

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN JULKAISU

N:o 6 1956

KUDESTOISTA VUOSIKERTA

SISÄLTÖ:

Vuorineuvos K. E. Ekholmin joulutervehdys	1
<i>Pastori Tapio Haikarinen: Hyvä tahto</i>	2
Teknillinen johtaja Björn Sucksdorff 50-vuotias	3
Perusteellinen uudistus Voikan puuhiomossa	4
Kymin selluloosatehtaan uusi käytöntarkkailulaboratorio	10
Uusi kuljetusvälinekorjaamo	14
Valkaisuosastoa laajennetaan	21
Kultamitalimies	22
Pitkäaikaisesti palvelleita	22
Merkkipäiviä	23
Manan majoille	26
Happilaitteita kokeiltu	26
Yhtymämme palopäällystö koolla	27
Urheilukauden päättäjäiset	28
Tehtaalaiskoti IV	31

HÖGFORSIN TEHDAS

<i>Insinööri Arvo Lehmuskenttä: Monorail</i> —	
Högforsin tehtaan uusi puhdistuskone	34
Kultamitalimies	37
Merkkipäiviä	37
Salon urheilukuulumisia	38

JUANTEHDAS

Merkkipäiviä	39
--------------	----

METSÄOSASTO

Merkkipäiviä	39
Toimituksen tuoilta	40

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi.

Toimitussihteeri: A. Ylikangas.

Kansikuva: Kymin selluloosatehtaan käytöntarkkailulaboratoriosta. Liittyy laboratoriota käsittelevään kirjoitukseen ss. 10—13.

Takakannen sisäsivu: Alkupalven pakkanen ja virran vuolaus mittelevät voimiaan Kuusankosken voimalaitoksen yläpuolella

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty.

Hyvät yhtiöläiset

Ahkeroidessamme työmme ääressä päivästä toiseen meidän huomiomme ja ajatuksemme kohdistuvat tavallisesti kulloinkin käsillä olevaan hetkeen. Sen sijaan näin vuoden lähestyessä loppuaan ja valmistautuessamme vuoden suurimman pyhän, joulun viettoon me aivan kuin vaistomaisesti tarkastelemme loppumaisillaan olevaa vuotta sekä aikaansaannoksiamme yhtenä kokonaisuutena. Ehkä tätä tällaista tilityksen tarvetta on omiaan lisäämään joulun läsnäolo, joka johdattaa meidät ajattelemaan arkisiakin asioita syvällisemmin ja laajemmin näköaloin kuin miten on laitamme jokapäiväisen työn ja kiireen keskellä.

Tänä jouluna ajatuksemme suuntautuvat tavallista herkemmin vakavien asioiden pariin. Tuoreessa muistissa on vielä kevättalven yleislakko, joka pysähdytti myös meidän tehtaamme. Onneksi työrauha palasi kuitenkin entiselleen. Samanaikaisesti nousee ajatuksiimme huoli tulevaisuudesta, ja se antaa meille vielä enemmän miettimisen aihetta. Valtiontaloutemme on alkanut horjua ja maan hallituksen sekä talouselämän johtavien miesten taholta on avoimesti tuotu julki syvä huolestuminen maamme talouselämää uhkaavan kriisin johdosta. Ratkaisun siirtäminen tilapäisin ja keinotekoisin toimenpitein epämääräiseen tulevaisuuteen ei lienekään enää mahdollista. Meidän olisi tunnustettava, ettemme olekaan niin rikkaita kuin luulemme, ja sellaisen mielikuvan särkeminen on ymmärrettävästi vaikeata. Näyttää siltä kuin Suomen kansan eteen olisi jälleen asetettu koettelemus, josta selviytyminen edellyttää itsekuria, hyvää tahtoa ja kansakunnan kokonaisedun asettamista itsekkään asennoitumisen yläpuolelle.

Omat vaikeutemme tuntuvat sittenkin pieniltä ajatellessamme maailman nykyistä tilannetta. Maailman rauha on jälleen pahasti järkkynyt, ja vaikka olemme saaneet olla kaukana polttopisteistä, ovat rauhatomat viestit ulkomailta vaikuttaneet meihin masentavasti. Nyt jos koskaan toivoisi joulun sanoman rauhasta ja ihmisten keskeisestä hyvästä tahdosta saavan jalansijaa kaikkialla maailmassa. Toivokaamme, että ristiriidat niin suuressa maailmassa kuin oman kansamme keskuudessa voitaisiin ratkaista sovinnollisin keinoin ja oikeamielisyyttä noudattaen.

Hyvät yhtiöläisemme ja eläkeläisvanhuksemme! Esitän teille parhaat joulutervehdykseni. Yhtynette varmaan uudenvuoden ajatuksiini, kun mainitsen hartaimman toivoni ensi vuoden varalle olevan työrauhan säilymisen ja vientimme jatkumisen ilman poikkeuksellisten olosuhteiden mukanaan tuomia häiriöitä.

H. S. Lohela



Hyvä tahto

”Ja hän tuli ja julisti rauhaa teille, jotka kaukana olitte, ja rauhaa niille, jotka lähellä olivat.” Ef. 2: 17.

Jouluevankeliumi yllättää meidät arkisuudellaan. Se levittää meidän eteemme näkymän työpaikalta: paimenet kedolla vartioimassa laumaansa. Nämä yövuorolaiset kulkevat edestakaisin, keskustelevat joskus toverinsa kanssa ja väliin vaipuvat omiin ajatuksiinsa.

Olisi mielenkiintoista tietää jotakin heidän ajatuksistaan. Meillä on lupa olettaa heidän olleen perheellisiä miehiä — vastuuntuntoisia isiä. Minne isien ajatukset työn lomassa karkaavat? Eikö vain kotiin, sinne missä perhe nukkuu. Ehkä jonkun paimenen sydän näissä ajatuksissa tuli rauhattomaksi laiminlyönnin tai rikkeen noustua väkisin mieleen.

Koti nosti sydämeen toisenkin rauhattomuuden aiheen. Isänmaa ei ollut turvassa. Ei oltu vapaita, elettiin pelko sydämessä. Ei ollut maassa rauha, vaan miehittäjän vankkurit kulivat teillä. Ne yövuorossa olevat paimenet olivat rauhattoman ajan rauhattomia ihmisiä.

Ei ollut ihme, jos nämä miehet peljästyivät jouluyön kirkkautta, joka yllättäen ympäröi heidät. Työmaa — heidän elinympäristönsä muuttui valoisaksi Herran temppeliksi.

”Kunnia olkoon Jumalalle korkeuksissa, ja maassa rauha ihmisten kesken, joita kohtaan hänellä on hyvä tahto.” Tämä oli uusi ylistys. Nämä sanat sattuivat miesten sydämiin ja — niin evankeliumi kertoo — he kiiruhtivat Jee-

suksen luo. Mikä sai heidät liikkeelle? Kirkkaus? Taivaallinen sotajoukko? Pelko? Ei, vaan se Sana, joka tuli ja julisti rauhaa. He yht’äkkiä tunsivat: Jumalalla on hyvä tahto meitä kohtaan.

Katsokaas, rauhaton ja epäilevä ihminen saatuaan vakuutuksen Jumalan hyvästä tahdosta lähtee aina liikkeelle etsimään Vapahtajaansa. Ja Vapahtaja löytyi seimestä köyhänä mutta ihmeitä tekevänä.

Ihme oli tapahtunut. He palasivat seimeltä kiittäen ja ylistäen Jumalaa. Ylistys on onnellisen ihmisen tuntomerkki.

Paimenet olivat lähellä seimeä. Ajallisesti ja paikallisesti. Heidän oli helppo mennä Vapahtajansa luo. Pyhä Kirja vakuuttaa: Jeesus tuli ja julisti rauhaa meillekin, jotka olemme kaukana. Ajallisesti ja paikallisesti. Ehkä myös sydämetämme.

Mekin elämme rauhatonta aikaa rauhattomin sydämin. Mutta Jumalalla on hyvä tahto meitä kohtaan. Eikö riennetä seimelle, Vapahtajamme luo, sillä hän jakaa meille rauhanevankeliumia syntiemme anteeksiantona. Hän poistaa vihan ja antaa ylistyksen aiheet. Me saamme palata kiittäen ja ylistäen Jumalaa Vapahtajasta, jolle me kelpaamme olivat meidän jouluajatuksemme ja tekomme vaikka kuinka huonoja.

Syntisten Vapahtaja julistaa myös tänä jouluna rauhaa.

Tapio Haikarinen.



TEKNILLINEN JOHTAJA BJÖRN SUCKSDORFF 50-VUOTIAS

Kymin Osakeyhtiön teknillinen johtaja, dipl.-ins. Björn S u c k s d o r f f täyttää joulukuun 29. päivänä 50 vuotta.

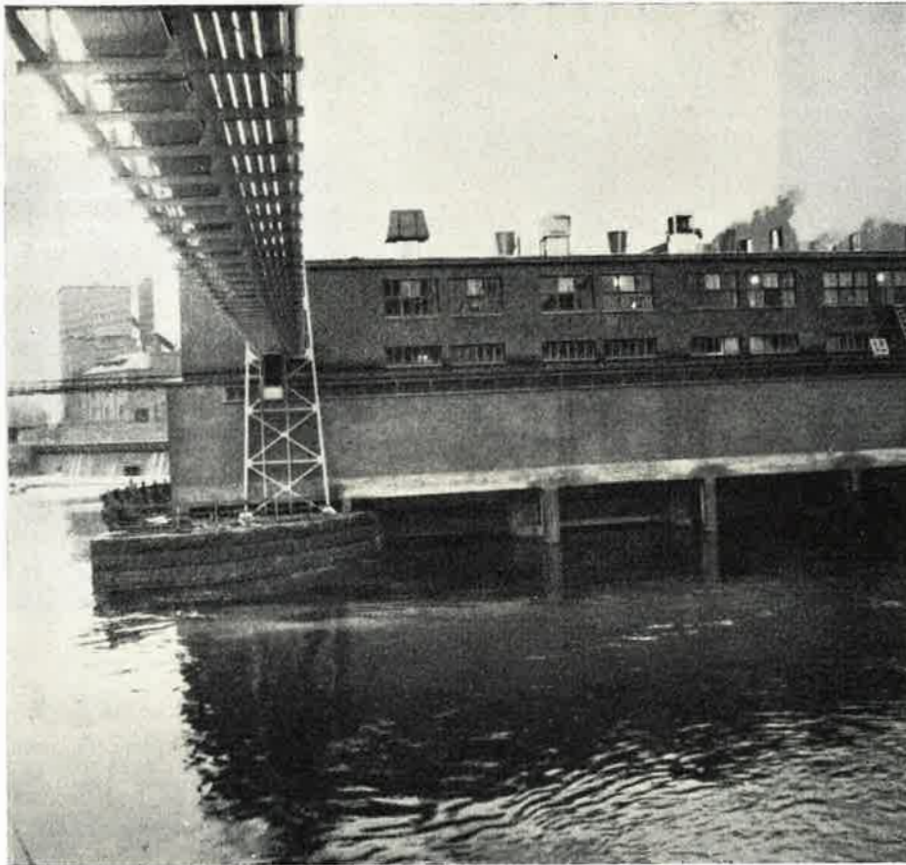
Insinööri Sucksdorff on syntynyt Tampereella. Tultuaan v. 1924 ylioppilaaksi helsinkiläisestä oppikoulusta Läroverket för gossar och flickor hän ryhtyi opiskelemaan Teknillisessä Korkeakoulussa ja valmistui v. 1929 dipl.insinööriksi koneenrakennusosastolta merkinnällä "oivallisesti". Jo opiskeluaikanaan hän oli kahtena kesänä harjoittelijana Kymintehtaalla ja opintonsa päätettyään hän tuli Kymin Osakeyhtiön palvelukseen apulaisinsinööriksi Kymin paperitehtaalle. V. 1931 hän siirtyi Englantiin yhtiön Star-tehtaisiin kuuluvalle Yorkshiren paperitehtaalle. V. 1935 hänet nimitettiin Kuusankosken paperitehtaan käyttöinsinööriksi ja kaksi vuotta myöhemmin hänestä tuli myös Kymin paperitehtaan käyttöinsinööri. Työskenneltyään tuotantopuolella vuoteen 1947 saakka hänet nimitettiin Kymintehtaan ja Voikan korjauspajojen sekä piirustuskonttoreiden päälliköksi. Kun v. 1949 voitiin aloittaa suurisuuntainen tuotantokoneiston laajentaminen ja uudistaminen, katsottiin välttämättömäksi erityisen teknillisen osaston perustaminen ja insinööri Sucksdorff nimitettiin sen päälliköksi. Viime vuoden lopulla hänestä tuli koko yhtiön teknillinen johtaja.

Teknillinen johtaja Sucksdorff on insinööriuransa ensimmäisestä päivästä saakka palvellut yhtiötämme ja hänellä onkin jo 27 yhtiöläisvuotta takanaan. Yhä vaativammiksi tulleissa

tehtävissään hän on hankkinut erinomaisen perehtyneisyyden ennen kaikkea yhtiömme teknillisissä ja tuotannollisissa kysymyksissä. Kokemuksiaan ja tietojaan hän on täydentänyt lukuisilla paperiteollisuuden johtaviin maihin tekemillään opintomatkoilla, jotka ovat moneen otteeseen ulottuneet Yhdysvaltoihin ja Kanadaan saakka. Hänen puunjalostusteollisuuden tuntemuksensa ja perehtyneisyytensä on koitunut yhtiömme hyväksi sitäkin suuremmalla syyllä, kun hänen tarmokkuutensa ja aloiterikkautensa on suorastaan ehtymätön ja kun hänelle lisäksi on suotu erinomaiset suunnittelijan lahjat. Näiden arvokkaiden ominaisuuksiensa johdosta hänelle onkin uskottu keskeisin tehtävä yhtiömme teknillisen puolen suunnittelemisessa ja toteuttamisessa. Viime vuosina suoritettut kauaskantoiset uudistus- ja laajennustyöt osoittavat vakuuttavalla tavalla sitä suunnittelun selkeänäköisyyttä ja tekniikan viimeisimpien säävutusten hallitsemista, mikä on luonteenomaista insinööri Sucksdorffille.

Insinööri Sucksdorff osallistui sekä talvi- että jatkosotaan toimien tykistöupseerina rintamalla ja yleten kapteeniksi.

Insinööri Sucksdorffin miehekäs vitalisuus kuvastuu myös hänen vapaa-ajan harrastuksistaan. Hän on väsymätön ulkoilija, joka reippailun, hiihdon ja purjehtimisen avulla osaa rentoutua ja kerätä voimia uusia vaativia tehtäviä varten. Henkilökuntalehtemme yhtyy kunnioittavimmin niihin onnitteluihin, joita hän saa vastaanottaa merkkipäivänään.



Alajuoksun puolelta on puuhiomorakennusta laajennettu. Ylimmän ikkunarivin kohdalla sijaitsevat hiomon konttori ja pesu-, pukeutumis- sekä ruokailuhuoneet.

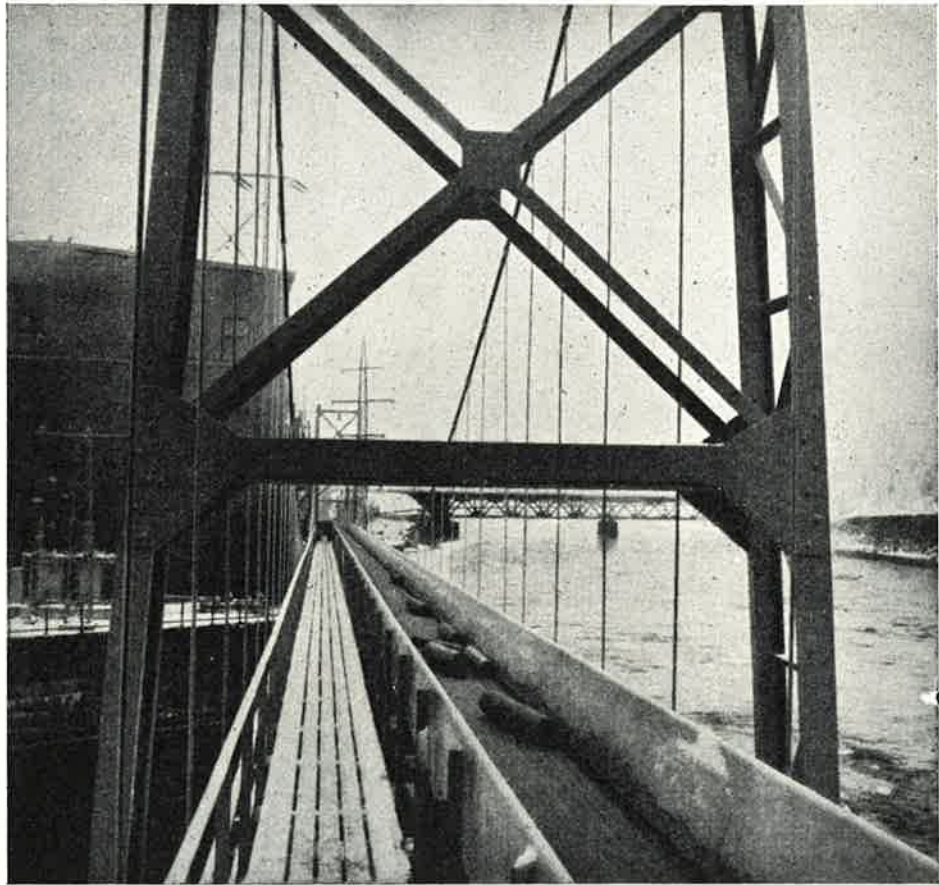
Perusteellinen uudistus Voikan puuhiomossa

Parin viime vuoden ajan on Voikan puuhiomo ollut uudistus- ja laajennustyön kohteena. Tämä on ollut ulkoakin päin havaittavissa. Aluksi ryhdyttiin puuhailemaan turpiinikammioiden puolella ja sitten alettiin laajentaa koskeen työntyvän hiomosiiven eteläistä sivua neljän virtapilarin varaan. Uutta tehdastilaa rakennettiin 6.000 m³. Näiden ulkonaisten rakennusvaiheiden perusteella olisi kuitenkin ollut vaikeata aavistaa uudistuksen laajuutta ja perinpohjaisuutta, sillä huomattava osa töistä jouduttiin suorittamaan hiomon seinien sisäpuolella. Ohjelman läpivieminen ei suinkaan ollut helppo tehtävä, varsinkin kun hiomo täytyi samanaikaisesti pitää käynnissä. Tulipalokin tuli yllättävänä tekijänä sekoittamaan ja hidastamaan rakentamista. Taitavan suunnittelun ja eri osastojen hyvän yhteistyön avulla rakennus-, uudistus- ja korjaustyöt ovat kuitenkin sujuneet tuloksellisesti ja nyttemmin ohjelma on saatu läpiviedyksi. Tuloksena on puuhiomo, joka on

perusteellisesti pessyt kasvonsa ja jonka teho on entisestään huomattavasti lisääntynyt.

Hiomon uudistamisen ja laajentamisen välttämättömyyteen vaikutti oleellisesti kaksi seikkaa. Tikku-seulat ja koko sihtiosasto olivat pahoin kuluneet. Eikä tämä ollut ihmekään, sillä ne olivat olleet yhtämittaisessa käytössä tämän hiomon perustamisesta vuodesta 1927 saakka. Päinvastoin voidaan sanoa, että ne olivat hyvin täyttäneet tehtävänsä. Samaa on sanottava hiomakoneista, jotka ilman täyskorjausta olivat niin ikään valmistaneet hioketta lähes kolmen vuosikymmenen ajan. Koneiden ja laitteiden kulumisen siis jo sinänsä edellytti uudistamista, mutta samalla oli hiomon tehoa nostettava, jotta paperitehtaan hiokkeen tarve kyettäisiin tyydyttämään sen jälkeen, kun molemmat suuret paperikoneet on uudistettu ja paperinvalmistus kasvaa. Näistä syistä johtuen ryhdyttiin hiomossa syyskuussa 1954 kohta kohdalta perinpohjaisiin uudistus- ja korjaustöihin,

*Kuorimosta hiomoon tule-
va kuljetin on uusittu.
Kolakuljettimen tilalle on
tullut kuminen, 3-jaksoi-
nen hihnakuljetin.*

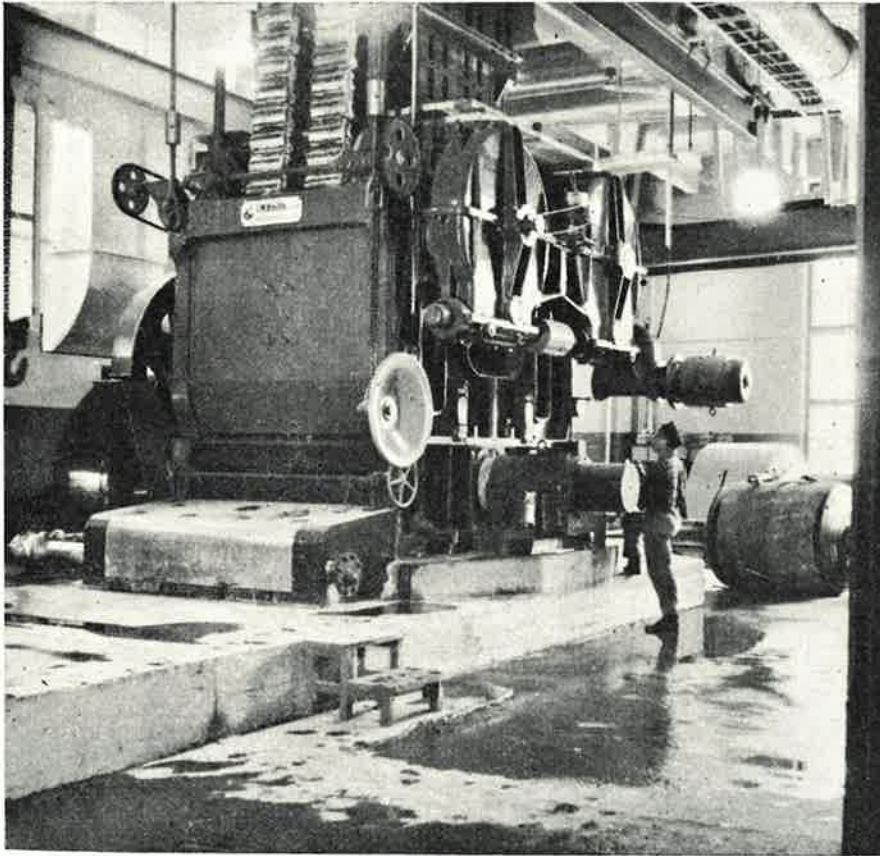


eivätkä ennalleen ole jääneet juuri muut kuin "pöllivinnin" kuljetinlaitteet ja saostajat. Ne kykenevät hoitamaan tehtävänsä tuotannon kasvaessakin. Yleensä voidaan todeta, että hiomo on ollut alun perin hyvin suunniteltu, mikä on luonnollisesti helpottanut tämänkertaisen uudistuksen suunnittelua ja sen toteuttamista.

