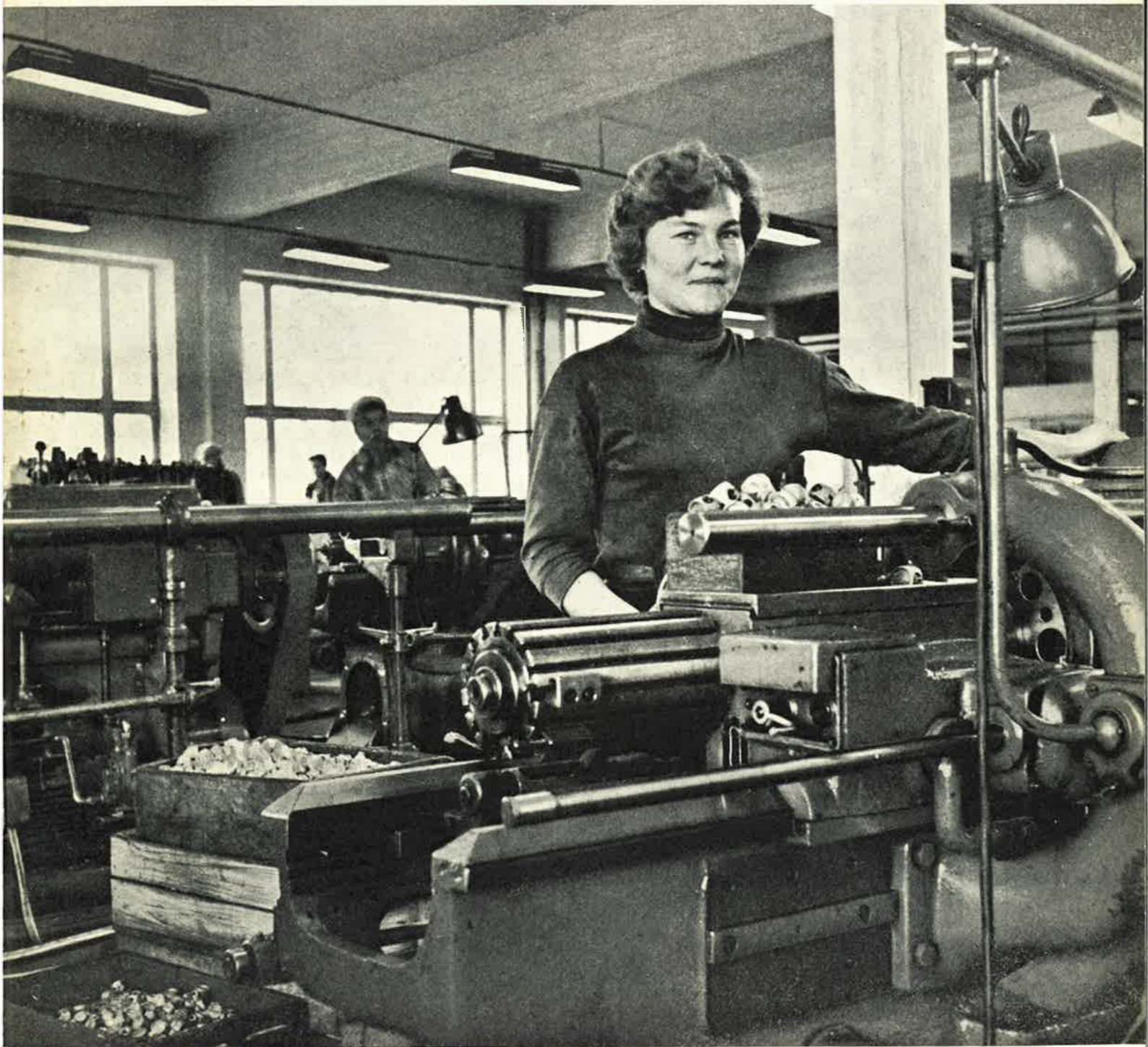


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU





SISÄLTÖ:

HÖGFORSIN TEHDAS

Högforsin tehtaan uusi huoltola- ja ruokala- rakennus	1
Heinolan tehtaalla uusi kattilahalli	8
Salon armatuuri-tehdasta laajennetaan	12
Merkkipäiviä	15
Salolaiset urheilevat	16

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Uusi kehysnaulaamo	18
Haihduttamo rakenteilla	23
Uuden sillan "harjannostajaiset"	24
Voikan tehtaan VPK 50-vuotias	25
25-vuotias filatelistiklubi	31
Uintiharrastuskilpailut	32
Merkkipäiviä	34
45 vuotta palvellut	35
Tehtaalaiskoti III	36

JUANTEHDAS

Perheenäitejä lomalla	38
Merkkipäiviä	39

KISSAKOSKEN TEHDAS

Merkkipäiviä	39
--------------------	----

METSÄOSASTO

Merkkipäiviä	39
--------------------	----

HALLAN TEHTAAT

Merkkipäiviä	40
--------------------	----

Toimituksen tuoilta	40
---------------------------	----

Kansikuva: Raija Suominen työssään revolverisorvin ääressä Salon armatuuri-tehtaassa. Liittyy kirjoitukseen "Salolaiset urheilevat" ss. 16—17.

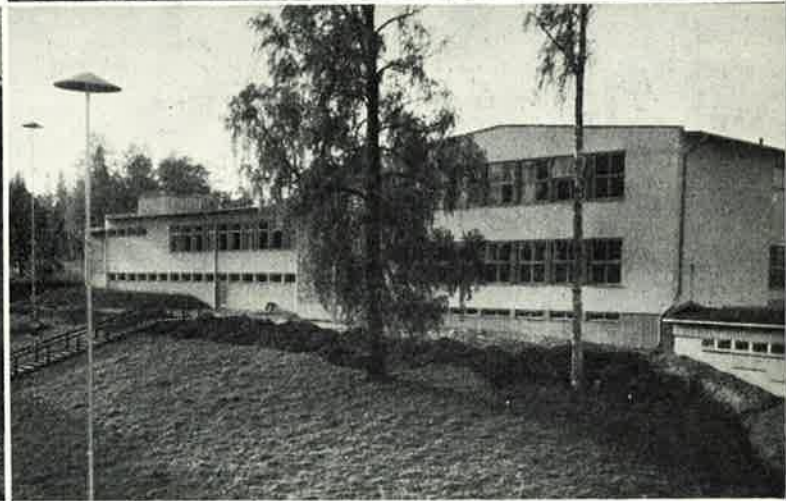
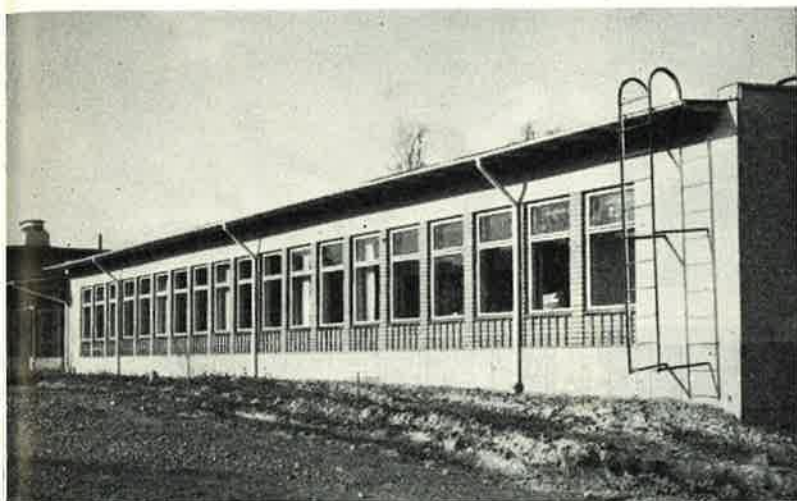
Vastaava toimittaja: Veikko Talvi.

Toimitussihteeri: A. Ylikangas.

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty.

Högforsin tehtaan uusi huoltola- ja ruokalarakennus

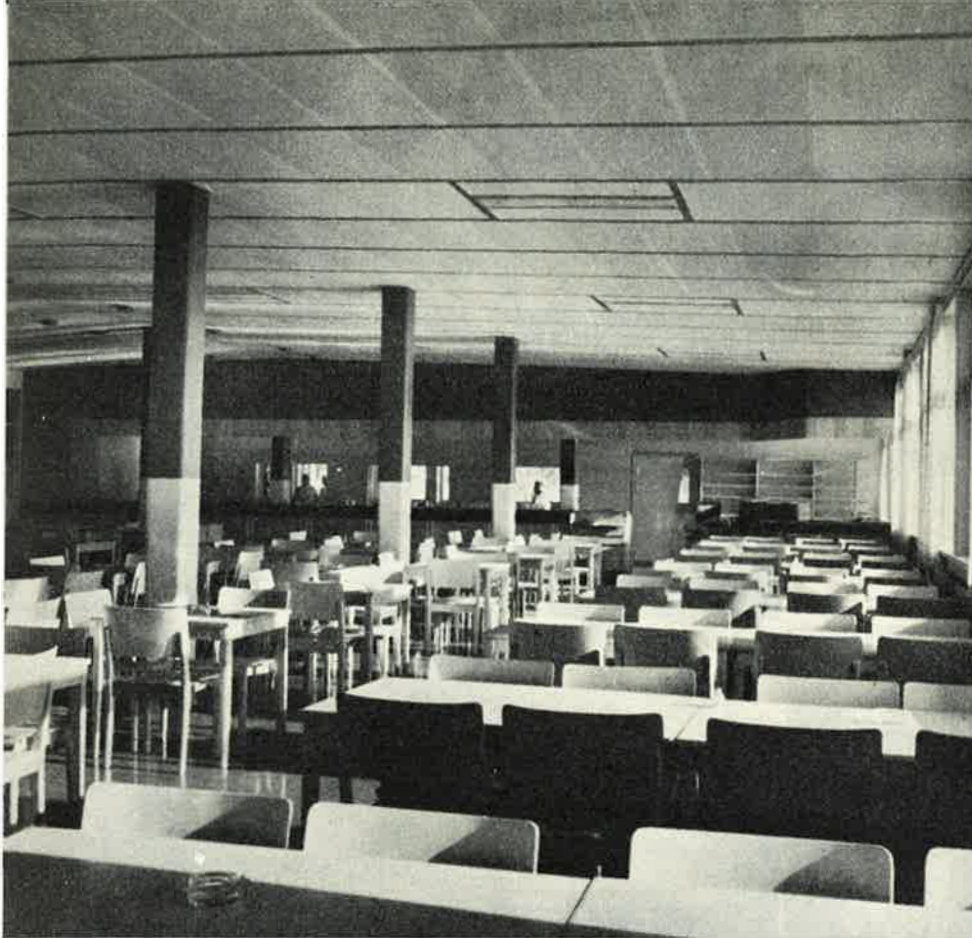


*Yllä: Tässä rakennuksen siipiosassa sijaitsee
tehdasruokala.*

Viereisellä palstalla: Rakennus nähtynä vastapäiseltä puolelta. Ylemmässä kuvassa etualalla osa ruokasalia ja sen alla kellaritiloja. Taaempana olevassa päätyosassa huoltola. Alemmassa kuvassa rakennus valokuvattuna vanhan valimon katolta. Äärimmäisenä oikealla näkyy valimosta huoltolaan johtava tunnelikäytävä.

Högforsin tehdas on viime vuosien aikana laajentunut siinä määrin, että miltei koko Karkkilankosken tehdaslaakso on rakennettu täyteen. Onpa laakso-
tasannetta jouduttu jo laajentamaankin maaleikkausten avulla. Kun uutta huoltola- ja ruokailurakennusta ryhdyttiin muutama vuosi sitten suunnittelemaan, ei sitä enää ajateltukaan ahtaa alas valimohallien tasalle, vaan päätettiin rakentaa ylös Fagerkullan rinteeseen. Nyttemmin rakennuksen valmistuttua voidaan todeta, että tämä ratkaisu on onnistunut. Rakennus on aivan tehtaan tuntumassa, mutta kuitenkin eri korkeudella sijaitessaan ikään kuin poissa tehtaan jaloista. Kulku-yhteys tehtaan ja huoltolan välillä on ratkaistu kätevästi ilmatunnelin avulla, joka vanhan valimon kattojen korkeudelta johtaa huoltolaan.

Rakennuksen suunnittelutyö on Teollisuusrakenne Oy:n käsialaa, ja arkkitehtina on toiminut Tor Eric Herler. Varsinaisen rakentamisen on suorittanut tehtaan oma rakennusosasto. Rakennustyöt aloitettiin kesällä 1954 ja rakennus otettiin käyttöön viime elokuun alussa.



Uusi tehdasruokala on avara, valoisa ja viihtyisä. Taustalla tarjoilupöytä.

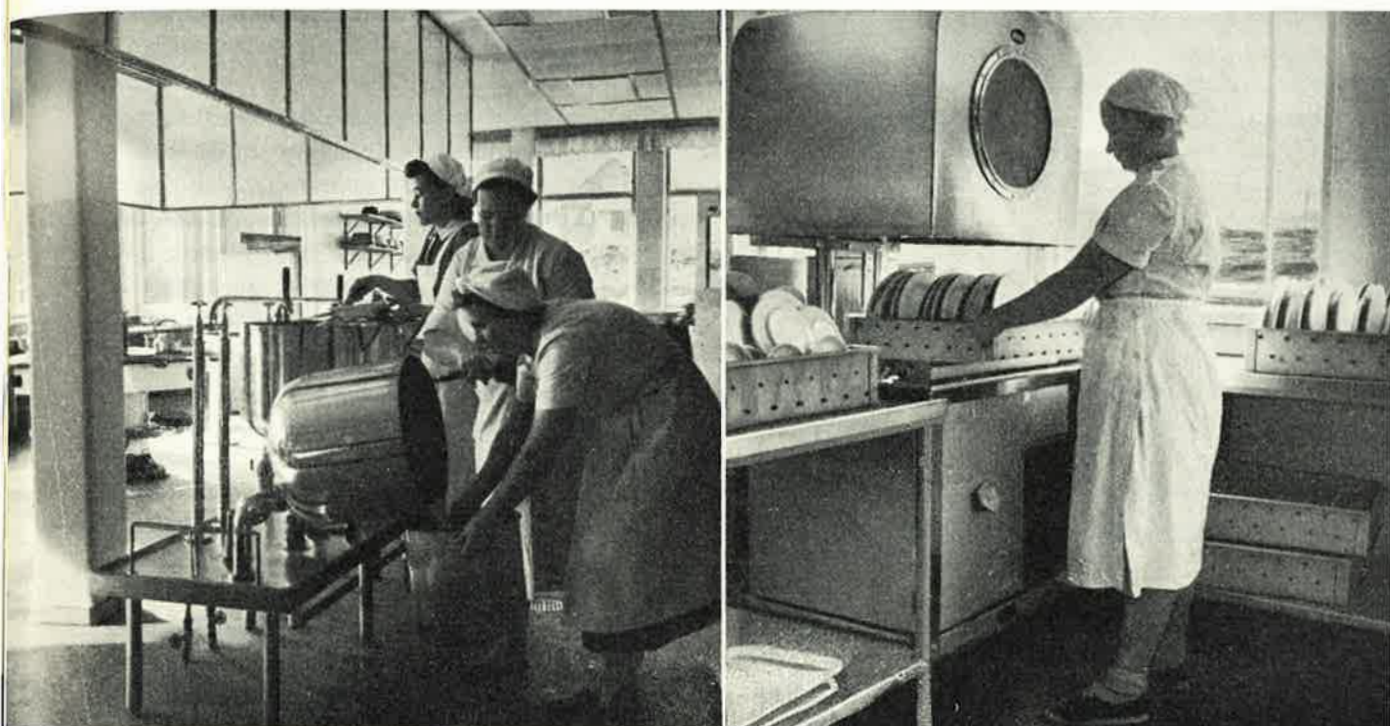
Vasemmalla alhaalla: Varsinaisen aamiaistunnin alussa muodostuu ruokasaliin jono, joka kuitenkin nopean tarjoilun ansiosta liikkuu joutuisasti tarjoilupöytää kohti.



Aamiainen on tarjottimella ja nyt pöytään aterioimaan.

Viereisellä sivulla: Tehdasruokalan keittiö hohtaa valoisuuttaan ja kiiltää uuden-aikaisuuttaan. Emännät kaatamassa sähkökeittimestä puuroa kattilaan ja pesemässä astioita kätevän ja tehokkaan pesukoneen avulla.





Huoltola- ja ruokalarakennuksen valmistuminen merkitsee suurenmoista edistysaskelta tehtaan sosiaalisissa oloissa. Valimon vanhat peseytymissuojat ovat olleet ahtaat ja epätydyttävät. Samoin parakissa toiminut tehdasruokala on ollut tilapäisluontoinen. Nyttemmin nämä molemmat on korvattu uudella rakennuksella, joka vastaa tällaiselle sosiaaliselle laitokselle asetettavia korkeimpiakin vaatimuksia.

Jo rakennuksen koko herättää huomiota. Se on tilavuudeltaan 11.000 m³ ja osittain yksi-, kaksi- ja kolmikerroksinen. Rakennuksen vaihtelevan muodon on sanellut toisaalta viettävä maasto, toisaalta käyttötarkoitukselliset näkökohdat. Monimuotoisuudestaan huolimatta rakennus on arkkitehtuurinsa puolesta edustavan ja kauniin näköinen. Tähän on osaltaan vaikuttanut rakennusmateriaalin vaihteleva käyttö. Vaaleaksi maalatun rapatun pinnan ohella on käytetty puhtaaksi muurattua punaista tiiltä ja sokkelilaattoina kideterastrirappausta.

Rakennuksessa on T-kirjaimen tapaan kaksi vastakkain olevaa osaa, joita erottaa toisistaan tilava läpikäytävä ja ilmatunneliin sekä pukeutumishuoneisiin johtava portaikko. Kauimpana valimosta sijaitseva matala osa käsittää ruokasalin keittiöineen ja alakerrassa olevine jäädytyshuoneineen sekä muine varastotiloineen. Korkeampaan osaan on sijoitettu pukeutumis- ja peseytymishuoneet. Ylökerta on miehiä ja keskikerros naisia varten. Koska naistyövoimaa on vähemmän kuin miehiä, on naisten peseytymis- ja

pukeutumissuojat vastaavasti pienemmät ja loppuosa tästä kerroksesta on rakennettu varastotilaksi, johon tuonnempana tultaneen sijoittamaan trukkiporjaamo. Kivijalkakerrokseen on sijoitettu kolme 8.000 litran vetoista boileria sekä ilmastointikeskus, jonka patterit lämmittävät ilman automatiikan pitäessä sen määrättyissä lämpörajoissa. Pesuvesi samoin kuin ilma lämmitetään tehtaasta johdettavan höyryn avulla. Höyryä tarvitaan myös keittiössä. Pesuvesi saadaan tehtaan omasta johdosta, kun sen sijaan keittiö saa ruokavetensä kauppalan verkostosta.

Aloittakaamme taloon tutustuminen ruokasalista. Käytävästä, jonka toiselle sivustalle on sijoitettu WC:t ja vaatenaulakot päällyysvaatteita ja pähineitä varten, johtaa neljä ovea avaraan, valoisaan ja viihtyisään ruokasaliin. Se on kutakuinkin neliö pituuden ollessa 21 ja leveyden 20 metriä. Molemmilla sivustoilla on yhtenäiset ikkunarivit. Loistevalaisimet on upotettu kattoon, joka on rakennettu valkoisiksi maalatuista akustiikkalevyistä. Niissä olevien reikien kautta puhalletaan saliin lämmin raitis ilma. Sen avulla ei kuitenkaan tapahdu varsinainen lämmittäminen, vaan molemmilla ikkunasivustoilla on yhtenäinen lämpöpatteririvi.

Ruokasalin värisävyt ovat rauhalliset, mutta samalla kyllin värikkäät luomaan viihtyisän tunnelman. Lattia on punainen ja tehty muovinol-massasta, jonka pinta

on käsitelty erikoislakalla. Käyttämällä tällaista mas- samaista lattian peittämistapaa on välttytty kokonaan saumakohdista. Sisäänkäynnin puoleinen seinämä, samoin peräseinän friisimäinen yläosa ja harvaksel- laan sijaitsevien pilarien yläosat on maalattu sinisiksi. Pilarien alaosa on käsitelty lasimaisella sini-valkoi- sella emalux-aineella, joka on kiinnitetty pilareihin ruiskuttamalla. Täten on saatu aikaan miellyttävän näköinen, kova ja helposti pestävä pinta. Tähän salin sini-valkoiseen väriyhdistelmään soveltuu hyvin pit- kän tarjoilupöydän ja ruokapöytien sekä tuolien kel- lertävät puupinnat. Tuolit on tehty vanerista ja käsi- telty lakalla. Pöytien pinta on vaaleata kovalevyä. Pöydät ja tuolit on ryhmitelty hauskasti. Väljyyttä on riittämiin, vaikka saliin sopii yht'aikaa aterioimaan n. 350 henkeä. Siellä täällä olevat kukka-asetelmat lisäävät viihtyisyyttä.

Seuratkaamme miten tämä itsepalveluravintola toimii ja valitkaamme kuvauksemme kohteeksi vilk- kain aika eli aamiaistunti klo 11:n ja 12:n välillä. Sil- loin ei tietenkään voi välttää jonon muodostumista, mutta nopeasti se näyttää liikehtivän tarjoilupöytä kohti. Kukin varaa mennessään sivupöydältä puisen tarjottimen ja tarpeelliset ruokailuvälineet. Samalla aamiaisivieras silmäilee päivän ruokalistan ja tekee valintansa. Pian hän onkin vuorossa ja suorittaa tilauksen. Tottuneet tarjoilijat pöydän takana täyttä- vät nopeasti hänen pyyntönsä. Lämpimät ruokalajit ojennetaan keittiön puolelta tarjoiluluukkujen kautta. Asiakas siirtää tarjotintaan tarjoilupöytä kiinnitet- tyjä kiiltäviä kiskoja myöten ja saatuaan kaiken haluamansa ottaa tarjottimen ja siirtyy pöytään aterioimaan. Jono muodostuu aina määrättyä pöytien välistä käytävää pitkin ja tarjoilupöydän kohdalla kaide pitää sen jatkuvasti järjestyksessä. Siten ei minkäänlainen etuileminen tule kysymykseen, vaan kaikki sujuu mallikelpoisesti ja rauhallisesti.

Ruokasali on avoinna klo 6—7, 9—12.30 ja 15—17. Aamuvarhaisella on kysytyintä puuro. Monet aikaisin työhön tulleet ravitsevat jo silloin itseään syömällä tukevan puuroannoksen. Joukossa on myös klo 7 työhönsä saapuvia. Heidän mielestään on viisainta aloittaa voimia kysyvä työpäivä puuroaamiaisella, ja tästä uudesta ravintolasta sen saa vaivatta ja halvalla. Klo 9:stä lähtien tulevat vuorollaan aamiaiselle vali- mon ja puhdistamon työntekijät. Vuorot on jaettu siten, ettei jonotusta sanottavasti pääse syntymään, sillä useilla on kova kiire takaisin työnsä pariin. Var- sinaisen aamiaistunnin aikana saapuu ruokavieraita myös muilta osastoilta. Iltapäivällä käyttävät ruokalaa hyväkseen iltavuorossa olevat, ja useat töistä päässeet nauttivat siellä myös päivällisensä. Nykyisellään

nousee ruokavieraiden luku päivän mittaan n. neljään- sataan, mutta vaikuttaa siltä, että asiakkaiden määrä on yhä kasvamaan päin.

Jatkakaamme tutustumistamme pistäytymällä tä- män tehdasruokalan keittiön puolelle. Siitä tekisi mieli käyttää nimitystä keittiölaboratorio, siksi hie- nolta ja teknilliseltä se näyttää. Kokoa siinä tuntuu myös olevan riittämiin, leveyttä 7,5 ja pituutta 15 metriä. 200 litran vetoinen painekeitin, suuri pyöreä sähköliesi ja sähköllä lämmitettävä paistinpannu sijaitsevat keskellä keittiötä. Niiden yläpuolella katossa on suojus, joka ohjaa ruoan höyryt ja tuoksut tehokkaksiin ilmanvaihtolaitteisiin ja niiden kautta ulos. Puurojen ja perunoiden keittämistä varten on kolme 40 litran vetoista höyrykattilaa. Muista varus- teista mainittakoon sähköllä lämmitettävä 4-osainen paistinuuni, lämpöpöytä ja astianpesukone. Lähi- aikoina täydennetään keittiölaitteita vielä keittiön yleiskoneella ja perunankuorimakoneella. Kaikki kiil- tää ja hohtaa uutuuttaan ja tekee erittäin hygienisen vaikutuksen. Keittiön välittömässä yhteydessä on kaksi tilavaa jäähdyttämöä ja varastohuone. Pohja- kerroksessa on lisäksi useita varastosuojia jäähdyttä- möineen. Keittiöstä päästään alakertaan sekä portaita myöten että hissillä.

