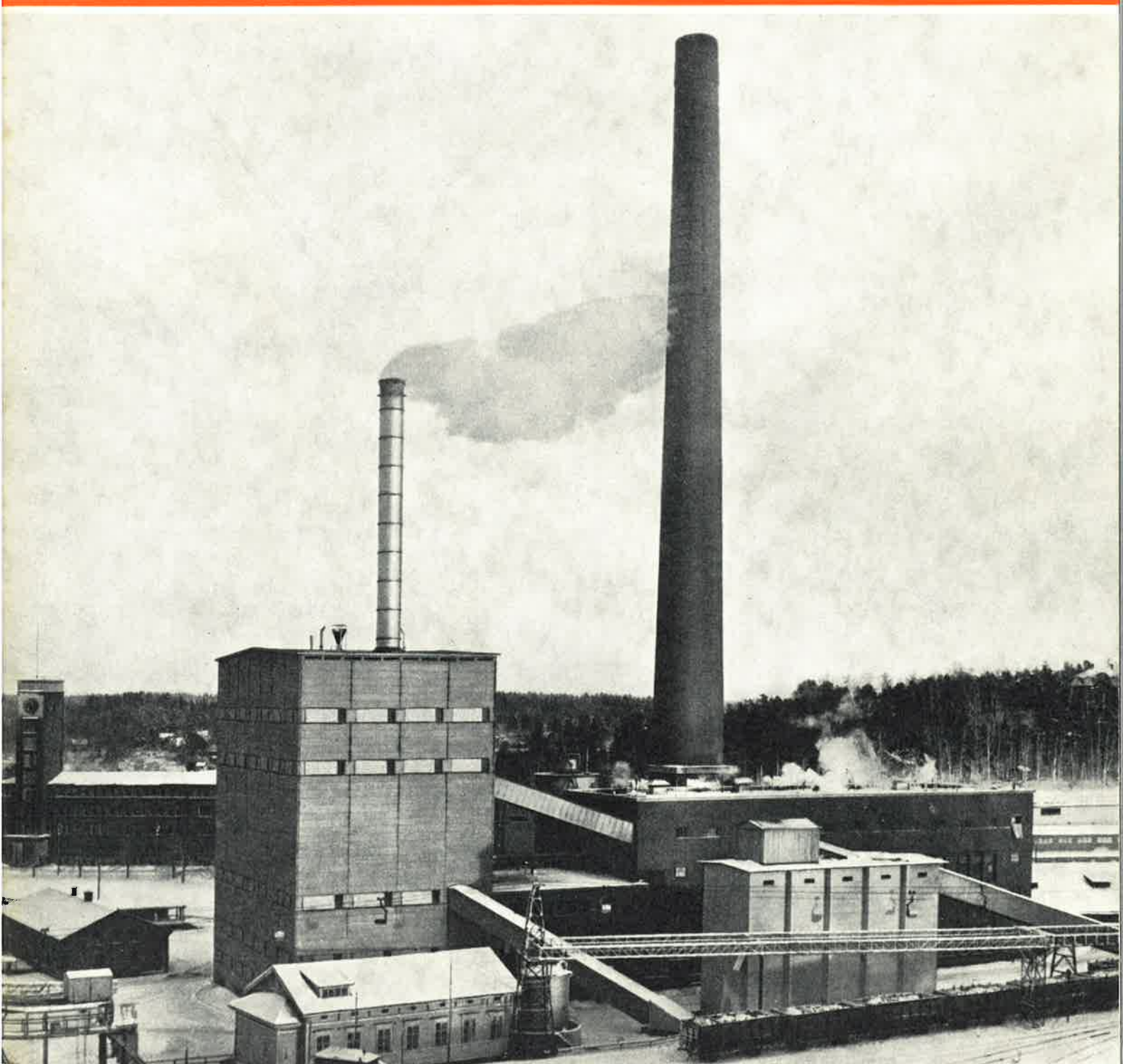


KYMI-YHTYMÄ



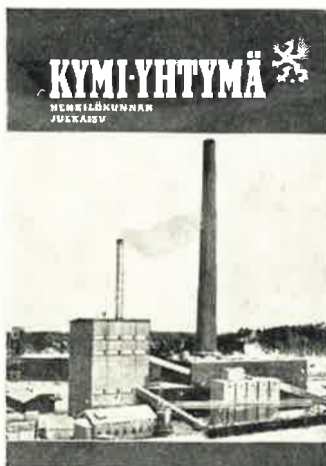
HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Höyrykeskus
- 2 Kymintehtaan höyrykeskuksen uusi suurtehokattila
- 13 Kymin selluloosatehtaan valkaisulaitos
- 16 "Koskela" — uusi ruokala ja juhlahuoneisto rakenteilla
- 19 Uusi kuivaamo Hallaan
- 20 Högforsin Tehtaan Konepajakoulu
- 22 Eläkeläisten joulujuhlia
- 25 Vuosikymmen yhtiöläisnaisten kerhotoimintaa Kuusankoskella
- 26 25-vuotisansiomerkkien jako
- 30 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 31 Merkkipäiviä
- 36 Manan majoille
- 37 Toimituksen tuoilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

TOIMITUS: VASTAAVA TOIMITTAJA: VEIKKO TALVI - TOIMITUSSIHTEERI: A. YLIKANGAS - PAINO: KOUVOLAN KIRJA- JA KIVIPAINO



Kymintehtaan höyrykeskus
Uusi suurtehokattila
sijaitsee vasemmalla
olevassa korkeassa osassa

Lehemme tämä numero saapuu lukijan käsiin jonkin verran muuttuneessa osussa. Kansi on kylläkin säilynyt entisellään, mutta jo tämä sivu esiintyy uudentyylisenä ja tekstisivuja silmäillessä lukija huomaa yhtä ja toista aikaisemmasta poikkeavaa. Alkusanan artikkeliluonteisten kirjoitusten jälkeen teksti muuttuu 3-palstaiseksi ja vaihtelua lisää osaltaan myös uusi kirjasinlaji, jota on käytetty henkilöuutisissa ja kuvateksteissä. Toimitus on pyrkinyt käyttämään hyväksi kirjapainomme lisääntyneitä mahdollisuuksia ja siten samoin kuin tarkoituksenmukaisen teksti- sekä kuvaajoittelun avulla koettanut tehostaa lehden graafista asua. Nykyajan vaatimukset luettavan ulkoasuun nähden ovat kasvamistaan kasvaneet ja henkilökunta-lehdenkin on seurattava yleisen kehityksen mukana.

Tarkkaavainen lukija huomaa pian erään toisenkin muutoksen. Tähän saakka eri tehtaita ja metsäosastoa koskevan uutisaineiston ryhmittely omiksi osastoiksi on poistettu ja näitä nimikkeitä käytetään ainoastaan alaotsikkoina henkilöuutisten sekä vastaavanlaisen uutisaineiston yhteydessä. Sen sijaan kaikki muu uutisaineisto paikallissävystään huolimatta esiintyy ilman tällaista kategorista ryhmittelyä. Mitään supistuksia paikalliseen uutisaineistoon 'meidän osastomme' häviäminen ei aiheuta. Tämän uudestijärjestelyn avulla päästään jäykästä uutisaineiston karsinomisesta, mikä on ollut lehden ulkoasun parantamisen pahimpana kompastuskivenä.

Toimitus toivoo, että Kymi-Yhtymä uudessa asussaan miellyttäisi lukijakuntaamme ja että se tuntisi lehden omakseen.

Höyrykeskus

Säilyttääkseen elinvoimaisuutensa ja kilpailukykynsä teollisuuslaitoksen on tarkoin seurattava teknillistä kehitystä ja sen on tuotantokoneistoa uudistaessaan pyrittävä soveltamaan käyttöönsä tekniikan viimeisimpiä saavutuksia. Tämän periaatteen noudattaminen on alituisen tullut esiin esitellessämme lehdessämme yhtiön viime vuosien laajaa uudistus- ja laajennusohjelmaa. Eikä tämä määrätietoinen pyrkimys ole rajoittunut ainoastaan varsinaisiin tuotantolaitoksiin, vaan se kuvastuu myös 'apuosastojen' — ennen kaikkea lämpö- ja voimatalouden — uudenaikaistamisessa.

