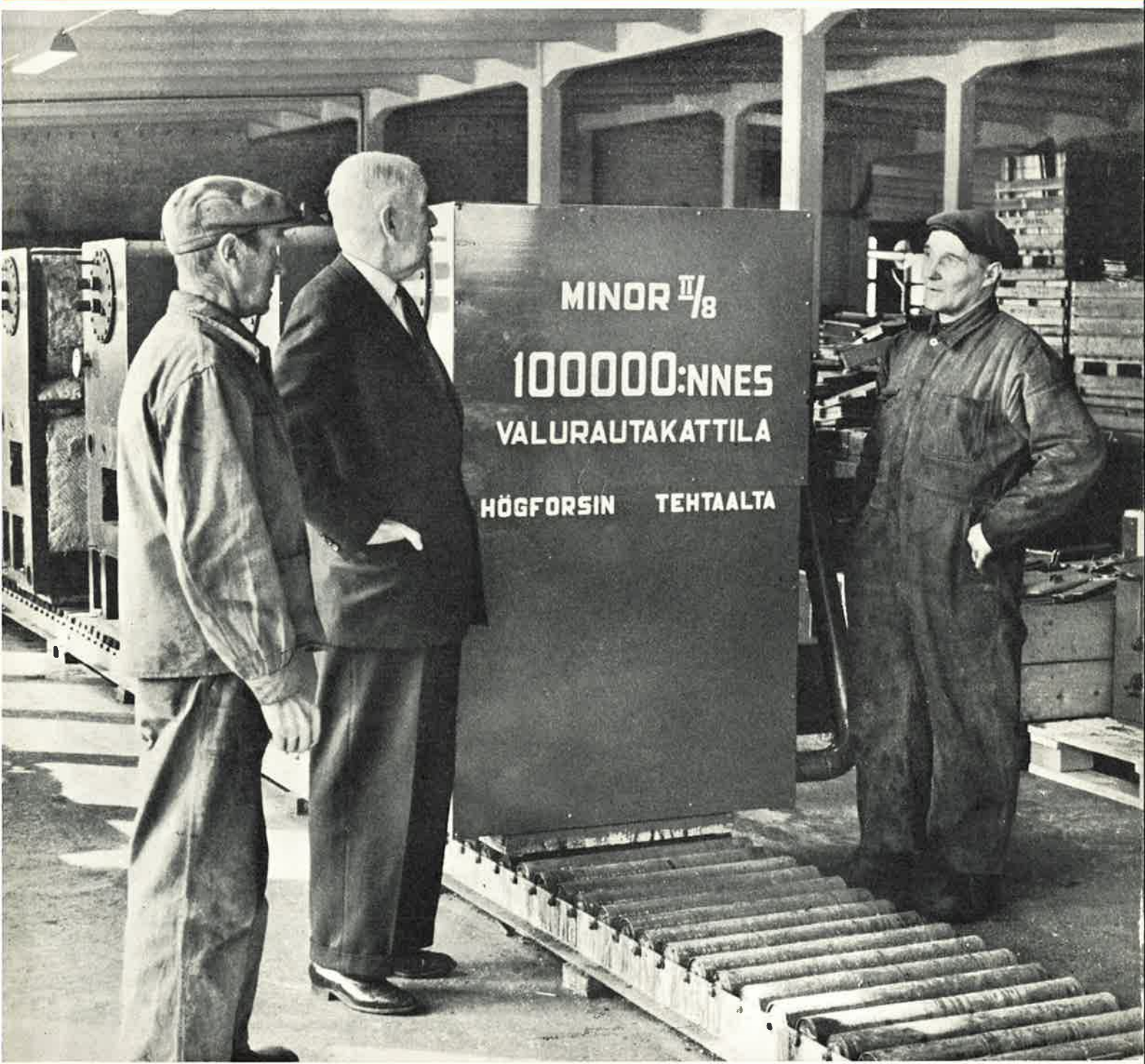


# KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN  
JULKAISU





## SISÄLTÖ:

Voikan tehtaan suuret paperikoneet uusittu	1
Aloitetoiminta	7
"Haalausta" konevoiman avulla	8
Keinupaarit	10
Uusia omakotirakentajia	12
Tehtaalaiskoti VI	14
Eläkeläisten kevätjuhlat	16
Kultamitalimiehiä	17
Kymmenen vuotta aloitetoimintaa	18
Pitkäaikaisesti palvelleita	19
Merkkipäiviä	21

### HALLAN TEHTAAT

Mitalimies	25
Kymenlaakson teollisuuslaitosten nais- sosiaalivirkailijat koolla	25
Merkkipäiviä	25

### HÖGFORSIN TEHDAS

Högfors valmistanut 100.000 valurautaista keskuslämmityskattilaa	26
Mitalimiehiä	29
Merkkipäiviä	29
Tehdaskonsertti Heinolassa	30
Salon urheilukuulumisia	31

### METSÄOSASTO

Merkkipäiviä	31
--------------	----

### JUANTEHDAS

Merkkipäiviä	32
--------------	----

Toimituksen tuoilta

### KANSIKUVA

Vuorineuvos Gustaf Arppe sekä liesikokoo-  
jat Aarne Wahlman (oik.) ja Kustaa Lehti-  
salmi äsken valmistuneen 100.000:n valurau-  
taisen keskuslämmityskattilan vierellä.  
Liittyy kirjoitukseen "Högfors valmistanut  
100.000 valurautaista keskuslämmityskatti-  
laa" ss. 26—28.

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi.

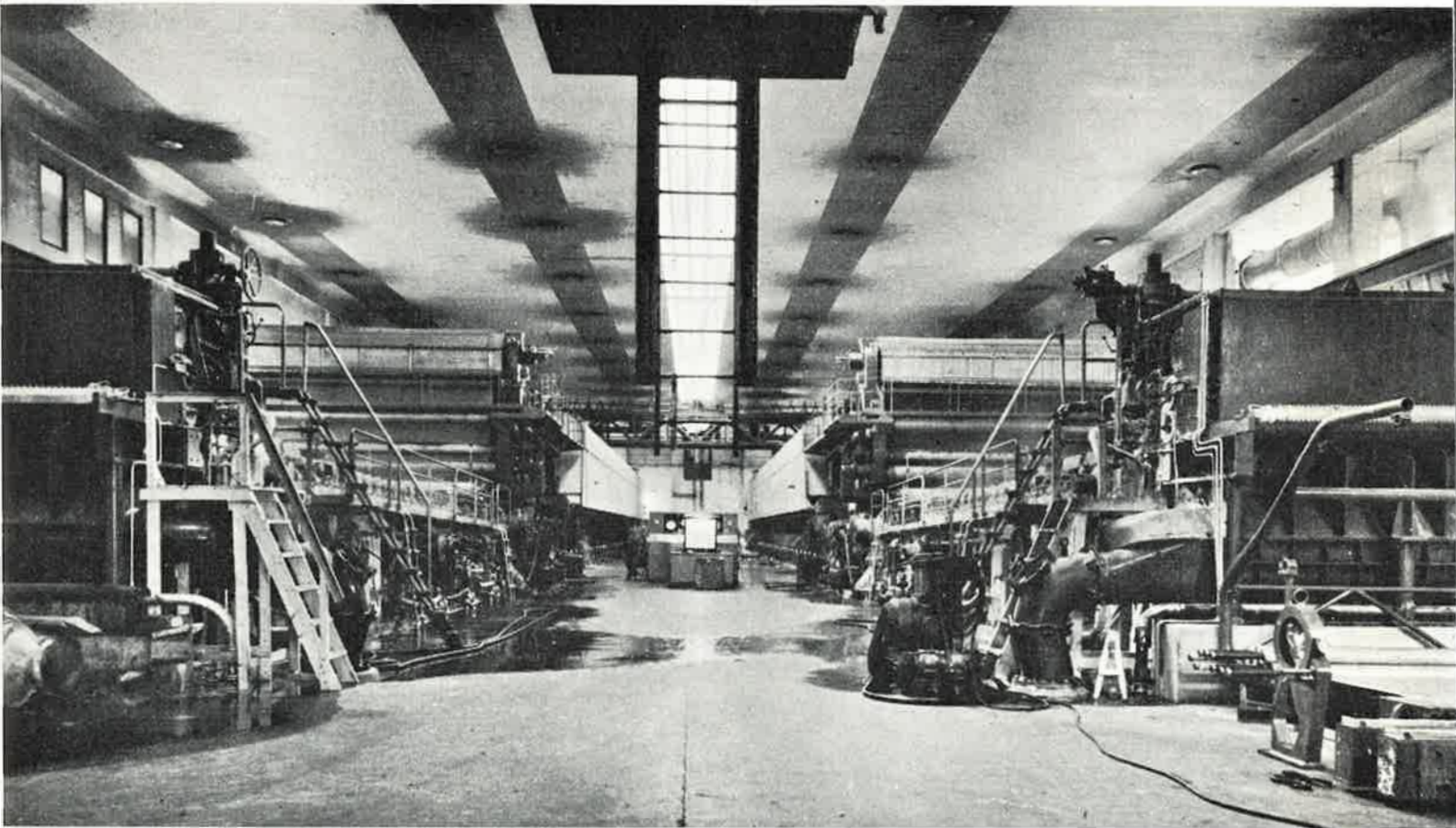
Toimitussihteeri: A. Ylikangas.

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.

*Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman  
lupaa kielletty.*

# Voikan tehtaan suuret paperikoneet uusittu

*Voikan suuret paperikoneet näyttävät nyt määrästä päästä katsottuna tämän näköisiltä.*



Tiedoituslehtemme kevätkauden numeroissa on ollut muutamia lyhyitä mainintoja Voikan paperitehtaan suurten paperikoneiden uudistustöistä. Kuudes paperikone pysäytettiin niiden takia tammikuun 28:nä ja koeajo voitiin aloittaa helmikuun 23:nä. Seitsemännön koneen vastaavat päivämäärät olivat 23. 3. ja 16. 4. PK VI joutui siten seisomaan lähes neljä viikkoa ja PK VII kolme viikkoa.

Paperikoneesta puheen ollen tällaiset muutaman viikon pituiset seisaukset ovat tavallisuudesta poikkeavia. Paperikoneen menestyksellisen ja tuloksellisen toiminnan ehtonahan on niin keskeytymätön käynti kuin suinkin mahdollista. Viiran ja huovan muutot ja muut välttämättömät korjaukset sekä huoltotoimenpiteet, joita ei ole mahdollista suorittaa koneen käynnissä ollessa, koetetaan tehdä muutamassa tunnissa ja suuremmat korjaustyöt keskitetään

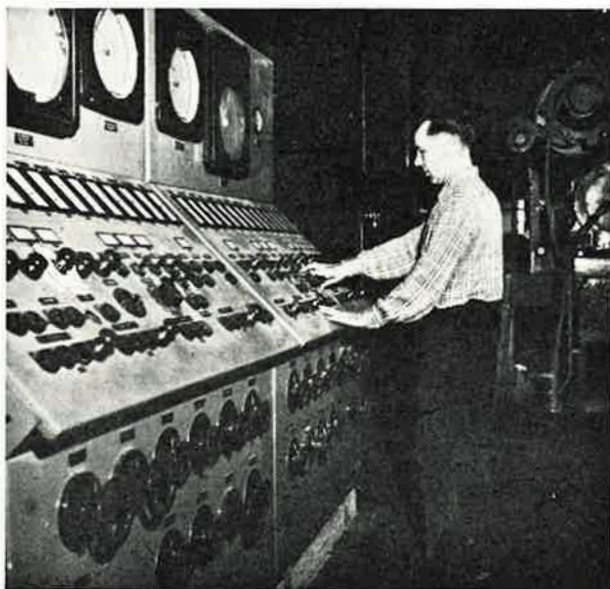
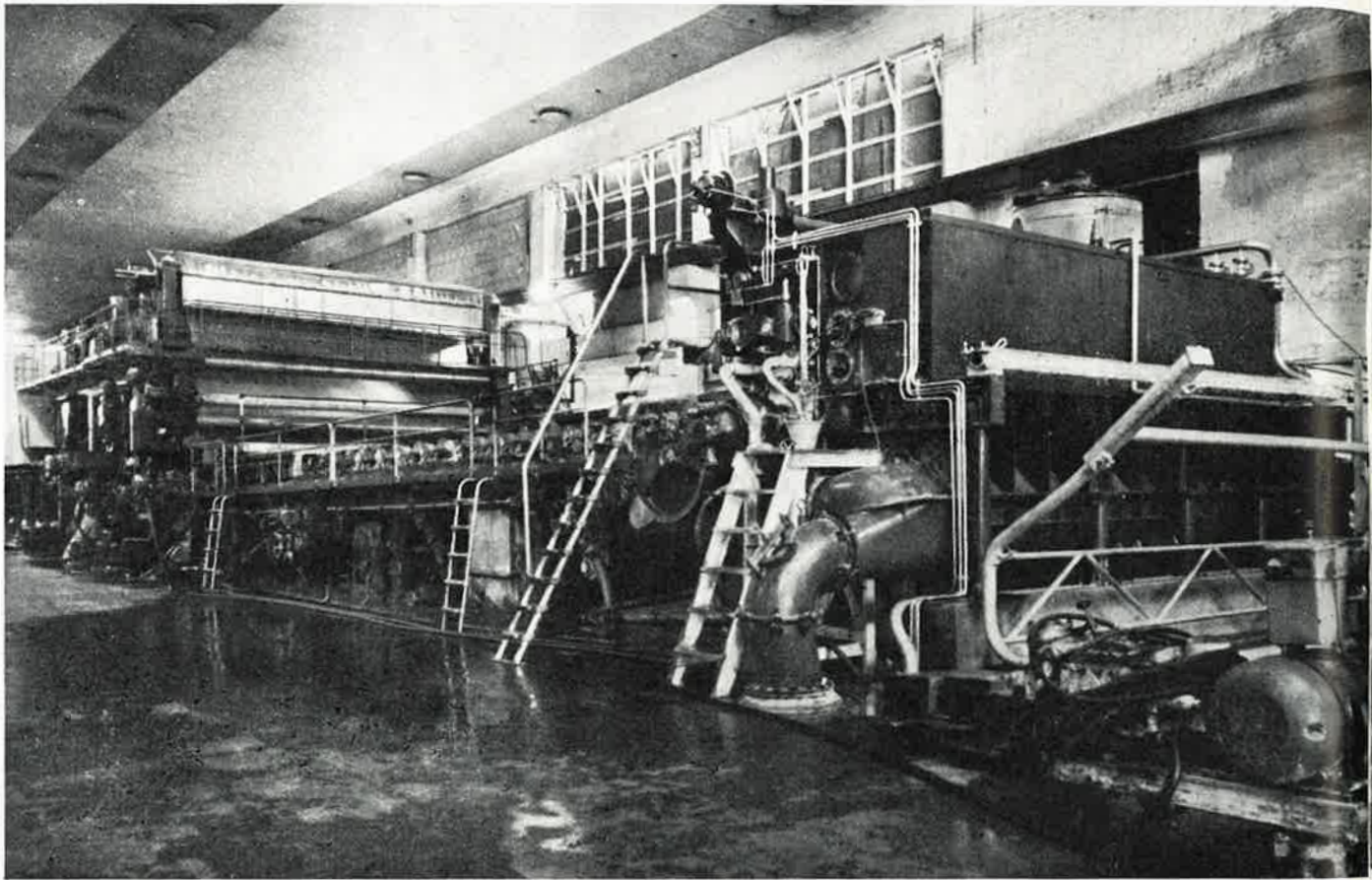
tavallisesti juhlapyhiksi, jolloin koneet joutuisivat muutoinkin seisomaan.

Tämä paperikoneen yhtämittäinen käynnissä pitäminen johtuu siitä, että paperikoneella — ja varsinkin suurtehoisella koneella — on tuotannossa niin keskeinen asema. Puun jalostaminen paperiksi huijpentuu juuri tässä paperikonevaiheessa. Paperikoneen tarvitsema raaka-aine on hankittu laajalta alueelta, satojenkin kilometrien päästä. Monenlaisia kuljetusteitä ja -välineitä käyttäen puu on vihdoin saatu tehtaalle, ja siellä se hiomakoneessa ja selluloosakeittimessä muuttuu paperimassaksi. Tämän puolivalmisteen paperikone saa keskeytymättömänä virtana viiralleen ja niin alkaa nopea meno puristimien ja kuivaussilinterien kautta kohti koneen kuivaa päätä. Massa muuttuu muutamassa hetkessä paperiksi, jota ihminen jokapäiväisessä elämässään tarvitsee

*Alla: Avonainen perälaatikko on korvattu painelaatikolla, joka on sijoitettu entisten sihtien paikalle.*

*Alhaalla: Paperikoneiden käynnistys- ja säätölaitteiden ohjaus on keskitetty uusiin hoitopöytiin. Koneenhoitaja Kalle Tiitinen säätämässä koneen nopeutta.*

alituiseen ja kaikkialla. Paperinvalmistuksessa on siten kysymys suurista määristä, jotka on tuotettava sellaisin kustannuksin, että ihmiskunta saa tämän välttämättömän tarvikkeensa halvalla. Siksi paperikoneen kohtalona on pyöriä yötä päivää mahdollisimman vähäisin keskeytyksin.



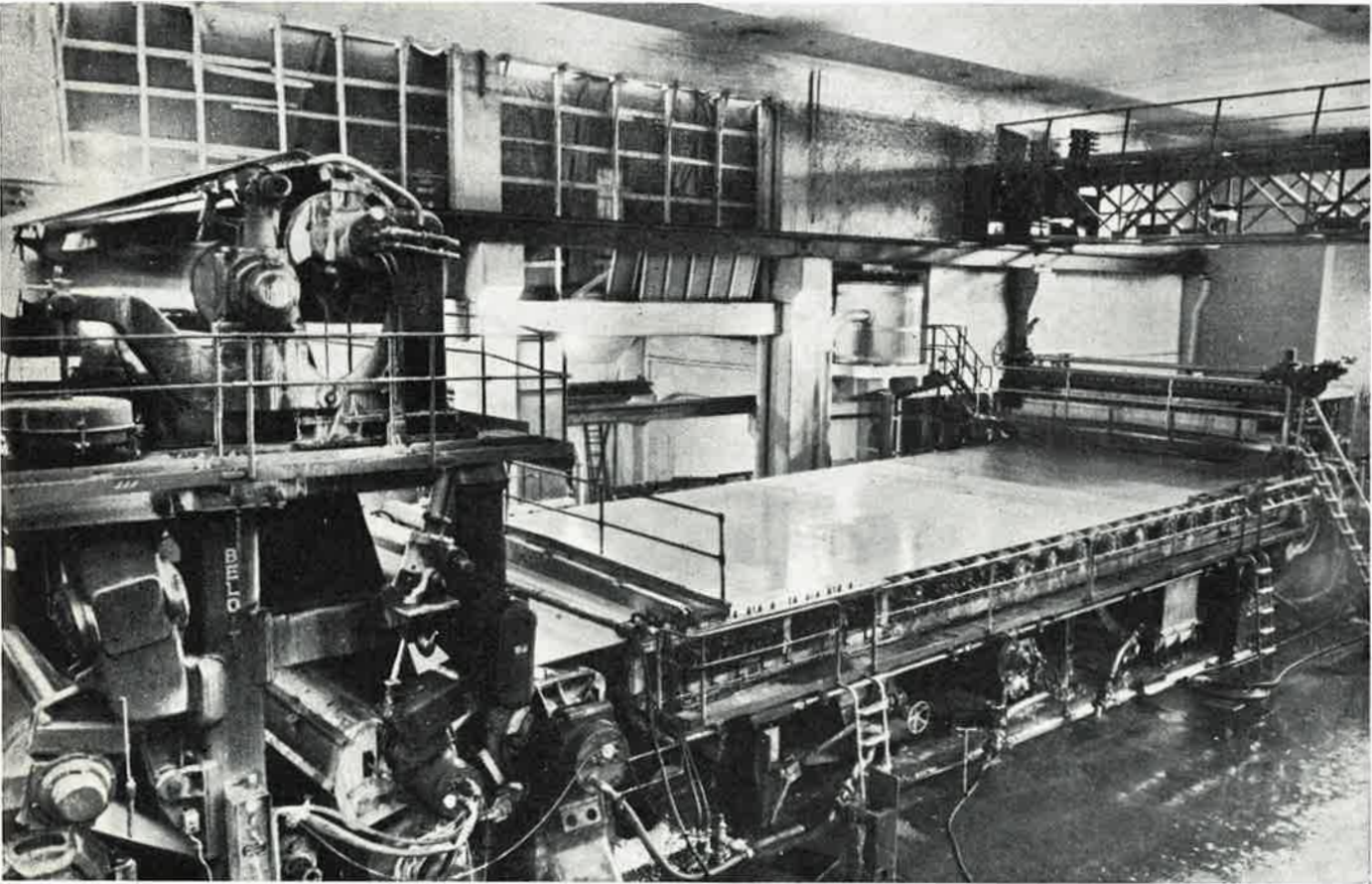
Tätä taustaa vasten katsottuna suuren paperikoneen pysäyttämisen muutamaksi viikoksi herättää aavistuksen, että jotakin tavallisuudesta poikkeavaa on ollut tekeillä. Kysymyksessä onkin ollut suuruus- ja suunnan uudistuksen toteuttaminen, jonka seurauksena Voikan paperitehtaan tuotanto tulee melkoisesti lisääntymään.

