänet valittiin Högfors-yhtiön johtokunnan jäseneksi. Häntä on luonnehdittu viimeiseksi klassillisen tyylin ruukin-patruunaksi Högforsissa, mutta samalla tärkeäksi välitysmieheksi siirryttäessä uuteen aikaan. Högforsissa saamansa kokemus oli hänelle verrattomaksi hyödyksi, kun hän ryhtyi luomaan Tampellasta suur-yhtymää.

Wolter Ramsayn ehdotuksesta Högforsin toimitus-johtajaksi tuli yhtiön monivuotinen prokuristi Oscar Pirhonen, myöhemmin Pohjolan-Pirhonen. Hän oli tullut Högforsin palvelukseen nuorena miehenä jo 1880-luvulla ja vuodesta 1902 lähtien Gustaf Ram-sayn jälkeen hän oli toiminut yhtiön konttoripääl-likkönä. Koska hän ei ollut saanut teknillistä koulu-tusta, tuli johtokuntaan teknilliseksi neuvonantajaksi teollisuushallituksen intendentti, insinööri Karl Appelberg. Johtokunnan puheenjohtajan tehtävät joutuivat August Ramsayn asiantunteviin käsiin.

TUOTANTO KASVAA

Seuraavat seitsemän vuotta ennen ensimmäisen maailmansodan puhkeamista olivat suurin piirtein kehityksen ja vakaantumisen aikaa Högforsin histo-riassa. Se ei kylläkään tapahtunut suoraviivaisesti, vaan jyrkästikin polveilla. Niinpä esimerkiksi ensimmäisen vuosikymmenen taitteessa vallitsivat heikot konjunktuurit. Kuitenkin kokonaisuutena kat-soen voidaan tätä sodan edellistä aikaa pitää suotuisana kehityskautena. Sitä osoittavat tuotanto-luvutkin. Kun liikevaihto ei ollut v. 1906 yltänyt vielä aivan miljoonaan markkaan, oli se maailman-sodan aattovuonna jo 1.890.000 markkaa ja brutto-voitto 546.000 markkaa.

Tähän suotuisaan tulokseen ei ollut kuitenkaan päästy ilman jatkuvia ja määrätietoisia ponnistuksia. Tänä aikana kiinnitettiinkin tuotantokoneiston uusi-miseen ja työmenetelmien parantamiseen jatkuvasti suurta huomiota. Valimoa laajennettiin pariinkin kertaan, ja valimo sai ajanmukaisen keernakuivaa-mon, uuden kupoliuunin, sulatuskyvyltään 8—10.000 kg tunnissa ja siihen kuuluvan puhallinkoneen sekä hiekanpuhallinkoneen täydellisine pölynpoistolaittei-neen. Myös verstaas sai lisätilaa, rakennettiin varas-toja, uusi voimalaitos, uusi konttori ja asuinraken-nuksia sekä virkailijoille että työläisille. Tätä luet-teloa voisi jatkaa pitemmällekin, mutta tämäkin jo osoittaa, että yritystä johdettiin määrätietoisesti uudenaikaisessa hengessä ja yrityksen tulevaisuuteen luottaen.



*Sisäkuva Wattolan puuhio-
mosta. (Kansallismuseon ko-
koelmat.)*

MARKKINAT JAETAAN

Suomen metalliteollisuus oli joutunut tuon tuosta-
kin kokemaan vastatuulta. Se ei ollut aiheutunut
yksinomaan talouselämän yleisistä heilahteluista, vaan
markkinoilla oli ilmennyt myös epätarkoituksen-
mukaista kilpailua. Jotta maan metalliteollisuuden
tuotanto ja markkinat voitaisiin vakauttaa, perustet-
tiin v. 1908 August ja Wolter Ramsayn tarmokkaiden
toimenpiteiden ansiosta Suomen Metalliteollisuus-
konttori. Sen jäsenyritysten kesken pyrittiin siihen,
että jokainen tehdas voisi keskittyä eräiden erikois-
alojen sarjavalmistukseen. Sillä tavalla katsottiin
voitavan vapautua tarpeettomasta ja voimille käy-
västä kilpailusta. Samalla pyrittiin kilpailukyysisem-
miksi ulkolaisten tuotteiden kanssa sekä laatuun että
hintaan nähden.

Högforsin tehdas sai osalleen talous- ja rakennus-
valutavaran, höyrypadat, kaikenlaiset rattaanpyssyt,
myllykoneistot, lihamyllyt ja silppu- ja heittokonei-
den sekä puimalaitteiden rautaosat. Mitä tuli tehtaan
lämpöteknillisen osaston alaan kuuluviin töihin, oli-
vat Högfors ja Ab. Rob. Huber Oy yksimielisiä
markkinoiden jakamisesta. Ne oikeutettiin keskinäi-
sen sopimuksensa mukaan suorittamaan lämmitys- ja
saniteettiteknillisiä asennuksia ja valmistamaan
alaan kuuluvia tarvikkeita. Näistä toimenpiteistä oli
Högforsin tehtaalle hyötyä, joskin on muistettava,
etteivät läheskään kaikki metalliteollisuudenharjoit-
tajat liittyneet metalliteollisuuskonttoriin, joten epä-
vakaisuutta markkinoilla oli yhä olemassa.