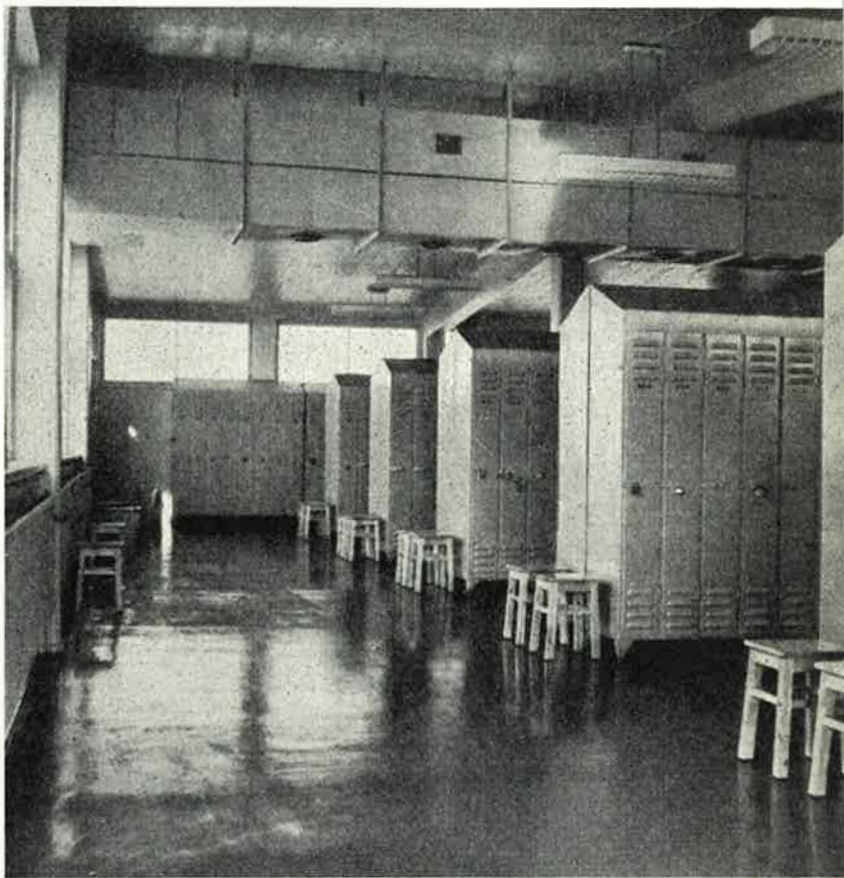
Tehdasruokalan pito on uskottu Osuusliike Tuen huoleksi, ja kymmenkunta valkoiisiin työtakkeihin ja talouspäähineisiin pukeutunutta naista häärii keit- tiössä ja pitkän tarjoilupöydän ääressä. He ovat tyyty- väisiä keittiöönsä ja sen käytännöllisiin laitteisiin. Heidän pyrkimyksensä on saada valmistamansa ruoka maukkaaksi ja vaihtelevaksi. Joka päivä on tavallisesti valittavana pari puuro-, keitto-, laattiko- ja liharuokalajia. Puuroista mainittakoon kaura-, manna-, riisi- ja marjapuurot, laattikoista maksa-, makarooni-, lihaperuna- ja kaalilaatikat ja muista lämpimistä ruoista palapihvi, peruna sianlihakastik- keen kera, lihapyörykät ja jauhelihapihvi. Saattaapa ruokalistassa olla kaalikääryleitä, kiisseliä, seka- hedelmäkeittoa tai jotakin muuta tässä mainitsema- tonta. Vaihtelua on siten yllättävän suuressa määrin. Eikä ruoka ole hinnalla pilattu. Kalleimmat ruokalajit maksavat 55 mk, useat 30—40 markan tienoilla ja kaurapuuro 10 mk ja muut puurot 20 mk. Vierailles- samme ruokalassa ja nauttiessamme sen antimista oli ruokalista seuraava: hernekeitto 30:—, palapihvi 55:—, kaalikeitto 35:—, silli ja peruna 30:—, peruna ja kastike 45:—, mannapuuro 20:—, kaurapuuro 10:—, maito 8:— ja voileipä 10:—. Varsinaisten aterioiden lisäksi tarjoillaan ruokalassa kahvia ja vir- vokkeita ja tietenkin myös tupakkaa on saatavana. Miellyttävää on todeta, että palvelu on nopeata ja

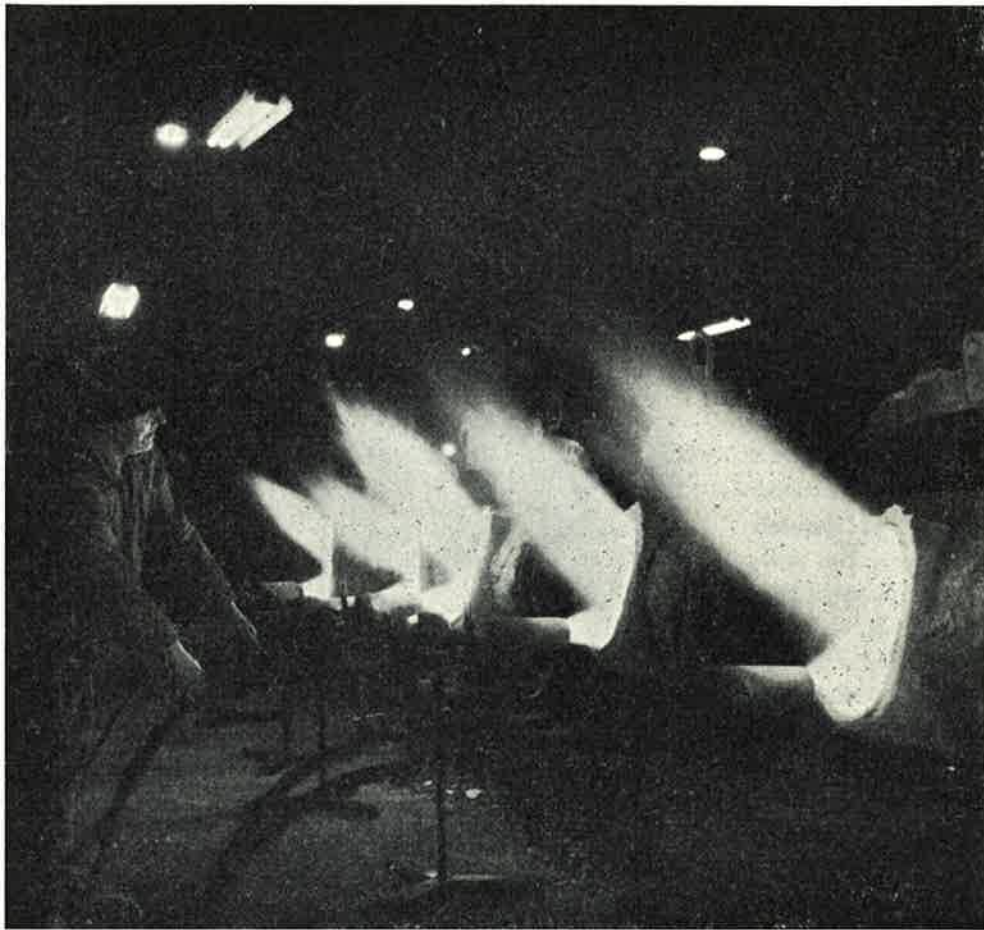
aulista ja että ravintolasali pidetään siistissä kunnossa ja hyvässä järjestyksessä.

Huoltolan puolella perinpohjaisen ratkaisun vaikutelma tulee yhtä vaikuttavasti esille. Pääperiaate on kaikessa yksinkertaisuudessaan nerokas. Pukeutumishuoneita on nimittäin kaksi ja niiden välissä sijaitsee pesuhuone. Kun työntekijä tulee työhön, hän saapuu ensin "puhtaalle puolelle" oman vaatekaappinsa ääreen, riisuu tuu ja panee kaikki vaatteensa kaappiinsa. Tämän jälkeen hän aatamin asussa menee suihkuhuoneen läpi toiseen pukeutumishuoneeseen, josta hän ottaa toisesta vaatekaapistaan työvaatteet ja pukee ne ylleen. Töistä palatessa tapahtuu kaikki päinvastaisesti ja ohjelman pääkohdaksi muodostuu tietenkin silloin peseytyminen, jota varten on käytettävissä suihkuja ja pesualtaita.

Tätä tehokasta järjestelmää ei ole suinkaan toteutettu tilan kustannuksella. Päinvastoin väljyyttä on vastaistenkin tarpeitten varalle. Miesten pesu- ja pukeutumishuoneet ovat kaikki yhtä suuria kunkin pinta-alan ollessa 810 m². Kummassakin miesten pukeutumishuoneessa on 488 kaappia, mutta niiden lukumäärä voidaan nostaa 550:een. Miesten pesuhuoneessa on 49 suihkua ja 94 pesuallasta. Kiireisimpänä aikana ei siten pääse muodostumaan jonotusta. Koska valimossa ja puhdistamossa naistyövoimaa on huomattavasti vähemmän, ovat huoltolan tilat vastaavasti pienemmät. Pukukaappeja on kummassakin pukeutumishuoneessa lähes 300, suihkuja 25 ja pesualtaita 42. Ilmastointi on tehokas. Lämmin raitis ilma puhalletaan katosta alas ja työvaatteiden säilytyspuolella se kiertää kaappien kautta ulos kuivattaen siten hikiset työvaatteet. Järjestyksestä huolehtii huoltolan oma vahtimestari ja hänen apunaan on useita siivoojia. Tämä huoltola on tarkoitettu yksinomaan valimon ja puhdistamon työntekijöitä varten, minkä lisäksi emalilaitoksen väki käyttää sitä tilapäisesti, kunnes emalilaitoksen oma huoltola on saatu ajanmukaiseen kuntoon.

Kuvamme huoltolan miesten puolelta. Vieressä näkymä pesuhuoneesta, jossa on puolisensataa suihkua ja lähes sata pesuallasta. Yläkuvassa nähdään toisen pukeutumishuoneen päätykäytävä kaappiriveineen.





Aamuvirkku uunimies Frans Emil Backman tulisuihkujensa ja senkojensa parissa ennen valimon varsinaisen työpäivän alkamista.

Keskipäivään mennessä on Backmanin takana jo täysi työpäivä ja hän valmistautuu huoltolan kautta lähtemään kotiinsa. Kun hän on riisunut työpukunsa ja peseytynyt suihkussa perusteellisesti, onkin valimo siltä päivältä taakse jäänyttä elämää. Toisessa pukautumishuoneessa hän pannaee lämpimät ja puhtaat vaatteet ylleen ja astuu tyytyväisin mielin huoltolan ovesta ulos. Kotona odottavat sitten "nurkkatyöt", joita on rattoisaa tehdä yhdessä elämäkumppaninsa kanssa.



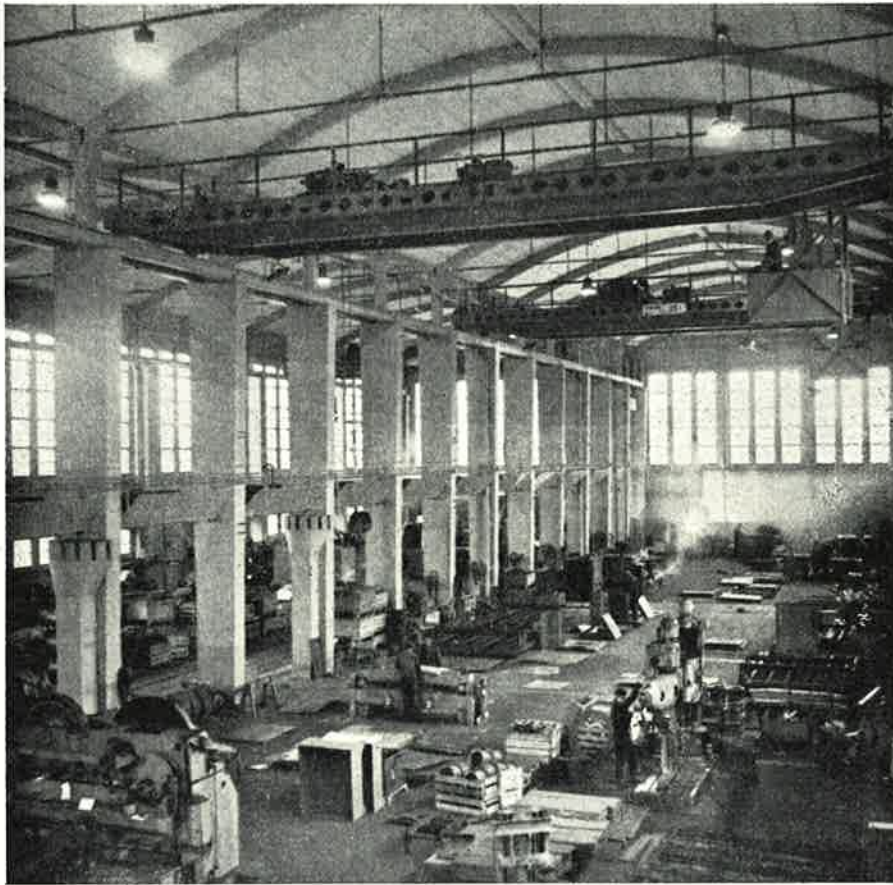
Huoltolan "likaisella" puolella tapaamme uunimies Frans Emil Backmanin, joka päivän urakan tehtyään alkaa riisua noen mustamia, hikisiä työvaatteitaan ja valmistautuu menemään suihkuun. Hän on 64-vuotias, ja jo viides vuosikymmen valimossa on hänellä meneillään. Hän on ollut maakaavaaja, laskenut lähes 20 vuotta sulaa rautaa, valanut ja nykyisin hän pitää huolta raudankuljetusastioista. Käymmekin katsomassa häntä työpaikassaan seuraavana aamuna puoli viiden tienoissa. Valitsemme niin aikaisen ajankohdan, sillä silloin hänen työnsä on näyttävimmillään. Viisi palavaa öljysuihkua syöksyy kovalla huminalla senkkojen suista sisään. Suuressa valimossa, jossa varsinaiset työt eivät ole vielä alkaneet, tämä näky tekee katsojaan valtavan vaikutuksen. Backman siinä tulisuihkujensa avulla kuumentaa senkkansa, jotta ne ovat valmiit ottamaan vastaan sulaa rautaa ja jotta hänen savella paikkaamiensa astioiden suut kovettuisivat. Hän on aloittanut tämän "tulisen" työnsä jo puoli neljän maissa. Hän on niitä valimon virkkuja miehiä, joiden suorittamat toimenpiteet ovat välttämättömiä, että päivän työt saataisiin viivytyksettä käyntiin. Luonnollisesti hän lopettaa päivänsä vastaavasti aikaisemmin, siinä puolen päivän maissa, ja hänen tiensä valimosta kotiin käy, kuten kaikkien valimolaisten, huoltolan ja sen puhdistavan suihkun kautta.

Backmanin riisuessa työasuaan ja sijoitellessaan vaatteitansa kaappiin keskustelemme hänen kanssaan uudesta huoltolasta. Hän kiittelee sitä hyväksi ja

korostaa erityisesti sitä, että uudessa kaapissa vaatteet kuivuvat tehokkaan ilmanvaihtojärjestelmän avulla. Työvaatteet ovat lämpimät ja kuivat, kun hän seuraavana aamuna vetää ne päälleen. Menemme sitten Backmanin kanssa suihkun puolelle. Hänellä on oma nimikkosuihkukoppinsa. "Tässä mää ruukaan pestä itteni. Tällainen pitää valimomiehen suihku olla", hän tuumii. Hetken päästä ovat valimon noet ja pölyt poissa, ja Backman astelee kuin nuortuneena puhtaalle puolelle. Siellä hänellä on samannumeroinen pukukaappi kuin toisessakin pukuhuoneessa. Kuivuttuaan itsensä huolellisesti hän vetää ylleen puhtaan asun, ja niin on mies valmis lähtemään kotiinsa.

Me puolestamme emme päätä tapaamistamme tähän, vaan jatkamme keskustelua hänen kauniissa omakotitalossaan Haapalassa. Tässä talossa sopiikin tarinoida uudesta huoltolasta, valimosta ja Högforsin tehtaan asioista, sillä Backmanin perhe on todellinen högforsilais-perhe. Haastateltavamme Frans Emil on högforsilainen kolmannessa polvessa, ja hänen kaikki lapsensa, neljä poikaa ja kaksi tytärtä, jatkavat isänsä jälkiä. Unohtaa ei sovi myöskään talon emäntää, sillä kotoaan käsin hän on mukana näiden "rautaisten" miesten ja naisten työssä. Hän herättää väen, varustaa heidät työhön ja pitää huolta heidän vaatteistaan. Hänelle ovat nokiset miehet ja naiset sekä mustat työvaatteet tuttuja. Ja hän iloitsee yhtä paljon uuden huoltolan saamisesta kuin perheen muut jäsenet, sillä se on edistänyt myös valimolaisten kotien puhtautta.

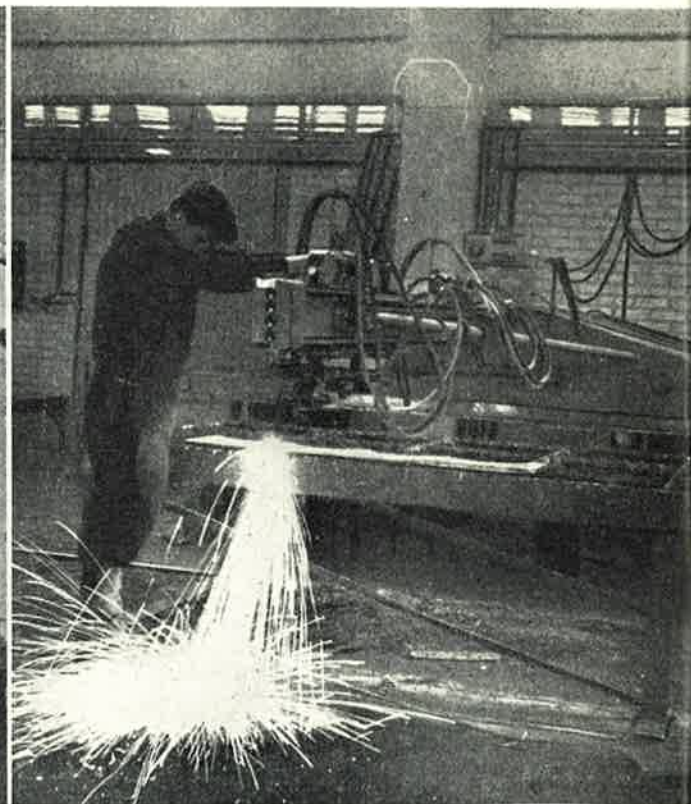
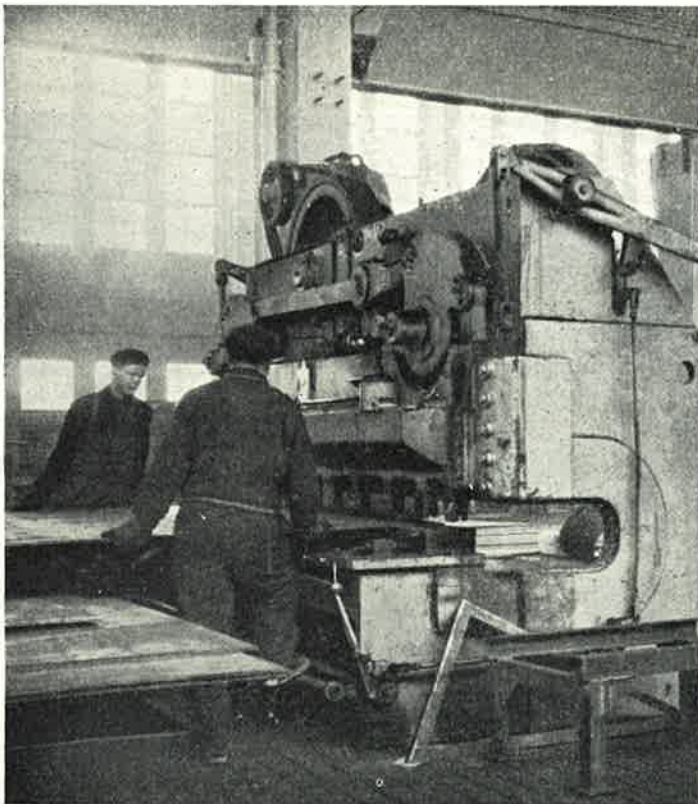




Heinolan uudessa kattilahallissa on pinta-alaa ja korkeutta.

Alla vasemmalla: Aulis Hamina (vas.) ja Sulo Mäkelä leikkaavat teräslevyä leikkauskoneessa.

Alla: Arvi Elo leikkaamassa piirroitettua teräslevyä kaasuliekin avulla.



Heinolan tehtaalla uusi kattilahalli

Keväällä 1954 esittelimme lehdessämme yhtiön nuorimman tuotantolaitoksen, Heinolaan rakennetun Högforsin radiaattoritehtaan, jonka tuotanto-ohjelmaan siirrettiin yhtiön harjoittama pylväs- ja viululevyradiaattorien valmistus kokonaisuudessaan. Vilkaan rakennustoiminnan jatkuessa vuodesta toiseen ja keskuslämmityksen yhä enemmän yleistyessä ei radiaattorien kasvavaa kysyntää kyetty riittävän nopeasti tyydyttämään, vaan toimitusajat venyivät usein kiusallisen pitkiksi. Sen tähden tuotannon lisääminen oli paikallaan, ja tässä onnistuttiin parhaiten perustamalla kokonaan uusi radiaattoritehdas. Sijoi- tuspaikaksi valittiin monista vaihtoehdoista Heinola, mikä onkin osoittautunut onnistuneeksi ratkaisuksi.

Radiaattoritehdas aloitti toimintansa ripein ottein, ja nyttemmin tehdas on jo läpikäynyt suurenpuoleisen laajennuksen ja parhaillaan on jälleen uusi rakennus- vaihe menossa. Radiaattorihallin tilat osoittautuivat pian ahtaiksi ja rakennusta jatkettiin koko leveydel-

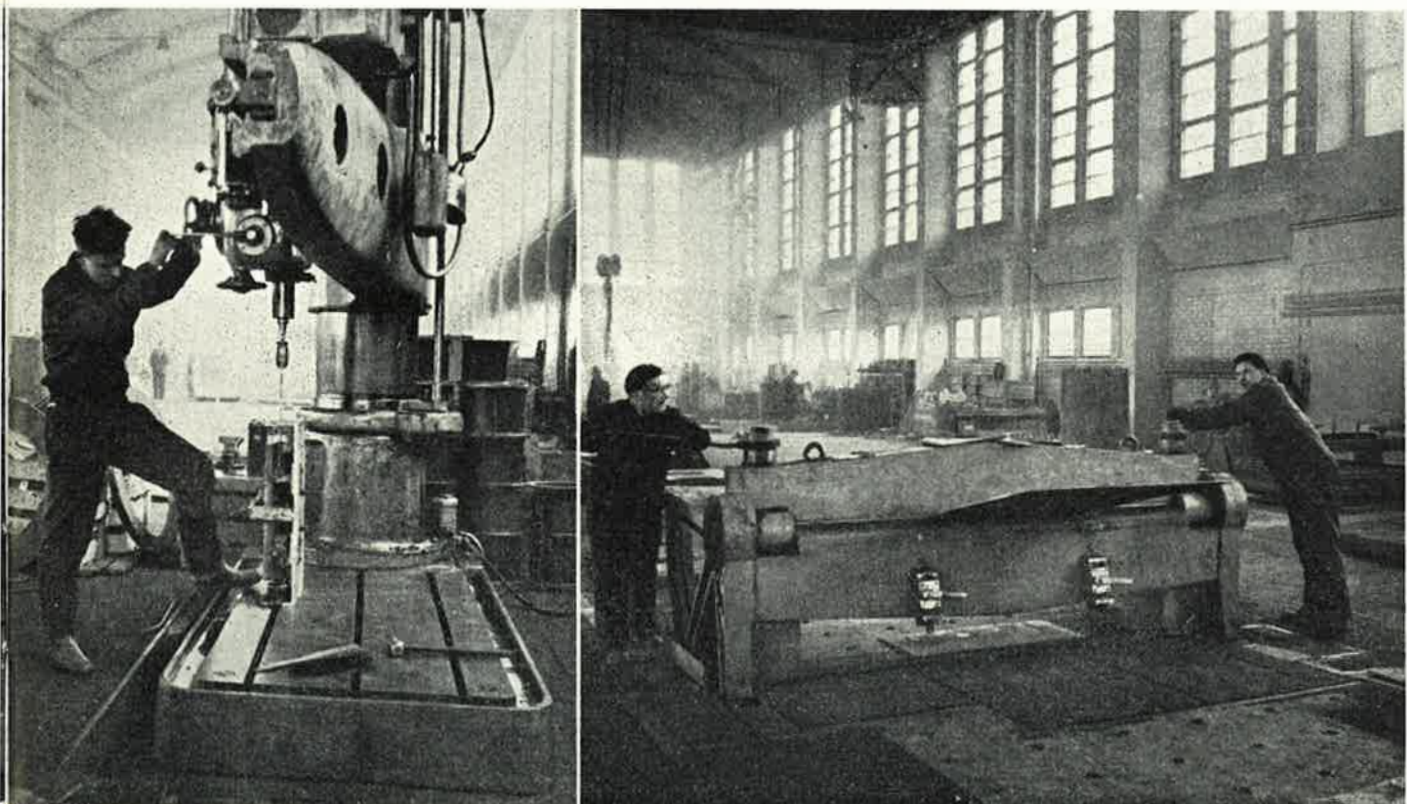
tään 40 metrillä. Tähän jatko-osaan sijoitettiin työ- kalu- ja korjausosasto sekä valmiiden tuotteiden va- rasto. Uusi osa valmistui keväällä 1955.

Tärkein laajennus on ollut uuden kattilahallin rakentaminen. Rakennustyöt aloitettiin v. 1954 ja rakennus otettiin käytäntöön kesällä 1955. Uusi osa sijaitsee radiaattorihallin välittömässä läheisyydessä. Se on viimeksi mainittua melkoisesti korkeampi ja erottuu siten hallitsevana rakennusryhmästä siitä huolimatta, että se maantieltä tehtaalle tultaessa jää osittain radiaattorihallin taakse. Kattilahalli on tila- vuodeltaan yli 35.000 m³ pituuden ollessa 80 ja leveyden 32 metriä. Rakennuksen toisen pitkän sivun matalammassa osassa sijaitsevat suunnittelu- ja pii- rustuskonttori sekä tarvikeainevarasto.

Tämän tehdaslaajennuksen ansiosta tehtaan tuotanto on laajentunut käsittämään radiaattoreiden ohella teräslevystä valmistettavat keskuslämmityskattilat. Tämäkin artikkeli on siis ennestään tunnettu Hög-

*Porakoneessa on kokoa ja näköä.
Seppo Vilén painelemassa koneel-
laan reikiä leikattuihin teräslevyi-
hin.*

*Levyjen taivuttaminen suoritetaan
taivutuskoneessa. Martti Tuomisto
(vas.) ja Alpo Pöllä parhaillaan
muuttamassa teräslevyn muotoa.*



forsin tehtaan tuote, mutta sen siirtäminen Karkkilasta Heinolaan on edistänyt työnjakoa päätehtaan ja tytäritehtaan välillä. Tällä tavoin Högforsin päätehdas voi yhä enemmän keskittyä valimon ja siihen välittömästi liittyvien osastojen artikkeleiden valmistukseen, kun taas Heinolan tehtaan ohjelmaan kuuluvat mainitsemamme teräslevystä valmistettavat lämpöalan tuotteet.

Kattilapuoli edustaa Heinolan tehtaan tuotannossa radiaattoreihin verrattuna raskaampaa teollisuutta. Teräslevyt, joista kattilat valmistetaan, painavat useita satoja kiloja, ja kattiloiden paino mitataan useissa tonneissa. Mahdollisuuksien rajoissa on jopa 25 tonnin painoisen kattilan valmistaminen. Tämän takia teräslevyjen, kattiloiden osien ja valmiiden tuotteiden siirtäminen työvaiheesta toiseen ja lopulta rautatievaunuun tai kuorma-auton lavalle tapahtuu siltanostureiden avulla. Halli on jaettu pilaririvistöllä pituussunnassa kahtia, ja kummallakin puolella on kaksi nosturia, jotka pääsevät liikkumaan omalla puolellaan sekä pituus- että poikittaissuunnassa.