Voikan kaksi suurta sanomalehtipaperikonetta, jotka ovat tunnetun englantilaisen toiminimen Walmsleyn valmistamia, rakennettiin 1930-luvun puolimaissa ja ne ovat siten olleet toiminnassa jo alun kolmatta vuosikymmentä. Ne olivat silloisen mittapuun mukaan konejättiläisiä ja suurina niitä voidaan pitää vieläkin; onhan paperiradan leveys 540 cm ja koneiden alkuperäinen maksiminopeus 450 metriä minuutissa. Näiden koneiden osuus yhtiön sanomalehtipaperin tuotannosta onkin ollut noin 70

*Alla: Viiraosa on pidentynyt huomattavasti entisestään.*

*Alhaalla: Koneenhoitaja Unto Koskinen hoitopöydän ääressä säätämässä puristimien kuormitusta.*

prosenttia. Kehitys on viime aikoina johtanut kuitenkin yhä suurempien ja tehokkaampien paperikoneiden rakentamiseen ja vanhojen koneiden tuotannon lisäämiseen uusien erikoislaitteiden avulla. Tunnettua on, että paperikonetta voidaan ajan mukaan uusua, ja niin saattaa useita vuosikymme-



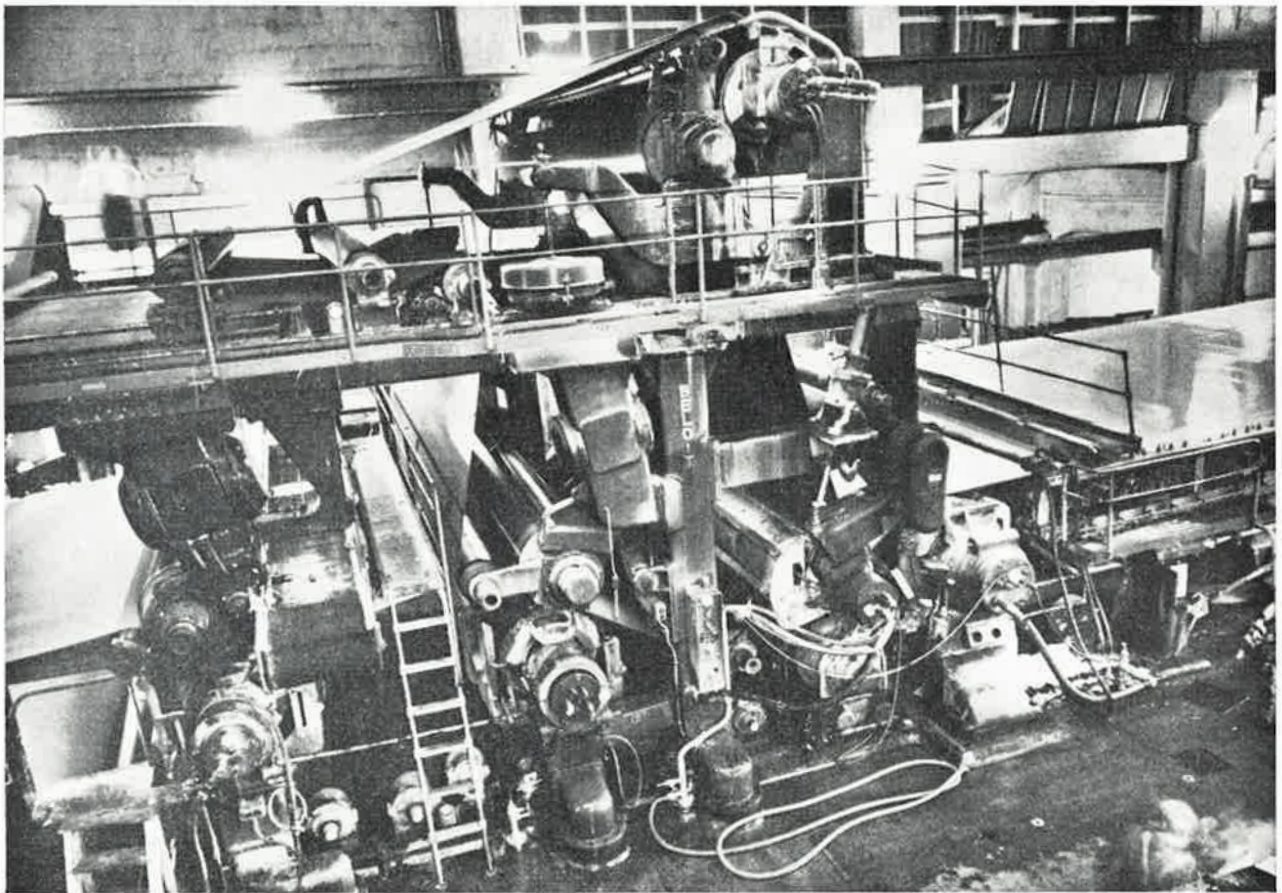
niäkin vanha paperikone tuottaa nykyisin huomattavasti enemmän paperia kuin joskus koneen ollessa alkuperäisessä asussaan. Tällaisen uudistuksen tekeminen on ollut mahdollista myös Voikan suurille koneille, vaikka ne jo alun perin on suunniteltu suurtehoisiksi tuotantoyksiköiksi.

Parannusmenetelmän on tehnyt mahdolliseksi ns. pick-up laitteen käyttöön ottaminen. Tämä keksintö ei ole kylläkään mikään paperialan uutuus, mutta sanomalehtipaperikoneeseen sitä sovellettiin vasta kuluvan vuosikymmenen alussa. Tämän kustannuksia kysyvän kokeilun suorittivat amerikkalaiset Beloit sekä Port Angeles yhdessä. Edellinen on maailmankuulu paperikoneiden valmistaja ja jälkimmäinen paperitehdas, jonka yksi kone joutui kokeilun kohteeksi. Tulokset vastasivat odotuksia ja pick-up laite on alkanut vallata nopeasti alaa. Myös meillä

Suomessa, jonka paperinviennistä yli puolet on sanomalehtipaperia, on ennakkoluulottomasti suhtauduttu pick-up:iin. Uusimmat paperikoneet on rakennettu pick-up laitteen kanssa ja muutamiin vanhempiin koneisiin tämä uutuus on myös hankittu.

Voikan paperitehtaan kohdalta pick-up uudistustyö

ulkonäkö on silmännähtävästi muuttunut. Koneiden alkupäässä sijainneet sihdit saivat myös purkutuo-  
mion. Vanhat sihdit hylättiin ja uudet amerikkalaista Selectifier-mallia olevat sihdit, jotka on valmistanut Tampella, sijoitettiin paperikonesalin alakertaan. Sihtien uudesta sijoituspaikasta huolimatta paperi-



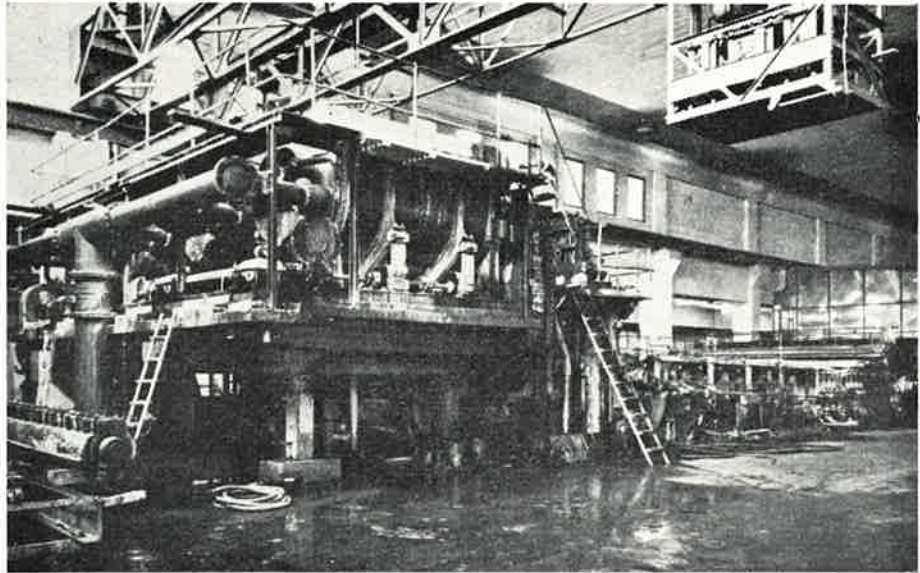
on ollut jo usean vuoden tähtäimessä. Se on ennakolta vaatinut myös muita uudistuksia ja laajenuksia, ennen muuta puuhiomon tuotantotehon lisäämisen sekä paperivaraston laajentamisen, joista lehdessämme on aikaisemmin kerrottu. Tämän uusimisohjelman viimeisenä vaiheena on sitten ollut pick-up laitteen asentaminen ja siihen liittyvät muut suurtoiset muutostyöt molemmilla suurilla paperikoneilla.

Vaikka pick-up laite tarkoittaa oikeastaan vain yhtä imutela, aiheutti uuden systeemin toteuttaminen märän pään purkamisen kuivaussilintereitä myöten ja käytännöllisesti katsoen kokonaan uuden rakentamisen vanhan tilalle. Tosin imulaatikot ja imu-, puristin- sekä muut vanhat telat voitiin käyttää, mutta sen lisäksi tarvittiin joukko uusia. Märän pään runko uusittiin kokonaan ja koko märän pään

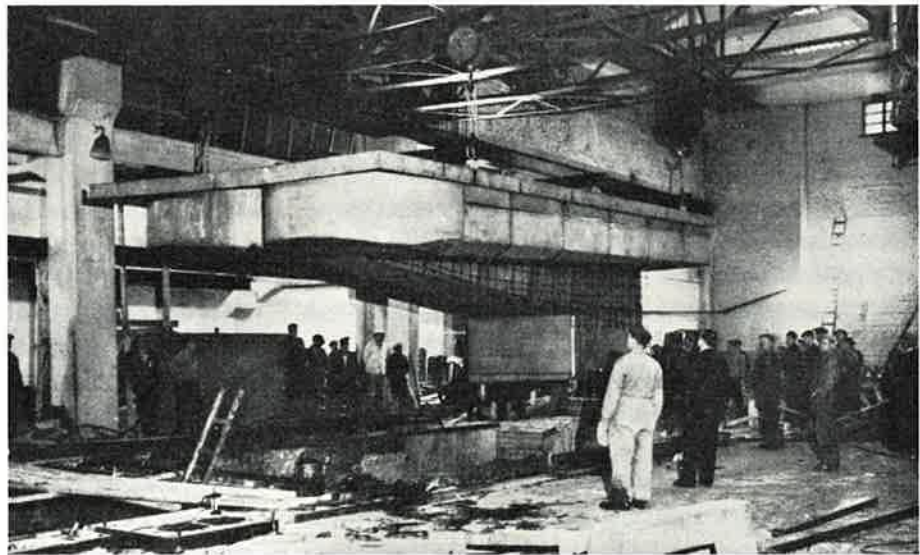
koneet eivät ole suinkaan lyhentyneet, sillä märkä pää on vastaavasti pidentynyt ja perälaatikot sijaitsevat nyt entisten sihtien kohdalla. Myös perälaatikko on muuttunut entisestään, sillä aikaisemman avonaisen laatikon tilalle on tullut suljettu Beloitin valmistama painelaatikko. Nopeuden lisääntyessä on paineen oltava perälaatikossa vastaavasti suurempi, ja tämä saadaan aikaan laatikon yläosassa olevan säädettävän ilmanpaineen avulla. Jos olisi turvaututtu vesipatsaan luonnolliseen paineeseen, olisi perälaatikosta tullut niin korkea, ettei katossa oleva nosturi olisi päässyt liikkumaan sen yli.

Uuden viiraosan on rakentanut Wärtsilä-yhtymän Kone ja Silta. Lisääntyneestä ajonopeudesta johtuen on viira pidentynyt 28:sta 36 metriin eli kahdeksalla metrillä. Kaikki viiran osat, jotka joutuvat tekemisiin massan kanssa, samoin kuin viirakuoppa on valmis-

Viereisellä sivulla: Kuvan keskellä puristinosan alkupäässä sijaitsevat pick-up laite ja luovutuspuristin, niiden yläpuolella korkeimmalla kohtaa pick-up huovan pesupuristin ja kuvan vasemmassa laidassa ensimmäinen puristin.



Tämä paperisalin näkymä kuuluu jo historiaan, sillä suurten paperikoneiden vanhat sihdit on purettu ja uudet sihdit sijaitsevat alakerrassa.

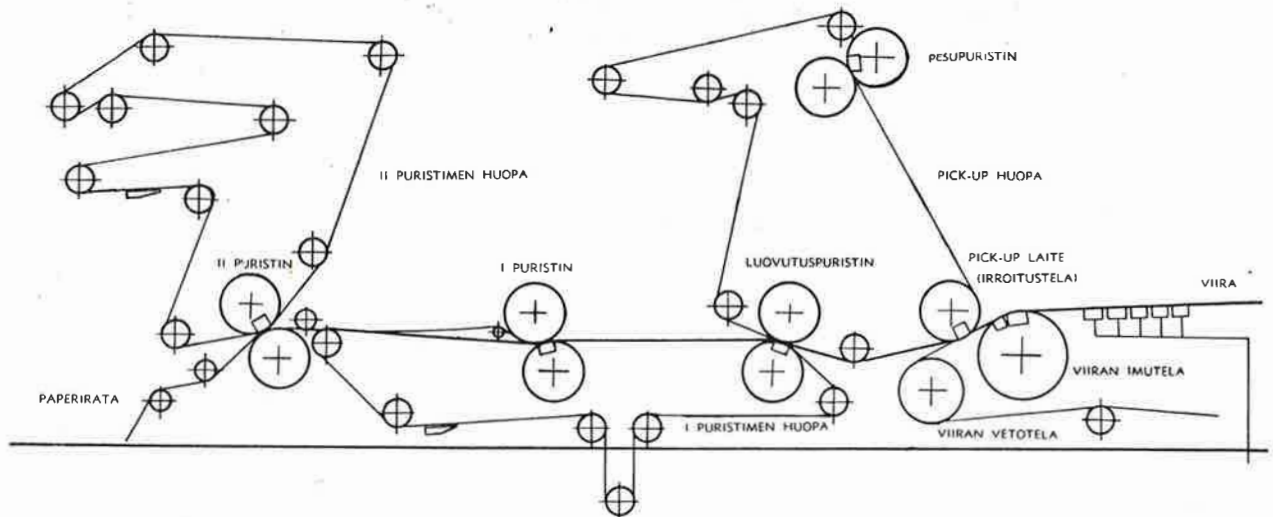


Kuudennen koneen märkä pää on purettu ja uuden rakentaminen on menossa. Parhaillaan lasketaan siltanosturin avulla viiran aluslaatikon haponkestävästä teräslevystä tehtyä vuorauspäällystystä paikoilleen.

tettu haponkestävästä teräksestä. Viirakuoppa eroaa rakenteeltaan entisestä sikäli, että siinä on pituussuuntaan osan matkaa kaksi väliseinää, kun sen sijaan entinen oli kauttaaltaan avonainen.

Suurin ja näkyvin muutos on tapahtunut koneen puristinosassa, joka on huomattavasti kasvanut entisestään ja jossa myös jo edellä moneen kertaan mainittu pick-up laite sijaitsee. Koko puristinosassa on Beloitin suunnittelema ja rakentama. Aikaisemmin kuljetettiin paperi n. puolen metrin matka viiralta puristinhuovalle ilman kannatusta. Tämä aiheutti paperiradan venymisen ja rajoitti nopeuden lisäämistä. Uusi pick-up laite poistaa tämän pullonkaulan. Pic-up laitetta voidaan tehtävänsä mukaisesti nimittää myös irroitustelaksi. Se on tavallisen imutelan kaltainen ja sijaitsee viiran imutelan ja uuden viiran vetotelan välissä viiran yläpuolella siten, että se koskettaa viiraa.

Pick-up laitteen koskettaessa viiraa pitkin kiitävään paperirataan se imun vaikutuksesta imee paperiradan pick-up huovan alapintaan ja huopa kuljettaa paperiradan luovutuspuristimeen, mikä vastaa entistä ensimmäistä puristinta. Ennen kulki tämän puristimen kautta kuitenkin ainoastaan yksi huopa, mutta nyt sen sijaan kaksi, nimittäin pick-up laitteen huopa ja puristinhuopa. Luovutuspuristimen alempi tela on kumipäällysteinen imutela ja imun vaikutuksesta pick-up huovan alapinnassa kulkeva paperirata vaihtuu puristinhuovan yläpintaan ja jatkaa matkaansa ensimmäiseen varsinaiseen puristimeen, mikä vastaa aikaisempaa toista puristinta. Tämän puristimen muodostaa yläpuolella oleva kivitela sekä alapuolella oleva kumitetty imutela. Puristimen läpäistyään paperirata jatkaa matkaansa toiseen puristimeen. Johtotela kohottaa sen hieman irti huovasta,



Viiraosan loppupäätä ja puristinosaa esittävä kaavio.

mutta lähestyessään toista puristinta se laskeutuu jälleen huovalle. Huopa ei kulje kuitenkaan toisen puristimen kautta, vaan paperirata joutuu menemään puristimeen noin puolen metrin matkan ilman tukea. Tässä puristimessa imutela sijaitsee yläpuolella eli päinvastoin kuin luovutus- ja ensimmäisessä puristimessa. Puristimeen jouduttuaan paperirata joutuu yläpinnaltaan kosketuksiin puristimen huopaa vasten alapinnan puristuessa ns. Stonitetelaa vasten. Tästä on seurauksena, että paperirata tulee tasatuksi myös viirapuoleltaan, mikä luonnollisesti vaikuttaa kohottavasti paperin laatuun. Tavallisissa sanomalehtipaperikoneissa tasaus kohdistuu vain paperiradan yläpintaan. Toisen puristimen läpäistyään paperirata jatkaa yksinään matkaansa kahden johtotelan kautta ensimmäiseen kuivausryhmään ja etenee sitten entistä tuttua latuaan.

Uusi puristinosa on jokseenkin yhtä korkea kuin koneen kuiva pää kohoten pick-up laitteen kohdalla vieläkin ylemmäksi. Tällä korkeimmalla kohtaa sijaitsee pick-up huovan pesupuristin. Kuljettuaan pick-up laitteen ja luovutuspuristimen kautta huopa johdetaan viiden johtotelan ohjaamana ylös pesupuristimeen. Sitä ennen huopa joutuu vesisuihkuun ja huovan kuivaaminen tapahtuu sitten pesupuristimessa. Sen jälkeen huopa johdetaan suoraan takaisin pick-up laitteeseen.