ASENNUSTOIMINTA LAKKAUTETAAN. — LÄMPÖALAN TARVIKKEIDEN TUOTANTO KASVAA

Högforsin tehdas oli jo muutaman vuoden ajan
saanut tuntea kilpailun kiristyneen asennusalalla.
Varsinkin ulkolaisista liikkeistä oli paljon harmia.
Tilanne kiristyi siinä määrin, että esimerkiksi Porin
konepaja, joka oli ollut Högforsin tehtaan ankara
kilpailija asennusalalla, mutta jonka kanssa oli saatu
myös yhteissopimuksia aikaan, luopui lämpöteknilli-
sestä alasta. Högfors ei kuitenkaan antanut periksi,
ja vuosina 1909 ja 1910 sillä oli vielä suuria asennus-
töitä suoritettavanaan. Pian tultiin kuitenkin siihen
tulokseen, että asennustyöt oli jätettävä erikoisliik-
keille ja tehtaan lämpö- ja saniteettiteknillisen alan
toiminta suunnattava kokonaan tarvikkeitten valmis-
tamiseen. Niiden tuotannossa olikin ilmennyt jo ilah-
duttavaa nousua ja v. 1911 tehty kolmikantasopimus
Ab. Rob. Huber Oy:n ja Ab. Vesijohtoliike Oy:n
kanssa lisäsi edelleen Högforsin tämän alan mahdol-
lisuuksia. Tässä sopimuksessa molemmat asennusliik-
keet sitoutuivat ostamaan lämpöjohtotarvikkeensa
Högforsista sillä ehdolla, että Högfors lopettaisi toi-
mintansa asennusalalla.

Yhtiön johto saattoi pian havaita, että tehtaan
lämpöteknillisen alan suunnanmuutos oli ollut vii-
sasta. Kysyntää ei ollut ainoastaan asennusliikkei-
den, vaan myös suoranaisten kuluttajien taholta
ympäri maan. Högforsin liikevaihdon nousu ennen
maailmansotaa johtuikin suurelta osalta nimenomaan

lämpöteknillisen alan tarvikkeiden lisääntyneestä tuotannosta ja menekin kasvusta.

MELKOISTA LASKUA WATTOLAN KANNATTAVUUDESSA

Verrattuna Högforsin valimon ja konepajan vilkkauteen tänä seitsenvuotiskautena oli tapahtumien kulku Wattolan puuhiomossa sen sijaan aivan päinvastainen. Vedensaanti oli kutakuinkin normaali, mutta hintojen kehitys oli oikukasta ja etupäässä epäsuotuisaa. Puuhiomon taloudelliset tulokset olivatkin vuosi vuodelta huononlaisia, eivätkä läheskään vastanneet aikaisemmin saavutettuja. Painopiste oli siis ratkaisevasti siirtynyt takaisin metalliteollisuuden puolelle.

HÖGFORS SAA KAPEARAITEISEN RAUTATIE

Högforsin toiminnan yhtenä välttämättömänä edellytyksenä oli paremman rautatieyhteyden saaminen maan rautatieverkkoon. Tuotteet rahdattiin hevoskyydillä Hyvinkään—Hangon radan varteen ja se merkitsi suuria lisäkustannuksia. Jo 1800-luvun puolella oli pohdittu rautatiekysymystä ja suunniteltiin leveäraiteisen radan rakentamista Helsinki—Otalampi—Högfors—Forssa—Jokioinen. Kun tästä suunnitelmasta ei tullut mitään, kohdistettiin toiveet radan rakentamiseen, joka kulkisi Högforsista Nummelan kautta Kauklahden asemalle Helsingin ja Karjaan väliselle, silloin rakennettavaksi päätetylle radalle. Yhtiön toimesta tämä rataosa tutkittiin ja paalutettiin sekä laadittiin kustannuslaskelmat,

mutta vaikean taloudellisen aseman vuoksi ei kuitenkaan voitu tehdä mitään yrityksen rahoittamiseksi.

Tässä kuollessa pisteessä rautatiehanke oli aina vuoteen 1907 saakka. Silloin Hjalmar Linder, Kytäjällä asuva rajanaapuri, ilmoitti yhtiölle, että hänen tarkoituksensa oli rakentaa kapearaiteinen rautatie Hyvinkäältä Kytäjän maiden halki Högforsin tehtaalalle. Högfors-yhtiö oli puolestaan valmis tukemaan hänen ratahankettaan. Linder ei kuitenkaan katsonut Högforsin taloudellista tukea riittävän suureksi, ja hän keskeytti radan rakentamisen, kun se oli vedetty hänen kartanoonsa saakka. Neuvottelut jatkuivat ja lopuksi päätettiin perustaa osakeyhtiö, jonka pääoma olisi 800.000 markkaa ja joka ottaisi haltuunsa valmiin rataosan ja rakentaisi puuttuvan sekä sen jälkeen vastaisi koko linjan liikenteestä. Osakeyhtiö syntyikin ja radan rakentaminen jatkui. Jo elokuussa 1911 voitiin ensimmäinen juna lähettää Hyvinkäältä Högforsiin. Radan juhlallinen vihkiminen tapahtui seuraavan vuoden helmikuussa. Radan rakentaminen oli tullut maksamaan 38.000 markkaa kilometriä kohden, mikä oli vain noin kolmannes siitä, mitä normaaliraiteiset radat samoihin aikoihin tulivat Suomessa maksamaan.

Radan valmistuminen oli Högforsin kannalta suorastaan käännteentekevä. Rahtikulut alenivat 85—90.000 markasta 27—30.000 markkaan vuodessa, samalla kun toimitusten tehokkuus ja täsmällisyys suuresti lisääntyivät. Pitemmällä tähtäimellä katsottuna rautatie varmisti Högforsin kilpailu- ja kehittymismahdollisuudet ja vaikutti siten ratkaisevasti tehtaan tulevaisuuteen.



Maalaisia ja tehtaalaisia kaupanteossa Högforsin toripäivillä.

