

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



16. vuosikerta

N:o 3

Kesäkuu 1956



SISÄLTÖ:

Vuorineuvos K. E. Ekholm 60-vuotias	1
Kymintehtaan uusi kattila valmistunut ja otettu käyttöön	3
Tapaturmahälytysjärjestelmää tehostettu Kuusankosken tehtailla	6
Tulipalo Voikan puuhiomon uudisrakennuksella	8
Sosiaalipäällikkö Ake Launikari: Sveitsin ja Länsi-Saksan teollisuuden sosiaalitoimintaan tutustumassa	10
Tehtaalaiskoti I	14
Mitalimiehiä	17
Pitkäaikaisesti palvelleita	18
Merkkipäiviä	19

HALLAN TEHTAAT

Merkkipäiviä	23
------------------------	----

HÖGFORSIN TEHDAS

Paloturvallisuuden tehostamista pohdittu	24
Merkkipäiviä	25
Salon Tehtaitten urheilukuulumisia	26
Högforsin ruukin historiaa VII	27

METSÄOSASTO

Merkkipäiviä	30
Manan majoille	31

JUANTEHDAS

Merkkipäiviä	31
------------------------	----

Toimituksen tuoilta	32
-------------------------------	----

Kansikuva: Kymintehtaan uudessa kattilahuoneessa on tyylikkyyttä ja viivakautta.

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi.

Toimitussihteeri: A. Ylikangas.

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty.



VUORINEUVOS K. E. EKHOLM 60-VUOTIAS

Ensi elokuun 10. päivänä täyttää yhtiömme toimitusjohtaja, vuorineuvos Karl-Erik Ekholm 60 vuotta. Hän on syntynyt Vaasassa, jossa tuli v. 1914 ylioppilaaksi. V. 1920 hän suoritti Helsingin yliopistossa fil.kandidaattitutkinnon kemia pääaineenaan ja täydensi kemian opintojaan seuraavina vuosina toimiessaan assistenttina Oy Keskuslaboratoriossa Turussa. Näiden opiskeluvuosien jälkeen hän joutui vaativiin ja vastuunalaisiin tehtäviin teollisuuden palveluksessa. Oltuaan vuosina 1923—25 Kirkniemen lasitehtaan teknillisenä johtajana hän siirtyi puunjalostusteollisuuden palvelukseen toimien vuosina 1926—27 Valkeakosken sulfiittiselluloosatehtaan teknillisenä johtajana ja vuosina 1928—32 Walkiakoski Ab:n isännöitsijänä. Valkeakoskelta hän siirtyi Ab Kemi Oy:n toimitusjohtajaksi ja nykyiseen tehtäväänsä. Kymin Oy:n toimitusjohtajaksi hänet kutsuttiin v. 1937.

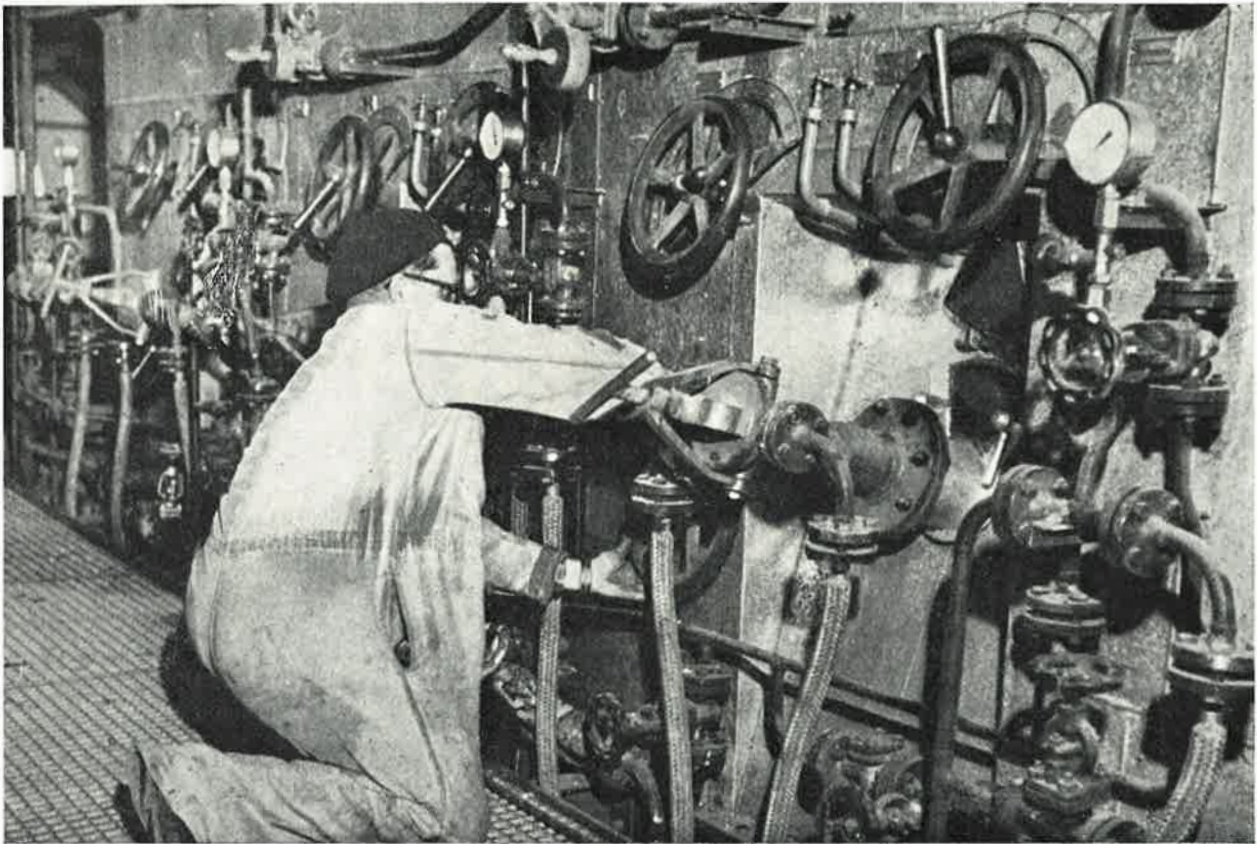
Lähes 20 vuotta kestäneen toimitusjohtajakautensa aikana vuorineuvos Ekholm on suorittanut suuriarvoisen työn yhtiömme hyväksi, joka on arvostettava sitäkin

merkityksellisemmäksi, koska sodat ja niiden jälkeiset epävarmat ja raskaat vuodet ovat pahoin häirinneet normaalia kehitystä. Hänen johtajakaudellaan on toteutettu Kuusankosken ja Keltin voimalaitosten rakentaminen, laajennettu kemiallista teollisuutta ja kehitetty sitä kokonaan uusille tuotannonaloille sekä laajennettu ja nykyaikaistettu päätuotannon aloja. Tästä määrätietoisesta toiminnasta onkin ollut seurauksena tuotannon asteittainen kohoaminen ja uusien tuotantoennätysten saavuttaminen. Puunjalostus- ja kemiallisen teollisuuden rinnalla on yhtiön metalliteollisuuden alalla tapahtunut vastaavanlainen kehitys.

Vuorineuvos Ekholmin tarmokas johtajankäsi ei ole ohjannut ainoastaan yhtiömme tuotannollista toimintaa, vaan on myös erittäin näkyvällä tavalla tuntunut tehdasyhdyskuntiemme elämässä. Viimeisen kymmenen vuoden aikana on yhtiön tukemana ja ohjaamana rakennettu 800 omakotitaloa, joiden samoin kuin yhtiön oman rakennustuotannon ansiosta asunto-olot ovat parantuneet aivan ratkaisevalla tavalla. Myös muissa sosiaalisissa olosuhteissa niin tehtaiden sisäpuolella kuin tehdasyhdyskunnissamme on kehitystä ohjattu uudenaikaisessa hengessä.

Vuorineuvos Ekholmin kykyä ja hänen harvinaisen laajaa asiantuntemustaan on tarvittu myös monissa tärkeissä tehtävissä yhtiön ulkopuolella. Hän toimi viime vuoden loppuun yhtäjaksoisesti kymmenen vuoden ajan Puunjalostusteollisuuden Keskusliiton hallituksen puheenjohtajana ja on edelleen hallituksen jäsen. Niin ikään hän on Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksen ensimmäisen osaston ja pohjoismaisten sanomalehtipaperintuottajien Scannev'sin hallitusten puheenjohtaja sekä Suomen Selluloosayhdistyksen, Sunila Oy:n, Pohjolan Voima Oy:n, Ekonon ja useiden muiden yhtiöiden hallitusten jäsen. Kemian Keskusliiton puheenjohtajana hän toimi kymmenkunta vuotta. Vuosina 1940—41 hän oli toisena kulkulaitosten ja yleisten töiden ministerinä. Vuorineuvoksen arvonimi suotiin hänelle v. 1941. Teknillisen Korkeakoulun kunniatohtoriksi hänet promovoitiin v. 1949.

Esimerkillisen työteliäänä, avarakatseisena ja tinkimättömän oikeudenmukaisena vuorineuvos Ekholm nauttii alaiensa keskuudessa jakamatonta kunnioitusta ja arvonantoa. Niinpä häntä ajatellaankin merkkipäivänään erityisen kiitollisin mielin ja toivotetaan hänelle terveyttä ja voimia vastaisten vuosien varalle. Lehtemme yhtyy kunnioittavimmin hänelle kohdistettuihin onnentoivotuksiin.

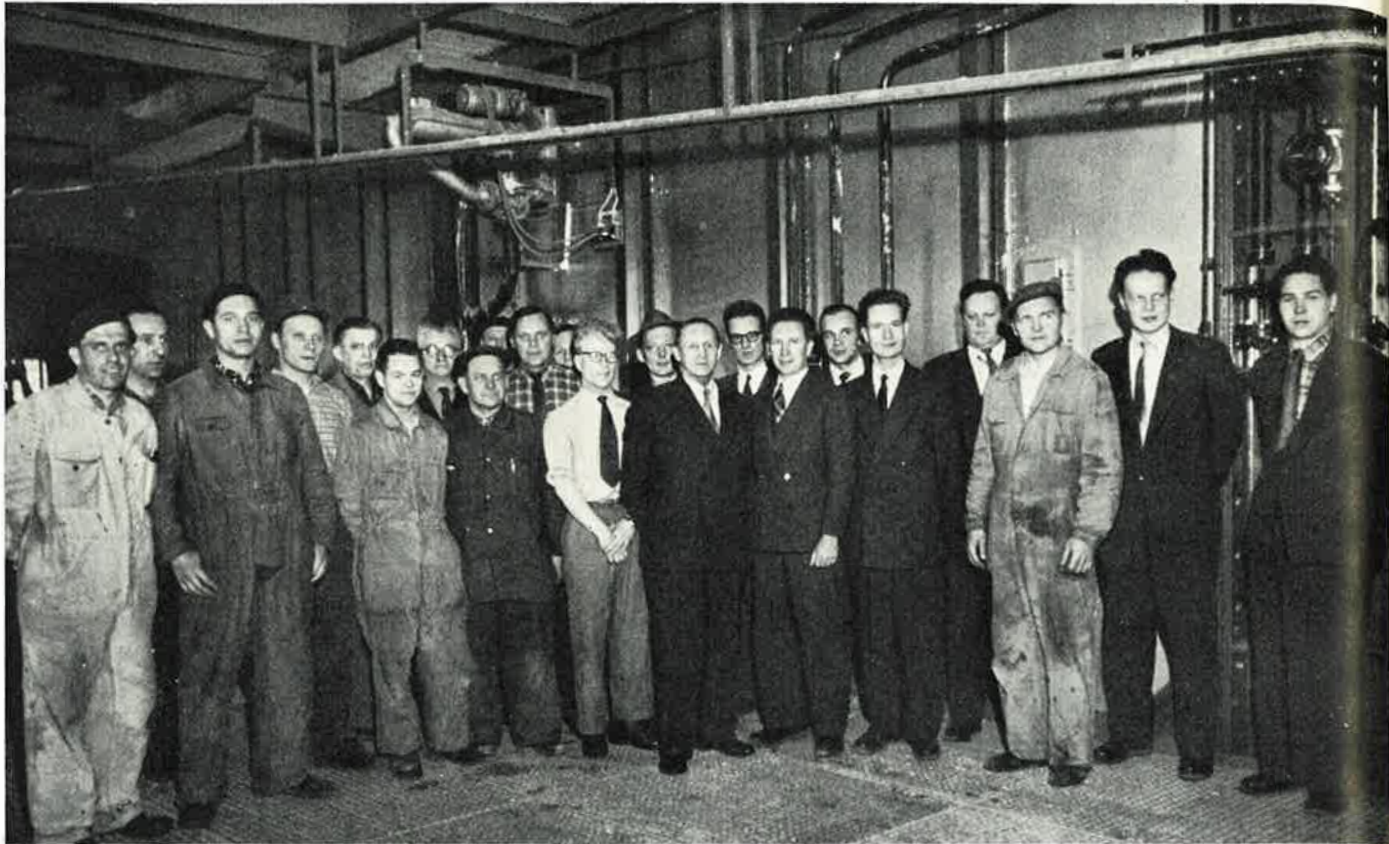


Steinmüllerin koeinsinööri Wissel säätämässä ilmaa polttimoon heti sytytyksen jälkeen. Kuvassa näkyvät monimutkaiset laitteet ovat polttimoiden säätöä varten.

Kymintehtaan uusi kattila valmistunut ja otettu käyttöön

Viime kesän aikana Kymintehtaan teollisuusnäytmä sai selvästi erottuvan lisäpiirteen, lähes 40 metriä korkean, laatikkomaisen kattilahuoneen, jolla on varsin hallitseva asema koko tehdaskuvassa. Se ei vedä huomiota puoleensa ainoastaan korkeutensa ansiosta, vaan myös rakennustavaltaan ja arkkitehtuuriltaan. Irtoelementeistä rakennetut seinät vaaka- ja pystysuorine saumakohtineen ja säännöllisine ikkunarivistöineen antavat rakennukselle elävyyttä. Arkkitehtoninen vaikutus on uusasiallinen. Empimättä tulee mieleen, että seinien sisäpuolella on jotakin hyvin uudenaikaista ja suurimittaista. Ja niinhän asian laita onkin. Rakennus kätkee sisäänsä suurtehokattilan, joka on suurimpia maassamme ja joka edustaa tekniikan viimeistä sanaa kattilarakennuksen alalla.

Rakennuksen ja kattilan samanaikainen rakentaminen tarjosi harvinaisen näyn. Vaikutti siltä kuin kaikkea olisi tehty yhtäikaa. Pystytettiin teräsrunko ja rakennettiin tasoja eri korkeuksiin, nostettiin kattilan osia paikoilleen ja kiinnitettiin seinälaattoja runkorakenteeseen. Työssä oli vauhtia ja tulokset olivat sen mukaiset. Viidessä kuukaudessa päästiin harjaan saakka. Vähitellen on työnteko ulkoa päin katsellen tasaantunut, mutta sisäpuolella on uurastettu sitä enemmän. Monenlaisten ammattimiesten ja heidän apulaistensa yhteistyön tuloksena saatiin kattila suurin piirtein valmiiksi vuoden vaihteeseen mennessä, mutta erinäisten varusteiden ja instrumenttien hankinnoissa tapahtuneen viivästymisen johdosta käyttökuntoon valmistuminen siirtyi paria kolmea kuu-



kautta myöhemmäksi kuin oli otaksuttu. Luonnollisesti kaikki ei ole lopullisessa kunnossa vieläkään, mutta joka tapauksessa tuli palaa uuden kattilan uumenissa ja kattila hoitaa jo huomattavan osan Kymintehtaan tuotantolaitosten höyryntarpeesta.

Huhtikuun lopulla uusi kattila alkoi antaa ensimmäisiä elonmerkkejä itsestään. Silloin oltiin niin pitkällä, että viralliset painekokeet voitiin aloittaa. Kuten tunnettua höyrykattilalain määräykset ovat ankarat, eikä mitään jätetä hyvän uskon varaan. Koska kattila ei vielä ollut yhdistetty verkostoon, laskettiin höyry ulos ja se synnytti aluksi sellaisen kohinan, joka kantautui kilometrien päähän.

Sunnuntaina huhtikuun 29. päivänä koitti sitten uuden kattilan "kastejuhla", joksi virallista tulen sytyttämistä kattilaan voidaan täydellä syyllä nimittää. Kattilan hoitotasolla nähtiin toimekkaimpina häärivän Steinmüllerin koeinsinöörit Wissel ja Schaffrin, asennustöiden johtajat Hänsel ja Dinstühler sekä muut Steinmüllerin miehet, englantilaisen toiminnan Bailey'n edustaja insinööri Young, höyrykattilatarkastaja Keskitalo, yhtiön johdon edustajia, osastopäälliköitä, höyryosaston omaa väkeä ja lukuisia muita, joille tämä kattila on tavalla tai toisella läheinen.

Mieliala oli samalla kertaa jännittynyt ja juhlallinen. Eikä siitä puuttunut seremoniallisuuttakaan. Öljysuihkun sytyttäminen ei nimittäin tapahtunut jokapäiväisellä tavalla, vaan neljän metrin pituisen koristetun "tulitikun" avulla. Yhtiön teknillinen johtaja Björn Sucksdorff tuikkasi tällä juhlatikulla tulen uuniin klo 10.30, ja uusi kattila oli saanut kasteensa. Se oli liitetty Kymintehtaan toisten tehtaiden ja laitojen joukkoon pitämään huolta niiden lämmön ja voiman tarpeesta. Se sai kantaakseen vaativan mutta samalla erittäin merkittävän tehtävän.

Tulen syttymisen jälkeen alkoi tuttu kattilan taasainen kohina, joka voimistumistaan voimistui. Kattilan rakentajat ja lämmittäjät seurasivat tilanteen kehittymistä tarkkaavaisina, mutta myös tyytyväisinä. Kaikki näytti sujuvan laskelmien mukaisesti, ja merkitsihän tämä hetki myös heille ratkaisevan vaiheen saavuttamista. Syrjästä katsojana ei seissyt talon oma väkikään, sillä pitkän aikaa hekin puolestaan olivat jo valmistautuneet tekemään tuttavuutta tämän jättiläiskattilan kanssa.

Uuden kattilan henkilökunnan kouluttaminen pantiin alulle vuosi sitten. Jokaisella, joka joutuu kattilan kanssa tekemisiin, on ollut paljon tutkittavaa ja opittavaa, siksi erikoislaatuinen ja Kuusankosken teh-

Vasemmalla: Tyytyväiset kattilanrakentajat kokou-
tuneina aikaansaannoksensa ääreen.

Oikealla: Näiden herrojen puheenaihetta ei ole vai-
kea arvata. Vas. lukien yhtiön teknillinen johtaja
Björn Sucksdorff, höyryosaston päällikkö Bengt Zim-
mermann ja isännöitsijä Curt Cedercreutz.

Alla: Kattilan "kastehetki": Teknillinen johtaja
Sucksdorff sytyttää tulen juhlatikulla.



taitten muista kattiloista poikkeava uusi tulokas on. On luettu kirjallisuutta, pidetty luentoja ja kuulus-
teluja. Lisäksi kukin uuden kattilan vastaava läm-
mittäjä on harjoitellut kuukauden ajan Voikan kat-
tilan lämmittäjänä perehtyäkseen hiilipölyllä lämmit-
tämiseen. Nyt on sitten päästy käytännössä koettele-
maan opittuja tietoja ja harjaantumaan vaativaan
tehtävään. Vastuu on kuitenkin vielä Steinmüllerin
miehillä, joista yksi on jatkuvasti työvuorossa mu-
kana.