Koneiden uudistustöihin valmistauduttiin erittäin huolellisesti, jotta niistä selviydyttäisiin mahdollisimman nopeasti. Jo puoli vuotta aikaisemmin ASEA:n asentajat aloittivat sähkötyöt, sillä koneiden sähkökäyttö jouduttiin täydellisesti uusimaan. Sitä varten

tarvittiin mm. uusi muuttaja. Märän pään purkamisen tapahtui kahdessa päivässä, minkä jälkeen uutta ryhdyttiin osa osalta rakentamaan. Suurimman helteen joutui kantamaan Voikan korjauspaja rakennusosaston ja paperitehtaan miesten avustamana. Beloitin puolesta oli asennustöitä valvomassa yliasentaja Harvey Rohr. Viiraosan kokoamisesta vastasi Wärtsilä-yhtymä saaden apua korjauspajalta. Viiran aluslaatikon haponkestävän teräslevyvuorauksen toimitti ja asensi Sorsakoski Oy. Tämän suuruudistuksen yhteydessä muutettiin kuivausryhmille uudet moottorit ja vaihdelaatikot, käytiin läpi kaikki silinterien laakerit ja kuivausosaston höyrysteemi uusittiin suureksi osaksi. Ahlström Oy:n Karhulan tehtaast ja Wärtsilä-yhtymän Chrichton-Vulcan toimittivat uudet pumput. Putkitöistä vastasi Oy Huber Ab. Asennustöihin osallistui lisäksi Pohjolan Koneasennuksen ja eräiden muiden työliikkeiden miehiä. Töitä tehtiin kolmessa vuorossa, ja nopeasta aikataulusta huolimatta ohjelma voitiin viedä läpi suunnitelmien mukaisesti.

Uuden pick-up systeemin avulla pyritään paperin valmistamisnopeuden lisäämiseen ja siten suurempaan tuotantoon. Nytkin nopeus on voitu jo nostaa 500 metriin minuutissa ja seuraavana tavoitteena on 550 metriä. Se merkitsee sitä, että suurten koneiden tuotanto kasvaisi entisestään noin 20 prosentilla. Huippunopeuksien saavuttaminen ei ole kuitenkaan leikin asia. Tarvitaan paljon kokemusta ja koulutusta sekä koneiden viimeisteltyä trimmausta, ennen kuin nykyisestä nopeudesta päästään kiipeämään lopulliseen tavoitteeseen 600 metriin minuutissa.



# Aloitetoiminta

Lehtemme tässä numerossa on katsaus päätehtailamme harjoitettuun aloitetoimintaan, jonka järjestämisestä tuli tänä keväänä kuluneeksi tasan kymmenen vuotta. Näin pitkä ajanjakso tarjoaa jo hyvän mahdollisuuden yleiskuvan saamiseen aloitetoimintamme.

Harva uusi toimenpide on saanut niin ennätysmäisen suopeata vastaanottoa kuin aloitetoiminta. Kahden ensimmäisenä vuonna tehtiin aloitteita niin paljon, että numeroista päätellen se olisi ollut todellista keksintöjen aikaa. Tälle aloiteinnostukselle on olemassa kuitenkin ymmärrettävä selityksensä. Ensinnäkin asian uutuus viehätti ja muotivirtauksen tapaan mies kuin mies tarjosi aloitetoimikunnalle keksintöjään. Tähän viittaa jo suuri hylättyjen aloitteiden määrä. Mutta toisaalta tämä poikkeuksellinen harrastus ei ollut yksinomaan vain tarttuvan alkunnostuksen aikaansaamaa, vaan samalla tehtiin 'julkisiksi' ne monet oivallukset ja parannussuunnitelmat, joita työntekijät olivat vuosien varrella tehneet, mutta joista suuri osa oli jäänyt tuomatta esiin, koska tällaista aloitetoimintaa puolueettomine arvostelu-toimikuntineen ja palkkiojärjestelmineen ei ollut olemassa. Sittemmin aloiteruuhkan selviytyttyä on aloitetoiminnan alalla ollut huomattavasti hiljaisempaa, mutta kuitenkin voidaan todeta, että ehtymisen merkkejä se ei ole milloinkaan osoittanut. Vaikka aloitteiden lukumäärä on liikkunut paljon vaatimattomammassa puitteissa kuin alkuvuosina, on toisaalta hyväksytyjen aloitteiden osuus noussut n. 50 prosenttiin, mitä on pidettävä varsin tyydyttävänä tuloksena.

Aloitejärjestelmä on alun alkaen osoittautunut hyvin suunnitelluksi. Aloitteet joutuvat perusteellisen puntaroinnin kohteeksi. Asiantuntijalausannon perusteella aloite joutuu aloitetoimikunnan ratkaistavaksi, jossa sekä työnjohdolla että työntekijöillä on edustajansa. Aloitekeskustoimikunta valvoo ylämpänä elimenä, että ratkaisut ovat oikeita ja että noudatetaan yhdenmukaisia arvosteluperiaatteita. Järjestelmä takaa aloitteentekijälle mahdollisuuden pysyä tuntemattomana aina siihen saakka, kun asia on ratkaistu, ja jos aloite ei ole johtanut myönteiseen ratkaisuun, ei hänen tarvitse paljastaa ollenkaan henkilöllisyytensä. Ainoa kohta, missä suhteessa aloitejärjestelmää on tarvinnut parantaa, on palkkiosysteemin tarkistaminen ja muuttaminen joustavammaksi. Tämä on osaltaan johtunut rahanarvon alenemisesta, mutta myös toisaalta on tahdottu palkkion suuruus sitoa

entistä selvemmin aloitteen avulla saatavaan taloudelliseen hyötyyn.

Aloitetoimintaa ei ole tarkasteltava kuitenkaan yksinomaan järjestelmänä, jonka tarkoituksena on saada aikaan parannuksia lähinnä tuotannollisen elämän hyväksi ja joka takaa kohtuullisen palkkion aloitteentekijälle. Asialla on myös periaatteellinen puolensa, jota ei tässä yhteydessä tule unohtaa. Aloitetoiminnan avulla arvostetaan työntekijän osuutta tuotannollisessa työssä. Hyvän kokonaistuloksen aikaansaaminen riippuu jokaisesta, joka joko välittömästi tai välillisesti on mukana tuotantokoneistoa pyörittämässä. Ei ole siten yhdentekevää, miten kukin kohdaltaan hänelle uskottua tehtävänsä hoitaa. Melkeinpä työ kuin työ vaatii tekijältään tarkkuutta, vastuuntuntoa ja ammattitaitoa ja sen lisäksi aimo annoksen elävää mielenkiintoa työtään kohtaan. Jos onnistun työssäni, jos voin omalta kohdaltani edistää tuotantoa tai siihen läheisesti liittyvää toimintaa, tunnen olevani minuun kohdistetun luottamuksen arvoinen ja työni tuottaa minulle tyydytystä. Tällaista asennoitumista on aloitetoiminta omiaan vahvistamaan ja kehittämään. Kenties oman ammattini salaisuudet ja vaikeudet hyvin tuntien voin keksiä jotakin sellaista, joka tietää parannusta tähänastiseen käytäntöön. Aloitetoiminta ottaa kiitollisena vastaan tämän oivalluksen, ja jos se todetaan käyttökelpoiseksi, se toteutetaan ja keksijä palkitaan.

Ei ole myöskään unohdettava aloitetoiminnan sosiaalista puolta. Tässä jälleen tarjoutuu toimintakenttä, joka edellyttää rakentavaa ja luottamuksellista yhteistoimintaa sekä työnjohdon että työntekijöiden taholta.

Nykyaikaa luonnehditaan usein kuolettavan koneellistumisen aikakaudeksi. Kieltämättä osatyö äärimillään kehitettynä voikin johtaa robottimaisen tapavaan työntekoon. Mutta tuntuu siltä kuin tätä puolta olisi liikaa ja yksipuolisesti korostettu. Nykyaikainen teollisuus tarjoaa myös paljon sellaisia tehtäviä, joista yksitoikkoisuuden ja turtumisen vaara on kaukana. Se vaatii työntekijältään perinpohjaista ammattinsa osaamista, jota ei opita viikossa tai kahdessa. Siihen saattaa kulua useita vuosia ja vanha tekijäkin voi joutua uusien pulmakysymysten eteen. Sellaisissa olosuhteissa työ ei muodostu kuolettavaksi, vaan se säilyttää selvästi ammatillisen luonteensa. Aloitetoiminta on omiaan vahvistamaan tätä nykyaikaisen teollisuuden luomien ammattien arvostamista.

# "Haalausta" konevoiman avulla



14,5 tonnia painavan haihduttamoon tulevan separaattoripöntön alta kulkevia nostovaijereita kiinnitetään Osgood-nosturin koukkuun.



Pöntön paino oli Osgoodin kantokyvyn rajoilla, mutta viistoa alustukea apunaan käyttäen se selvisi hyvin urakastaan.



Osgood laskee haalausmiesten avustamana pöntön kuljetuskelkkaan eli lehmän päälle.

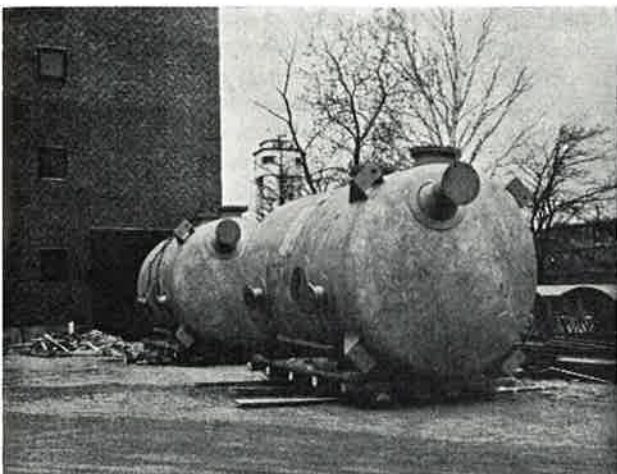
Tehtaittemme perustamisvaiheista saakka on jouduttu suorittamaan työtä, jota ammattikielessä nimitetään haalaukseksi ja jota suorittaa erityinen haalausporukka. Tällä haalaamisella tarkoitetaan painavien laitteiden sekä esineiden siirtämistä ja nostamista. Aikanaan haalaus tapahtui varsin yksinkertaisin apuvälinein suuren haalausporukan ollessa liikkeelle panevana voimana. Työtä säestettiin "hiipilla" tai muilla rytmikkäästi toistetuilta hokemilla "keulamiehen" pitäessä huolta tahdistista. Mutta pelkkä raaka voima ei ollut silloinkaan yksinomaisena tekijänä, vaan samalla tarvittiin kaikenlaisia kikkoja ja niksejä, joiden kanssa liikutettavaa esinettä ikään kuin narrattiin. Se oli eräänlaista fysiikan lakien sormenpääntumaa ja niiden vaistomaista soveltamista käytäntöön. Kokemuksen mukana haalauksessa kehityttiin ja nykyinen haalaustaito periytyykin monen vuosikymmenen aikana saatuun kokemukseen ja opetukseen.

Viime aikoina haalaus on saanut kuitenkin uusia piirteitä. On keksitty uusia apulaitteita ja tehokkaat koneet ovat tälläkin alalla vallanneet keskeisen aseman. Konevoiman avulla haalaamisesta ovat tämän aukeaman kuvat havainnollisena esimerkkinä. Osgood nostaa uuteen haihduttamoon tulevat pitkälti toistakymmentä tonnia painavat separaattoripöntöt rauta-

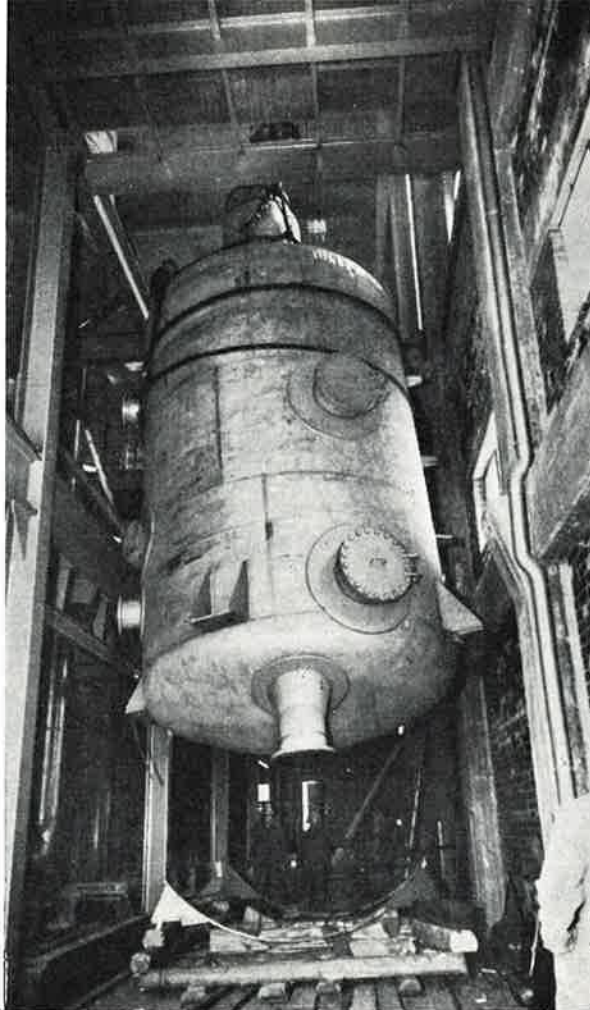
tievaunusta ja siirtää ne kuljetuskelkkaa eli lehmää apuna käyttäen haihduttamon viereen. Siltanosturin avulla ne sitten nousevat yläilmoihin ja saavat lopullisen paikkansa haihduttamon ylimmällä tasolla.

Olisi kuitenkin erehdys luulla, että nyt haalaus on muuttunut leikinteoksi, jota vain seurailaan sivulta kädet housuntaskuissa. Osgoodeista, Caterpillareista, haarukkatrukeista, traktoreista, siltanostureista ja monista muista koneista huolimatta tarvitaan apuna haalaustaidon koettuja kikkoja. Syntyypä tilanteita, jolloin koneista ei olekaan apua, vaan on turvauduttava yhä vielä vanhoihin menetelmiin vinsseineen ja taljoineen. Toisaalta koneiden käyttö haalauksessa vaatii uudenlaista ammattitaitoa. On oltava selvillä koneiden kestokyvystä ja tämän uudenlaisen haalaustekniikan monista muista seikoista. Kysymyksessä ei ole näet yksinomaan työn onnistuminen, vaan samalla on pidettävä huolta siitä, ettei koneita rasiteta liikaa, koska ne silloin helposti rikkoutuvat. Työturvallisuuden kannalta on myös otettava uusia näkökohtia huomioon.

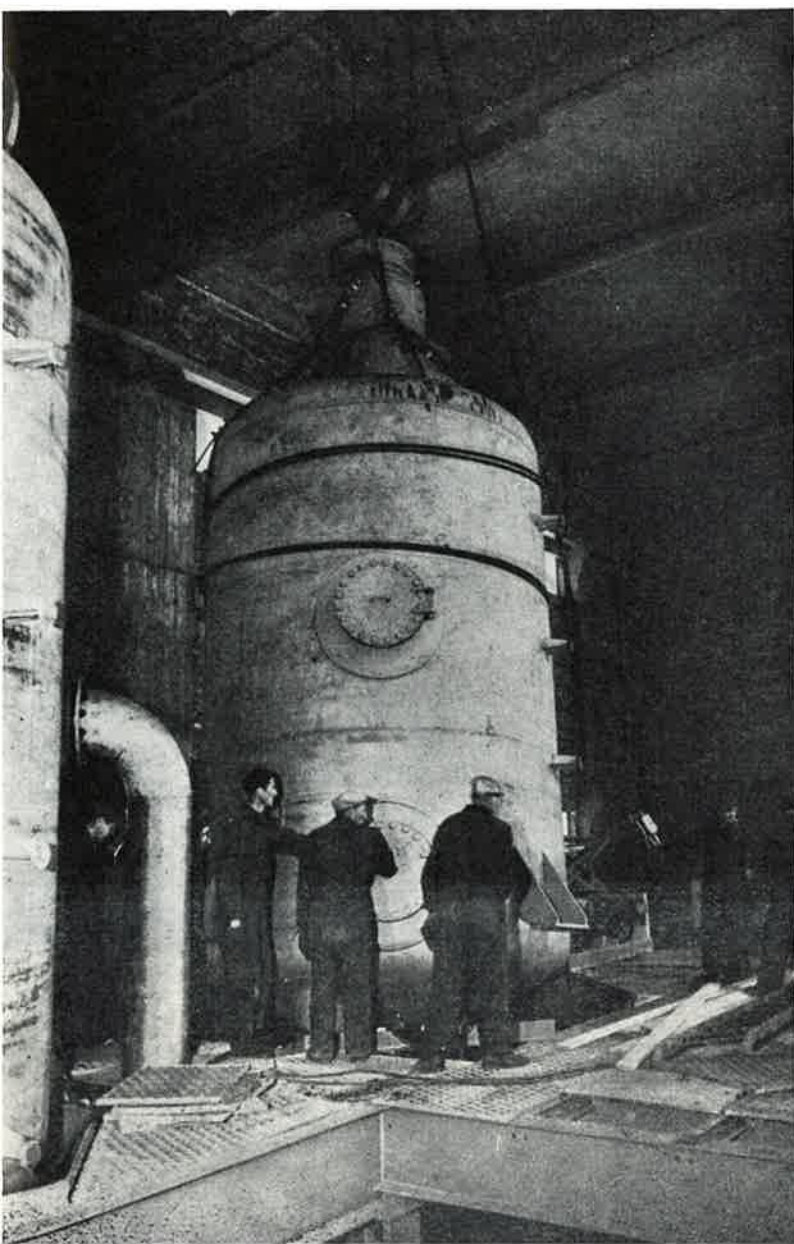
Koneellisen haalauksen mukanaan tuomiin uusiin ongelmiin onkin kiinnitetty huomiota ja siinä mielessä on Kymintehaalla toimeenpantu useita koulutus-tilaisuuksia dipl.ins. Lindborgin Rastorista toimiessa pääopettajana.