Urheilukulumisia

Viime kesän urheilutoiminta tehtaan piirissä oli jatkuvasti noususuunnassa, mikä näin jälkikätsästä tehdessä on erittäin mieluista todeta. Eniten oli osanottajia kävely- ja uintiharrastuskilpailuissa eli yli 400. Kaikkiaan osallistui eri kilpailumuotoihin syyskuuhun mennessä 893 henkilöä.

HARRASTUSKÄVELY

Kävelykilpailu alkoi 1.5. ja päättyi 10.6., minkä jälkeen suoritettiin palkintojen arvonta. Huonoista olosuhteista huolimatta kertyi varsinkin 5:n arvan suorituksia huomattavasti enemmän kuin aikaisemmillä kerroilla, mikä osaksi johtunee myöskin uudesta palkintojärjestelmästä. 5:een arpaan pääsivät osalliseksi seuraavat: Naiset: Anja Andersson, Sirkka Vahtera, Hilikka Kylmäkorpi, Inga Kuosmanen, Anja Sarlin, Evi Tanner, Evi Mikkola, Marjatta Lingman, Aini Kylmäkorpi, Aili Hellgren, Irmeli Fredriksson ja Aili Saarinen. Miehet: Armas Hissa, Eino Koivisto, Pentti Heikkonen, Reijo Laakso, Yrjö Lingman, Veikko Kankare, Heimo Berg, Eino Berg, Ari Moilanen, Arvo Astala, Mauno Koskinen, Mikko Elvas, Rainer Varalahti, Teuvo Peltola, Lauri Tammilehto, Veikko Vuolas, Auvo Astala, Väinö Aalto, Eino Aalto ja Kauko Liljgren. Kotiväki: Edith Rickman, Kari Liljgren, Auvo Lindgren ja Erkki Mäntynen.

SUUNNISTUS

Suunnistajille järjestettiin jälleen kolme valkoisen kartan pistesuunnistusta sekä kaksi topografikartan kilpailua. Tulokset muodostuivat seuraaviksi:

Pistesuunnistus: Yleinen sarja: 1) Pentti Harjula, kontt., 7 p. 2) Onni Hirvonen, katt., 7 p. 3) Yrjö Lingman, va ko, 4 p. — Alle 21-v.: 1) Heimo Berg, kpk,

5 p. 2) Leo Leppänen 2 p. 3) Matti Jousisto, kpk, 2 p. — Yli-ikämm.: 1) Veikko Vuolas, va apu, 7 p. 2) Väinö Aalto, va, 6 p. 3) Juuso Koppanen, va, 3 p. — Ikäm.: 1) T. Siren, va apu, 1 p. — Alle 18-v.: 1) Unto Aalto, puhd., 8 p. 2) Veikko Jousisto, liesi, 7 p. 3) Pentti Aho 6 p.

Topografikartta: Yleinen sarja: 1) Matti Jousisto, kpk, 8 p. 2) Yrjö Lingman, va ko, 7 p. 3) Onni Hirvonen, katt., 6 p. — Ikäm. 1) T. Siren, va ko, 4 p. 2) Nils Öster, kontt., 2 p. — Yli-ikämm.: 1) Juuso Koppanen, va, 4 p. 2) Väinö Aalto, va, 3 p. 3) Kauko Liljgren, katt., 3 p. — Alle 18-v.: 1) Veikko Jousisto, liesi, 3 p. 2) Unto Aalto, puhd., 3 p.

MAASTOJUOKSU

Maastajuoksussa oli mukana 20 juoksijaa ja tulostaso muodostui kohtalaiseksi.

Yleinen sarja, 6 km: 1) Veikko Kankare, malli, 20.53. 2) Mikko Elvas, va ko, 21.35. 3) R. Varalahti, va ko, 21.52. — 21-v. 6 km: 1) Heimo Berg, kpk, 20.33. 2) Olli Topio, kpk, 23.05. — 18-v., 4 km: 1) Eino Berg, kpk, 14.53. 2) Into Luoto, kontt., 17.40. — Ikäm. 4 km: 1) Arvo Astala, va, 14.25. 2) Olavi Kahila, va, 14.48. 3) Veikko Vuolas, va ko, 16.45. — Yli-ikämm.: 1) Toivo Lehtonen, rak., 17.39. 2) Mauno Koskinen, liesi, 17.53. 3) Väinö Aalto, va, 18.56.

HARRASTUSUINTI

Harrastusuinti suoritettiin 25.6.—31.7. välisenä aikana ja oli se kilpailuohjelmassa vasta ensimmäisen kerran. Osanottajien lukumäärä kohosi 150:een, joista puolet oli naisia. Harrastus oli siten yllättävän runsas. 5 arvan tulokseen pääsivät seuraavat: Aino Kervinen, Hilda Koski, Aino Vahlsten, Kaisa Kylmä-

MERKKIPÄIVIÄ



Vera Hartman.

60-VUOTIAS

Merkonomi Vera Hartman maatalousosastolta 1.2.56. Hän on syntynyt Karkkilassa. Käytyään Helsingin vanhan suomalaisen tyttökoulun hän siirtyi opiskelemaan Turun kauppaopistoon, josta valmistui

merkonomiksi. Högforsin Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1917. Toimittuaan 4 vuotta aseman kirjurina hän siirtyi perustetun maatalousosaston kirjanpitäjäksi, jossa toimessa on edelleenkin. Tämän lisäksi hän toimii tehtaan paragon-myyntin tilintarkastajana. Rouva Hartman on erittäin ansiokkaasti ottanut osaa Suomen Punaisen Ristin ja Mannerheimliiton toimintaan. Högforsin Tehtaan Virkamieskerhon jäsenenä ja rahastonhoitajana hän on toiminut kerhon perustamisesta lähtien. Lisäksi hän on hoitanut lukuisten yhdistysten luottamustoimia. Hänen muista harrastuksistaan mainittakoon matkailu, kuorolaulu, seuranäytelmät ja taide.