Toistaiseksi ei ajeta vielä täydellä teholla. Kat-
tilan ominaisuuksia tarkkaillaan ja käyttöä "trimma-
taan", kuten aina tällaisen suuren laitoksen aloittaessa
toimintansa. Öljyä polttoaineena käyttämällä on jo
päästy erinomaisiin tuloksiin, mutta hiilipölypoltti-
met ovat alussa pyrkineet konstailemaan. Kattilan
lopullinen luovuttaminen tapahtuu sitten, kun kaikki
on saatu viimeistelyyn kuntoon. Sen jälkeen esitte-
lemme lehdessemme tarkemmin tämän tehdaslaitos-
temme jättiläiskokoisen kuopuksen.

Osastojen puhelinluetteloiden kansi on tämän näköinen. Voikan puolella on palohälytyksen numero 9700.

Tapaturmahälytys- järjestelmää tehostettu Kuusankosken tehtailla

Työturvallisuustoiminnassa pyritään rajoittamaan tapaturman vaara niin vähäiseksi kuin se inhimillisesti katsoen on suinkin mahdollista. Keinot tämän päämäärän saavuttamiseksi ovat jatkuvasti lisääntyneet. Koneet ja vaaralliset kohteet varustetaan suojalaittein, ja joutuessaan suorittamaan työturvallisuuden kannalta vaarallista työtä työntekijä suojautuu myös henkilökohtaisin suojavarustein. Työturvallisuuden kehittämistä on tullut työnantajan ja työntekijän yhteinen asia, mikä on luonut entistä paremmat mahdollisuudet tämän työn onnistumiselle. On opittu huomaamaan, että työn ääressä tapahtuvan varsinaisen turvallisuuskoulutuksen lisäksi tarvitaan valistustoimintaa. On päästävä siihen, että jokainen asennoituu myönteisesti työturvallisuustoimintaa kohtaan ja kaikin tavoin koettaa omalta osaltaan edistää sitä.

Mutta vaaran mahdollisuutta ei voida kuitenkaan aivan kokonaan poistaa, ja sen tähden turvallisuustoimintaan kuuluvat toisena oleellisena puolena ne toimenpiteet, joihin on turvauduttava tapaturman sattuessa. Tässäkin suhteessa ollaan suuresti edistytty. Työpaikoille on sijoitettu ensiapukaappeja, paareja ja muita välttämättömiä välineitä ja jokaisella työmaalla on ensiapukurssin käyneitä henkilöitä.

PALOHÄLYTYS
n:o **300**

TAPATURMAHÄLYTYS
n:o **200**

- ole rauhallinen
- puhu hitaasti ja selvästi
- vastaa keskuksenhoitajan kysymyksiin
- jos voit, jää puhelimen ääreen tai järjestä päivystäjä

← KATSO TAKAKANTTA

Näiden periaatteiden mukaisesti on yhtiössämme myös työturvallisuustoiminta järjestetty ja pyrki- myksenä on sen jatkuva kehittäminen. Muistamme, että viime syksynä Kuusankosken tehtailla toimeen- pantiin erityinen työturvallisuusviikko, jonka pää- tarkoituksena oli jokaisen vetäminen aktiivisesti mu- kaan turvallisuustyöhön. Tällä kertaa on ikään kuin polttopisteessä niiden toimenpiteiden tehostaminen, joita tarvitaan tapaturmahälytyksen sattuessa.

Vaikka selvät ohjeet tapaturmahälytyksen antami- sesta ovat olemassa ja niiden pitäisi olla myös jokai- sen tiedossa, ei sittenkään kaikki ole aina sujunut niin joustavasti kuin olisi ollut toivottavaa. Tämä on antanut sysäyksen koko hälytysjärjestelmän tarkista- miseen ja eräisiin muihin toimenpiteisiin tapaturman sattuessa.

Yleiset ohjeet saadaan edelleen tähänkin asti "vihreäristi-ilmoituksen" avulla. Näitä ilmoituksia on kiinnitetty useihin näkyviin kohtiin työosastoilla ja silmään sattuvimpana niissä on vihreän ristin lisäksi puhelimentorvella varustettu teksti "Tapaturma- hälytys 200". Se on siis puhelinnumero, johon vaka- van paikan tullen on soitettava. Lisäksi tässä ilmoi- tuksessa mainitaan lyhyesti tärkeimmät tiedot ensi- avusta, paarien sijainnista, työvälineistä, joita mah-

dollisesti tarvitaan tapaturman sattuessa, osaston hälytyspuhelimien ja lähimmän puhelimen numerot sekä työturvallisuustoimikuntien jäsenet. Olisi välttämätöntä, että jokainen lukisi tämän ilmoituksen muutamat, mutta sitä tärkeämmät tiedot ja painaisi ne muistiinsa.

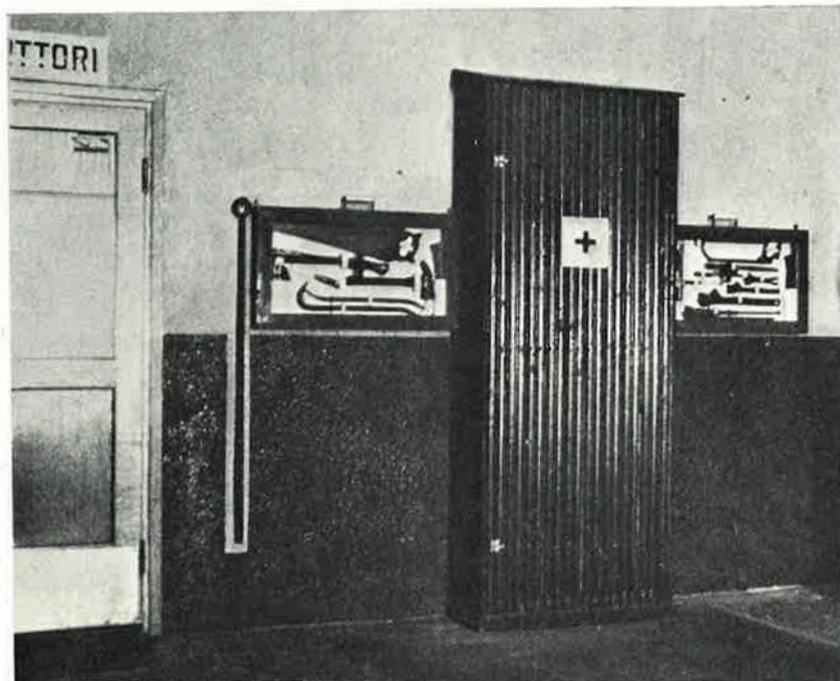
Puhelimen luo tullessaan hälyttäjä joutuu jälleen tekemisiin ohjeiden kanssa. Jotta ne olisivat mahdollisimman helposti sekä silmän että käden ulottuvilla, ne on sijoitettu puhelinluettelon keltavärisen päällyskanteen. Ensimmäisenä siinä on punaisella palohälytys n:o 300 Kymintehtaalla ja n:o 9700 Voikkaalla ja sen alla yhtä näkyvästi tapaturmahälytys n:o 200.

Koska kriittisessä hälytystapauksessa voidaan menetellä hätäisesti ja harkitsemattomasti, kehoitetaan puhelinluettelon kannen vetoava teksti hälytyksen suorittajaa pysymään rauhallisena, puhumaan hitaasti sekä selvästi ja vastaamaan keskuksenhoitajan kysymyksiin. Tässä suhteessa onkin tapahtunut huomattavin muutos aikaisempaan verrattuna. Jotta tilanne osattaisiin arvioida oikein ja menetellä sen mukaisesti, tiedustelee n:o 200 hälyttäjältä seuraavaa: kuka hälyttää, mistä puhelinnumerosta, onko paaripotilas, mistä auton on haettava loukkaantunut, mihin tulee opas, jotta autonkuljettaja helpommin löytäisi noutamispaikan, kuka insinööri tai mestari on hälytettävä, tarvitaanko apuväkeä, tarvitaanko palokunta, onko kaasuvaara, hälytetäänkö sairaala, lääkäri, poliisi. Nämä kysymykset esiintyvät puhe-

linluettelon takakannessa lyhennetyssä muodossa, joten niihin voidaan myös etukäteen tutustua. Vaikka näiden kysymysten tekoon ja vastausten antamiseen kuuluu muutamia kymmeniä sekuntteja, takaa riittävien tietojen saaminen nopean ja riittävän avun. Tätä uutta järjestelmää on jo jouduttu käytännössä kokeilemaan, ja siitä on saatu myönteisiä tuloksia.

Uutena toimenpiteenä on myös mainittava hälytyskeskusten perustaminen. Kymin selluloosatehtaalla on jo sellainen ja muut osastot, joissa sellainen katsotaan tarpeelliseksi, tulevat lähiaikoina saamaan samanlaiset hälytyskeskukset. Keskuksen varusteisiin kuuluu kaksi työkalulaatikkoa, kaappi kantopaareja varten ja rautakanki. Työkalulaatikat on kiinnitetty seinään ja niiden sisältö on näkyvissä, sillä niiden kansi on läpinäkyvää muovia. Laatikoissa on tavallisimpia työkaluja, jollaisia voidaan tarvita onnettomuustilannetta selvitettäessä. Kokemus on näet osoittanut, että joskus on ollut vaikeata löytää kiireen paikan tullen tarvittavia apuvälineitä, jonka johdosta kallista aikaa on kulunut hukkaan. Nyttämmin tästä epäkohdasta päästään.

Paarikaapissa sijaitsee laite, joka samalla toimii sekä sairaspareina että tekohengityskeinuna, ja pelastusköysi. Laite on konstruoitu Kymintehtaalla sosiaaliosaston ja korjauspajan yhteistoiminnan tuloksena. Näiden parikeinujen valmistaminen tapahtuu Kymin korjauspajassa, ja sitä mukaa kuin niitä valmistuu, ne tullaan luovuttamaan osastojen käyttöön.



Kymin selluloosatehtaan hälytyskeskus on sijoitettu keskeiselle paikalle konttorin oven viereen.

Tulipalo Voikan puuhiomon uudisrakennuksella

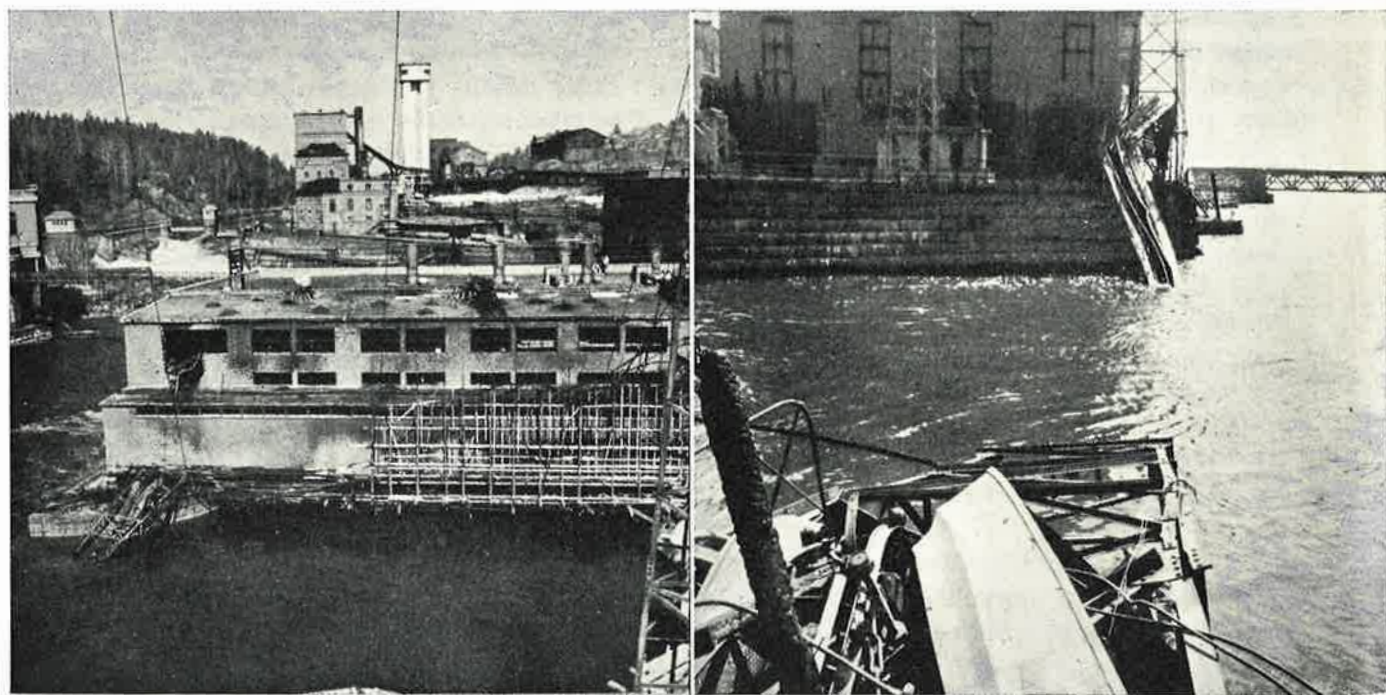
Perjantaina toukokuun 11. päivänä klo 15.50 aikaan todettiin paksun savun ja liekkien tunkeutuvan Voikan puuhiomon uudisrakennukselta, ja samassa hetkessä oli tulenarka lämpiöosa, jota ei ollut vielä ehditty muuraustöiden jäljiltä purkaa, kauttaaltaan liekkimerenä. Tuli levisi suorastaan räjähdysnomaisesti, ja tilanne muodostui varsin uhkaavaksi. Tapahnutat seurasivat nopeasti toisiaan. Hiomopuiden kuljetinlaite, joka ennen puuhiomoon tuloaan kulkee koskessa olevan poukaman yli, romahti muutaman minuutin kuluttua koskeen. Kuumuuden johdosta riipusillaan teräsvaijerit, jotka oli ankkuroitu hiomon seinään, katkesivat. Tällöin kulmarautarakenteinen kannatinpylväs antoi perään ja taipui koskeen. Aluksi tulipatsas pyörähti uhkaavasti tehtaan torniosaa kohti, mutta kääntyi pian tuulen viemänä sähkö- ja höyrynjakoasemalle päin. Koska jakoasemaa myös parhailaan laajennetaan ja rakennus oli vielä osittain tulenarkojen telineiden ympäröimä, oli syttymisvaara erittäin suuri. Itse puuhiomossa liekit löivät lämpiöstä käsin ruuduttomien ikkunoiden kautta sisäpuolelle uudisrakennuksen tulevaan konttoriosaan ja olivat vähällä päästä hiomon kanssa kulmittain sijaitsevan paperitehtaan VI:n paperikoneen muuttajasaliinkin.

Tilanne oli siten erittäin uhkaava, mutta palokunnat pääsivät kuitenkin pian tulen herroiksi. Muutama minuutti hälytyksen tapahduttua oli palopaikalla Voi-

kan tehtaan ja hetkistä myöhemmin Kymintehtaan palokunta. Voikan palokunta kohdisti sammutustyönsä varsinaiseen palon rajoittamiseen sekä muuttajan suojelemiseen Kymintehtaan palokunnan varjella jakoasemaa. Puolessa tunnissa saatiinkin tulen valta rajoitetuksi. Tällöin oli tuli ennättänyt tuhoata lämpiön seinät ja suurimman osan rakennustelineistä, polttaa pahoin uuden osan tiiliseinää ja turmella kuljetinlaitteen edellä kerrotuin seurauksin. Tulevan konttoriosan sisäseinät savutuivat ja ikkunakehät sekä pokat paloivat.

Tulen irtipääsyn syytä ei ole voitu varmuudella selvittää. Tuli pääsi irti todennäköisimmin sillä kohtaa, missä kuljetinlaite kulkee uuden osan läpi. Kuljetinlaitteen alle joutunut puunroska, johon oli lisäksi kuljetinlaitteesta tippunut öljyä, on herkkää syttymään. Koska paikalla ei ollut koko päivänä suoritettu hitsaustöitä eikä muutenkaan työn teon yhteydessä käsitelty tulta, on syytä epäillä jonkun ajattellamattoman tupakkamiehen tupakantumppia, joka on saattanut joutua tulenarkaankin kohtaan kukaties kauempaakin kuljetinlaite tuomana.

Tulipalo aiheutti välittömästi keskeytyksen hiomon toiminnassa, ja hiokkeen puutteen takia oli myös suuret paperikoneet pysäytettävä. Sen sijaan kaksi pienempää paperikoneetta voitiin pitää jatkuvasti käynnissä. Hiomon kyydit olivat melko täynnä, ja keski-



Tällaiselta näytti puuhiomon rakenteilla oleva osa tulipalon jäljiltä. Lämpiöosa oli hävinnyt, osa rakennustelineistä palanut ja kuljetinlaite pudonnut koskeen.

Jo muutama minuutti tulipalon havaitsemisen jälkeen kuljetinlaite oli löytänyt kohtalonsa koskesta. Etualalla kuljetinlaitteen puuhiomon puoleinen kannatinpylväs koskeen taipuneena.

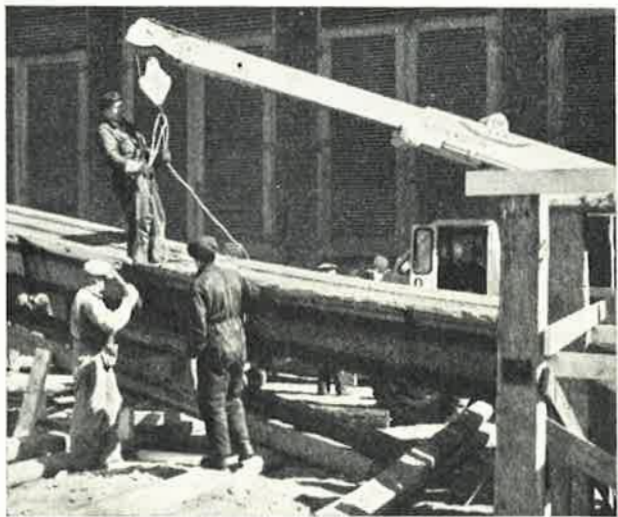
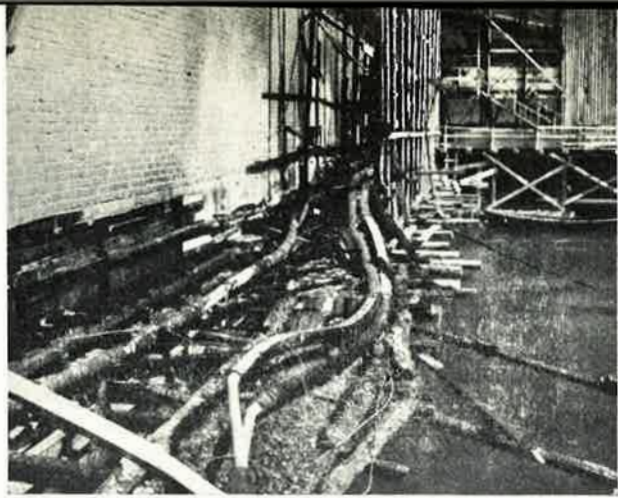
Kova kuumuus teki selvää jälkeä polttaen uuden tiili-seinänkin niin pahoin, että se on osittain uusittava.

yöhön mennessä oli prässähiomon puuntarve voitu järjestää tekemällä seinään aukko ja kuljettamalla puut kapearaiteisen rautatien avulla.