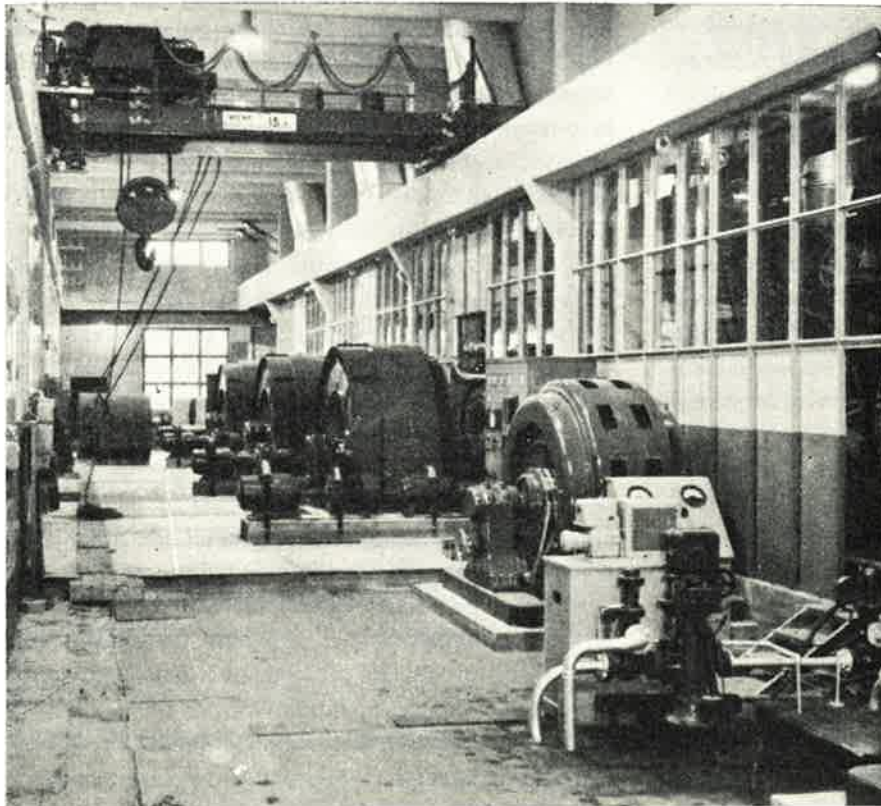
Lehdessämme on aikaisemmin tehty selkoa niistä uudistustöistä, joita suoritettiin neljässä turpiinikammiossa. Ne otettiin vuoron perään korjauksen alaisiksi ja kuhunkin turpiinikoneistoon asennettiin lisää yksi juoksupyörä. Ainoastaan yksi turpiini jäi entiselleen. Pakollisen seisauksen aikana kunkin turpiiniakselin perään kytketyt kaksi hiomakonetta korjattiin perusteellisesti ja kuluneet osat vaihdettiin uusiin. Mitään rakenteellisia muutoksia ei kuitenkaan tarvinnut tehdä. Näiden muutos- ja korjaustöiden ansiosta nousi kunkin vesiturpiinin teho 1.700 hv:sta 2.300 hv:aan. Kun koskenperkaukset sekä Voikankosken ylä- että alajuoksulla tulevat aikanaan suoritetuiksi, kohoaa hv.määrä 2.800:aan turpiinia kohti.

Kymmenen vesiturpiinikäyttöisen hiomakoneen lisäksi hiomosalin käytävän toisella puolella sijaitsevat viisi samantyyppistä ketjuhiomakonetta ovat säh-

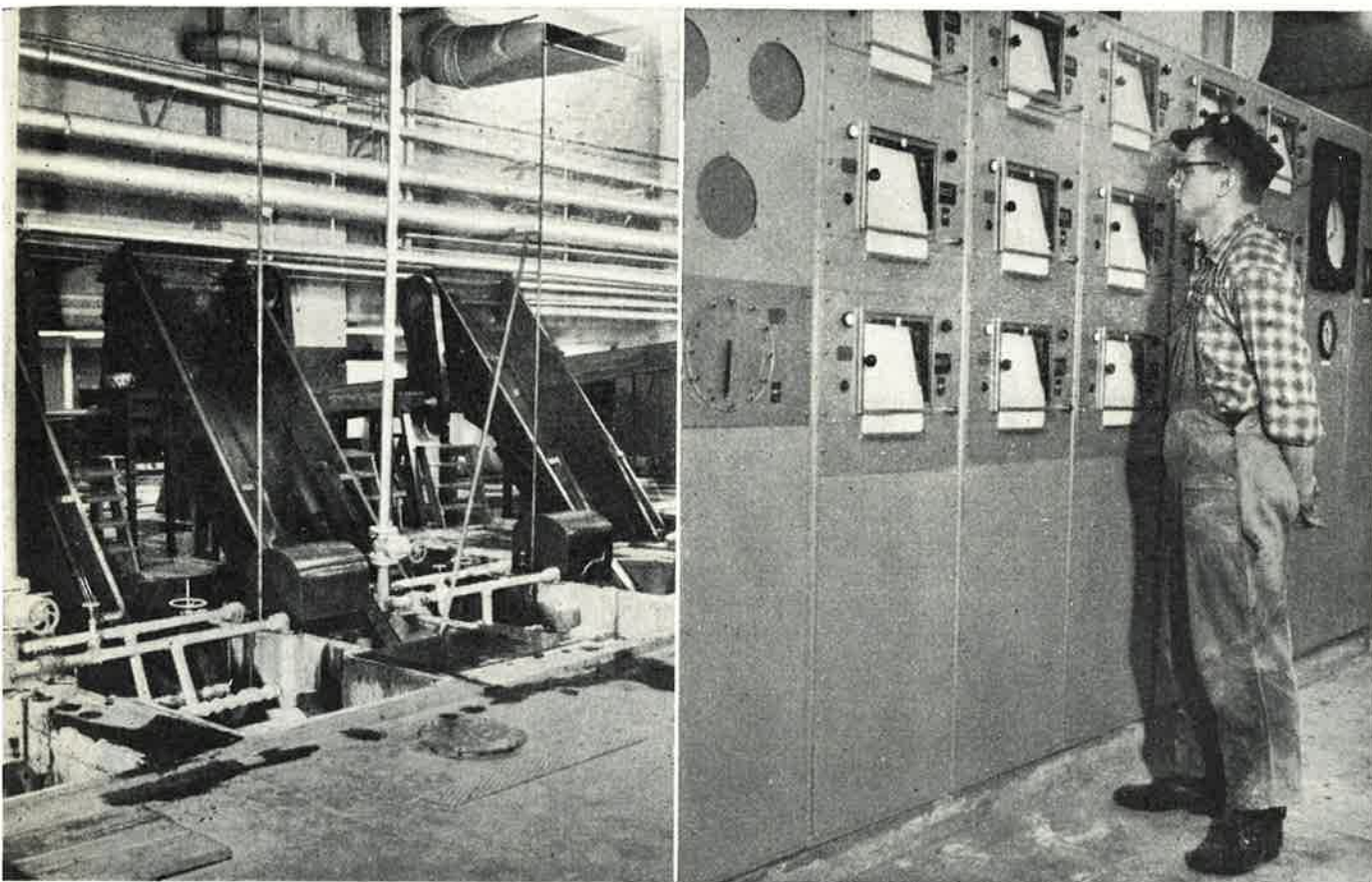
kökäyttöisiä. Vanhoista on kaksi korjattu perin pohjin uudelleen, mutta kolme sen sijaan purettiin ja niiden tilalle asennettiin uudet, jotka ovat tunnetun Voithon tehtaan valmistamia kuten kaikki vanhatkin. Ulkoa päin nämä koneet eivät paljonkaan eroa vanhemmista virkaveljistään, mutta sitä enemmän hevosvoimiltaan. Vanhoissa on 1.000 hv., mutta uusissa kokonaista 2.500. Koneissa käytetään hiomakiveä, jonka halkaisija on 1700 mm. Kehitys on johtanut siihen, että koneyksikön tehoa on suuresti lisätty. Koko hiomon teho nousee näiden parannusten jälkeen lähes 25.000 hv:aan. Kun aikaisemmin kyettiin vuorokaudessa hiomaan 360 tonnia, voidaan nykyisin vuorokausituotanto nostaa aina 450 tonniin saakka, mikä merkitsee n. 25 prosentin lisäystä. Uudet hiomakoneet samoin kuin niiden vieressä olevat kaksi vanhaa on nostettu lattian tasoa korkeammalle siitä syystä, että tuotannon lisääntymisestä johtuen massakanava on täytynyt rakentaa suuremmaksi. Kaikki hiomakoneet on maalattu vihreiksi ja liikkuvat osat oranssin keltaisiksi. Kun tämän lisäksi seinät on maalattu vaaleiksi, palkit punaisiksi ja putket aluminivärillä, on hiomosalista tipotiessään aikaisempi synkkyys. Samanlaisen muutoksen on läpikäynyt hiomosalin yläkerta. Siellä ei



Yksi uusista sähkökäyttöisistä
2.500 hv:n Voith-hiomako-
neista.



Hiomon moottorisali on näin
komean näköinen. Etualalla
yksi vanha 1.000 hv:n moot-
tori ja taaempänä kolme
utta, kukin 3.000 hv:n.



Vasemmalla uusia Cowan-Reener-tikkuseuloja. Oikealla hioja Lasse Lehtisare seuraa mittaritaulun kojeiden avulla puiden kulutusta.

myöskään ole enää hiomakoneiden höyryä, sillä höyrynpoistolaitteita on tehostettu. Ilma on raitista ja kuivaa.

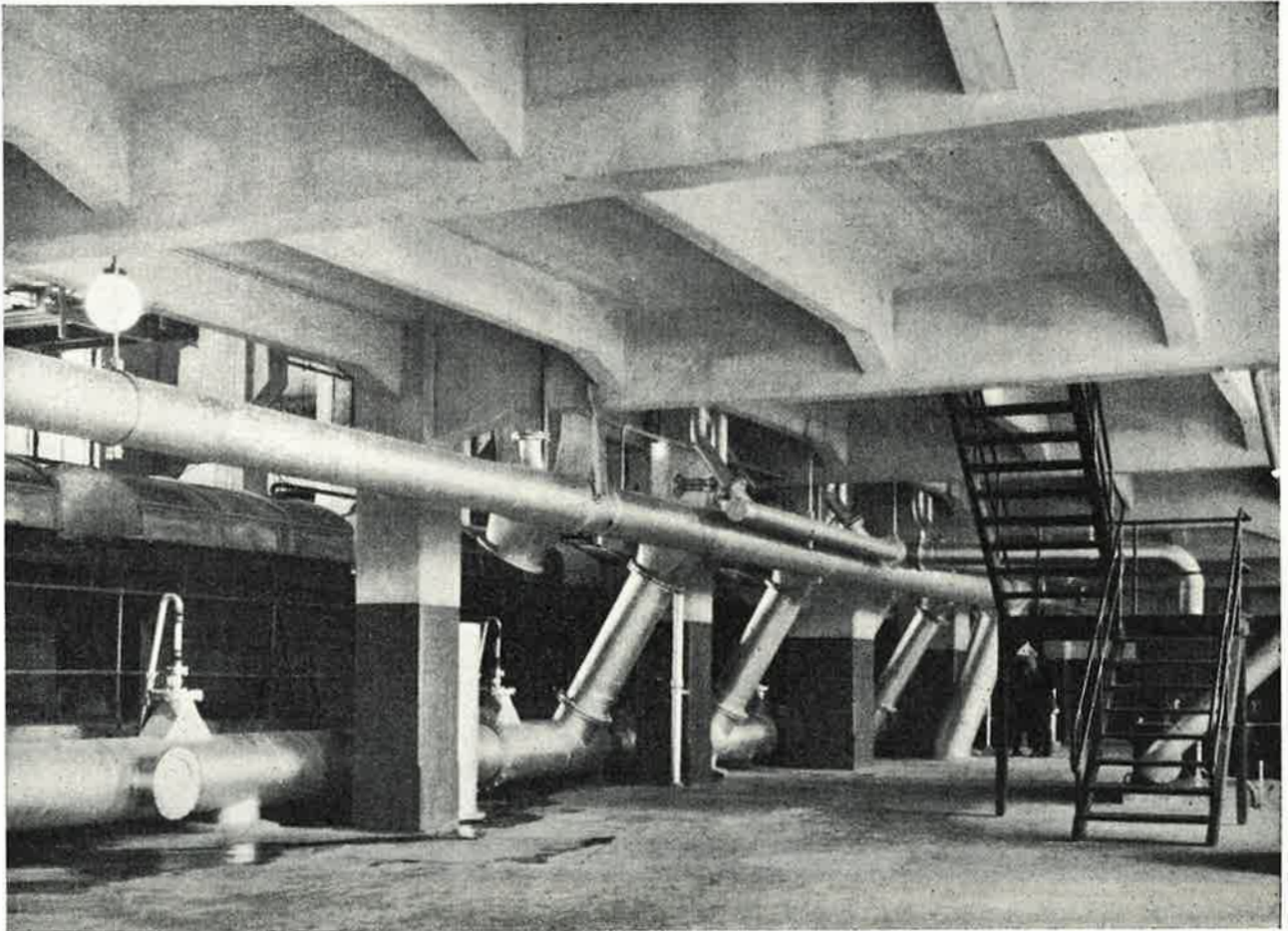
Tietenkin automatiikka on saanut entistä enemmän jalansijaa myös hiomossa. Käytävän päässä on mittaritaulu, jonka piirtimet osoittavat jokaisen hiomakoneen puunkulutuksen 12 minuutin väliajoin sekä monta muuta prosessiin liittyvää tärkeätä seikkaa.

Hiomosalin ulkonaisesti kenties näyttävien uudistus on kuitenkin tapahtunut sähkökäyttöisten hiomakoneiden takana. Voisimme tätä lasiseinällä eristettyä osaa nimittää moottorisaliksi, siksi tilava ja upea se on. Täällä myös näkee, millainen ero on uuden ja vanhan hiomakoneen moottorin välillä. Viimeksi mainittu näyttää poikaselta edelliseen verrattuna. Kullakin moottorilla on nykyisin oma mittaritaulunsa. Katon rajassa kulkee 15 tonnin siltanosturi, jonka avulla raskaiden kappaleiden siirtäminen käy vaihtavaa.

Hiomosalin uutuudet eivät vielä lopu tähän, sillä toisessa päässä sijaitsevat tikkuseulat kuljetinlaitteen on kokonaan uusittu. Aikaisemmat Voithin

seulat on korvattu amerikkalaisilla Cowan-Reener seuloilla, jotka ovat huomattavasti entisiä tehokkaammat. Näitä seuloja on neljä, mutta paikka on varattu myös viidettä varten. Sihtien erottamat tikut joutuvat Schredder-vasaramyllyyn, joka hienontaa ne pieniksi tikuiksi. Sen jälkeen nämä joutuvat monenlaisen erottelun ja käsittelyn kohteeksi ja lopputulos on, ettei mitään mene hukkaan. Osa voidaan käyttää hyvän massan joukossa, osa taasen pakkakäären valmistukseen. Ennen tätä uutta järjestelmää tikkuseulan erottamat tikut lapiointiin kärryihin, ja liika-vesi poistettiin puristimen avulla, minkä jälkeen tikut vietiin kattilahuoneelle poltettavaksi. Täten 0,6 pros. massan nettotuotannosta joutui polttoaineeksi. Tämä vastasi 600 tonnia hioketta vuodessa ja puuksi muutettuna 2.000 m³. Nyt tämäkin koituu jalostuksen hyödyksi.

Massan pumppaamisesta sihtiosastolle huolehtivat kolme uutta pystypumppua, kukin teholtaan 26.000 litraa minuutissa. Ylhäällä sihtikerroksessa on uutuu- den vaikutelma yhtä voimakas kuin alhaalla hiomossa. Vanha "santuri" on kokonaan hylätty ja sen tilatkin



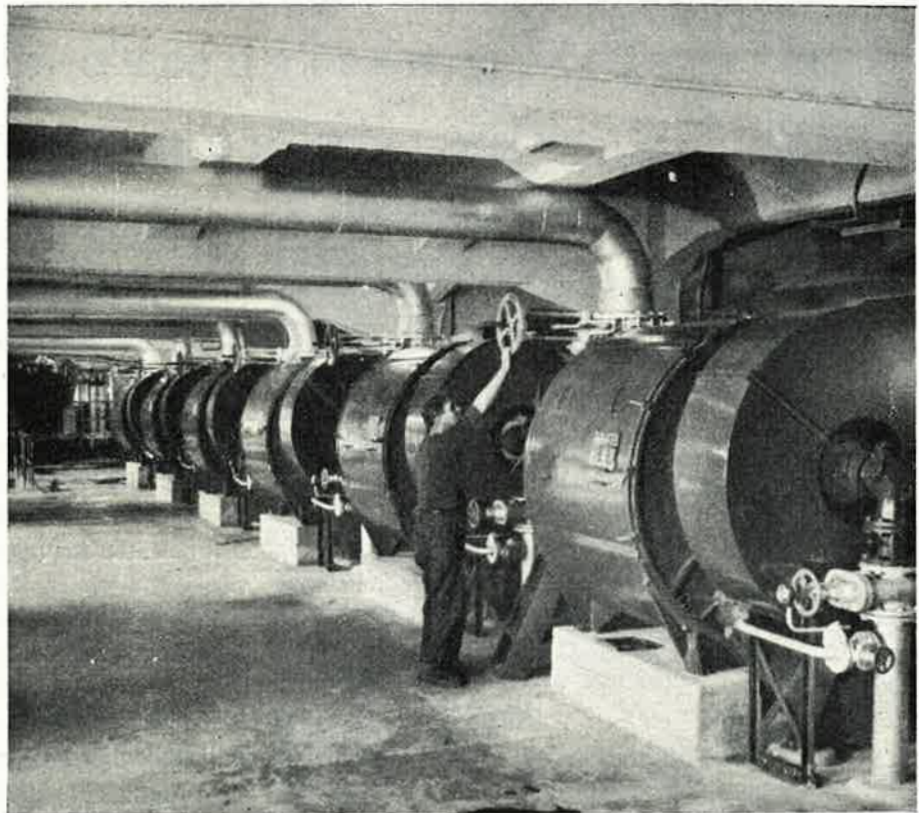
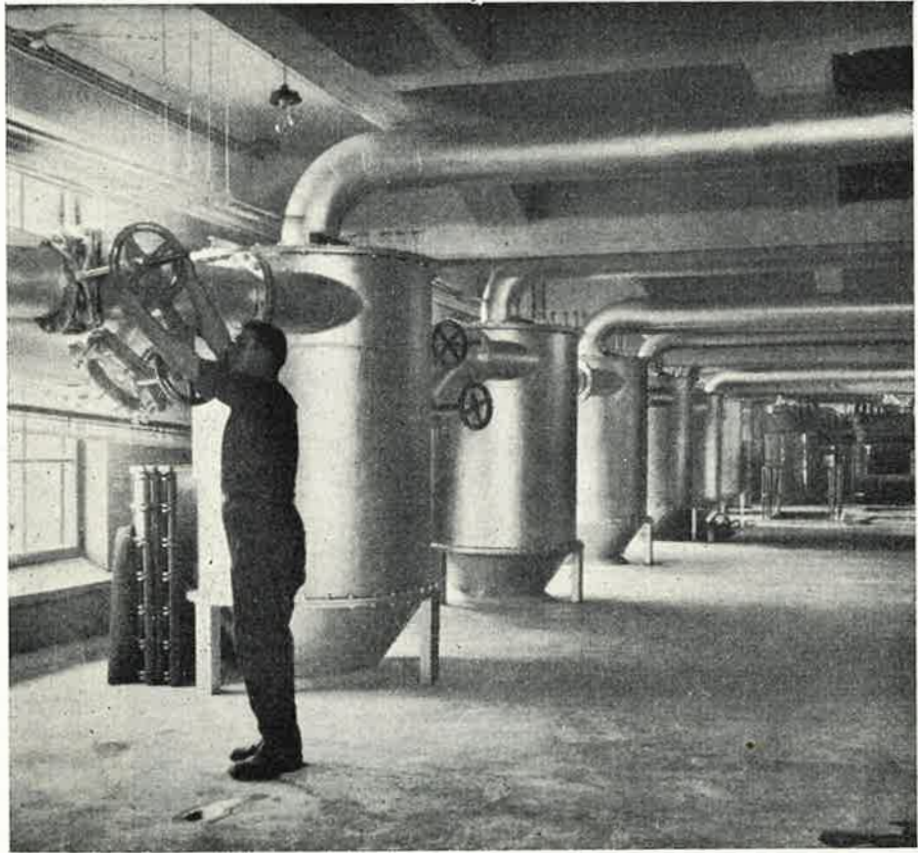
Putkikerroksessa on mahtavia, kiiltävöpintaisia putkirakennelmia, jotka on tehty ruostumattomasta teräksestä. Pilaririvin takana saostajat.

luovutettu muihin tarkoituksiin. Valoisassa ja avarassa sihtikerroksessa on kahdenlaisia laitteita kummatkin omassa rivissään. Seinävierellä ikkunoiden ääressä on kuusi hopeanväristä kumilla vuorattua sykklonia, jotka toimivat hiekkureina. Näistä johtavat putket Cowan-lajittelijoihin, joita niin ikään on kuusi. Nämä vihreiksi maalatut tynnyrimäiset laitteet näyttävät sihtiosaston päästä katsoen siltä kuin paksu putki olisi katkaistu yhtä pitkiin osiin ja palaset siirretty toisistaan säännöllisten välimatkojen päähän. Kävisi ehkä mutkikkaaksi seurata paperinvalmistukseen menevästä massasta erotetun massan käsittelyä, mutta kuten edellä mainitsimme, se joutuu lopulta joko uudestaan hyvän massan sekaan tai pakka-kääreen valmistukseen käytettäväksi. Kaikki tulee käytetyksi jalostukseen.

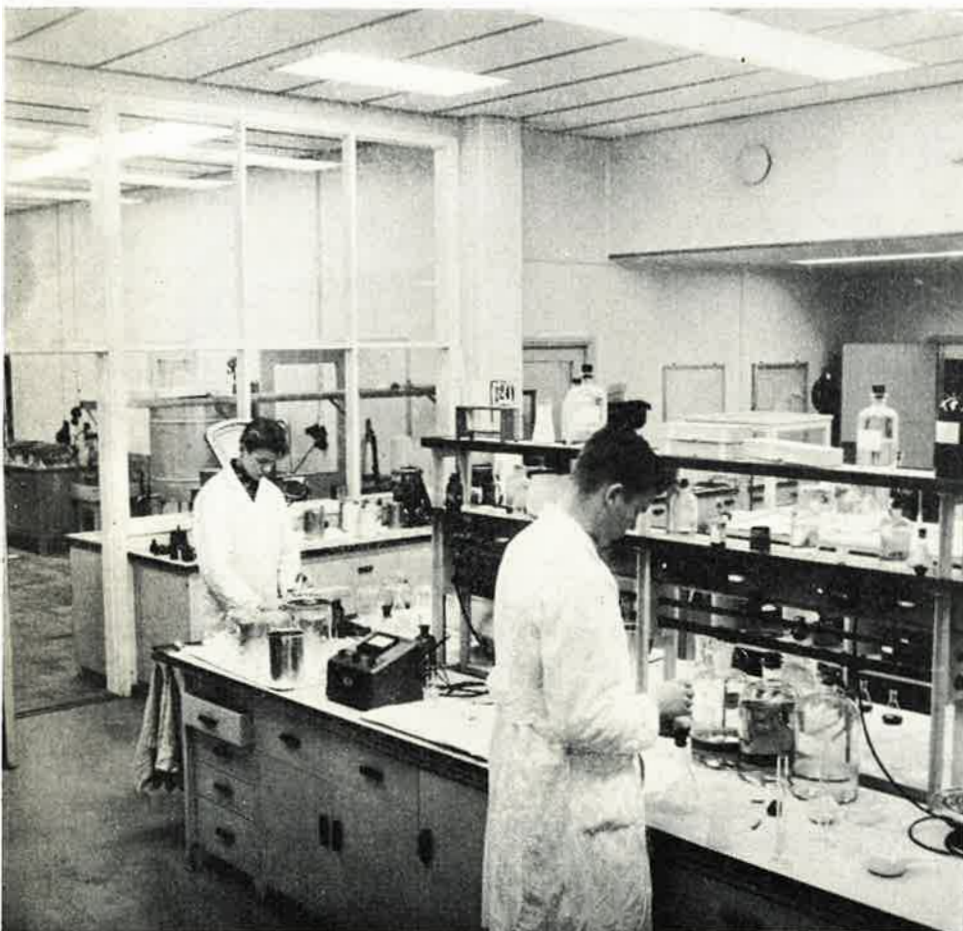
Sihtikerroksesta kannattaa laskeutua putkikerrokseen. Siellä on pumppuja, kaksi Bauer-raffinööriä sekä kolme pyörre-erottajaa, mutta ennen kaikkea mahtavat, hopeanvärisiksi maalatut putkirakennelmat

vetävät huomion puoleensa. Ne antavat havainnollisen käsityksen siitä, kuinka valtavista massamääristä on todellisuudessa kysymys. Pilaririvin takana sijaitsevia saostajia ei ole tarvinnut uusia ja massakyyppi on myös entisellään.