HEINOLAN TEHTAAT

50-VUOTIAITA

Siivooja Aini Elisa Salminen kattilaosastolta 19.11.55. Hän on syntynyt Haapavedellä ja tullut 15.8.55 siivoojaksi kattilaosastolle.

Levynleikkaaja Lempi Sofia Gustafsson Pukoradiaattoriosastolta 22.1.56. Hän on syntynyt Ypäjällä ja tullut 18.6.54 tehtaan palvelukseen.

Högforsin ja Heinolan lentopallojoukkueet ottelun jälkeen.



korpi, Kalevi Vahlsten, Laura Suominen, Jouni Tammelin, Anna-Liisa Aalto, Anna-Liisa Lindfors, Eija Pikkarainen, Taisto Hasselman, Väinö Aalto, Veikko Vuolas, Rainer Varalahti, Pekka Hakala, Reijo Kilpiö, Arvo Vahlsten, Lauri Tammilehto, Reijo Vehmanen, Arvo Astala, Auvo Astala, Mauno Koskinen, Yrjö Lingman, Onni Sjöholm ja Mikko Elvas.

YLEISURHEILU

Varsinainen yleisurheilukausi tehtaan puitteissa aloitettiin vasta heinäkuun lopulla, jolloin pidettiin myös tehtaan kesäseurustelu kilpailut. Osanotto niihin oli melko runsas, mutta tulostaso jäi edelliseen kesään verrattuna huomattavasti heikommaksi. Tuloksia:

110 m aidat: 1) Aki Brusin, kpk, 18.2. 2) Eero Meri, sä, 19.1. 3) Harri Kurki, 19.3. — 17-v. korkeus: 1) V. Hälinen, liesi, 160. 2) R. Uusitalo, kontt., 155. 3) H. Kurki, kpk, 155. — 17-v. 100 m: 1) P. Laitinen, kpk, 12.6. 2) V. Jousisto, liesi, 12.9. 3) R. Uusitalo, kontt., 13.0. — 19-v. 100 m: 1) V. Voronoff, kpk, 12.6. 2) A. Roininen, kpk, 12.8. 3) R. Melava, kpk, 13.3. — 19-v. kiekko: 1) V. Jousisto, liesi, 36.70. 2) V. Hälinen, liesi, 35.85. 3) R. Laakso, kpk, 30.80. — Korkeus: 1) Antero Roininen 165. 2) Teuvo Peltola 165. 3) Sulo Mäntylä 160. — 1500 m: 1) H. Berg, kpk, 4.34.2. 2) E. Larila, va a, 4.35.4. 3) M. Elvas, va a, 4.35.5. — Ikäm. 1500 m: 1) Arvo Astala, va, 4.50.2. 2) O. Kahila, va, 5.01.0. 3) M. Koskinen, liesi, 5.30.0. — 19-v. 1500 m: 1) Olli Heinonen, kpk, 4.41.2. — Kiekko: 1) K. Isaksson, läh., 33.66. 2) M. Jousisto, kpk, 31.07. 3) E. Jumppanen, va, 29.67. — Pituus: 1) Voitto Juutila, em., 5.79. 2) Antero Roininen, kpk, 5.79. 3) Timo Koppanen, kpk, 5.56. — Ikäm. pituus: 1) Ville Eskolin 5.47. 2) L. Lindroos, malliv., 5.29. 3) M. Koskinen, hiomo, 3.80. — Kuula: 1) K. Isaksson, em., 12.27. 2) P. Stenroos, konep., 11.96. 3)

E. Jumppanen, va a, 11.45. — Ikäm. kuula: 1) U. Nurmi, kp, 10.99. 2) P. Vaarasalo, kontt. 10.32. 3) V. Aalto, va, 9.14. — 1.000 m viesti: Valimon apu 2.24.4.

JALKAPALLO

Tehtaan osastojen välinen jalkapallosarja aloitettiin hyvissä ajoin keväällä, mutta loppuratkaisut siirtyivät kuitenkin aina elokuun alkuun saakka, jolloin liesi, konepaja, konttori ja valimon apuosastot selvittelivät välinsä loppuotteluissa. Voittajaksi suoriutui liesi, toiseksi sijoittui konepaja ja kolmanneksi konttori. Voittaneessa joukkueessa pelasivat Savonen, Nikander, E. Aarnio, E. Meri, I. Saaristo, V. Jousisto, V. Enström ja V. Lahtinen. Ystävyyssotteluja pelattiin Salossa, Helsingissä ja Rajamäellä. Menestys oli vaihteleva, mutta pääasia oli, että saatiin oppia pelitaitoa suurilla kentillä.

PESÄPALLO

Pesäpallossa pelattiin ystävyysottelu Heinolan tehtaita vastaan sekä Heinolassa että Karkkilassa. Molemmat ottelut päättyivät meidän joukkueemme voittoon.