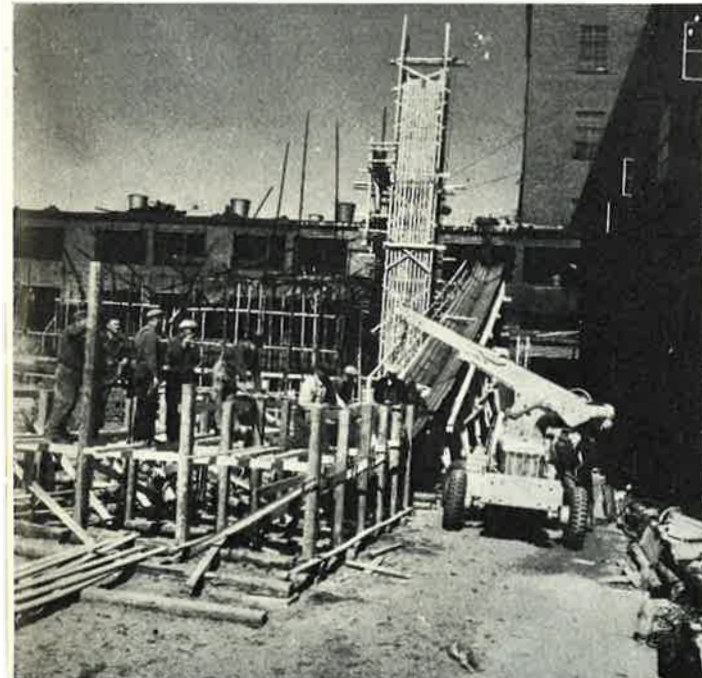
Koska koskeen pudonnut kuljetinlaite oli pahoin vaurioitunut, ratkaistiin puuhiomon ison puolen puuntarve rakentamalla tilapäinen kuljetinlaite puuhio-moon. Tätä tehtävää oli omiaan helpottamaan se, että paikalle oli suunniteltukin väliaikainen kuljetinlaite, jolla puut tuli siirtää hiomoon pääkuljettimen korjauksen aikana. Tämä piti tapahtua kuitenkin vasta kesän aikana, eikä tilapäiskuljettimen kaikki osat olleet vielä valmiina. Tämän johdosta jouduttiin muuttamaan suunnitelmia, mutta korjauspajan, sähköosaston ja rakennuspuolen hyvän yhteistyön avulla saatiin kuljetin rakennetuksi seuraavaan iltapäivään mennessä. Toinen isoista koneista voitiin panna käyntiin lauantaina klo 12 ja toinen klo 20. Näin ollen tapahtui isojen koneiden kohdalla noin vuorokauden seisaus.

Puut ajetaan puuvarastolta kuorma-autoilla kuljet-timen alapäähän rakennetun lavan luo, jossa purka-minen tapahtuu. Autojen lavoilta on rakennettu suuri laatikko, johon "Roope"-nosturilla nostetaan puita 6—8 kuutiota.

Tuotantopuoli on siten voitu järjestää, mutta puu-hiomon uudistustöiden kohdalla työt tulevat viivästy-mään.



Puuvarastolta siirrettyjä kuljetinlaitteen osia nostetaan konevoimalla paikoilleen.



Tuhoutunut kuljetinlaite korvattiin nopeasti uudella. Tulipalon jälkeisenä päivänä oltiin uuden rakentamisessa jo näin pitkällä.

Vuorokauden keskeytyksen jälkeen alkoi hiomo saada riittävästi puuta tämän nopeasti rakennetun kuljetinlaitteen avulla.

SVEITSIN JA LÄNSI-SAKSAN TEOLLISUUDEN SOSIAALITOIMINTAAN TUTUSTUMASSA

Yhdistyneitten Kansakuntien Euroopan Toimiston opiskelijavaihtotoiminnan puitteissa, Kansainvälisen Työjärjestön (ILO) matkastipendiaattina sekä oman yhtiöni suosiollisella myötävaikutuksella allekirjoitaneella oli tilaisuus kuluvan vuoden helmi—maaliskuussa tehdä viisi viikkoa kestänyt opintomatka Sveitsiin ja Länsi-Saksaan. Matkan tarkoituksena oli tutustuminen teollisuuden sosiaalitoimintaan edellä mainituissa maissa ja nimenomaan perehtyminen turvallisuustyön, lääkintöhuollon ja osatyökykyisten työhönsijoitustoiminnan järjestelykysymyksiin.

Sveitsiin saavuin helmikuun 21. p:nä Genèveen, missä Kansainvälisen Työtoimiston päämajassa neljän päivän aikana ja erittäin tiiviin ohjelman puitteissa annettiin yleiskuva teollisuuden sosiaalitoiminnan kansainvälisistä tavoitteista ja pyrkimyksistä, joista erityisesti on mainittava nuorten työntekijöiden koulutus, naistyövoimaan liittyvät pulmakysymykset, kuntouttaminen ja suhdetoiminta. Lisäksi lukuisat muutkin sosiaaliset asiat ovat laajan ja vakavan tutkimustoiminnan kohteina tämän kansainvälisesti tunnustetun ja korkealle tasolle arvostetun järjestön piirissä.

Varsinaiseen teollisuuden sosiaalitoimintaan perehdyin seuraavissa Sveitsin teollisuuslaitoksissa: Genevessä Societé Genevoise d' Instruments de Physique'n

instrumenttitehtaaseen, Bally Schuhfabriken AG:n kenkätehtaisiin Schönenwerdissä, Brown Boveri & Cie:n konetehtaisiin Badenissa ja Gebrüder Sulzer AG Maschinenfabrik'in konetehtaisiin Winterthurissa. Työntekijöitä oli näiden tehtaiden palveluksessa keskimäärin n. 8—10.000 henkeä lukuun ottamatta ensin mainittua, jossa oli n. 1.100 työntekijää.

Saksassa taas, jonne siirryin maaliskuun 7. p:nä, matkaohjelmaani kuului tutustuminen kahteen kemialliseen tuotantolaitokseen, nimittäin Ludwigshafenissa sijaitseviin Badische Anilin- und Sodafabrik'in tehtaisiin, joissa työskenteli n. 35.000 henkilöä, sekä Union Kraftin Wesseling-nimisellä paikkakunnalla Kölnin eteläpuolella sijaitseviin tehtaisiin, joiden henkilökunta nousi hieman yli 3.000:n. Näiden lisäksi kävin ohjelman mukaisesti kahdessa selluloosa- ja paperiyhtiön tuotantolaitoksessa, nimittäin Zellstoff-Fabrik Waldhofin ja Feldmühle Papier- und Zellstoffwerke-nimisten yhtiöiden paperi- ja selluloosatehtaisissa Mannheimin, Wiesbadenin ja Düsseldorfin läheisyydessä. Ensin mainitun yhtiön palveluksessa oli n. 8.000 työntekijää ja viimeksi mainitun n. 5.500, mutta hajoitettuna eri paikkakunnille. Näistä suurimman eli Waldhofin Mannheimin tehtaitten henkilökuntaan kuului vähän yli 3.000 henkeä.

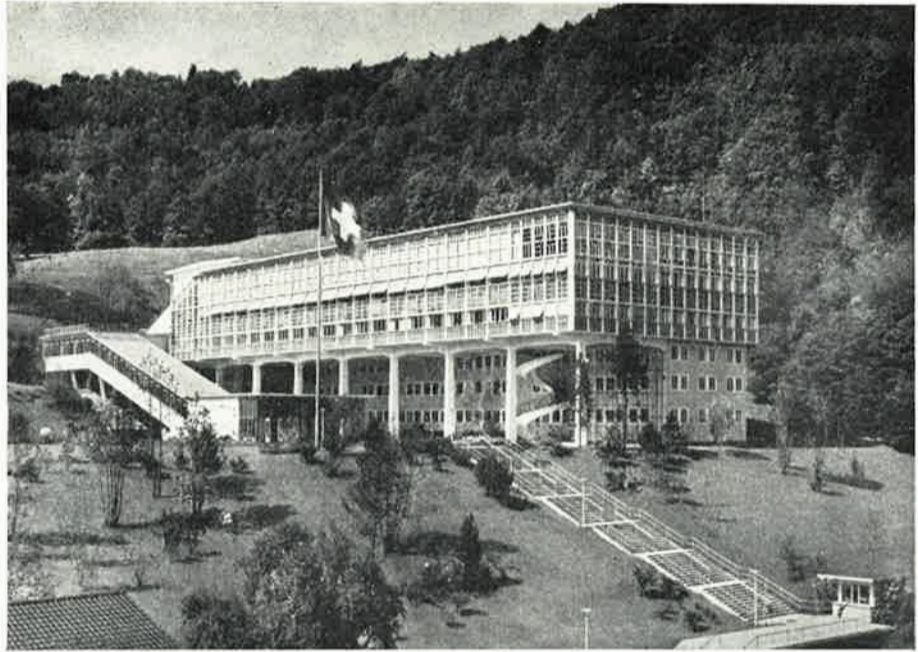
Molempien maiden teollisuuslaitosten sosiaaliselle



Baden mit A.G. Brown Boveri & Cie.

Yleiskuva sveitsiläisen kone-
tehtaan A. G. Brown & Cie:n
tehdaslaitoksista Badenissa.

Brown Boveri'n v. 1953 valmistunut ajanmukainen sosiaalitalo "Martinsberg".



toiminnalle oli leimaa antavana voimakas pyrkimys luoda kaikille laitoksen palveluksessa olévälle mahdollisimman hyvät sosiaaliset olosuhteet niin työpaikalla kuin sen ulkopuolellakin.

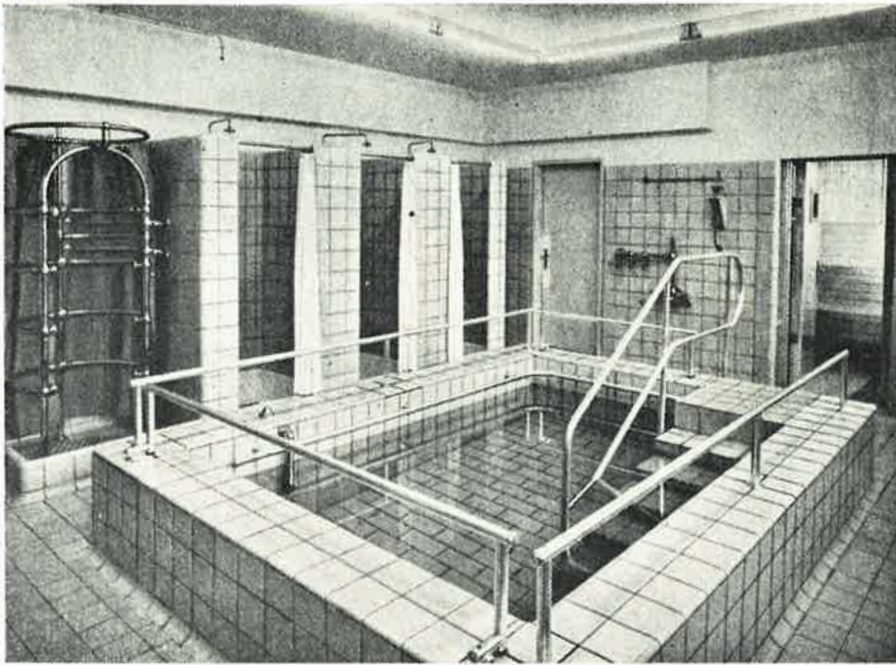
Sveitsissä, joka on säästynyt sodan koettelemuksilta ja joka on saanut elää ja toimia rauhanomaisissa olosuhteissa, tämä päämäärä nykyaikaisen mittapuun mukaan oli käytännöllisesti katsoen jo saavutettu tosiasia. Mutta ihmeteltävän nopeasti Länsi-Saksassa oli selviydytty sodan aiheuttamista erittäin vaikeista vaurioista, ja vaikeuksista huolimatta oli siellä saksalaisille ominaisella hellittämättömällä yritteliäisyydellä luotu uudet ja entistä paremmat nykyaikaiset teollisuuskeskukset.

Työturvallisuustoiminnan keskeisimpiä kysymyksiä on niin Sveitsissä kuin Länsi-Saksassakin tapaturmien torjunta. Työosaston päällikkö ja työnjohtajat olivat vastuussa kukin oman työnsä osalta tapaturmantorjuntatoiminnasta, mutta myös yksityisen työntekijän omatoimisuutta ja vastuullisuutta korostettiin erityisesti puutteellisuksien ilmoittamisvelvollisuutena ja henkilökohtaisten suojeluvälineiden käyttövaatimuksena. Meillä käytännössä oleva työturvallisuustoimikuntajärjestelmä ei näkemissäni tehtaissa yhtä lukuun ottamatta ollut tunnettu. Lisäksi oli tehtaissa päätoiminen turvallisuusinsinööri eli turvallisuustarkastaja, jonka tehtäviin kuului ensi kädessä työturvallisuuden informaatiotoiminta, uusien työntekijöiden yleisopastus, tapaturmatilastointi ja henkilökohtaisten suojeluvälineiden hankinta- ja jakelutoimenpiteet. Niinpä mm. Sulzerin tehtailla Sveitsissä ja Badische Anilin und Sodafabrikin tehtailla Länsi-Saksassa ilmestyvien turvallisuustiedonantolehtien toimittaminen kuului turvallisuustarkastajan tehtäviin. Turvallisuustarkastuksia suoritettiin työosastoilla määrääjain ja osallistuvain työosaston johtaja sekä työnjohtajien ja työntekijöitten edusta-

jat, jotka viime mainitut olivat tavallisesti työpaikansa nimettyjä työturvallisuusmiehiä. Yhteistointi eri osapuolten kesken näytti sujuvan hyvässä yhteisymmärryksessä. Erikoisen suurta painoa pantiin tapaturmien torjuntatyössä uusien tulokkaiden opastukseen ja koulutukseen. Samoin korostettiin jatkuvalla valistustoiminnalla henkilökohtaisten suojeluvälineitten käytön välttämättömyyttä. Näitä välineitä oli runsaasti tarjolla ja niitä annettiin työntekijöille yleensä korvauksetta lukuun ottamatta suoja-kenkiä, joista oli suoritettava noin puolet kenkäparin hankintahinnasta. Yleensä tunnuttiin näitä välineitä käytettävän paremmin kuin mitä vastaavasti näkee Suomessa.

Työpaikkojen hygienisyyteen kiinnitettiin hyvin suurta huomiota. Ilmastointi, valaistus ja monet muut kysymykset oli hyvin järjestetty. Työntekijöitä varten oli siistit ja ajanmukaiset pukeutumis- ja pesuhuoneet, ja aivan yleisesti jokaisella oli kaksi pukukaappia käytössään.

Oivaltaen säännöllisen ruokailun terveydellisen merkityksen ja erikoisesti lämpimän aterian tärkeyden kiinnitettiin suurta huomiota näiden kysymysten ratkaisuun. Tehdasruokalat olivat hyvin yleisiä, ja viime vuosien aikana ne oli modernisoitu ja sisustettu viihtyisiksi ruokailupaikoiksi, joista ei puuttanut liinoja eikä kukkia pöydiltä, ja tarjoilijatar palveli tehdasruokala-asiakasta kuin konsanaan herrasmiestä ravintolassa! Niille työntekijöille, jotka eivät voineet poistua työpaikaltaan tehdasruokalaan, kuljetettiin ruoka työpaikalle, ja eräissä tehtaissa oli heitä varten koneiden välittömässä läheisyydessä lasiseinäinen ruokailusoppi. Mainittakoon muuten, että Brown Boverin tehtailla Sveitsissä ensimmäinen tehdasruokala avattiin jo v. 1905, ja se oli vieläkin osittain käytössä. Nyt näiden tehtaiden vierellä kauniilla näköalapaikalla kohoaa uljas sosiaalitalo "Mar-



Näkymä erään länsisaksalaisen teollisuuslaitoksen fyysikaalisen hoitolaitoksen kylpyosastolta.

Alla: Tarkoituksenmukaisten apuvälineiden ja henkilökohtaisten suojelulaitteiden käyttäminen on turvallisen työkentelyn perusedellytyksiä.

tinsberg”, jonka ruokasaliin mahtuu yhdellä kertaa 1.000 työntekijää ruokailemaan.

Myös muulla tavalla huolehditaan palveluksessa olevan henkilökunnan terveydestä. Työpaikoilla ole-



vat ensiapuasemat ja poliklinikat fyysikaalisine hoitolaitoksineen, lääkäreineen ja hoitajineen kertovat omalla vakuuttavalla tavallaan pitkälle kehitetystä ennakkoehkäisevästä terveydenhuoltotyöstä määräaikais- ja muine terveystarkastuksineen. Erikoisen mielenkiintoista oli tutustuminen Länsi-Saksan tehdaslääkäritoimintaan. Siellä oli lääkäri tehtaan palveluksessa oleva päätoiminen virkailija, joka työmarkkinajärjestöjen ja tehdaslääkärjärjestöjen välisellä sopimuksella oli ensisijaisesti tutkiva lääkäri, lääkintäkysymysten erikoistuntija ja työnantajan neuvoa-antava ammattimies näissä kysymyksissä. Tehdaslääkäri suoritti työhöntulo- ja ammattitautitarkastukset, hän tutki kaikki tapaturmat ja sairaustapaukset ja lähetti potilaat edelleen hoitoa saamaan, suoritti määräaikaiset terveystarkastukset, kuten tb-yms. tutkimukset ja perehtyi usein toistuvilla tehdaskäynneillä työntekijöiden työpaikkoihin ja niiden terveydellisiin olosuhteisiin. Tehdaslääkäri oli oikeutettu antamaan hoitoa sitä tarvitseville edellä mainituissa fyysikaalisissa hoitolaitoksissa, joissa kerrottiin saavutetun erittäin hyviä tuloksia reumaattisten vikojen ja selkävenähdyksien hoidossa. Mielenkiintoisena erikoisuutena on mainittava, että näiden tehtaiden poliklinikoissa, jotka muuten olivat toiminnassa ympäri vuorokauden, hoitajina oli pääasiallisesti miehiä eli sanitäärejä, kuten heitä siellä nimitettiin. Yleensä tuli sairaan tai tapaturmapotilaan toivuttuaan palata työpaikalleen tehtaan lääkärin kautta, joka arvosteli viime kädessä hänen mahdollisuutensa työhön palaamiseen. Sain sen käsityksen, että tehtaan lääkärin ja eri työosastojen johtajien sekä myös lääkärin ja työntekijöiden kesken vallitsivat hyvät ja luottamukselliset suhteet.