Uudistus ei ole rajoittunut ainoastaan tuotantokoneistoon, vaan yhtä radikaalisesti se on muuttanut hiomon konttorin ja sosiaalisen puolen. Hiomosalin yläkerrasta nouseaan moottorisalin päällä sijaitsevaan konttorikerrokseen. Pitkän käytävän toisella sivulla on peseytymis- ja pukeutumishuoneet suihkuineen ja muine asianmukaisine pesupaikkoineen. Ruokailuhuoneesta muodostuu varmaan kodikas ja viihtyisä, kunhan kaikki saadaan kuntoon. Konttorit ovat lähinnä koskea ja näköalat sen mukaiset. Maiseman koristeellisuutta lisää riippusilta, jota pitkin uusi kuminen hihnakuuljetin tuo pöllit hiomoon. Sen tehokkaiden koneissa ne muuttuvat hiokkeeksi, ja paperikoneet pitävät sitten lopullisesta jalostamisesta huolen.



*Sihtiosastolla on näin uus-
asiallista, avaraa ja valoisa.
Yläkuvassa sihtimies Kaarlo
Koskinen säätämässä massan
tuloa hiekkuriin ja alakuvassa
Cowan-lajittelijaan.*



Nuoret käytöntarkkailijat Matti Pukki (vas.) ja Jorma Heino työnsä ääressä analyysisalissa. Lasiseinän takaa näkyy osa jauhatushuoneesta.

Viereisellä sivulla:

Käytöntarkkailija Reijo Halinen suorittamassa selluloosan jauhatusta pienoishollanterissa. Etualalla oleva korkea aparaatti on arkkimuotti.

Laboratorion päällikkö, maisteri Arnold Simons kokeilemassa uutta Rapid-Köthen laitetta, jossa koearkit valmistuvat muutamassa minuutissa.

Kymin selluloosatehtaan uusi käytöntarkkailulaboratorio

Päätehtaittemme viime vuosien keskeisin tuotannollisen puolen uudistus ja laajennus on tapahtunut Kymin selluloosatehtaan kohdalla. Rakentamalla uutta ja uudenaikaistamalla vanhaa on luotu tehdas, jonka tuotanto on kaksinkertaistunut entiseen verrattuna ja joka koneistojensa ja laitteidensa puolesta vastaa selluloosa-alan viimeisimpiä saavutuksia. Aikaisemmin olemme lehdessämme jo esitelleet kiisutehtaan, selluloosakeittämön, pesuosaston sekä uuden valkaisu-laitoksen ja tällä kertaa jatkamme tätä Kymin selluloosatehtaan kirjoitussarjaa valitsemalla kuvauskohteeksi tehtaan käytöntarkkailulaboratorion, joka myös on käynyt läpi perinpohjaisen uudistuksen ja laajennuksen.

Selluloosatehtaan entinen käytöntarkkailulaboratorio oli uutta laboratoriota monin verroin pienempi. Näytteenottotiheyskin oli vain noin puolet nykyiseen

verrattuna, ja tällöin oli olemassa suurempi vaara, ettei "heittoihin" — kuten selluloosatehtaan kielenkäytössä sanotaan — päästy aina ajoissa kiinni. Selluloosatehtaan tuotantoprosessin kaikissa vaiheissahan pyritään mahdollisimman suureen tasaisuuteen, mutta silloin tällöin sattuu syystä tai toisesta poikkeamia, jotka eivät ole toivottavia. Näytteiden otolla ja niiden kemiallisella analysoinnilla sekä mekaanisella tarkastuksella koetetaan päästä selville näistä epätasaisuuksista ja täten saatujen tulosten perusteella ryhdytään viipymättä toimenpiteisiin virheiden korjaamiseksi.

Jotta näihin heittoihin päästäisiin entistä paremmin ja nopeammin käsiksi, katsottiin välttämättömäksi tihentää näytteiden ottoa ja tarkastusta. Tämä edellytti aivan uuden laboratorion ja parempien tarkkailumahdollisuuksien luomista. Tarvittiin lisää henkilökuntaa, uusia tiloja ja paljon uusia kojeita.

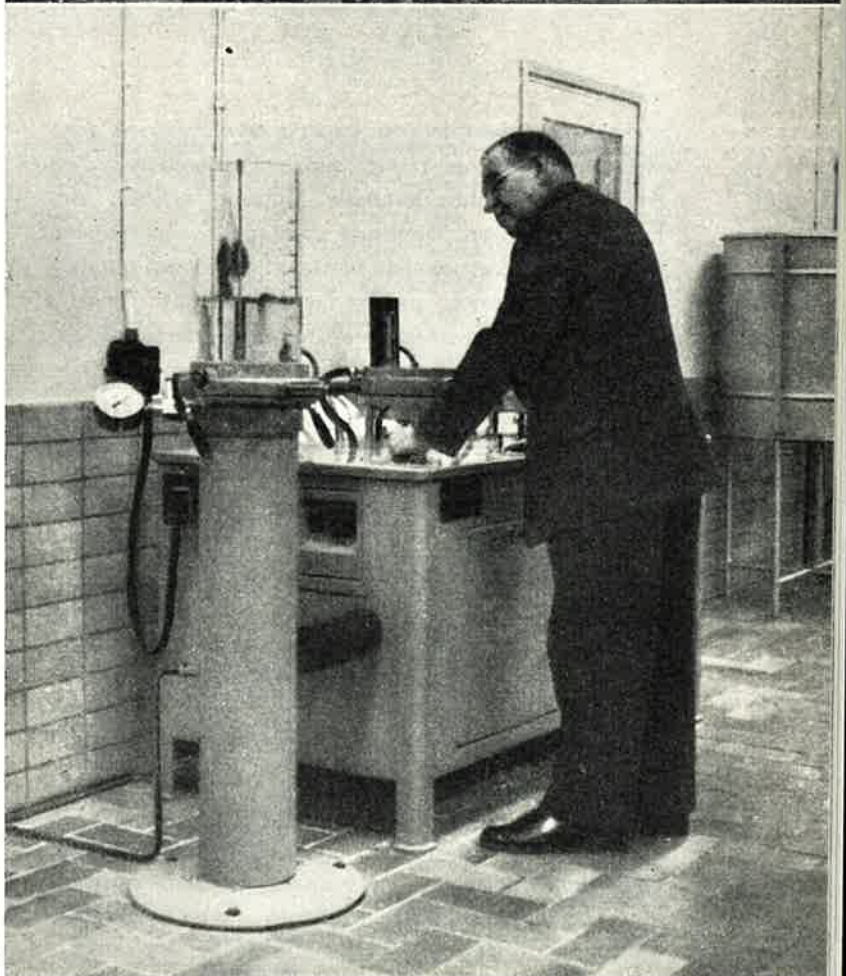
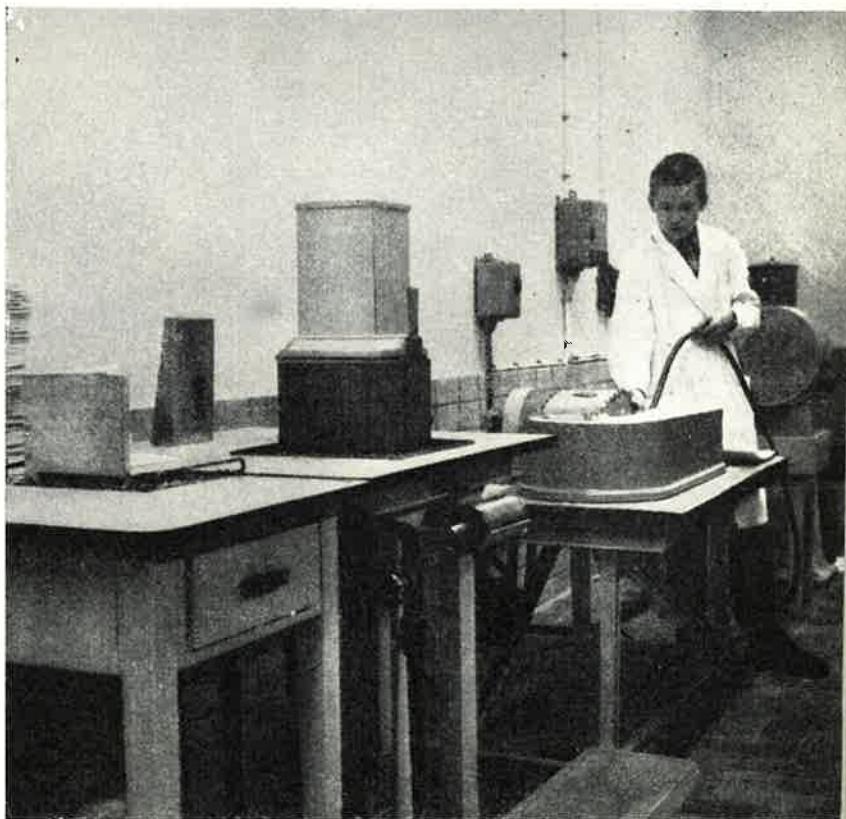
Samalla eräät suuritöisemmät käytöntarkkailuun liittyvät laboratoriotyöt, jotka aikaisemmin oli tehty päälaboratoriossa, päätettiin siirtää tehtaan oman laboratorion yhteyteen. Tällaisen laitoksen valvominen ei myöskään käynyt päinsä entiseen tapaan, jolloin tehtaan insinöörit sivutoinään seurasivat laboratorion toimintaa, vaan laboratorio tarvitsi oman päällikkönsä. Tähän tehtävään siirtyi päälaboratoriosta maisteri Arnold Simons.

Käytöntarkkailulaboratorio sijaitsee vanhan tehdasrakennuksen puolella pääsisäänkäytävän vieressä samalla kohtaa kuin entinen laboratorio ja mestareiden konttori. Lisätilaa on saatu myös muiden järjestelyjen avulla ja laboratorion on käytettävissä kaikkiaan lähes 300 m², joka on tarkoituksenmukaisesti jaettu seitsemän huoneen kesken. Laboratorio on myös ulkoa päin helposti näkyvässä, sillä kolme suurta ikkunaa ovat jotakuinkin Ylätien tasolla. Koska laboratorio on kaikkina vuorokauden aikoina toiminnassa ja kirkkaasti valaistu, vetää ohikulkijoiden huomion puoleensa ikkunoiden takaa näkyvä laboratoriomailma kojeineen ja instrumentteineen sekä valkoisissa työtakeissa hääri-vine laborantteineen.

Tuotannollisen toiminnan jatkuvuus ja keskeytymättömyys on ominaista selluloosatehtaalle, ja täyttääkseen sille uskotun tärkeän tehtävänsä laboratorio työskentelee myös vuorokaudet ympäriinsä. Jokaisessa työvuorossa on kolme käytöntarkkailijaa suorittamassa näytteiden ottoa ja analyysijä sekä tarkkailua. Sen sijaan massan jauhatus ja siihen liittyvät työt samoin kuin selluloosa-arkkien mallivaraston hoito tapahtuu päivätyönä. Päivisin nouseekin työntekijöiden luku yhdeksään laboratorion päällikkö mukaan luettuna.

Laboratoriossa seurataan selluloosan valmistuksen vaiheita raaka-aineista alkaen. Jopa puunlastutkin joutuvat tarkkailun kohteeksi. Aika ajoin puunlastuja pannaan isokokoiseen seulaan, jossa erilaisten seulatasejen avulla määritellään lastujen koko. Niidenkään suhteen ei saisi ilmetä suuria eroavaisuuksia ja sen tähden on hakun jälkeä määrääjain tarkkailtava. Toinen selluloosakeiton onnistumiseen ratkaisevasti vaikuttava tekijä on itse keittohappo, josta samoin kuin kiisusta tehdään yksityiskohtaisia analyysijä.

Kun selluloosakeitto on valmistunut ja oksaneroittajien sekä pesureiden kautta kuljettuaan





Laborantti Elsa Lyytikäinen suorittamassa ilmastointihuoneessa koearkin taittolujuuskoetta taittolukukokeen avulla.



Vetolujuusmääritys suoritetaan tällaisella kojeella. Etualalla toisen tyyppinen taittolukukoke kuin edellisessä kuvassa.

on valmis käytettäväksi paperinvalmistukseen joko sellaisenaan tai se pumpataan valkaisuosastolle, on prosessi tarkkailun kannalta joutunut erittäin tärkeään vaiheeseen. Näytteitä otetaankin niin taajaan, että ne vastaavat jokaista keittoa. Selluloosan ominaisuuksia tutkittaessa pyritään ennen kaikkea määrittelemään ns. kypsymisaste eli miten pehmeäksi selluloosa on keitetty. Kypsymisasteen perusteella annostellaan sitten selluloosan valkaisuun tarvittavien kemikalioiden määrä. Valkaisun aikana otetaan näytteitä säännöllisesti useista valkaisu vaiheista ja suoritetaan analyysejä. Tällä tavoin saatujen arvojen perusteella lisätään tai vähennetään kemikaliota, jotta arvot pysyisivät mahdollisimman tasaisina.

Mainitsemamme työt lastujen seulontaa lukuun ottamatta ovat olleet luonteeltaan kemiallisia. Näytteiden tutkiminen tapahtuukin pääasiallisesti ns. analyysihuoneessa, jonka varusteisiin kuuluu työpöytiä altaineen, liuos- ja kemikaliopulloineen, koeputkineen ja muine astioineen, sähköuuneja, kuivauskappeja, sentrifugeja, pH-mittari ja monia muita hienoja aparaatteja. Vaakoja — analyysintekijäin kenties tärkeimpiä välineitä — on lukuisia. Kaikkein herkimät vaa'at on sijoitettu erilliseen vaakahuoneeseen. Mainittakoon, että herkkä Mettler-vaaka, joka mittaa

1/10 milligramman tarkkuudella, on sijoitettu erikoisalusten päälle, jotta tehtaan käynnin aiheuttama värinä voidaan vaimentaa. Sitä varten on tarvittu suuri hiekkalaatikko, monenlaisia levyjä sekä kolme tennispalloa.

Selluloosan ominaisuuksien tarkkailu ja määrittelyminen ei pääty suinkaan tähän, vaan tuote joutuu vielä monenlaisen mekaanisen tutkimuksen kohteeksi. Laboratorion toista tutkimussalia nimitetään jauhatushuoneeksi ja siinä tutkitaan nimenomaan niitä ominaisuuksia, joita selluloosa antaa siitä valmistettavalle paperille. Selluloosa — sekä märkä että kuiva — jauhetaan ja siitä valmistetaan paperiarkkeja. Jauhatus tapahtuu paperitehtaan hollanteria muistuttavassa pienois-hollanterissa. Jauhatuksen jälkeen tehdään arkkimuotissa selluloosasta koearkkeja, jotka kuivataan kuivauskoneessa. Tällä tavoin saadaan paperia, joka on valmistettu puhtaasta selluloosasta. Koearkin neliömetripaino pyritään pitämään samana eli 66,7 gr/m². Määräajoin otetaan pienois-hollanterissa jauhettavasta massasta näytteitä ja jauhattukseen käytetty aika merkitään aina tarkoin kunkin arkkierän kohdalta muistiin, koska se on eräs tutkimustuloksiin vaikuttava tekijä.

Arkkien lujoustudkimus tapahtuu erityisessä ilmas-



Käyttöinsinööri Erkki Laasonen tarkastaa voimakasta valoa vasten selluloosa-arkkia.



Neidit Kaija Teittinen ja Ritva Pöntinen lähettämässä selluloosanäytteitä maailmanmarkkinoille. Taustalla näytevaraston arkistoa.

tointihuoneessa, jonka suhteellinen kosteus on 65 prosenttia. Kokeet suoritetaan siis aina tällaisessa tarkalleen määrättyssä kosteustilassa. Tämä on välttämätöntä sen takia, että lujuusarvot vaihtelevat suuresti kosteuden mukaan. Kun arkit ovat olleet riittävän kauan ilmastointihuoneessa, leikataan niistä suikaleita ja ne sijoitetaan kojeisiin, jotka määrittelevät niiden lujuuden. Näiden tarkkojen aparaattien avulla saadaan selville paperin veto-, repimis-, puhkeamis- ja taittolujuus. Arvot on luettavissa kojeiden mittareista ja numerot merkitään koepapereihin. Opasiteetti, millä tarkoitetaan läpinäkymättömyyttä ja mikä on nimenomaan painopapereita ajatellen tärkeä ominaisuus, määritellään erikoiskojeella. Nytemmin arkkien valmistus voidaan suorittaa myös Rapid-Köthen laitteella, jossa arkit valmistuvat muutamassa minuutissa. Tähän saakka yksinomaan käytännössä ollut menetelmä, josta edellä olemme tehneet selkoa, vaatii sen sijaan aikaa useita tunteja.

Jauhatushuoneen vieressä sijaitsee selluloosa-arkkien näytevarasto. Kummallakin pitkällä seinällä on lattiasta kattoon hyllyjä ja ne ovat täynnä selluloosa-arkkeja. Joka neljänestä vientiin menevästä selluloosapaalista otetaan arkki ja talletetaan asian-

omaisin aika- ja valmistusmerkinnöin varustettuna arkistoon. Sitä ennen arkit ovat läpikäyneet perusteellisen tarkastuksen. Viereisessä ikkunattomassa huoneessa suoritetaan arkkien silmämääräinen tarkastus katsomalla niitä voimakasta valoa vasten. Likapilkut ja muut asiaankuulumattomuudet paljastuvat tällöin tottuneelle tarkastajalle. Selluloosa-arkkien valkoisuus määritellään erityisten mittarien avulla. Laboratorion varusteisiin kuuluu lisäksi muutamia mikroskooppeja, jotka on sijoitettu pimeään tutkimuhuoneeseen.

Olemme voineet tässä selostaa vain päällisin puolin selluloosatehtaan käytöntarkkailulaboratorion työtä ja toimintaa. Jos menisimme pitemmälle, joutuisimme pian alueelle, joka olisi täynnä kemiallisia merkkejä, kaavoja ja numeroita. Ne kuuluvat kuitenkin kemian ja fysiikan spesiaalimaailmaan ja siksi karttakaamme niitä. Joka tapauksessa tämän esittelyn perusteellakin voimme todeta, että selluloosan valmistuksen eri vaiheiden ja lopullisen tuotteen tarkkailu tapahtuu Kymin selluloosatehtaassa tieteellisellä tarkkuudella. Mitään ei jätetä sattuman ja hyvän onnen varaan. Yhtämittaisen tarkkailun avulla pyritään turvaamaan tuotannon kulku mahdollisimman tasaisena ja tuotteiden laatu korkeana.



Osa valoisa ja tilava korjaamohallia.

Oikealla: Uusi korjaamorakennus herättää huomiota erikoisuudellaan ja tyylikkyydellään. Etualalla näkyvässä siivessä sijaitsee huolto-osasto ja taaempänä olevassa moottorikorjaamo. Korjaamohallin matalampi osa työntyy myös ulos rakennuskokonaisuudesta.

Alla: Kuljetusosaston päällikkö, dipl.ins. Olov Hixén korjaamohallin pääoven edustalla.

Uusi kuljetusvälinekorjaamo

Lehdessämme on aikaisemmin jo lyhyesti kerrottu uudesta kuljetusvälinekorjaamosta, joka on kohonnut Kymintehtaitten Kauppa Oy:n entisen liiketalon paikalle ja tyystin muuttanut tämän tienoon ulkonaan. Syksyn kuluessa rakennus on saatu lopulliseen kuntoon ja Kuusankosken tehtaitten liikenne- sekä kuljetuskysymysten hoito on nyttemmin keskitetty tähän alallaan mitä uudenaikaisimpaan laitokseen.

Uusi kuljetusvälinekorjaamo on vuosikausien suunnittelun ja tutkimustyön tulos. Sitä kehiteltäessä on otettu huomioon tämän alan viimeisimmät saavutukset ja esikuvia on etsitty moottorialan eturivin maista. Tästä huolimatta lopullinen ratkaisu on tapahtunut varsin itsenäisesti. Tämä on aiheutunut ennen kaikkea siitä, että korjaamon suunnittelussa on täytynyt ottaa huomioon tehtaittemme kuljetuskysymysten ja kaluston huollon sekä korjauksen erikoislaatuisuus. Ei ole näet kysymys pelkästään autokorjaamosta, vaan tämän korjaamon on sovelluttava yhtä hyvin myös muiden moottorivälineiden kuten trukkien, traktoreiden ja kaivinkoneiden huoltamiseen ja korjaamiseen. Tämänkaltaisia moottorivälineitä on tehtailamme nykyisin jokseenkin yhtä paljon kuin kuorma- ja henkilöautoja yhteensä. Traktoreiden lukumäärä

nousee 12:een, haarukkatrukkeja on 26, kaato- ja lavatrukkeja 18, kauhatrukkeja 6 ja nostokurkia sekä kaivinkoneita 7. Kokonsa puolesta ne vaihtelevat 350 kg:n pikkupörriäisistä 70 tonnin jättiläisiin saakka. Kaiken lisäksi suurin osa trukeista ja traktoreista joutuu työskentelemään tehtaissa, varastoissa ja muissa tärkeissä kuljetus- ja siirtotehtävissä yötä päivää, ja niiden työohjelma on kiinteästi sidottu tuotantolaitosten toimintaan. Jotta ne puolestaan eivät aiheuttaisi häiriöitä tuotannolliselle toiminnalle, on niiden selviytyttävä omista urakoistaan, ja siksi ne on pidettävä kunnossa sekä hyvin huollettuina. Päivittäisen huollon antavat ajokeilleen niiden ajajat, mutta perusteellisempi huolto, tarkastus sekä korjaus suoritetaan uudessa moottorivälinekorjaamossa.

Tästä "asiakaspiirin" kirjavuudesta johtuu, että uuden korjaamon suorituskyvyllä ja soveltuvuudella asetetaan mitä moninaisimpia vaatimuksia. Jo päältäpäin rakennusta katseltaessa saattaa aavistaa, että kysymys on jostakin tavallisuudesta poikkeavasta laitoksesta. Rakennusmateriaalin ja yksityiskohtien puolesta se on kauniin uusasiallinen, mutta monimutkaisempi kompositio herättää erikoisuudellaan huomiota. Kuitenkin on kysymys yhdellä kertaa



rakennetusta kokonaisuudesta, joten syy epätavalliseen muotoon on etsittäväissä käyttötarkoituksista, ja korjaamon toimintaan lähemmin perehdyttäessä selviääkin koko idea.

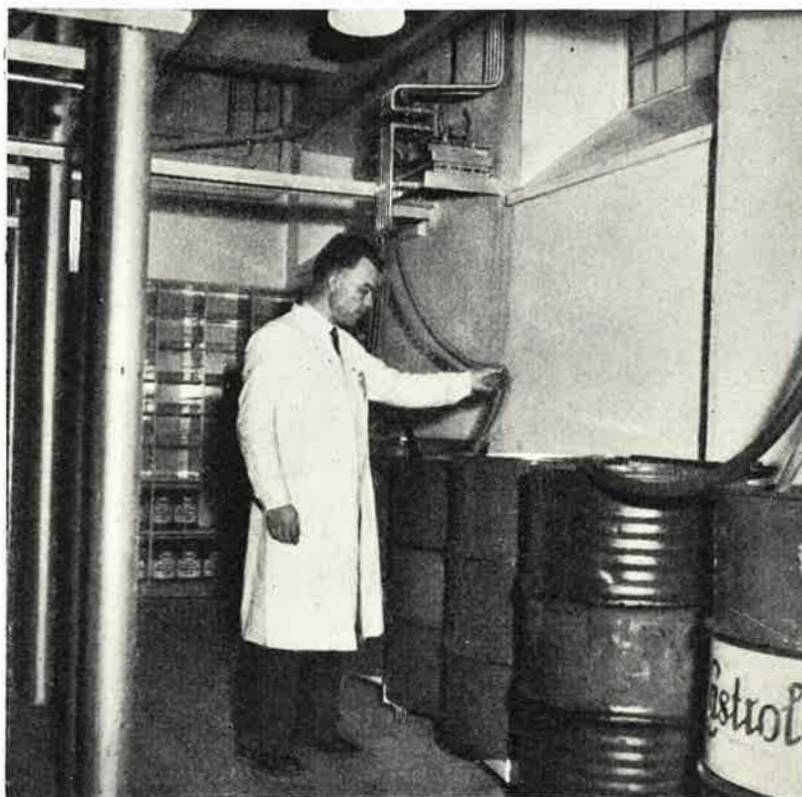
Rakennuksen keskustan muodostaa suuri korjaamohalli, johon yhdistyy kaksi eteenpäin työntyvää sivuosaa. Rakennuksen takaosa on siten vain korjaamohallin levyinen, mutta sivustojen siihen liittyttyä se levenee vastaavasti molemmilta puolilta. Etupuolella

taasen sivuosien väliin jää avara pihamaa. Korjaamohallin korkeamman osan sekä sivuosien yhdenmukainen ja -suuntainen kattokaltevuus sitoo puolestaan rakennusryhmää lieventäen siten monitahoisuutta.