UINTI

Uintikilpailut pidettiin tänä vuonna tavallista aikaisemmin ja erittäin suotuisissa olosuhteissa. Siitä kai johtuikin, että osanottajia oli tavallista runsaammin. Tulokset:

Yleinen 50 m vu.: 1) Sulo Hirvonen, kattila, 35.00. 2) Urho Kasurinen, kp, 36.4. 3) Matti Latva, em., 39.2. — Yleinen 100 m vu.: 1) Paavo Stenroos, kp, 1.36.00. 2) Keijo Tuomi, kontt., 1.45.00. 3) Auvo Astala, va, 1.46.00. — 5x50 m viesti: 1) Konepaja 3.40. 2) Kpk 3.58.0. 3) Valimo 3.58.2. 4) Konttori 4.02.2. — Alle 18-v. 50 m vu.: 1) Unto Aalto, puhd., 48.2. — Naisten 50 m vu.: 1) Vuokko Järvinen, kotiv., 48.2. 2) Inga Kuosmanen, kontt., 51.8. 3) Marjatta Niemi, malli,

Juankosken rakennussuunnitelma

Juankosken keskuksen rakennussuunnitelma on lopullisesti valmistunut ja vahvistettaneen lähiaikoina. Se käsittää Juantehtaan ja kirkon välittömän ympäristön sekä Uudenkylän alueen ollen pinta-alaltaan n. 590 ha, josta yhtiön maita n. 300 ha. Suunnitelma on laadittu 5.200 asukkaan tarpeita varten. Kun suunnitelman käsittävällä alueella asui v. 1954 n. 1.600 asukasta, on siten otettu huomioon väkiluvun kasvaminen yli kolminkertaiseksi entisestään.

Rakennussuunnitelman on laatinut ja mittaustyön valvonut insinööri Aulis Hartikainen. Se perustuu osittain Kymin Osakeyhtiön toimesta aikanaan tehtyyn Juankosken tehdasyhdyskunnan yleiskaavaan. Arkkitehtitoimisto Liijeqvist-Helander laati nimittäin jo v. 1949 yhtiön omistamille maille tehtaan läheisyydessä ja Karjalankoskella yleisasekaavan ja osalle tätä rakennussuunnitelmaluonnoksen, jonka kunta lähetti v. 1952 lääninhallituksen hyväksyttäväksi. V. 1951 Juankosken valtuusto pyysi puolestaan Kuopion lääninhallitukselta rakennussuunnitelmaa pitäjän keskustaa varten. Myöhemmin kunta ja Kymin Oy esittivät, että yhtiön toimesta laadittu suunnitelma liitettäisiin maanmittaushallituksessa tehtävään rakennussuunnitelmaan, mikä ehdotus otettiin huomioon.

Suunnitelmaan kuuluu, että Juankosken aseman ja Karjalankosken välille tullaan rakentamaan normaaleilyyinen rata. Tämä ei suinkaan merkitse sitä, että rata rakennetaan samassa yhteydessä Siilinjärven—Juankosken radan kanssa, vaan joskus tulevaisuudessa. Ratapiha-alueelta lähtevät raiteet tehtaalle ja Pikonniemeen. Mikäli kanavasuunnitelma tulee vielä ajankohtaiseksi, on kanavan paikka ajateltu suunnitelma-alueen länsipuolelle.

Kaavin—Nilsin maantie on johdettu kulkemaan yhdyskunnan eteläpuolitse siten, että se ohittaa tule-

van Juankosken—Viinijärven radan Virraslahden kohdalla. Maantie tulee ylittämään vesistön Koivukosken kohdalla. Tien suunta on jo tutkittu. Sen sijaan entinen tie jää kokoojatien luontoiseksi. Sen mutkia oietaan ja se tullaan aikanaan luonnollisesti muutoinkin kunnostamaan. Nykyisen kapearaiteisen radan pohjaa on suunniteltu käytettäväksi tiemaana. Keskustie on osittain levennetty niin paljon, että on mahdollisuuksia puistoistutuksiin. Toreja ja aukioita on suunniteltu seuraavasti: Asematori, Tehtantorin, Osulan aukio ja linja-autojen tarvitsema aukio..

Asuma-alue jakautuu puistojen sekä maatalousym. alueiden erottamiin asumasoluihin, kuten asema-kaavallisesti nykyisin sanotaan. Suurin osa asutuksesta on omakotimaista. Torien varsille on kuitenkin esitetty muutamia 3-kerroksisia asuin- ja liiketaloja ja yhtiön maille 1- ja 2-kerroksisia rakennuksia. Asuma-alueen keskus on suunniteltu Tehtantorin, kirkon, tulevan keskuskansakoulun ja Aseman seuduille. Tehtantorin ympäristöstä muodostuneen hallinnollinen keskus kunnantointoihin ja muine julkisine rakennuksineen.

Alueen vesihuolto lienee eräs hankalimmin toteutettavia seikkoja. Kunnassa on jo valmisteilla täydellinen vesihuoltosuunnitelma, jonka puitteissa aiotaan erikseen ratkaista alueen vedensaanti ja viemärinti.

Teollisuusalue sijaitsee Pikonlahden tienoilta nykyisen tehtaan padon alapuolelle asti ja pienteollisuusalue radan itäpuolella sekä Karjalankosken teollisuusradan vieressä. Urheilukentän ympäristö jää urheilu- ja puistoalueeksi, ja Juanlammin rantaan on varattu alue uimarantoja sekä leikkikenttiä varten. Nuottiniemi on suunniteltu virkistys- ja luonnonpuistoalueeksi.

Asemakaavan asutuista kohteista vievät suuren osan omakotialueet. Keskustaan onkin suunniteltu tontit 572 omakotirakennusta varten. Näiden talojen asukasmääräksi on arvioitu 2.860 eli yli puolet koko keskustan asukasmäärästä. Uusia teitä joudutaan rakennussuunnitelma-alueelle tekemään 18,7 km, ja vanhoja teitä joutuu hylättäväksi 2,3 km. Yhteensä on suunnitelma-alueella teitä 34,8 km. Omakotipalstat vievät alueesta 16,2 %, teollisuus- ja varastoalueet 10,3 %, rakentamaton alue 26,3 %, vesialueet 14,5 % sekä tie- ja liikennealueet 11,7 %.