Läheisesti lääkintähuoltoon liittyy kysymys osatyökykyisten työhönsijoittamisesta. Mikäli on kysymys

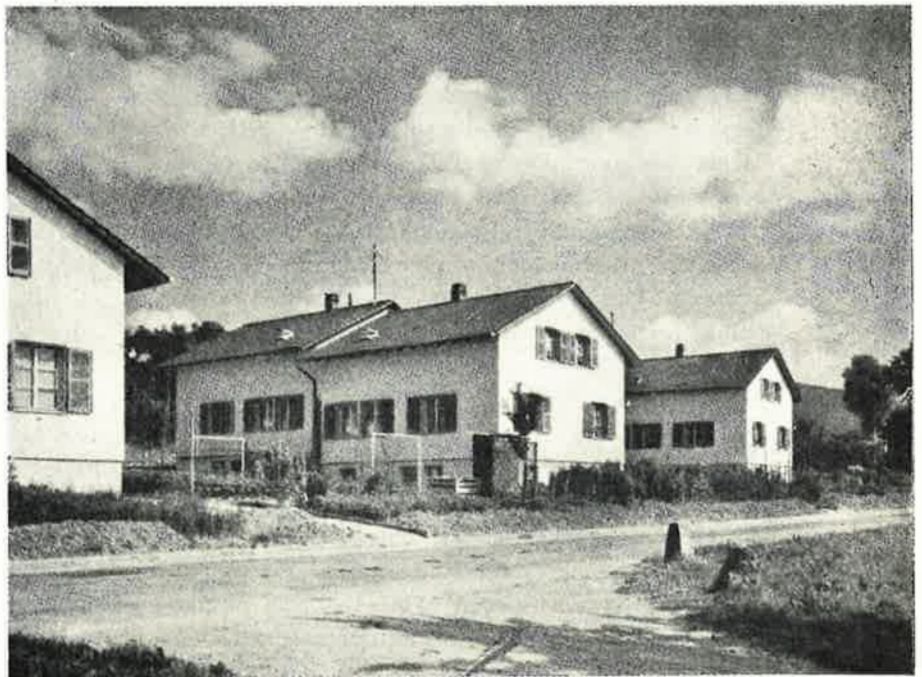


tapaturmaisesti loukkaantuneesta voidaan varsinkin Sveitsin koneteollisuudessa jo melko aikaisessa toipilasvaiheessa sijoittaa ko. henkilö hänen työkykyään vastaavaan tehtävään, mistä hänet sitten tehtaalla lääkärin suosituksella siirretään aikanaan entiseen toimeensa. Ellei tämä ole mahdollista, ovat eräät tehtaalla sen varalta perustaneet erikoisia työkeskuksia osatyökykyisiä varten, joissa nämä suorittavat etupäässä helposti opittavia pakkaus- ym. vastaavia teh-

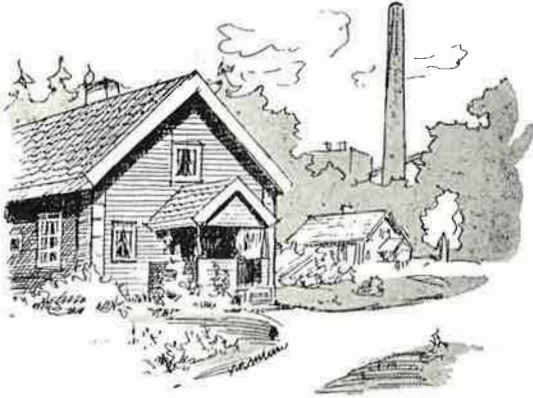
Ylhäällä: Ruokaileminen viihtyisässä ympäristössä muodostuu virkistäväksi lepopohjaksi rasittavankin työn lomassa.

täviä. Ainutlaatuinen oli näkemäni sokeiden työpaja Sulzerin tehtaalla, missä parikymmentä sokeata työskenteli erilaisissa tehtävissä. Heidän sanottiin olevan tämän tehtaalla parhaita työntekijöitä. Samoin on ihmeteltävä sitä sinnikkyyttä ja tahdon lujuuutta, jota osoittivat ne lähes sata vaikeavammaista invalidia, jotka Badische Anilin und Sodafabrikin invalidityökeskuksessa neuloivat työtakkeja, työkäsineitä ja työesiliinoja ja valmistivat harjoja sekä luutia. Heidän opetustaan ja toimintaansa johti insinööri, joka ei uskonut sellaista invalidia löytyvänsäkään, jota ei saataisi tekemään täysin hyödyllistä ja taloudellisesti kannattavaa työtä. Muuten on mainittava, että Länsi-Saksan teollisuudella on ollut suuria vaikeuksia jouduttaessa sijoittamaan jopa 8 %:iin saakka kokonaisen henkilökunnasta nousevaa vaikeavammaisten sotainvalidien joukkoa työhön. Vaikeavammaisuuden alarajana on 50 %:n työkyvyttömyys. Tällä hetkellä on Länsi-Saksan kemiallisen, paperi- ja selluloosateollisuuden pidettävä vaikeavammaisia sotainvalideja työssä 5—6 %. Yleensä heille ei ollut edellä mainittua työkeskusta lukuun ottamatta järjestetty erillisiä työkeskuksia. Heitä näki vartiotehtävissä, varastomiehissä, konepajoissa, sähkökorjaamoissa, puku- ja pesuhuoneiden vahtimestareina sekä siivoojina, myös tavallisina siivoojina tehdassaleissa.

Niin Sveitsissä kuin Länsi-Saksassa on työ ja työteho arvostettu erittäin korkealle. Sveitsiläinen sanookin: "Työ — ylpeyteni!" Molemmissa maissa asenoidutaan työhön erittäin myönteisessä hengessä ja jokainen yrittää antaa parastaan. Kun näin on asian laita, on hyvin ymmärrettävissä se suuri harastus ja arvonanto, jota molempien maiden työnantajapiireissä tunnetaan sosiaalista toimintaa kohtaan ja joka käytännössä ilmenee niissä moninaisissa ja laadullisesti erittäin korkeatasoisissa toimenpiteissä, joihin on ryhdytty tämän asian hyväksi.



Uudenaikaisia kahden perheen työläis-asuntoja Sveitsissä.



Tehtaalaiskoti

I

Tutustumme Leenaan ja Paavoon

Nykyaikana puhutaan paljon kodista, eikä suinkaan syyttä suotta. Ollaan huolissaan sen johdosta, että aikamme hengessä on jotakin kodille vihamielistä. Se hajoittaa ja houkuttelee pois kodin ilmapiiristä maailman turuille ja turhuuksien pariin. Varsinkin kaupunkimaisissa olosuhteissa koti on alkanut menettää keskeisen asemansa ihmisten elämässä. Eikä tämä ilmiö ole havaittavissa ainoastaan niissä tapauksissa, joissa joudutaan asumaan asuntopulan ahtaudessa, vaan monesti silloinkin, kun kotina on viihtyisä ja nykyajan mukavuuksilla varustettu asunto. Kuitenkin kodin tulisi yhä edelleen olla yhteiskunnan sydän, ja siksi koti-aiheisen keskustelun ja pohdinnan sävy onkin huolestunut.

Me tehdasyhdyskuntien asukkaat haluamme varmaan varauksetta yhtyä niihin, jotka korostavat kodin keskeistä asemaa. Jokapäiväisestä kokemuksesta tiedämme, että säännöllisen työn vastapainona koti on se paikka, joka on meidän kunkin oma pienoismaailmamme. Siellä levähdämme ja virkistymme, siellä askaroimme ja aherramme perheemme piirissä ja siellä koettamme kykymme ja taitomme mukaan kasvattaa tulevaa polvea. Vaikka tuolla kodin valtakunnassa tapahtuvalla aherruksellamme on suurelta osalta arkinen leima, on se sittenkin työtä, joka tavalla tai toisella koituu paitsi meidän itsemme myös ympäristömme ja koko yhteiskuntamme hyväksi.

TEHTAALAIKSKOTI

Osallistuaksemme omalta osaltamme lehtemme palstoilla kodin kysymysten käsittelyyn aloitamme kirjoitussarjan, jonka kohteena on nimenomaan tehtaalaiskoti. Sehän on meille tutuin ja tärkein ja se on samalla omalaatuisensa koti. Se eroaa maalaiskodista, mutta ei ole aivan kaupunkilainenkaan, vaan jotakin niiden väliltä. Sen elämään painaa lisäksi leimansa tehtaiden käynti "sheemoineen" ja monine muine erikoispiirteineen. Siksi se onkin ikään kuin oma kotityyppinsä, tehtaalaiskoti tai yhtiöläiskoti, kuten sitä myös olemme tottuneet nimeämään.

Tämän "tosikertomuksemme" päähenkilö on tietenkin perheenemäntä, sillä hänhän on kodin keskipiste ja hänestä ensi sijassa riippuu, millainen koti on. Älkäämme suinkaan silti väheksykö perheenpäättäköön. Tärkeä osa on myös hänellä, mutta hän esiintyy sittenkin enemmän taka-alalla. Mutta koska kotiasiat ovat yleensä yksityisluontoisia ja voisivat jäädä pariskuntamme omaksi tiedoksi, olemme liittäneet tarinaamme myös kolmannen henkilön, kertomuksen "minän", joka ei suinkaan välitä tietojaan perheestämme minään pahansuopaisina puheina, vaan ker-

toilee siitä ystävällisin äänenpainoin ja opettavaisesti. Hän on — kuten arvata saattaa — nainen, jo vanhemmanpuoleinen ja elämäkokemuksien avartama. Kertomuksemme "minä" on siten esimerkki-perheemme hyvä hengetär, joka kirjoitussarjassamme koettaa jakaa neuvoja ja ohjeita muillekin. Antakaamme hänelle puheenvuoro.

LEENA JA PAAVO

Olen tuntenut Leenan pikkutyöstä saakka, ja kun hän jäi jo koulutyttönä äidistään orvoksi, on meidän ystävyyskuntamme vuosien varrella vain lujittunut. Hän on uskonut minulle niin ilonsa kuin surunsakin, ja minä olen parhaan taitoni mukaan koettanut neuvoa ja ohjata häntä. Tämä hänen vanhempana ystävänä oleminen on tuottanut minulle pelkästään iloa, sillä Leena on hyväluontoinen ja valoisa, ja kaikista hänen otteistaan olen huomannut, että hänessä on myös aimo annos vakavuutta ja että hän haluaa pyrkiä elämässä eteenpäin. Hänen tähänastinen elämänsä on ollut kutakuinkin samanlainen kuin useimpien tämän paikkakunnan tyttöjen. Kansakoulusta hän siirtyi ammattikouluun, jossa hän oppi yhtiä

ja toista hyödyllistä nimenomaan juuri tulevaa perheenemännän asemaa ajatellen. Hän on kätevä käsistään eikä taloustyö ole hänelle vastenmielistä. Ammattikoulun opetuksen lisäksi hän on saanut käytännöllistä harjoittelua isänsä taloutta hoitaessaan. Mutta tietysti hän aikuiseksi vartuttuaan halusi päästä myös ansaitsemaan ja meni tehtaaseen töihin.

Leenasta oli kasvanut sievä neitonen eikä aikaa-kaan, kun tämä vaalea, sinisilmäinen ystäväni kertoi minulle suuren salaisuuden. Melkein arvasin sen etukäteen. Se oli Paavo, riuska nuori mies, joka oli paperitehtaassa töissä ja joka seisoi tukevasti paperinvalmistajan vaativan ammatin ensi askelmalla. Kun Paavolla oli vakinainen ammatti ja kun hän muutenkin vaikutti hyvätapaiselta nuorelta mieheltä, niin



mitäpä turhia estelemään. Ja itse asiassahan elämänkumppanin valinta on nuorten oma asia. Sellaisista asioista kuin aviokumppanin valinnasta tulee heille puhua varovaisesti ja hienotunteisesti. Niin tuli Leenasta ja Paavosta aviopari, vaimo ja mies, jotka alkoivat yhdessä rakentaa tulevaisuuttaan. Minä siunasin sisimmässäni heidän liittonsa ja ajattelin, että jos Leena minua vielä tarvitsee, niin olenpahan hänelle yhtä läheinen kuin tähänkin asti. Vaikka uskoinkin heidän yhteiseen tulevaisuuteensa, niin silti käsitin heidän itsensä näkevän sen liiankin hohtavin väreihin. Vanha tuttu juttu: elämän arkipäivä on paljon karumpi kuin siivekkäät unelmat häämarssin soudessa.

PIENI KOTI YLISKAMARISSA

Nuori pari perusti aluksi pienen pesänsä Paavon kotitaloon, jonka yläkerrasta he saivat itselleen oman huoneen. Se oli sama huone, jossa Paavo oli asustanut poikamiehenäkin. Huoneen sisustus vain muuttui. Sinne hankittiin lisää huonekaluja, ja Leena loihti huoneen kodikkaammaksi ja viihtyisämmäksi.



Tästä Paavon kotiin muuttamisesta me keskustelimme pitkään eikä suinkaan Paavolta salassa. Totesimme, että mukavastihan näinkin päästiin alkuun, mutta pikapuolin olisi sittenkin koetettava saada oma koti. Sopua ja joltistakin yhteisymmärrystä vanhan ja nuoren parin välillä näytti kyllä riittävän, mutta kuitenkin Leena minulle silloin tällöin tunnusti, että väliin häntä sittenkin anopin läheisyydessä jännitti, jopa pyrki hermostuttamaankin. Hänen anoppinsa on tuollaista osaavaista ja puuhakasta lajia, joka on omiin tapoihinsa piintynyt, ja Leenasta väliin tuntui kuin anoppi ei olisi ollut hänen otteisiinsa oikein tyytyväinen. Ei tästä hienoisesta epäluulosta tuskin olisi vuosien mittaankaan kasvanut sentään mitään ylipääsemätöntä kynnystä, mutta eräs suuri tapahtuma Leenan elämässä teki oman tilavamman kodin saannin kipeäksi kysymykseksi. Taloon tuli näet pienokainen, ja niin oli tässä ylikamarissa kolme henkeä, nuorimmainen tosin kovin pikkuruikkunen, mutta sitä vaativampi ja paljon hellää huolenpitoa tarvitseva. Leenan äidinonnea häiritsi puutteellinen koti, ja kun Paavo oli kaiken lisäksi vuorotyössä, eivät pienokaisen ja isän makuuajat sopineet oikein yhteen. Taidettiinpa tuossa muuten niin onnellisessa kodissa silloin tällöin jo tuskaantua, ja jatkuvaksi puheenaiheeksi tuli uuden asunnon saaminen.

UUSI TILAVAMPI KOTI

Eräänä aurinkoisena kevätkesän päivänä Paavo toi sitten töistä palatessaan Leenan hartaasti odottaman uutisen. Hänen asuntoa koskeva pyyntönsä oli työnantajan taholta ratkennut toivotulla tavalla. He saivat lähiaikoina muuttaa yhtiön asuntoon, keittiöön ja kamariin. Leenan kasvot kirkastuivat, ja yhdessä Paavonsa kanssa hän lähti oikopäätä katsomaan uutta kotia, kuten hän seuraavana aamuna minulle kertoi. Leena halusi näyttää myös minulle uuden kotinsa, ja tietenkin noudatin hänen pyyntöään. Minua lämmitti tuo Leenan innostuneisuus. Hänelle tuntui oma koti

olevan kaikki kaikessa eikä suunnitelmia suinkaan puuttunut. Tulin siinä hänen vieressään kulkiesani sisimmässäni onnitelleeksi Paavo uudestaan, kun oli saanut itselleen tuollaisen aviovaimon. Tai kukaties Leena ei ollutkaan mikään poikkeus, vaan ehkäpä useimmat nuoret aviovaimot olisivat hänen sijassaan käyttäytyneet juuri samoin. Jos niin oli asian laita, niin aina parempi, ajattelin siinä itskeseni.

UUTEEN ASUNTOON TUTUSTUMASSA

Leenan ja Paavon uusi koti sijaitsi yhtiön asutusalueella. Näkymä oli minulle ennestään tuttu: talot säännöllisessä järjestyksessä ja niiden välissä avarat pihamaat. Talotyyppe ei ole kylläkään tämän päivän arkkitehtuurin luomus, mutta viihtyisyyttä ja kodikkua se ei ole vuosikymmenien kuluessa menettänyt, pikemminkin pikkupuutarhojen ja puiden rehevöityminen on sitä vain lisännyt. Talo on kahden perheen asuttava, asunto kummassakin päässä, joten molemmilla perheillä on oma pihamaansa.

Suoraan sanoen Leenalla oli syytäkin iloonsa. Ja taloon sisään käydessämme hän vasta oikein joutui elementtiinsä. Hänen uusi kotinsa oli edellisten asukkaiden jäljiltä maalattu ja kunnostettu, joten kaikki hohti valkoisuuttaan ja puhtauttaan. Sanoin Leenalle, että hänellä ja Paavolla on ollut asunnon saannissa onneakin mukana, mutta kaikin mokomin pitäkööt sen hyvänä.

Jälleen minua ilahdutti Leenan käytännöllisen elämän vaistot. Hän tutki komerot ja kaapit. Niitä olikin useita. Astianpesupöydän viereen huoneen kulmaan oli rakennettu ruokakaappi ja ovensuussa oli kaksi kaappia, toinen liinavaatteita ja toinen pito-vaatteita varten. Parasta tässä kauniissa keittiössä oli kuitenkin vesijohto ja viemäri, jotka oli pari vuotta sitten rakennettu verkoston laajennuttua tänne saakka. Arvaatte, että tästä vesijohdosta ja viemäristä puhuttiin pitkään. Vasta monen tovin kuluttua kurkistettiin kamarin puolelle. Se oli keittiötä pienempi, mutta muuten viihtyisä ja rauhallinen huone. Siinäkin Leena löysi heti parhaan puolen. Hän totesi, että täällä voi Paavo yövuorosta palattuaan kaikessa rauhassa vaipua unten helmoihin.

Palasimme takaisin tilavan keittiön puolelle. Siinä oli hieman tuollaista maalaistuvan tuntua, joka on aina minua miellyttänyt, se kun on omiaan luomaan kodikkua. Lieden tienoilla askaroiva emäntä ja hänen läheisyydessään perheen muut jäsenet joko pöydän ääressä tai muilla mielipaikoillaan. Kerroin tämän ajatukseni Leenalle ja hän näytti sen ymmärtävän ja hyväksyvän. Samalla koetin hänelle noin

kautta rantain selvitellä, että hänestä itsestään ennen kaikkea riippuu tämän kodin viihtyisyys. Huomasin hänen hetkeksi vakavoituvan, mutta pian hän oli jälleen suunnitelmiansa parissa.

KÄYTÄNNÖLLISIÄ NEUVOJA JA MUUTON VALMISTELUTÖITÄ

Keskustelumme siirtyi jälleen kauniiksi kunnostettuun asuntoon. Lattiat oli maalattu ruskeiksi ja pinta kiilsi kuin kuvajainen. Keskustelimme siitä, miten Leena saisi kiillon säilymään. Sanoin hänelle, että pehmeä flanelli- tai trikoopyyhe on sovelias lattioiden pyyhkimiseen. Pyyhe kastetaan kylmään veteen. Eipä tuossa suurta vaivaa ole, vaikka kerran päivässäkin sipaisee luutulla pölyt pois. Muistutin häntä vielä uudestaan siitä, että hänen tulee käyttää kylmää vettä, koska lämmin vesi jää pisaroimaan lattian pintaan ja tekee sen aikaa myöten kirjavaksi. Noin kerran kuukaudessa suoritetaan perusteellinen pesu. Silloin on käytettävä haaleata vettä, johon pannaan saippualliuosta tai kaupasta saatavia nestemäisiä pesuaineita. Saippualla hankaamista on vältettävä, koska se vie kiillon pois. Lattian reunalautaa pyyhittäessä on varottava tapettia, koska siihen jää vedestä helposti ruma raita. Keittiön puolella tästä ei ollut pelkoa, koska seinät oli maalattu matakasi. Niiden puhdistamisen suursiivouksen aikana tuli tapahtua ripsumalla. Vasta myöhemmin, kun seinät alkavat tummentua, tulee käyttää ensin paloöljyyn kastettua pyyhettä ja sen jälkeen pesua saippuaisella haalealla vedellä. Paloöljy ensin pehmittää lian, jonka saippuavesi sitten irrottaa.