Piha-aukiolta johtaa rakennuksen tehdasalueen puoleiseen sivuosaan kolme suurta rullaovea, jotka avautuvat ja sulkeutuvat nappulaa painamalla. Ulommainen ovi johtaa pesuosastoon, jota voisimme nimittää tämän talon vastaanottohuoneeksi. Jokainen ”asiakas” joutuu nimittäin ensimmäiseksi pesuosastolle, jossa se niin kuin ainakin potilas sairaalaan tullessaan joutuu kylpyyn. Tämä pesu eroaa suuresti tavallisesta autonpesusta. Pesuvesi on 40 asteen lämpöistä, ja se suihkuu suuttimesta 27 ilmakehän paineella. Sellaisessa kylvyssä irtoaa pinttynytkin lika ja samalla pesu tapahtuu nopeasti. Tuossa tuokiossa pestävä ajokki on alustaa myöten putipuhdas. Pesulaitteita tullaan vielä nykyisestäään täydentämään ottamalla käytäntöön myös höyrypesu. Pesuvesi virtaa ritilän läpi altaaseen ja sieltä edelleen viemäriin. Pesupuolen muista teknillisistä laitteista mainittakoon pilarinosturi, jonka avulla alustan pesua helpotetaan. Pesuhuoneen seinien alaosa on kaakeloitu, ja kokonaisvaikutus, jota hauskat värit sekä hyvä valaistus tehostavat, tuo paremminkin mieleen suuren hygienisen suihkuhuoneen kuin autopesulan.

Pesusta päästyään ajoneuvo joutuu sitten varsinaisen käsittelyn kohteeksi. Milloin on — kuten useimmissa tapauksissa — kysymyksessä vain huolto, asiakas siirtyy huoltosiiven keskimmäisestä ovesta huoltopuolelle. Tämä osasto tekee vieläkin edustavamman vaikutuksen kuin pesuosasto. Tämä ei johdu yksinomaan kaakelipinnoista, tasaisesta valosta ja





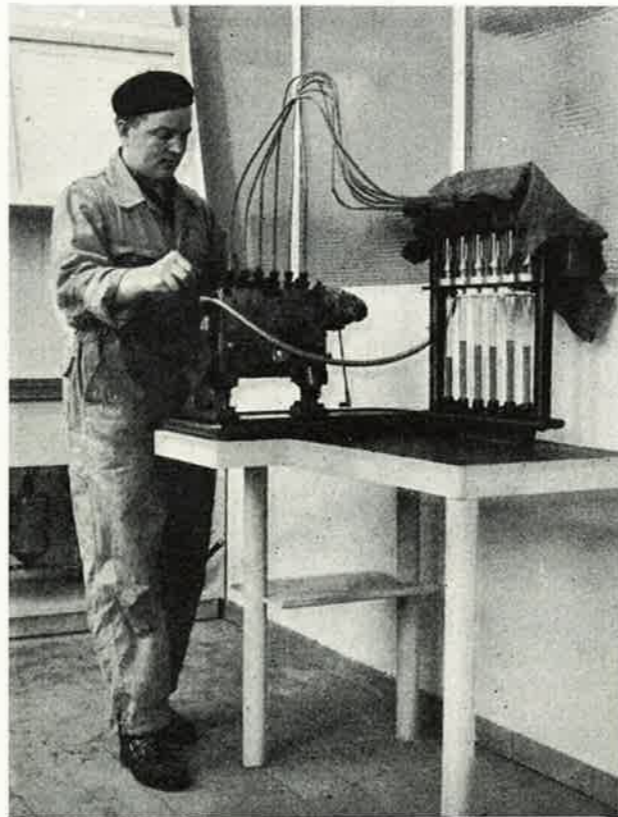
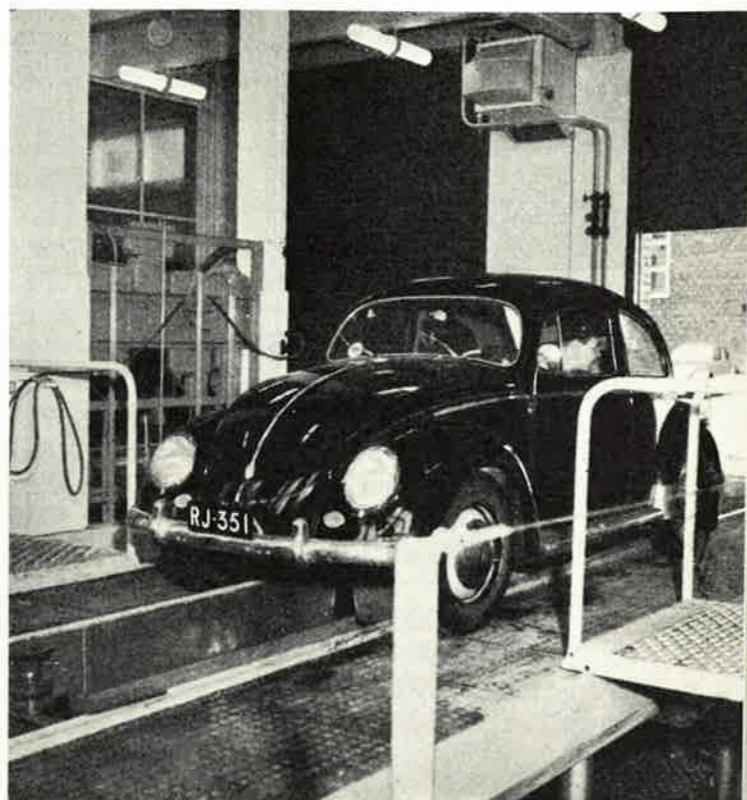
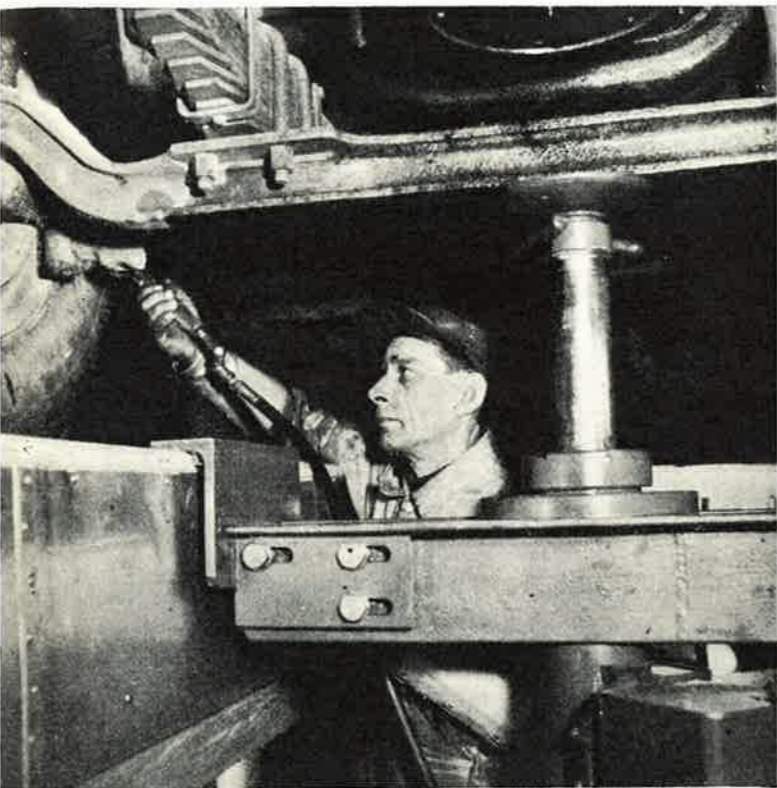
Ylhäällä vasemmalta lukien:

Huoltopäällikkö, insinööri Viktor Lintunen varmistumassa öljytilanteesta huolto-osaston pohjakerroksessa sijaitsevassa öljyvarastossa. Öljy nousee letkuja pitkin öljybaariin.

Huoltomies Eino Puolakka hienon öljybaarinsa ääressä ja seuraavassa kuvassa auton alla rasvauspuihissa. Työtasolla seisten työ sujuu vaivatta.

Volkswagen on huollettu ja se ajaa ulos puolittain avatusta rullaovesta.





Vasemmalta lukien:
Teknikko Matti Rämä
testaamassa auton moot-
toria yleistestauslaitteen
avulla.

Sähköasentaja Pertti
Lindroos tarkastamassa
virranjakajaa ja dieseli-
asentaja Yrjö Lagman
Volvon dieselpumppua
äärimmäisen tarkkojen
kojeiden avulla.

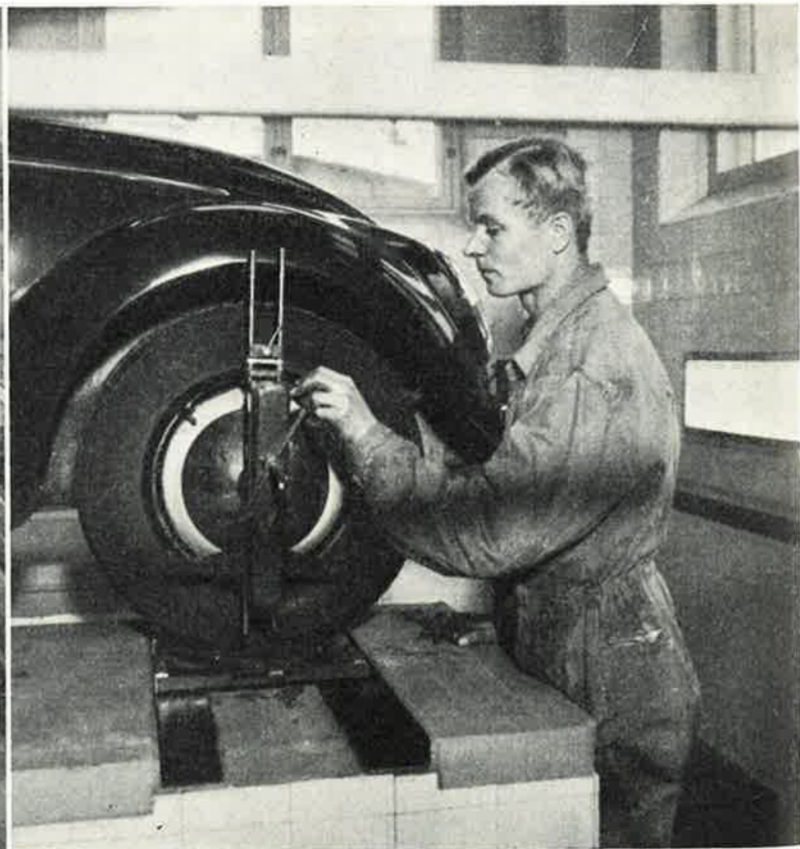
uutuuden hohtavuudesta, vaan ennen kaikkea kiinnittää huomiota suunnittelun tarkoituksenmukaisuus ja laitteiden uudenaikaisuus. Työskentelymahdollisuudet on tehty niin edullisiksi kuin suinkin. Huoltomiehen ei tarvitse kyykiskellä puolipimeässä auton alla, vaan lattia-aukkojen kohdalla sijaitsevien työsiltojen päällä seisten hän voi käsitellä moottorivälinettä alta päin, niin kuin se olisi tarjottimella hänen ulottuvillaan. Kun huollettavan ajoneuvon alusta on kaiken lisäksi puhdas ja kun siihen työsillasta kohdistuu tasainen valaistus, ei työolosuhteissa pitäisi olla toivomisen varaa. Huoltopuolen hienouksiin kuuluu myös öljybaari. Tämä nykyaikaiseen kielenkäyttöön kuuluva sana ei tässä tapauksessa ole millään lailla liioiteltu, sillä kysymyksessä on todellakin baarimainen öljynjakelu. Seinään on kiinnitetty kaksi automaattia, joissa kummassakin on viisi hanaa. Tämä merkitsee sitä, että automaattista saadaan kymmentä erilaatuista öljyä. Hanaa avaamalla huoltomies laskee kannuun tarvitsemaansa öljyä mittarin näyttäessä kannuun valuvan öljymäärän. Baarin öljyvarasto on sijoitettu huoltopuolen avaraan

Korjaamon mestari Aksel Starck ja moottoriasentaja Olavi Jokelin tarkastamassa korjaamohallissa Perkins-dieselmoottorin käyntiä.

kellarikerrokseen ja öljy nousee tynnyreistä pumpun avulla suoraan automaatteihin.

Huoltopuolen yhteydessä on tämän talon kenties uudenaikaisin parannus: testausosasto. Moottorivälinaiden huollossa ei rajoituta ainoastaan tavanomaiseen määräajoin annettavaan huoltoon, vaan testauksen avulla ennakkohuolto ja -hoito on viety paljon pitemmälle. Taitavalta ja kokeneelta moottorimieheksi jää yhtä ja toista havaitsematta. Ajoneuvoon on saattanut ajan mittaan tulla piileviä vikoja joko kulumisesta tai muista syistä johtuen, ja nämä voivat kriittillisen hetken tullen aiheuttaa ikäviä yllätyksiä. Herkkien testauskoneiden avulla saadaan selville tällaiset viat ja ne voidaan korjata vähäisemmin toimenpitein ja pienemmin kustannuksin kuin myöhemmässä vaiheessa. Tällaiseen testaustoimintaan kiinnitetään nykyisin johtavissa moottorialan maissa suurta huomiota ja meilläkin pyritään noudattamaan tätä hyväksi tunnustettua ennakkohäikäisevää toimintaa. Kuljetusosastollamme on sitä yritetty harjoittaa jo aikaisemminkin, mutta riittämättömät tilat ja muut puutteellisuudet ovat asettaneet sille suuria

Kätevästi käy tällaisessa työpaikassa ja erikoislaitteiden avulla asentaja Timo Laineelta auton etupyörien asennon tarkastaminen.



rajoituksia. Nytemmin tätä moottorivälinetestausta voidaan suorittaa ensiluokkaisissa olosuhteissa, ja epäilemättä se tulee näyttelemään moottorivälineitemme ennakkoehkäisevässä huollossa tärkeätä osaa.

Testausosastoon liittyy sähkökorjaamo, jossa käsitellään, tutkitaan ja korjataan virranjakajat, generaattorit, releet ja muut kuljetusvälineiden sähkölaitteet. Äärimmäisen herkkien tarkistuskoneiden ja mittareiden avulla saadaan selville vähäisimmätkin poikkeamat, joten mitään ei tarvitse jättää sormituntuman varaan. Sähkökorjaamon yhteydessä on dieselhuone, jossa suoritetaan ruiskutuspumppujen venttiilien tarkistus sekä säätö. Koska molempien huoneiden laitteet ovat suorastaan yliherkkiä, tulee ilman olla pölyvapaata ja muutoinkin on noudatettava puhtautta. Sen tähden näihin huoneisiin painetaan suodatettua ilmaa ja niissä pidetään hienoista ylipainetta. Sivullisilta on pääsy kielletty ja varmuuden vuoksi ovet pidetään lukittuina.

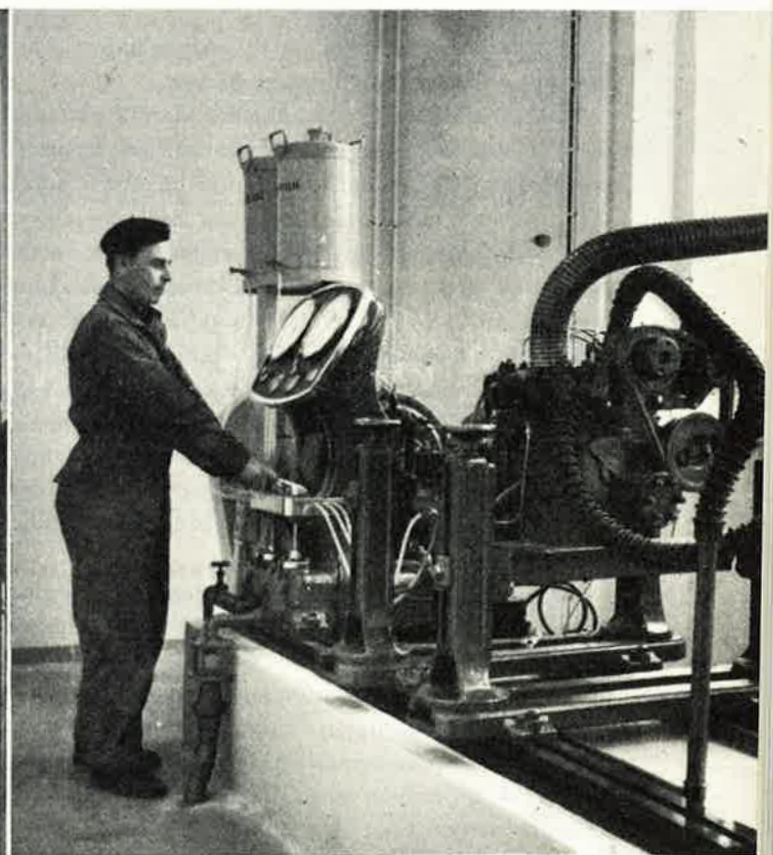
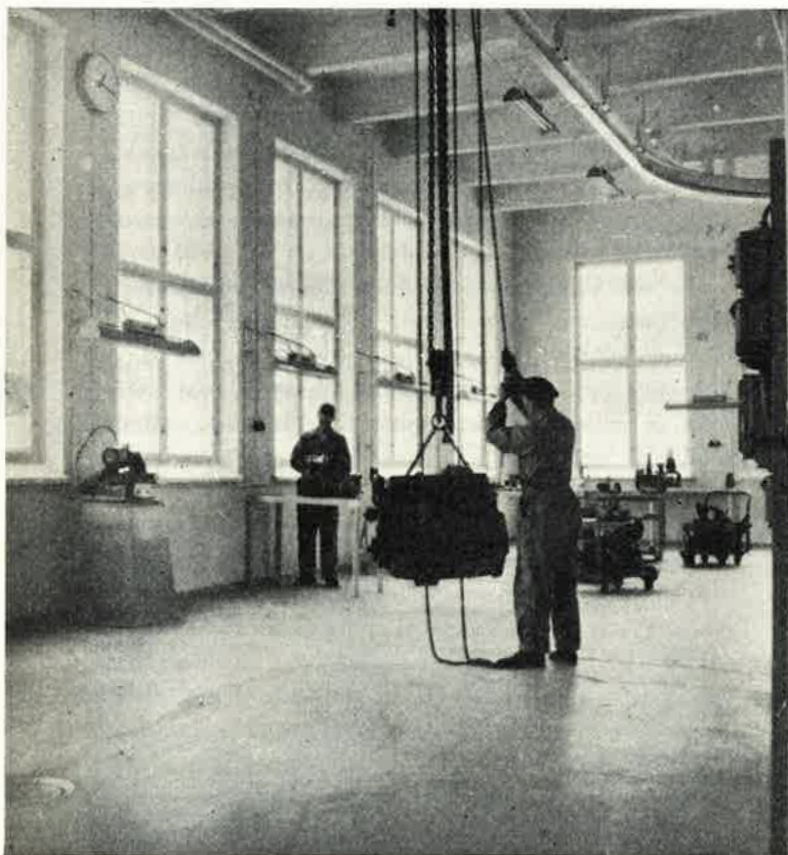
Tämän huoltosiivessä tekemämme kiertokäynnin jälkeen tulemme varsinaiseen korjaamoon. Se on suuri yhtenäinen halli, jossa on leveyttä 27 ja pituutta 25

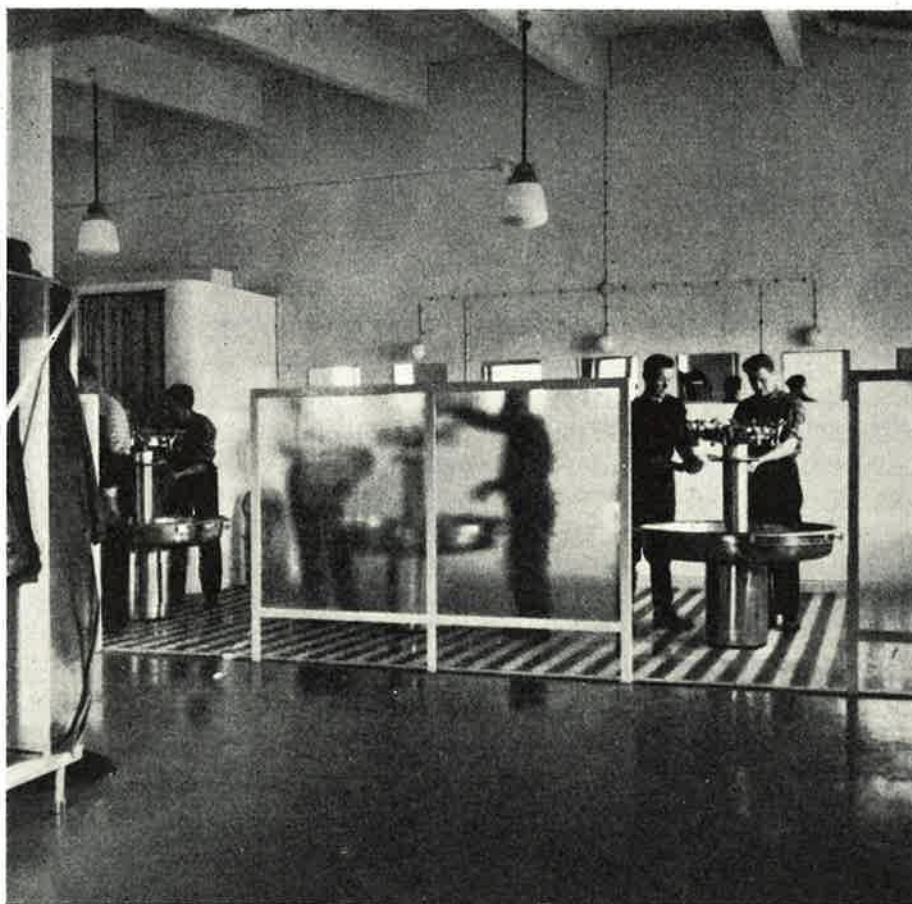
metriä. Tehdaspihalta päästään korjaamoon suuresta rullaovesta, jossa on sekä leveyttä että korkeutta kokonaista viisi metriä. Vastakkaisella seinällä on 4.2×4.2 metrin oviaukko. Koska pääovea tuon tuostakin avattaessa halliin syntyisi vetoa, puhalletaan erikoislaittein avoimen oviaukon eteen lämmin ilmaseinä, joka estää kylmän ilman tunkeutumisen korjaamoon.

Korjaamon etuosa on niin korkea, että suurimmatkin nosturit ja kaivinkoneet mahtuvat sisälle. Katossa sijaitsee 2×10 tonnin siltanosturi, joten raskaiden osien liikutteleminen käy vaivatta päinsä. Hallin matalampi peräosa on tarkoitettu lähinnä autojen ja trukkien korjaamista varten. Etupyörien asennon tarkistusta ja rungon oikaisua varten on toisessa peränurkassa työpaikkasyvennys, jossa erikoislaittein voidaan tehdä tarkkuustyötä. Toisessa peränurkassa on kaksois-pilarinosturi. Tämä työpaikka on nimenomaan tarkoitettu pikakorjauksia ja pyöränvaihtoja varten. Mainittakoon, että muutamia seinän vierustoille sijoitettuja ruuvipenkkejä lukuun ottamatta ei kiinteitä työpöytiä ole lainkaan, vaan työkalut ovat

Moottorit siirretään korjaamohallin puolelta moottorikorjaamoon katossa kulkevaa kiskorataa pitkin.

*Towmotor-trukin moottori on korjattu ja moottori-
asentaja Olavi Jokelin koekäyttää sitä moottori-
dynamometrissä.*





Yhdistettyä puku- ja pesuhuonetta erottavat toisistaan himmeälasiset puoliseinät.

siirrettävissä työpöydissä, joten ne voidaan vaivatta sijoittaa kulloisenkin työpaikan ääreen.