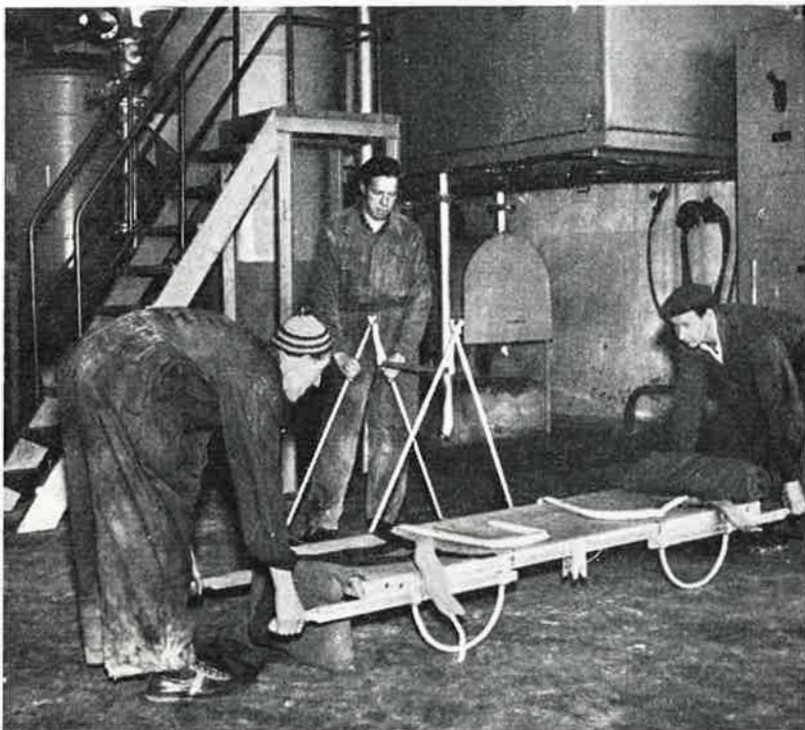
*Kaksi pönttöä on siirretty haihduttamon oven eteen odottamaan lopullista siirtoa.*



*Siltanosturin ja vinssin avulla on pönttö keinoteltu ahtaassa tilassa pystyasentoon. Varsinainen nostaminen tapahtui muutamassa minuutissa.*



*Perillä ollaan. Pönttö on ylimmällä tasolla ja lasketaan kannatinpalkkien päälle.*

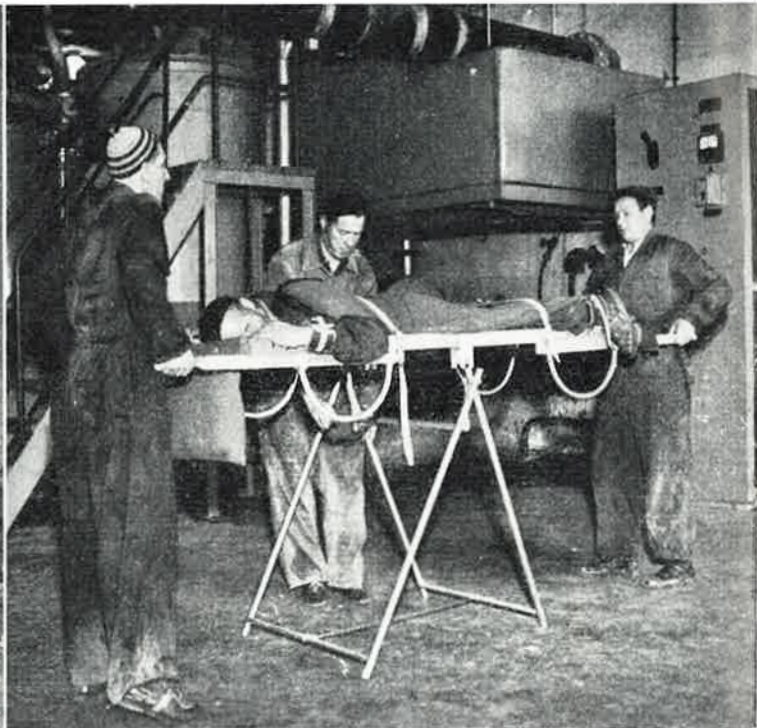
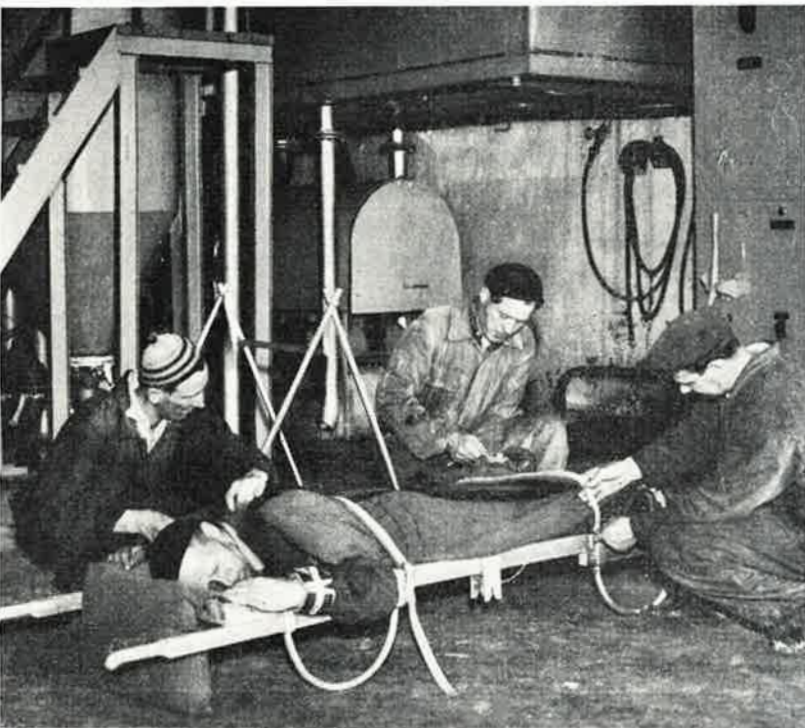


## Keinupaarit

*Yllä: Paarit ja jalusta on tuotu onnettomuuspaikalle. Huomaa tyynyn ja peitehuovan asento.*

*Alla vasemmalla: Onnettomuuden uhri on nostettu paareille, peitetty huovalla ja hihnoja kiinnitetään.*

*Alla oikealla: Potilas on sidottu, paarit nostetaan ylös ja asetetaan metallijalustan päälle.*



ovat sellaisenaan valmiit käyttöön. Ne on mitoitettu siten, että ne sopivat sairaankuljetusautoon.

Milloin taasen tulee kysymykseen tekohengityksen antaminen, tarvitaan myös jalustaa. Sekä parit että jalusta on mahdollisimman nopeasti siirrettävä onnettomuuspaikalle, ja jotta parit olisivat heti käyttövalmiit, on niiden hihnojen oltava jo ennakolta auki. Kun parit on tuotu onnettomuuspaikalle, nostetaan onnettomuuden uhri niille vatsalleen kasvot käännettynä sivulle päin. Tätä ennen on huopa koottava jalkopäähän, tyyny käännettävä pois parikankaan päältä, samoin kaikki hihnat. Potilas asetetaan siten vapaana olevan parikankaan päälle.

Tämän jälkeen aloitetaan sitomisvaihe. Potilaan ranheet ja nilkat sidotaan ranne- ja nilkkasidoksilla, huopa vedetään ylös hartioihin saakka ja hartioiden yli pituussuuntaan kulkeva hihna solmitaan kiinni jalkopäässä olevaan lenkkiin. Lopuksi kiinnitetään kaksi vartalon yli kulkevaa hihnaa.

Tällä välin on rautajalusta avattu ja parit nostetaan sen päälle siten, että parien aisoissa olevat hahlot kiinnittyvät akseliin. Välittömästi tämän jälkeen parien nostajat aloittavat keinuttamisen. Ensin painetaan pääpuoli alaspäin ja sen jälkeen tehdään päinvastainen liike. Keinumisliike on niin suuri, että ylä- ja ala-asennon välillä potilas joutuu liikkumaan 90 asteen kulmassa. Pääpuolta painettaessa alaspäin sisäelimet painuvat keuhkoja vasten, joten tämä liike vastaa uloshengitystä. Tämä keinuttamisvaihe pitäisi suorittaa neljässä sekunnissa, mikä

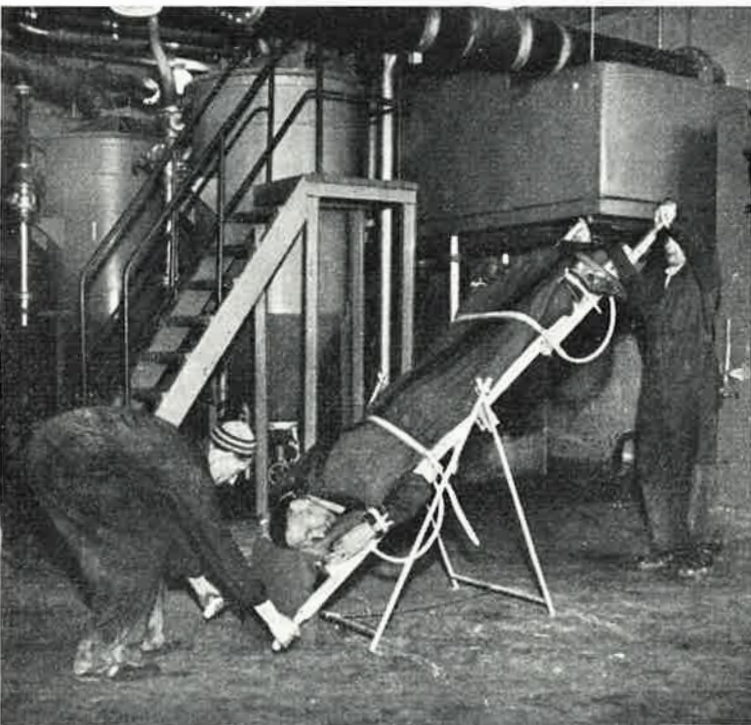
vastaa normaalia uloshengitykseen tarvittavaa aikaa. Sen sijaan päinvastaisen liikkeen eli sisäänhengityksen tulisi tapahtua kolmessa sekunnissa. Tasaista keinuttamista jatketaan niin kauan kuin tilanne edellyttää. Tekohengityksen alkaessa hälytetään tietenklin lääkäri paikalle ja hän päättää tekohengityksen lopettamisesta ja potilaan siirtämisestä sairaalahoitoon.

Tekohengityksen antaminen tulee kysymykseen hukkumistapauksissa, sähköiskun johdosta tajuntansa menettäneille sekä eräissä kaasumyrkytyksissä kuten häkäkaasumyrkytyksen saaneille. Koska kuitenkin tekohengityskeinun siirtäminen potilaan luo kestää ainakin muutaman minuutin, on potilaalle ryhdyttävä antamaan tekohengitystä aluksi Holger Nielsenin menetelmän mukaan välittömästi onnettomuuden tapahduttua. Keinun avulla annettava tekohengitys on kuitenkin paljon tehokkaampi, joten siihen on siirryttävä mahdollisimman nopeasti. Keinuttaminen ei elvytä yksistään hengitystoimintaa, vaan kiihdyttää samalla verenkiertoa. Sydämen toiminnan vilkastuessa veri alkaa saada hapetta ja potilas virkkoaa. Huovan avulla taasen estetään potilaan kylmettyminen.

Oheiset kuvat havainnollistavat keinupaarien käyttämistä tekohengitystä annettaessa. Olisi toivottavaa, että kaikki painaisivat nämä yksinkertaiset ohjeet mieleensä, sillä olisi kohtalokasta, ellei tapaturman sattuessa ja tekohengityksen tullessa kysymykseen tätä tehokasta tekohengitysmenetelmää osattaisikaan riittämättömän taidon takia käyttää.

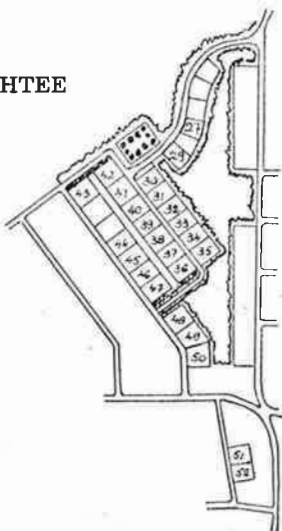
*Ryhdyttäessä antamaan tekohengitystä painetaan potilaan pääpuoli ensinnä alaspäin. Tämä liike vastaa uloshengitystä.*

*Välittömästi tämän jälkeen painetaan jalkopää alas. Tämä liike tehdään edellistä hieman nopeammin ja se vastaa sisäänhengitystä.*





TAHTEE



KYMENRANTA



Alpo Arola Kymin rakennusosastolta aloitti Tähteen omakotitonttien arvanvedon rakennusmestari Matti Haikolan näyttäessä kartalta hänelle tonttinsa sijainnin.

Oiva Tiro ulkotyöosastolta on juuri nostanut arvan sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin ojentamasta hatusta ja seuraa vakavin ilmein, missä on hänen tulevan talonsa paikka.

## Uusia omakotirakentajia

Vuodesta 1945 alkaen, jolloin yhtiön taholta suoritettiin ensimmäinen omakotitonttien jako, on yhtiöläis-rakentajille luovutettu Kuusankoskella ennen äsken tapahtunutta uutta jakoa 240 tonttia. Viime vuoden loppuun mennessä oli näistä tontinomistajista 182:lla talo valmiina ja 33:lla vähintään vesikattovaiheessa. Lopuista 25:stä oli 17 aloittanut rakennusyrityksensä ja vain 8 oli siirtänyt töiden aloittamisen tuonnemmaksi. Kun tähän tilastoon lisäämme vielä ne yhtiöläiset, jotka ovat rakentaneet viimeisen kymmenen vuoden aikana talon joko rintamamiestonteille, yksityisiltä maanomistajilta tai kauppalalta hankkimilleen tonteille, nousi valmiiden tai ainakin asuttavaan kuntoon saatujen omakotirakennusten lukumäärä vuoden vaihteessa 586:een.

Nämä luvut puhuvat vakuuttavaa kieltään yhtiöläisten rakennusinnostuksesta ja yritteliäisyydestä. Tarjotakseen omakotirakennustoiminnalle jatkuvia mahdollisuuksia on yhtiö tämän kevään aikana jakanut Kuusankosken tehtaiden henkilökunnalle jälleen



*Nämä miehet ovat jo tontin-  
omistajia ja tässä tutkitaan,  
tullaanko nurkkanaapureiksi.  
Hyvät arpajaiset joka tapauk-  
sessa, sillä jokainen sai itsel-  
leen tontin.*



*Voikkaalla nostettiin arvat  
oikein kiertopokaalista. Ar-  
vanveto on suoritettu ja so-  
siaalipäällikkö Aunis K. Kan-  
tonen toivottaa uusille oma-  
kotirakentajille menestystä  
yrityksessään.*

40 tonttia, nimittäin 22 tonttia Tähteestä ja 18 Kymenrannasta. Tähteen tontit sijaitsevat yhtiön Tähteen asuntoalueen välittömässä naapuruudessa liittyen toiselta sivultaan rintamamies- ja Kuusanniemen omakotialueisiin. Kaksi uutta tonttia sijaitsee hieman ylempänä. Nyt aloitettavan rakennusvaiheen jälkeen tämä Kymijoen kaunis ranta-alue tulee muodostumaan yhtenäiseksi asutusalueeksi, jolle rantaan päin viettävä maasto sekä vaihteleva asemakaava luovat viihtyisyyttä. Kymenrannan uudet tontit sijaitsevat toisella suurella omakotialueella, jota ensimmäisen tonttijaon perusteella on totuttu nimittämään markantonttialueeksi. Tonteista on 13 alueen halki virtaavan puron pohjoispuolella ja 5 eteläpuolella aivan rakennusalueen alkupäässä. Tähteen tontit jaettiin Kymintehtaalla ja Kymenrannan tontit Voikan tehtaalla palveluksessa oleville. Arvonnassa jakautuivat tontit seuraavasti:

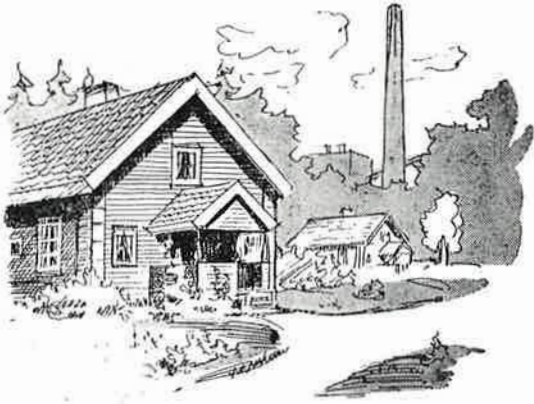
#### T ä h t e e :

N:o 27 Juhani Salama, klooritehdas, 29 Alpo Arola, rakennusosasto, 30 Sulo Laurila, klooritehdas, 31 Lasse Tuominen, Kuusaan paperitehdas, 32 Aaro Pulliainen, Kymin paperitehdas, 33 Oiva Tamminen, klooritehdas, 34 Uljas Villa, spriitehdas, 35 Aimo Rutanen, sellu-

loosatehdas, 36 Lauri Jokinen, Kymin korjauspaja, 37 Unto Jokimies, selluloosatehdas, 38 Kaarlo Laine, höyryosasto, 39 Tauno Jokelin, Kymin paperitehdas, 40 Kauko Helander, höyryosasto, 41 Oiva Malin, Kuusaan korjauspaja, 42 Kalevi Simonen, Kymin korjauspaja, 43 Hannu Mukkila, Kymin paperitehdas, 44 Pauli Backman, rakennusosasto, 45 Alpo Siljander, Kymin korjauspaja, 46 Oiva Tiro, ulkotyöosasto, 47 Viljo Rihu, rakennusosasto, 51 Sauli Lehtonen, Kymin paperitehdas, 52 Toivo Lindholm, Kuusaan paperitehdas.

#### K y m e n r a n t a :

N:o 79 Eino Kajander, rautatiet, 144 Rainer Ylinen, paperitehdas, 145 Niilo Topo, puuhiomo, 147 Helge Ronkainen, kuljetusosasto, 148 Antero Taskinen, korjauspaja, 149 Veikko Toikka, puuhiomo, 154 Esko Lautamatti, korjauspaja, 155 Eino Ylätalo, korjauspaja, 157 Edvin Oksanen, Sampo, 158 Anssi Joutjärvi, paperitehdas, 159 Sulo Vainiemi, puuhiomo, 160 Jorma Tuomi, paperitehdas, 161 Erkki Lääveri, rakennusosasto, 162 Heikki Jokela, Sampo, 164 Erkki Hasari, selluloosatehdas, 165 Reino Paajanen, rakennusosasto, 166 Toivo Saresvirta, korjauspaja, 167 Erik Fagerlund, korjauspaja.



# Tehtaalais koti

VI

## Vuorotyö ja perheen ruoka-ajat

Viime kerralla kerroin teille, hyvät lukijat, millaisin eväin Leena varustaa Paavonsa tämän lähtiessä paperikoneen ääreen työvuoroaan suorittamaan. Muistamme, ettei Leena lähetä Paavoaan töihin kontissa hätäisesti kyhätyt makkaravoileivät palanpainimeinaan kahvipullo, vaan eväskääröissä on Leenan itsensä valmistamaa monipuolista ja ravitsevaa ruokaa, joka vastaa likipitään kunnon aterialla. Minulta taisi jäädä mainitsematta, että Paavo on myös tottunut tähän Leenan huolehtivaan ruokakomentoon, eikä pidä tapanaan tuoda eväitä takaisin. Sillä hän vain turhan päiten pahoittaisi Leenan mielen. Mutta ei Paavon ylipäänsä tarvitsekaan hienotunteisuusyistä syödä liikaa, sillä Leena tuntee tarkoin hänen ruokahalunsa ja osaa arvioida eväsmäärän juuri sopivaksi.

Keskusteluni Leenan kanssa ei rajoittunut kuitenkaan yksistään tähän vuorotöissä käyvän miehen evästämiseen, vaan samalla me pohdimme myös kodin varsinaista ruokataloutta. Tämänkin keskustelu kulki eväskontin tarinan tapaan 'syvällisempiä linjoja' eikä rajoittunut tuollaiseksi pintapuoliseksi keskusteluksi siitä, mitä oli pöydässä tänään ja mitä siihen ilmesyisi huomenna. Ei, me tarkastelimme asioita laajemmasta näkökulmasta. Me johduimme tähän ihan kuin itsestään tuosta samaisesta Paavon vuorotyöstä. Asian laita on näet siten, ettei Paavon vuorotyö aiheuta ainoastaan eväiden valmistamista, vaan se määrää myös kodin ateria-ajat ja aterioiden laadun. Leena onkin alusta lähtien tajunnut, että hänen taloudenhoitonsa on sopeuduttava mahdollisimman luontevasti Paavon työvuorojen mukaan. Täten Leenan ja Paavon kodissa eletään tuollaisen kolmivuororytmin mukaan, johon lepo- ja vapaapäivät tuovat vielä oman vaihtelunsa.

Katsokaamme, miten Leena on nimenomaan ruokataloutensa järjestänyt näissä kieltämättä hieman poikkeuksellisissa olosuhteissa. Viime kerralla mainitsin jo varhaisesta aamuateriasta, jonka Leena valmistaa Paavolle ennen hänen aamuvuoroon lähtöään. Vaikka tämä ateria ei sisälläkään kuin kevyen annok-

sen puuroa tai velliä, voileipää, maitoa ja kupillisen kahvia, jonka avulla saa unet karisemaan, niin kieltämättä ajankohta tälle aterialle on aikainen. Tottumuksen voimalla siihenkin kyllä mukautuu, ja pitkän aamupäivän aikana mies on kyllä tyytyväinen, että tuli hieman pohjustaneeksi itseään ennen töihin lähtöään.

Millainen on sitten perheen ruokaohjelma Paavon palatessa töistä klo 14 jälkeen. Hän on syönyt työvuoron kuluessa ehkä juuri normaalina aamiaisaikana maukkaat evänsä, eikä ole sanottavammin nälkäinen kotiin tullessaan. Sen sijaan hän on väsynyt ja hetken rentoutuminen on paikallaan. Mikäpä sopisi silloin paremmin kuin päiväkahvi. Siitä muodostuikin tuollainen miellyttävä tuokio, jollaisia arkipäivä tarjoaa meille ihmisille enemmän kuin useasti huomaamme. Siinä keskustellaan leppoisasti aamupäivän kuulumisista eikä myöskään pienokainen jää huomiota vaille. Vasta myöhemmin Leenan alkaessa ahkeroida Paavo aloittaa sanomalehden silmäilemisen. Leena kertoikin minulle, ettei hänen Paavonsa ainaakaan vielä kuulu niihin, jotka heti kotiin tultuaan hautautuvat sanomalehden taakse, eivätkä näe enempää kuin kuulekaan mitä ympärillä tapahtuu.