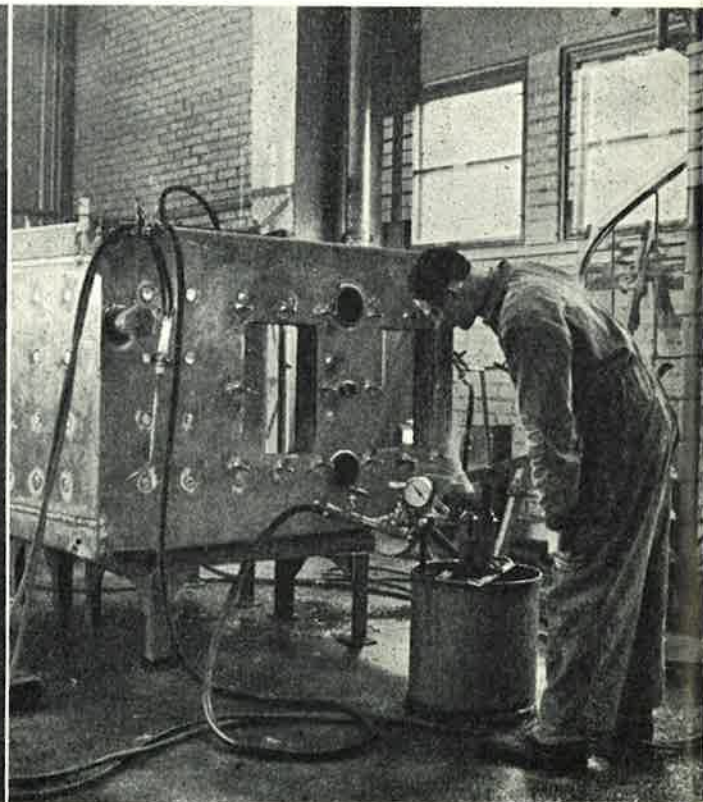
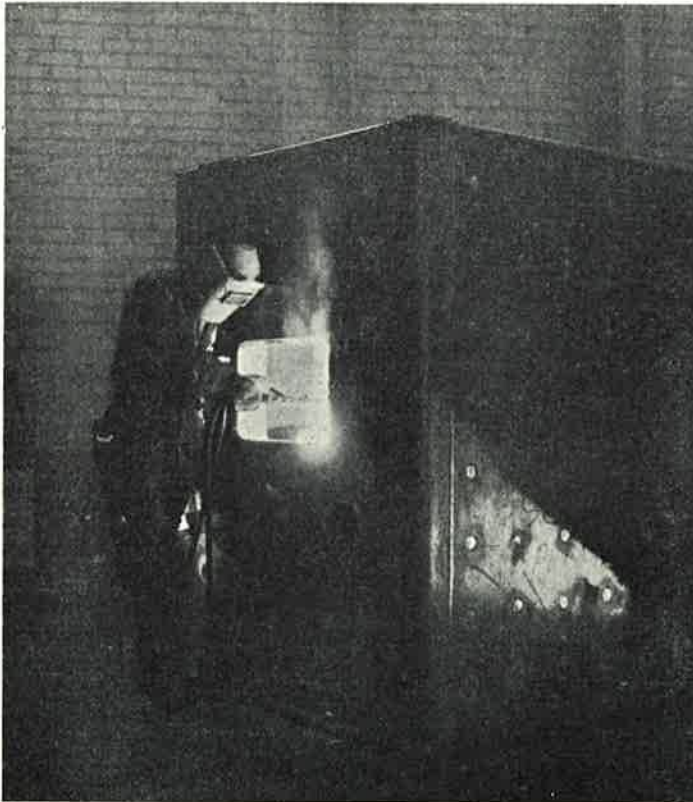
Teräslevyn käsittely aloitetaan piirroittamalla ja leikkaamalla se määrätyn suuruiseksi ja muotoiseksi

kappaleiksi. Leikkaaminen suoritetaan sekä saksien tapaan toimivassa leikkurissa että kaasuleikkauksen avulla. Mikäli levyyn tarvitaan reikiä, tehdään ne leikkauksen jälkeen porakoneessa. Seuraava vaihe on taivuttaminen, mikä tapahtuu taivutus koneessa. Varsinainen koneellinen käsittely onkin nyt suoritettu ja osien kokoaminen alkaa. Tämä samoin kuin sitä seuraava valmiiksihitsauskin tapahtuu vaiheittain ja se suoritetaan yksinomaan sähköhitsauksen avulla. Kirkkaat hitsausliekit leimahtelevat vähän joka suunnalta hitsauskypärää käyttävien ammattimiesten tehdessä tarkkuutta ja huolellisuutta vaativaa työtään. Sitten seuraa kuuden ilmakehän vesikoe, jonka avulla työn laatu tarkastetaan.

Kun kattila on läpäissyt vesipainekokeen, sovitetaan siihen luukut ja muut varusteet. Ne ovat Karkkilan tehtaan valmisteita, mutta koneistus suoritetaan Heinolan tehtaalla. Kattila ei ole tällöinkään lopullisesti valmis, vaan se saa vielä ympärilleen alumiinilevystä tehdyn vaipan. Kun vaippa on sovitettu, puretaan se ja kattila maalataan suojamaalilla. Tämän jälkeen kattila onkin valmis lähetettäväksi ostajalle. Se nostetaan rautatievaunuun tai autoon, ja

Tässä näemme Voitto Hinkkasen suojakypäreineen ja kirkkaine hitsausliekkeineen jo valmiiksi hahmottuneen kattilan ääressä.

Vesikokeen avulla tarkastetaan työn tulokset. Arvo Viksten pumppaamassa kattilaan kuuden ilmakehän painetta.



mukana seuraavat huolellisesti pakattuina vaipan osat ja kattilan sekä vaipan väliin sijoitettava vuorivillamatto, joka toimii tehokkaana lämmöneristäjänä. Kattilahallissa valmistuu keskimäärin yksi kattila päivässä. Suurin osa kattiloista on lämminvesikeskuslämmityskattiloita, mutta jonkin verran valmistetaan myös matalapainehöyrykattiloita. Kaikki nämä tuotteet tunnetaan Termis-teräskattiloiden nimellä ja niitä toimitetaan halko-, hiili- tai öljylämmitykselle lämminvesi-, kuumavesi- ja höyrylaitoksia varten. Tämän lisäksi hallissa valmistetaan sekalaisia teräslevyrakenteita, joista huomattavimpana sarjavalmistuksena mainittakoon lämminvesivaraajat.

Tehokkaiden nostureiden lisäksi kattilahalli tarvitsee rautatien. Tehtaan kuljetusolot onkin saatu ratkaistuksi aivan ihanteellisella tavalla, kun viime syksynä tehtaalle valmistui rautatie kaksine pistoraiteneen, joista toinen johtaa radiaattorihallin äärelle ja toinen työntyy kattilahallin ovesta sisään. Täten raskaiden kattiloiden kuormaaminen tapahtuu valmistuspaikalta suoraan rautatievaunuun. Vaunujen siirtäminen suoritetaan traktorilla.

Kattilahallissa työskentelee n. 50 työntekijää, joista

suurin osa on metallialan ammattimiehiä. Ammattitaitoa on kehitetty järjestämällä hitsaajille pätevää koulutusta sekä kurssitoiminnan että työnhajauksen muodossa. Naisia käytetään kattilahallissa ainoastaan siltanostureiden kuljettajina ja siivoustehtävissä. Radiaattoripuolen huoltotilat riittävät myös kattiliosaston henkilökunnalle, ja kattilahallista päästään radiaattoripuolelle leveätä käytävää myöten.

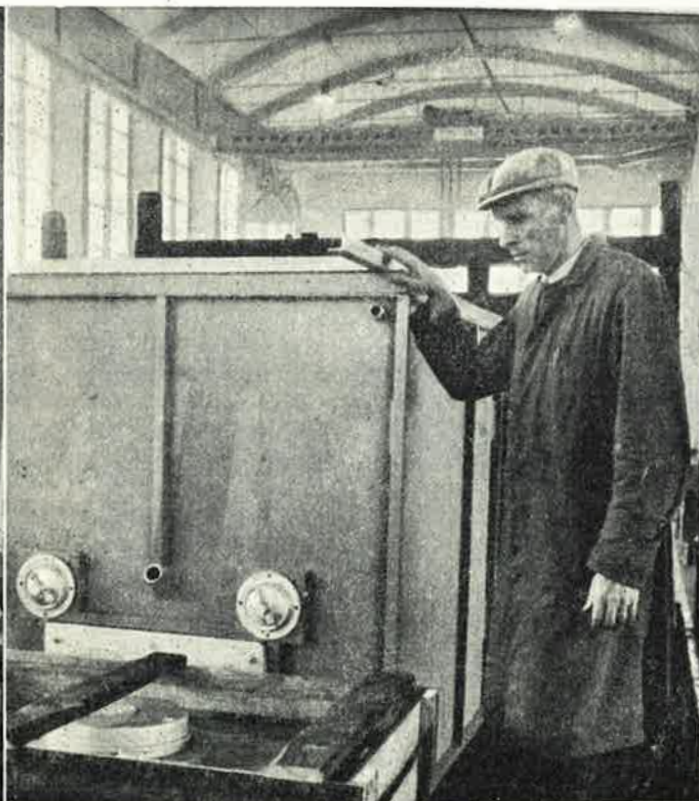
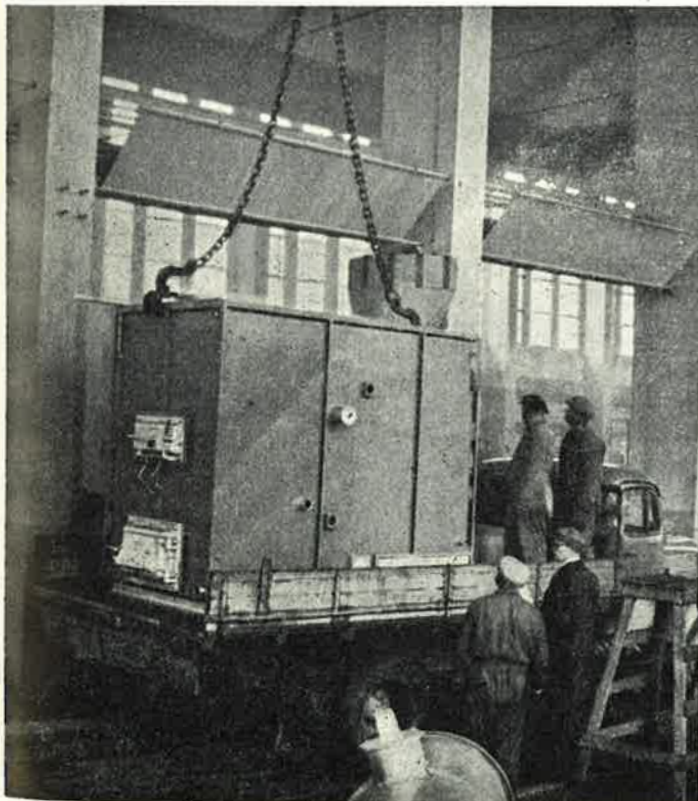
Mainitsimme alussa, että parhaillaan on jälleen menossa uusi laajennusvaihe. Heinäkuun lopulla aloitettiin nimittäin kolmannen hallin rakentaminen radiaattorihallin viereen maantien puolelle. Rakennuksen runko on koottu teräsbetonisista elementeistä ja seinät muurataan punaisista tiilistä. Muuraustyöt aloitettiin lokakuun alkupuolella, ja rakennus valmistuu vesikattoon tämän vuoden kuluessa.

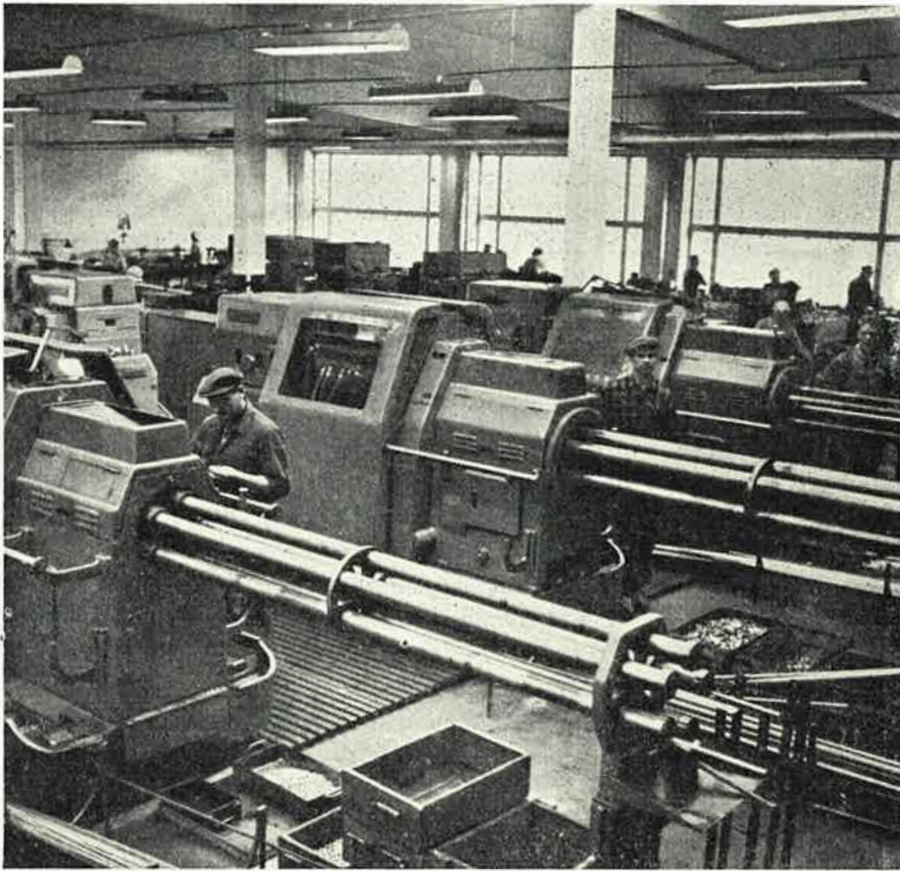
Tästä kolmannelle hallille tulee liesihalli ja siihen keskitetään levystä valmistettavien liesien kokoaminen. Tuotanto saataneen käyntiin ensi vuoden puolivälissä.

Heinolan tehtaalla on henkilökuntaa nykyisin n. 300, josta tuotantopuolella ja konttorissa on n. 250 ja loput rakennustyömaalla.

Kuorma-auto on tullut noutamaan kattilaa kattilahallista. Varastonhoitaja Kaarlo Särkijärvi (oik.) valvoo kuormausta.

Ylityönjohtaja Niilo Soramäki on kiivennyt rautatievaunuun varmistuakseen, että kattila varusteineen on asianmukaisessa lähtökunnossa.





Armatuuritehtaan konepajahallin sydämen muodostaa viisi automaattisorvia. Etualalla näemme kolme tankoautomaattia.

Viereisellä sivulla ylhäältä lukien:

Aimo Koskinen uuden istukka-automaattisorvin ääressä.

Raimo Paijola koneistamassa 7-kara-automaatilla säätöventtiilin pesiä.

Raimo Tuominen jyrsimässä uudella Autoplanilla valurautaisia luistiventtiilien kansia.

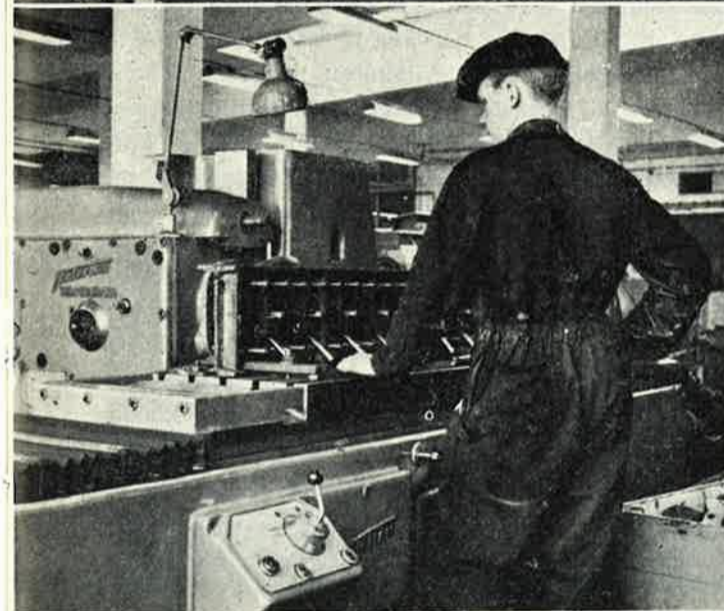
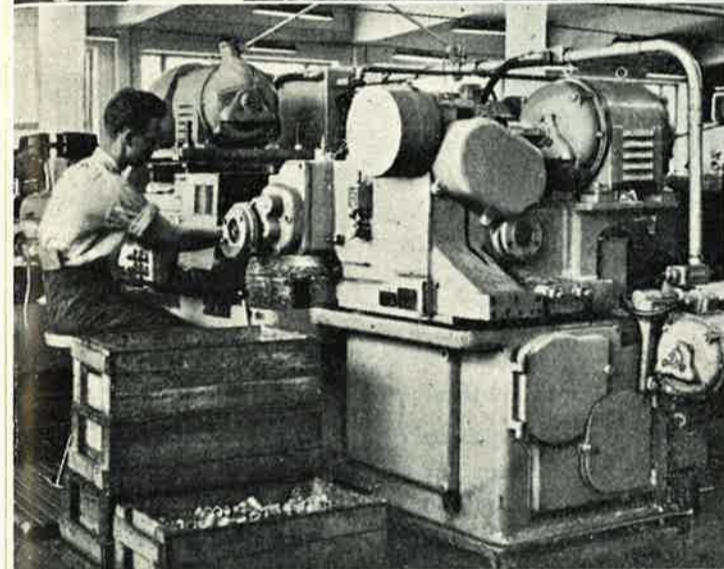
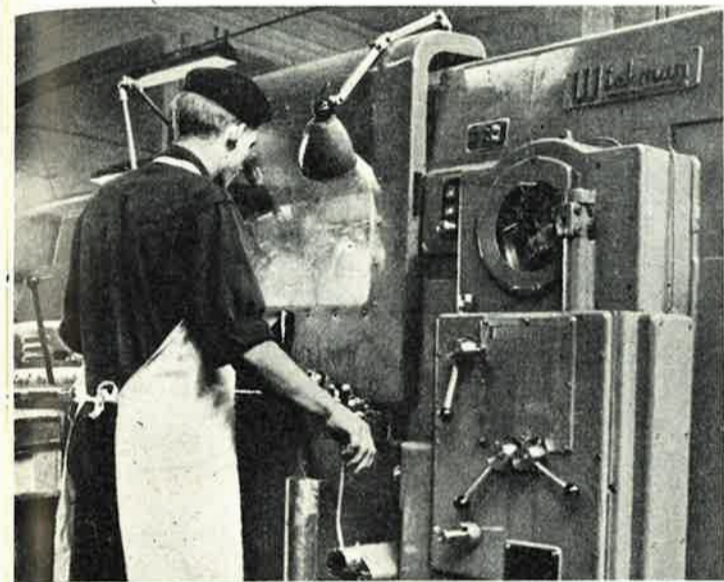
Salon armatuuritehdasta laajennetaan

*Salon tehtaan isännöitsijä dipl.ins.
Paul Virtanen.*



Högforsin metalliteollisuudessa Salon armatuuritehdas edustaa omaa tärkeätä alaansa. Vuosien mittaan on alkuaan vaatimattomasta valimosta kehittynyt ajanmukainen armatuuritehdas, joka toimittaa sekä säätö- että luistiventtiilejä etupäässä kotimaan tarpeisiin. Kun yli neljä vuotta sitten esittelimme lehdessämme tämän tehtaan, oli sen uusi konepajahalli juuri valmistunut. Tämä huomattava laajennus teki silloisesta Salon Valimosta jo ulkonäkönsä puolestakin oikean tehtaan. Siihen saakka oltiin tultu toimeen entisen meijerin rakennuksissa, mutta tällöin saatiin lähes 8.000 m³:n suuruinen uudenaikainen tehdasrakennus, jossa oli tilaa uusille koneille ja jossa vaiheittain tapahtuva venttiilien valmistus voitiin rationalisoida tehokkaalla tavalla.

Viimeksi kuluneiden vuosien aikana on tuotantoa voitu edelleen lisätä etupäässä uusien konehankintojen ansiosta. Eräitä uusia järjestelyjä on myös suoritettu. Niistä on ollut huomattavin valimon lopettaminen ja siten vapautuvien tilojen käyttäminen mui-

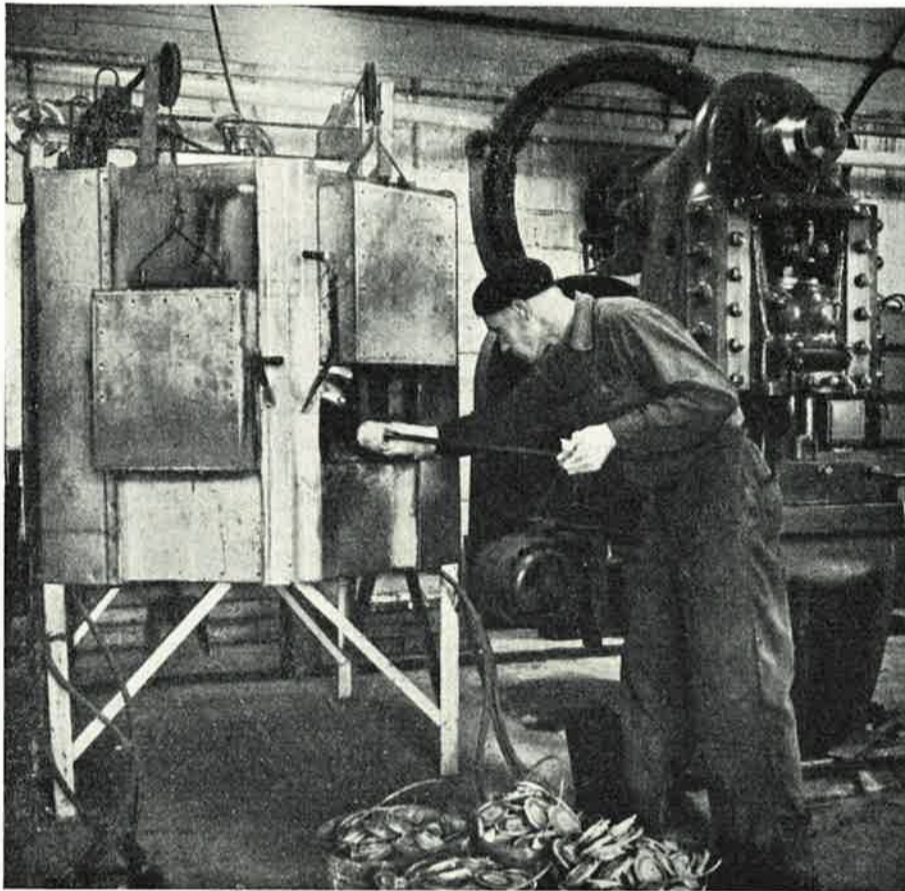


hin tarkoituksiin. Valimo ei vastannut nykyaikaisia vaatimuksia ja sen tähden tehtaan valutarpeiden valmistaminen annettiin päätehtaan Högforsin huoleksi. Kuljetus Högforsista Saloon tapahtuu kuorma-autoilla.

Salon tehtaan isännöitsijänä on viime vuoden kevästä lähtien toiminut insinööri Paul Virtanen, jonka opastuksella suoritamme kiertokäynnin tehtaassa. Yhä tärkeämpää osaa tehtaan tuotannossa näyttelevä kuumapuristamo on sijoitettu vanhaan osaan konttorirakennuksen toiseen päähän. Tämän puristamon avulla on korvattu suurimmalta osalta messinkiventtiilien osien valu. Messinkitangosta katkaistut kappaleet kuumennetaan sähköuunissa, minkä jälkeen puristimessa suoritetaan niiden muovaaminen haluttuun muotoon. Uudessa englantilaisessa puristimessa saadaan samanaikaisesti syntymään kolmeaukkoinen venttiilin pesä. Kuumailmapuristimia on kaikkiaan neljä ja niiden suorittamaa työtä täydennetään kolmella epäkeskopuristimella, joilla poistetaan kuumapuristuksessa venttiilien pesien reunoille jääneet purseet ja joilla myös muovataan levymäisiä kappaleita. Kuuma puristusmenetelmä on joutuisa ja laadullisesti päästään hyviin tuloksiin. Venttiilien pesien valmistaminen kuumapuristamalla onkin yhä enemmän yleistymässä. Kaikkia osia ei rakennesyistä johtuen voida kuitenkaan puristaa. Sellaisia ovat esimerkiksi väli- ja vaihtuventtiilit, jotka tehdään edelleen valamalla.

Konepajan suuri halli on jaettu kutakuinkin tasan valurautaventtiilien ja messinkiarmatuuriin valmistuksen kesken. Edellistä nimitetään konepaja I:ksi ja jälkimmäistä konepaja II:ksi. Kummatkin ovat saaneet uusia tehokkaita automaattikoneita. Tänä vuonna sai konepaja I saksalaista valmistetta olevan autoplan-nimisen tasoajrsinkoneen rautaluistiventtiilien runkojen laippojen jysintää varten. Tämä sarjatuotantoa varten suunniteltu puoliautomaattikone on osoittautunut erittäin käteväksi. Työpöydän liikkeet voidaan ennakoita asentaa halutun ohjelman mukaisesti. Kun tämä on tehty, jää työntekijän tehtäväksi vain kappaleen kiinnittäminen ja irroittaminen ja tietenkin koneen käytön valvominen. Lisäksi on valurautapuolelle hankittu joitakin uusia poria ja nostolaitteita. Kappaleiden siirtämisen koneellistaminen on ollut tärkeätä senkin takia, että viime aikoina on valmistettu entistä enemmän raskaita luistiventtiilejä.

Armatuuripuolen sydämen muodostavat automaattisorvit. Tankoautomaattisorveja on nykyisin neljä, ja ne ovat saaneet tänä vuonna joukkoonsa vielä istukka-automaatin, jolla suoritetaan puristettujen tai valettujen kappaleiden koneistaminen. Aikaisemmin



Vieno Laine ottamassa sähköuunista hehkuvan kuumaa messinkistä tangon kappaletta. Takana näkyvällä puristimella hän muovaa tangon kappaleista luistiventtiilien kansia, joita näemme valmiina hänen edessään.

nämä työt suoritettiin revolverisorveilla, mutta istukka-automaatti on vapauttanut ne muihin tehtäviin. Kaikki nämä viisi automaattisorvia ovat "työtehtiä" ja monitaitoisia. Niillä voidaan sorvata, porata, jyrsiä ja kierroittaa. Yhden kokopyörähdyksen aikana kone kykenee suorittamaan viisi työvaihetta. Mutta ennen kuin kone on valmis aloittamaan urakkansa, on kulloinkin tarvittavat työkalut asetettava ohjelman mukaisesti sorviin paikoilleen. Tämä työ on suoritettava ehdottomasti oikein ja vaatii siten huolellisuutta ja tarkkuutta. Säästöventtiilipuoli on saanut muutamia muitakin pienempiä koneita ja laitteita, jotka osaltaan ovat jouduttaneet työntekoa ja edistäneet tuotantoa.

Insinööri Virtanen mainitsikin, että viime vuonna tuotanto nousi edelliseen vuoteen verrattuna lähes 20 prosentilla, ja tänä vuonna on tuotannon kasvu ollut jälleen kymmenisen prosenttia. Tuotantoa on pyritty kohottamaan, sillä vilkkaasta rakennustoiminnasta ja teollisuuden laajentumisesta johtuen armatuuriin kysyntä on jatkunut edelleen vilkkaana. Tästä syystä armatuuritehtaan suurentaminen onkin tullut ajankohtaiseksi. Nykyiset tilat on käytetty äärimmäisen

tarkoin hyväksi ja tämä on jouduttu suorittamaan osaksi varastotilojen kustannuksella, joten lisärakennus on välttämättömän tarpeen sanelema.

Rakennusohjelma käsittää konepajarakennuksen laajentamisen n. 15.000 m³:llä eli lähes kolminkertaiseksi. Konepajahallin takaosaa jatketaan 30×80 metrin suuruisella siihen välittömästi liittyvällä lisärakennuksella. Tarkoitus on, että luistiventtiilipuoli saa nykyisen konepajahallin kokonaisuudessaan ja että armatuuriosasto siirretään uudelle puolelle. Sinne sijoitetaan myös työkaluosasto ja raaka-aine- sekä puolivalmisteverasto.

Konepajarakennuksen etuosakin muuttaa muotoaan. Se rakennetaan kauttaaltaan nykyisen hallin levyiseksi. Tämän laajennuksen avulla henkilöstöhuoneita voidaan nykyisestäään suurentaa.

Rakennustyöt aloitettiin elokuun alussa. Runko pystytetään irtovaluna tehdystä teräsbetonelementeistä ja seinät muurataan punatiilistä. Pilarit samoin kuin palkit on jo valettu ja pilarien perustukset laskettu. Rakennus voitaneen ottaa käyttöön ensi kevään aikana. Tehdas itse huolehtii rakentamisesta rakennusmestari Simo Koiviston johdolla.



Kaarlo Oskari Lahtinen.