Hallin matalamman osan katossa kiertää kattorata, joka johtaa toisessa siivessä sijaitsevaan moottorikorjaamoon. Tämän laitteen avulla moottorit siirretään tilavaan moottorikorjaamoon, jossa korjattavat moottorit hajoitetaan, osat pestään, tarkastetaan, sövitetään ja koneistetaan. Kun moottori on saanut mahdollisesti tarvittavat uudet osat ja se on kasattu, siirretään se korjaamon vieressä sijaitsevaan erilliseen huoneeseen sisäänajoa, säätöä sekä koekuormitusta varten. Tämä suoritetaan erityisessä laitteessa, moottoridynamometrissä. Tämä uutuus kuuluu myös moottorialan hienouksiin ja edustaa sellaista tarkkuutta ja varmuutta, jollaisen saavuttaminen ei tähän saakka ole ollut mahdollista.

Korjaamohallin ja moottorikorjaamon yhtymäkohdassa sijaitsee työkaluvarasto ja korjaamohallin alakerrassa suuri varaosa- ja rengasvarasto sekä kumikorjaamo. Näiden varsinaisten huolto-, korjaamo- sekä varastotilojen lisäksi on rakennuksessa ajanmukaiset peseytymis- ja ruokailuhuoneet sekä tilava konttorikerros. Sosiaalinen puoli, joka vastaa korkeita vaatimuksia, on sijoitettu moottorikorjaamo-

siiven toiseen kerrokseen. Pukukaapeiksi on valittu avonainen malli, jossa ei ole ovea laisinkaan. Sen hyvänä puolena on se, ettei vaatteita tarvitse ahtaa pieneen tilaan, vaan ne riippuvat vapaasti naulakoissa. Tämän lisäksi on jokaisella miehellä oma lukittava pikkukaappi. Jalkineet ja märät vaatteet kuivuvat erityisissä kuivauskaapeissa.

Konttori sijaitsee huoltupuolen toisessa kerroksessa. Kuljetusosaston lisäksi sinne on sijoitettu ulkotyöosaston konttori. Sama uusiasiallisuus ja valoisuus kuvastuu konttorikerroksessakin. Värisävyt ovat vaaleita ja väliseinissä on käytetty paljon lasia, joten lukuisista erillisistä huoneista huolimatta koko kerroksen yleissävy on avara.

Viimeisten kuuden vuoden aikana tapahtunut kuljetuksien motorisoituminen ja erilaisten trukkien, kairavinkoneiden sekä nostureiden käytäntöön ottaminen on merkinnyt suorastaan vallankumouksellista muutosta. Se on ollut yleisen kehityksen sanelema ja samaa on sanottava myös uudesta moottorivälinekorjaamosta. Vanhan hevostallin mahdollisuudet korjaamona oli aikoja sitten käytetty loppuun ja nyt on harpattu sellainen edistysaskel, joka varmaan tulee tyydyttämään tarpeen pitkiksi ajoiksi eteenpäin.



Valkaisuosasto laajennetaan

Kymin selluloosatehtaan valkaisuosaston linja 1:n uudisrakennuksen harjannostajaiset pidettiin loka-kuun 26. p:nä Kuusankosken seuratalossa. Vieraat toivotti yhtiön puolesta tervetulleiksi rakennusosaston päällikkö Unto Viherlaiho. Sen jälkeen puhui selluloosatehtaan käyttöpäällikkö Erkki Laasonen mainiten mm., että valkaisuosaston ensimmäinen puolisko, joka jo on käynnissä, läpikävi perusteellisen uudistuksen viime vuonna ja tuottaa nyt valkoista lujaa kuusimassaa. Se on alallaan maamme uudenaikaisin. Toinen osa on nyt harjannostajaisvaiheessa. Siinä tullaan valkaisemaan yhtiössämme aivan uutta selluloosalaatua, nimittäin koivuselluloosaa. Sen uskotaan muodostuvan arvokkaaksi lisäksi paperiteollisuudellemme, joka on jo kauan halunnut tätä raaka-ainetta tiettyihin paperilaatuihinsa. Kun koivusta on ollut ylitarjontaa, niin on sekä yhtiölle että koko maalle

taloudellisesti edullista käyttää sitä raaka-aineena. Tämän uuden osaston valmistuttua on puunjalostusteollisuutemme jälleen astunut aimo askelen eteenpäin. Tyydytyksellä voidaan todeta, että valkaisuosasto rakennetaan kokonaan omin voimin. Koneet tulevat suurimmaksi osaksi olemaan kotimaista valmistetta. Rakennuksen suunnittelun on suorittanut yhtiömme teknillinen osasto. Arkkitehtina on ollut arkkitehti Arne Helander. Ei ole ollut helppo rakentaa uutta, kun vanhan osan on koko ajan täytynyt olla käynnissä. Hyvän yhteistyön avulla vaikeudet on onnistuttu kuitenkin voittamaan. Puhuja kiitti yhtiön puolesta kaikkia niitä, jotka ovat myötävaikuttaneet hyvään tulokseen pääsemiseksi, rakennusosaston insinöörejä, mestareita ja työntekijöitä sekä teknillisen osaston insinöörejä ja suunnittelijoita, ja lausui lopuksi toivomuksen, että yhteistyö jatkuisi samoissa merkeissä kuin tähänkin saakka, jotta runsaan vuoden kuluttua saataisiin tämä uudenaikainen valkaisuosasto käyntiin.

Työmaan luottamusmies Edvin Oinonen esitti työntekijöiden puolesta kiitokset työnjohtajille hyvästä yhteisymmärryksestä sekä yhtiölle harjannostajaiskestityksestä.

Yläkuvassa valkaisuosaston rakentajia harjannostajaispöytien ääressä. Vieressä vas. Kymin selluloosatehtaan käyttöinsinööri Erkki Laasonen puhuu ja oik. työmaan luottamusmies Edvin Oinonen esittää rakennustyöväen kiitokset.



Kultamitalimies

4. 11. tuli portinvartija Benjamin Stenroosista kultamitalimies. Talousosaston päällikkö Kalle Varis kiitti työn veteraania puolivuosisataisesta uskollisesta päivätyöstä ja kiinnitti hänen rintapieleensä yhtiön kultaisen ansiomerkin. Kuvassa vas. portinvartija Stenroos, sos. pääll. Launikari ja agronomi Varis.



Pitkäaikaisesti palvelleita

SEKATYÖLÄINEN ANNA KAINO TIRKKONEN

Kymin selluloosatehtaalta tulee 13. 2. 57 olleeksi 45 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 1. 1891 Orimattilassa. V. 1912 hän tuli työhön Kymin selluloosatehtaalle kokoojakoneelle ja siirtyi myöhemmin massakuopille. Vuodesta 1936 lähtien hän työskenteli arkin vastaanottajana Minton-koneella ja viime vuosina hän on ollut sekatyöläisenä.

PORTINVARTIJA JALMAR SULANEN

Kymin talousosastolta tulee 14. 1. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 7. 4. 1890 Jaalan Puralassa maanviljelijän poikana. Kotitalon sijaitessa Verlan tehtaan lähetyvillä suoritettiin ta-

losta käsin talvisin kahdella hevosella puutavaran ja tehdastuotteiden ajoa ja tällöin sai siihen aikaan vielä varsin nuori Jalmar-poikakin olla mukana. Iän kartuttua hän hankki sitten itselleenkin oman ajokin ryhtyen jatkamaan rahdinajoja, kunnes lokakuun 11. pnä 1915 tuli yhtiömme palvelukseen Kuusankosken selluloosatehtaalle. Tähän mennessä neljä vuosikymmentä kestäneenä palveluskautenaan hän on työskennellyt ulkotyö-, talli- ja talousosastoilla.

Sulanen on kuulunut tehtaan palokuntaan jo yli 25 vuotta.

LYIJYSEPPÄ ARVO KARLSSON

Kymin korjauspajalta tulee 16. 1. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 9. 10. 1899



Jalmar Sulanen.



Arvo Karlsson.



Lauri Mankki.



Taavi Saarelainen.



Uno Dahlbo.



Antti Kyyhkynen.

MERKKIPÄIVIÄ

70-VUOTIAS

Purkaja Taavi Saarelainen, Kymin ulkotyöosastolta, 6. 2. 57. Hän on syntynyt Iitissä ja tullut yhtiön palvelukseen 6. 11. 1911 ulkotyöosastolle purkaus- ja lastausmieheksi, jona onkin sitten ollut jo yli 42 vuotta työskennellen edelleenkin samalla osastolla Kuusaan saassa.

60-VUOTIAITA

Prokuristi Uno Gabriel Dahlbo, osto-osastolta, 23. 12. 56. Hän on syntynyt Helsingissä. Tultuaan v. 1917 ylioppilaaksi Helsingin ruotsalaisesta normaali-lyseosta hän jatkoi opiskeluaan Högre svenska handelsläroverketin korkeakouluosastolla, mistä sai päästötodistuksen v. 1920. Työskennellyään sen jälkeen Suomen Urheilulaitassa hän astui 1. 2. 1922 Kymin Oy:n palvelukseen kirjeenvaihtajaksi yhtiön osto-osastolle Kuusankoskella. Prokuristiksi hänet nimitettiin v. 1933. Hän osallistui aikoinaan vapaaehtoiseen maanpuolustustyöhön ja kuului tehtaan palokuntaan.

Rullantekijä Hanna Emilia Hartikainen, Kymin paperitehtaalta, 1. 1. 57. Hän on syntynyt Nilsiässä ja tullut yhtiömme palvelukseen 26. 4. 1915 Kymin paperitehtaalle lajittelijaksi. Nykyisessä toimessaan hän on ollut 2. 1. 45 lähtien.

Valkealassa. V. 1916 hän tuli työhön Kymin ulkotyöosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymin selluloosatehtaalle. Suurimman osan palveluskaudestaan hän on työskennellyt viimeksi mainitulla osastolla lyijynjuottajana. Kun hänen ammattinsa oli enemmän korjauspajan alaan kuuluvaa, hän siirtyikin v. 1955 Kymin korjauspajan kirjoihin.

VIILAAJA LAURI MANKKI

Kymin korjauspajalta tulee 7. 2. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 26. 8. 1899

Antti Kyyhkynen, Voikan raitioteiltä, 2. 1. 57. Hän tuli yhtiön palvelukseen 23. 11. 1923 Voikan ulkotyöosastolle työskennellen siellä kuorma- ja purkaustehtävissä, kunnes siirtyi nykyiseen toimeensa.

Työnjohtaja Toivo Malin, Kymin höyryosastolta, 4. 1. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 10. 10. 1920 Kymin ulkotyöosastolle. Oltuaan sitten lyhyen aikaa rakennusosastolla hän siirtyi v. 1922 höyryosastolle lämmittäjäksi. Työskennellyään myös laitospöytämiehenä, jona hän joutui suorittamaan kaikkia höyryosastolla esiintyviä töitä, hänet nimitettiin v. 1937 työnjohtajaksi. Silloin ei höyryosastolla vielä ollut vuoromestari, mutta hänen jälkeensä hänestä tuli vuoromestari. Päivämestariksi hän siirtyi 1. 10. 56 oltuaan sitä ennen lyhyitä aikoja Hillon hiiliaseaman hoitajana, työnjohtajana Haukkasuolla sekä höyrykattiloiden purkamisen työnjohtajana Hallassa.

Toivo Takoja, Voikan ulkotyöosastolta, 19. 2. 57. Hän tuli yhtiön palvelukseen 14-vuotiaana Voikan sahalle. Työskennellyään sittemmin eräillä muilla osastoilla vuoteen 1927 hän lähti Amerikkaan tehden siellä kirvesmiehen töitä noin viiden vuoden ajan. Kotimaahan palattuaan hän tuli työhön Voikan ulkotyöosastolle lastaus- ja purkaustehtäviin.

Valkealassa. V. 1915 täytettyään juuri 16 vuotta hän tuli työhön Kymin ulkotyöosastolle. Työskennellyään sittemmin eräillä muilla osastoilla hän siirtyi v. 1920 Kymin korjauspajalle, missä onkin sitten suurimman osan pitkästä päivätyöstään suorittanut.

Mankki oli nuorena innokas urheilun harrastaja. Hänen mielilajejaan olivat juoksu ja hiihto. V. 1919 hän liittyi tehtaan palokuntaan, jonka riveissä hänet on nähty 37 vuoden ajan. Hän on saanut Palokuntien Keskusliiton ansiomerkin sekä oman palokunnan 35-vuotismarkin.



Toivo Malin.



Kaarlo Halonen.



Väinö Turkki.

50-VUOTIAITA

Portinvartija Sulo Ropponen, Kymin talousosastolta, 27.12.56. Hän on syntynyt Säämingissä. 15-vuotiaana hän meni suutarinoppiin Savonlinnan kaupunkiin ja hankki siten itselleen ammatin, jota harjoitti varsinaisena leipätyönään aina vuoteen 1948. Aluksi hän oli vieraiden palveluksessa, kunnes v. 1931 perusti oman jalkinekorjaamon Kuusankoskelle. V. 1948 hän muutti alaa siirtyen rakennustöihin ja tuli 30.1.51 yhtiömme palvelukseen Kymin rakennusosastolle, mistä 5.2.53 siirtyi höyryosastolle ja sieltä 16.6.55 talousosastolle.

Puidenpurkaja Kaarlo Halonen, Kymin selluloosatehtaalta, 1.1.57. Hän on syntynyt Iitissä ja aloitti työnteon 15-vuotiaana ulkotyöosastolla. Vielä samana vuonna hän siirtyi rakennusosastolle nuohoojan apulaiseksi, jona oli vuoden verran. Rakennusosastolta hän siirtyi v. 1923 Kuusaan sahalle ja sieltä v. 1938 Kymin selluloosatehtaan kuorimoon, missä edelleenkin työskentelee puidenpurkajana.

Putkiseppä Pauli Johannes Olkkonen, Kymin korjauspajalta, 5.1.57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1922 Kymin ulkotyöosastolle, mistä vielä samana vuonna siirtyi nykyiselle osastolleen. Olkkonen on toiminut aikaisemmin metallityöväen ammattiosaston sihteerinä ja hoitanut myös rahastonhoitajan tehtäviä.

Arkkipakkari Väinö Turkki, Kymin paperitehtaalta, 5.1.57. Hän on syntynyt Savitaipaleella ja tullut yhtiön palvelukseen 28.5.29 Kymin korjaus-

pajalle. Työskenneltään sittemmin erällä muilla osastoilla hän siirtyi 4.1.52 nykyiseen toimeensa Kymin paperitehtaalle. Turkki oli aikoinaan maamme parhaita kivääriampujia. V.1937 hän oli mukana ammunnan maailmanmestaruuskilpailuissa saavutettuaan karsinnoissa sotilaskiväärillä 20:lla laukauksella 300 m matkalta tuloksen, joka oli sama kuin sveitsiläisen Zimmermannin silloin voimassa ollut maailmanennätys. Nykyisin kuuluu metsästys Turkin mieliharrastuksiin. Hän on ollut Suomen Kennelliiton jäsenenä vuodesta 1944 lähtien.

I keittäjä Leevi Ollila, Kymin selluloosatehtaalta, 7.1.57. Hän tuli yhtiömme palvelukseen 17.8.1928 sahan nostolle. Oltuaan sittemmin työssä ulkotyöosastolla hän siirtyi v. 1934 Kymin selluloosatehtaalle työskennellen keitto-osastolla kaikissa työvaiheissa.

Lastaaja Viljo Armas Laine, karbiditehtaalta, 11.1.57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 19.3.1929 Voikan selluloosatehtaalle ja on sittemmin työskennellyt eri osastoilla, karbiditehtaalla 19.5.48 lähtien.

Martti Joutjärvi, Voikan puuhiomon kuorimolta, 14.1.57. Hän tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen 7.8.1922 Voikan ulkotyöosastolle, ja yhtämittaisesti hän on työskennellyt vuodesta 1938 lähtien eri osastoilla ollen nykyisin työssä puuhiomon kuorimolla.

Putkiseppä Ilmari Leivo, Kymin korjauspajalta, 15.1.57. Hän on syntynyt Valkealassa. Työskentelynsä yhtiössämme hän aloitti v. 1922 Kymin ulko-



Leevi Ollila.



Viljo Laine.



Ilmari Leivo.



Ilmari Riiipinen.



Valde Lonka.



Väinö Lindén.



Antti Nurminen.



Aino Saario.

työosastolla, mutta siirtyi jo samana vuonna nykyiseen työpaikkaansa Kymin korjauspajalle.

Paperikoneenhoitaja Edvin Riipinen, Voikan paperitehtaalta, 16. 1. 57. Hän tuli v. 1925 työhön Voikan tallille, mistä muutaman vuoden kuluttua siirtyi Voikan paperitehtaalle. 1. 6. 51 hänet nimitettiin paperikoneenhoitajaksi, jona työskentelee edelleenkin.

Viilaaja Valde Lonka, Kymin korjauspajalta, 22. 1. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Neljäntoista ikäisenä hän tuli v. 1921 työhön Kymin talousosastolle, mistä vuotta myöhemmin siirtyi Kuusaan korjauspajalle viilaajan oppilaaksi. Viilaajan työ muodostuikin sitten hänen varsinaiseksi ammatikseen.

Rotatiokoneen apumies Paavo Ilmari Rantala, Kymin paperitehtaalta, 25. 1. 57. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 5. 7. 1920 Kuusankosken rakennusosastolle, mistä 31. 3. 28 siirtyi Kymin paperitehtaalle.

Ylimestari Väinö Lindén, Voikan rakennusosastolta, 29. 1. 57. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1921 Keskuspuutarhaan, mistä v. 1924 siirtyi Voikan rakennusosastolle. Käyttyään sitten Helsingin teollisuuskoulun, mistä sai päästötodistuksen v. 1930, hän toimi 4 vuotta piirtäjänä Voikan rakennusosastolla. Vuosina 1934—35 hän oli vastaavana mestarina Kalson vaneritehtaan sekä Zachariassen & Co:n Heinolan tehtaiden tehdasrakennustöissä ja palasi viimeksi mainittuna vuonna takaisin Voikan rakennusosastolle.

Viilaaja Antti Nurminen, Voikan korjauspajalta, 30. 1. 57. Hän on tullut yhtiön palvelukseen 3. 1. 1922

Voikan korjauspajalle höylääjäksi. Viilaajana hän on työskennellyt 1. 1. 38 lähtien. Nurminen on toiminut korjauspajan luottamusmiehenä vuodesta 1946 ja kuulunut tuotantokomiteaan sen perustamisesta saakka hoitaen nykyisin puheenjohtajan tehtäviä. Hänen osallistumisestaan yhteisiin rientoihin mainittakoon mm., että hän on kunnanvaltuuston, sosiaalilautakunnan, kirjaston johtokunnan, ammattikoulun johtokunnan ja urheilulautakunnan jäsen, Voikan Viestin puheenjohtaja ja työpaikkaurheilutoimikunnan jäsen. Kihlakunnanoikeuden lautamiehenä hän on ollut tästä vuodesta alkaen. Hän on toiminut myös metallityöntekijäin ammattiosaston puheenjohtajana.

Aino Saario, Voikan ulkotyöosastolta, 1. 2. 57. Hän tuli yhtiön palvelukseen 26. 4. 1927 Voikan rakennusosastolle. Oltuaan välillä lyhyen aikaa poissa hän palasi takaisin, sillä kertaa selluloosatehtaalle. Työskenneltään sittemmin erällä muilla osastoilla hän siirtyi ulkotyöosastolle.

Siivooja Edit Erkinharju, Kymin talousosastolta, 2. 2. 57. Hän on syntynyt Pyhtäällä. Muutettuaan Kuusankoskelle kesäkuussa 1943 hän tuli yhtiömme palvelukseen saman vuoden lokakuun 21. p:nä talousosastolle.

Apumies Väinö Veikko Oksanen, Kymin rakennusosastolta, 3. 2. 57. Hän on syntynyt Iitissä. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1922 ulkotyöosastolle ja on sen jälkeen työskennellyt mm. Kymin korjauspajalla, Voikan ulkotyöosastolla, Voikan rakennusosastolla ja Kymin selluloosatehtaalla. Vuodesta 1948 lähtien hän on yhtäjaksoisesti ollut



Edit Erkinharju.



Väinö Oksanen.



Eino Lundahl.



Vilho Floman.

Manan majoille



†

VUOROMESTARI AARNE ARMAS AALTO

Marraskuun 3. pñä kuoli Kuusankoskella vain lyhyen aikaa sairastettuaan vuoromestari Aarne Armas Aalto Kuusankosken paperitehtaalta 55 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt 28. 10. 1901 Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1915 Kuusankosken selluloosatehtaalte. Oltuaan sen jälkeen lyhyen aikaa työssä Kymin ulkotyöosastolla ja rakennusosastolla hän siirtyi 29. 9. 19 paperitehtaalle. Käytyään läpi kaikki asteet paperikoneella hänet nimitettiin v. 1945 vuoromestariksi. Viime lokakuun 13. pñä hän tuli olleeksi yhtiömme palveluksessa 40 vuotta, kuten lehtemme syyskuun numerossa kerrottiin. Kaikki tehtävänsä hän hoiti erittäin tunnollisesti.

Nuorempana Aalto oli innokas urheilija. Hän osallistui useihin kilpailuihin ja oli mukana myös seuratoiminnassa.

Omaten miellyttävän luonteen Aalto oli erittäin pidetty niin esimiestensä ja työtoveriensa kuin myös alaistensa keskuudessa.

yhtiön palveluksessa ja on nykyisin työssä Kymin rakennusosastolla.

Aarporaaja Eino Lundahl, Kymin korjauspajalta, 4. 2. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1922 Kuusaan sahalle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymin korjauspajalle. Siellä hän onkin sitten yhtäjaksoisesti työskennellyt. Lundahlin vapaa-ajan harrastuksista on musiikki etutilalla. Hän kuuluu Kuusankosken Työväen Musiikkiyhdistyksen soittokuntaan.

Siivooja Toini Rämä, Voikan paperitehtaalta, 15. 2. 57. Hän tuli v. 1925 työhön Kymin paperitehtaalle lajittelijaksi, jona oli kolmisen vuotta eli naimisiin menoonsa saakka. Uudelleen yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1951 siivoojaksi.



Happilaitteita kokeiltu

Kymin selluloosatehtaalla pidettiin lokakuun 18. pñä opastus- ja harjoitustilaisuus happilaitteen käytössä niille työntekijöille, jotka työskentelevät sellaisissa paikoissa, joissa happilaitetta esim. kaasuvuodon takia mahdollisesti joudutaan tarvitsemaan. Tilaisuudessa selosti Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:n joukkueenjohtaja Vilho Mankki, joka jo usean vuoden ajan on joutunut eri tehtailla näissä asioissa liikkumaan, happilaitteen rakennetta ja käyttöä, minkä jälkeen läsnäolijat saivat käytännöllistä ohjausta laitteen kiinnittämisessä selkään kuin myös kaasunaamarin asettamisessa kasvoille ja naamarin kasvo-osan kiinnittämisessä happilaitteeseen. Happilaitteita ja kaasunaamareita kokeiltiin huoneessa, jonne oli päästetty harjoituskaasua. Ellei happilaitte ollut kunnossa tai naamari tiiviisti kasvoilla, alkoi pistävän kaasun vaikutuksesta kyynelkarpaloita kihota silmiin. Harjoituksella oli siten jossain määrin myös todellisuuden tuntua. Lopuksi dipl.ins. Erkki Laasonen kiitti turvallisuustarkastaja Andersénia tlaisuuden järjestämisestä ja hra Mankkia opastuksesta.

Koneenhoitaja Vilho Floman, Voikan paperitehtaalta, 12. 2. 57. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 16. 11. 1926 apurullamieheksi Voikan paperitehtaalle, missä onkin sitten yhtäjaksoisesti työskennellyt lukuun ottamatta sota-aikaa, jolloin hän oli 4 kuukautta Kuusankosken voimalaitoksella. Nykyisessä toimessaan hän on ollut 16. 5. 50 lähtien.

Rotatiokoneenhoitajan apulainen Hilja Pimiä, Voikan paperitehtaalta, 20. 2. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1946 puutarhaan, mistä siirtyi Voikan selluloosatehtaalle latojaksi kamyrkoneelle. Nykyisin hän työskentelee rotatiokoneenhoitajan apulaisena Voikan paperitehtaalla.