Klo 16 tienoissa tai hieman myöhemmin Leena tarjoaa päivällisen. Koska Paavon aamiainen on ollut eväsruoan varassa, johon ei ole kuulunut lämmintä ruokaa, muodostuu tästä päivällisestä päivän pääateria. Sen tähden sen on oltava ravitseva ja vaihteleva. Siihen kuuluu aluksi leivän, voin ja maidon ohella jotakin leikkelettä tai kalaa, toisinaan vihanneksista ja sillistä tehtyä rosollia tai jotakin muuta voileipäpöytään kuuluvaa. Lämpimän ruoan kanssa Leena tarjoaa useasti vihanneksia ja lopuksi hän tuo pöytään höyryävän vellikulhon, vanukkaan, kiisselivadin tai jonkin muun kevyehkön ruokalajin. Siinä sitä onkin päivällistä kerrakseen. Joku lukijoista saattaakin arvella, että se on maksanut omaisuuden, mutta kun muistatte, mitä olen kertonut Leenan emännäntaidoista ja taloudellisuudesta, niin huomaatte epäilenneen liikoja. Ravitseva ja vaihteleva



ateria ei näet suinkaan aina merkitse samaa kuin kallis ateria. Mutta kekseliäisyyttä, kätevyyttä ja vaivannäköä hyvän ja halvan aterian loihtiminen kyllä vaatii, sitä ei käy kieltäminen.

Tukevasta ateristi huolimatta ilta ilman minkäänlaista suupalaa jäisi kuitenkin liian pitkäksi ja sen vuoksi nautitaankin hyvissä ajoin ennen nukkumaan menoa vielä iltateet ja sen kanssa voileipä tai pullaa.

Paavon ollessa iltavuorossa muodostuu vuorostaan aamiaisesta päivän pääateria, joka syödään klo 12 aikaan. Siihen kuuluu jokseenkin säännöllisesti puuro. Sen suhteen Leena harrastaa paljon vaihtelua. Nykyisinhän saa kaupasta erinomaisia puuroaineiksia, joten vaihtelun avulla voi välttää puuroon kyllästyksen. Toisena ruokalajina saattaa olla suomalaisen kansallisruoka peruna ja kastike, paistettuja silakoita, jotakin halvemmanpuoleista liharuokaa tai muuta aamiaisruoaksi sopivaa. Vaikka siis aamiainen jääkin päivän pääateriaksi, säilyy se tavanomaisena aamiaisenä. Aamusella on nautittu aamukahvi tai -tee. Iltavuoron jälkeisenä aamuna herätys ei olekaan tapahtunut kukonlaulun aikaan, vaan melkoisesti myöhemmin. Sen tähden ei aamukahvin ohella tarvitaakaan mitään tukevampaa, koska aamiaiseen on vain muutama tunti. Ennen Paavon iltavuoroon lähtöä Leena tarjoilee päiväkahvin. Se tapahtuu siinä lähtötouhuh keskellä, eikä siinä ole aikaa sellaiseen huolettomaan rupatteluun kuin edellä kertomani iltapäiväkahvin aikana aamuvuoron päätyttyä. Paavon tullessa klo 22 jälkeen kotiin on huolehtivainen Leena keittänyt Paavolle iltateetä ja tehnyt pari voileipää. Tuollaisen iltaterian on oltava kuitenkin kevyt, jotta yöuni ei sen takia häiriytyisi.

Entä miten aterioidaan Leenan ja Paavon kodissa Paavon ollessa yövuorossa. Tullessaan aamulla klo 6 jälkeen töistä hän nauttii kevyen aterian ja vetäytyy kamarin puolelle nukkumaan. Unta riittää yli puolenpäivän ja klo 14 tienoissa nautitaan päiväkahvi, joka Paavolle on oikeastaan aamukahvi. Klo 16 aikaan syödään sitten tukeva päivällinen. Ruokajärjestys on siten jokseenkin samanlainen kuin Paavon ollessa aamuvuorossa. Kuitenkaan illalla ennen töihin lähtöään Paavo ei tyydy teehen, vaan nauttii iltakahvin, koska se auttaa pysymään virkeänä yön tullen.

Lepo- ja vapaapäivinä perhe ei ole sidottu Paavon työaikoihin, ja silloin Leena voi järjestää ruokapuolen vähän vapaammin. Vapaapäivähän on tavallaan perheen sunnuntai ja jotta se muodostuisi Leenallekin sunnuntaiksi, tyydytään vain yhteen varsinaiseen ateriaan. Hän valmistaa tavallista runsaamman ja paremman aamiaisen, joka syödään hieman puolipäivän jälkeen. Illemmalla nautitaan sitten toisen

aterian korvikkeena vain välipalaa. Tällä tavoin perheelle jää enemmän yhteistä aikaa.

Leena oli kertonut minulle juurta jaksain ruokataloudestaan. Sanoin että hänen emännyytensä kestäisi millaisen arvostelun tahansa. Tietenkin joku muu huolehtivainen emäntä voisi puolestaan ratkaista perheensä ruokatalouden vastaavanlaisissa olosuhteissa hieman toisin. Esimerkiksi koulua käyvät lapset toisivat siihen mukaan vielä omat ateria-aikansa. Kullakin perheellä on lisäksi omat tottumuksensa, mutta mielestäni Leenan ratkaisu ottaen huomioon vuorotyön sopii kyllä esimerkiksi vastaavanlaisten perheiden ruokataloutta järjestettäessä. Olen iloinen varsinkin siitä, ettei Leenan ruokataloudessa ollut mitään tilapäisyyden tuntua. Sellaiseenhan on olemassa aina suuri houkutus, kun ateria-ajat vaihtelevat. Joku ateria korvataan häthätää kahvin ja ranskanleivän varassa tai jollakin muulla varsinaista ateriaa vastaamattomalla tavalla. Leena oli oivaltanut asian oikein, kun hän kiinnitti lämpimään ateriaan niin suuren huomion. Joutuihan hänen Paavonsa melkein päivästä päivään korvaamaan toisen aterian eväsruoilla, joten pääaterian oli siitä syystä oltava sitäkin ravitsevampi ja vaihtelevampi. Pidän hyvänä myös hänen ateria-aikatauluaan. Hän oli saanut ateria-ajat sopeutumaan niin hyvin, että itse asiassa ne poikkesivat varsin vähän toisistaan. Tällainen huolellisesti suunniteltu aterioiden järjestys onkin aivan kuin vuorotyön vastapainona ja tasoittajana.





## Eläkeläisten kevätjuhlat

*Yllä näkymä Kuusankosken seuratalossa pidetystä eläkeläisten kevätjuhlasta.*

*Alakuvassa seurataan tarkkaavaisina ohjelman suoritusta Voikan seuratalon aurinkoisessa juhlasalissa.*



Jo kuudennen kerran kokoontuivat yhtiöltä eläkettä nauttivat henkilöt sosiaaliosaston heille järjestämään kevätjuhlaan, joka pidettiin huhtikuun 14. p:nä sekä Kuusankoskella että Voikkaalla. Seuratalojen juhlasalit olivat molemmissa paikoissa miltei viimeistä sijaa myöten täynnä juhluvieraita. Yhtiön johtoa edusti kummassakin tilaisuudessa isännöitsijä Curt Cedercreutz.

### KUUSANKOSKELLA

aloitti ohjelman suorituksen maisteri Veikko Talven johtama Kuusankosken Orkesteri. Juhlaväen toivotti tervetulleeksi sosiaalipäällikkö Veikko Salander, minkä jälkeen Kuusankosken Mieslaulajat lauloi tarkastaja T. J. Stenvallin johdolla neljä laulua. Marita Nikulan ja Maija Laukan tanssiesitykset, joita rva Maija Laukka säesti, tuntuivat kovasti viehättäneen katsojajoukkoa, ja niitä seurasi vielä pari muuta nuoren polven esittämää ohjelma-numeroa, nimittäin partiolaisen Arja Aaltosen lausuma runo ja yhteiskoululaisen Pekka Nissilän yksinlaulu yhteiskoululaisen Riitta Koutolan huolehtiessa säästyksestä. Puheen piti pastori E. J. Laurema, joka sattuvalla tavalla vertasi toisiinsa lapsia ja vanhuksia, kahta ikäluokkaa, jotka osaavat elää nykyaikaa. Heissä elämän aamu ja elämän ilta antavat kättä toisilleen. Vanhukset saattavat ehkä joskus tuntea itsensä tarpeettomiksi, mutta se on väärä tuntemus, sanoi puhuja. Vanhusten elämään sisältyy paljon sellaista, mikä ihmiselle on tärkeintä ja arvokkainta. Puheen päätyttyä seuranneella väliajalla saivat kaikki läsnäolijat hedelmiä, makeisia ja kahvia sisältävän pussin.

Ohjelman suoritusta jälleen jatkettaessa laulettiin aluksi yhteisesti. Yhteiskoulun oppilaat Marjatta Uusitalo ja Ulla Tuomi esittivät lausuntaa, minkä jälkeen seurasi Kuusankosken Naisvoimistelijain tyttöosaston voimisteluesitys nti Terttu Ryynäsen johdolla. Sen jälkeen oli ohjelmassa harvinainen numero, taikatemppeja, joita ilmiömäisellä taituruudella suoritti maailmanmaineen saavuttanut "taikuri" Reijo Salminen. Kun sitten oli saatu nähdä Marita Nikulan ja Maija Laukan esiintyvän uudelleen, päätettiin juhla laulamalla yhteisesti Suvivirsi.

### VOIKKAALLA

oli osaksi samoja esiintyjä kuin Kuusankoskella, nimittäin Kuusankosken Orkesteri, pastori Laurema ja taiteilija Salminen. Tervehdyspuheen piti varatuomari Aunis K. Kantonen mainiten mm., että tällaisia tilaisuuksia järjestämällä yhtiö haluaa jatkuvasti säilyttää kosketuksen entisiin työntekijöihinsä. Kuo-rolaulua esitti Voikan Sekakuoro johtajaopettaja Paavo Laurikaisen johdolla ja kansantanhuja Voikan Naisvoimistelijain joukkue rva Liisa Paavolan toimiessa säestäjänä. Myös Voikkaalla oli ohjelman suorituksessa mukana lapsia, nimittäin opettaja Maija Hakkaraisen luokan oppilaita, jotka esittivät lauluja tanssinumeroita opettajansa säestäminä. Lisäksi kansakoululainen Hellevi Matilainen lausui runon. Yhteisesti kajautettiin muutamia lauluja ja väliajalla jaettiin jokaiselle läsnäolijalle samansisältöinen pussi kuin Kuusankoskellakin.



## Kultamitalimiehiä

Toukokuun aikana sai jälleen kaksi työn veteraania yhtiömme kultaisen ansiomerkin puoli vuosisataa kestäneestä uskollisesta uurastuksesta, nimittäin ko-keenhoitaja Sulo Lindqvist Voikan paperitehtaalta 4. 5. ja konttoristi Otto Timonen Kymen rakennus-osastolta 21. 5. Yläkuvassa Voikan tehtaan teknillinen johtaja T. Z. Wiklund kiinnittää kultamerkin Sulo Lindqvistin rintapieleen ja alakuvassa Kuusankosken tehtaitten isännöitsijä Curt Cedercreutz puristaa juuri merkin saaneen Otto Timosen kättä. Taustalla rva Timonen.



# Kymmenen vuotta aloitetoimintaa

Aloitetoiminnan järjestämisestä Kuusankosken tehtailta tuli keväällä kuluneeksi 10 vuotta, joten lyhyt katsaus tähän 10-vuotiskauteen lienee paikallaan.

Ensimmäisenä vuonna tehtiin aloitteita lähes puolituhatta ja toisenakin vuonna nousi niiden luku lähes 200:aan. Tämä aloitteiden suoranainen ruuhka johtui varmaan siitä, että monella oli jo ennakoita valmiiksi ajateltuna monenlaisia parannuksia. Toisaalta asia viehätti myös uutuudellaan. V. 1949 aloitteiden määrä putosi alle sadan ja sittemmin se on vuosittain vaihdellut 34:n ja 57:n välillä. Mutta samalla on todettava, että aloitteiden taso on huomattavasti parantunut ja hyväksymisprosentti on v:sta 1950 lähtien noussut keskimäärin 50 prosenttiin. Kuten oheisesta tilastosta ilmenee, on 10-vuotiskautena tehty kaikkiaan 1049 aloitetta, joista on hyväksytty 411 ja hyljätty 638 hyväksymisprosentin ollessa koko ajalta 39,2. Palkkioita on maksettu kaikkiaan 1.244.500 markkaa. Koska viime vuoden aloitteista on vielä neljä kokeilun alaisena ja niiden käsittely siten kesken, tulee palkkiosumma jonkin verran kasvamaan.

On merkille pantavaa, että niin Kymintehdaalla kuin Voikkaallakin on tullut aloitteita eniten selluloosatehtaalta. Ensimmäisenä on Kymn selluloosatehdas 243:lla ja toisena Voikan selluloosatehdas 145:llä aloitteellaan. Seuraavina ovat tilastossa Kymn paperitehdas 133:lla, Kymn korjauspaja 101:llä, Voikan paperitehdas 70:llä ja Voikan korjauspaja 32:lla aloitteella.

Rahanarvon huononnutta ja lisätäkseen harrastusta aloitetoimintaa kohtaan aloitekeskustoimikunta korotti palkkiot v. 1950 kaksinkertaisiksi. Seuraavana vuonna muutettiin organisatiota joustavammaksi. Työosastoille nimettiin työntekijöiden piiristä kaksi aloiteyhdysmiestä, samoin työntekijöiden edustusta aloitelautakunnissa lisättiin ja lautakunnille annettiin valtuudet maksaa suurempia palkkioita. Viime vuonna muutettiin palkkiosysteemi vielä joustavammaksi poistamalla yläraja ja pyrkimällä määräämään palkkion suuruus 25 prosentiksi aloitteen vuoden aikana

Aloitetilasto 8. 4. 47—31. 12. 56

Aika	Saapuneita			Hyväks.	Hyljätt.	Hyv. %	Palkkiot
	Ky- Kuu	Vo	Yht.				
8. 4.-31. 12. 47	335	159	494	192	302	38,9	406.000:-
1. 1.-31. 12. 48	122	66	188	52	136	26,0	112.000:-
1. 1.-31. 12. 49	60	32	92	31	61	33,7	75.000:-
1. 1.-31. 12. 50	26	11	37	20	17	54,0	80.000:-
1. 1.-31. 12. 51	12	24	36	16	20	44,4	87.000:-
1. 1.-31. 12. 52	22	12	34	16	18	47,0	66.000:-
1. 1.-31. 12. 53	17	18	35	20	15	57,1	103.500:-
1. 1.-31. 12. 54	35	22	57	26	31	45,6	104.000:-
1. 1.-31. 12. 55	15	19	34	17	17	50,0	113.000:-
1. 1.-31. 12. 56	29	13	42	21	21	50,0	98.000:-
Yhteensä	673	376	1049	411	638	39,2	1.244.500:-

tuottamasta nettohyödystä. Mikäli hyöty on katsottava jatkuvaksi, saattaa palkkio nousta suuremmaksi.

Aloitetoimintaan voidaan sisällyttää kaikki ne toimenpiteet, joiden tarkoituksena on joko parantaa entisiä tai keksiä kokonaan uusia työtapoja, koneita, apuvälineitä, aineensäästämis- ja tuotteen parantamistoimenpiteitä, työturvallisuuslaitteita jne. Toisin sanoen sen piiriin kuuluvat kaikki toimenpiteet, jotka ovat omiaan parantamaan joko tuotantotehoa tai työolosuhteita.

Aloitetoiminta perustuu siihen ajatukseen, että kukin työntekijä on parhaiten perillä omasta työstään ja tuntee mielenkiintoa sitä kohtaan. Hän myös parhaiten tietää työnsä hyvät ja huonot puolet, ja hänellä jos kellään on työtä suorittaessaan mahdollisuus havaita puutteellisuuksia ja epäkohtia, jotka pitäisi saada poistetuksi. Tarkkaavaisuutensa ja aloitekykynsä avulla hän voi parantaa omia työolosuhteitaan, omaa työpanostaan, ja siten hän voi palvella ja hyödyttää kokonaisuutta.

Aloitteen esille tuominen on varsin yksinkertaista. Kullakin työosastolla on aloitepostilaatikko, josta aloitteentekijä voi ottaa aloiteilmoituslomakkeen ja myös lisälähden, mikäli tarvitsee piirrosta aloitettaan täydentämään. Lomakkeelle hän kirjoittaa ehdottamansa parannuksen. Jos hän ei pysty itse sitä kirjallisesti esittämään, auttavat osastojen aloiteyhdysmiehet häntä ilmoituksen laatimisessa. Ellei aloitteentekijä halua turvautua yhdysmiehiin, kelpaa myös suullinen aloite, mikä on jätettävä suoraan aloite-toimistolle.

Kun aloitteentekijä on täyttänyt lomakkeen, irroitaa hän kuittiosan jättäen sen itselleen toisen kuittiosan jäädessä yhdysmiehelle, joka toimittaa aloitteen perille. Jos hän haluaa pysyä tuntemattomana koko asiansa käsittelyn ajan ja aloitteen mahdollisesti tultua hylätyksi vielä sen jälkeenkin, hän irroitaa molemmat kuittiosat ja lähettää aloitteensa suoraan aloitetoimistoon.

Aloitetoimisto tarkastaa ensin, onko aikaisemmin tehty samanlaista aloitetta, ja ellei ole, pyytää asiasta asiantuntijalta lausunnon. Tämän jälkeen asia joutuu aloitetoimikuntaan, jonka puheenjohtajana on asianomaisen osaston päällikkö, sihteerinä aloitetoiminnan hoitaja ja muina jäseninä osaston käyttöinsinööri tai vastaava, osaston työnjohtajien edustaja sekä kaksi työntekijäin edustajaa. Aloitetoimikunta suorittaa aloitteiden arvostelun asiantuntijalausuntojen pohjalta, päättää aloitteiden hyväksymisestä ja niiden ottamisesta käytäntöön sekä määrää palkkioiden suuruudet. Toimikunnilla on oikeus maksaa palkkiota heti päätöksen tehtyään 10.000 markkaan asti. Mikäli palkkion tulisi toimikunnan mielestä olla suurempi, se tekee aloitekeskustoimikunnalle ehdotuksen lisäpalkkion maksamisesta.

Aloitekeskustoimikunnan puheenjohtajana on yhtiön toimitusjohtajan edustaja, sihteerinä aloite-

# Pitkääikäisesti palvelleita



Antti Erola.

## HISSINKULJETTAJA ANTTI JUHO EROLA

Kuusankosken paperitehtaalta tulee 16. 7. 57 olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 4. 1880 Iitissä. Pitkäksi muodostuneen palveluskautensa yhtiössämme hän aloitti v. 1903 Voikan paperitehtaalla. Oltuaan välillä 4 vuotta muualla hän palasi takaisin Voikan tehtaalle, mistä v. 1929 siirtyi hiojaksi Kymin puuhiomoon. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1944 lähtien.

## KORJAUSMIES TAAVI ERIKSSON

Voikan raitiotieosastolta tulee 2. 7. 57 olleeksi 45 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 27. 5. 1896 Verlassa. 15-vuotiaana hän tuli työhön Voikan ulkotyöosastolle. Oltuaan sittemmin työssä Voikan korjauspajalla ja rakennusosastolla hän siirtyi v. 1925 nykyiseen toimeensa vaununkorjaajaksi raitiotieosastolle.