Artturi Adolf Ekström.



Lauri Thynell.

Merkkipäiviä

70-VUOTIAS

Koneenhoitaja Kaarlo Oskari Lahtinen 7. 12. 56. Hän on syntynyt Pusulassa ja tullut tehtaan palvelukseen 22. 9. 1911 työskennellen valimossa ja levyradiaattoriosastolla, kunnes 5 vuotta sitten siirtyi paineilmakeskuksen hoitajaksi. Välillä hän oli noin 5 vuotta työssä muualla.

60-VUOTIAS

Valimotyöntekijä Artturi Adolf Ekström 4. 12. 56. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Työhön tehtaan keernaosastolle hän tuli v. 1911. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän oli vähän aikaa kaavaamassa, mutta siirtyi sitten uunimuurariksi, jona oli parikymmentä vuotta. Nykyisin hän työskentelee valimon hiekankuljetuslaitteilla.

50-VUOTIAITA

Autonkuljettaja Lauri Thynell 14. 11. 56. Hän on syntynyt Kiikalassa. Työhön tehtaalalle hän tuli

28. 7. 53 ja toimii nykyisin rakennusosaston autonkuljettajana.

Portinvartija Anna Maria Pilssari 20. 11. 56. Hän on syntynyt Venäjällä ja tuli työhön tehtaalalle 6. 6. 46. Oltuaan ensin kaavaamossa ja puhdistamossa hän siirtyi 31. 5. 55 nykyiseen toimeensa portinvartijaksi.

Työnjohtaja Arvo Evert Fredriksson 8. 12. 56. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tullut työhön keernaosastolle 6. 6. 1921. Oltuaan sitten useita vuosia kaavaajana ja mallikaavaajana hänet nimitettiin 1. 3. 45 valimon työnjohtajaksi. Hän on innokas musiikkimies kuuluen jäsenenä kuoroihin ja soitto-kuntiin.

Korjausmies Väinö Artturi Johansson 12. 12. 56. Hänkin on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja ollut tehtaan palveluksessa vuodesta 1921 lähtien työskennellen mm. pajassa ja paineilmakeskuksessa, kunnes siirtyi nykyiseen toimeensa korjausmieheksi valimon korjaamoon.



Anna Pilssari.



Arvo Evert Fredriksson.



Väinö Artturi Johansson.

Salolaiset urheilevat

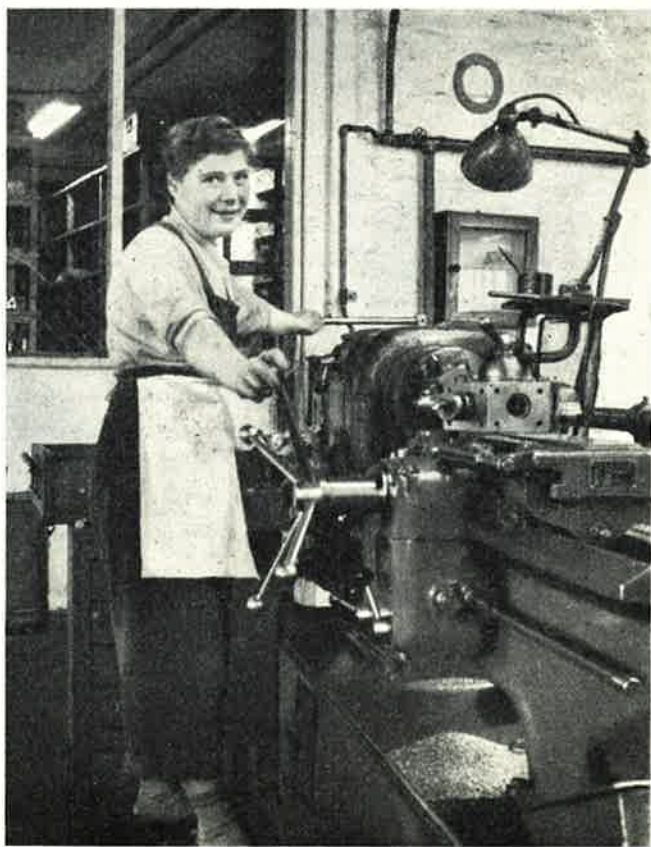
Aärimmäisenä oikealla: Salon tehtaan urheilupomot, työnjohtaja Pentti Suominen (oik.) ja työkaluviilaaja Matti Eskola, neuvottelemassa tärkeistä työasioista, mutta taitaa siinä ohella tulla puhutuksi muutama sana seuraavan viikon urheiluohjelmastakin.



Tämän neliapilan lentopalloilijat ovat näppäriä työntekijöitä ja viihtyvät hyvin koneiden ja metallin parissa. Rva Rauha Leino (ylh.) ja rva Raila Lindholm (oik.) kasaavat säätöventtiilejä. Nti Terttu Wink (vas.) muuttaa metallin muotoa puristimen avulla, ja nti Paula Rask (alh.) käyntelee hymyssä suin niin hirmuiselta kuulostavaa konetta kuin revolverisorvia.

Viime numerossamme julkaisimme kuvan Salon tehtaan naisten lentopallojoukkueesta, joka Juantehtaalla pidetyissä yhtymän mestaruuskisoissa valtasi lentopallo-ottelujen lujassa kilvassa toisen sijan. Se oli hyvä saavutus, kun otamme huomioon vielä sen, että pienen tehtaan joukkue joutui mitteleämään taitoaan ja kestävyyttään isoisten seurassa.

Tällä aukeamalla näemme reippaat lentopalloilijat tehtaassa jokapäiväisessä työssään kokoamassa venttiilejä ja työskentelemässä sorvin sekä puristinkoneen ääressä. Heidän joukkoonsa liitämme myös kansikuvatyttömme, joka kuuluu tähän lentopalloviisikkoon. Kuva-aukeamallemme on päässyt mukaan kaksi miehenpuoltakin, työnjohtaja Pentti Suominen ja työ-



kaluviilaaja Matti Eskola. Tämä kunnia suotakoon heille kernaasti, sillä ennen kaikkea he ovat tehtaan urheiluharrastuksen ja -hengen luoja ja ylläpitäjiä.

Moni muu tehtaan naisista ja miehistä kelpaisi tässä esiteltäväksi innokkaana urheilun harrastajana, sillä noin puolet tehtaan väestä osallistuu tehtaan järjestämiin harrastuskilpailuihin, useat moneenkin lajiin. Loput vaalivat tehtaan urheiluhenkä penkkiurheilijain ominaisuudessa. Eivät sentään kuitenkaan kaikki, sillä luonnollisesti on joukossa urheilun vastustajiakin. Ja niinhän tulee ollakin. Kaikki hyvät asiat vaativat myös opposition olemassaoloa. Se on ikään kuin pippurina keiton seassa.

Salolaisten urheiluohjelma on monipuolinen. Siihen kuuluu hiihto, kävely, uinti, suunnistus, maastojuoksu, yleisurheilu, jalkapallo, lentopallo ja pöytätennis.



tiedustelevat innokkaimmat, koska ne "pönttöreisut" alkavat. Eri puolilla kauppalan lähistöillä on tehtaan urheilutoimikunnan puolesta järjestetty pönttöjä, joihin pannaan vihkoset suorituskäyntien merkitsemistä varten. Ja urheiluinnostuksesta saa vakuuttavan kuvan itse tehtaan piirissäkin. Ruokatunnilla lentää pallo yhtenäisen lentopallokentällä. Eikä tämä ole suinkaan yksistään kesäkauden huvia, vaan sitä harrastetaan keskellä talveakin. Ei ole harvinaista, että lumipyryn jälkeen marssitaan kentälle lumilapiot olalla ja lapioidaan kenttä vapaaksi kinoksista. Iltaisinkin häiritään lentopallokentällä, ja pingiksen pelaajat puolestaan napauttelevat pallojaan vanhassa mallivarastossa.

Mikä sitten lienee tämän vilkkaan urheilutoiminnan perimmäinen tarkoitus? Sillä pyritään tarjoamaan virkistävää liikuntaa sisällä työskentelyn vastapainoksi. Sen avulla virkistytään ja reipastutaan. Ja kun siihen sisältyy samalla annos viatonta kilpailun henkeä, niin se on omansa tempaamaan kaikki mukaan. Samalla tämä harrastus lähentää ja yhdistää tehdasperheen jäseniä toisiinsa.

Harrastusurheilulla on Salon tehtaalla juurensa jo runsaan vuosikymmenen takaisessa maaperässä. Sotien jälkeen syntyi tehtaan piirissä urheiluharrastus aivan kuin itsestään. Aluksi hankittiin omin keräyksin pallot ja muut välineet, ja kun tehtaan johdon taholta huomattiin tämä urheiluinnostus, alettiin sitä myös taloudellisesti tukea. Urheiluharrastuksen johtaminen ja ohjaaminen on työpaikkaurheilutoimikunnan huolena, ja joka viikko tällä toimikunnalla onkin taulullaan jotakin uutta tiedoitettavana. Toimikunnan puheenjohtajana toimii työnjohtaja Suominen, sihteerinä työkaluviilaaja Eskola, rahastonhoitajana puristaja Terttu Wink ja jäsenenä sorvaaja Ilmi Akerfelt.

Urheilutuloksia sivulla 39.

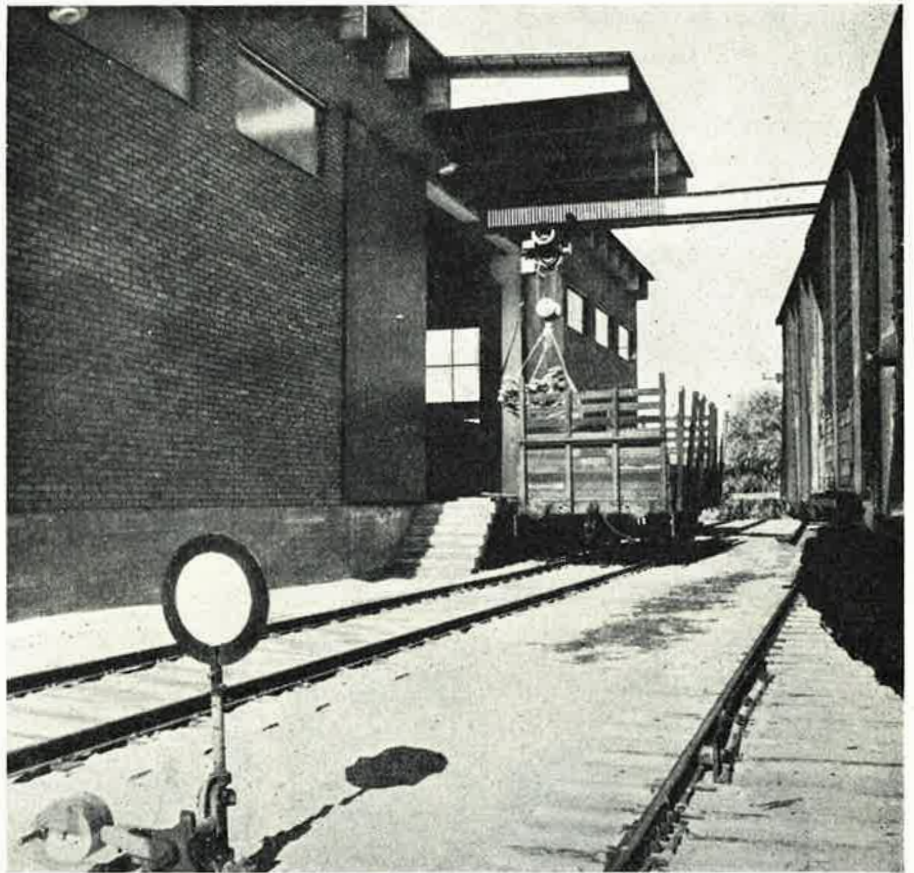
Tätä ohjelmaa voidaan tarpeen tullen vielä laajentaakin. Suurin osa kilpailuista pidetään tietenkin tehtaan väen omassa keskuudessa, mutta innokkaasti ja hyvällä menestyksellä otetaan osaa myös kauppalan puulaakiotteluihin ja -kilpailuihin. Menestys on ollut erinomainen, kuten lehdessämme tuon tuostakin julkaistuista Salon tehtaan urheilukuulumisista on käynyt selville. Tämän lisäksi monet tehtaan harrastusurheilijoista ovat mukana Salon urheiluseuroissa joko aktiiviurheilijoina tai johtohenkilöinä ja toimitsijoina.

Hiihto ja kävely ovat erittäin suosittuja. Harrastushiihdossa on päästy lähelle 50 prosenttia, mitä on pidettävä huipputuloksena. Ja kun lumet alkavat sulaa,

Kehysnaulaamon ääreen johtaa pistoraide ja puutavaran nostaminen rautatievaunusta varaston puolelle tapahtuu koneellisesti siltanosturin avulla.

Viereisellä sivulla:

Avara ja valoisa kehysnaulaamo, jonka pylväsrivi jakaa kahteen yhtä suureen puoliskoon. Yläkuvassa etualalla katkaisusirkkeli, taaempänä naulauskone ja vasemmalla vanne-saha. Alakuvassa etualalla säännöllisiksi pinoiksi ladottuja valmiita kehyksiä odottamassa pakkaussaliin vientiä.



Uusi kehysnaulaamo

Seuratessamme viime vuosien aikana tuotantolaitostemme laajentamista ja uudistamista olemme joutuneet yhä uudestaan hämmästellen toteamaan, miten jyrkästi uusi eroaa vanhasta sekä ulkonäkönsä että mittasuhteittensa puolesta. Näin ei ole tapahtunut ainoastaan varsinaisten tuotantolaitosten kohdalta, vaan samalla tavoin on uudistaminen koskenut varastoja ja muita tuotantoa palvelevia rakennuksia. Tuorein esimerkki tästä mittasuhteitten ja ulkonäön muuttumisesta on Kymin paperitehtaan kehysnaulaamo. Viime kesään saakka entisen Kuusaan sahan vaatimattomissa tiloissa toiminut kehysnaulaamo on saanut muuttaa tilavuudeltaan 10.000 m³:n suuruiseen, komeaan rakennukseen, jonka seinien sisäpuo-

lella mahtuisi melkoinen tehdaskin toimimaan. Mutta tehdas se on tavallaan kehysnaulaamokin, ja sen tehtävä ei ole suinkaan toisarvoinen. Kehysnaulaamo palvelee hienopaperitehdasta, jonka vuosituotanto nousee nykyisin 80.000 tonniin. Puolet tästä paperimäärästä lähetetään maailmanmarkkinoille arkkeina, mikä tietää vuodessa n. 200.000 paperipaalia. Ne on tehtävä huolellisesti ja tukevasti, jotta ne saapuisivat vaurioitumattomina ostajalle. Useissa tapauksissa paperipaalit joutuvat kulkemaan pitkät matkat ja läpikäymään monet lastaus- ja purkausvaiheet. Sen tähden pakkauksen on oltava kestävä ja siksi tarvitaan pakkakääreen, tervahuovan ja teräsvanteiden lisäksi puukehyksiä ja pakkauslistoja sellainen määrä, että siihen menee vuosittain puuta n. 1.200 standarttia.

Kehysnaulaamo on siten paperitehtaan välttämätön apulainen, ja sen kehitys on kulkenut rinnan tuotannon kasvun kanssa. Vanhempi tehtaalaispolvi muistaa vielä sen ajan, jolloin Kymin paperitehtaan kehysnaulaamo toimi nyttemmin purkamistuomioon odottelevassa rantaverstaassa, ja Kuusaan paperitehtaalla oli saarella omansa. V. 1921 nämä

**KUUSANKOSKEN
TEHTAAT**

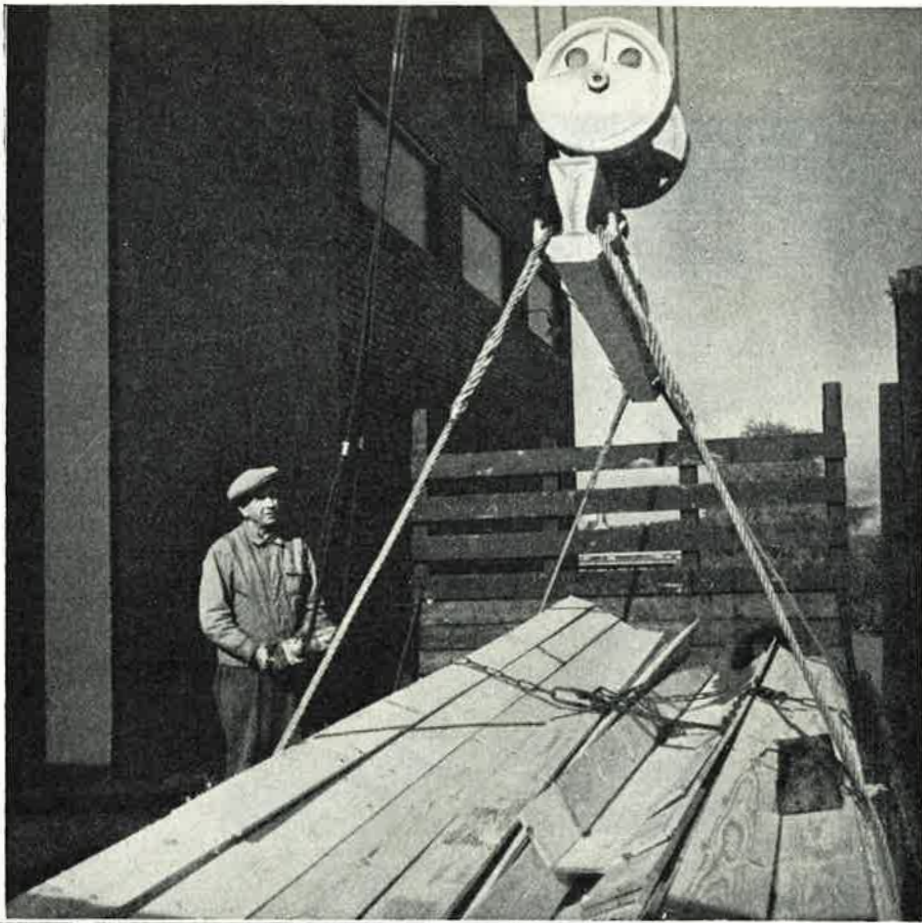


verstaat yhdistettiin perustamalla uusi kehysnaulaamo Kuusaan sahan yhteyteen. Tarveaineiden kannalta tämä paikka oli sopiva, koska saha toimitti naulaamolle sen tarvitsemat kimmet ja listat. Sen sijaan kehyksien kuljetus paperitehtaille tuotti toisinaan vaikeuksia. Lumipyryn tuiskuttaessa sahan ratapihan ja tehtaalle johtavan raiteen umpeen oli liikenne auttamatta jonkin aikaa pysähdyksissä. Kymmenkunta ensimmäistä vuotta kuljetettiin kehykset naulaamosta paperitehtaille hevosen vetämissä kevyissä kiskovaunuissa. Sittemmin veturi syrjäytti hevosen ja viimein oli veturinkin väistyttävä kuorma-auton tieltä. Sahan lopetettua muutama vuosi sitten sahauksen alkoi Halla toimittaa kehysnaulaamolle puutavaran.

Viime kesäkuun alkupuolella luovutti 35 vuotta Kuusaan sahalta toiminut kehysnaulaamo virkansa uudelle kehysnaulaamolle. Ehkä paremminkin voimme puhua muuttamisesta, sillä naulaamon käyttökuntoiset ja ajanmukaiset koneet siirrettiin uuteen paikkaan. Myös uuden kehysnaulaamon henkilökunta on vanhan naulaamon tottunut ja ammattitaitoista väkeä. Työn suorittaminen tapahtuu nyt kuitenkin niin toisenlaisissa olosuhteissa ja nykyaikaisten periaatteiden mukaan järjestettynä, että muutos entiseen verrattuna on ollut perinpohjainen.

Uusi kehysnaulaamo sijaitsee varsin hallitsevalla paikalla Kymintehtaan ”yläpihan” konttorin puoleisessa päässä paperivaraston välittömässä naapurudessa ja n. sadan metrin etäisyydellä paperitehtaasta. Tiilistä muurattu korkeahko rakennus leveine räystäineen, juhlallisine päätyikkunoineen ja säännöllisine ikkunariveineen tekee edustavan vaikutuksen ja somistaa siten tehdasnäkymää. Kummallakin sivustalla olevat siltanosturirakennelmat räystäslippoineen antavat rakennukselle konstruktivista linjakkuutta. Rakennuksessa on kaksi kerrosta, yläosa puutavaran varastoimista varten ja alakerrassa sijaitseva varsinainen kehysnaulaamo. Maastollisesti rakennus — tosin lisäpengerrystä apuna käyttäen — on sijoitettu siten, että paperivaraston puoleisella pitkällä sivustalla naulaamon rakennuksen seinustalle johtava pistoraide kulkee välikaton tasalla. Täten Hallasta saapuvan tavaran siirtäminen rautatievaunusta varastoon käy erittäin kätevästi. Varaston suuri ovi avataan, nosturi ajetaan ylhäällä kulkevaa kiskoa myöten ulos vaunun yläpuolelle ja kimp- tai listapaketin alitse pujotetaan vaijerit, jotka kiinnitetään nosturin aisaan. Varastomies antaa käsissään olevien sähköhjauslaitteiden välityksellä määräyksiä nosturille, joka nostaa lautapaketin ja siirtää sen sisälle.

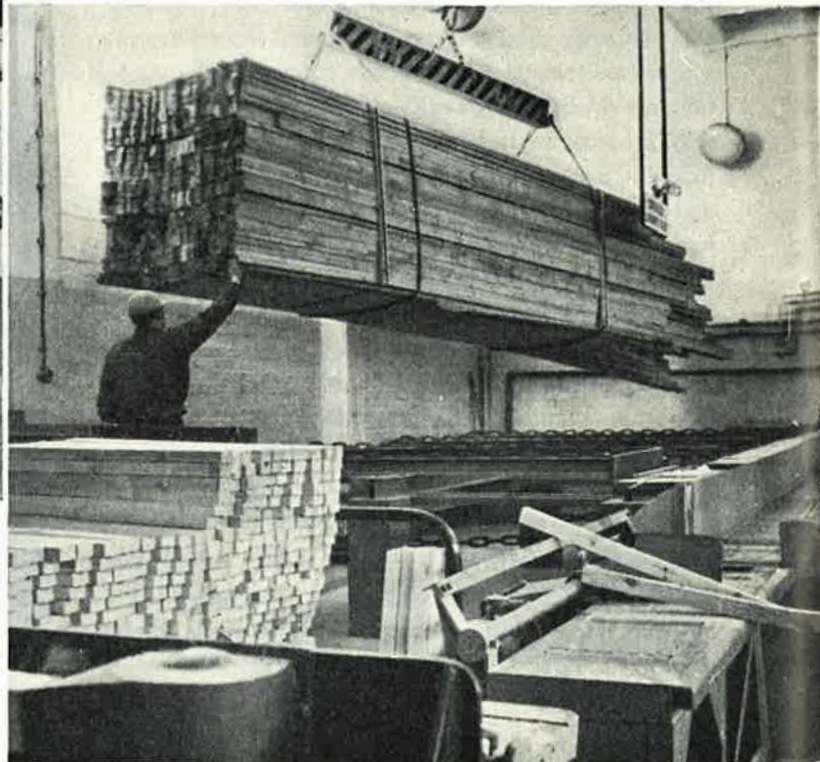




Vaivatta käy Yrjö Tähtiseltä lautapaketin siirtäminen vaunusta varastoon siltanosturin avulla.



Yhtä kätevästi käy lautakuorman siirtäminen lattia-aukon kautta alakerrassa sijaitsevaan kehysnulaamoon.

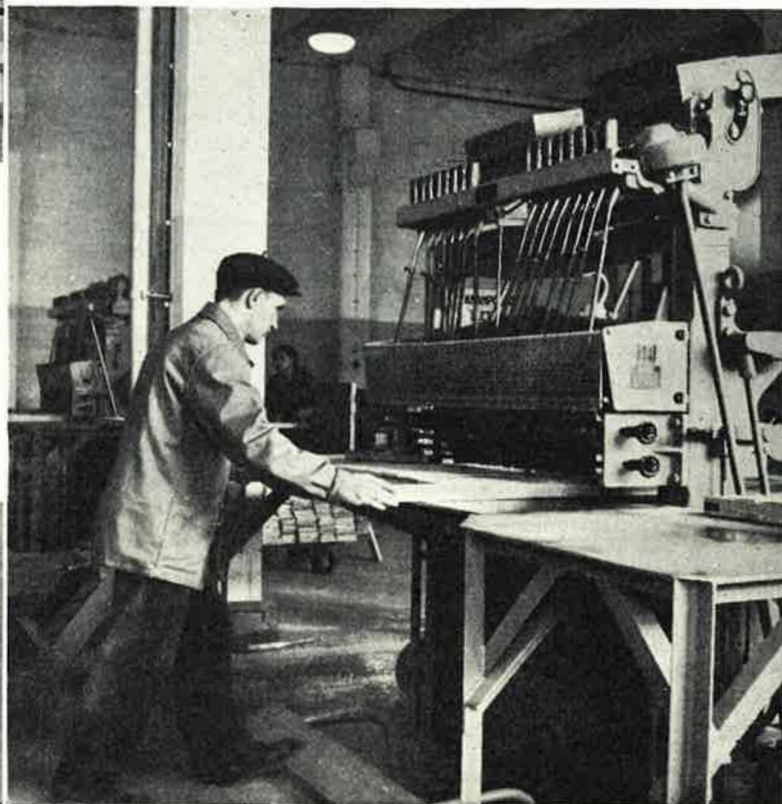


Lovittaja Pauli Pyykönen ohjaamassa listapakettia kuljetinpöydälle.



Työnjohtaja Hugo Heiskala selvittelee listanleikkaaja Lempi Kataiselle listojen tilausjärjestystä.

Konenaulaaja Pauli Lepän "vasara" on tämän näköinen.



Laudanleikkaaja Anja Seppälä katkomaassa sirkkelillä lautoja mittojen mukaan. Taaempänä kimpilautojen ylösottaja Toini Toivonen.

Pyöröterien terottaja Ensio Ojonen työssään terotuskoneensa ääressä.



Samalla tavoin tapahtuu rakennuksen toiselta sivulta puutavaran siirtäminen kuorma-auton lavalta varastoon. Kimpipaketeissa on puuta 0,6 standarttia ja listapaketeissa kaksi kertaa enemmän. Listat nimittäin tulevat aina pitkinä ja katkaistaan naulaamon sirkkelissä. Toisinaan tilataan kimpilaudatkin katkaismattomina. Varastossa on tilaa 60 standartille.

Varastosta johtaa kehysnaulaamoon paitsi portaita kaksi suurenpuoleista aukkoa, jotka voidaan tarvittaessa sulkea. Nämä aukot on turvallisuussyistä ympäröity vihreäksi maalatuilla kaiteilla. Toisesta aukosta lasketaan alakertaan kimmet, toisesta listat. Alhaalla on vastaavasti kaksi leikkauspöytää, joiden kummankin äärellä työskentelee kaksi naista. Tässä vaiheessa merkitään vasta kehysnaulaamon vastaanottama puutavara kirjoihin, jonka jälkeen niput avataan ja leikkaaminen sirkkelillä alkaa annetun ohjeen mukaisesti. Mainitsimme jo, että listat saapuvat aina pitkinä. Kimmet sen sijaan on katkaistu valmiiksi. Vakiopituuksia on kahdeksaa lajia pituuden vaihdellessa 88:sta 124 sm:iin. Myös kimmet kontrolloidaan ja liiat pituudet leikataan pois. Lista on $1\frac{1}{4} \times 1\frac{1}{8}$ tuumaista. Kimpilaudan paksuus on tavallisesti $\frac{1}{2}$ tuumaa leveyden vaihdellessa kolmesta seitsemään tuumaan. Leikkauksessa syntyneet ylimääräiset pätkät putoavat aukkoon ja poistuvat hihnakuuljetinta myöten.