Neuvottelupäivien osanottajat vas. lukien: eturivissä isännöitsijä Curt Cedercreutz, palopäälliköt Esko Eloranta ja Alvar Harlin sekä ev.ltn. Otto Holm, toisessa rivissä palomestari Edvin Eklund, ins. Pentti Nieminen ja palomestari Erkki Wecksten, takarivissä palomestari Martti Pirinen, palopäälliköt Eino Lipponen ja Pauli Häkkinen, joukkueenjohtaja Niilo Jokinen, palopäällikkö Lauri Liikkanen, palopäällikön apulainen Eino Evilä ja palopäällikkö Hjalmar Ruth. Kuvasta puuttuu palomestari Ake Lindholm.



Yhtymämme palopäällystö koolla

Marraskuun 11. p:nä kokoontui yhtymämme palopäällystö tavanmukaisille opinto- ja neuvottelupäivilleen, jotka tällä kertaa pidettiin Voikan tehtaalla. Päivien avauksen suoritti Kuusankosken tehtaitten isännöitsijä Curt Cedercreutz toivottaen samalla palopäälliköt tervetulleiksi Voikan tehtaalle. Näillä järjestyksessä kuudensilla opinto- ja neuvottelupäivillä olivat edustettuina seuraavat yhtymämme tehtaat: Halla, Haukkasuo, Högfors, Juantehdas, Kymintehdas ja Voikan tehdas. Lisäksi oli päiviä saapunut seuraamaan Teollisuus-Palon tehdaspalokuntien tarkastaja evl. O. Holm, joka myös piti luentoja. Päivien puheenjohtajana toimi palopäällikkö Hj. Ruth ja sihteerinä Niilo Jokinen Kymintehtaalta. Luennoitsijoina olivat evl. Holmin lisäksi palopäällikkö Ruth, insinööri Pentti Nieminen, maisteri Yngve Sundman sekä joukkueenjohtaja Niilo Jokinen.

Alustusten sarjan aloitti palopäällikkö Ruth aiheenaan palotarkastukset tehtaissa. Hän selvitteli mm. palosuojeluorganisation vaatimien tarkastusryhmien toimintaa ja tarkastuskäyntejä tehdasosastoilla. Alustuksen johdosta virinneessä keskustelussa tuotiin eräänä epäkohtana julki nestemäistä polttoainetta käyttävien kuljetusvälineitten säilytyspaikkojen alkusammutusvälineitten kirjavuus. Niiden suhteen olisi pyrittävä yhdenmukaisuuteen ja mahdollisimman tehokkaisuuteen laitteisiin. Evl. Holm korosti alustuksessa selostettujen tarkastusten tärkeyttä ja kertoi niistä ohjeista, joita on annettu vakuutusyhtiön insinööreille.

Toisen alustuksen piti ins. Nieminen aiheesta "Teollisuuslaitosten palontorjunta". Luotuaan lyhyen

katsauksen palontorjunnan yleiseen kehitykseen hän käsitteli ehkäisevää ja torjuvaa palosuojelua. Lisäksi hän selvitteli esimerkein miten suurpaloja voitaisiin ehkäistä.

Aamiaistauon jälkeen maisteri Sundman alusti keskustelukysymyksen tulipaloista johtuvan vahingon selvittelystä ja evl. Holm piti esitelmän sammutussuunnitelmista ja niiden laatimisesta. Hän esitti uuden luonnoksen, joka oli laadittu suurpaloja silmälläpitäen, ja selosti esimerkkinä Kouvolassa sijaitsevan Kymin Valssimyllyn sammutussuunnitelmaa.

Toisena päivänä kokoonnuttiin jo klo 8.30. Aluksi suoritettiin tutustumiskäynti Voikan paloasemalla sekä puuhiomossa, jonka erään osan viime kesänä sattunutta rakennusvaiheen aikaista paloa palopäällikkö Eloranta selosti. Oppaina kiertokäynnin aikana toimivat lisäksi palomestarit Pirinen ja Lindholm. Kiertokäynti päättyi Yrjönojan kerhohuoneelle, jossa evl. Holm näytti rainakuvia letkun huollosta, ulkona olevista palosuojelulaitteista sekä palomuureista, -ovista ja -luukuista.

Aamiaistauon jälkeen alusti joukkueenjohtaja Jokinen kysymyksen palokuntalaiskilpailuista. Hän loi katsauksen nykyisiin palokuntalaiskilpailuihin ja selosti sitten Jehu- ja Sisu-maljakilpailuja. Kaikki olivat kilpailujen kannalla ja samalla toivottiin entistä useamman yhtymän palokunnista mahdollisuuksien mukaan ottavan osaa tuleviin kilpailuihin.

Päivien päättäjäissanat lausui palopäällikkö Ruth kiittäen kaikkia osanottajia ja toivottaen heidät vuoden päästä tervetulleiksi Kymintehtaalle.

Voikkaalla sai kullatulla leijonalla varustetun hihamerkin yhdeksän harrastuskilpailijaa, joista tässä nähdään kahdeksan.



Urheilukauden päättäjäiset

Tavanmukaiset urheilukauden päättäjäistilaisuudet pidettiin tänä vuonna lokakuun 24. pnä Voikan seuratalossa ja saman kuun 26. pnä Kuusankosken seuratalossa. Harrastuskilpailuista jaettiin nyt ensimmäisen kerran palkintoina hopealusikoita niille, jotka vuoden aikana olivat saavuttaneet yhteensä viiden arvan tuloksen, kuitenkin siten, että arpoja oli kertynyt vähintään kahdessa harrastuskilpailussa. Hopealusikan saajia oli Voikkaalla 61 ja Kuusankoskella 72.

VOIKKAALLA

oli ohjelmassa alkusoiton jälkeen kisällilaulua, pikku Tuulan lausuma runo ja Viestin naisten voimisteluesitys. Sen jälkeen seurasi palkintojen jako, jota ennen jaon suorittaja konttoripäällikkö Aunis K. Kantonen puhui harrastusurheilun merkityksestä fyysillisen kunnon ja mielenterveyden kohottajana ja ylläpitäjänä. Kun palkinnot oli jaettu, seurasi kahvi ja virvoitusjuomatarjoilu, minkä jälkeen ohjelmassa oli vielä kisällilaulua sekä urheiluaiheisia lyhytelokuvia. Tilaisuus päättyi karkelointiin.

Hopealusikan saivat seuraavat harrastuskilpailujen osanottajat:

Erkki Aalto, kuljetusos., Vera Aalto, puuhiomo, Pentti Ahonen, paperitehdas, Pekka Arponen, korjauspaja, Vilho Ekholm, ulkotyöos., Viljo Erkkilä, sähköos., Valde Göös, paperitehdas, Niilo Hamari, karbiditehdas, Ritva Hamari, paperitehdas, Oiva Hasu, talousos., Anneli Inkeroinen, paperitehdas, Anssi Joutjärvi, paperitehdas, Kalevi Juhonen, paperitehdas, Heikki Järvinen, korjauspaja, Kyösti Kallonen, korjauspaja, Eino Karhu, paperitehdas, Rauha Karhunen, höyryos., Eino Kauppila, höyryos., Erkki Knapp, korjauspaja, Lasse Knapp, paperitehdas, Kaarlo Koskinen, puuhiomo, Unto Koskinen, paperitehdas, Esko Kääpä, paperitehdas, Hannu Kääpä, korjauspaja, Kaarlo Lahtinen, kuljetusos., Veikko Lehtinen, höyryos., Väinö Lehtinen, korjauspaja, Matti Loikala, sähköos., Toivo Nikkinen, puuhiomo, Veikko Nurminen, höyryos., Orvokki Ollikainen, ulkotyöos., Pauli Orava, paperitehdas, Teuvo Paavola,

puuhiomo, Kalevi Palander, puuhiomo, Yrjö Paljaka, sell., Teuvo Parolahti, paperitehdas, Timo Paulanko, höyryos., Aune Peltola, talousos., Eino Peltola, talousos., Eila Puljava, karbiditehdas, Juho Puholainen, korjauspaja, Sirkka Puolakka, ulkotyöos., Taimi Puolakka, rak.os., Unto Pöyhönen, korjauspaja, Urho Rantaharju, paperitehdas, Esko Rantanen, korjauspaja, Armas Ruippo, paperitehdas, Unto Seppälä, raitiotiet, Pentti Taavila, sell., Vilho Taavitsainen, sähköos., Aake Tiilinen, paperitehdas, Terttu Tikkanen, sähköos., Veikko Topo, höyryos., Raili Turkkila, rak.os., Vallu Vainio, karbiditehdas, Pauli Vehmassalmi, sell., Niilo Vepsäläinen, puuhiomo, Orvokki Virta, Kauppa Oy, Armas Virtanen, paperitehdas, Paavo Vähänen, karbiditehdas, Veikko Vähänen, karbiditehdas.

Harrastuskilpailujen hihamerkki ojennettiin seuraaville kilpailijoille:

Yhdellä leijonalla: Pentti Ahonen paperitehdas, Ulla-Maija Eklund, höyryos., Keijo Erlin, korjauspaja, Sirpa Hasari, sell., Terttu Heimonen, höyryos., Vuokko Heimonen, höyryos., Riitta Johansson, talousos., Heikki Järvinen, korjauspaja, Risto Kanervo, paperitehdas, Rauha Karhunen, höyryos., Veikko Kaukola, ulkotyöos., Sirpa Kelkkanen, sähköos., Juha Koskinen, paperitehdas, Unto Koskinen, paperitehdas, Jorma Kärki, korjauspaja, Aarre Kärkkäinen, puuhiomo, Erkki Laaksonen, paperitehdas, Virpi Lahtinen, kuljetusos., Matti Loikala, sähköos., Marja-Leena Mannari, paperitehdas, Silja Mikkonen, karbiditehdas, Anssi Nurminen, korjauspaja, Orvokki Nyman, paperitehdas, Orvokki Ollikainen, ulkotyöos., Pauli Orava, paperitehdas, Pirkko Paavola, puuhiomo, Tuula Paulanko, sähköos., Else Puljava, karbiditehdas, Sirkka Puolakka, ulkotyöos., Taimi Puolakka, rak.os., Aili Saarinen, paperitehdas, Anja-Liisa Salonen, sell., Raimo Sjöholm, puuhiomo, Paavo Storhammar, sell., Heljä Taavila, sähköos., Jorma Taavila, sell., Matti Tiihonen, korjauspaja, Arvo Tiilinen, paperitehdas, Mervi Tiilinen, paperitehdas, Riitta Tiilinen, paperitehdas, Anja Tillanen, ulkotyöos., Ulla Tillanen, ulkotyöos., Salme Tornainen, sähköos., Veikko Vähänen, karbiditehdas.

Kahdella leijonalla: Pekka Arponen, korjauspaja, Vilho Ekholm, ulkotyös., Niilo Hamari, karbiditehdas, Anneli Inkeroinen, paperitehdas, Alli Joutjärvi, paperitehdas, Kalevi Juhonen, paperitehdas, Kyösti Kallonen, korjauspaja, Eino Karhu, paperitehdas, Milka Krzywacka, paperitehdas, Esko Kääpä, paperitehdas, Marja Lehtinen, höyryos., Toivo Nikkinen, puuhiomo, Helmi Ojames, sell., Harri Paavola, puuhiomo, Teuvo Paavola, puuhiomo, Yrjö Paljakka, sell., Teuvo Parolahti, paperitehdas, Eila Raatikainen, ulkotyös., Raili Ronkainen, kuljetusos., Armas Ruippo, paperitehdas, Terttu Simola, kuljetusos., Eva Sulkanen, puuhiomo, Pirkko Sulkanen, puuhiomo, Risto Tiillanen, ulkotyös., Heikki Torniainen, sähköos., Kerttu Ukkonen, rak.os., Toini Vass, ulkotyös., Maija Vähänen, karbiditehdas.

Kolmella leijonalla: Valde Göös, paperitehdas, Ritva Hamari, paperitehdas, Sulo Houni, rak.os., Sulo Jolkonen, kulj.os., Eino Kauppila, höyryos., Pirkko Koskinen, puuhiomo, Sanni Koskinen, paperitehdas, Hannu Krzywacki, korjauspaja, Kalevi Krzywacki, paperitehdas, Hannu Kääpä, korjauspaja, Kaarlo Lahtinen, kuljetusos., Veikko Lehtinen, höyryos., Urho Rantaharju, paperitehdas, Marja-Leena Ronkainen, kuljetusos., Antti Rämä, paperitehdas, Unto Seppälä, raitiotiet, Erik Storhammar, sell., Lahja Sulkanen, puuhiomo, Vilho Taavitsainen, sähköos., Hilikka Tiilinen, paperitehdas, Annikki Vähänen, karbiditehdas.

Neljällä leijonalla: Erkki Aalto, kuljetusos., Vera Aalto, puuhiomo, Aili Hasu, talousos., Oiva Hasu, talousos., Kaarlo Koskinen, puuhiomo, Leena Koskinen, paperitehdas, Elsa Krzywacka, paperitehdas, Jan Krzywacki, paperitehdas, Kaarlo Lahtinen, kuljetusos., Erkki Multanen, ulkotyös., Pentti Mouhu, rak.os., Pekka Oksanen, talousos., Timo Paulanko, höyryos., Juho Puholainen, korjauspaja, Erkki Raschka, sell., Pentti Taavila, sell., Matti Tirkkonen, karbiditehdas, Orvokki Virta, Kauppa Oy.

Kullatulla leijonalla: Aarno Joutjärvi, paperitehdas, Aili Koskinen, puuhiomo, Juha Nurminen, korjauspaja, Eila Puljava, karbiditehdas, Aatu Sipiläinen, korjauspaja, Rauno Storhammar, korjauspaja, Juha Tenhunen, puuhiomo, Ilkka Tirkkonen, karbiditehdas, Veikko Topo, höyryos.

Näiden lisäksi ovat seuraavat henkilöt suorittaneet viiden arvan vaatimuksen: kuutena vuotena Viljo Erkkilä, sähköos., Erkki Gröndahl, korjauspaja, Lasse Knapp, paperitehdas, Kalevi Palander, puuhiomo, Unto Pöyhönen, korjauspaja, Esko Rantanen, korjauspaja, Ruth Ruusunen, paperitehdas, Vallu Vainio, karbiditehdas, Pauli Vehmassalmi, sell., Niilo Vepsäläinen, puuhiomo ja Selma Vepsäläinen, puuhiomo, sekä seitsemänä vuotena Anssi Joutjärvi, paperitehdas, Erkki Knapp, korjauspaja, Wainö Lehtinen, korjauspaja, Veikko Nurminen, höyryos., Aune Peltola, talousos., Eino Peltola, talousos., Aake Tiilinen, paperitehdas, Terttu Tikkanen, sähköos., Raili Turkkila, rak.os., Armas Virtanen, paperitehdas, ja PaaVo Vähänen, karbiditehdas.

KUUSANKOSKELLA

alkoi ohjelman suoritus yhtyeen esittämällä alkusoi-tolla, minkä jälkeen dipl.ins. Erkki Laasonen piti puheen korostaen siinä urheilun ja yleensä liikunnan merkitystä muun toiminnan vastapainona. Samalla hän toivotti läsnäolijat tilaisuuden järjestäjien selluloosatehtaan ja Kymin paperitehtaan puolesta tervetulleiksi. Esko Oksasen esitettyä viulusooloja Tuomo Talven säestämänä suoritti sosiaalipäällikkö Veikko Salander liikuntaneuvoja Raine Vallealan avustamana palkintojen jaon. Palkintojen ja hihamerkkien runsaslukuisuuden takia toimitus kesti runsaasti toista tuntia. Sen päälle juotiin makoisat pullakahvit ja sitten saatiin nähdä muutamia urheiluaiheisia elokuvia. Loppuilta vietettiin karkeloinnin merkeissä.

Hopealusikalla palkittiin seuraavat:



Osa Kuusaan seuratalon juhlassa hopealusikalla palkituita.

Anneli Kalliola, klooritehdas, Aune Tuviala, Ky.pap., Lyyli Marttila, sell., Kyllikki Oinonen, Ky.pap., Vilma Siro, päälab., Terttu Karjalainen, rak.os., Sinikka Roitto, sos.os., Saara Hänninen, Ky.pap., Mirja Puntanen, päälab., Aili Kaartinen, konttori, Aili Lehtonen, talousos., Aune Nieminen, ulkotyös., Rauha Raento, rak.os., Oili Salenius, päälab., Hilda Toivonen, spriitehdas, Kerttu Virtanen, päälab., Alli Voutilainen, spriitehdas, Niilo Karjalainen, Ky.pap., Eeva Railo, sell., Kalevi Sormunen, mitt.korj., Elli Tuukkanen, talousos., Urho Kiili, klooritehdas, Seppo Järnvall, klooritehdas, Raimo Porvari, Ky.pap., David Rusi, talousos., Erkki Erjansalo, sell., Niilo Salama, sell., Pertti Tuviala, Ky.pap., Matti Suominen, sähköos., Raimo Mäkinen, sell., Erkki Taimioja, rak.os., Markku Tuviala, rak.os., Veikko Siiankoski, rak.os., Oskari Lahti, Kuu.pap., Tauno Vähänen, Ky.pap., Alpo Arola, rak.os., Martti Frimodig, klooritehdas, Matti Frimodig, Ky.pap., Teppo Frimodig, sell., Aimo Hakkarainen, klooritehdas, Albert Heinonen, rak.os., Leo Hokkanen, kuljos., Eino Hottinen, sell., Arto Kari, sähköos., Vilho Karjalainen, rak.os., Sulo Korsberg, rak.os., Lauri Koskipuro, spriitehdas, Hjalmar Lahtinen, puuhiomo, Emil Laitinen, sell., Eetu Laukas, Kuu.pap., Raimo Lehtonen, Ky.pap., Pertti Levänen, rak.os., Tauno Liski, rak.os., Mauri Luoto, höyryos., Veikko Lupunen, rak.os., Reijo Mauno, talousos., Urho Niemi, sell., Torsten Nieminen, rak.os., Arvo Nurminen, raitiotiet, Leevi Ollila, sell., Vihtori Porvari, Ky.pap., Toivo Puhjo, Ky.pap., Johannes Pöyry, Kuu.pap., K. V. Rosenback, konttori, Hjalmar Seppälä, saha, Veikko Sihvola, Ky.pap., Olavi Simonen, sähköos., Into Suominen, Kuu.pap., Olli Suurmäki, Ky.pap., Ilmari Tikkala, Ky.pap., Arvo Toivonen, Kuu.korj., Leo Viljakainen, klooritehdas.

Hihamerkin saivat:

Yhdellä leijonalla: Ida Aholin, klubi, Martti Frimodig, klooritehdas, Leena Forsström, ulkotyös., Yvonne v. Graevenitz, sähköos., Helena Gröndahl, rak.os., Pauli Hakkarainen, klooritehdas, Albert Heinonen, rak.os., Eino Hottinen, sell., Jouko Huuromen, sell.korj., Veikko Helenius, varasto, Hilja Hänninen, rak.os., Terttu Karjalainen, rak.os., Seppo Karjalainen, rak.os., Vilho Karjalainen, rak.os., Kalle Kapiainen, Ky.pap., Arto Kari, sähköos., Jaakko Kailio, rak.os., Lauri Koskipuro, spriitehdas, Lilli Karlsson, korjauspaja, Aili Lehtonen, talousos., Vieno Lupunen, rak.os., Eetu Laukas, Kuu.pap., Raimo Lehtonen, Ky.pap., Tauno Liski, rak.os., Mauri Luoto, höyryos., Marja-Leena Lakka, ulkotyös., Paavo Makkonen, rak.os., Marita Nurminen, raitiotiet, Leo Nikulainen, rak.os., Risto Nikula, sell., Kyllikki Oinonen, Ky.pap., Vilhelmiina Porvari, Ky.pap., Arvo Nurminen, raitiotiet, Vihtori Porvari, Ky.pap., Raimo Porvari, Ky.pap., Usko Paljakka, kuljetusos., Antero Pokki, korjauspaja, Marja-Liisa Pasi, ulkotyös., Arja Pöyry, Kuu.pap., Ulla Perätalo, ulkotyös., Alpo Pallaskallio, rak.os., Signe Ryöppy, rak.os., Heikki Rouhiainen, talousos., Elsa Sipola, rak.os., Veikko Siiankoski, rak.os., Veikko Sihvola, Ky.pap., Leena Seppälä, saha, Erkki Sohlman, korjauspaja, Erkki Taimioja, rak.os., Kari Talastie, korjauspaja, Irma Tähtinen, rak.os.,

Juhani Vatto, korjauspaja, Vieno Virtanen, klooritehdas, Alli Voutilainen, spriitehdas, Leo Viljakainen, klooritehdas, Raimo Väkevää, sähköos.

Kahdella leijonalla: Jorma Aalto, Ky.pap., Elma Erjansalo, sell., Teppo Frimodig, sell., Lauri Harlin, korjauspaja, Jouko Helenius, varasto, Leo Hokkanen, kuljos., Vilho Hämäläinen, mitt.korj., Lilli Kirvesniemi, ulkotyös., Juha Laitinen, sähköos., Reijo Lahtinen, rak.os., Veikko Lupunen, rak.os., Lyyli Marttila, sell., Elli Mauno, talousos., Raimo Mäkinen, sell., Urho Niemi, sell., Kauko Nokelainen, rak.os., Pentti Nokelainen, rak.os., Sinikka Ollila, sell., Heikki Pasi, korjauspaja, Taisto Porvari, sell., Mirja Puntanen, päälab., Johannes Pöyry, Kuu.pap., Rauha Raento, rak.os., K. V. Rosenback, konttori, Juhani Saulila, rak.os., Niilo Salama, sell., Aino Seppälä, saha, Hjalmar Seppälä, saha, Nelly Sihvonen, kuljos., Into Suominen, Kuu.pap., Jouni Suurmäki, Ky.pap., Kalevi Sormunen, mitt.korj., Terhi Stålhammar, höyryos., Raili Valjakka, Ky.pap., Tarmo Vitikainen, varasto, Emil Vuorela, Ky.pap.

Kolmella leijonalla: Sirpa Backman, Ky.pap., Erkki Erjansalo, sell., Matti Frimodig, Ky.pap., Maiju Harlin, korjauspaja, Raimo Karlsson, sell., Urho Kiili, klooritehdas, Teuvo Laakso, sell., Kauko Laakso, sell., Reijo Laukas, Kuu.pap., Veikko Lahtinen, Kuu.pap., Pertti Levänen, rak.os., Sirpa Lehtinen, Ky.pap., Marja-Leena Makkonen, Ky.pap., Sirpa Mäkinen, ulkotyös., Ellen Pallaskallio, rak.os., Matti Pesu, Ky.pap., Esko Pesu, ulkotyös., Kerttu Rainio, Ky.pap., David Rusi, talousos., Kari Seppälä, saha, Olavi Simonen, sähköos., Olli Suurmäki, Ky.pap., Ossi Tuukkanen, talousos.

Neljällä leijonalla: Alpo Arola, rak.os., Aimo Hakkarainen, klooritehdas, Niilo Karjalainen, Ky.pap., Sakari Laakso, rak.os., Leena Ojanen, Ky.pap., Veikko Pasi, Ky.pap., Bror Perälä, korjauspaja, Jouko Pentikäinen, Ky.pap., Risto Puolakka, Ky.pap., Aira Rytteri, rak.os., Hannu Salo, rak.os., Arvo Toivonen, Kuu.korj. Kaija Toivonen, Ky.pap., Lasse Tuviala, rak.os., Briitta Tähtinen, rak.os., Hannu Valjakka, Ky.pap., Tauno Vähänen, Ky.pap.

Kullatulla leijonalla: Seppo Järnvall, klooritehdas, Anneli Kalliola, klooritehdas, Maria Laitinen, sell., Reijo Mauno, talousos., Aune Nieminen, ulkotyös., Torsten Nieminen, rak.os., Edith Ollila, sell., Kalevi Ollila, korjauspaja, Yrjö Rajala, sell., Pentti Roitto, klooritehdas, Sinikka Roitto, konttori, Mirja Rusi, talousos., Matti Suominen, sähköos., Seija Toivonen, spriitehdas.