Leena ymmärsi tarkoin mihin pyrin. Kun hän oli saanut tämän asunnon aivan kuin uuden uutukaisena, oli hänen koetettava säilyttää se taitavalla hoidolla mahdollisimman puhtaana ja turmeltumattomana.

Leena tuli jälleen mielteliäksi ja kysäisi, mistä hänen tulisi oikein aloittaa. Kehoitin häntä ensi töikseen paperoimaan komeroiden hyllyt. Ja koska muuttopäivä ei ollut vielä aivan huomenissa edessä, ennättäisi hän kukaties ajatella jo ikkunaverhojenkin laittamista. Mittasimme ikkunoiden leveyden ja korkeuden. Kukaties ylliskamarin ikkunaverho kävisi yhteen ikkunaan, mutta uusiakin verhoja pitäisi hankkia. Sen sijaan kehoitin häntä välttämään umpimähkäistä huonekalujen ostoa. Vanhalla tulisi kyllä aluksi toimeen, ja sitten perusteellisen harkinnan mukaan vasta hankittaisiin lisää.

Näin me siinä Leenan kanssa keskustelimme ja hän näytti alkuinnostuksesta selvittyään pääsevän käsiksi niihin käytännöllisiin tehtäviin, joita muutto ullakko-huoneesta uuteen kotiin aiheutti.

Mitalimiehiä



Lämmittäjä Herman Vuori Kymintehtaan talousosastolta tuli olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa jo viime vuoden marraskuun 13. p:nä, mutta koska palvelusaika ei ollut merkitty täsmälleen papereihin, siirtyi kultamerkin saanti puolisen vuotta myöhemmäksi. Tämä tapahtui Kymintehtaan virkamiesklubilla 16. 5. pidetyssä tilaisuudessa. Isännöitsijä Ceder-

creutz kiitti yhtiön puolesta ansioitunutta työntekijää ja kiinnitti hänen rintapieleensä yhtiön kultaisen ansiomerkin. Mainittakoon, että ensi syksynä Vuoren perheessä eletään jälleen puolivuosisataismerkeissä, sillä silloin on kultahäiden vuoro. — Kuvassa vasemmalta isännöitsijä Cedercreutz, lämmittäjä Vuori, rva Vuori ja osastopäällikkö Kalle Varis.



Viereinen kuva on Voikan virkamiesklubilla 25. 5. järjestetystä juhlatilaisuudesta, jossa yhtiön kemiallisen teollisuuden päällikkö Runar Örnhjelm ojensi eläkkeellä olevalle Viktor Joutjärvelle tasavallan presidentin hänelle suomen Suomen Valkoisen Ruusun Ritarikunnan ensimmäisen luokan mitalin ja lausui hänelle lämpimiä kiitoksen sanoja esimerkillisestä ja harvinaisen pitkästä yhtiön palveluksessa suoritetusta päivätyöstä. Joutjärvi siirtyi eläkkeelle viime syksynä palveltuaan yhtiössä 52 vuotta 8 kuukautta. Hän toimi lopuksi kirvesmiehenä karbiditehtaalla. Kuvassa etualalla Joutjärvi ja dipl.-ins. Örnhjelm, takana dipl.-ins. E. Rautalin ja konttoripäällikkö Aunis K. Kantonen.



Mauno Aalto.

Pitkäaikaisesti palvelleita



Sulo Vahter.

MAUNO AALTO

Voikan selluloosatehtaalta tulee 22. 7. 56 olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 6. 1887 Heinolassa. Jo vuonna 1900 hän työskenteli kesäkauden Voikan sahalla, mutta vakinaisena hän tuli yhtiön palvelukseen syksyllä 1905 Kuusankosken sahalle, mistä keväällä 1907 siirtyi Voikan selluloosatehtaalte happotehtaan työmaalle. Siitä lähtien hän on muutamien kuukausien katkeamia lukuun ottamatta työskennellyt selluloosatehtaan eri osastoilla.

HISSINKULJETTAJA JALMARI YLINEN

Kuusankosken paperitehtaalta tulee 25. 8. 56 olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 29. 12. 1883 Artjärvellä. V. 1906 hän tuli työhön Kuusaan puuhiomoon, mistä v. 1917 siirtyi ulkotyöosastolle ja sieltä noin vuoden kuluttua paperitehtaalle pakkaajaksi. Tässä toimessa hän oli vuoteen 1945,

jolloin sairauden takia joutui siirtymään morkkamyllylle. Nykyistä tointaan hän on hoitanut vuodesta 1950 lähtien.

MOOTTORIENHOITAJA SULO TOIVO VAHTER

Voikan sähköosastolta tulee 25. 8. 56 olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25. 2. 1892 Jaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1907 Voikan paperitehtaalle. Oltuaan välillä Läskelän tehtailla hän palasi takaisin Voikan paperitehtaalle, mistä v. 1916 siirtyi korjauspajalle. Sähköosastolla hän on ollut vuodesta 1922 suorittaen erilaisia asennus- ja korjaustöitä sekä moottorienhoitotehtäviä.

HISSIMIES FERDINAND VALO

Kymin paperitehtaalta tulee 27. 8. 56 olleeksi 45 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 26. 10. 1890 Iitissä. 3. 10. 1906 hän tuli työhön ulkotyöosastolle.



Ferdinand Valo.



August Kiuskinen.



Vilho Wilén.

MERKKIPÄIVIÄ

70-VUOTIAS

Kirvesmies Vihtori Hänninen, Kymin rakennusosastolta, 16. 7. 56. Hän on syntynyt Elimäellä. Oltuaan ensin saha-, metsä- ja maatoissa hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1927. Lyhyttä katkoa lukuun ottamatta hän on vuodesta 1928 lähtien yhtämittaisesti työskennellyt Kymin rakennusosastolla.

60-VUOTIAITA

Ratojen puhdistaja Hilda Poikolainen, Kymin ulkotyöosastolta, 12. 6. 56. Hän on syntynyt Rautalammillä ja tuli yhtiömme palvelukseen v. 1942 Kymin höyryosastolle. Työskennelyään myös erällä muilla osastoilla hän siirtyi v. 1949 ulkotyöosastolle, missä nykyisin toimii ratojen puhdistajana.

Mylläri Kalle Tikkanen, Voikan talousosastolta, 2. 7. 56. Hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1920 Voikan koskityömaalle. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1923 lähtien. Tikkanen kuului suojeluskuntaan sen lakkauttamiseen saakka.

Varastonhoitaja Karl Alvar Lundberg, Kymin-tehtaan varastolta, 28. 7. 56. Hän on syntynyt Juankoskella. Jo oppikouluaikana hän oli kesäisin harjoittelijana Juantehtaan konepajassa ja astui koulunkäyntinsä lopetettuaan v. 1913 vakinaisena Juantehtaan palvelukseen toimien ensin 2 vuotta varastonhoitajana ja apulaisena piirustuskonttorissa sekä sen jälkeen 4½ vuotta tavaravaraston kirjanpitäjänä. Käytyään Kuopion kauppakoulun v. 1919—21 hän tuli 1. 10. 21 Kymintehtaan varaston tarkastajaksi ja apulaisvarastonhoitajaksi. Varastonhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1929. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan

Oltuaan sitten sahalla kanttarina hän siirtyi v. 1930 Kymin paperitehtaalte hollanterimieheksi ja nimitettiin v. 1932 hollanterin esimieheksi. Nykyisessä toimessaan hän on ollut 31. 9. 52 lähtien.

KIVITYÖMIEN AUGUST KIISKINEN

Voikan rakennusosastolta tulee 26. 8. 56 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 3. 12. 1887 Kuopiossa. Jo 15-vuotiaana hän antautui isänsä ammattiin työskennellen eri rautatierakennustyömailla kivimiehenä. Kymin Oy:n palvelukseen hän tuli v. 1914 Voikan koskityömaalle, mistä siirtyi Voikan rakennusosastolle.

ASEMAPÄÄLLIKKÖ VILHO WILÉN

Kuusankosken—Voikan rautatieltä tulee 10. 9. 56 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 7. 4. 1895 Viipurissa. Yhtiömme palvelukseen

mainittakoon, että jo Juantehtaalla ollessaan hän kuului laulukuoroon, ja Kuusankoskella hän oli aikaisemmin parikymmentä vuotta Kaiku-kuoron jäsenenä ja hoiti kuoron taloudenhoitajan tehtäviä usean vuoden ajan.

Voimalaitoksen hoitaja Eemil Laine, Voikan sähköosastolta, 1. 8. 56. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1919 Voikan ulkotyöosastolle. Oltuaan pari vuotta Myllykoskella hän palasi Voikkaalle työskennellen höyryosastolla lämmitäjänä ja höyryturpiinin hoitajana. Sähköosastolle hän siirtyi v. 1949. Laine kuului aikoinaan tehtaan palokuntaan noin 20 vuotta.

Aputyömies Einar Mauno, Kymin rakennusosastolta, 5. 8. 56. Hän on syntynyt Valkealassa. Oltuaan aluksi mm. valtion ja Enso-Gutzeit Oy:n palveluksessa hän tuli Kymin Oy:n palvelukseen v. 1919. Muutamaa lyhyttä katkoa lukuun ottamatta hän on vuodesta 1920 lähtien yhtäjaksoisesti työskennellyt Kymin rakennusosastolla.

Apumies Iivari Niemi, Kymin korjauspajalta, 7. 8. 56. Hän on syntynyt Savitaipaleella. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1917 ja on työskennellyt eri osastoilla yhtämittaisesti kohta 40 vuotta.

Kirvesmies Akseli Rantanen, Kymin asuntoosastolta, 12. 8. 56. Hän tuli v. 1922 Voikan talliosastolle hevosmieheksi ja on siitä lähtien ollut yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa. Hän on työskennellyt myös Voikan ulkotyöosastolla kirvesmiehenä ja Voikan talousosastolla kengitysseppänä, ja nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1952 lähtien.

Vartiomies Konstantin Heikkilä, Kymin ulkotyöosastolta, 18. 8. 56. Hän tuli yhtiön palvelukseen

hän tuli 21. 4. 1910 15-vuotiaana höyrykattiloiden puhdistajaksi ja siirtyi vähän myöhemmin Voikan korjauspajalle oppilaaksi. Oltuaan siellä rautahöylääjänä ja -sorvaajana vuoteen 1915 hän muutti Helsinkiin työskennellen sorvaajana eri konepajoissa. Vuosina 1916—20 hän toimi veturinlämmittäjänä valtion rautateitten Kouvolan varikolla, mutta muutti sitten takaisin Helsinkiin valtion korjauspajalle. Käytyään Helsingissä kone- ja sähköteknilliset kurssit hän palasi yhtiömme palvelukseen Kuusankosken—Voikan rautatielle ja hoitaa nykyisin asemapäällikön tehtäviä.

Yhtiön johto pyytää kauttamme kiittää kaikkia edellä mainittuja työn veteraaneja uskollisesta uuras-tuksesta yhtiömme ja samalla koko yhteiskunnan hyväksi, ja toivottaa heille parhainta menestystä tulevien vuosien varalle.



Viktori Hänninen.



Hilda Poikolainen.



Kalle Tikkanen.



Alvar Lundberg.

v. 1916 Kymin ulkotyöosastolle, missä teki erilaisia töitä pari vuotta. Uudelleen samalle osastolle hän tuli tammikuussa 1919 ja siirtyi v. 1921 Kymin raitiotieosastolle ratatyömieheksi, jona oli yli 25 vuotta. Nykyisin hän toimii vartiomiehenä samalla osastolla. Heikkilä liittyi v. 1930 Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:hon, johon hän sitten kuului parin vuosikymmenen ajan.

Puiden latoja Eino J. Spolander, Voikan puuhiomolta, 10. 9. 56. Hän on syntynyt Utajärvellä ja tullut yhtiömme palvelukseen 27. 2. 1922 keittäjän apulaiseksi Kuusankosken selluloosatehtaalle. Oltuaan sittemmin töissä eri osastoilla Voikkaalla hän siirtyi v. 1931 Voikan puuhiomolle, missä nykyisin työskentelee puiden latojana.

Rakennustyömies Lauri Pekkola, Voikan rakennusosastolta, 14. 9. 56. Hän on syntynyt Mäntyharjulla, mistä v. 1927 tuli Kymin Oy:n palvelukseen Voikan rakennusosastolle. Työskenneltään sittemmin Voikan selluloosa-, korjauspaja-, puuhiomo- ja ulkotyöosastoilla sekä Keltin ja Kuusankosken voimalaitostyömailla hän palasi takaisin rakennusosastolle.

Apumies Jalmari Harald Järvinen, Kymin korjauspajalta, 19. 9. 56. Hän on syntynyt Jämsässä. Työnsä yhtiössämme hän aloitti v. 1927 Kuusaan sahallä. Sieltä hän seuraavana vuonna siirtyi Kymin korjauspajalle, missä onkin sitten työskennellyt yhtämittaisesti kolmisen vuosikymmentä.

50-VUOTIAITA

Rakennustyömies Yrjö Veijalainen, Voikan rakennusosastolta, 27. 6. 56. Hän on syntynyt Kirvulaisla. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1952 Voikan rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Kalantierinkäyttäjät Leo Antero Vappula, Kymin paperitehtaalta, 1. 7. 56. Hän on syntynyt Lapinjärvellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 8. 8. 1928 rakennusosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymin paperitehtaalle. Siellä hän on työskennellyt kiilloituskalantierilla, aluksi apumiehenä ja vuodesta 1940 lähtien kalantierin käyttäjänä. Vappulan vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon, että hän kuuluu jäsenenä Kuusankosken Mieslaulariin.

Rullaaaja Emil Tollman, Voikan paperitehtaalta, 4. 7. 56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1922 Voikan paperitehtaalle. Työskenneltään useiden vuosien ajan eri tehdasosastoilla hän siirtyi v. 1946 takaisin Voikan paperiosastolle.

Kuormaaja Johannes Artokari, Voikan ulkotyöosastolta, 7. 7. 56. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Ansiotyöhön hän lähti 11-vuotiaana kyytipojaksi Orimattilaan ja mieheksi vartuttuaan työskenteli maataloustöissä. V. 1934 hän tuli yhtiömme palvelukseen Voikan kattilahuoneen laajennustyömaalle, mistä v. 1936 siirtyi ulkotyöosastolle. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa kuuluvat näyttämötoiminta ja urheilu.



Emil Laine.



Einar Mauno.



Konstantin Heikkilä.



Lauri Pekkola.



Leo Vappula.



Emil Tollman.



Johannes Artokari.



Eino Koste.

Sorvaaja Eino Einari Koste, Kymin korjauspajalta, 18.7.56. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1921 Kymin korjauspajalle, missä onkin sitten yhtäjaksoisesti työskennellyt yli kolme vuosikymmentä. Työhön tullessaan hän oli 15 vuoden ikäinen ja kävi työnsä ohella viimeisen vuotensa ammattikoulua.

Kirvesmies Lauri Hytti, Kymin rakennusosastolta, 23.7.56. Hän on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa. Juustilan kylässä sijaitsevaa maatilaansa hän hoiti sodan syyttymiseen saakka, jolloin hänenkin oli lähdeittävä evakkotaipaleelle. V. 1948 hän tuli työhön Kymin rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Moottorienhoitaja Pauli Feliks Ström, Voikan sähköosastolta, 28.7.56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tullut Kymin Oy:n palvelukseen v. 1921 uittotöihin. Työskenneltään sittemmin paperitehtaalla ja rakennusosastolla hän siirtyi v. 1927 sähköosastolle toimien nykyisin moottorienhoitajana paperitehtaalla ja puuhiomolla. Palokuntaan Ström on kuulunut noin 10 vuotta.

Lankakoneen hoitaja Pauli Nurminen, Kymin selluloosatehtaalta, 5.8.56. Hän on syntynyt Valkealassa. Jo 10-vuotiaana hän lähti leipäänsä hankkimaan aloittaen paimenpoikana. Tehtyään myös muita maatalouteen kuuluvia töitä hän tuli v. 1921 Kymin Oy:n palvelukseen. Seuraavana vuonna hän muutti Viipuriin, missä työskenteli metallialan oppilaana vuoteen

1924 ja palasi sitten jälleen yhtiömme palvelukseen, sillä kertaa Kuusaan sahalle. Oltuaan välillä lyhyen aikaa metsätöissä hän tuli v. 1925 takaisin sahalle, mistä v. 1934 siirtyi selluloosaosastolle. Siellä hän oli suurimman osan palvelusajastaan kiisun etumiehenä, kunnes v. 1953 siirtyi nykyiseen toimeensa lankakoneen hoitajaksi. Nurminen on kuulunut aikaisemmin tuotantokomiteaan ja kuuluu nykyisin Kymin Oy:n Kuusankosken tehtaitten työläisten sairaus- ja hautausavustuskassan hallitukseen. Kunnallisessa elämässä hän on ollut mukana yli 20 vuotta ja mm. kuulunut jäsenenä kunnanvaltuustoon sekä erinäisiin kunnallisiin lauta- ja johtokuntiin. Hän on ollut useita kertoja ulkomailla tutustumassa elämään ja oloihin vieraissa maissa. Urheilutoimintaan hän on osallistunut aluksi aktiiviurheilijana ja myöhemmin ohjaajana sekä toimihenkilönä. Urheiluseura Kisa on kutsunut hänet v. 1945 kunniajäsenekseen.

Ky 5:n valmistaja Aatto Heino nen, klooritehtaalta, 8.8.56. Hän on syntynyt Sysmässä ja tullut yhtiön palvelukseen 10.6.1926 Kymin tallille. Oltuaan sittemmin työssä ulkotyöosastolla ja selluloosa-tehtaalla hän siirtyi 21.8.42 klooritehtaalle. Heino nen on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

Voimalaitoksen käyttöpäivystäjä Pauli Urpo Suurta lo, Kymin sähköosastolta, 15.8.56. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja on jo toisen polven yhtiöläisiä. Käytyään ammattikoulun hän tuli toukokuussa 1922 Kymin sähköosastolle työskennellen ensin 8 vuotta



Lauri Hytti.



Pauli Ström.



Pauli Nurminen.



Aatto Heino nen.



William Sysmäläinen.



Aleksander Aavaluoma.



Lempi Pyykönen.



Lauri Koskipuro.

sähkökorjaamolla. Sen jälkeen hän siirtyi Kymin silloiselle vesivoimalaitokselle päivystäjäksi ja nykyiseen toimeensa Keltin voimalaitoksen käyttöpäivystäjäksi hän tuli v. 1944.

Putkiseppä William Sysmäläinen, Voikan korjauspajalta, 15. 8. 56. Hän on syntyperäisiä voikkalaisia. 16-vuotiaana hän tuli Voikan paperitehtaalle raamintekijäksi ja siirtyi v. 1934 korjauspajalle sepän apulaiseksi. Nykyiseen toimeensa hän tuli sotien jälkeen.

Oksaosaston hoitaja Aleksander Aavaluoma, Kymin selluloosatehtaalta, 15. 8. 56. Hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1946. Sitä ennen hän toimi yksityisyrittäjänä Suojärvellä, missä hän omisti virvoitusjuomatehtaan ja maatilan. Täällä hän työskenteli aluksi sahan tukkitransportilla, mistä v. 1953 siirtyi jälkivuolijaksi Kymin selluloosatehtaan kuorimoon. Uuden oksaosaston valmistuttua v. 1955 hän on siitä lähtien toiminut sen hoitajana.