## VOIMALAITOKSENHOITAJA ADAM SIRKKA

Voikan sähköosastolta tulee 16. 8. 57 olleeksi samoin 45 vuotta yhtiömme palveluksessa. Kun hän kesäkuun 9. pnä täytti 60 vuotta, julkaisimme hänestä kuvan ja henkilötietoja lehtemme viime numerossa, johon viittaamme.

toiminnan hoitaja ja muina jäsenenä osastopäälliköiden sekä työnjohtajien edustaja ynnä kaksi työntekijöiden edustajaa. Keskustoimikunta käsittelee kaikki hyväksytyt aloitteet uudelleen, pitää huolta siitä, että palkkioperusteet pysyvät yhdenmukaisina, päättää lisäpalkkioista ja käsittelee mahdolliset aloitetoimintaan kohdistuvat valitukset.

Mitään suurta ja mullistavaa keksintöä ei tähän

## KIRVESMIES TOIVO PÖYSÄ

Kymin rakennusosastolta tulee 25. 6. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 6. 4. 1895 Valkealassa. Oltuaan aluksi hevostmiehenä yksityisillä työnantajilla hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1914 rakennusosastolle ja työskenteli sen jälkeen mm. Kymin höyry- ja sähköosastoilla. V. 1920 hän siirtyi takaisin Kymin rakennusosastolle ja on siitä lähtien yhtäjaksoisesti ollut työssä tällä osastolla.

## PÄIVÄTYÖNTEKIJÄ EINAR SUOMINEN

Kymin selluloosatehtaalta tulee 24. 7. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 14. 7. 1898 Jämsänkoskella. 9. 4. 1915 hän tuli työhön Kuusaan rakennusosastolle, mistä jo lyhyen ajan kuluttua siirtyi Kuusaan selluloosatehtaalle ja sieltä v. 1917 Kymin paperitehtaalle. Työskenneltyään sittemmin eräillä muilla osastoilla hän tuli v. 1922 Kymin selluloosatehtaalle. Sota-aikana hän toimi mm. vt. vuoromestarina ja on ollut myös Minton-koneen hoitajana.

## PÄIVÄTYÖNTEKIJÄ JOONAS NIEMI

Kymin selluloosatehtaalta tulee 23. 8. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt

mennessä ole saatu aikaan, mutta monta käyttökelpoista ajatusta on työntekijöiden taholta tuotu aloitetoiminnan avulla esiin ja aloitteita toteuttamalla on saatu monia tervetulleita parannuksia aikaan. Aloitetoiminnasta on siten ollut hyötyä molemmille osapuolille, aloitteen tekijälle palkkion sekä yhtiölle uuden tai parannetun menetelmän tai laitteen muodossa.



*Taavi Eriksson.*



*Toivo Pöysä.*



*Einar Suominen.*

28. 3. 1891 Savitaipaleella. 15. 1. 1917 hän tuli työhön yhtiömme metsäosastolle, mutta siirtyi kuuden vuoden kuluttua Kymin selluloosatehtaalte, missä hän on työskennellyt kuorimossa sekä oksaosaston hoitajana.

#### TYÖNJOHTAJA EMIL MALM

Voikan ulkotyöosastolta tulee 2. 9. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 13. 6. 1899 Hartolassa ja tullut 15. 5. 1916 työhön Voikan paperitehtaalte, mistä v. 1919 siirtyi ulkotyöosastolle hiompuiden lastaajaksi. V. 1940 hänet nimitettiin työnjohtajaksi samalle osastolle pääasiallisena tehtävänään purkaus- ja lastaustöiden valvonta.

#### KIRJURI AINO MATILDA VIRTA

Kymin ulkotyöosastolta tulee 3. 9. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 7. 1899 Ruokolahdella, mutta on jo vuoden ikäisestä ollut

Kuusankoskella. Syksyllä 1917 hän tuli kirjuriksi Kymin talliosastolle, mistä 2. 1. 35 siirtyi vastaavaan toimeen Kymin ulkotyöosastolle.

#### PUUSEPPÄ ARVID OSKAR PEHRMAN

Kymin rakennusosastolta tulee 7. 9. 57 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 12. 1897 Valkealassa ja tullut 25. 5. 1914 työhön Kymin rakennusosastolle. Välillä hän oli pari kertaa muutaman kuukauden muualla, mutta 8. 7. 33 lähtien hän on ollut yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa puuseppänä Kymin rakennusosastolla.

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



*Joonas Niemi.*



*Emil Malm.*



*Arvid Pehrman.*



Ville Reiman.



Emil Pöysä.



Arvo Kujala.

## MERKKIPÄIVIÄ

### 75-VUOTIAS

Sekatyömies Elias Kirvesniemi, Kymin talousosastolta, 19.9.57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1927 Kymin rakennusosastolle. Oltuaan välillä työssä urakoitsijoilla hän tuli 15.5.44 takaisin, sillä kertaa hevosmieheksi Keskuspuutarhaan, mistä 16.9.48 siirtyi samaan toimeen talousosastolle. 6.11.50—24.4.51 välisenä aikana hän oli palovartijana Kuusaan sahalla, minkä jälkeen palasi takaisin talousosastolle.

### 70-VUOTIAITA

Polttoöljyvaunujen tyhjentäjä Ville Reiman, Voikan höyryosastolta, 22.8.57. Hänen syntymäseutunsa on Uusikirkko. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1928 työskennellen useilla eri osastoilla. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1945 lähtien.

Maatyömies Emil Pöysä, maatalousosastolta, 11.9.57. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Jo nuorena miehenä hän kävi yhtiömme metsätöissä kotipaikkakunnallaan ja muutti v. 1920 Kymintehtaalle, missä hän työskenteli selluloosatehtaalla ja puuhiomossa vuoteen 1923. Vuosina 1926—28 hän oli työssä Voikan paperitehtaalla, minkä jälkeen muutti takaisin kotitalalleen Mäntyharjuun hankkien siellä ansiotuloja enimmäkseen yhtiön metsätöissä. Maatalousosastolle hän tuli 1.5.36 Eerolan kartanoon ja on nykyisin talli- ja pihamiehenä.

### 60-VUOTIAITA

Mestari Arvo Kauko Kujala, Kymin korjauspajalta, 10.7.57. Hän on syntynyt Sippolassa. Työskentelynsä metallialalla hän aloitti v. 1917 Pitkälän paperitehtaan ja puuhiomon korjauspajassa, mistä v. 1920 siirtyi Hovinsaaren selluloosatehtaan korjauspajaan. Suoritettuaan Helsingin Teknillisen koulun kurssin v. 1922—24 hän työskenteli viimeksi maini-

tusta vuodesta lähtien työnjohtajana ja piirustajana Haminan Pumppu Oy:n konepajassa vuoteen 1932 saakka, jolloin tuli Kymin Oy:n palvelukseen esimieheksi Voikan puuhiomon kuorimoon. Kymin korjauspajalla hän on ollut v:sta 1937 lähtien toimien ensin Kymin selluloosatehtaan ja spritehtaan sekä myöhemmin Kymin paperitehtaan korjausmestarina. Ammattipätevyyttään hän on täydentänyt mm. Ammattinedistämislaitoksen kursseilla. Kujala on ollut mukana ammattikuntansa järjestötoiminnassa hoitaen monia luottamustehtäviä. Mm. hän on kuulunut useita vuosia Kymenlaakson Teollisuusteknikot ry:n johtokuntaan toimien sen sihteerinä. Hän on Kymintehtaan Teknilliset Toimihenkilöt ry:n perustajajäsen. Kujalan muista harrastuksista mainittakoon kirjallisuus ja taide.

Apumies Väinö Muhonen, Kymin rakennusosastolta, 17.7.57. Hän on syntynyt Tohmajärvellä. Oltuaan aluksi työssä Enso-Gutzeit Oy:n Enson tehtaan liikennepuolella yli 10 vuotta hän tuli v. 1941 yhtiömme palvelukseen Kymin rakennusosastolle.

Viivauskoneen apunainen Lyydi Leppänen, Kymin paperitehtaalta, 1.8.57. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 31.10.1922 Kymin paperitehtaalle paperinlajittelijaksi, jona oli vuoteen 1954, jolloin siirtyi nykyiseen toimeensa.

Sihtimies Emil Ahonen, Voikan selluloosatehtaalta, 3.8.57. Hän on syntynyt Hartolassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1920 sihtimieheksi Voikan selluloosatehtaalle, missä onkin koko ajan työskennellyt lukuun ottamatta sota-aikaa, jolloin hän oli muutamia kuukausia rakennusosastolla, Kymin selluloosatehtaalla ja Haukkasuolla.

Arkkipakkari Sulo Arvid Salonen, Kymin paperitehtaalta, 19.8.57. Hän on syntynyt Sysmässä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 15.9.1922 ulkotyöosastolle, mistä v. 1926 siirtyi Kymin paperitehtaalle pakkaajaksi. Oltuaan välillä ulkotyöosastolla ja Kuusaan paperitehtaalla hän palasi v. 1943 takaisin Kymin paperitehtaalle.



Väinö Muhonen.



Emil Ahonen.



Sulo Salonen.



Lauri Niilola.

Ratatyömies Lauri Niilola, Voikan raitiotieosastolta, 27. 8. 57. Hän on syntynyt Elimäellä ja tullut yhtiömme palvelukseen v. 1927 Voikan puuhiomon rakennustyömaalle. Oltuaan sitten Voikan ulkotyöosastolla lastaus- ja purkaustöissä hän siirtyi vuoden 1955 alussa raitiotieosastolle radankorjausryhmään.

### 50-VUOTIAITA

Teknikko Armas Tallgren, Voikan piirustuskonttorista, 29. 6. 57. Hän on syntyperäinen voikkaalainen. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 viilaajan apulaiseksi Voikan korjauspajalle. Vuosina 1929—32 hän kävi teknillisen koulun ja siirtyi v. 1934 piirustuskonttoriin, missä edelleenkin työskentelee. Kun aloitetoiminta Kuusankosken tehtailla 10 vuotta sitten pantiin alulle, valittiin hänet työnjohtajien edustajaksi aloitekeskustoimikuntaan ja nimitettiin v. 1952 aloitetoiminnan hoitajaksi. Hän on ollut Voikan mestarikerhon puheenjohtajana vuosina 1946—56 ja kuullut useita vuosia Kuusankosken Teknilliset Toimihenkilöt ry:n johtokuntaan. Myös kunnalliseen toimintaan hän on osallistunut kuuluen nykyisin jäsenenä kauppalanvaltuustoon sekä taksoitus- ja vaalilautakuntiin. Lisäksi hän on ollut mukana erinäisissä muissakin yhteisissä riennoissa.

Kalanterinkäyttäjä Aaro Mäkinen, Kymin paperitehtaalta, 29. 6. 57. Hän on syntynyt Jämsässä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 9. 9. 1935

hylsänleikkaajaksi Kymin paperitehtaalte, mutta siirtyi kuitenkin jo seuraavana vuonna apumieheksi rotatiokoneelle. Kalanterilla hän oli apumiehenä v:sta 1941 lähtien ja nimitettiin v. 1950 kalanterinkäyttäjäksi.

Hylkypaperihollanterimies Viljo Hieta, Voikan paperitehtaalte, 6. 7. 57. Hän on syntynyt Luhangalla. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1927 Voikan talliosastolle. Työskenneltyään sen jälkeen puuhiomolla hän siirtyi v. 1930 Voikan paperitehtaalte, missä oli rullapakkarina vuoteen 1955, jolloin ryhtyi nykyiseen toimeensa.

Purunpurkaja Eino Parvinen, Voikan ulkotyöosastolta, 7. 7. 57. Hän on syntynyt Jaalan Pörylässä ja aloittanut työnsä yhtiössämme v. 1923 Voikan ulkotyöosastolla, jonka kirjoissa hän onkin sitten pieniä katkoja ja siirtoja lukuun ottamatta koko ajan ollut.

Mylläri Eino Taneli Manninen, Kymin paperitehtaalte, 9. 7. 57. Hän on syntynyt Mikkelissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 1. 3. 1954 metsäosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymin selluloosatehtaalte lomittajaksi. Kesälomien päätyttyä hän tuli 5. 10. 55 nykyiseen toimeensa Kymin paperitehtaalte.

Vedenpuhdistuslaitoksen hoitaja Frans Emil Grönlund, Kymin paperitehtaalte, 14. 7. 57. Hän on syntynyt Pirkkalassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli



Armas Tallgren.



Aaro Mäkinen.



Viljo Hieta.



Eino Parvinen.





*Eino Manninen.*



*Emil Grönlund.*



*Aarne Tammilehto.*



*Linda Lahtela.*

2. 8. 1922 Voikan rakennusosastolle ja työskenteli vuosina 1930—37 Voikan puuhiomolla. Kymin paperitehtaalle hän tuli v. 1947 paalinpakkaajaksi ja siirtyi nykyiseen toimeensa 27. 1. 56. Nuorempana hän harrasti painia oikein kilpailumielessä.

Hioja Aarne Tammilehto, Voikan puuhiomolta, 24. 7. 57. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran v. 1923 Voikan paperitehtaalle. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän tuli v. 1950 takaisin, sillä kertaa Voikan puuhiomolle.

Siivooja Martta Vanonen, Kymin talousosastolta, 26. 7. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palveluksessa hän on ollut yhtäjaksoisesti 24. 5. 1937 lähtien, aluksi ulkotyö- ja höyryosastoilla sekä 8. 7. 46 alkaen talousosastolla. Nuorempana rva Vanonen oli mukana kuorotoiminnassa. Hänen nykyisistä harrastuksistaan mainittakoon osallistuminen seurakunnan diakonia- ja lähetysompeluseurojen piirissä suoritettavaan työhön.

Viivauskoneen apunainen Linda Elina Lahtela, Kymin paperitehtaalta, 4. 8. 57. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 10. 5. 1929 puutarhatöihin, mutta siirtyi jo saman vuoden heinäkuussa Kuusaan paperitehtaalle työskennellen eri tehtävissä paperisalissa. Nykyiseen toimeensa Kymin paperitehtaalle hän tuli 1. 12. 53.

Koneenhoitaja Georg Vilhelm Strandberg, Kuusaan paperitehtaalta, 19. 8. 57. Hän on syntynyt

Mäntsälässä ja tuli yhtiön palvelukseen 30. 3. 1921. Työskenneltyään Kymin tallilla ja satulasepäntaalla hän siirtyi 13. 9. 24 Kymin paperitehtaalle II:ksi rullamieheksi. Kuusaan paperitehtaalle hän tuli 16. 7. 35 ja nimitettiin 1. 7. 36 koneenhoitajaksi.

Siivooja Hilda Martikainen, Voikan ulkotyöosastolta, 20. 8. 57. Hän on syntynyt Voikkaalla ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1951 samaan toimeen, missä on nykyisinkin.

Siivooja Hilja Nenonen, Voikan korjauspajalta, 25. 8. 57. Hän on syntynyt Leppävirralla ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1942 Voikan paperitehtaalle. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1952 lähtien.

Betonyö mies Emil Paasonen, Hiomakivitehdas Sammosta, 2. 9. 57. Hän on syntynyt Valkealassa ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1927 Voikan rakennusosastolle, mistä v. 1949 siirtyi nykyiseen toimeensa.

Siivooja Aune Rundberg, Voikan höyryosastolta, 7. 9. 57. Hän on syntynyt Nurmijärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1946 vedenerottajan hoitajaksi Voikan selluloosatehtaalle ja siirtyi nykyiseen toimeensa v. 1954.

Prässimies Arvi Hacklin, Voikan puuhiomolta, 8. 9. 57. Hän on syntynyt Jaalassa ja tullut yhtiömme palvelukseen v. 1923 Voikan ulkotyöosastolle. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän palasi takaisin v. 1933 ja työskentelee nykyisin prässimiehenä kuorimolla.



*Georg Strandberg.*



*Emil Paasonen.*



*Aune Rundberg.*



*Arvi Hacklin.*



*Iida Palonen.*



*Viljo Telkkinen.*



*Joonas Myyrä.*



*Aarne Ekström.*

Aputyöläinen Iida Palonen, Voikan rakennusosastolta, 10. 9. 57. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Työskennellyään jonkin aikaa Kymin paperitehtaan paperisaliissa hän tuli v. 1947 työhön Voikan rakennusosastolle.

Koneenhoitaja Viljo Einar Telkkinen, Kuusaan paperitehtaalta, 13. 9. 57. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 14. 2. 1923 Kymin paperitehtaalte ja paperin valmistuksesta tulikin sitten hänen vakinainen ammattinsa. Käytyään läpi eri työvaiheet paperikoneella hänet siirrettiin 15. 12. 36 Kuusaan paperitehtaalte ja nimitettiin koneenhoitajaksi.

Siivooja Martta Liimatainen, Voikan ulkotoyosastolta, 13. 9. 57. Hän on syntynyt Hankasalmella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1947 työskennellen siivoojana ja kesäisin uittotyöläisenä.

Varastoekspeditööri Joonas Myyrä, Kymin varastolta, 17. 9. 57. Hän on syntynyt Savitaipaleella. Käytyään koulunsa ja oltuaan sen jälkeen jonkin aikaa liikealalla syntymäpäivänsä hän tuli 21. 5. 1929 yhtiöme palvelukseen ekspeditööriksi Kymin päävarastoon ja on samassa toimessa edelleenkin. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon erityisesti urheilutoiminta, jossa hän on pitkän aikaa ollut mukana sekä aktiiviurheilijana että toimihenkilönä. Kymmenisen vuotta hän on kuulunut Kuusankosken Urheiluseuran johtokuntaan hoitaen sihteerin ja rahastonhoitajan tehtäviä ja samat vakanssit olivat hänen hoidossaan myös sinä lyhyenä aikana, jona Kymintehtaan Urheiluseura ja Voikan Urheilu-Veikot toimivat Kuusankosken Kilpa-Veljet-nimiseksi seuraksi yhtyneinä. Hän on ollut myös SVUL:n Kymenlakson piirin edustajana liittokokouksissa. Aktiiviurheilijana hänen tilillään on seuransa mestaruuksia heittolajeissa, jota paitsi hän on usein edustanut Kymintehdasta yhtymän kesämestaruuskilpailuissa. Tunnustukseksi merkittävästä työstään urheilun hyväksi hän on saanut SVUL:n hopeisen ansiomerkin sekä Kymenlaakson piirin ja oman seuransa kultaiset ansiomerkit. Hän kuuluu jäsenenä Kymintehtaan Mestarikerhon johtokuntaan ja on aikaisemmin kuulunut myös Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöry:n johtokuntaan. Sk-työhön hän osallistui sk-järjestön perustamisesta alkaen aina sen lakkauttamiseen saakka ja oli mukana molemmissa viime sodissa.

Mainittakoon vielä, että Myyrän perhe on todellinen urheilijaperhe, sillä kaikki sen jäsenet ovat perheenpään esimerkkiä seuraten aktiivisesti osallistuneet urheilutoimintaan.

Voimalaitoksen päivystäjä Eino Pauli Tuominen, Kymin sähköosastolta, 21. 9. 57. Hän on syntynyt siinä osassa Kuusankoskea, joka silloin kuului Iitin pitäjään. Käytyään ammattikoulun hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1924 putkimieheksi korjauspajalle. V. 1930 hän siirtyi höyryosastolle, missä oli ensin puolitoista vuotta harjoittelijana. Suoritettuaan maahöyrykattilatutkinnon hän pääsi kattilahuoneelle lämmittäjäksi. Oltuaan välillä höyryturpiinien hoitajana ja korjauspajalla viilarina hänet siirrettiin sodan aikana sähkökattilan hoitajaksi. Sodan jälkeen hän työskenteli höyryosastolla viilarina, kunnes keväällä 1946 siirtyi Keltin voimalaitokselle päivystäjäksi. Nykyisessä toimessaan päivystäjänä Kuusankosken voimalaitoksella hän on ollut syksystä 1946, jolloin mainitun voimalaitoksen ensimmäinen kone valmistui.

Karjanhoitaja Aarne Artturi Ekström, maatalousosastolta, 21. 9. 57. Hän on syntynyt Vihdissä ja käynyt Vihdin tietopuolisen karjanhoitokoulun vuosina 1924—25 sekä tarkastuskarjakkokurssin v. 1931. Karjanhoitajana hän on ollut useissa kartanoissa pääasiassa Etelä-Suomessa ja osallistunut työnsä ohella lukuisiin alansa kilpailuihin. Mestariluokan lypsäjämerkin vaatimukset hän suoritti v. 1948 ja saavutti Varsinais-Suomen lypsäjämestaruuden vuosina 1949 ja 1952. Yhtiöme palvelukseen hän tuli 3. 1. 1955 karjanhoitajaksi Eerolan kartanoon. Hän oli mukana molemmissa viime sodissa, talvisodassa ryhmänjohtajana Laatokan-Karjalassa ja jatkosodassa Karjalan kannaksella sekä Itä-Karjalassa.