56.00. — Ikäm. 50 m vu: 1) Auvo Astala 50.6. — Yli-ikäm.: 1) Väinö Aalto, va, 39.0. 2) Mauno Koskinen, liesi, 1.11.6.

LENTOPALLO

Naisten lentopalloharrastus on jatkunut sängen vilkkaana koko vuoden ja tuloksiakin on jo alkanut näkyä. Useita ystävyysottelujakin on ehditty pelata yhtymän kilpailujen lisäksi. Salon tehtaat on voitettu

kaksi kertaa, samoin Heinolan tehtaat ja lopuksi aivan syyskesällä sisäottelussa Lohjan Kalkkitechtaan joukkue. Tulevaisuus näyttää siis suhteellisen valoisalta yhtymämme ensi kesän kisoja ajatellen. Toivotaan vaan, että innostus pysyisi ainakin entisellään tai vieläkin lisääntyisi.

Miesten lentopalloilusta mainittakoon kotihäviö Rajamäelle 3—0 ja vastaavasti yllättävä voitto Rajamäellä 3—0.



Yllä Juankosken rakennussuunnitelmakartta, joka osoittaa millaiseksi paikkakunta on vastaisuudessa kehittyvä. Asutus keskittyy useihin ns. asumasoluihin, jotka ovat erillään toisistaan. Täten säilyy väljyyden tuntu eikä luonto tule karkoitetuksi asutuksen ulkopuolelle. Ratapihan pohjoispäästä lähtevät pistoraiteet Pikonniemeen ja teollisuusalueelle, eteläpäästä Karjalankoskelle ja Viinijärvelle. Kaavin—Nilsin maantie kulkee asutuksen eteläpuolitse ylittäen vesistön Koivukosken kohdalla.



Kalle Vikman.



Johannes Hiltunen.

jälkeen rakennusosastolle ollen viimeksi yövartijana. Yli 54-vuotisen palveluskautensa aikana ei hänen tarvinnut olla sairauden takia poissa töistä. Vikman on saanut yhtiön 25- ja 50-vuotisansiomerkkit.

60-VUOTIAS

Saksimies Johannes Hiltunen 12.2.56. Hän on syntynyt Juantehtaalla, missä hänen isänsä oli tehtaan palveluksessa. Jo 9-vuotiaana hän tuli ensimmäisen kerran tehtaan töihin hiiliuuneille eli "sikuri-tehtaalle". Yli 37-vuotisen palveluskautensa aikana hän on ehtinyt olla työssä miltei kaikilla osastoilla. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkkin.

MERKKIPÄIVIÄ

75-VUOTIAS

Eläkeläinen Kalle Leopold Vikman 31.1.56. Hän on syntynyt Juankosken Koivukoskella, joka siihen aikaan kuului Nilsiään pitäjään. Juantehtaan palveluksessa hän oli jo silloin, kun tehtaalla oli 150-vuotisjuhlat. Tällöin hänen tuntipalkkansa maatalousosaston palveluksessa oli 6 penniä. Työpäivän pituus oli silloin aamusta klo 4:stä iltaan klo 20:een eli 16 tuntia, kun taas tehtaan puolella löysit kestivät 12 tuntia. Maatalousosastolta Vikman siirtyi sotien

50-VUOTIAS

Kassanhoitaja rouva Saga Ingegerd Westerland 22.12.55. Hän on syntynyt Mikkeliissä. Juantehtaan palvelukseen hän tuli Helsingistä vuonna 1946 kirjeenvaihtajaksi. Oltuaan välillä muutamman vuoden kotirouvana hän jatkoi entisessä toimensaan, kunnes hänet vuonna 1953 nimitettiin kassanhoitajaksi. Varsinaisen toimensa ohella hän on erinomaisena talousihmisenä toiminut yliemäntänä yhtiön juhlissa, mm. vanhusten joulujuhlissa, sekä virkamieskerholla ulkomaalaisten ja muiden vieraiden käydessä Juantehtaalla.

YLI NELJÄN VUOSIKYMMENEN TAKAA



Oheinen valokuva on vuodelta 1913. Se esittää Juantehtaan silloisia johtajia ja virkailijoita. Istumassa oikealta sähköttäjää ja konttoristi Heikki Sauren, teknillinen johtaja, insinööri Georg von Alftan, isännöitsijä Bruno Jalander, tehtaan kaupan johtaja, luutnantti Tor Strömberg, kasööri Paul Guseff ja maatalousosaston päällikkö, agronomi G. Hultman, seisomassa oikealta tilanhoitaja K. V. Roth, konepajan mestari Edvard Lundberg, konttoristi (aikaisemmin masuunimestari) Robert Rissanen, puuhiomon mestari Kaarlo Granberg, kirjanpitäjä Axel Wallendorff ja "metsäpomo" August Kakkinen. Kuvan on lähettänyt julkaistavaksemme Tellervo Laitinen.



Paavo Perkiönmäki.

85-VUOTIAS

Eläkeläinen Hilda Sepponen 23.1.56. Hän on syntynyt Jäppilässä. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiöön v. 1914 tiilitehtaalle, missä työskenteli muutamia vuosia. Hallan selluloosatehtaalle hän tuli v. 1920 sekatyöhön ja siirtyi eläkkeelle v. 1939.

60-VUOTIAITA

Eläkeläinen Ernest Nieminen 12.1.56. Hän on syntynyt Kotkassa. Hallan selluloosatehtaalle hän tuli v. 1926 ja siirtyi lautatarhalle leikkaajaksi v. 1931. Viimeksi hän toimi lautatarhalla vaunujen korjaajana ennen siirtymistään eläkkeelle, mikä tapahtui tänä vuonna.