Leikkauksen jälkeen kimmet ladotaan pieniin vaunuihin ja työnnetään naulauskoneiden läheisyyteen. Listat sen sijaan käyvät ensin lovittajakoneessa, jolla tehdään niihin määrätulle kohtaa pieni syvenys. Pakkausvaiheessa vanne asetetaan kulkemaan juuri tämän loven kohdalta ja pysyy siten paremmin paikoillaan. Lovituksen jälkeen myös listat siirretään naulauskoneiden läheisyyteen. Näitä ei vähääkään vasaroita muistuttavia koneita on kaksi. Kummankin äärellä työskentelee naulaaja kahden apulaisensa kanssa. Naulaajana toimii mies, mutta hänen apulaisensa ovat naisia. Toinen naisista asettaa kovalevystä ja puukehyksestä tehtyyn kehysmuottiin listat paikoilleen ja siirtää muotin toiselle naiselle. Hän vuorostaan latoo listojen päälle kimmet. Se on eräänlaista rakennuspeliä. Kimpivaunusta on löydettävä juuri senlaatuiset kimmet, että kehys tulee määrätyn levyiseksi, mutta ettei siihen myöskään jää rakoja. Sen tähden onkin tarpeen, että kimpvien leveys vaihtelee, joten on varaa valita. Tottuneelta tämä asettelu käy nopeasti ja pian hän ojentaa muotin kehysrakenelmiseen naulaajalle. Tämä työntää sen naulauskoneeseen, jossa koko rivin naulaus tapahtuu yht-

aikaa. Naulausrivejä on tietysti niin monta kuin kehyksessä on listojakin. Aniharvoin naulaajan on tavallisella vasaralla paikattava koneen jälkeä, siksi hyvää työtä se tekee. Nyt on kehys valmis, naulaaja ottaa sen pois muotista ja asettaa viereensä pinoon. Siitä se pian siirtyy varsinaiseen varastopinoon odottelemaan kuljetusvuoroaan paperitehtaan pakkaamoon. Tämän siirron suorittaa traktori, joka silloin tällöin paperivarastosta paperitehtaalte palatesaan käy noutamassa kehyskuorman.

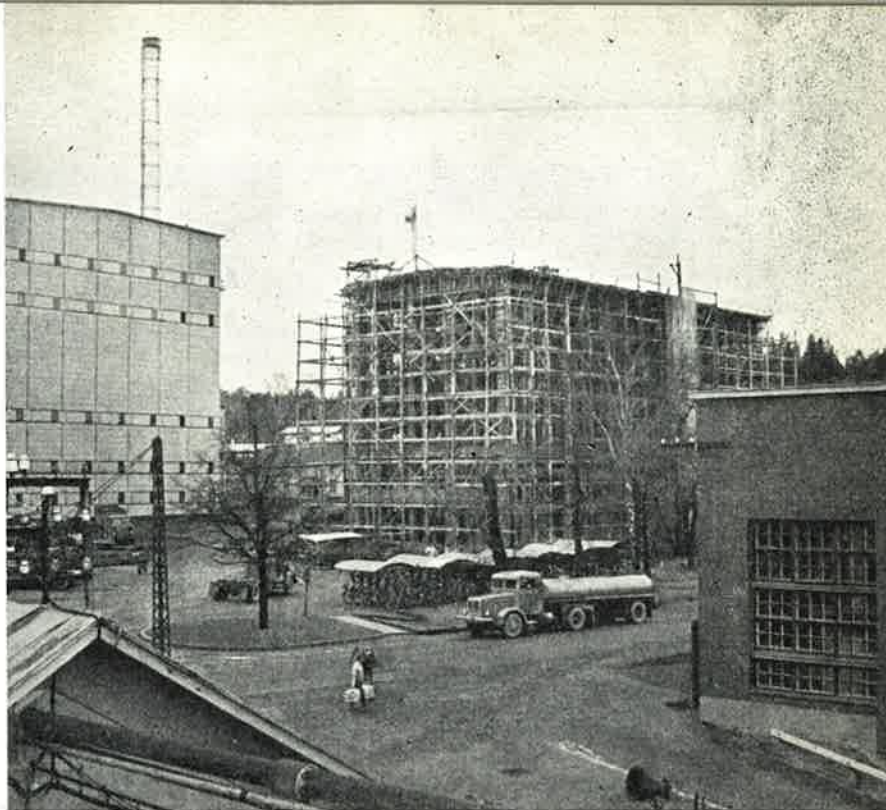
Koska paperiarkkien koko vaihtelee suuresti ja vastaavasti myös paalit, tarvitaan kehysnaulaamossa yli sata erilaista muottia. Ja kun naulausvaiheessa on työpöydällä yht'aikaa kolme muottia, nousee niiden kokonaismäärä n. neljänsataan.

Iso naulaamösalä on jaettu pituussuunnassa pilarivillä kahteen osaan ja samalla tavoin työkin tapahtuu kahdessa linjassa yht'aikaa. Koneet on maalattu vihreiksi ja niiden liikkuvat osat oranssin värisiksi. Ne antavat väri-iloa tähän valkoisuuttaan hohtavaan työsaläin, joka varmaan kestää puhtaudessaan, tilavuudessaan ja järjestelyssään vaativimmankin arvostelun. Työturvallisuuteen ja palontorjuntaan on myös kiinnitetty erityistä huomiota. Siitä ovat osoituksena näkyviin paikkoihin asetetut varoitustaulut ja punaiset lamput. Sekä ylä- että alakerrassa on sisällä paloposti.

Tässä pitkälle koneellistetussa kehysnaulaamossa työskentelee 6 miestä ja 10 naista työnjohtaja Hugo Heiskalan johdolla. Viimeksi mainittu iloitsee uudesta kehysnaulaamosta varmaan kaikkein eniten. Onhan hänellä takanaan jo 50 yhtiöläisvuotta, ja tämän ajan hän on kokonaan viettänyt puutavaran parissa. Hän tietää ja tuntee miten sellaisen laitoksen kuin kehysnaulaamon on joustettava paperitehtaan ohjelman mukaan, ja näissä uusissa olosuhteissa tuo tuotantopuolen palveleminen onkin kuin leikkiä entiseen verrattuna. Ketterästi Heiskala liikkuu naulaamossaan, ja milloin hän istahtaa työpöytänsä ääreen, hallitsee hän korkealla sijaitsevasta konttoristaan käsin tilanteen yhdellä silmäyksellä.

Näin uudenaikaisessa työpaikassa ovat myös henkilökunnan sosiaaliset huonetilat ajanmukaiset ja viihtyisät. Huoltola sijaitsee paperivaraston puoleisessa päässä. Sekä naisilla että miehillä on oma keroksensa puku- ja pesuhuoneineen sekä ruokailutiloineen. Pesuhuoneet on varustettu suihkuilla. Tässä päässä sijaitsee myös yksi työhuone, jossa suoritetaan naulaamon ja paperitehtaan sekä rakennus- ja ulkotyöosastojen pyöröterien terottaminen.

*Kymintehtaan tehdaspiha on nopeasti muut-
tanut ulkonäköään. Uuden kattilahuoneen
läheisyyteen on syksyn kuluessa kohonnut
haihduttamorakennus, jonka näemme ku-
vassa harjannostajaispäivänään 13. 10.*



Haihduuttamo rakenteilla

Kymintehtaan uudesta suurtehotkattilasta kertoes-
samme olemme maininneet, että sen polttoaineena
voidaan käyttää pölyksi jauhetun kivihiilen, naftan
ja polttoturpeen ohella myös sulfiittiselluloosan jäte-
lientä. Sellaisenaan se ei kuitenkaan kelpaa poltto-
aineeksi, vaan sen kuiva-ainepitoisuutta on ensin
melkoisesti lisättävä. Tämä voidaan nykyisin teknil-
lisesti ja taloudellisesti edullisesti toteuttaa erityis-
essä sulfiittijäteliemen haihduttamossa.

Kymintehtaalla tällaisen haihduttamon hankkimis-
nen on kuulunut jo vuosikautia ohjelmaan ja nyt-
temmin tämän omasta takaa saatavan polttoaineen
käyttämissuunnitelmat ovat jo niin pitkällä, että
haihduttamon koneisto on tilattu ja haihduttamon

rakennustyöt pantiin alkuun heinäkuun alussa. Työt
ovat edistyneet niin pitkälle, että teräsbetoninen
runkorakennelma on jo valmis ja muuraus on par-
haillaan menossa.

Haihduuslaitoksen koneiston toimittaa Ab Ramens
Patenter Ruotsista. Laitoksesta tulee maailman suu-
rimpia sulfiittijäteliemen haihduttamoja. Käyttämällä
3,5 kilon höyryä se kykenee haihduttamaan 145 tonnia
vettä tunnissa ja myöhemmin teho voidaan nostaa
160 tonniin. Laitos on rakenteeltaan 6-sarjainen
vakuumihaihdutuslaitos, "Sivutuotteena" se luovuttaa
85-asteista vettä 150—300 m³ tunnissa, joka käytetään
hyödyksi selluloosatehtaan valkaisuunlaitoksessa. Jäte-
liemessä on ennen haihduttamista kuiva-ainetta



*Haihduuttamon harjannos-
tajaisten esiintyjiä. Vasem-
malta lukien dipl.ins. P.-G.
Michelsson, Insinöörito-
toimisto Alfred A. Palm-
berg Oy:n työpäällikkö,
dipl.ins. O. Vanttinen ja
rakennustyömaan luotta-
musmies Toivo Nikunen.*

n. 13 prosenttia, mutta haihduttamalla kuiva-ainepitoisuus nostetaan 55 prosenttiin, mikä on sopiva väkevyys polttoa varten. Haihduttamon yhteyteen rakennetaan kaksi 500 m³:n säiliötä haihduttamontonta jätelientä ja kaksi 300 m³:n säiliötä väkevoityä jätelientä varten. Säiliöt tehdään haponkestävästä teräslevystä, ja ne toimittaa sekä asennustyöt suorittaa Uddeholms Aktiebolag.

Kun laitos oli tilattu, ryhdyttiin viipymättä itse rakennuksen suunnitteluun. Rakennustyöt sai urakalla suorittaakseen Insinööri-toimisto Alfred A. Palmberg Oy, joka myös laati rakennepiirustukset lujuslaskelmineen sekä työ- ja erikoispiirustukset. Arkkitehtonisesta puolesta vastaa Arkkitehti-toimisto Arne Helander.

Rakennus on tilavuudeltaan 12.100 m³. Siihen liittyy lisäksi 700 m³ putkikanavia ja mainitun neljän säiliön perustukset. Sisälle tulevat kannatinrakenteet ja hoitotasot ovat teräsrakenteita. Ne ovat laitoksen hankkijan suunnittelemat, mutta niiden valmistamisen ja asentamisen suorittaa A. Ahlström Oy:n Varkauden konepaja. Perustustyössä käytettiin meillä Suomessa harvinaista teräsbetonipaalutusta.

Haihduttamorakennuksen harjannostajaisia vietettiin Kuusankosken seuratalossa lauantaina lokakuun 13. päivänä. Rakennusosaston päällikön Unto Viherlaihon lausuttua läsnäolijat tervetulleiksi dipl.ins. P.-G. Michelsson selosti haihduttamon suunnittelua ja rakennusvaiheita ja teki se'koa sulfiittijäteliemen käytöstä teollisuuden polttoaineena. Puhuja mainitsi, että sulfiittiteollisuuden piirissä oltiin jo alkuaikoina tietoisia siitä, että selluloosaa keitetessä noin puolet puun raaka-aineesta joutuu liukokseen, mutta tälle jäteliemelle on tähän saakka ollut vaikeata löytää käyttöä. Se on täytynyt laskea veteen, ja varsinkin pienissä vesistöissä siitä on aiheutunut häiriöitä kalakannalle ja yleensä vesistön biologiselle tasapainolle. Kauan aikaa ollaan oltu selvillä siitä, että jos jäteliemessä oleva kuiva-ainemäärä voidaan nostaa yli 50 prosentin, voidaan jätelientä polttaa höyrykattiloissa öljyn tapaan ja siten saadaan tähän saakka hukkaan menneet lämpömäärät talteen. Teknillisesti ja taloudellisesti on haihduttaminen aina näihin

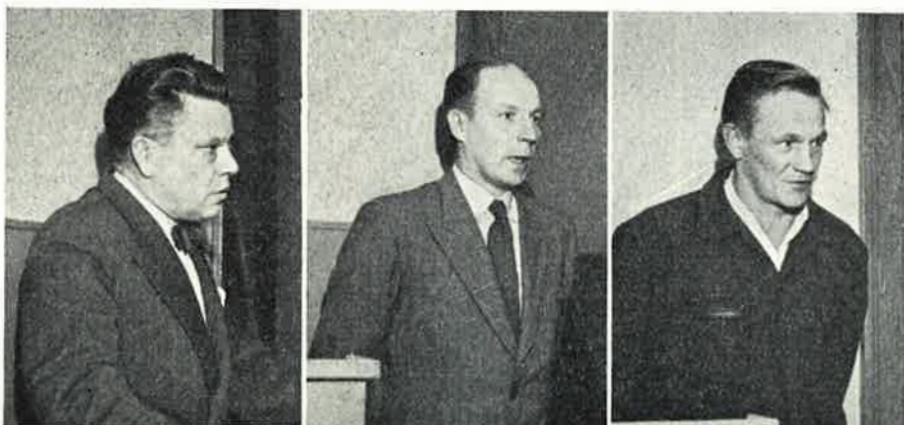
aikoihin saakka ollut vaikeasti ratkaistavissa. Yhtenä syynä tähän on ollut jäteliemen syövyttävä vaikutus. Vasta nykyisillä haponkestävillä teräksillä tämä haitta on voitettu. Toinen kiusallinen seikka on ollut jäteliemen taipumus liata lämpöpinnat ja laitteet, niin että toiminta vaikeutuu ja lopuksi keskeytyy. Mutta tämäkin varjopuoli voidaan nykyisin poistaa erilaisten huuhtelumenetelmien avulla. Lopuksi puhuja esitti urakoitsijalle, suunnittelijoille ja työntekijöille yhtiön puolesta parhaat kiitokset.

Urakoitsijan puolesta puhui työpäällikkö, dipl.ins. O. Vanttinen. Hän korosti sitä seikkaa, että suunnittelupuoli on pysynyt hyvin mukana ja pystynyt siten "ruokkimaan" rakentajaa. Rakennustyöväki on myös suoriutunut urakastaan hyvin, ja niinpä onkin pysytty tiukassa aikataulussa. Työntekijöiden kiitokset esitti luottamusmies Toivo Nikunen.

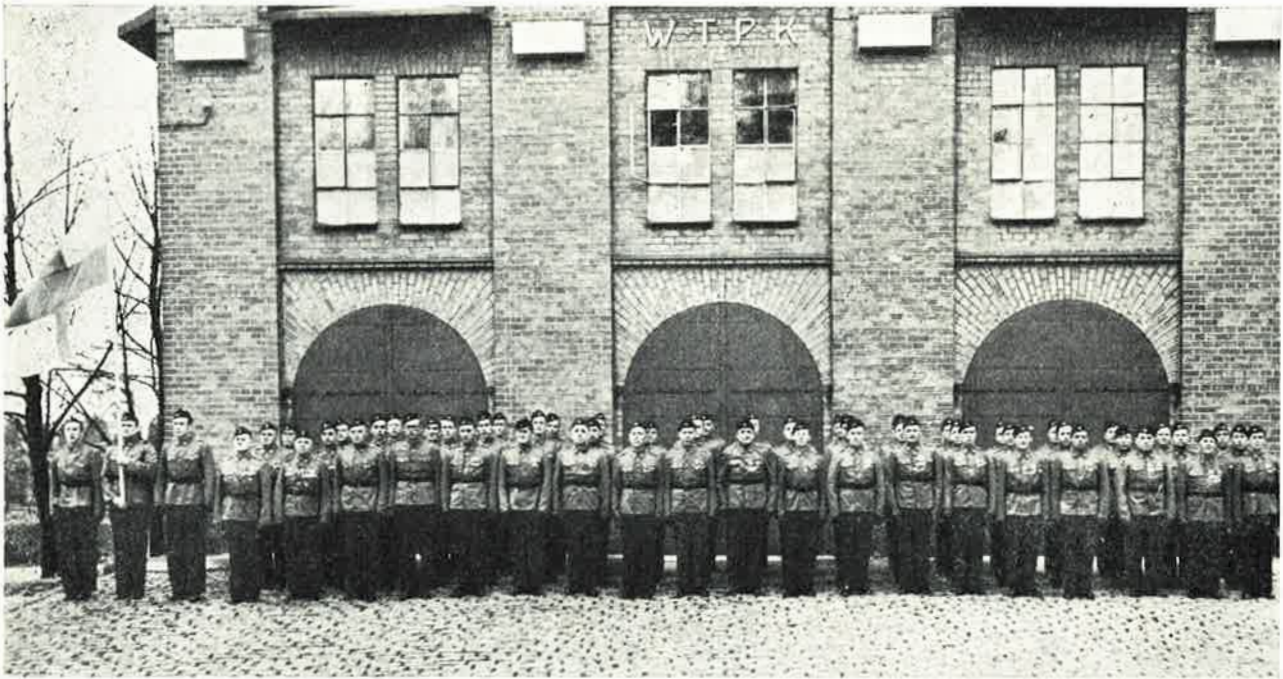
UUDEN SILLAN "HARJANNOSTAJAISET"

Viime numerossamme kerroimme uuden sillan rakentamisesta ja siinä käytetystä erikoislaatuudesta rakennustavasta. Lokakuun alussa saatiin kaikki palkit uitetuksi ja asennetuiksi paikoilleen ja sen kunniaksi vietettiin lokakuun 6. päivänä "harjannostajaisia" tai ehkä tässä tapauksessa voisimme paremminkin puhua sillannostajaisista.

Kymin Oy:n puolesta lausui läsnäolijat tervetulleiksi rakennusosaston päällikkö Unto Viherlaiho. Tämän jälkeen Kuusankosken tehtaitten rakennuspäällikkö Sven-Åke Lemström selosti sillan rakennustapaa ja esitti yhtiön puolesta kiitokset urakoitsijalle, työnjohdolle ja työntekijöille. Silta ja Satama Oy:n työpäällikkö dipl.ins. Toivo Härkönen mainitsi puheessaan, että tämä Kuusankosken silta on ensimmäinen tätä suuruusluokkaa oleva esijännitetty silta Suomessa, jonka palkit on valettu maalla ja kuljetettu uittamalla paikoilleen. Tästä johtuen on sekä työn suunnittelussa että suorituksessa ilmennyt vaikeuksia, joiden voittaminen on aiheuttanut viivytystä sillan valmistumisessa. Hän esitti kiitoksensa sillan rakentajille ja työnjohtajille, jotka ovat tehneet parhaansa. Työntekijöiden kiitokset esitti siltatyömaan luottamusmies Jaakko Hytönen.



Uuden sillan työnjuhlassa puhuivat (vasemmalta lukien) Kuusankosken tehtaitten rakennuspäällikkö, dipl.ins. Sven-Åke Lemström, Silta ja Satama Oy:n työpäällikkö, dipl.ins. Toivo Härkönen ja työmaan luottamusmies Jaakko Hytönen.



Voikan Tehtaan VPK juhlapäivänsä aamuna valokuvattuna.

Voikan tehtaan VPK 50-vuotias

Viime syksynä tuli kuluneeksi puoli vuosisataa Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:n perustamisesta ja tämän vuoden lokakuun 7. p:nä voi Voikan tehtaan VPK juhlia perustamisensa 50-vuotismuistoa.

Varsinaisen sysäyksen Voikan tehtaan VPK:n perustamiselle antoi sunnuntaina heinäkuun 1. p:nä 1906 Voikan paperitehtaassa raivonnut tulipalo, joka tuhosi kolme tehtaan viidestä paperikoneesta, kalanteri-, leikkaus- ja viivoitusosaston sekä lajittelu- ja pakkaushuoneet. Palo sai alkunsa keskellä päivää koneosalissa, jossa oli kolme paperikonetta. Työntekijät olivat valsseja tarkastaessaan käyttäneet avotulta (sähkökäsilamppuja ei siihen aikaan vielä ollut), ja tuli oli tällöin päässyt irti koneen kuivassa osassa leviten nopeasti konehuovassa. Pian oli koko paperikone ilmiliekeissä ja lieskat tarttuivat koneen puiseen höyrykupuun, mikä tietenkin antoi lisävirikettä palolle. Ennen pitkää oli koko konesali yhtenä tuli-merenä. Konesalissa olevat työntekijät yrittivät alussa sammuttaa tulta, mutta eivät mahtaneet sille mitään, vaan heidän oli kiireesti poistuttava välttyäkseen itse joutumasta liekkien saaliiksi. Varsinaista sammutustyötä ei saatu heti käyntiin, mikä johtui erinäisistä onnettomista asianhaaroista. Vesitornissa oleva säiliö, josta lähti putkijohto konesaliin, oli korjauksen takia tyhjä. Höyrykattilasta johtavaa letkujohtoa ei voitu käyttää, koska pumppua käyttävä kattila oli lämmitämättä. Toisessa kattilassa oli höyryä, mutta se ei ollut kytketty mihinkään pumppuun. Höyrypilli oli käyttökelvoton, koska höyryjohto oli katkaistu erään hanan korjauksen takia. Ja lisäksi vallitsi palon

aikana ankara myrsky. Useita kalliita minutteja meni hukkaan, minutteja, jotka ratkaisevalla tavalla vaikuttivat tuhon laajenemiseen. Vähitellen päästiin kuitenkin sammutustyöhön käsiksi. Tehtaalla oli omasta takaa kaksi voimakasta höyryruiskua, Kymintehtaalta saapui lisäksi höyryruisku ja myös Kouvolan VPK tuli apuun. Kaikista ponnistuksista huolimatta palo vain levisi. Sammutustyön tuloksena oli kuitenkin, että tehdaskompleksin toinen puoli säästyi tuholta. Suomen Teollisuudenharjoittajain Keskinäinen Palovakuutusyhtiö (nyk. Teollisuus-Palo) suoritti palon aiheuttamien vahinkojen korvauksen yhtiölle mk 1.173.117:97, mikä siihen aikaan oli varsin suuri summa ja suurempi kuin mikään muu mainitun vakuutusyhtiön siihen mennessä suorittama vahingonkorvaus.

Kuten edellä kerrotusta kävi selville, oli palontorjuntaan jo silloin kiinnitetty huomiota hankkimalla 2 kpl Ludvigsberg'in 600 m/l höyryruiskua, letkurattaat ja tarpeellinen määrä 3" letkua. Mutta palontorjunnan tehokkaalle toiminnalle tärkeä tekijä, näiden ruiskujen hyödylliseen käyttöön harjoitettu miehistö puuttui. Tämän vuoksi perustettiinkin jo saman vuoden syksyllä tehtaan työntekijöistä kokoonpantu 20-miehinen palokunta, jonka päälliköksi tehtaan johto määräsi isännöitsijä Herman Norrman'in. Tästä hetkestä voidaan katsoa palokunnan toiminnan alkaneen.

Sääntöjen puitteissa toiminta alkoi vasta muutamia kuukausia myöhemmin. Helmikuun 17. p:nä 1907 kokoontui joukko asiasta kiinnostuneita paikkakunta-



Tällaiselta näytiltä palokunta kalustoineen 35 vuotta sitten.

laisia koululle, jossa päätettiin herra J. A. Dominin toimiessa puheenjohtajana virallisesti perustaa vapaaehtoinen palokunta sekä valmistaa ehdotus sen säännöiksi. Sääntökomiteaan valittiin herra Domin puheenjohtajaksi sekä jäseniksi herrat Norrman, Kirjalainen, Roos, Nieminen, Saarinen, Saarelainen, Laurila, Ahonen ja Malinen. Komitean työ edistyi niin nopeasti, että jo maaliskuun 15. p:nä 1907 Viipurin läänin kuvernööri vahvisti säännöt, ja niin aloitti toimintansa Voikaan vapaaehtoinen palosammutuskunta, kuten nimi säännöissä kuului. Tämän palokunnan päälliköksi valittiin isännöitsijä Herman Norrman ja johtokunnan puheenjohtajaksi J. A. Domin. Palokuntaan kuului kaksi osastoa, nimittäin kyläosasto ja tehdasosasto. Tehdasosasto harjoitteli kerran viikossa tehtaan hankkimalla kalustolla, kyläosasto sitä vastoin harjoitteli vain kaksi kertaa kuukaudessa. Usein harjoitukset pidettiin yhdessä. Vuonna 1909 palokunta liittyi Suomen Yleiseen Palokuntaliittoon, ja vuonna 1912 se jakaantui kahtia muodostaen Voikan kylän VPK:n ja Voikan tehtaan VPK:n. Seuraavassa kosketellaan ainoastaan tehtaan palokunnan vaiheita.

Palokunta jakaantui kahteen osastoon, sammutus- ja pelastusosastoihin, jotka myöhemmässä vaiheessa jakaantuivat komppanioihin. Vuonna 1913 valmistui arkkitehti W. Thome'n piirustusten mukaan rakennettu palokunnantalo, jonka alakerros toimii kalustuhuoneena ja jossa on myös 28 m korkea letkukuivaustorni. Kalustuhuone on tähän asti kyennyt

tydyttämään tarpeen, vaikka kalusto onkin lisääntynyt ja muuttunut kokonaan moottoroiduksi.