## LEHTEMME SEURAAVA NUMERO

ilmestyy kesälomien takia vasta kolmen kuu-  
kauden kuluttua eli syyskuun 20. pnä. Siihen  
tarkoitettut kirjoitukset ja kuvat pyydetään  
lähettämään toimitukselle **e l o k u u n 1 5.**  
**p ä i v ä ä n** mennessä.

Toivotamme kaikille lukijoillemme iloista  
juhannusta ja virkistävää kesää.



## Mitalimies

Hallan kerholla maaliskuun 25. p:nä pidetyssä juhlatilaisuudessa ojensi Hallan tehtaitten johtaja, majuri Björn Weckman pääkonttorin vahtimestarille Uno Korhoselle Tasavallan Presidentin hänelle suomen Suomen Valkoisen Ruusun Ritarikunnan I luokan mitalin kultaristein tunnustuksen osoituksena 47 vuotta kestäneestä uskollisesta uurastuksesta Hallan tehtaitten palveluksessa. Tilaisuudessa oli läsnä myös mitalin saajan puoliso.

## Kymenlaakson teollisuuslaitosten naissosiaalivirkailijat koolla

Kymenlaakson teollisuuslaitosten naissosiaalivirkailijoilla on tapana kokoontua kerran vuodessa yhteiseen neuvonpitoon. Tänä vuonna toimi kokouksen järjestäjänä Kymin Oy:n Hallan tehdas, jonka lisäksi edustettuina olivat A. Ahlström Oy, Enso-Gutzeit Oy, Myllykosken Paperitehdas Oy, Sunila Oy sekä Kymin Oy:n Kuusankosken tehdas. Alustajina esiintyivät varatuomari Margareta Koivula Suomen Puunjalostusteollisuuden Työnantajaliitosta ja YK:n stipendiaatti, erään ranskalaisen teollisuuslaitoksen sosiaalitarkastaja Assunta Maritano sekä sosiaalipäällikkö Eero Leppä ja maisteri Lilli Olsson Hallasta. Yhteisten neuvottelujen lisäksi oli sosiaalitoiminnan eri aloilla työskentelevillä omat ryhmäkokouksensa.



# HALLAN TEHTAAT

## Merkkipäiviä

### 60-VUOTIAITA

Pääkonttorin vahtimestari Uno Korhonen 2. 7. 57. Hän on syntynyt Vesannolla. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1910 merkkipojaksi Hallan lautatarhalle ja työskenteli sittemmin eräillä muilla osastoilla, kunnes v. 1923 siirtyi pääkonttorin postinkantajaksi. Nykyisessä toimensa hän on ollut v:sta 1948 lähtien.

Kirvesmies Ilmari Suntio 22. 7. 57. Hän on syntynyt Vehkalahdella ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1923 kirvesmieheksi.

Terottaja Evert Kivelä 30. 7. 57. Hän on syntynyt Miehikkälässä. Työhön Hallan sahalle hän tuli v. 1929 ja siirtyi v. 1933 Jumalniemen sahalle, mistä jo seuraavana vuonna muutti takaisin Hallan sahalle. Nykyisessä toimensa terottajana hän on ollut v:sta 1949 lähtien.

### 50-VUOTIAITA

Kivityömies Vilho Heiskanen 2. 7. 57. Hän on syntynyt Joroisissa ja tullut Hallan rakennusosastolle kivityömieheksi v. 1946.

Siltavartija Urho Reiman 8. 8. 57. Hän on syntynyt Lohjalla. Vuonna 1934 hän tuli lautatarhalle leikkaajaksi ja siirtyi nykyiseen toimeensa v. 1949.

Tukkityömies Veikko Karhunen 22. 8. 57. Hän on syntynyt Kuopiossa ja tuli lautatarhalle sekatyöhön v. 1923. Oltuaan välillä muutamia vuosia poissa hän tuli takaisin lautatarhalle. Tukkosastolle hän siirtyi tänä vuonna.

Henkilöautonkuljettaja Onni Jäntti 7. 9. 57. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli työhön Hallan selluloosatehtaalalle v. 1928. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän palasi v. 1942 takaisin toimien ensin kuorma-autonkuljettajana ja v:sta 1946 lähtien johtajan auton kuljettajana.

Sähköasentaja Vilho Vihtonen 12. 9. 57. Hän on syntynyt Kymissä. Vuonna 1929 hän tuli sähkötyöhön selluloosatehtaalalle, mistä v. 1946 siirtyi sähkömieheksi sahan puolelle.



Onni Jäntti.



## Högfors valmistanut 100.000 valurautaista keskuslämmityskattilaa

Lehtemme tämänkertainen kansikuva kertoo aikakirjoihin vietävästä tuotantosaavutuksesta. Högforsin Tehtaan 100.000:nnes valurautakattila on valmistunut ja seisoo kasauslinjan päässä odottamassa siirtoa varastoon ja sieltä edelleen ostajalle. Tätä "saavutuskattilaa" on saapunut katsomaan kolme työn veteraania: tehtaan toimitusjohtaja, vuorineuvos Gustaf Arppe ja liesikokoojat Aarne Wahlman sekä Kustaa Lehtisalmi. He muistavat ajan, jolloin kattilanvalmistus tapahtui vaatimattomissa puitteissa. Sittenmin valurautakattilasta on tullut Högforsin Tehtaan pääartikkeli, ja nämä miehet ovat olleet mukana tätä tärkeätä tuotannollista työtä suorittamassa. Sen tähden heillä on aihetta pysähtyä hetkeksi tämän juhla-kattilan ääreen muistelemaan tyytyväisin mielin kattilanvalmistuksen kehitystä. Iloiselta ja tyytyväiseltä näyttää myös työryhmä, joka valmisti

100.000:nnes kattilan ja joka vuorostaan kokoontui aikaansaannoksensa ääreen, kuten ylläolevassa kuvassa näemme.

Tämän Högforsin Tehtaan tuotannollisen virstanpylvään kohdalla on paikallaan kertoa vähän lähemmin kattilanvalmistuksen alkuvaiheista ja kehityksestä. Tämä tuotannonala liitettiin tehtaan ohjelmaan Wolter Ramsayn johtajakautena. Jo hänen edeltäjänsä Walfrid Brehmer oli aloittanut perinteellisen ruukkiteollisuuden purkamisen, ja Ramsay, joka johti Högforsin tehdasta kahden vuosikymmenen ajan, jatkoi määrätietoisesti Brehmerin viitoittamaan suuntaan. Valimoa laajennettiin ja koneellistettiin ja samalla konepajateollisuus astui yhä enemmän etualalle. Artikkelivalikoimaa lisättiin ja myyntipoliittikkaa kehitettiin tarmokkaasti. Högforsin tehtaan tuotteet alkoivat tulla tunnetuiksi kaikkialla maassa. Kaikki ei sujunut kuitenkaan toiveiden mukaisesti. Niinpä niittokoneen ja hevosharavan valmistaminen tuotti pettymyksen ja oli kannattamattomana lopetettava. Mutta Ramsay ei lannistunut, vaan laajensi tuotantoa uusille aloille. Vähän ennen vuosisadan vaihdetta Högforsin perustettiin lämpöteknillinen



**HÖGFORSIN  
TEHDAS**

Viereisellä sivulla: Tyytyväisiä ilmeitä vastavalmistuneen juhlakattilan äärellä. Oikealta lukien dipl.ins. Rauno Renko, teknikko Eino Evilä sekä työryhmän jäsenet Jorma Salminen, Veikko Virta, Auvo Laaksonen, Voitto Nieminen, Eino Granlund ja Martti Peltola. Takana vain otsa näkyvissä Pauli Korpelainen.

Tällä sivulla kuvasarja Högforsin 100.000:n valurautakattilan kokoamisvaiheista.

Ylhäällä: Hitsaaja Arvo Luoto hitsaamassa lämminvesivaraajan nousuputkea.

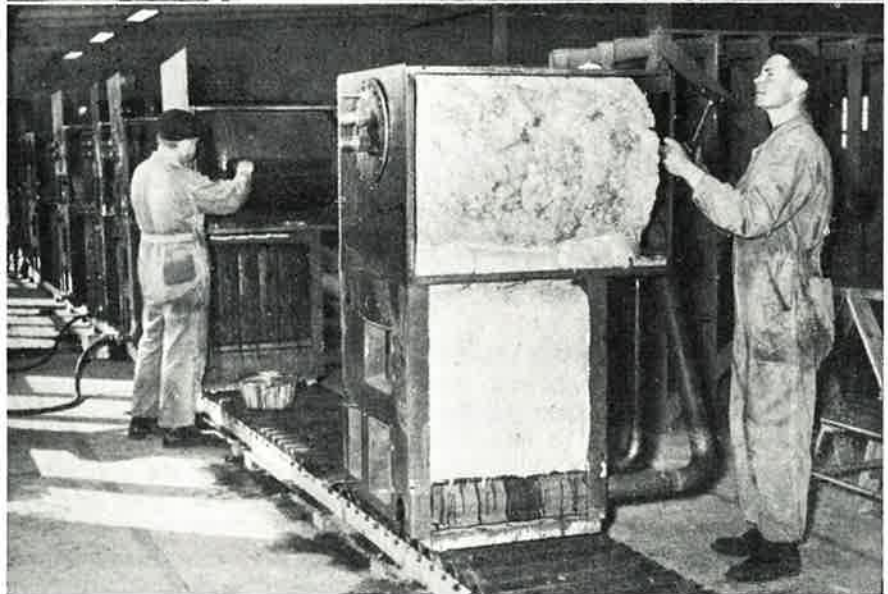
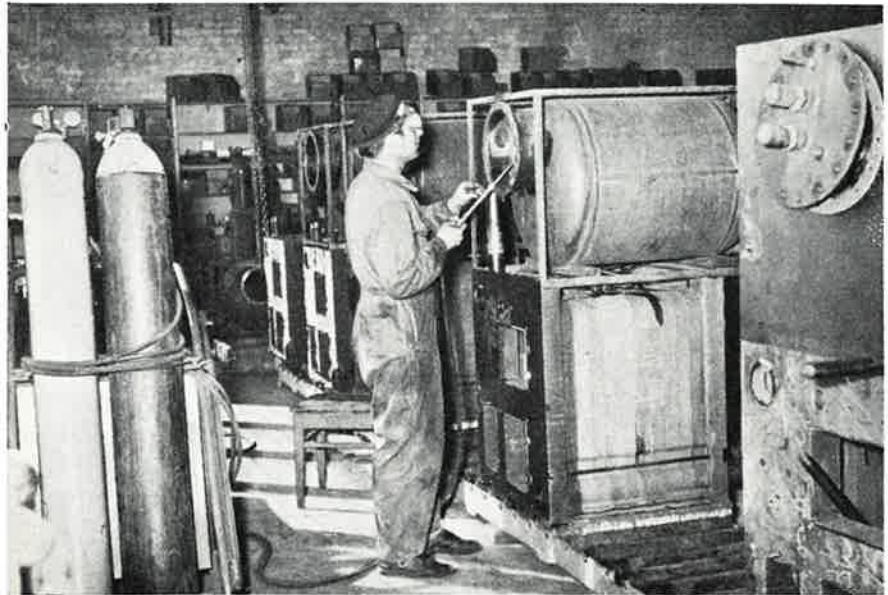
Keskellä: Kattilankokooja Veikko Virta asentamassa lämmityspatteria lämminvesivaraajan sisään.

Alhaalla: Kattilankokooja Martti Peltola sivelemässä liimaa lämminvesivaraajan pintaan ja kattilankokooja Eino Granlund asettamassa vuorillaeristystä paikoilleen.

osasto, joka sittemmin monien kehitysvaiheiden jälkeen on laajentunut tehtaan päätuotantoosastoksi.

Alkuvuosina asennustyöt näyttelivät lämpöteknillisen osaston toiminnassa suurempaa osaa kuin varsinainen tuotantopuoli, mutta pian suhde muuttui päinvastaiseksi ja 1910-luvun alussa luovuttiin kokonaan asennustyöiden suorittamisesta ja keskityttiin lämpö- samoin kuin saniteettiteknillisen alan tarvikkeiden valmistamiseen.

Jo vuosisadan alussa lämpöteknillinen osasto liitti ohjelmaansa kaksi uutta artikkelia, joiden valmistaminen on sittemmin saavuttanut laajat mittasuhteet ja jotka ovat ratkaisevasti vaikuttaneet teh-





*Trukinkuljettaja Valto Enströmin ja lähettäjiä Veikko Syrjäsen sekä Veijo Laurimaan tyytyväiset ilmeet osoittavat, että 100.000:n valurautakattilan valmistuminen on juhlatapaus myös varaston puolella. Kelpaa tuollaisin tunnuksin varustettu kattila lähettää tilaajalle.*

taan laajenemiseen. Vuonna 1903 tehdas ryhtyi ensimmäisenä Suomessa valmistamaan valurautaisia radiaattoreita ja pian sen jälkeen näki tehtaalla päivänvalon ensimmäinen kotimainen keskuslämmityskattila. Näitä uusia artikkeleita oli kehittämässä ruotsalaissyntyinen insinööri Nils Wickström ja ensimmäinen keskuslämmityskattila rakennettiin hänen patentin saaneen konstruktion mukaan. Radiaattori oli sen sijaan amerikkalainen tyyppi.

Suurtuotannoksi radiaattoreiden ja kattiloiden valmistus ei kuitenkaan vielä pitkään aikaan kasvanut. Niinpä vuoteen 1930 mennessä oli keskuslämmityskattiloita tehty kaikkiaan vasta puolisoistatuhatta. Mainittuna vuonna valmistettiin 246 kattilaa, mikä oli suurin siihenastinen vuosituotanto. Sen jälkeen kattiloiden määrä alkoi vuosi vuodelta kohota. Vuonna 1933 valmistettiin jo lähes 1.000 ja seuraavana vuonna lähes 1.500 kattilaa. Samanaikaisesti lisääntyi myös radiaattoreiden valmistus.

On nimenomaan huomattava, että tämä keskuslämmityskattiloiden ja radiaattoreiden tuotannon kasvu tapahtui vaikeina pulavuosina. Koko 1920-luvun oli kattila- ja radiaattorialalla käyty ankaraa kilpailua ennen kaikkea saksalaisten tämän alan tuottajien kanssa. Kilpailu muodostui toisin ajoin äärimmäisen katkeraksi ja johti suorastaan mielettömiin hinnanalennuksiin. Högfors ei kuitenkaan antanut periksi ja onnistuikin 1930-luvun alussa hankkimaan kestävän aseman keskuslämmityskattila- ja radiaattorimarkkinoilla.

Wickströmin matalapainehöyrykattilaa oli seurannut eräitä muita kattilamalleja ja 1930-luvulla valikoima edelleen monipuolistui. Erityisen kysytyiksi olivat tulleet Heureka VI ja Aqua II ja näiden valmistusta lisättiin tilaamalla niitä varten uudet, konekaavaukseen tarkoitetut mallit. Pienemmän koksilämmittimen kerroskattilan tarpeen tyydyttämiseksi ryhdyttiin valmistamaan amerikkalaismallista Sirokattilaa, mikä soveltui omakotitalojen ja huviloiden

lämmittämiseen. Vuonna 1931 Högfors laski markkinoille kaksi kattila-uutuutta, matalapainekattilan Heureka IV ja vesikattilan Aqua III. Kattilavalikoiman täten lisääntyä Högfors saattoikin tarjota markkinoille kaikkia käyviä tyyppisiä ja kokoja edustavia kattiloita. Tämä osaltaan vahvisti Högforsin asemaa markkinoilla, ja nopeasti ulkomainen tuonti laski aivan romahdusmaisesti.

Juhlakattila ei ollut kuitenkaan mikään näistä vanhemmista tunnetuista kattilatyypeistä, vaan muutama vuosi sitten suunniteltu ja markkinoille laskettu Minor-kattila. Minor-kattilat on suunniteltu lähinnä omakotitaloja ajatellen. Ne ovat sekä tehokkaita että taloudellisia ja polttoaineeseen nähden ne ovat kuta-kuinkin kaikkiruokaisia. Polttoaineena voidaan käyttää koksia, brikettejä, antrasiittia, puuta ja öljyä. Minor-kattiloita valmistetaan kahta tyyppiä: Minor I ja Minor II, joista jälkimmäisessä on sisäänrakennettu lämminvesivaraaja. Kumpiakin valmistetaan kahdeksaa eri kokoa. Viimeisenä uutuutena on markkinoille äskettäin lähetetty pieni lämminvesikattila Karkki. Tyyppivalikoimasta on vielä mainitsematta suosittu Teho-kattila. Useat kattilamallit ovat osoittautuneet ominaisuuksiltaan erinomaisiksi ja niiden valmistaminen on siten jatkunut vuosikymmenestä toiseen. Tällä kertaa on ohjelmassa kaikkiaan yksitoista valurautaista kattilatyyppeä ja kutakin mallia tehdään useita eri kokoja.

Kattilantuotannon kasvu käännevuosina 1930-luvun alussa edellytti pitkälle meneviä rationalisointitoimenpiteitä sekä uusien koneiden hankkimista. Tämä pyrkimys on sittemmin yhä vain tehostunut. Muutoin ei olisi ollutkaan mahdollista päästä nykyisiin tuotantolukuihin. Niinpä viime vuonna toimitettiin tilaajille 12.826 valurautakattilaa, joiden tulipinta oli 54.323 m<sup>2</sup>. Nämä kykenevät lämmittämään yhteensä 20 milj. m<sup>3</sup>. Vielä paremman kuvan valmistuksen suuruudesta antaa toteamus, että Högforsissa valmistuu valurautainen keskuslämmityskattila joka yhdeksäs minuutti.

## Mitalimiehiä

Virkamieskerholla huhtikuun 17. p:nä järjestetyssä juhlatilaisuudessa sai liesikasaja Frans Aukusti Lindfors, joka viime vuoden marraskuussa tuli olleeksi 50 vuotta tehtaan palveluksessa, vastaanottaa Tasavallan Presidentin hänelle suomen Valkoisen Ruusun Ritarikunnan I luokan mitalin kultaristein.

Samassa tilaisuudessa saivat yövahti Kaarlo Maurits Nurmi ja lämmittäjä August Maurits Salonen, jotka viime huhtikuun alussa tulivat olleeksi niin ikään puoli vuosisataa yhtiön palveluksessa, vastaanottaa yhtiön kultaisen ansiomerkin.

Vuorineuvos G. Arppen pidettyä puheen työn veteraaneille ja kiitettyä heitä pitkäaikaisesta uskollisesta uurastuksesta kiinnitti vuorineuvoksetar Carin Arppe mitalit heidän rintapieleensä.

*Yläkuvassa lämmittäjä Salonen on juuri saanut mitalinsa. Alakuvassa kolme mitalimiestä, Salonen, Lindfors ja Nurmi.*



## Merkkipäiviä



*Emil Leino.*



*Lauri Lehtonen.*

### 60-VUOTIAITA

Porttivahti Aukusti Kanta-okska 14. 8. 57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 14. 6. 1911 valimoon. Oltuaan siellä kaavaajana 37 vuotta hän siirtyi porttivahdiksi.