Kyllästäjä Viljam Suhonen 27.2.56. Hän on syntynyt Säämingissä. Hallan lautatarhalle hän tuli työhön ensimmäisen kerran v. 1930 ja työskenteli sillä erää kolmisen vuotta. Muutaman vuoden poissaolon jälkeen hän tuli v. 1937 takaisin lautatarhalle taaplaajaksi ja työskentelee nykyisin kuivaamalla kyllästäjänä.

50-VUOTIAITA

Siivooja Tekla Tallgren 26.1.56. Hän on syntynyt Vehkalahdella ja tuli yhtiöön kesällä 1954, mutta joutui keskeyttämään työnsä tapaturman vuoksi. Keväällä 1955 hän tuli uudelleen työhön lautatarhalle, missä edelleenkin työskentelee.

Kirvesmies Paavo Perkiönmäki 6.2.56. Hän on syntynyt Kymissä. Työhön selluloosatehtaalle hän tuli v. 1927 ja työskenteli silloin parisen vuotta, minkä jälkeen erosi. Uudelleen hän tuli v. 1940 höyläamölle kirvesmieheksi ja siirtyi v. 1950 kirvesmieheksi rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Lautatarhantöläinen Martta Forssell 16.2.56. Hän on syntynyt Kotkassa. V. 1938 hän tuli ensimmäisen kerran lautatarhalle ollen enimmäkseen kausitöissä. Vuodesta 1949 lähtien hän on työskennellyt yhtämittaisesti lautatarhalla.

TOIMITUKSEN TUOLILTA

Talvi tuli tänä vuonna yllättämällä. Marraskuun lumi otti kerrankin pysyäkseen. Aikaisin päästiin myös pakkasen makuun, joten tässä on jo pitkän aikaa oltu talven tuntumassa. Mukavammalta se tuntuukin kuin pitkäväteinen, märkä ja pimeä syksy.

Itsenäisyyspäivänä tuiversi totinen lumipyry. Sopi hyvin sellaisen päivän ohjelmaksi. Sellaistahan se on ollut vuosisadasta toiseen tällä Suomenniemellä asuminen. Tuiskussa ja tuulessa olemista, vastuksien ja vaikeuksien voittamista. Mutta varmaan on sillä ollut tarkoituksensakin. Voimat ovat varttuneet, sisu sitkistynyt ja vapaudenrakkaus vahvistunut.

On kuultu sitä kuusta, jonka juurella asunto. Tuon kuusen oksistossa on soinnut suurten salojen ikuinen sävel. Ja sitä on osattu myös herkin korvin kuulla. Se on virittänyt korven asukkaan mielen vastaanottavaiseksi ja herättänyt hänen mielikuvituksensa. Eikä se ole aina jäänyt omaksi sisäiseksi elämykseksi, vaan puhjennut sanalliseksi ilmaukseksi, runoksi, josta on koostunut valtava aarteisto, Suomen kansan muinaiset runot.

Nuo runot osoittavat, että rinnan elämisen taistelun kanssa on hoidettu myös hengen sarkaa. Se on tehty omin sisäisin edellytyksin ja vaatimattomissa ulkonaisissa olosuhteissa, mutta siitä huolimatta tulos on ollut jotakin ainutlaatuista. Se osoittaa herkistynyttä sisäistä näkemystä, taiturillista sananviljelyä, suurta henkistä rikkautta.

Sellaisten esi-isien ja -äitien jälkeläisiä olemme me, jotka nyt tätä maata viljelemme ja rakennamme. Vaikeuksien kanssa olemme mekin saaneet kamppailla, mutta sittenkin me olemme kuin rintamaiden lapsia menneiden aikojen korpikansaan verrattuna. Me olemme saaneet elää juuri sitä aikaa, jolloin maaillemme ja kansallemme on koittanut itsenäisyys, jolloin vihdoin kypsä hedelmä on pudonnut käsiimme. Leipäkin on meidän aikanamme muuttunut leveämmäksi ja riittoisammaksi.

Tämänkertainen itsenäisyyspäivämme sattui poikkeuksellisen juhlalliseen ajankohtaan. Kunnioitettu presidenttimme, suuri valtiomies Juho Kusti Paasikivi täytti 85 vuotta ja vähän sen jälkeen saavutti säveltäjämehtarimme Jean Sibelius vielä korkeamman iän, kokonaista 90 vuotta. Nämä merkkipäivät eivät ole herättäneet kiitollisia ajatuksia ainoastaan meidän pienen kansamme keskuudessa, vaan maailmalla maailmassa. Onnentoivotusten äänenpainot ovat olleet niin sydämellisen vilpittömiä, että harvoin sellaista tapaa. Pienelle kansalle, joka on ajan myrskyissä joutunut tuntemaan itsensä lastuksi lai-



HALLAN TEHTAAT

nehilla, tällainen ystävällisen huomion kohteeksi joutuminen merkitsee vielä paljon enemmän kuin jollekin suurelle kansalle.

*

Olemme kaikki kuunnelleet näinä aikoina radiossa tavallista tarkkaavaisempina Sibeliuksen musiikkia. Jokaiselle eivät varmaankaan ole hänen sinfoniansa avautuneet. Taidekasvatuksemmehan on vielä niin nuorta, joten ei voi liikoja vaatiakaan, mutta yksi ja toinen sävel on epäilemättä jokaista lämmittänyt. Olkoon se sitten Finlandia, Valse triste, joku kuorotai yksinlaulu. Sibeliushan lähestyy kuuliijaansa sekä suuren että pienen muodon mestarina. Hän lähestyy meitä joka joulunakin. Laulamme "En etsi valtaa loistoa" ja "On hanget korkeat nietokset". Niin teemme jälleen tänä jouluna. Laulakaamme tällä kertaa nuo laulut muistamalla niiden säveltäjää.