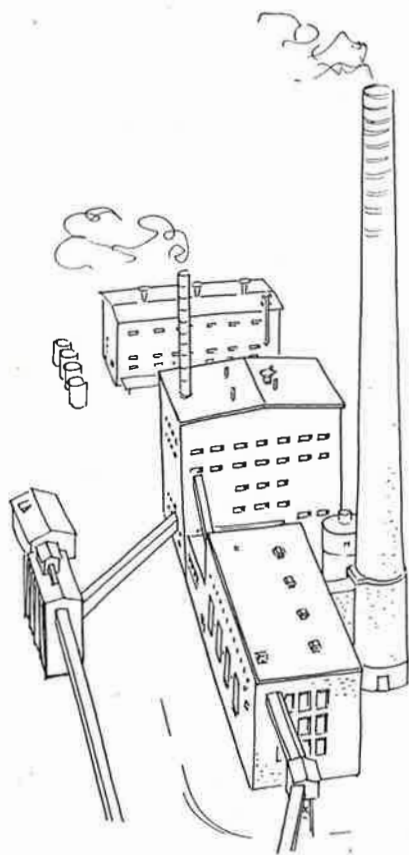
Tuorein esimerkki tästä kehityksestä on Kymintehtaan uusi suurtehokattila. Samalla kun se edustaa kattilatekniikan viimeistä sanaa se on ikään kuin näkyvä virstanpylväs koko tähänastista kehitystä ajatellen. Höyryä on näillä tehtailla tarvittu aina siitä lähtien, kun ensimmäiset paperikoneet alkoivat pyöriä, vaikka varsinainen käyttövoima saatiinkin koskesta. Selluloosateollisuuden syntyminen hioke- ja paperiteollisuuden rinnalle lisäsi höyryn kulutusta ja tämä jatkuvasti lisääntyvä höyrytarve ratkaistiin siten, että tehtaitten yhteyteen rakennettiin erillisiä kattilahuoneita. Kullakin tehtaalla oli tuollainen höyryosastonsa kattiloineen ja savupiippuineen. Vuosikymmenien kuluessa tapahtui kyllä kattilatekniikassa parannuksia. Niinpä viime vuosisadan lopulla saatiin ensimmäinen vesiputkikattila ja kymmenkunta vuotta myöhemmin ensimmäinen liikkuva automaattiarina. Kuitenkin vasta 1920-luvulla avautui mahdollisuus keskittää höyrynvalmistus yhteen suureen kattilahuoneeseen. Ensinnä tämä toteutettiin Voikkaalla ja 1930-luvulla Kuusankoskella.

Tämä kehitys merkitsi tehtaittemme höyrytaloudessa vallankumouksellista muutosta, ja muutama vuosi sitten Voikkaalle valmistunut suurtehokattila sekä Kymintehtaan uusi vielä suurtehoisempi kattila ovat jälleen vieneet kehitystä huimin askelin eteenpäin. Kummankin kattilan teho yksinään on kutakuinkin sama kuin vanhojen suurtehokattiloiden. Kattilahuone-nimityskään ei enää ole oikea kuvaamaan näitä suuria höyrylaitoksia, vaan luontevimmin niitä voidaan nimittää höyrykeskuksiksi.

Kymintehtaan uusi kattila merkitsee myös polttoainetalouden kannalta uusien urien aukomista. Klassillisten polttoaineiden kivihiilen ja öljyn lisäksi se käyttää kotoista polttoturvetta, mutta myös sulfiittiselluloosan jätelientä. Uusi haihduttamo on tehnyt mahdolliseksi tämän aikaisemmin suurimmaksi osaksi hukkaan joutuneen, runsaasti puuainetta sisältävän jätteen käyttämisen polttoaineena, ja uusi kattila puolestaan on rakennettu siten, että sen kattilassa tämä liemi muuttuu lämpökaloreioiksi.

Höyryn merkitys energian tuottajana vesivoiman rinnalla on voiman tarpeen jatkuvasti lisääntyessä saanut myös yhä tärkeämman sijan. Uusien suurtehokattiloiden rakennusohjelmaan onkin liittynyt uusien höyryvoimalaitosten rakentaminen.

Tässä numerossamme kerromme Kymintehtaan uudesta suurtehokattilasta ja kuluvan vuoden aikana tulemme esittelemään myös sulfiittijäteliemen haihduttamon ja Kymintehtaan sekä Voikan höyryvoimalaitokset.



Kymintehtaan höyrykeskuksen uusi suurtehokattila

Kuusankosken tehtaiden
höyryosaston päällikkö
B. Zimmermann



Kymintehtaan höyrykeskuksen laajentaminen on liittynyt yhtenä välttämättömänä osana siihen suureen uudisrakennusohjelmaan, mitä Kymintehtaalla on vuodesta 1951 lähtien toteutettu. Vuonna 1936 valmistunut neljä suurtehokattilaa käsittävä höyrykeskus, joka on kylläkin jatkuvasti käyttökelpoinen, ei olisi muuttuneissa olosuhteissa kyennyt entisellään selviytymään kasvaneesta höyrynkulutuksesta. Sen tähden höyrykeskusta päätettiin laajentaa uudella suurtehokattilalla, joka on teholtaan jokseenkin yhtä suuri kuin vanha puoli kokonaisuudessaan.

Neljän polttoaineen kattila

Uuden kattilan valintaan vaikuttivat monet tärkeät seikat, kertoi lehdellemme höyryosaston päällikkö B. Zimmermann. Tärkein niistä oli sulfiittijäteliemen hyväksikäyttö polttoaineena. Tämä asia on vuosikymmeniä askarruttanut selluloosa-alan samoin kuin lämpötekniikan asiantuntijoita ja monenlaisia kokeita on tehty. Niinpä nelisenkymmentä vuotta sitten keuhkoihin Kymin selluloosatehtaassa erästä ruotsalaista keksintöä, jonka avulla sulfiittijäteliemestä koetettiin saada käyttökelpoista polttoainetta. Mutta vaikka tähän kokeiluun uhrattiin paljon vaivannäköä ja varoja, ei menetelmää silloisin edellytyksin voitu toteuttaa suuressa mittakaavassa. Viime vuosina jäteliemen haihdutus- ja polttotekniikka samoin kuin haponkestävien terästen valmistus on kehittynyt aivan rat-

kaisevalla tavalla ja näiden edistysaskeleiden ansiosta jäteliemen käyttö polttoaineena on voitu ratkaista suotuisasti sekä teknilliseltä että taloudelliselta kannalta.

Kattilatyypin valintaa ratkaistaessa asetettiin vaatimukseksi, että kattilan tuli soveltua öljyn, kivihiilen ja turpeen ohella sulfiittijäteliemen polttoon. Koska kokemukset näin 'moniruokaisesta' kattilasta olivat vähäiset, tarvittiin valmistavia kokeita ja asiantuntija-apua. Kattilan ja runkorakenteen toimittaminen uskottiin saksalaiselle toiminimelle L. & C. Steinmüller GmbH, joka on suorittanut koko konstruktion suunnittelun ja valmistanut suurimman osan piirustuksista. Yleissuunnittelua tehtäessä ovat asiantuntijoina toimineet Ekono sekä Mellersta och Norra Sveriges Ångpanneförening.