Lisäksi ovat viiden arvan vaatimuksen suorittaneet: kuutena vuotena Saara Hänninen, Ky.pap., Sulo Korsberg, rak.os., Emil Laitinen, sell., Leevi Ollila, sell., Salli Perätalo, ulkotyös., Eeva Railio, sell., Oili Salenius, päälab., Vilma Siro, päälab., Pertti Tuviala, Ky.pap. ja Kerttu Virtanen, päälab., sekä seitsemänä vuotena Aili Kaartinen, konttori, Hjalmar Lahtinen, puuhiomo, Oskari Lahti, Kuu.pap., Tauno Levänen, rak.os., Toivo Puhjo, Ky.pap., Ilmari Tikkala, Ky.pap., Hilda Toivonen, spriitehdas, Elli Tuukkanen, talousos., Sirpa Tuukkanen, talousos., Aune Tuviala, Ky.pap. ja Markku Tuviala, rak.os.



Tehtaalaiskoti

IV

Jouluvalmisteluja ja joulunvietto

Eipä aikaakaan kun oltiin melkein joulun kynnyksellä. Leenalle ei joulun lähestyminen kylläkään tullut minään yllätyksenä, sillä hän oli syystalven kuluessa monen monta kertaa tullut ajatelleeksi joulua, melkein yhtä usein kuin joskus lapsuudessa. Aikainen lumentulo ja pirteät pakkaset vielä lisäsivät hänen joulun odotustaan.

Leena puhui usein minulle joulusta. Aavistin, että hänen mielessään liikkui jotakin erikoista. Ja pian hän sen minulle uskoikin. Edelliset Paavon kanssa vietetyt joulut oli vietetty anoppilassa, heidän silloisessa kodissaan. Olihan se joulu tuntunut joululta sielläkin, mutta nyt heillä olisi mahdollisuus ottaa joulu vastaan omassa sievässä kodissaan. Mutta miten tämän asian voisi selittää Paavolle ja hänen vanhemmilleen niin, että he ymmärtäisivät hänet oikein. Tietysti heidän oletettiin ilman muuta tulevan anoppilaan joulun viettoon, ja niin varmasti ajatteli Paavokin. Mutta Leenan mielessä kangasteli oman kodin joulu. Tietysti siihen sopi vierailujakin, mutta oman jouluaaton hän olisi tahtonut pikku perheelleen rakentaa.

Sanoin hänelle, että hän oli aivan oikeassa. Parasta ottaa asia Paavon kanssa puheeksi. Hän keskustelkoon puolestaan äitinsä kanssa, jos katsoo sen tarpeelliseksi. Ehkä olisi viisainta tehdä samalla ehdotus molemminpuolisista vierailuista joulu- ja tapaninpäivänä. Silloin ei pitäisi kenelläkään olla aihetta loukkaantumiseen.

Kun muutaman päivän perästä tapasin Leenan, kertoi hän iloissaan, että joulunviettosuunnitelmat ovat järjestyksessä. He viettävät kolmisin aaton kodissaan, joulupäivänä he käyvät tervehtimässä Paavon vanhempia ja tapaninpäivänä nämä ovat vastavierailulla Leenan ja Paavon luona.

Ja niin aloitti Leena jouluvalmistelut, ei mistään joululahjojen suunnitteluista, vaan aivan arkisesta päästä. Hän laati järkevän työohjelman. Se alkoi pyykinpesusta ja päättyi tapaninpäivänä joulu-

ateriaan, jonka hän joutuisi tarjoamaan vierailleen. Jälleen sain iloita Leenan käytännöllisyydestä ja järkevyydestä. Tuolla tavoin tulee perheenemännän valmistautua kotityöhönsä eikä jättää niitä sattuman ja mielijohteiden varaan. Hyvin oli Leena varttunut perheenemännän tehtäväänsä.

Sananmukaisesti Leena aloitti jouluvalmistelut pyykinpesulla, joka tapahtui pari viikkoa ennen joulua. Tällä tavoin hän sai likaisen pyykin pois tieltä ennen siivousta. Hän pani pesuun häälahjaksi saamansa suuren valkoisen pellavaliinankin ja mankeloi sen erittäin huolellisesti. Kyllä kelpasi sen päälle kattaa jouluateria. Hän pesi myös pikkuliinat. Ne eivät kylläkään näyttäneet likaisilta, mutta tietysti ne olivat pölyttyneet. Ennen mankeloidun ja silitetyn pyykin asettelua liinavaatekaappiin hän siivosi kaapin perusteellisesti, ja kun vaatteet oli pantu paikoilleen, sulki Leena tyytyväisenä puhtaalta ja raikkaalta tuoksuvan liinavaatekaappinsa. Puhtauttahan ei erota yksistään silmillään, vaan sen tuntee myös nenänsä avulla.

Jouluviikon alussa Leena aloitti joulusiivouksen. Hän käytti siihen kolme päivää, ei siitä syystä, etteikö hän olisi selviytynyt siitä nopeamminkin, vaan siksi, että hän halusi samanaikaisesti hoitaa jokapäiväisen talouden melkein normaaliin tapaan. Hän aloitti siivouksen kamarin puolelta. Sattui niin mukavasti, että Paavolla oli silloin vapaapäivä, joten hän oli Leenalle hyvänä apuna. Pienokainen oli uskottu muutamaksi tunniksi minun hoitooni.

Kun palasimme ulkoilulenkiltämme, oli siivous suoritettu. Leena näytti työn tuloksia ja syvennyimme oikein pohtimaan siivousta. Tämän yksinkertaiselta tuntuvan työhän voi suorittaa monella tapaa. Itseasiassa se vaatii samalla tavoin taitoa ja tottumusta kuin ammattityö ainakin. Leena kertoi, että aluksi hän oli Paavon kanssa kantanut ulos matot, sänkyvaatteet, verhot ja nojatuolin. Niiden piiskaus, ravis-telu ja harjaus oli suoritettu heti ja sen jälkeen ne

oli jätetty raikkaaseen talvi-ilmaan tuulettumaan. Tällä tavoin tulee juuri menetellä, sillä jos pölyttämissä viivytellään, tarttuu pöly kosteudesta johtuen pintaan kiinni, eikä piiskaus ja ravistelu johdakaan toivottuun tulokseen.

Mattojen ja sänkyvaatteiden tuuletuessa ulkona käytiin sitten perinpohjaisen siivouksen tekoon. Tuolit ja pöydät siirrettiin keittiön puolelle, samoin kukat ja ne muutamat pienet koriste-esineet, jotka somistivat heidän kamariaan. Puhdistaminen aloitettiin uunista, josta poistettiin tuhka. Paavo toimi nokimikkona, eikä hän pannut vastaan, kun Leena pyysi häntä myös puhdistamaan lattiaharjalla uunin päällyksen ja uunin taustan. Huh, millainen tomupilvi sieltä ylhäältä pöllähtikin. Varsinaisen ripsumisen suoritti Leena itse. Ikkuna oli avattu heti siivouksen alkaessa ja uunin tultua puhdistetuksi pantiin siihen tuli ja luukut jätettiin auki. Tällä tavoin syntyi voimakas veto ja pöly löysi tiensä ulos. Leena suoritti itse katon ja seinien ripsumisen. Hän veti harjan päälle harjapussin, jonka hän oli tyttösenä tehnyt ammattikoulussa. Tasaisesti hän pyyhki ripsumarjallaan joka kohdan ravistaen aina välillä harjapussin puhtaaksi tomusta. Lattian hän lakaisi saman tien. Sitten seurasi ikkunan sisäruutujen, ikkunapuitteiden, uunin ja oven pesu. Pesuaineena hän käytti samaa synteettistä pesuainetta kuin astioiden pesussakin ja pesuvälineenä sientä sekä kuivaamiseen pyyhettä. Hetekat pyyhittiin myös ensin kostealla ja sitten kuivalla pyyhkeellä. Tämän jälkeen Paavo kantoi vuodevaatteet sisään. Leena ei niitä kuitenkaan heti sijannut, vaan jätti ne levälleen lämpiämään.

Pölyt huonekaluista pyyhittiin kuivalla flanellipyyhkeellä. Paavo sai siinäkin puuhassa olla apuna. Hänelle sopi näet mukavasti kirjojen pyyhkiminen. Matalaan kirjahyllyyn oli jo kertynyt pari riviä kirjoja. Tämä kirjahylly oli erityisesti Paavolle mieleen ja niinpä sopi mainiosti, että hän myös pölynpyyhkijän ominaisuudessa uudisti tuttavuutensa kirjojensa kanssa. Ei unohdettu lamppujenkaan pyyhkimistä, mikä suoritettiin kuivalla pyyhkeellä. Lopuksi Leena pesi lattian ja reunalistan. Verhot tuotiin sisään ja pantiin paikoilleen, samoin huonekalut. Kun Leena oli vielä keittiön puolella pessyt kukkien ruukut ja alustat, pyyhkinyt lehdistä sienellä pölyt, samoin tauluista ja pikkuesineistä, olikin enää jäljellä huonekalujen ja esineiden paikoilleen asetteleminen. Ja mikä oli tulos. Vaikka Leena suoritti huolellisesti jokapäiväisen siivouksen, niin siitä huolimatta huone oli nyt muuttunut kuin uudeksi. Kyllä se on näet niin, että suursiivouksen jälki aina näkyy. Huoneen tuntu



muuttuu aivan kuin toiseksi, valoisaksi ja raikkaaksi. Ja näyttipä Paavokin tajuavan työn tuloksen. Hän oli leppoisasti mukautunut tähän siivouspuuhaan. Kun kerran yhteen oli menty, niin rattoisaksi yhdessäoloksi tämä tällainen joulusiivouskin koitui, kun osasi siihen vain asennoitua oikealla tavalla.

Seuraavina päivinä Leena jatkoi siivoustaan omin voimin. Toinen päivä oli ikään kuin välipäivä. Uhrasi hän siitäkin joulusiivoukseen muutaman tunnin, mutta tulokset jäivät päältä katsoen näkymättömämiksi siitä syystä, että siivous kohdistui tällä kertaa kaappeihin, komeroihin ja laatikoihin. Paljonlaisesti aiheutti työtä pitovaatteiden harjaaminen ja tuulettaminen, sillä hän kävi läpi jokaisen taskunpohjan ja sauman välin. Hän pyyhki, pesi ja järjesteli. Melko hyvässä järjestyksessä hänen kaappinsa olivat kyllä ennestäinkin. Leena oli luonnostaan järjestyksen ihminen, ja hän oli emännyytensä aikana oppinut huomaamaan, että työt sujuivat sitä helpommin, mitä parempi järjestys kaapeissa ja komeroissa vallitsi. Kaikella oli tarkoin määrätty paikkansa ja käsi osuikin vaistomaisesti oikeaan kohtaan. Jäi pois tuo turha etsiminen ja päivitteleminen, mikä ei saa aikaan muuta kuin huonoa tuulta.

Kolmas siivospäivä muistutti jälleen ensimmäistä. Silloin oli keittiön siivouksen vuoro. Se tapahtui suunnilleen samalla tavoin kuin kamarinkin. Paikka paikoin se oli kyllä likaisempaa ja työläämpää. Olisi ollut hyvä, jos Paavo olisi jälleen ollut apuna, mutta Leena halusi tällä kertaa tehdä kaiken omin neuvoin ja siivosi juuri Paavon työvuoron aikana. Likaisin tehtävä oli hellan peseminen. Kun hän oli ottanut tuhkan uunista, puhdisti hän ylösnostamansa hellan levyn altapäin juuriharjalla ja pesi sen jälkeen levyn

päällystän sekä luukut mäntysuovalla. Kun hän oli sitten pessyt keittiössä kaiken muun, päätyi hän takaisin hellaan ja pesi sen ylä- ja alaosan. Keittiön lattian pesussa oli meneteltävä hieman toisin kuin kamarin puolella. Koska keittiössä oli suhteellisesti enemmän huonekaluja eikä niitä kaikkia voinut viedä uloskaan, hän pesi lattian pienin osin ja siirteli sitä mukaa pestylle puolelle huonekaluja. Samanaikaisesti keittiön kanssa hän siivosi eteisen sekä avokuis-tin. Pian oli keittiössäkin puhdasta ja raikasta. Verhot hän oli pessyt ja kun hän ne nyt ripusti jälleen pai-koilleen, näytti keittiö hänestä kodikkaammalta kuin koskaan ennen. Jouluuun oli vielä pari päivää, mutta vaikutti siltä kuin joulu olisi jo nyt kurkistanut ovesta sisälle.

Joulupyykin ja suursiivouksen välillä Leena oli käyttänyt yhden päivän leipomiseen. Hän oli leiponut jouluaiheisia piparkakkuja ja maukkaan murokakun. Hän oli pannut siihen rusinoita, manteleita sekä appelsiinin kuorta, jotka lisäsivät kakun maukkautta ja pitävät kakun tuoreena jouluuun saakka. Tämän ensimmäisen päivän leipomishjelmaan kuului vielä "jouluset suurin" tekeminen. Tämä oli hänen ensimmäinen yrityksensä, mutta näytti se ainakin päältä katsoen onnistuvan. Kenties hän rohkenisi viedä yhden setsuureistaan anopille tuliaisiksi. Sivumennen sanoen Leena pitää leipomisesta. Ostos varaan hän ei yleensä jätä muuta kuin ruokaleivän, jonka tavallisesti ostaa tutulta emännältä lauontain torimat-kallaan. Kun hän leipoo itse, niin saa mieluistaan ja kaiken lisäksi hän näin menetellen säästää melkoisesti talous-rahoistaan.

Leena jatkoi leipomistaan kahta päivää ennen joulu-aattoa. Hän leipoi joulupullan pannen taikinän jouk-koon rusinoita ja kardemummaa, sillä pitihän joulu-pullan olla parempaa kuin tavallisen pullan. Ruoka-leiväksi hän teki vielä pari valkoista pitkoa ja joulu-herkuiksi luumutäytteisiä torttuja sekä samasta taikinasta lihapiirakoita.

Jouluruoat hän valmisti aattonaaton ja aattona. Silloin tunkeutui uunista ihania jouluruoan tuoksuja. Uunissa kypsyi anopin reseptin mukaan tehty lanttulaatikko. Hajusta päätellen oli siellä myös kinkku. Todellisuudessa ei asian laita ollut kuiten-kaan aivan niin, sillä Leena oli päättäväisesti hylännyt kinkun liian suurena ja kalliina ja paistoi sen vasti-neeksi parin kilon sianlihapan. Samalta se maistui kuin kinkkukin.

Tuli sitten jouluaatto tähän Leenan ja Paavon kotiin, niin kuin kaikkialle muuallekin. Leena tuns-i, että kaikki oli hänen puolestaan kunnossa. Illan pime-tessä koko perhe kävi hautausmaalla sytyttämässä

kynttilät Leenan äidin haudalle. Siellä tavattiin isäkin. Siellä vaihdettiin joulutervehdykset ja viri-tyttiin joulun tunnelmaan. Kotiin palattua sytytettiin kodin kynttilät ja istuttiin joulupöytä. Vaikka ateria poikkesikin jonkin verran Paavon äidin perin-teellisistä tukevista jouluruoista, näytti Leenasta siltä, että Paavo oli hänen joulupöytänsä tyytyväinen. Aluksi Leena tarjoili muutamia herkullisia leikke-leitä, sitten kinkun korviketta höyteenään herneitä ja muita säilykkeitä sekä lopuksi luumukiisseliä. Palanpainimeksi juotiin Leenan tekemää joulukaljaa. Välttyttiin liikasyömisen vaaralta ja loppuilta kului radion jouluohjelmaa kuunnellessa ja rattoisassa seu-rustelussa, jossa kynttilöiden tuikkeesta riemuitse-valla pienokaisella oli keskeinen sija. Vaihdettiin siinä illan kuluessa muutama joululahjakin, mutta pukkia ei tarvittu, koska lapsukainen ei olisi vielä sitä tajunnut. Yhteisestä sopimuksesta oli lahjojenkin hankkiminen jätetty vähiin. Välttyttiin turhalta ra-hanmenolta ja koetettiin tehdä joulu jouluksi muulla tavoin.

Sama joulutunnelma vallitsi talossa vielä tapanin-päivänäkin, kun sukulaisten mukana olin joulu-vierailulla Leenan ja Paavon kodissa. Leena kunnos-tautui emäntänä. Paras todistus siitä oli anopin tyyty-väinen ilme ja tunnustuksen sanat. Leena suorastaan yllätti meidät mainiolla ateriallaan. Se sisälsi vähän leikkeleitä, sillisalaattia kermakastikkeen kanssa, lihalientä ja piirakoita, vasikanpaistia papujen, pork-kanoiden ja mustan viinimarjahillon kera sekä jälki-ruoaksi ihania lakkoja höyteenään nokare kerna-vaahtoa. Mutta mikäs hänen on lohtiessa sellainen ateria. Hän osaa, hän näkee vaivaa ja hänen kellaris-saan on mitä ottaa. Mainio emäntä tuo Leena.



MONORAIL — HÖGFORSIN TEHTAAN UUSI PUHDISTUSKONE

Högforsin tehtaan tuotantokoneiston viimeisimpiin parannuksiin kuuluu sveitsiläisen toiminimen Georg Fischer AG:n valmistama puhdistuskone, joka on ollut käytössä tämän vuoden helmikuusta saakka. Kone sijaitsee puhdistamo-osaston toisessa hallissa, jota vielä nykyäänkin kutsutaan Linnanpihaksi. Aikaisemmin tällä paikalla sijaitsi "myllykoppi".

Konetta varten kaivettiin ja valettiin 3,5 metrin syvyinen ja levyinen sekä 10 metrin pituinen monttu. Tästä syvästä kuopasta huolimatta pääosa koneesta sijaitsee lattiapinnan yläpuolella, joten tämä seikka jo antanee käsityksen koneen suuruudesta. Asennustyöt aloitettiin sveitsiläisen Georg Fischerin johdolla kuluvan vuoden ensimmäisinä päivinä. Asennusvaiheen aikana käytettiin koneesta nimitystä Monorail, ja sen nimen se on säilyttänyt. Suomeksi sitä voidaan nimittää yksikiskoiseksi tai riippuratapuhdistajaksi, mutta Monorail näyttää juurtuneen tehdaskieleen.

Koneen valmistuessa nähtiin pääosina eräänlainen suuri huone — kabinetti — ja siihen liittyvä päätön ketju, joka kapean soikion muotoisena kulkee siten, että toinen soikioradan pää on kabinetin sisällä. Ketjuradan niveliin on tasaisin välein kiinnitetty koukkurunkoja, joihin puolestaan ns. peruskoukut on ripustettu. Peruskoukut on suunniteltu kylpyammeita varten, mutta niihin voidaan myös ripustaa, joko välittömästi tai apukoukkujen välityksellä monenlaisia muita valukappaleita. Kabinetin eli huoneen toiseen sivuseinään on kiinnitetty neljä sinkokotelo, joiden sinkopyörät suihkuttavat suurella nopeudella teräshiekkaa kabinetin sisälle. Kun kappaleet ketjun koukuissa roikkuessaan tulevat kabinetin päätyseinän kumilla verhotuista ovista sisään, liikkuvat ne ensin sinkopyörien vastaisen sivuseinän puolta, mutta kun ketju toisessa päässä tekee kaarroksen takaisin päin, joutuvat kappaleet kulkemaan aivan lähellä sinkoseinää. Apukoneisto, joka ketjun liikuttajakoneiston lisäksi on kabinetin katolla, panee koukut pyörimis-

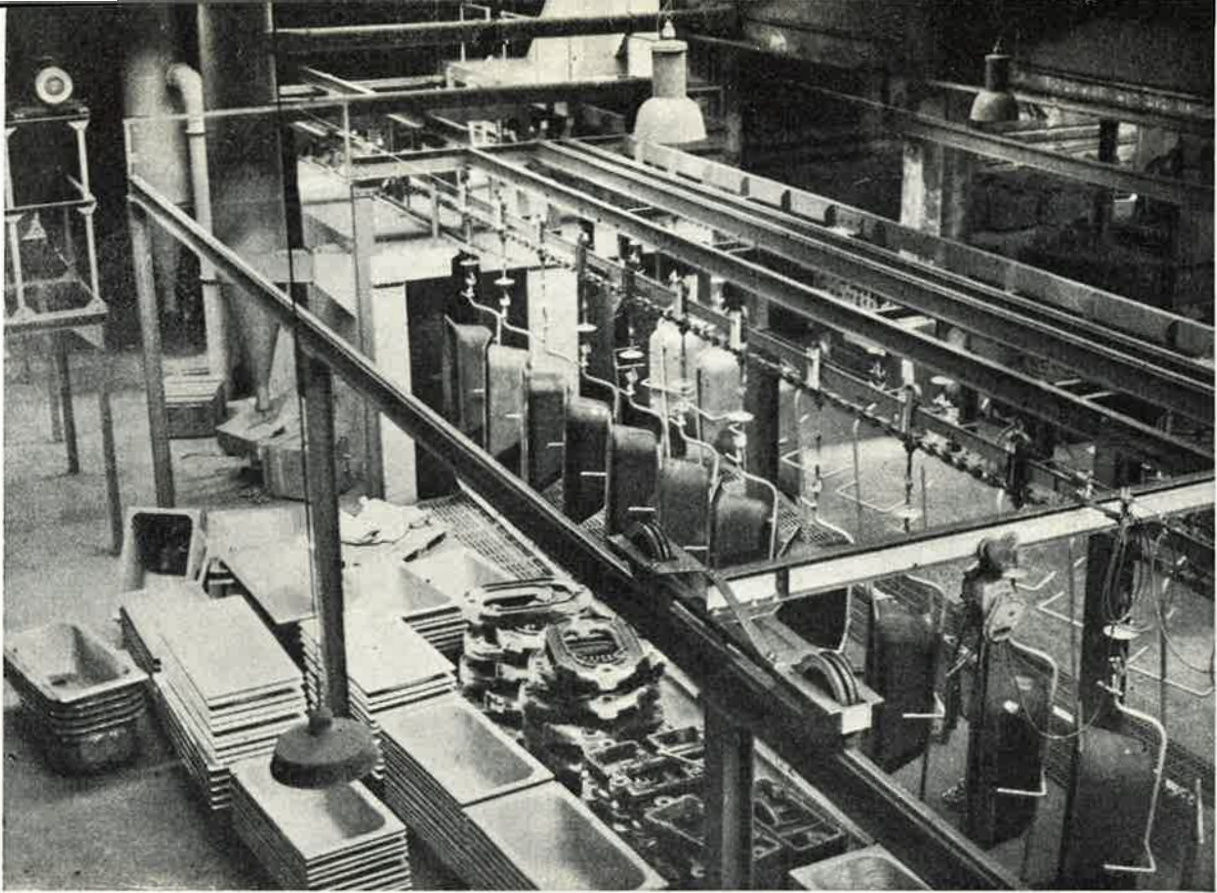
liikkeeseen niiden kulkiessa sinkovyöhykkeen ohitse. Tällöin puhdistettavan kappaleen jokainen kylki tulee teräshiekkasuihkun puhdistusvaikutuksesta osalliseksi. Koska pyörät on sijoitettu eri korkeuksille ja niillä on erilaiset pyörimissuunnat, saavat myös kappaleiden ala- ja yläpäätsuuhkusta osansa. Hiekka putoaa kabinetin harkkolattian lävitse kokoamiskouruihin, joiden alataipeessa olevat syöttöruuvit kuljettavat sen edelleen rumpuseulaan ja sitä tietä elevaattoriin. Se nostaa hiekkan jälleen säiliöön, josta se putkia myöten johdetaan uudelleen sinkopyöriin. Kiertokulun aikana osa hiekasta kuluu pölyksi ja mukaan tulee kappaleiden pinnasta eronnutta valimohiekkaa. Sekä hiekka että pöly poistetaan teräshiekasta ennen sen joutumista uudelle kierrokselle. Päivittäin lisätään systeemiin kulunutta hiekkaa vastaava määrä. Kabinetin ripustusketjun ja hiekkalaitteiden lisäksi kuuluu koneeseen oleellisina osina kaksi suurta pölysuodatinta imureineen sekä puhdistettavien kappaleiden lastaamisessa ja purkamisessa tarvittavat kevyet nosturit.