Vuosien kuluessa ja ohjesääntöjen muuttuessa koko maan palokunnille yhtenäisiksi on myös Voikan tehtaan VPK:n kokoonpanossa tapahtunut muutoksia. Nykyisin käsittää palokunta palopäällikön, kaksi palomestaria ja 4 joukkuetta vahvuudeltaan 1 + 15. Jo palokunnan perustamisesta lähtien on yhtiön johto määrännyt palokunnan päällystön, ja palopäällikkö kuuluu itseoikeutettuna jäsenenä palokunnan johtokuntaan. Kuten jo edellä mainittiin, määräsi yhtiön johto ensimmäiseksi palopäälliköksi isännöitsijä Herman Norrman'in. Innokkaana palomiehenä hän toimi menestyksellisesti palokunnan eri kehitysvaiheissa, kunnes helmikuun 19. p:nä 1918 väkivaltaisen kuoleman kautta poistui riveistä samanaikaisesti palokunnan osastopäällikön Heikki Oskari Elorannan kanssa. Insinööri Alvar Brejlin'in siirryttyä samana keväänä Kymintehtaalta Voikan tehtaan isännöitsijäksi määrättiin hänet myös palopäälliköksi. Hänen 23 vuotta kestäneen toimikautensa aikana palokunta koki täydellisen uudestisyntymisen muuttuen kehityksen mukana vähitellen kokonaan motorisoiduksi. Toimiessaan myös Kuusankosken kunnan palopäällikkönä ja eräiden koko maan käsittävien palontorjuntaelinten johtoportaisissa hän suoritti aikakirjoissa säilyvän päivätyön paikkakuntamme ja koko maan palosuojelun hyväksi. Kun ins. Brejlin heinäkuussa 1941 siirtyi eläkkeelle, astui hänen tilalleen siihen asti varapäällikkönä toimi-

nut sosiaalipäällikkö Paulu Ahlakari. Edeltäjiensä viitoittamaa ja tasoittamaa tietä kulki pyrki hänkin määrätietoisesti kehittämään palokuntaa ajan vaatimusten mukaisesti. Hänen elämänlankansa joulukuussa 1948 katkettua astui hänen tilalleen palokunnan riveissä jo yli 20 vuotta tarmokkaasti uurastanut ja ajan mittaan palomestariksi ylennyt sähkötekniikko Karl Nikander. Keväällä 1950 suoritettiin palopäällystössä uudelleenjärjestelyjä, jolloin osastopäällikkö Hj. Ruth määrättiin Kymin Oy:n Kuusankosken kunnassa olevien tehtaiden palopäälliköksi Nikanderin jäädessä edelleen paikalliseksi palopäälliköksi Voikkaalle. Hänen päällikkökautensa muodostui siihenastista lyhimmäksi. Kun hälytyssireeni lokakuun 17. p:nä 1951 ilmoitti, että "punainen kukko" on jälleen päässyt valloilleen, riensi hän kuten tavallista palopaikalle, mutta siellä katkesi hänen elämänsä sydänhalvauksen kohtamana. Vuoden 1952 alusta määrättiin tekniikko E. Eloranta paikalliseksi palopäälliköksi ja hoitaa hän tätä tehtävää edelleenkin. Saman vuoden alusta lähtien on I:nä palomestarina ollut tekniikko M. Pirinen, II:nä palomestarina dipl.ins. Å. Lindholm, joukkueenjohtajina N. Nurminen, L. Andersson, A. Lukka ja A. Aarnio sekä varumestarina V. Hasu. Johtokunta valitaan tammikuussa pidettävässä vuosikokouksessa vuodeksi kerrallaan ja se valitsee keskuudestaan sääntöjen määräämät toimihenkilöt. Nykyisen johtokunnan kokoonpano on seuraava: puheenjohtajana E. Eloranta, varapuheenjohtajana Å. Lindholm, sihteerinä A. Lukka, rahastonhoitajana V. Hasu sekä jäseninä M. Pirinen, L. Andersson, K. Peltola, A. Kinnari ja E. Paulanko.

Kymin Oy:n ja Kuusankosken kunnan välillä tehdyn sopimuksen mukaan hoitavat tehdaspalokunnat myös kunnallisen palotoimen palopäällikkö Ruth'in toimiessa kunnankin palopäällikkönä.

Mahdollisimman hyvällä kalustolla varustettu ja hyvin koulutettu palokunta on paras tae paloturvallisuudelle. Sen on Kymin Oy:n johto oivaltanut jo alusta pitäen. Niinpä palokunnalla onkin tällä hetkellä

käytettävissään seuraava kalusto, joka kestää ankarimmankin arvostelun ja vertailun:

2 Reo-paloautoa, joista toisessa on 1500 m/l vaahtopumppu, 1000 l vesisäiliö ja 100 l vaahtosäiliö sekä tarpeellinen määrä letkua ja muuta kalustoa, ja toisessa 1500 m/l kiintopumppu, perässä olevassa kammiossa 900 m/l Jehu-moottoriruisku sekä tarpeellinen määrä kalustoa ja letkua; Dodge-merkkinen yhdistetty ambulanssi- ja paloauto, jossa 900 m/l ns. nokkapumppu; Volvo-paloauto, jossa on 220 m/l korkeapainepumppu ja 1000 l vesisäiliö; Jehu-moottoriruisku, teho 800 m/l; 2 hydranttivesipumppua, joista toinen on varustettu vaihtovirtamoottorilla tehon ollessa 4000 m/l, ja toinen tasavirtamoottorilla, teho 2500 m/l, ja joista lähtee tehdasalueelle 8" vesijohto jakautuen tällä kertaa viiteen useampihaaraiseen palopostiin; 1 Sprinkler-vesipumppu, joka varsinaisen Sprinklerputkiston lisäksi antaa vettä neljään tehtaan sisä- ja ulkopuolella olevaan palopostiin. Tämän lisäksi on vielä tehtaan vesijohtoverkostoon liittyviä paloposteja sellaisissa paikoissa, joihin niitä on katsottu tarpeelliseksi asentaa, sekä noin 30 kemiallista sammutinta. Paloletkua on noin 4000 m 3" ja 1000 m 2", happilaitteita 4 kpl ja savunaamareita 40 kpl. Ei myöskään sovi jättää mainitsematta sitä varsinaisen asutusalueen paloturvallisuuden kannalta ensiarvoisen tärkeätä tekijää, että palokunnalla on käytettävissä useita kymmeniä kunnan vesijohtoverkostoon liittyviä vesiposteja sekä yli 20 palokaivoa.

Hälytyksistä ja tulipaloista ei löydy täydellisiä tietoja varsinkaan aikaisemmilta vuosilta. Alussa mainitun jättiläistulipalon lisäksi mainittakoon, että ensimmäisellä 10-vuotiskaudella palokunta oli avustamassa mm. Kymintehtaalla 19.12.1909 sattuneen paperitehtaan palon sammuttamisessa, samoin melkoisia vahinkoja aiheuttaneessa Kymintehtaan puuvaraston palossa 31.7.1910 sekä Kymintehtaan paperitehtaan palossa 2.12.1911. Myös 20.7.1914 sattunut Oravalan kylän palo oli suurimpia mainittuna ajanjaksona sattuneista. Hälytyksiä lienee ollut noin 30.

Palokunnan nykyinen johtokunta. Henkilöt vasemmalta lukien: Arne Kinnari, Väinö Hasu, Antti Lukka, Åke Lindholm, Esko Eloranta (puheenjohtaja), Martti Pirinen, Lauri Andersson, Einari Paulanko ja Eino Peltola. Seinnällä palokunnan ensimmäisen päällikön Herman Norman'in muotokuva.





Suomen Palopäällystöliiton ja Suomen Palokuntien Keskusliiton ansiomerkin saaneet. Vasemmalta lukien: Esko Eloranta, Emil Kääpä, Johannes Laitinen, Lauri Kääriäinen, Yrjö Heikkilä, Veikko Halme, Einari Paulanko, Eino Peltola, Lauri Andersson ja Niilo Nurminen. Kuvasta puuttuu Aarne Aarnio. Äärimmäisinä oikealla merkkien jakajat Hjalmar Ruth ja Antti Lukka.

Toisen 10-vuotiskauden suurimpia paloja, joihin palokunta osallistui, oli ensin 2. 5. 1919 Kuusankosken kiisuvaraston palo, josta tuuli heitti palavan kekälehen Kuusankosken kansakouluun polttaen senkin osittain. 19. 5. 1924 sattui Kuusankosken paperitehtaalla huomattavia vahinkoja aiheuttanut palo. Suurimman osan palokuntaa ollessa siellä sammutustyössä annettiin Voikkaalla samanaikaisesti hälytys, koska Mattilan kansakoulu oli syttynyt palamaan. Kaluston ja miehistön puutteessa tuhoutui koulu maan tasalle. Käyttökelvottomaksi paloi myös 3. 7. 1924 tehtaan vanha pesutupa kattilahuoneen rannassa. Tuhoisaksi muodostui niin ikään 17. 3. 1925 elokuvateatteri Iltatähden palo kovassa pakkasessa, joka suuresti vaikeutti palokunnan työskentelyä. Mainittakoon, että teatterissa oli tunteja ennen palon alkua päättyneessä näytännössä esitetty filmi, jonka nimi oli "Liekki". Hälytysten lukumäärä kohosi tämän 10-vuotiskauden aikana jo 92:een.

Kolmannen 10-vuotiskauden aikana nousi hälytysten lukumäärä edelleen ollen yhteensä 155. 13. 3. 1927, siis 4 päivää vaille kaksi vuotta edellisestä Iltatähden palosta, syttyi teatterin konehuoneessa jälleen palo, joka tällä kertaa rajoittui kuitenkin vain konehuoneeseen aiheuttaen elokuvakoneen ja filmin palamisen. 30. 4. 1928 sattui tulipalo, joka suurten aineellisten vahinkojen lisäksi vaati myös ihmishengen, maanviljelijä A. Arvilan ulkorakennusten palaessa poroksi. Talon palvelijan yrittäessä pelastaa karjaa liekeistä hän sai niin vaikeita palovammoja, että viikon kuluttua kuoli. 9. 7. 1933 raivosi sitten Voikan keskustassa jättiläis-tulipalo, joka tähän asti on suurin palokunnan koko toimintakautena omalla paikkakunnalla sattuneista. Siinä tuhoutui yli 90 rakennusta, joista 41 oli liike-taloja, ja 71 perhettä jäi kodittomiksi. Toistakymmentä

palokuntaa oli hälytetty paloa sammuttamaan ja lisäksi oli komennettu avuksi sotilaita silloisista Keski-Suomen Rykmentistä Kouvolasta ja Pioneeri Pataljoonasta Korialta. Vahingot nousivat yli 10 miljoonaan sen aikaiseen markkaan. Samana kesänä 15. 8. paloi yhtiön omistama sikala Kymenrannassa perustuksiaan myöten. Rakennuksen mukana paloi 72 sikaa.

Neljäntenä 10-vuotiskautena nousi hälytysten lukumäärä 177:een. Tämän ajanjakson sisälle mahtui myös kaksi sotaa, jolloin nuorempi palomiestistö kutsuttiin armeijan riveihin vanhempien jäädessä suorittamaan palontorjuntatehtäviä. 5. 1. 1940 tapahtuneessa Voikan pommituksessa syttyi joko nafta- tai fosforipommista kauppias Lukan talo palamaan tuhoutuen lyhyessä ajassa kokonaan. Saman vuoden syksyllä 23. 10. syttyi V:n paperikoneen takana palo, joka pölyn ansiosta pääsi ryöstäytymään konehuoneen katolla olevaan puiseen huuvaan. Tuli uhkasi levitä laajemmallekin, mutta saatiin kovin ponnistuksin ehkäistyksi. Helsingin pommituksista aiheutuneiden tulipalojen sammu-tuksiin osallistui palokunnan sammutusyksikkö kaksi kertaa ja samoin yhden kerran Kotkan pommituksesta syttyneiden palojen sammutukseen.

Viidennen 10-vuotiskauden hälytystilasto osoittaa jälleen huomattavaa nousua. 278 kertaa on palokunta sinä aikana hälytetty vuoden 1947 muodostuessa ennätysvuodeksi 53:lla hälytyksellä. 28. 7. 1948 syttyi karbiditehtaan puuhiilivarasto palamaan. Kovan savunmuodostuksen vuoksi oli paloa vaikea sammuttaa ja useat palomiehet saivatkin savumyrkytyksen joutuen turvautumaan lääkärin apuun. Vaikeaksi muodostui myös Pohjois-Kymen Sairaalat Oy:n naistensairaalan palon sammuttaminen 9. 1. 1950. Kova pakkasen ja sairaalan rakennusteknillinen puoli asettivat palokunnat kovalle koetukselle. Muutamat palomiehet

saivat palovammoja ja lievän savumyrkytyksen. 6. 8. 1950 syttyi paperitehtaan vanha pakkasali tuleen, ja kun siellä säilytettiin uusia koneen viiroja ja siellä oli myös uusi paperinleikkauskone, jotka tuhoutuivat rakennuksen mukana, nousivat vahingot miljooniin markkoihin. Erään Pilkanmaan kartanon työläisasunnon palo 6. 1. 1952 vaati jälleen ihmisuhrin 3-vuotiaan pojan palaessa kotinsa mukana. Vahingoiltaan suurimpiin kuuluu 6. 4. 1954 tapahtunut karbiditehtaan vanhan varaston palo, jossa varastoidusta karbidista johtuen palokunnan tehtäväksi jäi etupäässä uuden varaston suojaaminen tulelta. Lopuksi mainittakoon tänä juhluvuonna 11. 5. puuhiomon uutisrakennuksella sattunut tuhoisa palo, jossa joen yli johtava hiomopuiden kuljetin romahti jokeen aiheuttaen pysähdyksen koko tuotantopuolelle.

732 kertaa on palokunta 50-vuotisena toimintakautenaan hälytetty taisteluun ”punaista kukkoa” vastaan. Usein se on saanut tunnustaa tulen voittajakseen, mutta vielä useammin sen on onnistunut tulen valta torjua osaksi sen ansiosta, että aina on löytynyt oikean palokuntalaishengen elävöittämiä miehiä, jotka ovat olleet valmiit millä hetkellä hyvänsä torjuntatyöhön lähtemään joutuen joskus ponnistamaan voimansa äärimmilleenkin. Toivottavasti tällaisia miehiä löytyy tulevistakin sukupolvista.

Jo aikaisemmin mainittujen palokunnan riveistä kuoleman kautta poistuneiden lisäksi sai jatkosodassa sankarikuoleman palomies T. Kossila, ja sammutustyöstä 30. 9. 1948 palaavan paloauton jäädessä Harjun rautatiesillan pohjoispuolella moottorijunan alle menettivät onnettomuudessa henkensä palomiehet B. Sundqvist ja E. Saarinen.

Aivan alkuajoista lähtien järjesti palokunta noin 30:nä vuotena juhannusjuhlan tehtaan saarella ja muodostui siitä hyvin suosittu juhannuksenviettopa niin nuorille kuin vanhemmillekin paikkakuntalaisille. Myös uuden vuoden vastaanottajaiset soitukulkueineen ja ilotulituksineen ovat kuuluneet palokunnan perinteisiin. Näin hankituista varoista on osa käytetty palokunnan omiin tarkoituksiin ja osa erilaisiin avustuksiin. Palokunnalle oleellisesti kuuluvan avunannon rinnalle on muodostunut toinen, palontorjuntatyöstä kokonaan poikkeava auttamismuoto, osan palokuntalaisista ollessa paikallisen Punaisen Ristin veripalvelun käytettävissä verenluovuttajina Pohjois-Kymen Sairaalan tarpeisiin.

Palokunnan nyt sivuuttaessa 50 vuoden rajapyykin sanottakoon lopuksi, että vaikka palontorjuntatyön hyväksi onkin paljon tehty, ei ole varaa heittäytyä laakereilla lepäämään, vaan edelleenkin on oltava valppaina ja pyrittävä kehittymään vieläkin parempien tulosten saavuttamiseksi.

50-VUOTISJUHLALLISUUDET

50-vuotisjuhlaansa vietti palokunta, kuten jo alussa mainittiin, lokakuun 7. pnä.

Aamupäivällä palokunta kokonaisuudessaan suoritti kunniakäynnin vuorineuvos K. E. Ekholmin luo, jolloin palopäällikkö Esko Eloranta ilmoitti palokunnan päättäneen pyytää vuorineuvoksen kunniajäsenekseen. Vuorineuvos suostui mielihyvin ottamaan kunniajäsenyyden vastaan, minkä jälkeen palopääl-

likkö Eloranta kiinnitti hänen rintapieleensä kultaisen kunniajäsenen merkin.

Keskipäivällä laskettiin palokunnan puolesta seppeleet palokunnan perustajajäsenen Daniel Laurilan, entisten palopäälliköitten Alvar Breglinin, Paulu Ahlakerin ja Karl Nikanderin, palokuntatyössä henkensä menettäneiden Evald Saarisen ja Benjamin Sundqvistin sekä sodassa kaatuneen palomies Tuure Kossilan haudoille.

Varsinainen 50-vuotisjuhla alkoi klo 14 Voikan seuratalossa, jonka kaunis juhlasali oli siniristilipuun, laakeripuun ja kukkasin saatettu juhlan arvoa vastavaan asuun. Palokuntalaisten ja heidän omaistensa lisäksi nähtiin tilaisuudessa mm. vuorineuvos K. E. Ekholm, kunnanjohtaja Jaakko Mikkonen, Suomen Palopäällystöliiton, Kymen läänin palokuntaliiton, Teollisuus-Palon ja sisartehtaitten palokuntien edustajat ym. kutsuvieraita.

5.Pr:n soitto-kunnan esitettyä kapellimestari U. Kuparisen johdolla alkusoiton piti juhlihan palokunnan palopäällikkö Esko Eloranta tervehdyspuheen, jossa hän aluksi selosti vapaaehtoisen palokuntatyön historiaa ja niitä tapahtumia, jotka antoivat sysäyksen Voikan tehtaan VPK:n perustamiselle, ja kohdisti sitten kiitoksen sanoja kaikille niille, jotka tavalla tai toisella ovat tukeneet palokunnan toimintaa. Puhuja ilmoitti, että kiitollisuutensa ja kunnioituksensa osoituksena yhtiömme ylintä johtoa kohtaan on palokunta juhlapäivänään kutsunut kunniajäsenekseen yhtiön toimitusjohtajan, vuorineuvos K. E. Ekholmin. Lopuksi hän korosti oikean palokuntahengen merkitystä tulentorjuntatyössä ja toivoi sen edelleenkin jatkuvan palokuntalaisia yhdistävänä voimana. Puheen päätyttyä lauloi Voikan sekakuoro johtajaopettaja Paavo Laurikaisen johtamana kolme laulua, minkä jälkeen palokunnan sihteeri A. Lukka esitti laatimansa 50-vuotishistoriikin, johon tämän kirjoituksen alussa olevat tiedot perustuvat.

Kahvitarjoilun jälkeen kuultiin jälleen torvisoittoa ja sitten seurasi Helsingin kaupungin entisen palopäällikön, varatuomari Leo Pesosen juhlapuhe. Puhuja lausui mm., että ihmeellisellä tavalla on meillä paloasioissakin kaikki kääntynyt parhain päin, mennyt paremmin kuin voisi uskoa. Meidän sotapalovahinkomme esim. olivat monen vuoden ajalta vain kolmasosa siitä, mitä Norja menetti kahden viikon miehityssodan aikana. Eivätkä palovahinkomme rauhankaan aikana ole suhteellisesti suuremmat kuin meitä suuremmissa maissa. Pikemmin päinvastoin. Mutta vihollisemme tuli on viekas ja väkevä, joten palontorjunta on kaukaa aloitettava. Jo piirustus-pöydältä. Yksi ainoa silloin väärin vedetty viiva tai unohdettu merkki voi vielä 50 vuoden perästä aiheuttaa suuren onnettomuuden. Ihmistyö on puutteellista, mutta paljon hyvää saataisiin aikaan, jos vain kukin kohdastaan yrittää parhaansa. Tämä parhaansa yrittämisen henki elää kyllä siellä täällä ja palokuntatyössä se on suorastaan koossa pitävä voima. Tätä henkeä on Suomessa ollut jo kauan. Ja sitä on kaikesta huolimatta yhä edelleenkin olemassa. Palovartija-lehti sanoi aikoinaan, että tulentorjujan pahin vihollinen ei ole tuli eikä savu, vaan ihminen. Tähän lisäksi, että ihmisen vahvin liittolainen on se sisäinen



Palokunta kunniakäynnillä 50-vuotisjuhlaansa yhteydessä kunniajäsenekseen kutsumansa vuorineuvos K. E. Ekholmin luona.

ääni, jota sanotaan omaksitunnoksi. Tämä ääni sanoo, mitä kunkin on milloinkin tehtävä. Eikä se vaadi palkatta toimimaan. Päinvastoin se maksaa palkan sellaisessa valuutassa, jota "ei koi syö eikä ruoste raiskaa." Päivänsankaripalokunnalle ja siihen kuuluville on 50 vuoden ajalta kerääntynyt paljon tällaista näkymätöntä valuutaa. Lopuksi puhuja lausui palokunnalle kiitoksensa mm. siitä avusta, mitä itse pääkaupunki on siltä saanut, ja toivotti parhaita onnea palokunnan tulevaisuudelle.

Taiteilija Eino Hyyrysen hauskuutettua kuulijoita humoristisilla esityksillään suoritti palopäällikkö Hj. Ruth ansio- ja palvelusmerkkien jaon. Niitä saivat seuraavat palokuntalaiset:

Palokuntien Keskusliiton ansioristin Esko Eloranta sekä ansiomitalin Emil Kääpä, Johannes Laitinen, Lauri Kääriäinen, Yrjö Heikkilä, Veikko Halme, Einari Paulanko ja Eino Peltola; Suomen Palopäällystöliiton ansiomitalin Aarne Aarnio, Lauri Andersson ja Niilo Nurminen; oman palokunnan 30-vuotismerkin L. Andersson, Y. Heikkilä ja N. Nurminen, 25-vuotismerkin E. Eloranta, 20-vuotismerkin V. Halme, E. Paulanko ja E. Peltola, 15-vuotismerkin M. Granath, O. Andersson, A. Häkkinen, V. Juhola, U. Nurminen ja O. Pakarinen, 10-vuotismerkin E. Aarnio, O. Bäckman, K. Hasu, V. Hasu, U. Heimonen, E. Joutjärvi, V. Joutjärvi, M. Kalso, U. Koskinen, O. Kääriäinen, A. Lukka, E. Oksanen, M. Pajari, A. Palviala, T. Partti, M. Pirinen, N. Siren, P. Ström, V. Toikka ja V. Valtonen sekä 5-vuotismerkin E. Grönvall, O. Heijala, L. Karhu, U. Kelkkanen, A. Kinnari, R. Laalo, E. Lautamatti, A. Lindholm, K. Mattila, A. Pessa, K. Sulkanen ja O. Tikkanen.

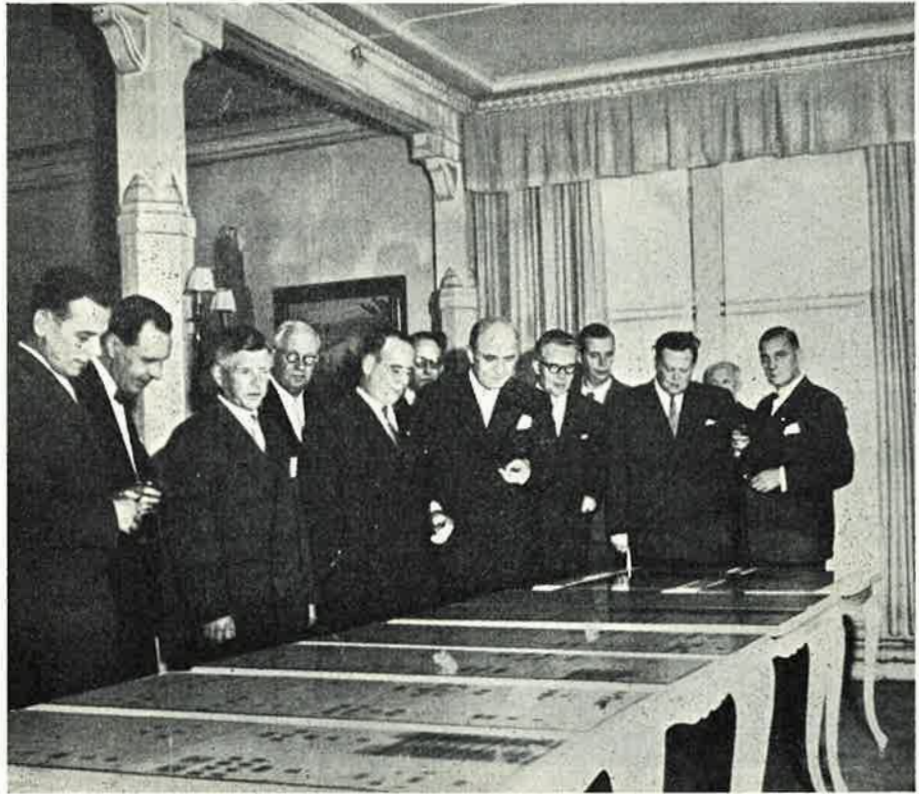
Vapaan sanan aikana luovutettiin ensimmäinen puheenvuoro vuorineuvos K. E. Ekholmille, joka lausui mm., että palokuntalaisten vapaaehtoiseen harrastukseen perustuva tulentorjunta on koitunut tuotantolaitostemme, tehdasyhdyskuntiemme ja lähimaakunnan hyväksi ja ollut yhtenä tärkeänä renkaana paikkakuntamme taloudellista ja sosiaalista kehitystä suojelevassa toiminnassa. Samalla hän esitti juhlivalle palokunnalle Kymin Osakeyhtiön ja omasta puolestaan parhaimmat onnentoivotukset palokunnan suorittamasta suuriarvoisesta työstä kuluneena puolivuosisataiskautena ja lausui vielä lämpimät kiitoksensa siitä huomaavaisuudesta, joka palokunnan taholta on hänen osakseen tänä juhlapäivänä tullut. Suomen Palopäällystöliiton edustaja palopäällikkö V. Pesälä toivoi, että palokunnan työ jatkuisi yhtä tuloksellisena kuin tähänkin asti. Onnittelujen ohella hän luovutti palokunnalle upean kiertopalkinnon. Kymen läänin palokuntaliiton puolesta onnitteli palopäällikkö Aaro Rämä tuoden samalla myös Kouvolan vakinaisen palokunnan onnittelet ja kiittäen palokuntaa sen osallistumisesta Kouvolassa sattuneiden tulipalojen sammutukseen. Teollisuus-Palon onnittelut esitti johtaja, dipl.ins. K. Ståhlström jättäen samalla lahjaksi arvokkaan hopeamaljan. Kuusankosken kunnan puolesta onnitellessaan kunnanjohtaja Jaakko Mikkonen lausui toivomuksen, että tähänastinen hyvä yhteistyö kunnan ja Voikan tehtaan VPK:n kesken jatkuisi edelleenkin samoissa merkeissä. Vielä sai palokunta vastaanottaa sisartehtaitten palokuntien onnittelet, joita esittivät Hallan Tehtaitten VPK:n puolesta palopäällikkö E. Wecksten, Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:n puolesta palopäällikkö A. Harlin ja Haukkasuo Tehtaitten VPK:n puolesta palopäällikkö Pauli Häkkinen. Sähkein ym. tavoin olivat onnitteletunsa lähettäneet Suomen Palosuojeluyhdistys ja Kouvolan Sanomat sekä varatoimitusjohtaja Knut von Troil, isännöitsijä Curt Cedercreutz, rakennuspäällikkö Sven-Åke Lemström ja turvallisuustarkastaja Paul Andersen.

Palopäällikkö Elorannan kiitettyä onnitteletusta juhla päättyi yhteisesti laulettuun Maamme-lauluun.



Varatuomari Leo Pesonen juhlapuhetta pitämässä.

Vieraita ja oman paikkakunnan filatelisteja näyttelypöytien äärellä. Henkilöt vas. lukien: Insinöörit E. Krogerus, P. O. Rundqvist ja N. Lindblom, varakuutusjohtaja E. Hagan, johtaja N. Krogerus, kansliapäällikkö H. Walli, Suomen Filatelistiliiton puheenjohtaja, varatuomari V. Hietalahti, esittelijä N. Kukkonen, insinöörit E. Sundroos ja B. Zimmermann sekä tri C. Rosenius.



25-vuotias filatelistiklubi

Vuosi 1931 on järjestyneen filatelistisen toiminnan merkivuosi Kuusankoskella ympäristöineen. Silloin pidettiin 12.10. Kymintehtaan klubilla kokous, joka antoi alkusäyksen Kymmene Bruks Filatelistklubb r.f:n toiminnalle. Yhdistyksen jäseniksi ilmoittautuivat seuraavat henkilöt: H. Andersen, E. A. Biese, A. Brejlin, Curt Cedercreutz, V. A. Durchman, P. Ekholm, F. af Forselles, J. V. Forss, W. Gräsbeck, S. Hansen, S. Lönegren, L. Melén, B. Nygren, J. Polin, P. O. Rundqvist, P. Spolander, H. Stark, B. Sundlöf, E. Sundroos, P. K. Söderlund, C. G. Tigerstedt, V. Westerholm, B. Winell, B. Zimmermann ja R. Örnghjelm.