Kattilarakennus ja sen sijoitus

Uuden kattilan sijoittaminen vanhaan kattilarakennukseen vanhojen kattiloiden rinnalle, kuten tapahtui Voikkaalla viimeisen laajennuksen yhteydessä, ei käynyt Kymintehtaan höyrykeskuksessa päinsä. Uusi kattila ei ole ainoastaan teholtaan vaan myös kooltaan jättiläinen vanhoihin verrattuna. Jäteliemen käyttäminen polttoaineena aiheutti sen, että kattilan korkeus kasvoi seitsemällä metrillä. Kattilan koko korkeus onkin 33 metriä ja se sijoitettiin yli 40 metriä korkeaan uuteen osaan, joka rakennettiin lämpökes-

kuksen jatkoksi höyryosaston konttorin puoleiseen pätyyn. Tällä kohtaa tehdaspihaa on vielä tilaa höyrykeskuksen vastaisellekin mahdolliselle laajentamiselle. Vaikka uusi ja vanha puoli sijaitsevat täten konttoriosan erottamina, ei siitä koidu mitään haittaa, sillä uusi kattila on täysin omin neuvoin toimeentuleva yksikkö. Sillä on omat puhaltimensa, piippunsa, pumppunsa ja muut varusteensa. Yhteistä on ainoastaan hiilikuljetin, joka on jatkettu vanhalta puolelta konttoriosan yli uuteen rakennukseen.

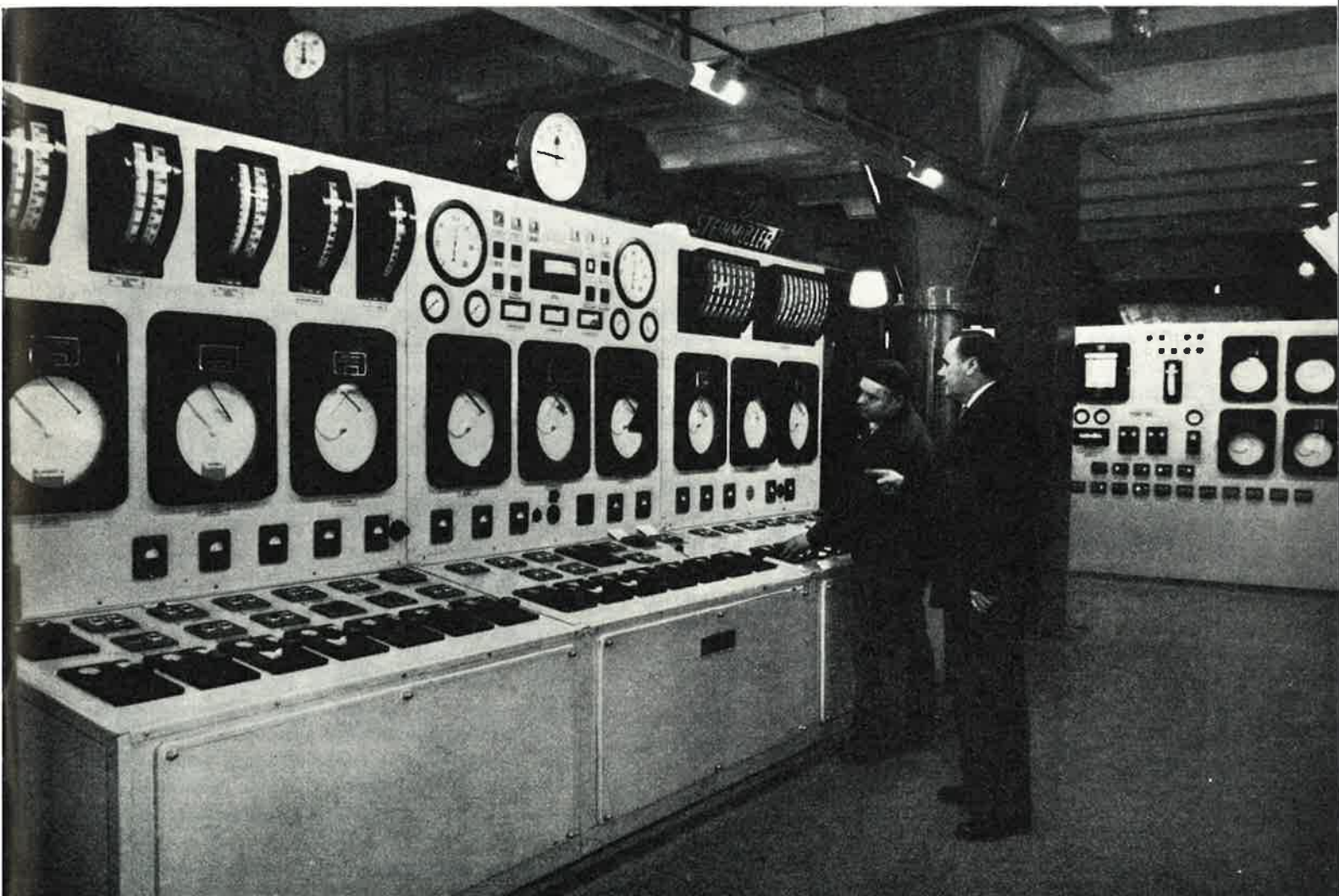
Uuden osan ja kattilan rakentamisesta on lehdesämme aikanaan ollut yksityiskohtainen selostus. Rakennuksen runko on teräsrakenteinen ja seinät sekä katto betonisista elementeistä. Tällaisen rakennustavan valitseminen lyhensi valmistusaikaa ja helpotti

raskaiden ja tilaa ottavien kattilan osien sekä laitteiden paikoilleen sijoittamista ja asentamista. Sekä rakennuksen pystyttäminen että kattilan asentaminen suoritettiin nimittäin samanaikaisesti käyttämällä apuna kahta suurta nosturia.

Kattilan valmistuminen

Rakennus valmistui vuoden 1955 kuluessa ja kattila voitiin ottaa käyttöön huhtikuun lopulla 1956. Siitä lähtien uusi kattila on palvellut Kymintehtaan tuotantolaitoksia, mutta samanaikaisesti viimeistelytyöt ja monenlaiset kokeilut ovat keskeytymättä jatkuneet. Suurin piirtein ne ovat sujuneet odotusten mukaisesti, mutta tietenkään ei ole puuttunut myös yllätyksiä eikä pettymyksiäkään, mikä on ymmärrettävää näin

Kattilan käyttö ja valvonta on keskitetty kattilan ohjaamoon Ylikonemestari Nils Andersson ja päälämmittäjä Sulo Autio kattilan ohjauspanelin ääressä höyrynpainetta tarkastamassa paine- ja kuormitusmittareiden avulla



suuren ja monimutkaisen laitoksen sisäänajon ollessa kysymyksessä. Vaikeus toisensa jälkeen on kuitenkin menestyksellisesti voitettu ja viime lokakuun puolivälissä suoritettiin uuden kattilan käyttö- ja vastaanottokokeet käytettäessä polttoaineena hiiltä, turvetta ja öljyä. Vastaavat kokeet käytettäessä polttoaineena sulfiittijäteliöntä suoritettiin kuukautta myöhemmin. Kokeet onnistuivat hyvin ja osoittivat suunnilleen toivotut arvot. Näin ollen uusi kattila on kaikin puolin esittelykelpoinen.

Polttoaineet ja polttimet

Mainitsimme jo, että kattilassa voidaan käyttää neljää eri polttoainetta: kivihiiltä, öljyä, turvetta sekä sulfiittijäteliöntä. Seuratkaamme näiden polttoainesten kulkua tulipesään.

Kivihiili tuodaan rautateitse yhtiön hiilisatamasta Hillost ja puretaan rautatievaunusta suoraan höyrykeskuksen hiilikuljettimelle. Kuljetushäiriöiden satuesssa otetaan kivihiili höyrykeskuksen vieressä sijaitsevalta hiilikentältä. Kuljetin siirtää kivihiilen, paitsi vanhalle puolelle, uuden kattilan kolmeen hiilibunkkeriin, jotka sijaitsevat rakennuksen keskikorkeudella kattilan sivulla. Niistä kivihiili soluu kahteen automaattisesti toimivaan syöttäjään sekä vaakaan ja putoaa sen jälkeen pohjakerrokseen hiilimyllyihin, joita myös on kaksi. Hiilimyllyissä kivihiili jauhetaan hienoksi pölyksi ja kuivataan samanaikaisesti kuuman ilman avulla, jonka lämpötila on 350 °C. Näin saatu kuiva hiilipöly puhalletaan puhaltimen avulla polttimien kautta tulipesään.