Ratojen puhdistaja Lempi Alviina Pyykönen, Kymin ulkotyöosastolta, 22. 8. 56. Hän on syntynyt Iitissä ja tullut yhtiön palvelukseen 25. 7. 1923 Kymin selluloosatehtaalle. Oltuaan siellä 10 vuotta hän erosi, mutta tuli 13. 11. 46 takaisin, sillä kertaa ulkotyöosastolle, ja työskentelee nykyisin ratojen puhdistajana.

Tislaaja Lauri Emil Koskipuro, spritehtaalta, 23. 8. 56. Hän on syntynyt pientilallisen poikana Iitin pitäjän Niinimäen kylässä. Jo 14-vuotiaana hän lähti

itse huolehtimaan elatuksestaan ollen ensin 3 vuotta oppipoikana kotikylänsä räätäälillä ja työskennellen sen jälkeen kymmenisen vuotta vaatturina pääasiassa Kausalassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 2. 4. 1935 voitelijaksi Kymin puuhiomoon ja siirtyi 28. 12. 42 pari kuukautta aikaisemmin käyntiin pantuun spritehtaaseen käymisosaston hoitajaksi. Myöhemmin hän toimi varatislaajana ja nimitettiin äskettäin ensimmäiseksi tislaajaksi. Koskipuro on ollut spritehtaan luottamusmiehenä yhteensä 8 vuotta hoitaen edelleenkin tätä tärkeää tehtävää kaikkien tyydytykseksi. Tuotantokomiteaan hän on kuulunut 7 vuotta. Lisäksi hän kuuluu varsinaisena jäsenenä Kymin Oy:n työläisten työkyvyttömyys- ja perhe-eläkekassan hallitukseen sekä varajäsenenä Kymin Oy:n Kuusankosken tehtaitten työläisten sairaus- ja hautausavustuskassan hallitukseen. Hän on kuulunut myös Kymintehtaalaisen työväenyhdistyksen johtokuntaan sekä Kymin-tehtaan työväen musiikkiyhdistykseen ja toiminut ammattiosastonsa sihteerinä.

Aputyömies Johan Torsten Nieminen, Kymin rakennusosastolta, 28. 8. 56. Hän on syntynyt Valkealassa. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1923 ulkotyöosastolle. Kesät hän oli yhtiön ja talvet kunnan palveluksessa. Vuodesta 1945 lähtien hän on yhtäjaksoisesti ollut yhtiön palveluksessa mm. ulkotyöosastolla, Kymin selluloosatehtaalla, Kuusaan paperitehtaalla ja vuodesta 1951 lähtien Kymin rakennusosastolla. Hän on innokkaasti osallistu-



Torsten Nieminen.



Uno Parolahti.



Sven Lönegren.



Oiva Pöyhönen.

nut harrastuskävelyyn ja -hiihtoon ja myös kenneltoiminta on kuulunut hänen harrastuspiiriinsä.

Kollinpakkaaja **Uuno Parolahti**, Kymin paperitehtaalta, 6. 9. 56. Hän on syntynyt Luumäellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 11. 6. 1929 Kymin paperitehtaalle hollanterimieheksi ja on nykyisessä toimensaan ollut vuodesta 1940 lähtien.

Insinööri **Sven Lönegren**, Voikan korjauspajalta, 7. 9. 56. Hän on syntynyt Porissa, suoritti koulunkäyntinsä Helsingissä ja valmistui insinööriksi Tekniska Läroverketistä v. 1929, jolloin tuli Kymin Oy:n palvelukseen Voikan tehtaalle ja on ollut yhtiössämme yhtäjaksoisesti koko ajan. Voikan höyryosaston sekä korjauspajan apulaisinsinöörinä hän toimi vuoden 1947 alkuun saakka, jolloin höyryosaston sekä korjauspajan muodostuttua itsenäisiksi osastoiksi siirtyi korjauspajan puolelle ja nimitettiin vuoden 1948 alusta lukien korjauspajan päälliköksi. Jatkosodan aikana hän joutui toimimaan vuoden verran myös Haukka-suon käyttöpäällikkönä sekä puolisen vuotta Kymin höyryosastolla. Hän on kartuttanut ammattitietojaan mm. Saksaan, Englantiin sekä Tanskaan tekemillään opintomatkoilla. Hän kuuluu useihin alansa yhdistyksiin. Ins. Lönegren on nuoruudestaan saakka ollut innokas urheilija. Tennis on ollut hänen päälajinsa ja siinä hän saavutti v. 1923 Suomen juniorimestaruuden. Hän on yhä edelleen paikkakuntamme tenniskenttien näkyvimpiä tekijämiehiä ja varsinkin nelinpelissä hän on saanut useita tennisklubin mestaruuksia. Aikanaan hän oli myös innokas jääpallon pelaaja. Niin ikään filatelia kuuluu hänen harrastuksiinsa.

Puiden purkaja **Oiva Pöyhönen**, Kymin selluloosatehtaalta, 13. 9. 56. Hän on syntynyt kalastajan poikana Uudellakirkolla. Nuorena miehenä hän työskenteli isänsä apulaisena ja kävi lastaustöissä Kanaksen eri satamissa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1938 uudelle voimalaitosrakennukselle, mutta erosi talvisodan sytyttyä. V. 1945 hän palasi takaisin, sillä kertaa Kymin selluloosatehtaalle, missä työskentelee puiden purkajana.

Artturi **Suurhamari**, Voikan puuhiomolta, 15. 9. 56. Hän on syntynyt Valkealan Oravalassa ja työskenteli siellä kotitalossaan, kunnes v. 1950 tuli yhtiömme palvelukseen. Vuodesta 1951 lähtien hän on ollut työssä Voikan puuhiomolla.

IITTLÄISIÄ SANANPARSIA

Jumalan sanast ja lankatiästä ei saa luapua.

Kaks on vuales kovaa päivää: papinluku ja ohra-riih.

"No sinne, no sinne", sano Tilli, kun pappi kysy eikö Tilli taivahah haluakkah ku tollast elämää viättää.

Kun varas varastaa varkahalt, niin piru nauraa.

Muurali tahtoo tiiliä, tuomari tiliä.

Hyväl on hyvä ajaa, vaik on yaikia valjastaa.

Hevoses miähen henki.

Antti talven asettaa, Niku kiinni sitoo, Urponna uulet vastat.

Kaukaa viisas meren kiertää.

Kyl rakettuu on hyvä rakentaa.



Einar Pylkkänen.



Väinö Linden.

MERKKIPÄIVIÄ

60-VUOTIAS

Lajittelija **Einar Pylkkänen** 22. 9. 56. Hän on syntynyt Mikkelissä. Vuonna 1944 hän tuli lautatarhalle taaplaajaksi ja työskentelee edelleenkin samalla osastolla.

50-VUOTIAITA

Tukkityömies **Aaro Björnman** 2. 7. 56. Hän on syntynyt Sysmässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 tukkiosastolle, missä edelleenkin työskentelee.

Lastaja **Arvi Halli** 3. 7. 56. Hän on syntynyt Tytärsaarella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1942 höylämölle kirvesmieheksi ja työskentelee samalla osastolla nykyään lastaajana.

Maatyömies **Toivo Salminen** 14. 7. 56. Hän on syntynyt Pusulassa. Työhön Hallan maatilalle hän tuli v. 1949 ja työskentelee siellä edelleenkin.

Tukkityömies **Väinö Linden** 3. 8. 56. Hän on syntynyt Kymissä. V. 1939 hän tuli yhtiön palvelukseen tukkitöihin Jumalniemeen ja muutti Hallan tukki-osastolle v. 1948.

Apusärmääjä **Frans Vilho Nikkinen** 14. 8. 56. Hän on syntynyt Lappeenrannassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 selluloosatehtaalle rautatyömieheksi. V. 1929 hän siirtyi laivan lämmittäjäksi ja on sittemmin työskennellyt usealla eri osastolla. Nykyisessä toimensaan sahalla hän on ollut vuodesta 1954 lähtien.

Kuormaaja **Oskar Marttinen** 2. 9. 56. Hän on syntynyt Pyhtäällä ja tuli Hallan selluloosatehtaalle v. 1927 rautatyömieheksi. V. 1931 hän siirtyi sahalle, missä edelleenkin työskentelee.



HALLAN TEHTAAT



Teollisuus-Palon tarkastaja ev.luutn. Otto Holm esitelmöi tehtaitten palosuojelusta.

Paloturvallisuuden tehostamista pohdittu

Toukokuun 8. pnä oli Högforsin Tehtaan Teknillisen kerhon huoneistoon kokoontunut 40 henkilöä pohtimaan tehtaan palontorjunta-asioita. Läsnä oli palokuntalaisten lisäksi insinöörejä ja työnjohtajia sekä osastojen palosuojelumiehiä.

Sosiaalipäällikkö E. Mattsson'in tervehdyssanojen jälkeen valittiin kokouksen puheenjohtajaksi tehtaan koulutuspäällikkö, ins. T. Nissinen ja sihteeriksi palopäällikkö L. Liikkanen. Tämän jälkeen kuultiin sosiaalipäällikkö Mattsson'in alustus aiheesta "Tulipalot tuotantomme uhkana". Todettuaan aluksi miten Suomen kansa on aina sille ominaisella peräänantamattomalla sisulla ja farmolla selvinnyt vaikeuksistaan puhuja huomautti, että on murheellista, jos näin aikaansaadut tulokset häviävät muutamassa hetkessä tulipalon vuoksi savuna ilmaan. Tuli tuhoaa usein tuotantolaitoksia ja hävittää kansallisomaisuuttamme aiheuttaen siten vakavaa häiriötä koko tuotantoelämällemme. Näin ollen olisi mitä tärkeintä, että kykenemme valvomaan, ettei tuli pääse tuhoamaan mitään valmiiksi tuotettua eikä tuotannolle välttämättömiä koneita, rakennuksia ja raaka-aineita. On muistettava, että tulipalon uhkaa ei koskaan saa aliarvioida. Pienestä liekistä voi aiheutua suuri vahinko. Usein eivät tulipalon vaikutukset rajoitu pelkästään tuhoutuneeseen omaisuuteen, vaan tuli voi vaatia veronsa myös työnseisauksien, vieläpä ihmishenkienkin muodossa. Jokainen teollisuuslaitoksessa sattunut tulipalo jäytää koko talouslämämme perustaa. Vakuutukset voivat ehkä korvata kärsityt palovahingot, mutta ne

eivät voi korvata menetettyä työtä ja aikaa, ihmishengistä puhumattakaan. Viime vuosien aikana ovat palovahingot olleet n. 2 miljardia markkaa vuodessa. Tällaisiin menetyksiin meillä ei ole varaa. On ryhdyttävä mitä pontevimpiin toimenpiteisiin tilanteen parantamiseksi. Palokunnat tekevät hyvää työtä, mutta niiden apu ei yksin riitä. Itsekukin meistä voi tuloksellisesti toimia palontorjunnan hyväksi. On todettava palovaaralliset paikat ja jo ennakoita pyrittävä estämään tulipalojen syttyminen. Tässä työssä on varsinkin osastojen palosuojeluvalvojen tärkeä tehtävä. Tulipaloille on luonteenomaista niiden yllättävyys. Tämä taasen aiheuttaa useimmiten voimakkaan sähkökäden. Siltä varalta on tärkeätä, että suojelutoimenpiteet suunnitellaan etukäteen. Teollisuuslaitoksissa tämä onkin otettu huomioon laatimalla sammutussuunnitelmat eri kohteita varten. Lopuksi puhuja totesi, että vasta kun ennakoita estävä palontorjunta saadaan kaikkien tietoisuuteen suoranaisten velvollisuutena, voidaan tulipalojen aiheuttamia ja koko talouselämäämme järkyttäviä miljoonavahinkoja vähentää.

Tämän jälkeen palopäällikkö L. Liikkanen alusti kysymyksen tehtaan palosuojeluvalvonnasta. Alustaja mainitsi tulenvaarallisina paikkoina mm. vanhan emalilaitoksen ullakon, mallipuseppöasostot, mallivaraston, rakennusvaraston sekä polttoaine- ja öljyvarastot. Näillä osastoilla työskentelevien pitäisi kiinnittää erityistä huomiota ehkäisevään palosuojeluun. Hitsaustyötä alustaja piti erittäin palovaarallisena. Hän kiinnitti hitsaajien huomiota siihen, että nämä tuntisivat vastuunsa myös palosuojelumielessä. Alustaja esitti useita keinoja paloturvallisuuden tehostamiseksi hitsaustyötä suoritettaessa. Lopuksi palopäällikkö kosketteli osastojen palosuojeluvalvojen tehtäviä ja korosti tämän työn merkitystä.



**HÖGFORSIN
TEHDAS**



Fridolf Granlund.



Tahvo Vallittu.



Elli Tuominen.



Toivo Venäläinen.

MERKKIPÄIVIÄ

60-VUOTIAS

Varastonhoitaja Fredrik Fridolf Granlund 12. 7. 56. Hän on syntynyt U.I. Pyhäjärvellä. Jo hänen isoisänsä oli tehtaan palveluksessa Rautamäen vuori-kaivoksen työnjohtajana ja isänsä samoin Rautamäen tilan työnjohtajana. Granlund itse oli jo pikkupojasta lähtien kesäisin tilapäistöissä Rautamäen tilalla ja v. 1908 hän jäi vakinaisesti tilan palvelukseen. V. 1922 hän tuli isänsä jälkeen Rautamäen tilan työnjohtajaksi ja oli tässä toimesta siihen asti, kunnes tila v. 1945 meni pika-asutukseen. Tämän jälkeen Granlund oli tehtaan halkotarhan työnjohtajana ja siirtyi sittemmin nykyiseen toimeensa rakennusvaraston hoitajaksi.

50-VUOTIAS

Työmies Tahvo Vallittu sekatyöosastolta 25. 7. 56. Hän on syntynyt Valkjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli 16. 12. 47 valimon kaavaamoon ja siirtyi v. 1948 sekatyöosastolle, jossa toimii edelleenkin.

LAHDEN TEHTAAT

50-VUOTIAITA

Rouva Elli Maria Tuominen 11. 7. 56. Hän on syntynyt Mikkelissä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 25. 9. 1951 konttori- ja asuintalon talonmieheksi, jota tointa edelleenkin hoitaa.

Autonkuljettaja Toivo Venäläinen 24. 7. 56. Hän on syntynyt Kerimäellä. Tehtaan palveluksessa hän on ollut autonkuljettajana yhtäjaksoisesti 1. 11. 1946 alkaen.

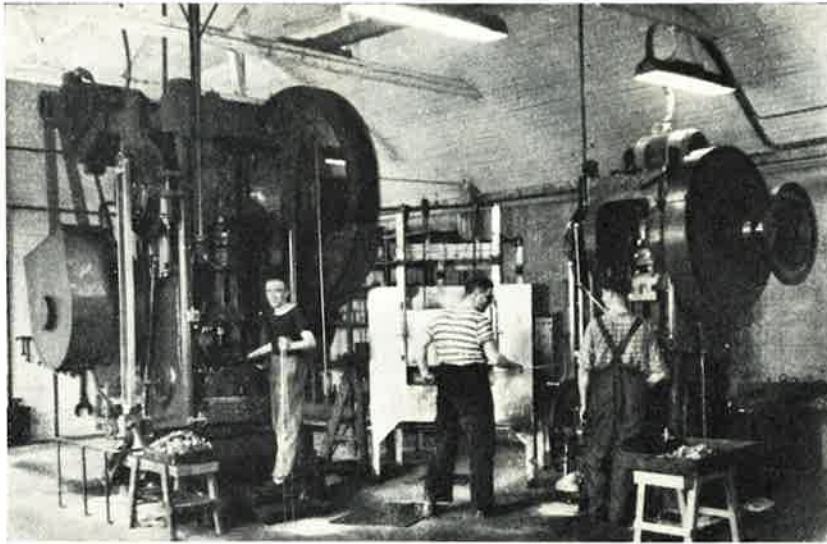


Alustuksia ja esitelmää kuunneltiin tarkkaavaisina ja suurella mielenkiinnolla.

Viimeisenä esitelmänä oli Teollisuus-Palon tarkastajan ev.luutn. Otto Holm'in esitys tehtaitten palosuojelusta ja siinä käytettävistä välineistä. Kolmen laajan rainan avulla esitelmöitsijä selosti palosuojelua Suomen eri teollisuuslaitoksissa. Kokouksen osanotta-

jat saivat täten erittäin hyvän ja havainnollisen kuvan nykyisin käytännössä olevista menetelmistä ja välineistä.

Alustuksien jälkeen virisi vilkas keskustelu, jossa selostettiin saavutettuja kokemuksia.



Harrastushiihdon tämänvuotinen voittaja Antti Laiho työpaikallaan 200 tonnin kuumapuristimen ääressä.

Salon Tehtaitten urheilukuulumisia

Harrastushiihto suoritettiin 8. 1.—25. 3. välisenä aikana. Kohteita oli viidellä taholla kauppalaa. Suotuisan talven ansiosta kaikki aikaisemmat saavutukset ylitettiin reippaasti. Matkaa kertyi 7.000 km enemmän kuin viime vuonna. Tehtaan henkilökunnasta otti hiihtoon osaa noin 40 %. Käyntejä oli kaikkiaan 1.321 ja matkaa kertyi yhteensä 17.246 km. Parhaita tuloksia:

Miehet: 1) Antti Laiho 1103 km. 2) Viljo Virtanen 947. 3) Pekka Saarinen 895. 4) Aimo Koski 708. 5) Pauli Kallio 631. 6) Arvo Bang ja Pentti Suominen 605. 8) Risto Lehto 538. 9) Hannu Vigelius 533. 10) Antero Lumme 523. 11) Pertti Hotokka 510. 12) Martti Tuominen 506.

Naiset: 1) Ilmi Akerfelt 574 km. 2) Kyllikki Karanen 303. 3) Aili Kauramäki 280. 4) Helle Tuomi 276. 5) Terttu Koskinen 211. 6) Lyyra Kuusinen 188.

Palveluksessa olevien puoliset: 1) Paula Bang 540 km. 2) Ilona Suominen 300.

Pojat: 1) Matti Bang 510 km. 2) Olli Suominen 305. 3) Seppo Eskola 148.

Tytöt: 1) Pirkko Bang ja Ritva Bang 372. 3) Tuire Kallio 66.

Lomalle pääsivät arvonnassa Ilmi Akerfelt ja Esko Karanen.

Talven aikana suoritettiin myös sarjahiihdot. Matkat olivat 5, 10 ja 15 km. Palkintojärjestys muodostui seuraavaksi:

Yleinen A-sarja: 1) Pertti Hotokka 1.36.33. 2) Onni Suominen 1.39.56. 3) Pauli Kallio 1.41.41. — Yleinen B-sarja: 1) Antero Lumme 1.41.01. 2) Martti Tuominen 1.41.28. 3) Antti Karanen 1.50.02. — Yli 35-v. sarja: 1) Arvo Bang 1.59.53. — Alle 21-v. sarja: 1) Hannu Vigelius 1.43.22.. — Alle 18-v. sarja: 1) Kari Suominen 2.00.38.