Kone valmistui koeajokuntoon ennätysvauhtia, ja helmikuun puolenvälin jälkeen suoritettiin ensimmäiset käynnistykset. Helmikuun 22. pnä oli koukkuihin ripustettu kylpyammeita, ja täysi määrä eli n. 5 tonnia teräshiekkaa oli koneessa asentaja Schlegelin käynnistäessä moottorit ja aukaistessa hiekkaläpät. Sinkopyörät haukkasivat hiekkaa ahnaasti kitaansa syöstäkseen sen seuraavassa hetkessä vasten kylpyammeiden kylkiä armottomalla voimalla ja puhdasta jälkeä tehden.

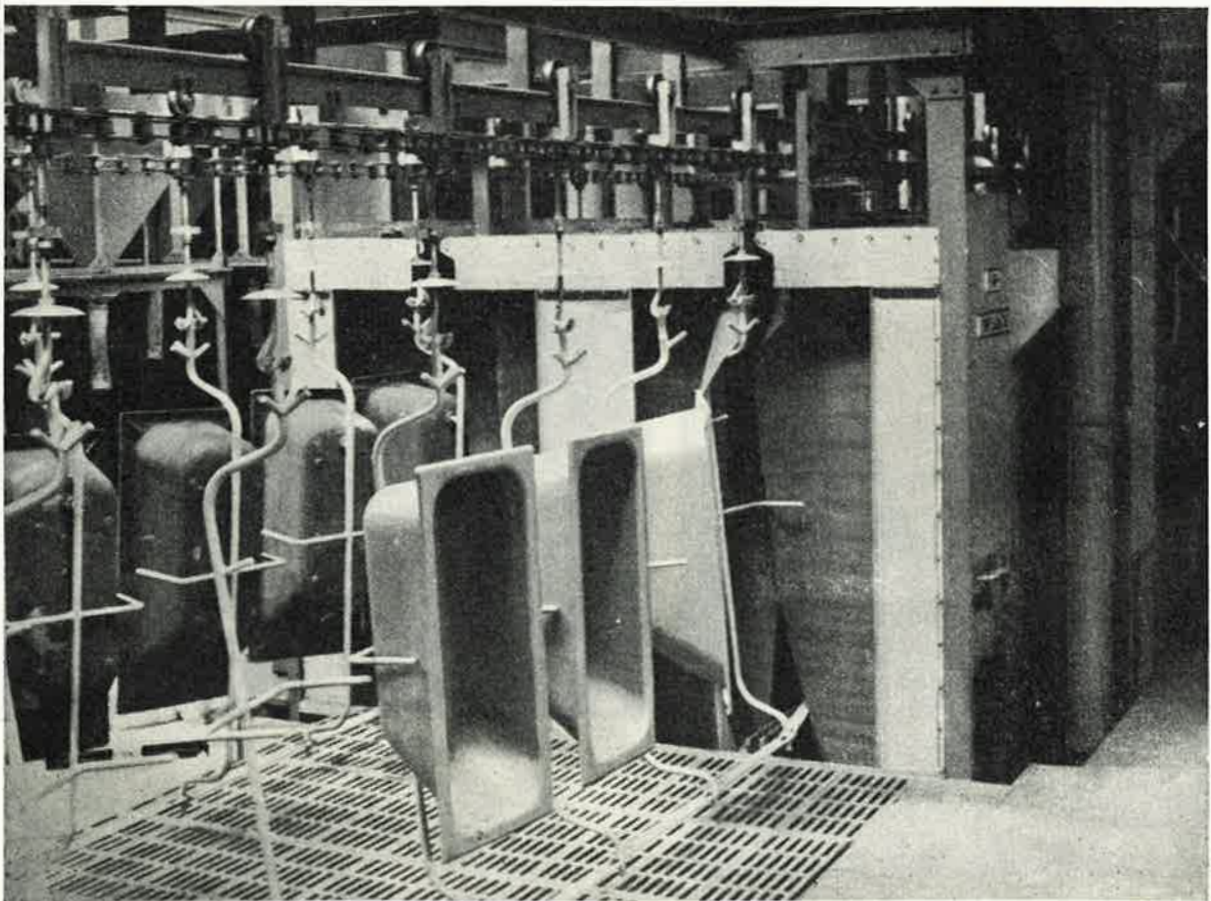
Parin seuraavan päivän aikana suoritettiin tarvittavat säädöt, minkä jälkeen asentaja Schlegel matkusti pois ja saimme itse ruveta järjestelemään koneen käyttöä. Aluksi puhdistettiin vain ammeita, mutta pian lisättiin ohjelmaan kattilaliitteet. Jonkin ajan kuluttua tarvittiin jo toinen työvuoro ja silloin mahtui muitakin valukappaleita mukaan. Tällä tavoin on tilanne nykyäänkin, ja koneessa puhdistetaan mitä erilaisimpia kappaleita. Edellytyksenä on vain se, että ne saadaan roikkumaan koukkuihin. Puhdistuskone on puhdistamon toiminnan keskipiste ja tämän kyllä huomaa, kun katselee koneen ympäristöä. Siinä on suuret pinot kappaleita joko menossa puhdistumaan tai valmiina jatkamaan matkaansa seuraavaan työvaiheeseen. Koneen lävitse kulkee tavaraa noin 60 koukkukuormaa tunnissa, ja koska koukkuihin voidaan ripustaa joko useampia kattilaliitteitä, yksi amme tai suuri määrä pienempiä valukappaleita, yhteensä 300 kg koukkua kohti, saamme jonkinlaisen käsityksen koneen tehosta. Aikaisemmin suoritettiin vastaava pintapuhdistus useassa ns. hiekanpuhdistuskaapissa, jossa mies tukevatekoinen suojuskypärä päässään ohjaili käsin kumiletkusta paineilman avulla puhaltuvaa teräshiekkasuihkua vasten kappaleita, joita hänen täytyi toisella kädellään käännellä. Välillä hän joutui lisäksi purkamaan ja lastaamaan tavaroita. Työ kaapissa oli raskasta ja olosuhteet puhaluksen aikana epämurkavat, sillä vaikkakaan tomu ei suojakypärän ja siihen tulevan raitisilmaletkun ansiosta kovinkaan paljon päässyt tunkeutumaan hengityselimiin, tuli sitä kosolti vaatteisiin ja niiden



**HÖGFORSIN
TEHDAS**



Yleiskuva uudesta puhdistuskoneesta Monorailista. Alakuvassa näemme "likaisten" ammeiden menevän vasemman puoleisesta aukosta "kabinettiin" ja tulevan oikean puoleisesta puhtaina ulos.



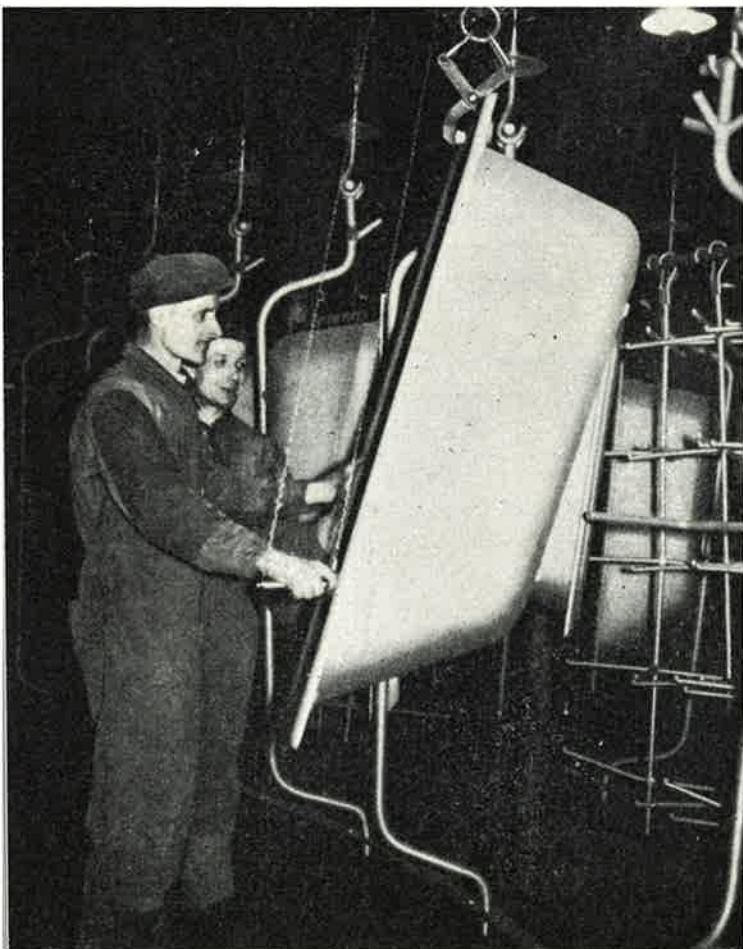


läpi ihoon. Monorailin tultua käyntiin tarvitaan enää vain pari uutteraa veteraania suorittamaan puhdistusta puhalluskaapissa.

Monorailin miehistö on suurimmaksi osaksi entisiä puhaltajia, heidän joukossaan myös puhaltajien nestor Aavakangas, joka toimii toisessa työvuorossa Monorail-koneen hoitajana. Kun häneltä muutamia viikkoja siirtymisen jälkeen kysyttiin työntekijän mielistä vanhan ja uuden työtavan ja työn vaiheilta, kallistui vaaka epäröimättä uuden tavan puolelle, ja sanoipa hän joskus tuntuvan siltä kuin ei tekisi juuri mitään, kun vertaa nykyistä entiseen. Kun lisäksi koneen puhdistusteho vastaa odotuksia, on meidän kaikkien syytä toivoa uudelle koneellemme paljon tehokkaita ja suurta puhdistusta antavia elinvuosia.

Insinööri Arvo Lehmuskenttä ja puhdistaja Eemil Aavakangas tarkastavat uuden puhdistuskoneen tekemää jälkeä.

Vilho Partanen ja Teo Tuominen nostavat puhdistetun ammeen sähkönosturilla alas.



Tällaiset ovat hiekanpuhdistajan varusteet valukappaleita puhdistettaessa. Monorailin ansiosta tämännäköinen puhdistustyö on nyttemmin jäänyt vähin.



Kultamitalimies

Liesikasaja Frans August Lindfors tuli 6.11. olleeksi 50 vuotta Högforsin Tehtaan palveluksessa. Päivän sankari oli juhlapäivänään kutsuttu tehtaan Virkamieskerholle, jossa vuorineuvos G. Arpe kiitti häntä uskollisesti suoritetusta puoli-vuosisataisesta työpäivästä ja kiinnitti hänen rintapieleensä kultaisen ansiomerkin. Lindfors oli ensin n. 30 vuotta työssä tehtaan valimossa ja siirtyi sitten liesien kasaajaksi.

Merkkipäiviä

70-VUOTIAS

Raudanlajittelija Fredrik Kustaa Hellgren sulasta 28.1.57. Hän on syntynyt Nummella. Työhön tehtaalle hän tuli v. 1928 ja on työskennellyt mm. kaavaamossa ja valajana, kunnes siirtyi nykyiseen toimeensa.



Fredrik Kustaa Hellgren.

60-VUOTIAITA

Siivooja Aino Aliina Kangas liesiosastolta 11.1.57. Hän on syntynyt Hausjärvellä ja tuli 16.12.47 siivoojaksi liesiosastolle.

Sahatyöntekijä Hilja Maria Lindstedt rakennusosastolta 22.1.57. Hän on syntynyt Pusulassa ja tullut tehtaalle palvelukseen 16.6.1928 toimien eri osastoilla.



Hugo Johansson.

50-VUOTIAITA

Lämmittäjä Toivo Ilmari Heinonen sisuosastolta 21.1.57. Hän on syntynyt Pusulassa. Työhön tehtaan valimoon hän tuli 19.4.1937. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän palasi v. 1942 takaisin, sillä kertaa sisuosastolle toimien nykyisin uunien lämmittäjänä.

Hitsaaja Hugo Arvid Johansson valimon korjaamosta 1.2.57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. 20.8.1926 hän tuli työhön valimon korjaamoon työskennellen siellä edelleenkin hitsaajana.

Konttoristi Hilma Katariina Mäkinen konttorista 1.2.57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 17.8.42 tehtaalle palvelukseen kirjuriksi liesiosastolle. V. 1950 hän siirtyi suunnittelukonttoriin ja sieltä v. 1954 palkkakonttoriin, missä edelleenkin työskentelee. Rouva Mäkinen on innokas kuoroihminen ja on mm. kuulunut kirkkokuoroon jo 22 vuotta.

Poraaja Lyyli Vilhelmiina Suonpää liesiosastolta 2.2.57. Hän on syntynyt Lopella. Työhön tehtaalle hän tuli 3.6.1939. V. 1950 hän oli puolisen vuotta poissa, mutta palasi sitten takaisin entiseen toimeensa poraajaksi liesiosastolle.

Työnjohtaja Eino Jalmary Saaristo sähköosastolta 6.2.57. Hän on syntynyt Suomusjärvellä ja tuli työhön sähköosastolle 29.9.1938. V. 1952 hänet nimitettiin sähköosaston työnjohtajaksi. Saaristo on innolla ollut mukana tehtaan Teknillisen Kerhon kerhotoimi-



Hilma Mäkinen.



Eino Saaristo.



Elina Kivisalmi.



Hugo Teitto.

kunnassa. Vapaa-aikoinaan hän on askarrellut radionkorjaus- ja puusepäntöissä.

Siivooja Naimi Elina Kivisalmi sulatosta 8.2.57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 5.1.43 työhön kaavaamoon. Oltuaan välillä poissa useita vuosia hän palasi 6.2.54 takaisin siivoojaksi sulattamoon.

LAHDEN TEHTAAT

50-VUOTIAS

Viilaaja Hugo Teitto 23.12.56. Hän on syntynyt 23.12.1906 Säkkijärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 6.6.1950. Oltuaan välillä toista vuotta muualla hän tuli 20.8.56 takaisin viilaajaksi.

Salon urheilukuulumisia

Kesän kuluessa on puulaakisarjat lento- sekä jalkapallossa suoritettu loppuun. Tehdas otti osaa jalkapalloon yhdellä joukkueella tullen sarjassaan toiseksi. Lentopalloon osallistuttiin kahdella joukkueella. A-joukkue voitti sarjan saaden kiertopalkinnon vuodeksi haltuunsa. B-joukkue tuli kolmanneksi. 7.10. suoritettiin perinteellinen kauppalan halkijuoksu

katuviestinä, jonka tehtaamme joukkue voitti kolmannen kerran peräkkäin saaden kiertopalkinnon kokonaan omakseen.

Vasemmanpuoleisessa kuvassamme nähdään katuviestin voittanut joukkue. Eturivissä A. Koski, H. Vigelius, R. Koskinen, P. Kallio ja M. Laaksonen, takarivissä P. Lindqvist, L. Suominen, A. Korelin, E. Tuominen ja A. Karanen. — Oikealla lentopallon A-joukkue: edessä Harri Virta ja Antti Korelin, takana Esko Tuominen, Oiva Rinne ja Olavi Sunnila. Kuvasta puuttuu Matti Nurmi.





Otto Kasanen.



Mikko Jokiranta.



Urho A. Laulainen.



Väinö Majander.

Merkkipäiviä

60-VUOTIAS

Otto Kasanen 18. 1. 57. Hän on syntynyt Nilsin Vuotjärvellä "Tanskanmaalla", mistä lapsena muutti Juantehtaalalle isän tullessa tehtaaseen töihin. Poikakin tuli 12-vuotiaana Juantehtaan palvelukseen hellapuita pilkkomaan. Sitten hän oli hevostiehenä ajamassa rahtikuormia Kuopioon ja myöhemmin kartonkitehtaalla rasvarina. Yli 40 vuotta kestäneen päivätyönsä hän on kuitenkin suorittanut pääasiassa laivoissa toimien noin 30 vuotta laivanpäällikkönä. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkkin.

50-VUOTIAITA

Kuorija Mikko Jokiranta 16. 1. 57. Hän on syntynyt Impilahdella. Oltuaan talvisotaan asti Pitkäranta Oy:n palveluksessa hän siirtyi talvisodan päätyttyä Juankoskelle ja on siitä lähtien ollut työssä tehtaalla, melkein koko ajan kuorimossa. Jokiranta on toiminut pääluottamusmiehenä vuodesta 1952 lähtien ja tuotantokomitean jäsenenä kolme vuotta. Hän on jäsenenä kunnanvaltuustossa sekä taksoituslautakunnassa ja on kuulunut kansakoulun johtokuntaan.



Niilo Tirkkonen.

Merkkipäiviä

60-VUOTIAITA

Vanhempi työnjohtaja Urho August Laulainen Voikoskella 16. 1. 57. Hän tuli yhtiömme metsäosaston palvelukseen v. 1916 aputyönjohtajaksi Hevosojalle. Myöhemmin hän toimi piirityönjohtajana samassa piirissä kymmenen vuoden ajan ja sen jälkeen vuoteen 1948 saakka myös Voikosken piirissä, missä hän näiden kahden piirin yhdistämisestä lähtien on toiminut vanhempana työnjohtajana hoitaen kaikki tehtävänsä tunnollisesti. Hän on ahkera metsästäjä ja kalastaja sekä innostunut riistanhoitoon. Valokuvaus ja ampu-maurheilu ovat niin ikään kuuluneet hänen harrastuksiinsa. Hän osallistui vapaussotaan sekä molempiin viime sotiin ja oli mukana sk-toiminnassa.

Nuorempi työnjohtaja Väinö Majander Sippolan Saverolla 1. 2. 57. Hän tuli yhtiömme metsäosaston palvelukseen v. 1920 metsätyömieheksi silloisen Kymmin Eteläisen hoitoalueen Saveron piiriin ja nimitettiin metsätyönjohtajaksi v. 1923. Samassa piirissä hän on toiminut koko ajan hoitaen edelleenkin pirteänä ja toimintahaluksena tehtäviään. Majanderin työ on kohdistunut pääasiassa yhtiön omiin metsiin, joissa hän on valvonut hakkuita ja ajoja sekä metsänhoidollisten töiden suoritusta. Hänet tunnetaan miellyttävänä ja rauhallisena metsämiehenä.

Laulainen ja Majander saivat yhtiön 25-vuotisansiomerkkin v. 1947.



METSÄOSASTO

Hevosmies Niilo Tirkkonen 22. 1. 57. Hän on syntynyt Kaavilla. Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1919 valimoon, mistä sittemmin siirtyi metsäosastolle ollen siellä jaksottaisesti työssä oman maanviljelyksen ohella. Viimeksi hän on ollut yli viisi vuotta maanviljelysosaston palveluksessa. Tirkkonen kuuluu jäsenenä kirkkovaltuustoon.

STRÖMSDAL

JUANTEHDAS

17 46

TOIMITUKSEN TUOLILTA

Mitähän tuumisi vuosikymmenien takainen kymin-tehtaalaispolvi, jos se olisi tilaisuudessa käyskentelemään entisillä asuinsijoillaan. Ihmettelisi useata seikkaa, epäilisi vahvasti, onko kysymys ollenkaan koko Kymintehtaasta. Kenties yrittäisi etsiä kiinnekohtaa tehtaiden liepeiltäkin. Kävisi esimerkiksi katsomassa, miten on tehtaalaisten huvipaikan Esplanaadin laita. Mutta ei löytäisi sitäkään. Ei jälkeäkään. Mutta eipä sitä kulmakuntaa taitaisi tuntea muutaman vuoden paikkakunnalta poissa ollutkaan. Ei löytäisi klubin porttia eikä kauppataloa, jotka aikanaan muodostivat eräänlaisen navan koko Kymintehtaan puolella. Kyselemällä osuisi vihdoin klubin tienoille, mutta vieraalta sekin näyttäisi, sillä kovin on tämä nurkka joutunut tehtaiden jalkoihin. Tehdas on tarvinnut lisää elintilaa ja kahmaissut sitä vanhan alueen ulkopuolelta.

Jo vuosikymmeniä sitten tuli Esplanaadin tienoille liiketalo. Nyt se on hävinnyt olemattomiin ja paikalla komeilee upea, erikoislaatuinen näköinen tiilirakennus. Pian pääsee katsoja hajulle sen tarkoituksesta, sillä taloon ajaa sisään ja sieltä lähtee autoja ja monenlaisia muita moottorihärveitä. Autot ja muut moottorikuljetusvälineet ovat saaneet ajanmukaisen korjaamon ja huoltoaseman, niin ultramodernin, että sitä varmaan hämmästelevät vieraat läheltä ja kaukaa. Yleensähan tuohon auton korjaushommaan liittyy sellainen mielikuva, että sitä tehdään ahtaissa ja nuhruisissa paikoissa. Työkaluja haeskellaan sieltä täältä, eikä siinä taida ärräpäätätkään olla kaukana, varsinkin kun kiire pakkaa päälle. Mutta tämä uusi korjaamo on jotakin aivan toista: valoisa, avara, tarkoituksenmukainen ja hienoilla teknillisillä laitteilla varustettu. Työolosuhteet ovat ihanteelliset ja varmaan tämä tulee vaikuttamaan myös työn tuloksiin.

Korjaamon konttorikerroksen kokoushuoneen seinälle on kehyksiin pantuna sijoitettu väritetty piirustus, joka sopii hyvin tälle paikalle. Se kuvaa Kymintehtaan tiilistä tallirakennusta, joka rakennettiin viime vuosisadan lopulla. Se oli aikanaan suurisuuntainen uudistus sekin. Kuljetus oli etupäässä hevosten harteilla. Tehdashevokset olivat komeita ja väkivahvoja ja niiden kunnosta pidettiin myös hyvää huolta. Siksi niillä piti olla hyvä tallikin.

Kauramoottoreiden aika on kuitenkin jo kaukana takana päin. Hevoset saivat luovuttaa meluavalle moottorille sekä tehtävänsä että tallinsa. Nytemmin

tämä moottorivälineiden armeija on jo paisunut niin suureksi, ettei sen korjaaminen ole enää käynyt päinsä vanhan tallin tiloissa, vaan on tarvittu tämä uusi hieno laitos. Kannattaapa onnitella kuljetusosastoa.

*

Meitä miellytti vanhan piirustuksen näkeminen uudessa talossa. Se on kaiken lisäksi yksityiskohtaisen tarkkaa työtä, mikä oli ominaista vanhalle piirustustyylille. Silloinhan oli aikaa tuollaiseen huollitteluun. Piirroksen piti tuottaa tyydytystä myös silmälle ja siksi siitä tuli eräänlainen teknillisen piirustuksen ja kuvan välimuoto. Kun sitä vielä tehostettiin väreillä, sai se samalla maalauksellisen luonteen.

Tuollaiset piirustukset eivät ole mielenkiintoisia ainoastaan suoritustavaltaan, vaan samalla ne tuovat erinomaisen havainnollisella tavalla esille menneisyyden. Tällaista on ollut ennen. Katsokaa, millaista on nyt! Tuollaisen vetoimuksen piirros välittää katsojaan. Sillä tavoin tulee kehityksen useastikin huima harppaus silmänräpäyksessä tajuttavaksi.

Kehoitamme, että tällaista vanhan piirroksen esille panoa alettaisiin harrastaa yleisemminkin. Sopivia paikkoja löytyy konttoreiden, ruokailuhuoneiden ja muiden vastaavien paikkojen seinillä. Vanhat valokuvat palvelevat myös samaa asiaa. Liioitteluun ei tällaista näytteille panoa tietenkään tule paisuttua. Joku hyvä ja paljon puhuva näyte tehtaan tai laitoksen menneisyydestä riittää.

*

Hyvät lukijat! Joulukin on sitten taas jo kyynärpääntuntuman päässä, ja vanha vuosi alkaa näyttää kovin rapistuneelta. Mutta onpa sillä ollut kestämistäkin, konferensseja, jännitystiloja, tykkien pauketta, hulinoita ja rähinöitä jos minkämoisia. Kovin on ollut levotonta ihmisuku. Nyrkkiin kätensä pusertaa, kun se pitäisi avoimesti toiselle ojentaa. Mutta minkäs teet, oppeja ja uskomuksia on monenmoisia, mutta eivät ne auta, useasti synnyttävät vain uusia kahnauksia.

Meillä täällä pohjolassa on kuitenkin tilaisuus viettää rauhassa joulumme. Olkaamme siitä kiitollisia. Siihen on kyllä aihetta.

Lämmin joulutervehdyksemme ja uuden vuoden toivotuksemme.

T u o m o



Alkupalven pakkaneen ja virran vuolaus mittelevät voimiaan Kuusankosken voimalaitoksen yläpuolella.