Kummallakin hiilimyllyllä on neljä poltinta, jotka sijaitsevat ohjaamon yläpuolella kolmannella ja neljännellä tasolla. Polttimissa hiilipölyyn lisätään primääri-ilmaa. Säättäminen suoritetaan siten, että hiilipöly syttyy määrättyssä kohtaa tulipesässä. Samat polttimet toimivat myös öljypolttimina öljysuihkun virratessa tulipesään polttimien keskellä olevasta reiästä. Polttoöljynä käytetään paksua öljyä, joka otetaan päiväsaaliöstä pumppaamalla se lämmittimien kautta polttimiin. Öljy suihkuu tulipesään 90—120 °C:n lämpöisenä öljyn laadusta riippuen. Päiväsäiliöön pumpataan öljy varastosäiliöistä. Asetus näet säättää, että päiväsaaliötä lukuun ottamatta suurempia määriä öljyä ei saa säilyttää kattilahuoneen välittömässä läheisyydessä.

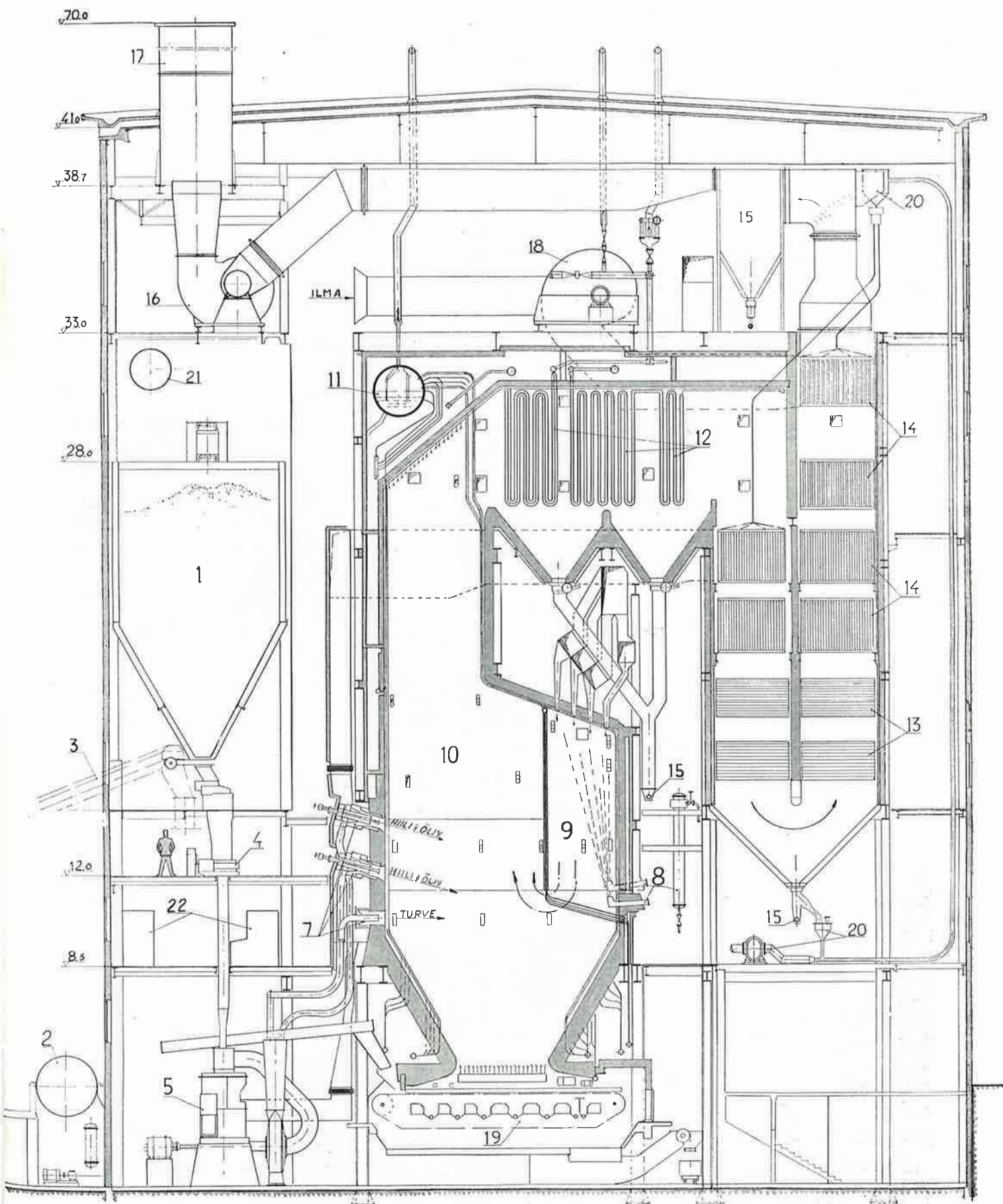
Polttoöljyysteemin ohella on kattilalla myös kevyt-öljyysteemi päiväsaaliöineen, pumppuineen ja johtoineen. Kevyttä öljyä tarvitaan kattilaa käynnistettäessä. Jos jäähtynyttä kattilaa alettaisiin lämmittää paksulla öljyllä, muodostuisi tulipinnoille öljynokea, mikä saattaisi aiheuttaa raudan palamisen. Kevyellä poltto-