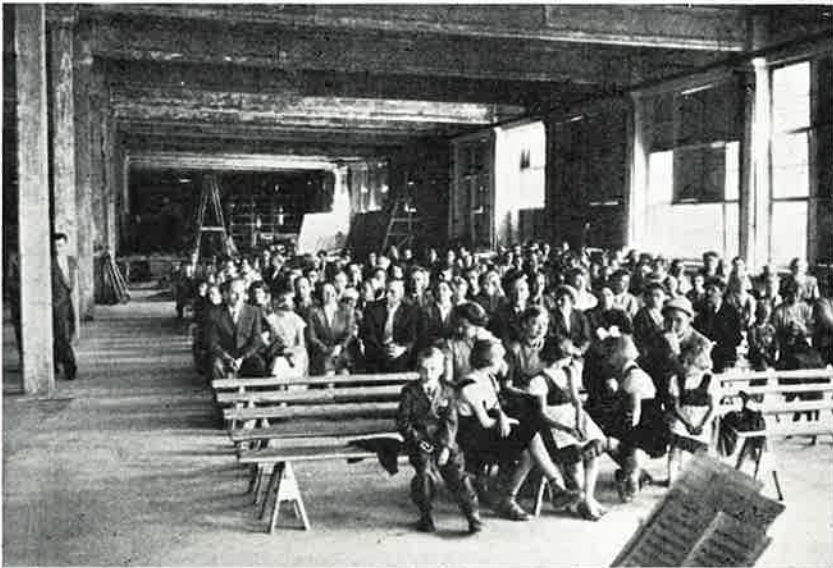
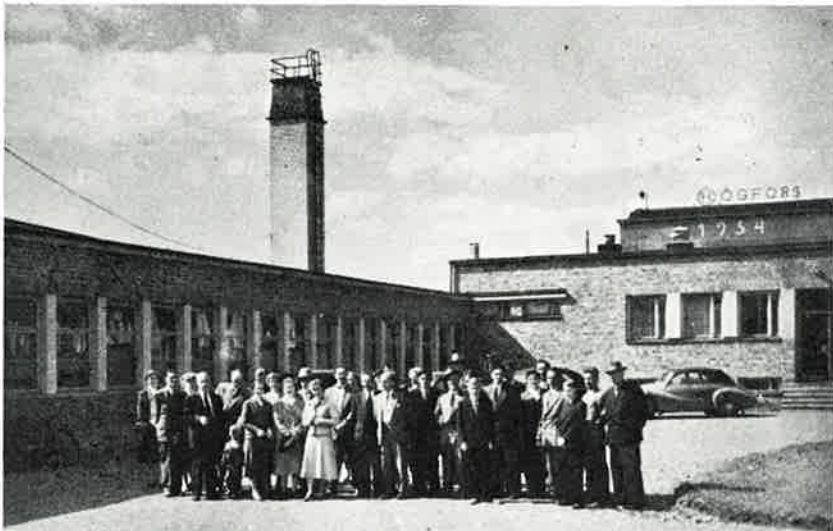
Kärrääjä Emil Arvid Leino liesiosastolta 22. 8. 57. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan palvelukseen hän tuli 3. 1. 1947 liesiosastolle, missä edelleenkin työskentelee kuljettaen liedenosia asianomaisille kasauspaikoille.

### 50-VUOTIAITA

Hiekanpuhaltaja Lauri Johannes Lehtonen emalilaitokselta 8. 7. 57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 20. 1. 1937 valimoon, jossa toimi mm. ammeitten kaavaajana. V. 1953 hän siirtyi emalilaitokselle, missä nykyisin hiekkaruiskulla puhdistaa ammeet emaloitavaan kuntoon.

Kirvesmies Toivo Arvid Lehtonen rakennusosastolta 18. 8. 57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli 28. 3. 1935 kirvesmieheksi rakennusosastolle.

Poraaja Väinö Aleksi From konepajalta 29. 8. 57. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Työhön tehtaaseen hän tuli 31. 1. 1922. Oltuaan välillä pariin otteeseen poissa hän palasi takaisin konepajalle, missä työskentelee poraajana.



## Tehdaskonsertti Heinolassa

Sunnuntaina toukok. 19:ntenä vieraili Kuusankosken Orkesteri Heinolan tehtaalla antaen uudessa liesihallissa tehdaskonsertin. Hallin avaruus ja suuruus antoivat tilaisuudelle juhlat puitteet ja toisaalta taasen rakennuselementtien karkea betonipinta muistutti siitä, että tästä salista oli syntymässä työn valtakunta, jossa pian koneet pyörivät ja hitsausliekit leimahtelevat.

Ennen työn laulun alkamista kajahti tässä tehdassalissa kuitenkin toisenlainen sävel. Sen sai aikaan 30-miehinen orkesteri, joka soitti vaihtelevan keväisen ohjelman sinfonisesta musiikista kansanlaulusovitukseen ja marssiin saakka. Tehtaan väki ja heidän omaisensa, joita oli saapunut tilaisuuteen n. 300 henkeä, olivat tyytyväisiä kuulemaansa ja osoittivat innokkaasti suosiotaan.

Ennen konsertin alkua tehtaan konttoripäällikkö Reijo Koijärvi lausui orkesterin tervetulleeksi ja konsertin päätyttyä tehtaan pääluottamusmies Jalmari Raitto esitti kuulijoiden kiitokset. Orkesteri sai vastaanottaa myös kauniin kukkakorin.

Konsertin päätyttyä orkesterilaisilla ja työntekijöiden omaisilla oli tilaisuus tutustua tehtaaseen. Useina ryhminä kierrettiin tehdashallit ja saatiin havainnollinen kuva Heinolan tehtaan tuotannollisesta toiminnasta ja uudenaikaisista koneista sekä työolosuhteista.

Loppupäivän Kuusankosken Orkesteri oli tehtaan vieraana isännöitsijä Uno Malmbergin toimiessa isäntänä.

*Ylhäältä lukien: Kuusankosken Orkesterin jäsenet kokoontuneina tehtaan edustalle.*

*Konsertin alkamista odotellaan.*

*Harvoin tarjoutuu tilaisuus soittaa akustisesti näin edulliselta konserttilavalta.*





Johannes Kotka.



Väinö Paasonen.



Eelu Ruotsalainen.



Väinö Huvinen.

## Merkkipäiviä

### 70-VUOTIAS

Metsäyönjohtaja Johannes Kotka Kyyjärvellä 7. 5. 57. Hän on syntynyt samasta pitäjästä ja tullut yhtiömme palvelukseen 1. 6. 1919 Kyyjärven piiriin. Myöhempien järjestelyjen puitteissa hän siirtyi Karstulan piiriin, missä hän on yhtäjaksoisesti työskennellyt. Hän on saanut yhtiön ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta 28. 9. 47. Tehtävänsä Kotka on suorittanut antaumuksella saavuttaen niin esimiestensä kuin myös alaistensa luottamuksen ja arvannon. Hän siirtyi 30. 6. 57 eläkkeelle.

### 50-VUOTIAITA

Metsäyönjohtaja Väinö Paasonen Heinolassa 5. 7. 57. Hän on tullut yhtiön palvelukseen 1. 11. 1936 Päijänteen hoitoalueeseen toimien aluksi hinaaja-alus Kymi VII:n päällikkönä sekä talvisin metsäyönjohtajana. Yhtiön laivaliikenteen loputtua hän on viime

vuosina ollut metsäyönjohtajana Heinolan piirissä. Uutterana ja velvollisuudentuntoisena miehenä hän on aina pitänyt kunnia-asianaan viedä työmaansa "läpi".

Metsäyömiehen Otto Riekkinen Kaavin Mäntyjärvellä 8. 7. 57. Hän tuli metsäosaston töihin v. 1938, mistä lähtien hän on osallistunut hakkuu- ja ajotöihin sekä erilaisiin varasto- ja metsänhoitotöihin. Ostettuaan ja rakennettuaan pikku tilan hän on senkin jälkeen ollut jatkuvasti valmis yhtiön töihin. Riekkinen tunnetaan vakaana ja hiljaisena uurastajana, joka osaa ja haluaa tehdä työnsä hyvin.

Työnjohtaja Eelu Ruotsalainen Lapinlahdella 14. 8. 57. Hän on syntynyt Lapinlahdella. Yhtiön palveluksessa hän oli ensin 1. 11. 37—30. 4. 43 välisenä aikana ja tuli uudelleen 1. 1. 51 työnjohtajaksi Kuopion hoitoalueen Lapinlahden piiriin. Hänen työnsä on nykyisin kohdistunut pääasiassa yhtiön omiin metsiin. Niin esimiehet kuin alaisetkin tuntevat hänessä ammattinsa taitavan työnjohtajan.

Autonkuljettaja Väinö Huvinen Heinolassa 1. 9. 57. Hän on tullut yhtiön palvelukseen 1. 1. 1941 Päijänteen hoitoalueeseen aluemetsänhoitajan henkilöauton kuljettajaksi ja on samassa toimessa edelleenkin. Monta joutuisaa kyytiä on Huvinen "matkaadjutanttina" tarjonnut ja monta hupaisaa kalajuttua kertonut.



# METSÄOSASTO

## Salon urheilukuulumisia

Maalis—huhtikuun aikana suoritettiin tehtaan mestaruuskilpailut pöytätenniksessä. Sarjoja oli kolme: yli 21- ja alle 21-vuotiaat sekä naiset. Osanotto oli niin runsas, että jo kahden häviön jälkeen jouduttiin pelaaja pudottamaan sarjasta. Otteluja oli silti kaikkiaan nelisenkymmentä. Palkintojärjestys muodostui seuraavaksi:

Naiset: 1) Terttu Wink. 2) Eila-Maija Koskinen. 3) Eine Rannikko. — Yli 21-vuotiaat: 1) Reijo Koskinen. 2) Viljo Hanska. 3) Pekka Saarinen. — Alle 21-vuo-

tiaat: 1) Seppo Helenius. 2) Harri Nieminen. 3) Arto Virtanen.

Tehtaan maastajuoksukilpailut pidettiin 11. 5. Kärkän maastossa. Sarjoja oli neljä. Kaunis sää keräsi runsaan osanottajamäärän. Palkinnot jakaantuivat seuraavasti:

Pikajuoksusarja, matka 1.150 m: 1) Esko Tuominen 3.41. 2) Antti Laiho 3.47. 3) Antti Karanen 3.53. — Yleinen sarja, matka 2.300 m: 1) Antero Lumme 8.26. 2) Esko Karanen 8.50. — Alle 20-vuotiaitten sarja, matka 2.300 m: 1) Hannu Vigelius 8.15. 2) Markku Paijola 9.45. 3) Seppo Helenius 11.34. — Alokassarja, matka 2.300 m: 1) Mauri Laaksonen 9.07. 2) Olavi Vuorisaaari 9.17. 3) Viljo Hanska 9.44.



*Petter Vilho Horjander.*



*Maija Kokotti.*



*Nikolai Savinainen.*



*Antti Lipponen.*

## MERKKIPÄIVIÄ

### 60-VUOTIAS

Veturinkuljettaja **Petter Vilho Horjander** 29. 6. 57. Juankoskella syntyneenä useamman polven ruukkilaisena hän tuli jo pikkupoikana v. 1909 tehtaan töihin muurarin apulaiseksi veturitallia rakentamaan ja vakinaiseksi seuraavana vuonna eli 13-vuotiaana konepajalle viilarinoppilaaksi. Veturinlämmittäjäksi hän siirtyi v. 1914 ja nimitettiin v. 1915 veturinkuljettajaksi, jona toimii edelleenkin. Koneenhoitajan tutkinnon hän suoritti v. 1916 ja valtion veturinkuljettajantutkinnon v. 1920. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin ja palvelusaikaa hänelle on kertynyt jo yli 46 vuotta. Horjander on kuulunut pitkän aikaa jäsenenä turvallisuustoimikuntaan ja sairaskassan hallitukseen. Hänen pääasiallisimmat harrastuksensa ovat näyttämötoiminta sekä laulu ja soitto. Juantehtaan soittokuntaan hän on kuulunut lähes 50 vuotta ja on tällä kertaa sen tunnetuin henkilöhahmo. Häntä on usein haastateltu sanomalehdissä ja jopa yleisradiossakin.

### 50-VUOTIAITA

Kokoojakoneenhoitaja **Maija Kokotti** 29. 6. 57. Hän on syntynyt Salmassa, mistä talvisodan aikana siirtyi Leppävirralle. Juankoskelle rva Kokotti muutti v. 1947 ja tuli tehtaan palvelukseen v. 1948 puuhiomoon, missä on pääasiassa koko ajan työskennellyt.

Kimpisahuri **Nikolai Savinainen** 14. 7. 57. Hänkin on syntynyt Salmassa. Juantehtaan palvelukseen hän tuli v. 1945 halkojen nostoon ja on sittemmin ollut työssä sahalla, rakennusosastolla ja puuhiomossa.

Kokoojakoneenhoitaja **Ida Koivisto** 11. 9. 57. Hän on syntynyt Nilsiässä. Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1942. Pieniä keskeytyksiä lukuun ottamatta hän on työskennellyt pääasiassa sahalla ja puuhiomossa.

Kehystentekijä **Antti Lipponen** 12. 9. 57. Hän on syntynyt Kaavilla, mistä pikkupoikana muutti Juan-

tehtaalle isän tullessa tehtaan palvelukseen. Työhön tehtaalle hän tuli jo 15-vuotiaana ensin valimoon, mistä v. 1926 siirtyi kartonkitehtaalle rasvaajaksi. Oltuaan vuosina 1929—34 toisella paikkakunnalla hän palasi viimeksi mainittuna vuonna takaisin sahuriksi sahalle. Vuodesta 1945 lähtien hän on ollut kehystentekijänä. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

Maalari **Kalle Kusti Leskinen** 15. 9. 57. Syntyään juankoskelaisena hän tuli 15-vuotiaana vakinaisesti tehtaan palvelukseen, ensin hevostiehen apulaiseksi siirtyen sitten muurarin apulaiseksi. Maalarina hän on ollut jo yli 30 vuotta. Hänkin on saanut 25-vuotisansiomerkin. Leskinen on monin tavoin osallistunut yhteisiin rientoihin. Hän kuuluu kunnan rakennuslautakuntaan ja on kuulunut kunnanvaltuustoon, kunnanhallitukseen, tutkijalautakuntaan sekä kansanhuoltolautakuntaan ja raittiuslautakuntaan puheenjohtajana. Hän on myös yhteiskoulun vanhempien neuvoston puheenjohtaja, kuuluu Kaavin—Juankosken Osuuskassan hallintoneuvostoon ja konttoritoimikuntaan sekä työväenyhdistyksen johtokuntaan ja on eläketoimikunnan jäsen.

Ratatyömies **Matti Savolainen** 15. 9. 57. Hän on syntynyt Juankoskella ja tullut tehtaan palvelukseen ensimmäisen kerran pikkupoikana. Vuodesta 1943 lähtien hän on ollut vakinaisesti rautatieosastolla.



*Kalle Kusti Leskinen.*



*Matti Savolainen.*

## TOIMITUKSEN TUOLILTA

Emme malta olla kirjoittamatta vielä muutamaa sanaa tällä omalla palstallamme tuosta Högforsin saavutuskattilasta, joka koristaa lehtemme kantta. Nykyisinhän eivät ennätykset ylipäänsä ole harvinaisia, niitä tehdään päivittäin tukkukaupalla, mutta tällainen 100.000 valurautaisen keskuslämmityskattilan valmistaminen yhdessä tehtaassa on senlaatuinen tulos, että siitä kannattaa kyllä kertoa.

Koska näitä keskuslämmityskattiloita on mennyt näin valtava määrä kaupaksi, niin hyväksi ne on havaittu, ja lukemattomat ovat ne Suomen kodit ja laitokset, joiden lämmöstä Högforsin kattilat pitävät huolen. Näin ollen tämä tuotantotulos saa taustakseen ikään kuin valtakunnallista mittavuutta.

Toisaalta tämä 100.000 kattilan saavutus on sitäkin kunniakkaampi, kun se on ankaran yritteliäisyyden ja hellittämättömyyden tulos. Saksalainen kilpailu oli kattila-alalla aikanaan suorastaan murskaava, mutta Högfors ei vain antanut periksi. Se pani peliin sen kuulun suomalaisen sisun ja eikös se vain auttanutkin. Högfors alkoi päästä leikissä tasaveroiseksi, ja kun kilpailukumppani katsoi parhaaksi ryhtyä hieromaan sopimusta, niin vastattiin, että kyetään tässä asiasta hoitamaan omin päinkin. Alkuerissä oli Högfors joutunut vastaanottamaan lujia iskuja, mutta erä erältä se alkoi tasoittaa ja lopputuloksena oli roima voitto.

Högforsin ruukin historiassa on ollut lukuisia kriittillisiä vaiheita, joista selviytyminen on vaatinut kaukonäköisyyttä, uskallusta ja yritteliäisyyttä. Sellaisena on sen uudemmassa historiassa pidettävä taistelua saksalaisia yrittäjiä vastaan suomalaisilla keskuslämmityskattilamarkkinoilla. Högforsin yltyminen tässä kiistassa voittajaksi on merkinnyt paljon tehtaan kehitykselle ja menestykselle.

\*

Vaikka olemme vierailut monta kertaa Karkkila, on meihin aina tehnyt vaikutuksen sinne matkustaessamme hyvinvoivan, siististi rakennetun tehdaskauppalan ilmestyminen metsien ja hiljaisen maaseudun keskeltä. Jos ruukki olisi aikoinaan nukahtanut tai jos sitä ei olisi syntynytkään, niin paikalla olisi tuskin muuta kuin uneliaan puoleinen kirkonkylä. Se merkitsi tietysti maaseudun rauhaa, mutta myös keskeytymätöntä muuttoliikettä tältä seudulta kaupunkeihin ja tehdasyhdyskuntiin työhakuun. Mutta tehdas on luonut olosuhteet kokonaan toisenlaisiksi ja niinpä tänne Länsi-Uudenmaan metsävaltaisen maiseman keskelle on syntynyt yli

5.000 asukkaan kauppala, josta samalla on tullut laajan ympäristön keskus.

\*

Tämä Karkkila on tyypillinen esimerkki maaseudun teollistumisesta. Tuosta ilmiöstä on viime aikoina puhuttu paljon. Tiedämme, että se on ollut valtava ja maamme historian kokonaisuutta ajatellen äkillinen tapahtuma. Ja kuitenkin viime aikojen kiivaassa polemiikissa, jossa sellaiset nykyajalle ominaiset sanat kuin elintaso, inflatio, subventio ja kassakriisi joitakin mainitaksemme ovat olleet jokaisen huulilla, on painavin perustein todettu, että maamme teollistuminen tapahtuu aivan liian hitaasti. Vain teollisuutta laajentamalla ja uutta synnyttämällä me voimme luoda uusia työtilaisuuksia ja karkoittaa työttömyyden peikon. Teollisuus on se taikasana, jonka avulla kansantulomme voi kasvaa ja sen mukana myös elintasomme. Mutta teollisuutemme laajentamisen välttämättömyys on helpommin sanottu kuin tehty. Tyhjästä on paha nyhjästä. Tarvitaan rahaa, rahaa ja rahaa. Tietysti paljon muutakin, mutta ennen kaikkea rahaa. Se on nykyisin kuitenkin kortilla, koska säästämistä ei enää arvosteta hyveeksi.

\*

Tapasimme kuitenkin äskettäin 40 yrittäjää, jotka luottavaisesti katsoivat tulevaisuuteen. He eivät kyläkään aio perustaa tehdasta, mutta sen sijaan kukin heistä rakentaa itselleen talon ja suuri yritys se on sekin.

Totisin ilmeinen nämä tulevat rakentajat vetivät tonttiarvan. Jokainen kyllä sai tontin, sillä arpoja oli yhtä monta kuin tonttejakin, mutta arvonnalla avulla vain ratkaistiin, mikä tontti kullekin tulisi.

Nuorekasta joukkoa ovat nämä 40 uutta rakentajaa. Heidän hartiapankissaan on voimaa, käsissään riuksuutta ja katseessaan uskallusta. Ja näillä ominaisuuksilla sitä kyllä alkuun pääseekin: ensin monttu, sitten sokkeli, tolputus, laudoitus jne. Talo saa ääri-viivansa, muttei sentään ole vielä läheskään valmis. Rakennuksen loppuvaiheet ne ovatkin tuskan takana, ei niinkään työn mutta jälleen sen onnettoman rahan takia. Omakotirakentajien onkin liiyyttävä säästäjien rintamaan, tultava toimeen jokapäiväisessä elämässään vähäisemmällä rahanmenolla kuin monen muun ja uhrattava markkansa talonsa hyväksi. Ja tätä järjestelmällistä säästämistä kestää pitkän aikaa, mutta tämä ponnistus on vaivan arvoinen. Sen palkintona saa yrittäjä ikioman tuvan.

Toivotamme menestystä uusille omakotirakentajille.