Yhdistys, jonka nimi oli vuoteen 1938 asti Kymmene Frimärksklubb, toimi rekisteröimättömänä aina vuoteen 1948. Yhdistystä perustettaessa päätettiin, että sen ainoana vakinaisena toimihenkilönä olisi vaihdonhoitaja, mihin tehtävään valittiin ins. Rundqvist. Ensimmäisen hallituksen, joka valittiin syksyllä 1932, muodostivat puheenjohtajana toht. Forss, varapuheenjohtajana ins. Biese, sihteerinä ins. Sundroos, vaihdonhoitajana ins. Rundqvist sekä varajäsenenä insinöörit Örnghjelm ja Hansen.

Vuosien mittaan ovat seuraavat henkilöt heiluttaneet puheenjohtajan nuijaa yhdistyksessä: toht. Forss 1932—1935 ja 1937—1940, ins. Zimmermann 1936, 1951, revisori af Forselles 1941, ins. Curt Cedercreutz 1942—1944 ja 1948—1950, ins. Palmgren 1945—1947, ins. Holm 1952—1953 sekä ins. Lindblom vuodesta 1954.

Yhdistyksen 10-vuotisjuhlassa valittiin heistä toht. Forss yhdistyksen ensimmäiseksi kunniajäseneksi.

25-vuotisen toimintansa aikana on klubi tehnyt monin tavoin työtä jäsentensä mieliharrastuksen hyväksi. Se on järjestänyt postimerkinäyttelyjä kilpailuineen, pikkujoulujuhlia ym., tilannut filatelistisia aikakauslehtiä, ostanut postimerkkiluetteloja sekä välittänyt valintavihkoja jäsenilleen. Yhdistykselle on ollut suuri onni saada lukea jäsenikseen useita innokkaita ja kokeneita postimerkkeilijöitä, joiden mukanaolo on tehnyt mahdolliseksi yhdistyksen monipuolisen ja hedelmällisen toiminnan, jonka vaikutukset ovat ulottuneet kauas oman paikkakunnan ulkopuolellekin.

Sunnuntaina lokakuun 14. päivänä yhdistys vietti Kymintehtaan klubilla 25-vuotisjuhlaansa, johon osallistuivat kutsuvieraina mm. Suomen Filatelistiliiton puheenjohtaja, varatuomari Hietalahti ja sihteeri, kansliapäällikkö Walli, postihallituksen edustajana postimuseon hoitaja, esittelijä Kukkonen sekä useiden postimerkkiyhdistysten edustajat. Juhlan ohjelmassa oli Suomen vuoden 1889 tyyppiä olevien postimerkkien kilpailunäyttely, johon kilpailun ulkopuolella osallistui maisteri Linder Helsingistä, ins. Zimmermannin esitelmä mainittujen postimerkkien painatusvaiheista sekä ins. Rundqvistin esitelmä postimaksuleimoista.

Illalla pidetyillä juhlapäivällisillä yhdistys nimesi kunniajäsenekseen ins. Bengt Zimmermannin, joka on



*Ins. B. Zimmermann esitelmöimässä. Hä-
nestä oikealle insinöörit P. O. Rundqvist
ja E. Krogerus.*

yhdistyksen perustamisesta lähtien suurella asiantun-
temuksellaan tukenut yhdistyksen toimintaa. Vara-
tuomari Hietalahti ojensi Finlandia 56-näyttelytoimi-
kunnan puolesta Pro Filatelia-mitalin ins. Zimmer-
mannille kullattuna hopeamitalina sekä ins. Rund-
qvistille ja ins. Viherlaholle hopeamitalina tunnus-
tuksena heidän filatelian hyväksi suorittamastaan

ansiokkaasta työstä. Pro Filatelia-mitali perustettiin
viime kesänä Helsingissä pidetyn kansainvälisen Fin-
landia 56-postimerkinäyttelyn yhteydessä, ja sitä on
tätä ennen jaettu vain 4 kappaletta. Illan mittaan koh-
distettiin juhlivalle yhdistykselle useita lämpimiä
onnittelun sanoja ja toivotettiin sille jatkuvaa menes-
tystä tulevien vuosien varalle.

V. R.

Uintiharrastuskilpailut

KYMINTEHTAAN

seitsemäs uintiharrastuskilpailu suoritettiin 2. 7.—26. 8.
välisenä aikana. Sateinen ja viileä kesä vaikutti osal-
taan sekä osanottajien että suoritusten lukumäärän
vähenemiseen edelliseen kesään verraten, vaikka suu-
rimpana syynä lienee kuitenkin ollut pääuimalan
lopettaminen. Suorituksia kertyi kaikkiaan 3.520
(v. 1955 6.373) ja osanottajia oli 242 (338). Uinti-
paikoittain jakautuivat suoritukset seuraavasti:
Urheilukentän ranta 1.536 (v. 1955 pääuimala 4.176),
Sääksniemi 985 (987), Kymenranta 621 (552), Kuu-
sanniemi 378 (522) ja Mustavuori 0 (136), yhteensä
3.520 (6.373).

Arvontaan oikeuttavia kortteja jätettiin kaikkiaan
110 (185), joista miesten 36 (62), naisten 19 (31), vai-
mojen 17 (18), tyttöjen 20 (39) ja poikien 18 (35).
Viiden arvan tuloksen eli vähintään 6.000 m saavutti
53 (113) osanottajaa. Maksimituloksen eli 11.200 m ui
vain Tarmo Vitikainen. Parhaat tulokset:

Naiset: 1) Sirpa Lehtinen, Ky.pap., 8.200 m. 2) Ida
Aholin, klubi, ja Raili Valjakka, Ky.pap., 8.000. 4)

Terttu Karjalainen, rak.os., 7.200. 5) Vilma Siro, pää-
lab., 6.800. 6) Lyyli Marttila, sell., ja Aune Tuviala,
Ky.pap., 4.600. 8) Hilja Häkkinen, rak.os., Anneli
Kalliola, klooritehdas, ja Kaisa Laine, klooritehdas,
3.600.

Palveluksessa olevien puoliset: 1) Salli Perätalo,
ulkotyöosasto, Kerttu Rainio, Ky.pap., ja Mirja Rusi,
talousos., 9.800 m. 4) Vieno Virtanen, kloorit., 7.800.
5) Lilli Kirvesniemi, ulkotyöos., 6.400. 6) Maiju Harlin,
korjauspaja, Lilli Karlsson, korjauspaja, Ellen Pallas-
kallio, rak.os., ja Elli Tuukkanen, talousos., 6.000. 10)
Sievä Pokki, rak.os., 5.800. 11) Mirja Sällinen, Kuu-
pap., 3.800. 12) Mirja Salminen, Kuu.pap., 3.600.

Michet: 1) Niilo Karjalainen, Ky.pap., 8.200 m. 2)
Antero Pokki, korjauspaja, 8.000. 3) Markku Tuviala,
rak.os., ja Jouko Pentikäinen, Ky.pap., 6.600. 5) Raimo
Karlsson, sell., ja Emil Vuorela Ky.pap., 6.400. 7)
Pertti Tuviala, Ky.pap., 6.200. 8) Erkki Erjansalo,
sell., Vilho Hämäläinen, mittarikorjaamo, Kalevi
Ollila, korjauspaja, ja Usko Paljakka, kulj.os., 6.000.
12) Urho Kiili, klooritehdas, ja Raimo Mäkinen, sell.,
4.600.

Tytöt 12—17 v.: 1) Sirpa Backman, Ky.pap., 11.000 m. 2) Marja-Leena Lakka, ulkotyöos., 10.200. 3) Ulla Perätaalo, ulkotyöos., ja Briitta Tähtinen, rak.os., 9.000. 5) Terhi Stälhammar, höyryos., 7.000. 6) Leena Ojanen, Ky.pap., 6.600. 7) Marja-Leena Makkonen, sell., Sirpa Mäkinen, ulkotyöos., ja Sirpa Tuukkanen, talousos., 6.200. 10) Marjatta Forsström, ulkotyöos., Aira Rytteri, rak.os., Kaija Toivonen, Ky.pap., ja Helena Gröndahl, rak.os., 6.000. 14) Irma Karjalainen, Ky.pap., 5.800. 15) Sirpa Rainio, Ky.pap., 1.800.

Tytöt 7—11 v.: 1) Marja-Liisa Pasi, ulkotyöos., 10.600 m. 2) Irma Tähtinen, rak.os., 9.200. 3) Tuula Karlsson, korjauspaja, 5.250. 4) Saara Heino, rak.os., 5.000. 5) Leena Borg, kulj.os., 2.600.

Pojat 12—17 v.: 1) Tarmo Vitikainen, varasto, 11.200 m. 2) Juhani Saulila, rak.os., 10.800. 3) Lasse Tuviala, rak.os., 10.000. 4) Teuvo Laakso, sell., 9.800. 5) Risto Puolakka, Ky.pap., 9.400. 6) Kauko Laakso, sell., 8.000. 7) Jouko Helenius, varasto, 7.000. 8) Risto Nikula, sell., ja Hannu Salo, rak.os., 6.000. 10) Kauko Nokelainen, rak.os., 5.400. 11) Veikko Aalto, rak.os., 5.000. 12) Mikko Aalto, talousos., 3.000.

Pojat 7—11 v.: 1) Kari Seppälä, saha, 9.400 m. 2) Alpo Pallaskallio, rak.os., 7.600. 3) Veikko Helenius, varasto, 6.400. 4) Leo Nikulainen, rak.os., 6.000. 5) Urpo Kantanen, höyryos., 4.800. 6) Ossi Tuukkanen, talousos., 3.600.

Työpaikkaurheilutoimikunnan suorittaman arvonnän perusteella jakautuivat palkintolomat seuraavasti:

Naiset: Kirsti Pekkola, konttori (1 arpa) ja Anneli Kalliola, klooritehdas (3). Varalle: Terttu Karjalainen, rak.os. (5) ja Sirpa Lehtinen, Ky.pap. (5). — Vaimot: Maiju Harlin, korjauspaja (5), Mirja Rusi, talousos. (5) ja Ulla Ollila, korjauspaja (2). Varalle: Mirja Salminen, Kuu.pap. (3) ja Sievä Pokki, rak.os. (4). — Miehet: Raimo Karlsson, sell. (5), Emil Vuorela, Ky.pap. (5), Pertti Tuviala, Ky.pap. (5) ja Usko Paljakka, kulj.os. (5). Varalle: Leo Hokkanen, kulj.os. (3), Raimo Porvari, Ky.pap. (2) ja Erkki Erjansalo, sell. (5).

VOIKAN TEHTAAN

2. 7.—26. 8. välisenä aikana suoritetun uintiharrastuskilpailun tulokset jäivät epäedullisista säistä johtuen heikommiksi kuin edellisenä vuonna. Kaikkiaan keriyti suorituksia 4.092 (5.437), joista Kymenrannan uimalassa 3.394 (4.076) ja Sompasen uimalassa 698 (1.153). Kilpailuun osallistui 222 (273) henkilöä. Vähintään 1.000 metriä ui 124 (142), joista 70 (86) yhtiön palveluksessa olevia. Parhaat tulokset:

Miehet: 1) Erkki Gröndahl, korjauspaja, Lasse Knapp, paperitehdas, Veikko Lehtinen, höyryos., Unto Pöyhönen, korjauspaja, ja Rauno Storhammar, korjauspaja, 11.200 m. 6) Veikko Kaukola, ulkotyöos., 11.000. 7) Väinö Lehtinen, korjauspaja, 9.800. 8) Erkki Aalto, kuljetusos., 9.000. 9) Hannu Krzywacki, korjauspaja, ja Jan Krzywacki, paperitehdas, 8.800. 11) Anssi Joutjärvi, paperitehdas, 8.600. 12) Arvo Tiilinen, paperitehdas, 6.600. 13) Aatu Sipiläinen, korjauspaja, 6.400. 14) Kaarlo Lahtinen, rautatie, ja Heikki Torniainen, sähköos., 6.200. 16) Sulo Jolkkonen, kul-

jetusos., Erkki Raschka, sell., Pentti Taavila, sell., Veikko Topo, höyryos., ja Paavo Vähänen, karbiditehdas, 6.000. 21) Pentti Tiihonen, korjauspaja, 5.200. 22) Kaino Lindström, puuhiomo, 4.800. 23) Erkki Knapp, korjauspaja, Matti Loikala, sähköos., ja Aake Tiilinen, paperitehdas, 4.600.

Naiset: 1) Vera Aalto, puuhiomo, 6.600 m. 2) Silja Mikkonen, karbiditehdas, 6.200. 3) Terttu Tikkanen, sähköos., ja Iita Virta, Kauppa Oy., 6.000. 5) Terttu Tamminen, sell., 4.600. 6) Eila Puljava, karbiditehdas, 4.200. 7) Sirkka Puolakka, ulkotyöos., 3.200.

Puolisot: 1) Elsa Krzywacki, paperitehdas, 10.600 m. 2) Alli Joutjärvi, paperitehdas, 8.600. 3) Aili Koskinen, puuhiomo, ja Lahja Sulkanen, puuhiomo, 7.800. 5) Hilka Tiilinen, paperitehdas, 7.000. 6) Salme Torniainen, sähköos., Kerttu Ukkonen, rak.os., ja Ruth Ruusunen, paperitehdas, 6.000. 9) Elvi Ruusunen, karbiditehdas, 5.800. 10) Saimi Aalto, kuljetusos., 3.800. 11) Elisa Kääpä, karbiditehdas, 3.200.

Pojat 7—11 v.: 1) Erkki Laaksonen, paperitehdas, 11.200 m. 2) Kaarlo Lahtinen, kuljetusos., ja Matti Tirkkonen, karbiditehdas, 7.400. 4) Teuvo Parvinen, rak.os., 3.400.

Tytöt 7—11 v.: 1) Terttu Simola, kuljetusos., 11.200 m. 2) Anja-Liisa Salonen, sell., 10.800. 3) Raili Ronkainen, kuljetusos., 10.600. 4) Else Puljava, karbiditehdas, 9.800. 5) Milka Krzywacki, paperitehdas, 9.400. 6) Marja Lehtinen, höyryos., 9.000. 7) Marja-Leena Mannari, paperitehdas, 8.800. 8) Virpi Lahtinen, kuljetusos., 7.400. 9) Sirpa Kelkkanen, sähköos., 6.200. 10) Marja-Leena Töyrylä, paperitehdas, 5.800. 11) Riitta Tiilinen, paperitehdas, ja Maija-Liisa Aarnio, sähköos., 4.400. 13) Riitta Johansson, talousos., 3.600. 14) Marita Hokkanen, kuljetusos., 3.300. 15) Sirpa Hokkanen, kuljetusos., 3.000. 16) Irmeli Vähänen, karbiditehdas, 2.600.

Pojat 12—17 v.: 1) Pekka Oksanen, talousos., ja Paavo Storhammar, sell., 11.200 m. 3) Kalevi Krzywacki, paperitehdas, 9.400. 4) Juha Tenhunen, puuhiomo, 8.200. 5) Matti Tiihonen, korjauspaja, 6.800. 6) Erik Storhammar, sell., ja Jorma Kärki, korjauspaja, 6.000. 8) Petteri Koskinen, puuhiomo, ja Leo Ukkonen, rak.os., 3.800. 10) Jouko Paajanen, talousos., 3.200.

Tytöt 12—17 v.: 1) Marja-Leena Ronkainen, kuljetusos., 10.600 m. 2) Heljä Taavila, sähköos., ja Terttu Heimonen, höyryos., 10.400, 4) Vuokko Heimonen, höyryos., 10.000, 5) Pirkko Paavola, puuhiomo, 8.000. 6) Marja-Leena Koskinen, paperitehdas, 5.600. 7) Greta Hokkanen, kuljetusos., 3.300. 8) Ritva Hurskainen, ulkotyöos., 3.000. 9) Marita Henttu, sell., 2.200. 10) Sirpa Laakso, puuhiomo, 1.800.

TyPu:n suorittamassa arvonnassa osuivat lomapalkinnot seuraaville:

Miehet: Kaarlo Lahtinen, rautatie (5), Viljo Erkkilä, sähköos. (1) ja Väinö Lehtinen, korjauspaja (5). Varalle: Veikko Lehtinen, höyryos. (5), Hannu Kääpä, korjauspaja (3) ja Erkki Gröndahl, korjauspaja (5). — Naiset: Terttu Tikkanen, sähköos. (5). Varalle: Pirjo Johansson, konttori, (2). — Puolisot: Aili Koskinen (5) ja Hilka Tiilinen (5). Varalle Alli Joutjärvi (5) ja Elvi Ruusunen (4). — TyPu Olavi Kalke.



Taneli Pentti.



Toivo Ketolampi.



Kalle Silvonen.

Merkkipäiviä

70-VUOTIAS

Purkaja Taneli Pentti, Kymin ulkotyöosastolta, 7.11.56. Hän tuli yhtiön palvelukseen 2.5.1917 Kymintehtaan selluloosatehtaalle sirkkelimieheksi. Oltuaan myöhemmin kuulamiehenä hän siirtyi loka-kuussa 1922 Kuusankosken selluloosatehtaalle toimien siellä vanhimpana keittäjänä aina tehtaan lopettamiseen saakka. Työskennellyään sen jälkeen kolmatta vuotta Kuusankosken koskityömaalla hän tuli v. 1943 Kymin ulkotyöosastolle, missä edelleenkin täyttää miehen paikan sahaten ja mitaten myyntihalkoja.

60-VUOTIAITA

Kirvesmies Toivo Ivar Ketolampi, Kymin rakennusosastolta, 7.11.56. Hän on syntynyt Sippolassa. Työskennellyään eri yhtiöissä ja yksityisillä, mm. Tainionkoskella sähkökemiallisella tehtaalla ja v. 1916 Myllykosken paperitehtaalla paperinlastaajana hän tuli v. 1924 Kymin Oy:n palvelukseen Kymin rakennusosastolle, missä edelleenkin on työssä. Nuorempana Ketolampi harrasti yleisurheilua.

Rullapakkari Evert Rautanen, Voikan paperitehtaalta, 30.11.56. Hän on syntynyt Haminassa ja

tullut yhtiön palvelukseen 8.7.1917 Voikan koskityömaalle, mistä 28.10.18 siirtyi lastaajaksi paperitehtaalle. Oltuaan välillä lähes 24 vuotta ulkotyöosastolla hän tuli takaisin paperitehtaalle, ja nykyisessä toimensaan rullapakkarina hän on ollut 2.2.47 lähtien.

Keittäjä Martta Laaksonen, Kymin talousosastolta, 2.12.56. Hän on syntynyt Artjärvellä. Yhtiöimme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran huhtikuun 1. pnä 1931 talousosastolle. Vuosien 1942—46 välisenä aikana hän työskenteli useaan otteeseen Kuusaan paperitehtaalla sekä Kymin asuinrakennusosastolla. Keittäjänä yhtiön johtokunnan huvilalla hän on ollut 1.7.54 lähtien.

Keittäjä Kalle Iivar Silvonen, Kymin selluloosatehtaalta, 13.12.56. Hän on syntynyt Koskella ja tuli v. 1923 yhtiön palvelukseen maatalousosastolle Aholaan. Nykyisessä toimensaan hän on ollut vuodesta 1928 lähtien.

50-VUOTIAITA

Ulkotyöntekijä Tyyne Joutjärvi, Voikan ulkotyöosastolta, 23.11.56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiöimme palvelukseen v. 1922 Voikan ulko-



Arvo Pukkila.



Paavo Kontkanen.



Paul Pajari.



Katri Mäkelä.

työosastolle. Työskennellyään myöhemmin Voikan sähköosastolla, selluloosatehtaalla ja puuhiomolla hän tuli v. 1954 jälleen ulkotyöosastolle ollen siellä edelleenkin.

Rakennustyöläinen Arvo Antero P u k k i l a, Kymin rakennusosastolta, 28. 10. 56. Hän on syntynyt Valkealassa. Työskennellyään vuosina 1928—29 Verlassa ulkotyöosastolla ja oltuaan sen jälkeen metsä- ja tukkitöissä, rakennustöissä Kotkassa sekä A. Ahlström Oy:n palveluksessa Karhulassa hän tuli v. 1939 työhön Kymin Oy:n rakennusosastolle, jonka kirjoissa on edelleenkin.

Rouva Elsa S a l o, Kymin höyryosastolta, 24. 11. 56. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli heti ammattikoulusta päästyään Kymin ulkotyöosastolle, mistä v. 1922 siirtyi Kymin saunan kassaan hoitaen tätä tointa 5,5 vuotta. Oltuaan sitten poissa yhtiöstä vuoden verran hän tuli Kymin paperitehtaalle, mutta erosi jo puolen vuoden kuluttua avio-
liiton takia. Miehensä kuoleman jälkeen hän palasi v. 1951 takaisin, sillä kertaa Kymin höyryosastolle siivoojaksi, jona työskentelee edelleenkin. Rouva Salo tunnetaan erittäin tarmokkaana ja tunnollisena työntekijänä ja nauttii suurta luottamusta niin työtoveriensa kuin esimiestensäkin taholta. Keväällä 1955 hän ryhtyi rakentamaan taloa miehensä saamalle rintamamiestontille ja jo saman vuoden lokakuussa hän pääsi muuttamaan omaan taloon.

Valajan apulainen Paavo K o n t k a n e n, karbidi-
tehtaalta, 5. 12. 56. Hän on syntynyt Polvijärvellä ja tullut yhtiön palvelukseen 9. 1. 45 nykyiseen toimeensa. Kontkanen on mm. tuotantokomitean jäsen ja kuuluu kunnan kansakoululautakuntaan. Vapaa-aikoinaan hän on kiinteästi mukana työväen järjestötehtävissä.

Muurari Paul P a j a r i, Kymin rakennusosastolta, 13. 12. 56. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Työskennellyään Hallan sahalla hän tuli v. 1922 yhtiömme palvelukseen Kymin rakennusosastolle. Oltuaan sitten vähän aikaa poissa yhtiöstä hän palasi v. 1926 takaisin samalle osastolle ollen siellä edelleenkin työssä.

45 vuotta palvellut



KONEENHOITAJA HUGO PAAVOLA

Kymin paperitehtaalta tulee 28. 11. 56 olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 3. 2. 1890 Vehkalahdella. Työskentelynsä yhtiössämme hän aloitti 18. 7. 1910 konemiehenä Voikan paperitehtaalla. Käytyään läpi kaikki asteet paperikoneella hänet nimitettiin 2. 5. 1917 koneenhoitajaksi. Vuonna 1928 Paavola erosi yhtiömme palveluksesta ja muutti Poriin koneenhoitajaksi Porin paperitehtaalle, mutta palasi kuitenkin jo seuraavana vuonna takaisin Kuusankoskelle koneenhoitajaksi Kymin paperitehtaalle.

Tyttöjen ammattikoulun johtajatar rouva Katri M ä k e l ä, os. Virtanen, 18. 12. 56. Hän on syntynyt Valkealassa. Tultuaan ylioppilaaksi Kouvolan suomalaisesta yhteiskoulusta hän kävi Helsingin Käsityöseminaarin saaden päästötodistuksen 28. 5. 29. Saman vuoden syyskuun 1. pnä hän tuli yhtiömme palvelukseen käsityöopettajaksi tyttöjen ammattikouluun ja nimitettiin v. 1943 mainitun koulun (nyk. valmistavan kodinhoidon ammattikoulun) johtajattareksi. Hän on täydentänyt tietojaan ja taitojaan mm. useilla ammat-
tinedistämislaitoksen kaavapiirustuskursseilla sekä käsityöopettajien jatkokursseilla ja kerhotyöntekijäin kursseilla. Syksyllä 1938 hän suoritti Heinolan seminaarissa pätevyysvaatimukset kansakoulun käsityöopettajan virkaan. Hän on tehnyt opintomatkoja Eestiin ja Latviaan v. 1929 ja osallistunut kesällä 1934 Oslossa pidettyyn pohjoismaiseen ammattikoulu-
kokoukseen. Johtajatar Mäkelän muista harrastuksista mainittakoon mm., että hän on kuulunut Kuusankosken seurakunnan kirkkoneuvostoon, kunnan raitiuslautakuntaan sekä Kuusankosken Kansallisseuran johtokuntaan ja ollut mukana lottatyössä sekä kerho-
toiminnassa.



Tehtaalaiskoti

III

Leena ja Paavo kotipuutarhureina

Viime numerossa kerroin teille, hyvät lukijani, aika tarkkaan miltä Leenan ja Paavon uudessa kodissa näytti. Ja varmaan te olitte tyytyväisiä lukemaanne. Teitä miellytti nuoren parimme taito osata sisustaa kotinsa käytännöllisesti ja samalla viihtyisästi. Rahaa ei siinä puuhassa ollut suinkaan käytetty runsaasti — eikä sitä olisi ollutkaan tukkokaupalla — mutta sitä enemmän oli tuhlatu harkintaa ja vaivannäköä. Nuorta paria kannusti halu tehdä kodistaan oikea koti, paras paikka heidän maailmassaan.

Mutta Leenan ja Paavon kesä ei ollut kulunut yksistään uuden kodin järjestelyssä ja sisustamisessa. Käydessäni Leenaa tervehtimässä löysin hänet usein pikku puutarhastaan ja hyvin näytti Paavokin vapaa-aikoinaan siellä viihtyvän. Heidän asuntonsa portaiden edessä avautuu avara ja aurinkoinen pihamaa. Kun talo on jo vuosikymmeniä asuttu, levittäytyy luonnonvarainen nurmikko yli pihan aina tien reunoihin saakka. Pihamaassa on siten tuollaista miellyttävän vanhahtavaa sävyä kuin maalaistalon tanhuvilla. Pihamaan laidassa keittiön ikkunan alla sijaitsee heidän kotipuutarhansa. Vaikkei siinä olekaan kuin muutama omenapuu ja marjapensas, voimme sitä joka tapauksessa sanoa puutarhaksi. Ja liittyyhän siihen vielä kasvimaata ja melkoinen perunapalsta. Tämä kaikki kuuluu heidän luontoisetuihinsa, ja yksissä tuumin he haluavat pitää sen myös kunnossa ja hyötyä sen antimista.

Kuten muistamme pääsi Leena ja Paavo muuttamaan uuteen asuntoonsa myöhäiskevällä. Täten osa kevättöistä tuli tehtyä hieman liian myöhään, mutta kesannoksi ja hoitamattomaksi he eivät jättäneet mitään. Hyvät lukijat, te ehkä epäilette minun hieman liioittelevan. Tuskinpa nuorta Leenaa ja Paavo vielä kiinnostaa puutarhanhoito. Sellaiset harrastuksethan tulevat tavallisesti iän mukana, kun maailman muut houkutukset alkavat menettää vetovoimaansa. Mutta vakuutan teille, että kyllä Leena ja Paavo kävivät vitkastelematta puutarhansa ja pelto-tilkkunsa kimppuun. Eikä tämä asia ollutkaan heille

mitään uutta. Kumpikin oli lapsesta saakka tottunut puutarhatöihin. Leenahan oli joutunut menetettyään äitinsä jo varhain toimimaan isänsä pikkuemäntänä, ja yhdessä isä ja tytär olivat ahkeroineet omalla pienellä kasvimaallaan. Paavon äiti taasen, kuten olette jo aikaisemmin huomanneet, kuuluu niihin lujatahtoisiin työhmiisiin, joiden naisellinen kunnianhimo jo vaatii, että paikat ovat kunnossa. Ja kun talossa vallitsee sellainen komento, on jokaisen perheenjäsenen tehtävä myös tuttavuutta puutarhan kanssa. Paavon vanhempien omakotitalon pihamaa ja puutarha onkin niin hoidetun näköinen, että se vetää väkisin ohikulkijan huomion puoleensa. Kenties joku hieman kateellisena hymähtää siinä ohimennessään jotakin ”puutarhahullusta”, mutta mitäpä siitä. Eipä Paavon äiti taitaisi panna pahakseen, vaikka sattuisi tuon liikanimen kuulemaankin.