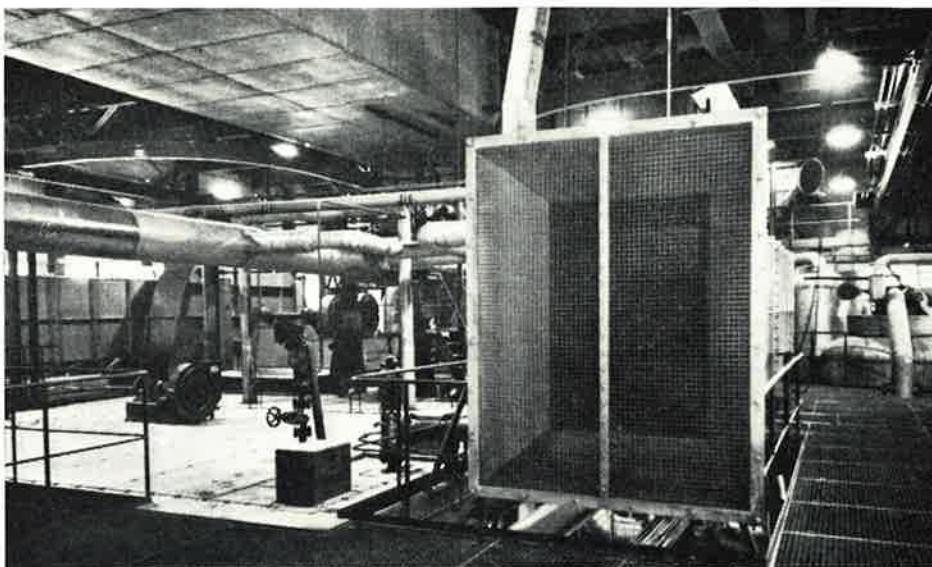
LEIKKAUSKUVIA UUDESTA KATTILASTA

1. 400 t hiilibunkkeri, teräksinen
2. 25 m³ päiväöljysäiliö, 2 kpl 11.500 kg/h öljyn syöttöpumppuja, 30 aty
3. Turvekuljetin, 15 t/h, valmistaja A. Ahlström Oy
4. Hiilensyöttölaitteet ja automaattivaa'at
5. 2 kpl hiilimyllyjä, 7,5 t/h, malli KSG Schüssel
6. Turvemylly, 7 t/h, malli KSG Schlagrad (sijaitsee hiilimyllyjen edessä)
7. 8 kpl Steinmüller'in hiilipolttimia, joihin on yhdistetty 8 kpl Balcke takaisinvirtausöljypolttimia á 1.000 kg/h, 4 kpl turvepolttimia
8. 3 kpl Lurgin sulfiittijäteliemen esilämmittimiä 80—120 °C ja 15 kpl höyryatomisointi-liemipolttimia
9. Sulfittijäteliemen polttokammio
10. Kattilan varsinainen tulipesä
11. Kattilan höyrynkokoojalieriö, 2 m Ø, 8 m pitkä
12. 2-osainen säädettävä tulistaja, 1.215 m², tuubit 38 mm Ø
13. Höyrystävä veden esilämmitin, 1.350 m², tuubit 38 mm Ø, lämmittää syöttöveden 170°C:sta n. 220°C:een
14. Ilman esilämmittimet, joista 2.360 m² teräspuutkea ja 390 m² valurautapuutkea
15. Monisykloni lentotuhkanerotin, valmistaja Lurgi
16. Savukaasupuhallin, 216.000 m³/h 195 mm vp., valmistaja Büttner
17. Teräksinen savupiippu, 2,8 m Ø, korkeus maasta 70 m
18. 2 kpl pääilmapuhaltimia á 80.000 m³/h 60°C, 425 mm vp., valmistaja Büttner
19. 9 m² ketjuarina ja ketjumallinen tuhkanpoistaja
20. Kuulasadenuohouslaitteet, malli Broman
21. 10 m³ jäähdytysvesisäiliö
22. Täydellinen automatiikka ja kojeisto, toimittaja Bailey Meter Co, sen vieressä AEG:n valmistama täysautomaattinen nuohousautomaattikakojeisto kahta pitkää ja 12 tavallista automaattinuohouslaitetta varten sekä kuulasadenuohousta ja tuhkanpoistoautomaattikaa varten

Muita laitteita, joita kuvassa ei esiinny: 3 kpl 150 t/h 95 aty KSB syöttöpumppuja, joista 2 Strömberg Oy:n moottoreilla varustettuja ja 1 KKK-höyryturpiinikäyttöinen; höyryllä toimiva syöttöveden esilämmitin 140 °C—170 °C; 100 kW hätäagregaatti, E. Sarlin Oy:n suunnittelema saostuslaitos 125 m³/h syöttöveden puhdistamista varten; ioninvaihtosuodattimia á 40 t/h, joista 4 kationisuodatinta ja 1 anioonisuodatin, myös E. Sarlin Oy:n toimittama.

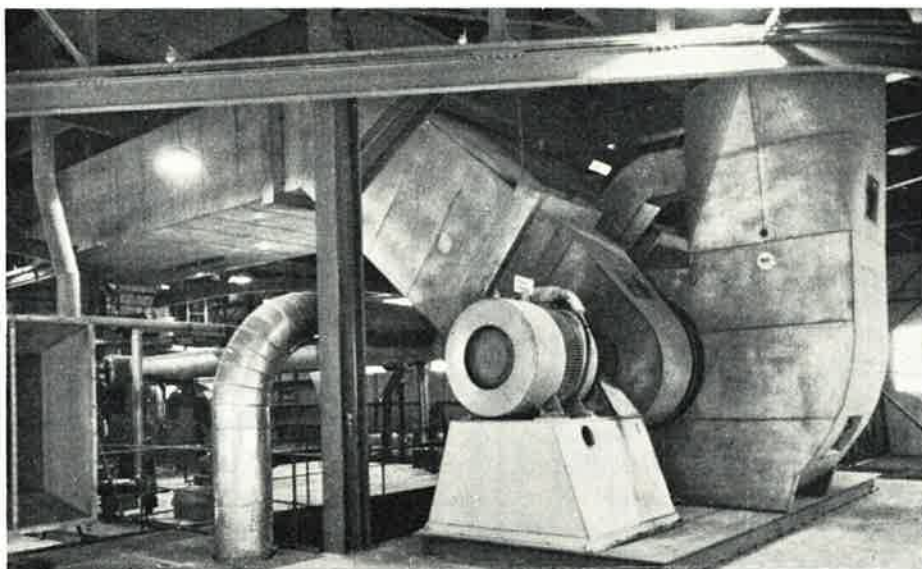
Kattilan on valmistanut L. & C. Steinmüller GmbH Gummersbach; malli: säteilykattila sulfiittijäteliemen, polttoturpeen, kivihiilen ja polttoöljyn polttamista varten; rakennepaine 75 aty, työpaine lieriössä 72 aty, työpaine tulistajan jälkeen 65 aty; höyryn lämpötila tulistamisen jälkeen 490± 10°C; kuormitus jäteliemellä ja turpeella 75—90 t/h, hiilellä ja öljyllä 90—110 t/h, huippu 120 t/h; kattilan koko: leveys 8 m, syvyys 21 m ja korkeus 33,3 m, asennettu 30.000 m³ suuruiseen kuoreen.



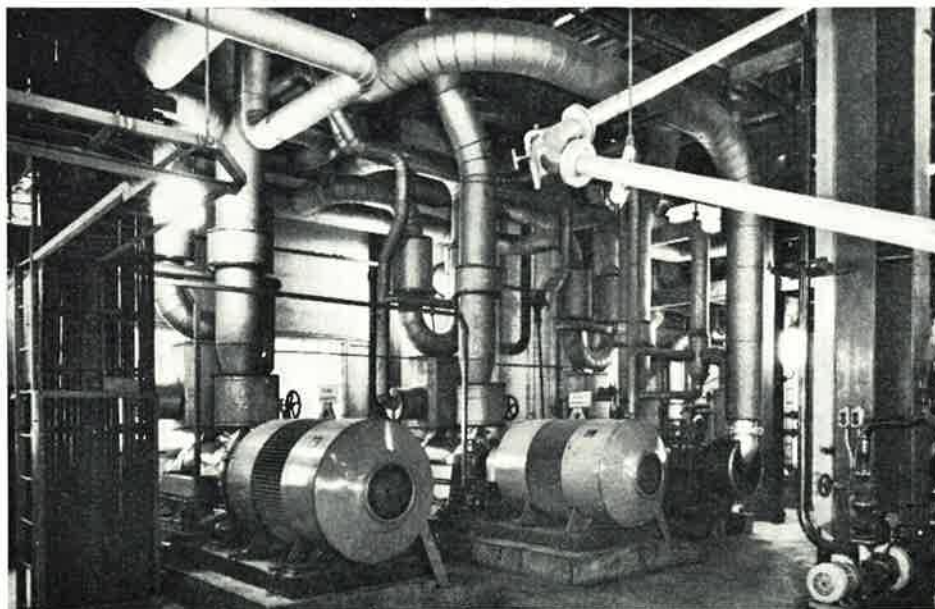


►
Kattilan takaseinässä
sijaitsevat sulfiittijäteliemen
polttimet
Lämmittäjä Reijo Kymen
aputasolla polttimien
toimintaa tarkastamassa

Kattilan ylin kerros
Etualalla toinen palamisilman
sisäänottoaukoista
Katossa kattilan
savukaasukanava