Tehtaan mestaruushiihdot pidettiin 29.3. erittäin raskaan kelin vallitessa. Tästä johtuen osanotto kilpailuihin jäi vain sisukkaimpien kamppailuksi. Yleisessä ja yli 35-vuotiaitten sarjoissa ratkaistiin myös kiertopalkinnon kohtalo. A. Laiho hankki itselleen ensimmäisen kiinnityksen kelloseppä E. Jokisen lahjoittamaan pyttyyn Pertti Hotokan saatua omakseen edellisen kiertopalkinnon. Yli 35-vuotiaitten sarjassa A. Bang sai toisen kiinnityksen kiertopalkintoon. Tuloksia:

Yleinen sarja 15 km: 1) Antti Laiho 1.03.40. 2) Pertti Hotokka 1.06.16. 3) Pauli Kallio 1.08.23. — Yli 35-vuotiaat 15 km: 1) Arvo Bang 1.07.06. — Yli 45-vuotiaat 15 km: 1) Pentti Suominen 1.10.26.

Tehtaan pöytätennistestaruuskilpailut aloitettiin 9. 4. Näissä ensimmäisen kerran varsinaisessa kilpailumielessä suoritettavissa sarjoissa tullaan pelaamaan kaikkiaan yli 150 ottelua. Kun kilpailut ovat tätä kirjoitettaessa vielä kesken, voidaan tulokset julkaista vasta seuraavassa numerossa. Samoin jäävät selostukset harrastuskävelystä ja kauppalan urheilulautakunnan järjestämästä puulaakijalkapalloilusta syyskuun numeroon. Kun jalkapallojoukkueemme voitti molemmat ensimmäiset ottelunsa, on sillä suuret mahdollisuudet mestaruuteen.

Tehtaan maastojuoksukilpailut suoritettiin 17. 5. Osanottajia oli koleasta säästä huolimatta kohtalaisen runsaasti. Tuloksia:

Yleinen A-sarja, 2000 m: 1) Onni Pulli 7.55. 2) Pauli Kallio 8.09. 3) Antti Karanen 10.30. — Yleinen B-sarja, 2000 m: 1) Esko Tuominen 8.16. 2) Antero Lumme 8.29. 3) Viljo Virtanen 8.45. 4) Olavi Vuori-saari 8.51. 5) Risto Lehto 9.25. — Alle 21-v. sarja, 1500 m: 1) Matti Nurmi 7.07. 2) Seppo Helenius 7.33. — Alle 18-v. sarja, 1500 m: 1) Hannu Vigelius 5.54. 2) Reino Töyry 8.34.

Högforsin ruukin historiaa

VII

Högforsista kehitty suurvalimo

1920-luvulla luotiin Högforsin tehtaan laajentamissuunnitelma, joka oli laadittu neljännesvuosisadaksi eteenpäin. Vuosikymmenen loppupuolella sitä ennätettiin jo hieman toteuttaakin sen jäädessä kuitenkin odottamaan tulevaa aikaa. Mutta kun päästiin 1930-luvun taloudelliseen nousukauteen, alkoi Högforsin laajentaminen ja uudenaikaistaminen odottamattoman kiihkeällä vauhdilla, ja se on jatkunut tähän päivään saakka. Högforsista on tullut suurvalimo, joka on kasvanut ulos niistä mitoistaan, jotka kolmisenkymmentä vuotta sitten kaavailtiin.

INSINÖÖRI GUSTAF ARPE HÖGFORSIN JOHTAJAKSI

Högforsin Tehdas Osakeyhtiön uudeksi johtajaksi vapaaherra Edward Cedercreutzin jälkeen kutsuttiin insinööri Gustaf Arpe Paraisten Kalkkivuori Osakeyhtiöstä. Aluksi käyttöinsinöörinä ja sittemmin yhtiön kaikkien laitosten yli-insinöörinä hän oli joutunut ratkaisevalla tavalla vaikuttamaan tämän yhtiön laajenemiseen suuryritykseksi. Teknillisen kekseliäisyyden ja taitavan järjestelykyvyn avulla Paraisyhtiöstä oli tullut koko Pohjoismaiden vastaavan teollisuudenalan esikuva. Lähes kaksi vuosikymmentä kestänyt työ Paraisten Kalkkivuoren palveluksessa oli antanut insinööri Arpelle runsaita kokemuksia, jotka koituivat hänelle arvaamattomaksi hyödyksi hänen joutuessaan Högforsissa laajentamis- ja uudistamistehtävien eteen. Högforsin tehtaassa alkoi merkittävä ajanjakso, Arppen aika-kausi, joka on jatkunut runsaan neljännesvuosisadan ja jonka aikana tehdas on läpikäynyt sellaisen kehitys- ja laajenemisvaiheen, että se on ylittänyt 1920-luvulla esitetyt rohkeimmatkin tulevaisuuden ennustelut.

PULAKAUDEN PURISTUKSESSA

Kun insinööri Arppe marraskuun 1. päivänä 1929 otti käsiinsä Högforsin tehtaan johdon, oli taloudellisen elämän taivaalle noussut uhkaava pilvi, joka sittemmin yhä vain synkkeni. Oltiin lamakauden kynnyksellä ja alettiin ajautua väistämättömästi maailmansotien välisen aikakauden suurinta onnettomuutta, yleismaailmallista talouspulaa kohti. Sen vaikutukset tuntuivat kaikkialla, eikä Högforskaan jäänyt niistä osattomaksi. Uusi toimitusjohtaja joutui siten aloittamaan työnsä Högforsissa mahdollisimman epäkiittolisena ajankohtana.

Jo saman vuoden syksyllä oli valimoteollisuuden standardituotteiden menekissä ollut havaittavissa uhkaavaa vähenemistä, minkä johdosta Högforsin talous- ja rakennusvalutavaran valmistusta supistettiin 30 prosentilla. Uusi johtaja katsoi viisaimmaksi rajoittaa sitä vielä siitäkkin, ja emalilaitoksen toiminta jopa ajoittain keskeytettiin. Koska Högforsin emaloidut valurautaiset kylpyammeet eivät olleet vielä laadultaan täysin kilpailukykyisiä ulkomaisten valmistajien kanssa, oli varovaisuus sitäkin perustellumpi.

Mutta samanaikaisesti kun ylituotannon vaaran pakottamana talous- ja rakennusvalutavaran valmistuksessa vetäydyttiin kuin puolustusasemiin, ryhdyttiin toisella tuotannon alalla hyökkäykseen. Radiaattorien ja keskuslämmityskattiloiden markkinoinnissa oli edellisinä vuosina käyty voitokas kamppailu saksalaisia tuottajia vastaan, ja tällä alalla päätettiin nyt lamakaudesta huolimatta vallata vieläkin laajemmat markkinat. Johtokunta hyväksyi tämän suunnituksen jo ennen vuoden 1929 loppua, ja tehtaan tulevalle kehitykselle muodostuikin tämän päätöksen mukaisesti tunnusomaiseksi lämpö ja saniteettitekniillisen asennustavaran kohoaminen kiistattomasti hallitsevaan asemaan Högforsin tehtaan tuotannossa.

Tuotantonumerot pulavuosilta osoittavat selvästi tämän jyrkän muutoksen. Kun v. 1929 talousvalun määrä oli 2.400 tonnia, oli se seuraavana vuonna 700 tonnia pienempi supistuen vuosina 1931 ja 1932 kolmannekseen ja ollen vielä 1933 yli 1.000 tonnia pienempi vuoden 1929 tuotantoa. Sen sijaan lämpö- ja saniteettivalun kohdalla tapahtui voimakas nousu. V. 1929 oli tämän valmisteryhmän tuotanto 2.400 tonnia kohoten seuraavana vuonna 2.800:aan ja v. 1931 — vaikeimpana pulavuonna — 3.800:aan. Lämpö- ja saniteettivalutavaran ansiosta tehtaan tuotannon kokonaismäärä putosi vain kerran, nimittäin v. 1932

hieman alle 4.000 tonnin ollen muina pulavuosina 4.500 tai jonkin verran sitä suurempi. Liikevaihto vaihteli 19 ja 25 miljoonan markan välillä. Tällä kohdin heilahtelut olivat suhteellisesti suuremmat, mutta se johtui siitä, että hinnat olivat pulan aikana laskeneet.

Tuotannon uusi suuntaus oli oikeaan osunut. Tuotannon volyyymi voitiin pitää kutakuinkin ennallaan siksi, että lämpö- ja saniteettitekniikan asennustavaran lisätty valmistaminen oli suurin piirtein voinut korvata talous- ja rakennusvalun vähenemisen ja että ensin mainitun ryhmän tuotteille löytyi markkinoita. Kaiken lisäksi tuotantoa oli voitu harjoittaa kohtuullisella voitolla, joten tämän ohjelman läpivieminen ei ollut tapahtunut taloudellisesti epäterveellä tavalla.

RATIONALISOINTIA JA UUSIA VALMISTEITA

Tähän tulokseen ei olisi kuitenkaan päästy ilman käytön rationalisoinnista ja uusien menekkiartikkeleiden ohjelmaan ottamista. Rationalisoinnin avulla oli jo aikaisemmin saavutettu hyviä tuloksia, mutta siinä oli vielä paljon parantamisen varaa. Alettiin tiukasti noudattaa periaatetta, että myynti alkaa valmistuksesta, kun tavara tehdään ominaisuuksiltaan sellaiseksi, että se herättää ostohalua.

Erikoisen kysytyjen keskuslämmityskattiloiden Heureka VI:n ja Aqua II:n valmistuksen laajentamiseksi tilattiin v. 1930 näitä varten uudet, konekaavaukseen tarkoitettut mallit. Pienemmän, koksilämmitteisen kerroskattilan tarpeen tyydyttämiseksi ryhdyttiin valmistamaan amerikkalaista Narag-tyyppiä olevaa kattilaa, joka pian sai sijansa Högforsin tehtaassa myynnissä Siro-kattilan nimellä. Siro-kattilaa valmistettiin neljää eri suuruutta. Vuoden 1931 alussa Högforsin tehdas toi markkinoille kaksi uutuutta keskuslämmitysalalle: matalapainekattilan Heureka IV ja vesikattilan Aqua III. Kaikki nämä uutuudet olivat valmistetut valuraudasta, samasta raaka-aineesta, johon tehtaassa koko siihenastinen kattilanvalmistus oli perustunut. Pari vuotta myöhemmin Högfors liitti tähän uutuuksien sarjaansa teräslevystä valmistetun keskuslämmityskattilan sekä höyry- että vesilämmitystä varten. Teräslevykattilaa valmistettiin kahdestakymmenestä viiteenkymmeneen neliömetrin suuruisina. Högfors saattoi nyttemmin tarjota markkinoille kaikkia käyviä tyypejä ja kokoja edustavia kattiloita, ja tällä tavoin Högfors kykeni pula-ajasta huolimatta lisäämään myyntiään ulkomaisen kilpailun kustannuksella. Tätä osoittavat tuon ajan tuontinumerotkin. Samaan aikaan kun Högforsin tehtaassa keskuslämmityskattiloiden myynti melkein viisinker-

taistui, kutistui ulkomainen tuonti yhdeksänteen osaan aikaisemmasta. Samanlainen kehitys oli havaittavissa radiaattorialalla. Högforsin radiaattorien myynnissä päästiin v. 1931, siis kireimpänä pulavuotena, yli 80.000 m²:iin, mikä ylitti kolmanneksella viisi vuotta aikaisemmin asetetun optimistisen enimmäistavoitteen. Tämä kyllä jäikin pula-ajan huipuksi, sillä seuraavana vuonna tapahtuu jyrkkä taantuminen, mikä kuitenkin pian vaihtuu uudeksi vielä voimakkaammaksi nousuksi.

Pula-ajan tuotanto-ohjelmassa ei jätetty syrjään emaloimislaitostakaan. Ensinnä oli kuitenkin koettava poistaa puuttellisuudet, joita tämän maamme ensimmäisen emaloimislaitoksen tuotteissa ilmeni. Hankittiin ulkomaista asiantuntija-apua ja tuloksena olikin laadun kohoaminen parhaiden ulkomaisten valmistajien tasolle, kuten vuoden 1931:n vuosikertomuksessa mainitaan. V. 1933 ylitettiin emalivalmisteiden myynnissä 2 miljoonaa, jota oli alun alkaen pidetty käytön kannattavuuden minimirajana. Alkuvuosien pettymyksistä oli päästy ja tuotantoa alettiin laajentaa hankkimalla toinen emaloimisuuni.

Tämä Högforsin tehtaassa kolmekymmenluvun alun käyttö- ja myyntipolitiikka ei ollut mahdollista ilman investointeja. Yhtiön oli käytettävä pulavuosina lähes 3,5 miljoonaa markkaa tuotantokoneistonsa parantamiseen. Taloudellinen asema pysyi kuitenkin vakaana ja suhde oman sekä vieraan pääoman välillä muuttumattomana.

HÖGFORSIN TEHDAS LIITTYY KYMIN OSAKEYHTIÖN

Viimeisestä pulavuodesta tuli tärkeä käännekohta Högforsin tehtaassa historiassa. V. 1933 Högforsin Tehdas Osakeyhtiön osakkeet siirtyivät Kymin Osakeyhtiölle. Högfors-yhtiön osake-enemmistön omistajat olivat myös Kymin-yhtiön osakkeenomistajia, joten edut olivat yhteiset. Högfors-yhtiön johtokunnassa osake-enemmistön siirtyminen Kymin-yhtiön haltuun merkitsikin vain yhden jäsenen muuttamista. Johtokunnan varapuheenjohtajaksi tuli Kymin Osakeyhtiön edustajana johtaja E. Klaille vapaaherra Johan Cronstedtin jäädessä edelleen johtokunnan puheenjohtajaksi. Högforsin tehtaassa keskeisellä toimintalalla ei osakekannan siirtyminen uusiin käsiin aiheuttanut minkäänlaista muutosta tehtaassa metsätalouden sen sijaan joutuessa luonnollisesti Kymin metsähallinnon alaiseksi.

SALON VALIMO OSAKEYHTIÖ OSTETAAN

Högforsin kilpailijoihin valimoalalla oli edellisinä vuosina liittynyt uusi tulokas, Salon Valimo Oy, joka

oli perustettu v. 1927 puolen miljoonan markan osakepääomalla. Salon Valimo oli alkanut valmistaa Siro-radiaattoreiden tyyppisiä radiaattoreita ja aiheutti hintoja polkemalla sekaannusta markkinoilla. Radi-aattorien hintoja oli pulan kestäessä jouduttu muutenkin alentamaan, joten kilpailu näytti luisuvan epäterveeseen suuntaan. V. 1933 asia sai kuitenkin yllättävän käänteen, kun Högfors-yhtiölle tarjoutui tilaisuus ostaa Salon Valimon osakkeita. Högfors sai osake-enemmistön haltuunsa ja seuraavana vuonna loputkin osakkeista joutuivat Högforsin haltuun. Tällä tavoin oli Högfors saanut ensimmäisen tuotantolaitoksen oman tehdasseutunsa ulkopuolelta.

KORKEASUHDANTEIDEN AIKAA

Talospulaa seurasi voimakas nousukausi, jolloin maamme teollisuuden kokonaistuotannon bruttoarvo nousi viidessä vuodessa jokseenkin kaksinkertaiseksi. Myös Högforsissa valmistauduttiin käyttämään hyväksi korkeasuhdanteen tarjoamia mahdollisuuksia ja tulokset vastasivatkin kaikkein rohkeimpia odotuksia. V. 1937 päästiin valmistuksessa 10.700 tonniin ja seuraavana vuonna 11.200 tonniin, mikä oli lähes 2½ kertaa suurempi kuin vuoden 1933 tuotantotulos. Tällaista saavutusta voimme pitää todellisena läpimurtona ja sen seurauksena Högforsista muodostui suurimittainen teollisuusyritys.

On mielenkiintoista todeta, että tuotannon kasvu tapahtui ensi sijassa lämpö- ja saniteettiteknillisen valutavaran valmistuksen ansiosta. Radiaattorien myynnin kohoaminen nelinkertaiseksi viiden noususuhdannevuoden aikana oli selvänä osoituksena siitä, että 1930-luvun kynnyksellä päätetty tuotannon suunnan muutos oli perustunut markkinoiden piilevien mahdollisuuksien oikeaan arviointiin. Valtavasti kohonneeseen radiaattorien myyntiin oli vuorostaan ratkaisevasti vaikuttamassa uutuusvalmiste, levyradiaattori, valurautaradiaattorin kilpailija, joka alkoi saada jalansijaa maassamme. Tämän uuden artikkelin ottaminen Högforsin tehtaan ohjelmaan oli oikeaan osunut toimenpide. Högfors päästi tämän uutuutensa markkinoille v. 1936 ja parin vuoden päästä sen osuus tehtaan koko liikevaihdosta teki jo kymmenennen osan.

Toisen lämpöteknillisen pääartikkelin, keskuslämmityskattiloiden, menekki ei jäänyt paljoakaan jälkeä radiaattoreista, sillä sekin nousi noina ripeinä kasvun vuosina kolminkertaiseksi. Samaa on sanottava emaloidusta valutavarasta. Tämän monimutkaisen jalostusalan alkuvaikeudet oli voitettu ja myynti osoitti yhä nousevaa suuntaa. V. 1938 ema-

loitua valutavaraa myytiin yli kahdeksan miljoonan arvosta, mikä oli lähes 8 prosenttia tehtaan kokonaisu-liikevaihdosta. Talousvalun kohdalla ei noususuhdanteen kolmena ensimmäisenä vuonna tapahtunut lisääntymistä, kunnes v. 1937 valmistus hyppäsi 3.000 tonniin tehden likipitään kolmanneksen kokonaistuotannosta.

Näiden menestyksellisten vuosien tuotannon kasvu kuvastuu myös liikevaihdosta. Kun v. 1933 päästiin vain 21 miljoonaan markkaan, oli vuoden 1938 tulos lähes 63 miljoonaa.

Tämä suotuisa kehitys ei olisi ollut kuitenkaan mahdollista ilman nopeata ja varoja kysyvää uudistus- ja laajennustoimintaa, johon tänä viisivuotiskautena uhrattiin kokonaista 22 miljoonaa markkaa. Tämän rahallisen uhrauksen suurin saavutus oli se, että valimo maan ensimmäisenä valimona siirtyi mekanisoituun tuotantoon. Joka vuoden osalle riitti ohjelmaa, ja tehdas sai kokonaan uudet piirteet, joita sittemmin sodanjälkeinen rakennustoiminta on yhä vain uudenaikaistanut ja kaunistanut. Kaikista näistä aikaansaannoksista muodostuisi pitkä luettelo, ja koska ne varmaan ovat säilyneet högforsilaisten muistissa, jätämme ne tässä yhteydessä tarkemmin mainitsematta.

LOPPUSANAT

Olemmekin päässeet kertomuksessamme Högforsin ruukista nykyajan tuntumaan, ja viimeisen puolelta vuosikymmenen vaiheet ovat högforsilaisille tunnettuja kuin eilispäivän tapahtumat. Jännitystä ei ole niistäkään puuttunut. Sota-aikana oli tuotanto muutettava suurelta osalta palvelemaan puolustus-sotaamme, mutta omista artikkeleistakaan ei luovuttu, vaikka työvoimasta ja myös raaka-aineesta oli puutetta. Rauhan tultua Högforsin oli kannettava osansa sotakorvaustoimituksista. Kolmivuotiskautena 1945—47 keskittyikin päähuomio sotakorvaustoimituksiin, ja niistä koetettiin selviytyä niin pian kuin mahdollista. Raaka-aineiden ja työvoiman puute olivat jatkuvasti alituisena kiusana, mutta ennen kaikkea käytönparannusten avulla voitiin tuotantoa lisätä noin tuhannella tonnilla vuodessa.