Tähän samaan puutarhatouhuun joutui myös Leena osallistumaan, kun hän meni Paavon kanssa naimisiin ja muutti miniäksi taloon. Ja onneksi hänellä oli nöyrää mieltä. Hän koetti parhaansa, ja vaikka selkää välillä kivistikin, niin samalla hän oppi puutarhanhoidosta yhtä ja toista, joka on nyt hänelle suureksi hyödyksi. Tämä anopin koulussa oleminen avarsi hänen emännätietouttaan muutenkin. Anoppi oli omaksunut järkähtämättömästi muurahaisen elämäntietoutta, jonka mukaan kesällä ja syksyllä tuli uurastaa talven varalle. Kyllä kelpasi kurkistaa syksyn tullen anopin kellariin. Siellä oli pulloa, purkkia ja purtiloa jos minkämoista. Marjat, hedelmät ja vihannekset oli säilötty kaikkien taiteen sääntöjen mukaan, ja tämä kokoelma olisi kelvannut malliesimerkiksi mihin emännän taitokilpailuun tahansa.

Leena ei kylläkään ole anoppinsa kaltainen tarkkasilmäinen perheenemäntätyyppi, eikä hänen iässään sellaiset piirteet vielä selvästi ilmenekään, vaikka taipumukset sinne päin viittaisivatkin. Hän on tuollainen herttaisen naisellinen, sellainen päiväsäde, joka tietämättään voittaa ihmiset puo-

lelleen. Mutta yritteliäisyyttä ja sitkeyttä ei hänestä totisesti puutu. Ja tässä puutarhan hoidossakin ja talven varalle säilömisessä hän päätti kulkea anoppinsa jälkiä. Ja kukaties hän onnistuisi tässä tehtävässään vielä uudenaikaisemmin. Vanhemmilla ihmisillähän alkavat olla omat pinttynneet tapansa ja totumuksensa, ja hän nuorena opinhaluisena voisi helposti omaksua aivan uusia ohjeita ja neuvoja. Niitä hän sai naisten kotitalouskerhoista ja tämän alan kirjallisuudesta, jota hän oli hanakka tutkimaan. Ja koetinhan minäkin puolestani opastaa häntä, joskin tein sen tyrkyttämättä. En näet tahtonut hänen oma-aloitteisuuttaan ja innostustaan mitenkään häiritä, pikemminkin päinvastoin. Me keskustelimme myös moneen kertaan tämän asian taloudellisesta puolesta. Ei näet ole järkevää säilöä siinä tapauksessa, jos kaupasta saa saman tavaran halvemmalla. Mutta säilöminen kannattaa ylipäänsä aina silloin, kun säilöttävät aineet saadaan omasta puutarhasta tai metsästä. Ja kannattaa säilöä myös ostamalla hankittuja marjoja, hedelmiä ja vihanneksia, jos ne onnistuu saamaan halvalla. Tietysti säilöminen tulee maksamaan, vaikka säilöttävät aineet ovat omasta takaa. Ennen kaikkea tarvitaan sokeria, mutta tulee ottaa huomioon, että se on jotakuinkin samaa kuin rahan pankkiin paneminen. Edestään sen talven mittaan löytää.

Kyllä minua kesän mittaan väliin hymyilytti Leenan innostus ja nokkeluus. Oltiin päästy vasta alkukesään, kun hän jo pani mehu-maijan tulelle. Tämän mainion emännän apulaisen hän oli käynyt lainaamassa sosiaaliosastolta. Hän teki kesän kuluessa vielä monta mehu-maijan lainausmatkaa, mutta päätti samalla omassa mielessään, että ensi kesänä hänen on saatava tällainen kapine itselleen. Paavolle hän ei siitä vielä mitään virkkanut, koska ylimääräistä rahanmenoa oli tänä kesänä ollut tavallista enemmän.

No niin, arvaatte tietysti, mitä mehu-maijan nokasta näin aikaisin kesällä valui astiaan. Luonnollisesti punaista, paksua raparperimehua, kesän ensimmäistä satoa. Raparperista saa virkistävää ja miellyttävän makuista kesäruokaa sekä juomaa. Sitä kyllä kelpaa nauttia marjojen kypsymistä odoteltaessa. Kun mehu-maija oli antanut ensimmäisen raparperimehun, pani Leena pullollisen sopivaksi laimennettua raparperimehua yllätysmaistiaisiksi Paavon eväslaukuun hänen lähtiessään työpaikkaansa paperikoneen ääreen. Se on tunnetusti kuumen puoleinen paikka ja hyvin teki raparperimehu kauppansa. Kotona syntyi sitten yllätysmehusta leppoisa keskustelu ja Paavon sanoista saattoi Leena lukea tunnustuksen

tapaisen, vaikkei tämä kovin valikoiduin sanoin osannut sitä julkituodakaan. Raparperimehu kuului sen jälkeen muutaman viikon ajan Paavon eväsvarusteihin, ja Leena valmisti mehua enemmän kuin oli aikonutkaan.

Tulipa sitten heinäkuun puoliväli. Mansikkapenkkiä ei ollut ennätetty saada kehuttavaan kuntoon. Tämä kasvi vaatii näet pitkäaikaista ja hellää huolenpitoa, mutta saatiin mansikoita sentään joku kerta jälkiruoaksi ja muutama pikku purkillinen kellariinkin. Leena halusi syksyn ja talven tullen yllättää ja juhlistaa ruokapöytää mansikkahillolla, ja herkkuja leipoessaan hän saa mansikkahillosta kuin pisteen i:n päälle. Herkuista puhuessamme hän ei malttanut olla hieman hassaamatta ja osti pari kiloa lakkoja umpioiden ne sosiaaliosastolta lainaamassaan umpioiden kassassa. Hän nautti etukäteen, kun jonakin juhlapäivänä pöytään ilmestyy kellanhehkuisia lakkoja. Kyllä siinä vesi herahaa jokaisen kielelle.

Mutta nämä mansikka- ja lakkahillot eivät suinkaan olleet pääasia. Ennen kaikkea Leenan tarkoitus oli säilöä talveksi tavalliseen ruokatalouteen tarvittavat marjat ja hedelmät. Niin seurasi vuorollaan karviaismarjat, joista hän valmisti hilloa tarjotakseen sen liharuoan höysteenä ja tehdäkseen siitä kiisseliä. Punaisen viinimarjan hän valutti mehuksi ja laittoi marjoista yhdessä muiden marjojen kanssa sekahilloa. Samoin muuttuivat hilloiksi ja mehuiksi mustat viinimarjat ja vademat. Oma puutarha ei tarjonnut kaikkia näitä antimia, mutta anoppi antoi mielihyvin omasta puutarhastaan, jonka sato perheen pienentymisen takia alkoi olla liiankin runsas.

Luonnon suuresta puutarhasta Leena päätti ottaa myös osansa. Olin monta kertaa lapsenpiikana, kun hän yhdessä Paavon kanssa tämän vapaapäivänä pyöräili lähiseudun metsiin. Se oli heille samalla virkistävää huvia. Mikä onkaan sen haus Kempaa kuin käyskennellä metsissä ja saloilla. Ja mustikoita oli tänä kesänä aivan uskomattoman paljon. Niitä tuli Leenan talouteen omin käsin poimittuna korikaupalla. Hän survoi niitä sellaisenaan erityisesti syksyn käyttöön. Osan hän keitti marjoihin päivineen, osan taas valmisti mehuksi. Ei hän malttanut olla tekemättä kuningatarhilloakaan, joka valmistetaan mustikoista ja vadelmista. Yleensä marjojen säilömisessä on tapoja ja yhdistelmiä, jotka suovat emännän mielikuvitukselle ja taidolle suuren liikkumisvapauden.

Sitten seurasivat vielä ihanat sienimatkat, ja kun puolukkaakin oli saatu jonkin verran ja survottu hapansoseeksi ja osa laitettu omenoiden kanssa, kelpasi hänenkin kellariaan näyttää jopa anopille. Sen



Pihakeinusta tähyillään järvelle päin, mistä vieraita näkyy olevan tulossa. Keinussa istumassa rouvat Aune Takkinen, Fanny Hiltunen, Lyyli Martikainen sekä Klaara Parviainen sylissänsä Saima-tyttärensä. Takana vasemmalla emäntä Sylvi Semi ja oikealla rva Aino Leskinen emännän apulaisten Maiju Kauppinen ja Eila Korhosen välissä. Keinun päissä sisarukset Eeva-Riitta ja Anna-Liisa Leskinen.

Perheenäitejä lomalla

Keväällä tarjottiin lomalle haluaville perheenäideille mahdollisuus viettää lomansa joko entiseen tapaan Punkaharjun lomakylässä tai omassa kesämajassamme Puruniemessä. Puruniemi sai melkein 100-prosenttisen kannatuksen. Loma-ajaksi osattiin sattumalta valita kesän kauneimmat päivät, pari viikkoa juhannuksen jälkeen. Heti juhannuksen jälkeisenä maanantaina vei Juka viisi reipasta lomalaista alle 10-vuotiaine lapsineen Puruniemeen. Kaikilla ei

tosin ollut lapsia mukana, koska joukossa sattui olemaan myös Juankosken seurakunnan vanhin jäsen, 87-vuotias rouva Anna Takkinen. "Isoäitipolvea" edusti myös rouva Fanny Hiltunen sekä nuorempia rouvat Lyyli Martikainen, Klaara Parviainen ja Aino Leskinen lapsineen. Laivan saavuttua Puruniemeen olivat emäntä Sylvi Semi (nykyisin rouva Hämäläinen) ja "apuemännät" Eila Korhonen ja Maija Kauppinen jo keittäneet tuliais kahvit. Pian pääsi elämä uudessa lomanviettopaikassa alkuun. Mm. lomalaiset järjestivät emännälleen häiden "kenraaliharjoituksen" rouva Leskisen ollessa pukeutuneena sulhaseksi saunavasta morsiusvihkona ja rouva Takkisen toimiessa seremoniamestarina heitettyään keppinsä koko ajaksi nurkkaan. Saunassa käytiin joka ilta ja uimassa aina välillä. "Ruukista" tuotu kalakaan ei kelvannut, kun lomalaiset olivat siinä suhteessa omavaraisia. Puruniemessä samanaikaisesti olleet tulivat vakuuttuneiksi siitä, että sen hauskeempaa kuin näillä lomailevilla perheenäideillä tuskin kellään voi olla.

STRÖMSDAL

JUANTEHDAS

17 46

hän tekikin, ja kun anoppi löysi sieltä myös suolakurkkua, vieläpä papuakin, lausui hän nuorelle miniälleen muutamia pontevia tunnustuksen sanoja. Kun mainitsemme vielä omasta maasta saadut porkkanat, punajuuret sekä perunat, niin siinä sitä onkin kellarissa ruoan puolta talven taipaleelle lähdeittäessä. Myös nämä on pantu säilöön huolellisesti, niinpä peruna kuivana ja ilman multaa.

Kukaties joku lukijoistamme arvelee, että kyllä Leena on nyt ampunut yli maalin, kun on ahnehtinut talvisäilöön tuollaisen määrän säilykkeitä, varsinkin marjoja. Tokkopa ne tulevat syödyksi, kun perheessä

ei ole kuin kolme suuta. Mutta Leena on toista mieltä. Hän tietää, että marjoilla ja hedelmillä tulee ruokavaliossa olla varsin huomattava osa. Viisaat ovat laskeneet, että päivää kohti tulisi jokaisen syödä marjoja ja hedelmiä vähintään 150 grammaa, joten kyllä siitä vain vuoden mittaan kertyy iso määrä. Nyt on Leenalla säilöttynä purkeissaan ja pulloissaan ihanaa ravintoa, vitamiineja ja paljon muuta sellaista, jota ihminen tarvitsee elääkseen ja pysyäkseen terveenä. Ja arvatkaapas, mitä muuta ne sisältävät: tyytyväistä mieltä ja hyvää tuulta. Jokainen marjainen ateria on kuin menneen kesän tervehdys.



60-VUOTIAS

Maataloustyömies Yrjö Mustonen 16. 12. 56. Hän on syntynyt Kuopiossa, mistä pikkupoikana perheen mukana muutti Juankoskelle. Tehtaan maatalousosaston palveluksessa hän on ollut jo 13-vuotiaasta lähtien, ensin tilapäisenä ja asevelvollisuutensa suoritettuaan vakinaisena työntekijänä. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

SALOLAISET URHEILEVAT

Jatkoa sivulta 17.

Harrastusuinti suoritettiin 25.6.—11.8. välisenä aikana. Epävakaisten säänsä ansiosta tulokset jäivät viimevuotisia heikommiksi. Kaikkiaan uitiin kuitenkin 87 km 200 m. Muutamia parhaita tuloksia:

Naiset: Rauha Leino 6400 m, Kaarin Lehto 5600, Kyllikki Karanen ja Terttu Wink 4800, Ilmi Åkerfelt 3600 ja Helle Tuomi 3000. — Miehet: Antti Karanen 8000 m, Antti Laiho 6350, Kari Suominen 5400, Matti Eskola 4600, Antto Leino 4000, Esko Karanen 3600 ja Pentti Suominen 3200. — Työssä olevien miesten vaimot: Ilona Suominen 3800 m ja Irja Eskola 2000. — Pojat: Olli Suominen 5600 m ja Seppo Eskola 3600.

Yleisurheilun sarjakilpailun tuloksia: Pikajuoksu-sarja: 1) Antti Karanen. 2) Pauli Kallio. 3) Risto Koskinen. Alle 18-vuotiaat: 1) Hannu Vigelius. — Hyppysarja: 1) Esko Tuominen. 2) Antto Leino. 3) Antti Karanen. Alle 21-vuotiaat: 1) Harri Virta. 2) Matti Nurmi. Alle 18-vuotiaat: 1) Hannu Vigelius. — Heittosarja: 1) Esko Tuominen. 2) Oiva Rinne. 3) Antti Karanen. Alle 21-vuotiaat: 1) Harri Virta. Alle 18-vuotiaat: 1) Olavi Pietilä. 2) Hannu Vigelius. 3) Reino Töyry.

Kauppalan puulaakientopallasarjaan tehdas otti osaa kahdella joukkueella. Sarjassa pelasi 8 joukkuetta. Voittajaksi selviytyi tehtaamme A-joukkue ja B-joukkueemme tuli toiseksi.

LEHTEMME SEURAAVA NUMERO

ilmestyy joulukuun 20. pnä. Siihen tarkoitettut kirjoitukset ja kuvat pyydetään lähettämään toimitukselle marraskuun 15. päivään mennessä.



60-VUOTIAS

Kirvesmies ja maalarin August Hahtosalo 23. 11. 56. Hän on syntynyt Hirvensalmella. Työhön Kissakosken tehtaalle hän tuli 1. 7. 1927. Taitavana työntekijänä häneltä on riittänyt hyviä neuvoja muillekin. Vapaa-aikoinaan hän askarteleo omistamassaan talossa. Puutarhan hoito, kalastus ja veneenrakennus ovat myös hänen mieluisia harrastuksiaan.



KISSAKOSKI



50-VUOTIAS

Metsätyönjohtaja Martti Immonen 11. 11. 56. Hän on syntynyt Juvalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli 3. 11. 1928 toimien työnjohtajana pääasiallisesti omissa metsissä asuinpaikkanaan Partalanahon tila, sekä yhtiön ostoasiamiehenä ympäristöpitäjissä. Yhtiön 25-vuotisansiomerkin hän sai 6. 11. 1954. Varsinaisen toimensa ohella hän on hoitanut kunnallisia luottamustehtäviä ollen Kaihunmäen kansakoulun johtokunnan puheenjohtajana v:sta 1942 lähtien, kunnallisen ja valtiollisen vaalilautakunnan puheenjohtajana vuodesta 1948 sekä sosiaalilautakunnan luottamustehtävissä usean vuoden ajan.



METSÄOSASTO

TOIMITUKSEN TUOLILTA

Täällä kotikulmilla liippien, selluloosakeittimien ja paperimasiinoitten läheisyydessä tulee huomaamaan niin nurkkakuntaiseksi, että alkaa tuntua siltä kuin paperi olisi jokapäiväisen leivän jälkeen tärkein ihmisen palvelija tässä maailmassa. Ja totta on, että surkeaksi muuttuisi elämänmeno, jos ilman paperia pitäisi tulla toimeen.

Mutta vielä kehnommin taitaisi käydä, jos meiltä hupenisi olemattomiin kaikki rauta. Käväisimme hiljattain vierailuilla yhtiömme metallitehtaissa ja saimme tuta, että rautakautta me yhä elämme, vaikka tuolla sanalla on mukamas olevinaan jo historian pölyä päällään. Se on täydellinen erehdys. Päinvastoin elämme kiihtyvällä vauhdilla rautakautta. Tai kenties nykyään olisi sattuvampaa puhua sekä raudan että teräksen aikakaudesta. Rauhan ja sodan töissä maailma tarvitsee rautaa ja terästä yhä enemmän ja enemmän.

*

Mutta jättäkäämme turhat pohdiskelut ja kerto-
kaamme karkkilalaisesta rautakourasta Frans Emil
Backmanista, jonka olemme jo tämän numeron ensim-
mäisessä luvussa esitelleet sekä työ- että kotikamp-

MERKKIPÄIVIÄ

60-VUOTIAS

Konttoristi Sakari Saario 28.11.56. Hän on syntynyt Kuusalsossa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 työnjohtajaksi sahalle, mistä v. 1937 siirtyi lautatarhan konttoriin ja sieltä v. 1938 työnhakukonttorin hoitajaksi. Vuodesta 1944 lähtien hän on ollut laivauskonttorin virkailijana.

50-VUOTIAITA

Konemestari Jaakko Hillo 11.11.56. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 konevoimaosastolle ja on vuodesta 1932 lähtien toiminut koneenkäyttäjänä. Nykyisin hän työskentelee sahalla kattilahuoneen koneenhoitajana.

Maalarin apulainen Tyyne Nurminen 13.11.56. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli v. 1925 työhön sahalle, mistä v. 1950 siirtyi nykyiseen toimeensa ulkotyöosastolle.

peissa ja siinä luojalta saadussa aatamin asussakin. Mielellämme tahdomme kertoa hänestä vähän enemmän, tuosta Frans Emilistä, suuren Sillanpään kaimasta. Hänen yhtäläisyytensä siihen Hämeenkyrön ja koko Suomen kansan taataan ei rajoitu tuohon F:ään ja E:hen, vaan paljon on miehissä muutenkin yhtäläisyyttä. Sama jyrkyys ja uhkea ulkomuoto. Backmanilla vielä leveämmät hartiat ja kourat, koska hän on koko miehisen ikänsä muokannut rautaa ja kaima on sen sijaan naputellut kirjallisia luomuksiaan kirjoituskoneella. Mutta ei ole kuuma rauta ja hikinen homma näivettänyt Karkkilan Frans Emilin ajatuksen lentoa ja sanan sattuvuutta. Hänen puheessaan on aivan ihailtavaa kansanmiehen kielenkäytön rehevyyttä.

Aloitimme tuttavuutemme siellä kolmos-valimohallin päässä. Emme me siinä pitkiin keskusteluihin voineet kylläkään antautua, koska Backmanin öljysuihkut, joilla hän kuumensi senkkojaan, pitivät kovapuoleista kohinaa. Mutta Backman huusi korvaamme, että pian tässä on työpäivä täysi. Kun me emme sitä näyttäneet oikein tajuavan, koska ei ollut vielä puolipäiväkään, hän valaisi asiaa ja sanoi: "Mää on tullu aikasin. Mulla on sellainen vekkari, joka herättää. Se on Pusulast."

Pian siitä Backman ilmestyikin huoltolaan, peseytyi ja pukeutui ja otti meidät mukaansa sitä pusulaista vekkaria katsomaan. Kukas se oli muu kuin hänen elämäkumppaninsa, jonka kanssa hän on yhdessä taivaltanut jo yli neljä vuosikymmentä. Backman kertoo, ettei ole kertaakaan tämä hänen vekarinsa jättänyt herättämättä, vaikka aikaisin on ollut noustava, esimerkiksi tässä nykyisessä hommassa siinä kahden maissa. Äiti se on, joka herättää papan, keittää kahvit, laittaa eväät ja panee papan matkaan. Eikä pääty hänen huolehtimisensa tähänkään. Tunnin puolitoista keinutuolissa istuskeltuaan hän herättää poikansa, kahvittaa, evästää ja niin lähtee poika valimoon ajamaan sulaa rautaa. Sitten on vuorossa toinen poika sekä tytär, ja niin on aamu-yökin vierähtänyt aamuksi. Äiti on ollut Frans Emilinsä ja heidän lastensa erehtymätön vekkari. Ja näin on tapahtunut vuodesta vuoteen. Totista totta oli ystävämme leikinlasku.

Kun mainitsemme, että perheen toinenkin naimisissa oleva tytär on tehtaalla töissä ja kolmas poika, joka on lähtenyt töihin toiselle paikkakunnalle, on maakaavaaja, niin ei ole epäilystäkään, etteikö Backmanin perhe olisi aito valimolaisperhe. Frans



HALLAN TEHTAAT

Emilin isä tuli aikoinaan Somerolta Karkkilaan ja alkoi ajaa hevosellaan rahtia ruukin ja rautatien välillä. Muistaapa Backmankin olleensa pikku poikana pari kertaa mukana tällaisella matkalla. Vanhan Backmanin poika palveli sitten ruukkia muurarina, etumiehenä Haapalassa ja metsätöissä ja kun tuli Frans Emilin vuoro, aloitti hän varsinaiset tehdastyöt. Hänen lapsensa seuraavat perässä ja toisen tyttären poikakin on jo tehtaalla hitsaajana.

Frans Emil kertoo meille senkkojensa "ryyteestä", ja kakkosuunista, ennen niin mahtavasta uunista, joka nykyisen mittapuun mukaan on kuitenkin niin pieni, ettei paljon kannata tulta sen alle pistää. Hänen mehevä kertomuksensa valimon kehityksestä läpi vuosikymmenien on kuin rehevä romaani. Tulomme jälleen ajatelleeksi, kuinka tärkeitä olisi saada tällaiset tarinat talteen. Ruukin historia saisi niistä arvaamattoman paljon lisäväriä ja arvokkaita tietoja. Tuollaisissa Frans Emilin kaltaisissa kansanmiehissä on vielä jotakin sellaista aitoutta, jota harvoin enää nuoremmassa polvessa tapaa. Me nuoremmat olemme koneitten aikakauden lapsia, mutta vanha polvi on käynyt läpi monet muutokset. Näin ei ole tapahtunut yksistään työssä vaan koko heidän elämässään. Niinpä Backman kertoi nähneensä päivänvalon tallissa, kuten se suuri nasaretilainen aikanaan. Ei nyt sentään ihan seimessä, mutta ei paljon muutenkaan. Se oli pieni tallikamari, jossa lähes 10-päinen perhe asusti. Nyt on Frans Emilillä ja hänen perheellään kaunis omakotitalo Haapalassa. Tietysti se on ollut lujan ponnistuksen takana, mutta kyllä se talosta käykin.

Keskustelumme siirtyy lopuksi päivän varsinaiseen tekstiin, uuteen huoltolaan. Eipä ole pesuhuoneen lattialla enää mustaa "lillinkiä", niin kuin edellisessä paikassa, jossa puku- ja pesupaikka olivat samassa huoneessa. Ja perheenemäntä iloitsee tästä uudistuksesta yhtä paljon kuin isäntäkin. Hänelle ei ole outoa valimon noki ja konepajan rasva. Hän on joutunut toisenkin kerran kuivailemaan keittiön nurkkaan illan suussa kasvanutta työvaatteiden röykkiötä. Siinä on ollut usein vieraidenkin kampeita, sillä hyväluontoisena ihmisenä hän on väliin pitänyt hyyryläisiäkin. Isä Frans Emil on tuonut valimoon tulleita uusia työmiehiä kotiinsa ja sanonut, että "kyllä maar meidän äiti teidät ottaa hoivaansa." Ja tavallisesti äiti otti, vaikka se tiesi entistä enemmän pyykkiä ja muuta huolenpitoa.

Keskustelu oli liikkunut tehtaan viimeaikaisissa uudistuksissa, mutta aikaansa seuraava talon emäntä huomautti, että kyllä hänelläkin oli oma toiveensa.

Se oli pesukone, ja me puolestamme sanoimme, että se on ihan oikein ajateltu. No niin, se on tietysti taloudellinen kysymys, mutta siunattu asia olisi, jos tällaisen valimolaisperheen esimerkillinen hoivaaja, Frans Emilin "pusulalainen vekkari" saisi pesukoneen.

Parhaat terveiset sinne Haapalaan.

*

Högfors edustaa vuosisataista teollisuusperinnettä, joka on käynyt läpi myrskyt ja tyvenet. Salon ja Heinolan tehtaot sen sijaan edustavat yksinomaan nykyaikaa. Molemmat ovat eteenpäin rynnistäviä ja kasvukykyisiä. Varsinkin Heinola, tämän Högforsin tehdasperheen kuopus, osoittaa sellaista kasvuvoimaa, että poika kasvaa suorastaan ulos vaatteistaan.

Kun maamme ja kansamme tulevaisuudesta puhutaan, on siinä toistuvana iskusanana teollistaminen. Se on kuin taikasana, jonka avulla voimme lisätä työtilaisuuksia, kohottaa elintasoamme ja sivistystämme. Siitä on meillä kouraantuntuvaa omakohtaista kokemustakin. Aikaisemmin melkein koko kansa eli maasta ja maanviljelyksestä, mutta nykyisin meillä on jo melkoinen teollisuus, jonka ansiosta kykenemme käymään laajaa kauppaa ulkomaiden kanssa. Agraarivaltaisesta Suomesta on tullut myös teollisuusmaa. Eräät muut vielä pitemmälle teollistuneet maat ovat tästä teollisuuden tuomasta kansantaloudellisesta merkityksestä vielä havainnollisempia esimerkkejä.

Maamme teollistamisesta puheen ollen korostetaan samalla sitä seikkaa, että teollisuutta pitäisi syntyä sellaisille seuduille, missä sitä ei ennestään ole. Tietenkin tällöin tulee ottaa huomioon paikan sopivaisuus, kuljetusmahdollisuudet, voiman- ja työväensaanti ja monet muut tärkeät seikat. Mutta kun luontaisia edellytyksiä on olemassa ja kun asioihin käydään tarmokkaasti käsiksi, niin kyllä siitä myös syntyy tehtaita ja tehdasyhdyskuntia. Meidän yhtiömme historia on tällaisesta kehityksestä selvänä osoituksena. Hiljaiset maalaiskylät ovat ruukkien ansiosta kehittyneet toimeliaiksi tuotantokeskuksiksi ja vilkkaiksi asutuskeskuksiksi, joiden vaikutus tuntuu kauas

Sekä Heinolan että Salon tehtaot jatkavat yhtiömme tällaista kehityshistoriaa, tosin jonkin verran nyky-aikaisemmissa muodoissa. Heinola on kaupunki ja Salo kaupala. Ei ole siis ollut kysymys tehtaiden rakentamisesta syrjäseuduille tai korprien keskelle. Mutta tervetulleita ne ovat olleet. Ne ovat antaneet paikkakunnilleen uutta verta ja parantaneet elinoloja. Ne ovat omalta osaltaan viemässä paikkakuntiansa elämää eteenpäin.

T u o m o.