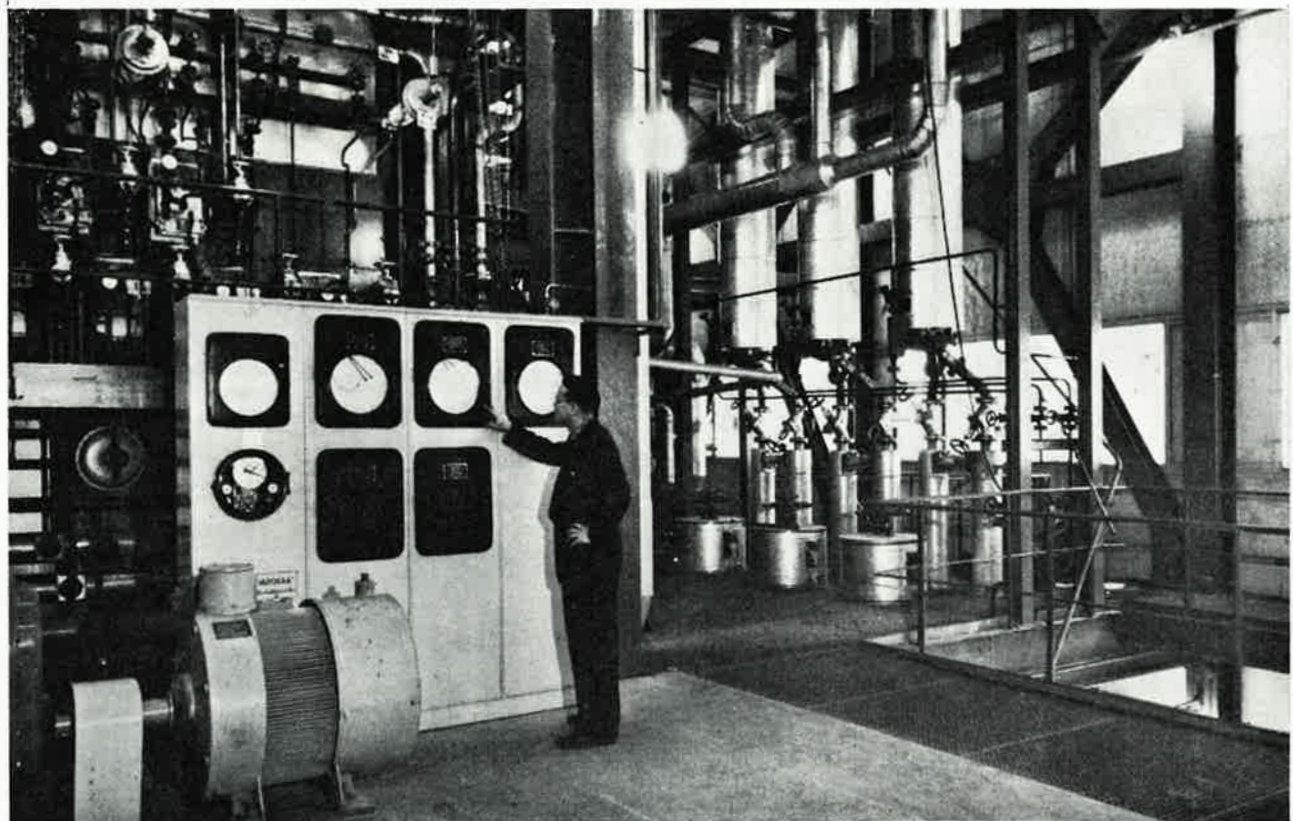
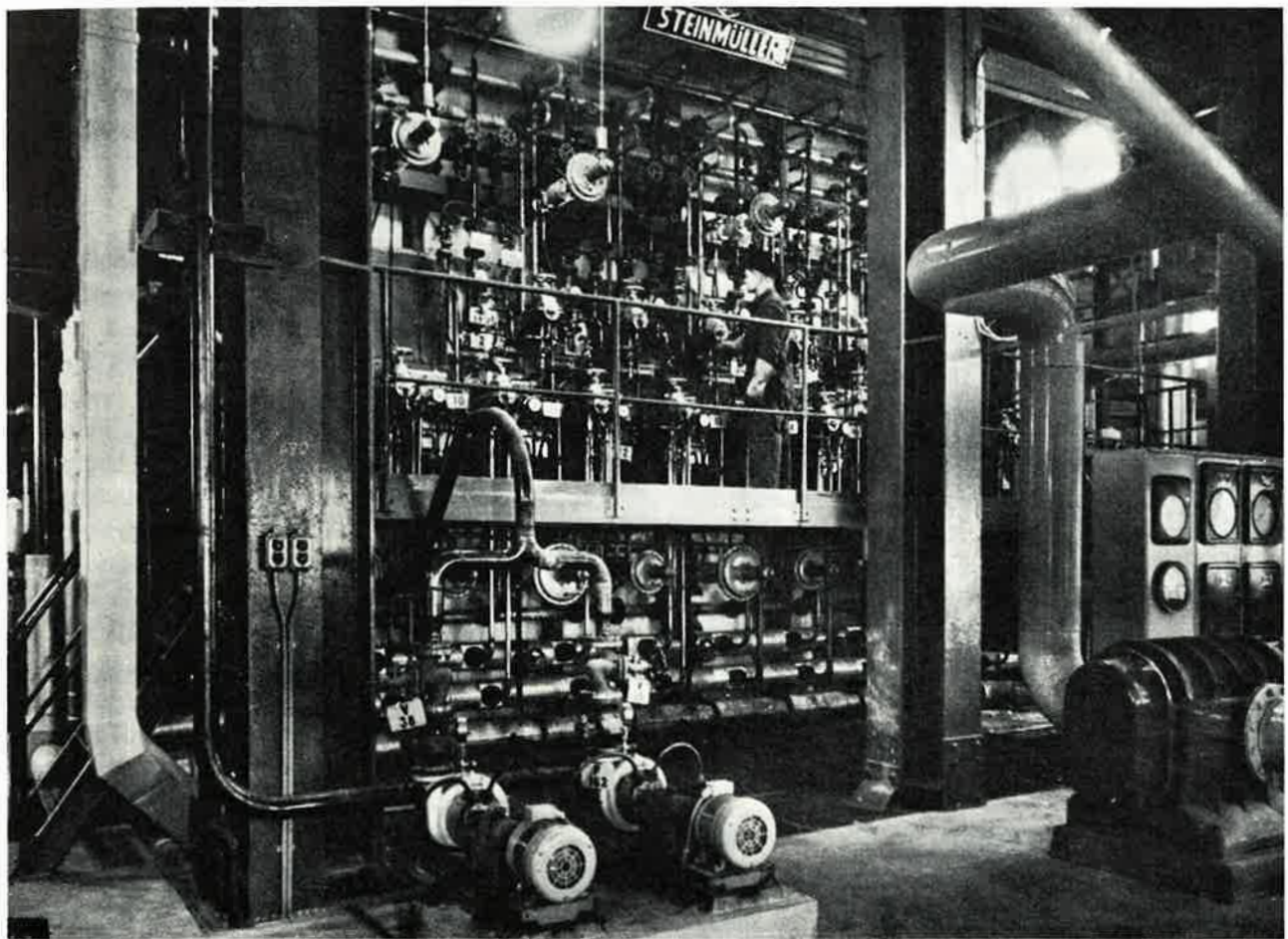


Ylimmässä kerroksessa
sijaitsee myös
savukaasupuhallin,
joka imee vasemmalta
tulevaa savukaasukanavaa
myöten savukaasut ja
puhaltaa ne savupiippuun



►
Mittarin lukema ilmoittaa
mestari Paavo Sulaselle
polttimiin menevän
jäteliemen lämpötilan
Taustalla jäteliemen
esilämmittimet

Kattilan syöttövesipumput,
joista kaksi etualalla olevaa
on sähkökäyttöistä ja
kolmas turbiinikäyttöinen



öljyllä tapahtuva alkulämmitys kestää kahdesta kolmeen tuntiin.

Turve kuljetetaan Haukkasuolta joko rautateitse tai suurilla autoilla. Kuormat tyhjennetään suoraan turpeen tyhjennyssuppiloon, jossa syöttäjä siirtää sen kuljettimelle, mikä johtaa erillisen hiilibunkkerirakennuksen yläkertaan. Siellä turve joutuu murskaajaan sekä seulaan ja putoaa sitten turvesäiliöön. Bunkkerin alakerrassa sijaitseva ruuvisyöttölaite siirtää turpeen vaa'an kautta turvemyllyyn. Sitä ennen se kulkee ilmansulkulaitteen kautta, jonka avulla estetään liian ilman pääseminen turpeen mukana myllyyn. Tämä on tarpeen, jotta turve ei syttyisi myllyssä palamaan. Jauhatuksen yhteydessä turve kuivataan kuten kivihiihikin, mutta se tapahtuu palamiskaasujen avulla, joiden lämpötila on 600—700 °C. Turve itsessään sisältää runsaasti happea ja sen tähden liian ilman mukaan tulo on estettävä ja varsinainen kuivaaminen suoritettava hapettomilla palamiskaasuilla. Mylly toimii samalla "lehtana" ja puhalttaa turvetomun neljään polttimeen, jotka sijaitsevat ohjaamon korkeudella. Turve poltetaan jonkin verran karkeampana kuin hiilipöly, ja polttimetkin ovat rakenteeltaan yksinkertaisemmat.