Samanaikaisesti on laajennus- ja uudistustoiminta jatkunut pitkin harppauksin ja Högforsista on kehittynyt suurvalimo. Kun Högforsista joskus myöhemmin kirjoitetaan historiaa, tulevat parin viimeisen vuosikymmenen tapahtumat olemaan siinä varsin keskeisiä ja niiden arviointi tulee epäilemättä osoittamaan, että Högforsin ruukin vuosisataista perinnettä ovat nykypolvet osanneet vaalia oikealla tavalla.



Einari Rönkkö.



Matti Paananen.



Teodor Alfred Nikander.



Oskar Manninen.

M E R K K I P Ä I V I Ä

60-VUOTIAITA

Metsäteknikko Einari Rönkkö Leppävirran Niinimäessä 30. 7. 56. Hän on syntynyt Oulun l. Pyhäjärvellä. Valmistuttuaan v. 1921 metsäteknikoksi Evon metsäkoulusta hän tuli yhtiömme palvelukseen työnjohtajaksi Kuopion hoitoalueen Kauppilanmäen piiriin. Sieltä hän 1. 5. 22 siirtyi piirityönjohtajaksi Leppävirran piiriin. Sairastettuaan vaikeanlaatuisen reumatismin hän on 1. 9. 47 alkaen toiminut työnjohtajana Leppävirran Niinimäessä hoitaen pääasiassa Niinimäen tilaa. Omaten vaatimattoman ja rehdin luonteen hän on saavuttanut niin esimiestensä kuin muidenkin kanssaihmiensä luottamuksen ja arvannon. Kymin Oy:n hopeisen ansiomerkin hän sai v. 1947.

Työnjohtaja Matti Paananen Viitasaaren Keihärinkosken Hovilassa 9. 8. 56. Hän tuli 1. 1. 1918 Hackman & Co'n silloin omistamalle Hovilan tilalle maanviljelystyönjohtajaksi, ja kun tila syksyllä 1922 oston kautta joutui Kymin Oy:lle, siirtyi Paananen yhtiömme palvelukseen. Hän toimi maanviljelystyönjohtajana Hovilan tilalla siihen saakka, kun tilan viljelykset jouduttiin luovuttamaan asutustarkoituksiin. Sen jälkeen hän siirtyi metsätyönjohtajaksi, jona on edelleenkin. Paananen on esimerkillisen uuttera tehtävissään sekä asiallisen varma toimintatavoissaan ja määräyksissään. Toimeliaana ja tehtävänsä täsmällisesti suorittavana hän on saanut osakseen esimiestensä täyden luottamuksen. Myös työntekijäpuolen kanssa hänellä on hyvät suhteet. Työ on ollut Paanaselle eli Iso-Matille, jolla nimellä hänet myös tunnetaan, kaikki kaikessa, joten sivuharrastuksiin ei ole liennyt aikaa. V. 1949 hän sai yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

Työnjohtaja Teodor Alfred Nikander Sukevalla 13. 8. 56. Hän tuli 1. 7. 1919 aputyönjohtajaksi Keite-

leen piiriin, mistä 1. 12. 1921 muutti piirityönjohtajaksi Kajaanin hoitoalueen Volon piiriin, joka myöhemmin siirrettiin Kuopion hoitoalueeseen. Nykyisin hän toimii työnjohtajana Sukevalla. Pitkän päivätyönsä Nikander tulee suorittaneeksi saman piirin alueella, jonka metsissä hän on osoittanut suurta ahkeruutta ja taitoa tehtävissään.

Piirityönjohtaja Oskar Manninen Pieksämäen Naarajärvellä 17. 8. 56. Hän on syntynyt Pieksämäellä yhtiön torpparin poikana. Kymin Oy:n palvelukseen hän tuli 1. 5. 1922 apulaistyönjohtajaksi ja nimitettiin 1. 3. 1938 Naarajärven piirin piirityönjohtajaksi. Manninen on käytännön kouluttamia miehiä ja on hän omalla tarmokkuudellaan päässyt nykyiseen asemaansa. Toimensa hoitamisessa hän on saavuttanut työnantajansa, esimiestensä ja myös metsänmyyjien täyden luottamuksen ja arvannon.

50-VUOTIAITA

Työnjohtaja Eino T. Hytönen Vesannolla 25. 6. 56. Hän on syntynyt tilallisen poikana Vesannolla. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1932 jakomieheksi ja aputyönjohtajaksi. V. 1947 hänet nimitettiin nuoremaksi työnjohtajaksi Vesannon piiriin, jossa toimessa hän on edelleenkin. Hän on myös kiinnostunut metsänhoitotyöhön, jota hän on yhtiön omissa metsissä joka vuosi verraten paljon tehnyt. Hytönen on kuulunut usean vuoden ajan Vesannon verotuslautakuntaan ja Tiitilänkylän kansakoulun johtokuntaan. Hän osallistui molempiin viime sotiin rintamajoukoissa.

Työmies Emeli Salminen Heinolassa 20. 7. 56. Hän on ollut yhtiömme palveluksessa erilaisissa tehtävissä 9. 5. 1931 lähtien, alkuvuosina talvisin hakkuu- ja hevosmiehenä sekä keväisin uittopuroilla ja rantatöissä. Päijänteen vesillä hän on "seilannut" proomu- ja lastausmiehenä sekä toiminut Heinolan nosto- ja katkaisulaitoksella sirkkelimiehenä. Viime aikoina hän on ollut talvet metsässä jakomiehenä ja kesät erilaisissa varasto-, lastaus- ja uittotöissä.





Eino Hytönen.



Kaarlo Niskanen.



August Parviainen.



Matti Kortelainen.

Työnsä hän on aina suorittanut hyvin ja huolellisesti saavuttaen esimiestensä luottamuksen:

Metsänhoitaja Kaarlo N i s k a n e n 16. 8. 56. Hän on syntynyt Siilinjärveltä, tullut ylioppilaaksi Kuopion lyseosta v. 1927 ja valmistunut metsänhoitajaksi v. 1931. Oltuaan aluksi neljä vuotta metsähallituksen palveluksessa Tammelan ja Heinolan hoitoalueissa hän siirtyi v. 1935 Itä-Hämeen metsänhoitolaatukunnan piirimetsänhoitajaksi, jossa toimessa oli seitsemän vuotta. V. 1942 hän muutti kotimaakuntaansa Savoon piirimetsänhoitajaksi Valtion Polttoainetoimistoon Kuopioon. Tästä toimesta hän tuli Kymin Osakeyhtiön palvelukseen v. 1946 Juantehtaan hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi. V. 1951 hän siirtyi aluemetsänhoitajaksi Pohjois-Karjalan hoitoalueeseen asuinpaikkanaan Joensuu, mutta muutti saman vuoden lopulla Kuopioon Savon hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi. Tässä toimessa hän on edelleenkin. Tarmokkaalla, harkitsevalla ja tasapuolisella toiminnallaan hän on luonut itselleen vankan ja arvostetun aseman yhtiöme organisaatiossa. Laajassa toveri- ja ystäväpiirissä hänet tunnetaan oivallisena humoristina. Metsänhoitaja Niskanen on toimensa ohella hoitanut useita yhteiskunnallisia luottamustehtäviä. Niinpä hän oli Juankoskella kunnanvaltuuston jäsenenä ja varapuheenjohtajana sekä paikallisen yhteiskoulun johtokunnan jäsenenä ja puheenjohtajana. Juantehtaan virkamieskerhon toimintaan hän vaikutti keskeisellä tavalla toimien sen puheenjohtajana. Talvi- ja jatkosotaan hän osallistui jv.komppanian päällikkönä.

Manan majoille

Toukokuun 10. päivänä kuoli Savonlinnan Keskussairaalassa metsätyönjohtaja Kalle Hjalmar Kauppinen. Hän oli syntynyt 12. 8. 1891 Rautalammilla ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1918, aluksi maatalouspuolelle. Pari vuotta myöhemmin hän siirtyi metsätyönjohtajaksi Iitlahden piiriin työskennellen siellä vuoteen 1928, jolloin erosi yhtiön palveluksesta. 1. 8. 1945 hän palasi entiseen toimeensa Iitlahden piirissä toimien siellä työnjohtajana kuolemaansa saakka. Tehtävänsä Kauppinen hoiti uskollisesti ja tunnollisesti.

Poismennyttä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso sekä lapset perheineen.

MERKKIPÄIVIÄ

60-VUOTIAS

Rasvaaja August Parviainen 26. 7. 56. Hän on syntynyt Juankoskella. Yhtiön töihin hän tuli sen ajan tavan mukaan alaikäisenä Pikonniemen hiiliuuneille. Jo v. 1914 hän siirtyi puuhiomoon ja pääasiassa siellä hän onkin jo yli 42 vuotta työskennellyt. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

50-VUOTIAITA

Transporttimies Matti Kortelainen 4. 7. 56. Hän on syntynyt Impilahdella, mistä talvisodan jälkeen tuli töihin Juankoskelle, ensin halkojen nostoon ja sahalle. Vuodesta 1947 alkaen hän on ollut nykyisessä toimensaan puuhiomossa.

Hioja Juho Pekkola 6. 7. 56. Hän on syntynyt Salmassa. Ennen talvisotaa hän työskenteli mm. Pitkärannassa ja talvisodan jälkeen Sorsakoskella, Juantehtaalta hän muutti v. 1946, mistä alkaen on ollut puuhiomossa hiojana.



Juho Pekkola.



Erkki Uosikkinen.



JUANTEHDAS

TOIMITUKSEN TUOLILTA

Meidän on aloitettava samasta asiasta, mihin viime kerralla lopetimme. Kirjoitimme liikenneaapisen opiskelemisesta ja liikennekulttuurin kehittämisestä — ties kuinka monennen kerran. Eräät kielteiset havainnot sitten viime tapaamisemme pakottavat meidät kuitenkin jälleen samaan aiheeseen.

Tällä kertaa olemme palokunnan asialla. Kun näet palokunta jokin aika sitten sireenit ulvoen riensi Voikan puuhiomon uudisrakennuksen paloa sammuttamaan, sattui hälytys juuri klo 16 tienoille, jolloin teilläämme on vilkkain ruuhka-aika. Polkupyöräjonot purkautuvat tehdasalueen porteista maanteille. Kaikilla on kiire kotiin ja vauhti on tietysti sen mukainen. Väliin jono paisuu leveäksi rintamaksi, jota joku takaa päin koettaa vielä hyvällä onnella ja vahvojen pohjelihaksiensa avulla sivuuttaa. Kun siihen sijoitat lisäksi ulvovan paloauton, on siinä sekamelskaa kerrakseen. Välttääkseen päälleajoa on palokunnan hiljennettävä vauhtiaan ja niin menetetään kalliita sekunteja. Tämän lisäksi on liikenneonnettomuuksien vaara aina tällaisissa tilanteissa tarjolla.

Muistakaa siis: Paloauton sireenin äänen kuullessanne ja todetessanne sen lähestyvän teitä olkoon ensimmäinen ajatuksenne tien sivuun vetäytyminen. Jos näyttää siltä, että pysähtyminen on tarpeen, tehkää se empimättä. Muutamassa sekunnissa palokunta on sivuuttanut teidät ja voitte rauhassa jatkaa matkantekoa. Vain pieni huomaavaisuus palokuntaa kohtaan ja asia on autettu.

Mutta ovat palokuntalaiset lähettäneet meille vielä muitakin terveisiä lukijakunnallemme välitettäväksi.

Lähtiessään tulipaloa sammuttamaan heillä on tosi mielessä, eikä heidän tarkoituksensa ole järjestää mitään näytöstä paloaseman edustalla, kuten useat sivustakatsojat luulevat. Sen tähden he toivovat hartaasti, että paloaseman edusta pysyisi hälytysshetkenä tyhjänä, jotta siitä päästäisiin mahdollisimman pian matkaan. Toisinaan kertyy uteliasta joutoväkeä kuitenkin niin paljon, että lähtö muodostuu kuin kujanjuoksuksi.

Samaa on sanottava palopaikalta. Sielläkään ei uteliaista ole väliksi. Tietysti tulipalo vetää katsojia-kin puoleensa, mutta seisokoot he kunnioitettavan välimatkan päässä itse tapahtumien keskipisteestä. Silloin voi palokunta sivullisten sotkematta hyökätä punaista kukkoa vastaan.

Palokuntalaiset eivät kylläkään karsinoidu omaan ylhäiseen yksinäisyyteensä, senhän me hyvin tiedämme. Päinvastoin he ovat aina pyrkineet lähestymään suurta yleisöä, mutta tämä ei voi tapahtua palohälytyksen aikana, vaan silloin kun on juhlien ja näyttösten vuoro. Silloin me voimme läheltä seurata heidän reippaita esityksiään, ihailta heidän nopeuttaan sekä taitoaan ja marssia iloisin mielin yhtä jalkaa heidän soitukulkueensa perässä.

*

Tässä numerossa olemme aloittaneet erityisen tehtaalaiskodin palstan, jota aiomme jatkaa, mikäli se lukijoitamme kiinnostaa. Asiaa kyllä riittää vaikka vuosikausiksi eteenpäin.



Emil Myöhänen.

Laivanpäällikkö Erkki Uosikkinen 7. 7. 56. Hänen syntymäkaupunkinsa on Kuopio. Jo 14-vuotiaasta alkaen hän on ollut palveluksessa laivoissa, ennen

Saimaan kanavan luovutusta meriliikenteessä ja sen jälkeen sisävesiliikenteessä. Gust. Raninin laivoissa hän palveli päällikkönä 17 vuotta. Vuodesta 1951 lähtien Uosikkinen on ollut Juantehtaan omistaman rahtilaivan Untamon päällikkönä. Itämeren laivuriksi oikeuttavan Kuopion laivurikoulun kurssin hän suoritti v. 1930—31.

Konttorin talonmies Eemil Myöhänen 15. 8. 56. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli yhtiön töihin jo 9-vuotiaana Rupsan maatalousosastolle. Vuodesta 1927 alkaen hän on keskeytyttäen ollut tehtaan palveluksessa eri osastoilla ja vuodesta 1953 alkaen nykyisessä toimessaan. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkinn. Myöhänen on kuulunut tuotantokomiteaan ja sairaskassan hallitukseen sekä useihin kunnallisiin lautakuntiin, mm. holhous- ja verotuslautakuntiin. Hän on myös Juankosken Osuusliikkeen hallituksen jäsen.

Tehdasseudullamme perustetaan vuosittain satoja uusia koteja. Nuoret löytävät toisensa ja avioituvat. Varsin useissa tapauksissa noudatetaan sananlaskun ohjetta, että nuorena naimista ei kannata katua. Juuri ja juuri on miehen ja naisen kirjoihin päästy, kun jo otetaan tämä aviollinen askel.

Mene ja tiedä, onko tämä aina onneksi. Vanhemman ihmisen silmin katsottuna näyttää väliin siltä, että liikaakin kiirettä pidetään. Avioidutaan ennen kuin on saatu elämästä tuskin minkäänlaista vakavampaa otetta. Suurimman osan nuorison vapaa-ajasta vie huvittelu. Osataan mambot ja tiikerihait ja ollaan helsinkiläisten tanssiorkesteri-erikoistuntijoita. (Pohjois-Kymenlaakso on kuulemma paras helsinkiläisten tanssiorkesteri-erikoistuntijoiden vierailupaikka). Tyttöjen toinen pääharrastus on itsensä somistaminen. Nuoruuden raikkaus tarvitsee näet päälleen kunnan "make upin".

Tämä on kukaties liian karrikoiden sanottu, mutta paljon siinä on myös totta. Minkäänlaista syyttäjän asennetta ei kylläkään kannata ottaa. Ulkoiset vaikutteet ovat äärimmäisen voimakkaat. Nykyaika toivottaa itseään kaikkialla. Ei tarvitse kuin silmäillä ajanviettelukemistoja, lukea selostuksia missikilpailuista, katsella kevytkenkäinen elokuva ja kuunnella puolituntinen radiosta jotakin jazz-ulvontaa, niin ei voi muuta kuin alistuen todeta, että räikeätä on tämän päivän meno. Se sekottaa aikuistenkin ajatukset, saati sitten nuorison, joka elämänhaluisena ja vastaanottavaisin mielin astuu keskelle nykymaailmaa. Tietysti nuoriso imaisee empimättä sisikuntansa täyteen tämän ajan suitsutusta.

Nuorison omaa harkintakykyä ja vastustusvoimaa on ollut omiaan heikentämään kotikasvatuksen höltyminen. Kaukana on se aika, jolloin lapsia kasvatettiin "pelossa ja Herran nuhteessa". Eikä sellaista ajatusta enää oikein hyväksytäkään. Kasvatuksen tulee olla lempeämpää ja ymmärtäväisempää. Nuorilla tulee olla vapautensa. Niin tuumimme me nykyajan vanhemmat. Mutta osaammeko me samalla olla heille esimerkiksi ja ohjata heitä ajan ristiaallokossa. Siinä on varmaan toivomisen varaa ja itsetutkistelun aihetta yllin kyllin.

Varsin kypsymättömät ovat siten monessa tapauksessa edellytykset, kun purjehditaan avioliiton satamaan. Ei aavisteta, että se on avoimen ulapan myrskyille altis. Siksi sen suojaksi on rakennettava kunollinen aallonmurtaja ja siinä sitä työtä riittääkin. Sen aikaansaamisessa on tarpeen yhtä hyvin henkinen kypsyttyminen kuin käytännölliset tiedot ja taidot.

*

Kesä on saapunut oikein rynnistämällä. Luonto puhkesi vihreyteensä kuin taikaiskusta. Onpa saatu jo hikoillakin helteen helmassa. Hyvää se kuitenkin vain tekee kovan talven jälkeen.

Toivotamme lukijoillemme virkistävää lomaa. Viettätepä sen lomakodissa, saarella selällisellä, rengasmatkalla tai kotipuutarhassanne, niin unohtakaa hetkeksi arkihuolenne ja rentoutukaa, jotta jaksaisitte jälleen uurastaa pitkän talven ja olisitte kotinne ja ympäristönne ilona.

*

Kesän nautintoihin kuuluu uiminen. Kuka komeasti leiskauttaa, kuka muuten muljahtaen sujauttaa itsensä vilpoisaan elementtiin. Mutta muistakaamme, että veden valtakunnassa on aina vaara vaanimassa. Surullinen hukkuneiden tilasto on siitä vavahduttavana todistuksena.

Paras keino välttää tämä vaara on hyvä uimataito. Ja yhtä tärkeä on hengenpelastustaito. Ennen kaikkea jokaisen nuoren tulisi oppia nämä. Parhain tilaisuus näiden taitojen hankkimiseen tarjoutuu uimakouluissa.

Mutta hyvä uimarikin voi syystä tai toisesta joutua vaaraan. Suonenveto, väsymyskohtaus tai jokin muu yllättävä seikka voi tulla eteen kesken uintimatkan. Siksi ei sovi turhan rohkeasti urheilla, vaan on aina noudatettava varovaisuutta uimassa ollessaan. Siis: opi uimaan ja opi uimaan taiten. Opi hengenpelastustaito, jonka avulla voit pelastaa lähimmäisesi.

*

Ja sitten käymme jussinpäivän viettoon. Tehtaat hiljenevät ja me herkistymme kuuntelemaan luonnon ääntä ja katselemaan ihmetellen kesäyön valoisuutta.

T u o m o