*

Tavallisesti pysymme lestissämme naputellessamme tämän toimituksen palstan. Edellä olevat tähdenvälit lienevät kuitenkin paikallaan, vaikka ne menivät varsinaisten aiheittemme ulkopuolelle. Ja sattuuhan tässä olemaan vielä tilaa omille asioillekin.

Mieluisaa on todeta, että yhteistoiminnallakin on sijansa tässä riidankäryisessä maailmassa. Mutta me tarkoitammekin tällä maailmalla omia pieniä yhdyskuntiamme. Silmiimme osuu viime Tiedotuslehdestä uutisia naisten touhuista. Joulumyyjäisiä puuhatesaan ovat naisten kerhot ja yhdistykset lyöttäytyneet yhteen. Tällä tavoin saadaan aikaan oikeat joulumarkkinat. Tavaraa kertyy paljon ja kansa lähtee liikkeelle. Näin heikommallekin yrittäjälle tarjoutuu tilaisuus oman kortensa kekoon kantamiseen, kun sen sijaan omin voimin ei tällaisesta esiintymisestä olisi tullut mitään. Toivottavasti tämä esimerkki tarttuu muihinkin järjestöihin.

*

Palaamme jälleen tuohon talviseen säähän, josta alussa mainitsimme. Parhaillaankin hienokseltaan pyryttää. Tuolla tavalla leppoisasti ja pehmeästi. Lumisadehan saattaa toisinaan olla kuin hupaisaa leikintekoa. Maisema on peittynyt vitivalkoiseen vaippaan, joka hienokseltaan paksunee. Ilma on rai-kasta. On reipas talvinen sää.

Toisin sanoen on sellainen päivä, jolloin lapset koulusta kotiin palattuaan ja hätäisesti syötyään ryntäävät ulos. He osaavat antaa arvon tällaiselle talvipäivälle. Syntyy latuja ja hyppyreitä ja kelkkamäkiä. Ei muistu mieleen huomisen päivän läksyt ja muut huolet. Eletään vain tätä hetkeä ja otetaan siitä irti kaikki mahdollinen.

Miten on meidän aikuisten laita? Huomaammeko tuon talvipäivän vetovoiman? Meillähän on kullakin työmme ja toimmme ja sen johdosta paljon vähemmän aikaa, mutta ei kuitenkaan niin vähän, ettemmekö myös ennättäisi hetkiseksi ulos raikkaaseen talvisäähän, jos vain tunnemme tuon houkutuksen kyllin selvästi.

Taitaa kuitenkin ylipäänsä olla siten, että useilta pyrkii ulkoilu rajoittumaan pakollisiin matkoihin, etupäässä kodista työpaikalle ja sitten työvuoron päätyttyä takaisin kotiin. Useimmiten sekin matka tehdään kiireen tuntuksella, joten siinä ei ole paljonkaan oikean ulkoilun makua. Vuodesta toiseen menetellään näin. Kesäisin tietysti oleskellaan enemmän ulkosalla, mutta määrätietoinen, urheiluhenkinen ulkoilu ei kuulu ohjelmaan. Tämä huomautus ei tietenkään koske urheiluhulluja ja suurta harrastusurheilijoiden joukkoa, vaan "nukkuvien puoluutta", joka on vielä monin verroin edellisiä suurempi.

Näitä nukkuvia tässä tahtoisimme herätellä. Koe-tamme samalla saada itsemmekin hereille. Kyllähän se niin on, että ihminen on luotu liikkumaan. Ja liikkuuhan se ihminen nykyisinkin, mutta apostolinkyyti on alkanut jäädä pois muodista. Kaikenlaisilla muilla vempelleillä siirtelee itseään paikasta toiseen ja hokee että kiire on. Kyllä siinä reipas, huoleton liikunta, oman terveyden ja kunnan vaaliminen tah-too jäädä sivuseikaksi.

Me tehdasväki kuulumme siihen joukkoon, jolle erikoisesti pitää puhua liikunnasta. Useimpien työ tapahtuu tehtaan seinien sisäpuolella ja ulkonaolo rajoittuu tavallisesti vain työmatkoihin, joista mainitsimme. Sitä suuremmalla syyllä pitäisi harrastaa ulkoilua, joko kävellen tai hiihtäen. Sillä tavoin kukin hankkii itselleen ilmaiseksi sellaista pääomaa, josta on hyötyä nyt ja tulevaisuudessa. Terveys, hyvä kunto ja reipas mieli, kas siinä tavoittelemisen arvoinen päämäärä, jonka saavuttamisessa reippailu ja ulkoilu ovat parhaimpia keinoja.

Kun yhtiömme sosiaaliosastot julistavat jälleen tämän talven hiihtoharrastuskilpailun, niin mukaan vain jokainen, joka kynnelle kykenee. Ja jos joku ei välittäisi tällaisesta kilpailutouhusta, niin laatikoon oman reippailuohjelman. Pääasia on, ettei löisi laimin oman maallisen majansa kunnossa pitämistä ja kuntouttamista luonnollisimmalla tavalla.

*

Hyvät lukijat! Olemme jälleen joulun kynnyksellä ja vanha vuosi vetelee viimeisiä virsiään. Toivotamme teille kaikille hyviä joulunpyhiä ja reipasta mieltä uuden vuoden taipaleelle lähdeittäessä.

T u o m o.