Jäteliemipolttimet sijaitsevat kattilan takaseinässä. Niitä on kaikkiaan 15 ja ne tekevät monin verroin mutkikkaamman vaikutuksen kuin muut polttimet. Haihdutettu jäteliemi pumpataan haihduttamon vieressä sijaitsevista kahdesta paksuliemisäiliöstä. Säi-

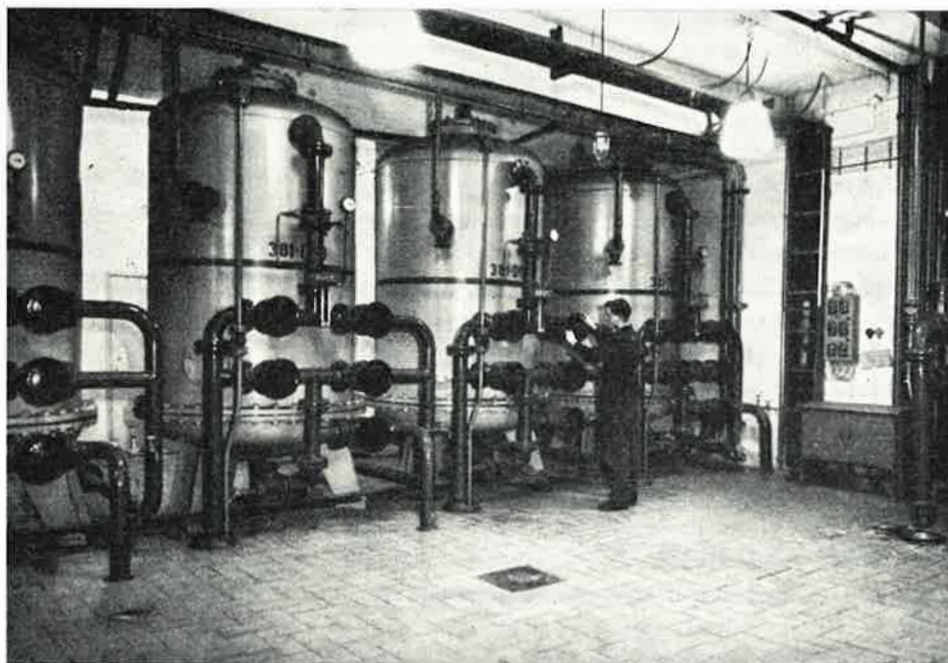
liöiden alla olevat pumpput pumppaavat 90-asteisen liemen etulämmittimiin, joissa sen lämpötila nousee 120 °C:een. Polttimissa liemi atomisoidaan höyryn avulla ja puhalletaan Lurgi-suuttimien kautta jätellemen polttokammioon.

Kattilan tulipesä

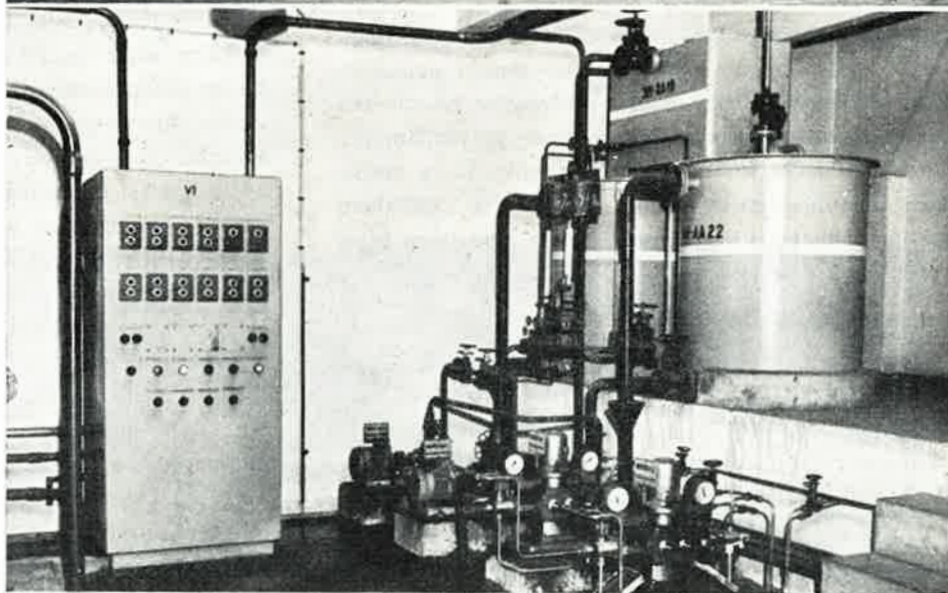
Neliömäinen kattila, joka suippenee alhaalta, on vuorattu teräslevyillä sekä paksulla eristyksellä säteilyhäviön estämiseksi. Tulipesä on täynnä tuubeja. Erikoista tässä säteilytulipesässä on edellä mainittu jäteliemen polttokammio, joka sijaitsee liemipolttimien kohdalla. Jäteliemen palaminen tässä kammiossa tapahtuu siten, että liemi suihkuu suuttimista ylöspäin kohdaten kammion puolivälissä ylhäältä päin puhallettavan kuuman ilman. Tällöin syntyneet palamiskaasut syöksyvät kammion alaosan kautta varsinaiseen tulipesään sekottuen siellä muihin palamiskaasuihin. Hiili- ja öljypolttimien kohdalla vallitsee n. 1300—1400 °C:n lämpötila. Saavuttaessaan kattilan yläosassa olevan tulistajan palamiskaasujen lämpötila on laskenut 950 °C:een. Tulistajassa kaasut luovuttavat lämmöstään n. 300—400 astetta, minkä jälkeen niiden lämpöenergiaa käytetään vielä hyödyksi polttoaineiden, veden ja ilman lämmittämiseen. Tämän jälkeen kaasut joutuvat pienistä sykloneista kokoonpantuun puhdistajaan, joka poistaa suurimman osan palamiskaasujen mukana tulevasta lentotuhkasta. Lentotuhka imetään syklonien kautta suureen tuhka-



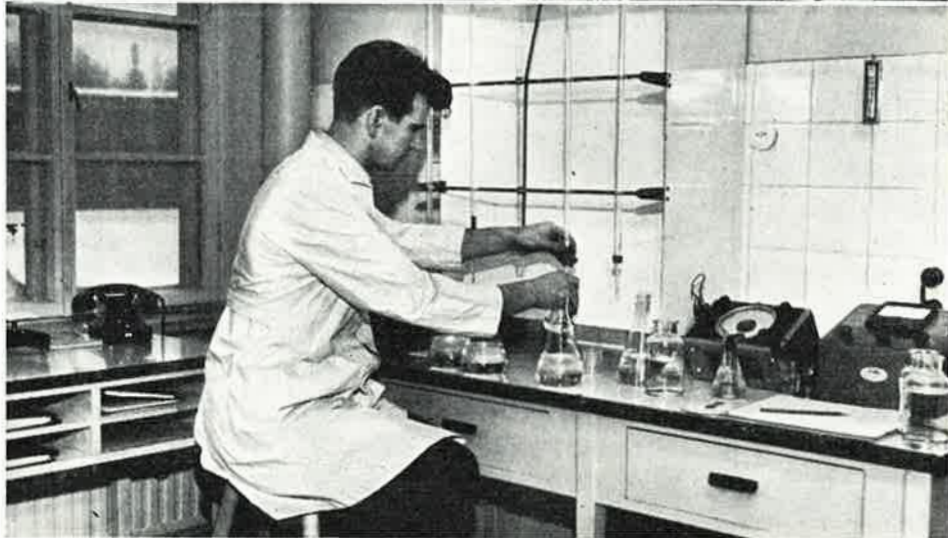
Höyrykeskuksen
vedenkäsittelylaitoksen
ioninvaihtosuodattimia
Vesimies Pentti Heikkilä
suorittamassa huuhtelua



Veden puhdistamiseen
tarvittavien kemikalioiden
annostelupumppuja
ja mittasäiliöitä



Laborantti Rolf Söderholm
suorittamassa vesianalyysyä
höyrykeskuksen laboratoriossa



◀
Dipl.ins. Aimo Lahti
raottaa tähystysluukkaa
ja tarkkailee jäte-
liemen palamista

◀
Turvabunkkerin
pohjakerroksessa sijaitseva
syöttölaite siirtää murskatun
turpeen kuljettimelle, joka
vie sen turvemyllyyn

säiliöön. Palamiskaasut johdetaan voimakkaan lehden kautta savupiippuun. Se on teräksinen, läpimitaltaan 2,8 metriä ja 30 metriä korkea. Palamiskaasujen lämpö piippuun saapuessaan vaihtelee 110:stä 175 °C:een riippuen polttoaineesta. Uuden polttoaineen, jäteliemen, palamiskaasut, jotka sisältävät liemestä syntynyttä höyryä, ovat kuumempia kuin kuivien polttoaineiden kaasut.

Kattilan alaosassa on pieni ketjuarina. Normaalisti se toimii tuhkanpoistajana, mutta sen päällä voidaan polttaa myös kivihiiltä. Siten kattila pidetään riittävän lämpöisenä seisokkiaikoina. Kaikki turvehiukkaset eivät myöskään aina ennätä palaa ilmassa ja tällöin niiden palaminen jatkuu arinan päällä.

Koska sekä kivihiili että sulfiittijäteliemi ovat erittäin tuhkapitoisia polttoaineita, on tulipesän samoin kuin koko savukaasupuolen puhtaanapito tärkeätä. Tulipesän puhdistaminen tapahtuu eri paikoille asennettujen automaattisesti toimivien nokittajien avulla. Määrättyinä aikoina lasketaan korkeapaineista höyryä sisään, jolloin tuhka-ainekset irtautuvat sekä tuubeista että seinistä. Jälkitulipinnat taas puhdistetaan kuulasadelaitteen avulla. Määräajoin pudotetaan 5 mm läpimittaisia teräskuulia ilma- ja vesilämmitimiin. Alhaalla kuulat erotetaan tuhasta ja nostetaan ilmapuhaltimien avulla jälleen ylös. Tällainen kuulasadenuohous kestää puoli tuntia kerrallaan ja se suoritetaan kaksi kertaa työvuoron aikana.

Kattilan ilmajärjestelmä

Palamiseen tarvitaan ilmaa 200.000 m³ tunnissa. Ilmamäärästä otetaan kolmasosa kattilahuoneen katon alapinnassa kulkevien katon suuntaisten ilmakanaalien kautta ja puhalletaan ilmanjakajien kautta kattilarakennuksen yläosaan. Tämän systeemin avulla estetään kattilahuoneen lämpimän ilman haihtuminen katon läpi ulkoilmaan. Tällaista kattorakennelmaa nimitetään 'kylmäksi katoksi', ja jäähdytysmenetelmä koituukin siinä määrin katon ilmaputkien kautta kulkevan ilman hyväksi, että rakennuksen katolle sataanut lumi ei sula kattilahuoneen säteilylämmön vaikutuksesta.

Yläosasta johdetaan lämmintä ilmaa alas, jossa se sekottuu suoraan ulkoa otettavaan ilmaan ja tämä ilmaseos säädetään höyrypatterien avulla halutun lämpöiseksi. Näin saatu ilma nousee ylös ja imeetään pääpuhaltimien kautta ilmanlämmittimiin. Kattilaan puhallettaessa on ilman lämpö 40 °C, paitsi jäteliöntä poltettaessa, jolloin ilman on korroosion estämiseksi oltava 60—80 °C. Tämä lisälämpö saadaan aikaan höyryn avulla. Polttimien kautta tulipesään joutuva primääri-ilma on sen sijaan huomattavasti kuumempaa eli 350 °C.

Vesi ja höyry

Mitä korkeampi paine- ja lämpötila vallitsee kattilassa, sitä suuremmat laatuvaatimukset on asetettava syöttövedelle. Jotta täydennysvettä tarvittaisiin mahdollisimman vähän, koetetaan lauhdevesi saada mahdollisimman tarkoin takaisin. Höyryvoimalaitoksissa päästäänkin tässä suhteessa aina 98 prosenttiin, mutta teollisuushöyrylaitoksissa on asian laita toisin. Esimerkiksi Kymintehtaalla on useita tehdasprosesseja, jotka vaativat suoranaisesti höyryä, ja höyrykeskus ei saakaan lauhdevetenä takaisin kuin 60—70 prosenttia.

Kattila tarvitsee siten jatkuvasti suuressa määrin vesitäydennystä, mikä saadaan Kymijoesta. Tämä vesi sellaisenaan ei kuitenkaan täytä kattilavedelle asetettavia laatuvaatimuksia ja siksi se on perusteellisesti puhdistettava. Pumppuaseman pumppaama vesi johdetaan hieman esilämmitettynä saostusaltaisiin, joissa erilaisten kemikalioiden kuten lipeän ja aluminiumsulfaatin avulla poistetaan suurin osa humusaineista sekä puolet vedessä olevista silikaateista. Ioninvaihtolaitoksessa poistetaan loput silikaateista, samoin kovuusaineet. Tämän jälkeen vesi on täysin kirkasta ja puhdasta. Mutta ennen kuin se kelpaa syöttövedeksi ja yhdistetään tehtailta tulevaan lauhdeveteen, lämmitetään se 140 °C:een ja kaasutetaan, jonka avulla se vapautuu hapestä sekä hiilihaposta. Varmuuden vuoksi veteen lisätään hieman lipeää sekä fosfaattia, ja vasta sen jälkeen se on kelvollista syöttövedeksi ja pumpataan kattilaan.

Koska veden laatuvaatimukset ovat näin suuret, on se alituksen valvonnan alaisena. Höyrykeskuksen omassa laboratoriossa suoritetaan joka päivä tarkkoja analyysejä, ja niiden antamien tulosten perusteella annostellaan kemikalioiden määrä samoin kuin määrätään muut puhdistuksessa tarvittavat toimenpiteet. Kattilan tuubeissa vesi muuttuu höyryksi. Kattilassa höyryn lämpö nousee 225 °C:een, mutta tulistajassa lämpötila kasvaa yli kaksinkertaiseksi eli 500 °C:een. Näin saatu höyry johdetaan läpimitaltaan 250 mm:n päähöyryjohdon kautta höyrynjakoasemalle ja edelleen joko vastapaineturpiinin tai suoraan vähennysventtiilien kautta tehtaiden käyttöön.

90—120 tonnia höyryä tunnissa 65 kg/m² paineella ja 500 °C

Palaamme vielä kattilan käyttämiin polttoaineisiin. Kattila on suunniteltu siten, että käyttämällä yksinomaan hiilipölyä tai öljyä polttoaineena päästään 90 prosenttiin huippukuormasta. Pelkkää jäteliöntä käytettäessä on tulos 75 prosenttia huippukuormasta. Turvepöly on jo polttimoiden vähäisen lukumäärän

puolesta katsottava lisäpolttoaineeksi. Yleisenä suunnitteluperiaatteena onkin ollut, että kattilassa käytetään samanaikaisesti vähintään kahta polttoainetta. Tavallisin tapa on käyttää pääpolttoaineena sulfiittijätelientä ja sen kanssa joko hiili- tai turvepölyä tai molempia. Öljyä käytetään etupäässä varapolttoaineena esimerkiksi silloin, kun jokin muu polttoaine odottamattoman häiriön johdosta 'putoaa pois'.

Polttoaineesta riippuen kattilan teho vaihtelee 90:stä 120 tonniin höyryä 75 kg:n paineella ylälieriössä ja 500 °C jälkeen tulistajan.

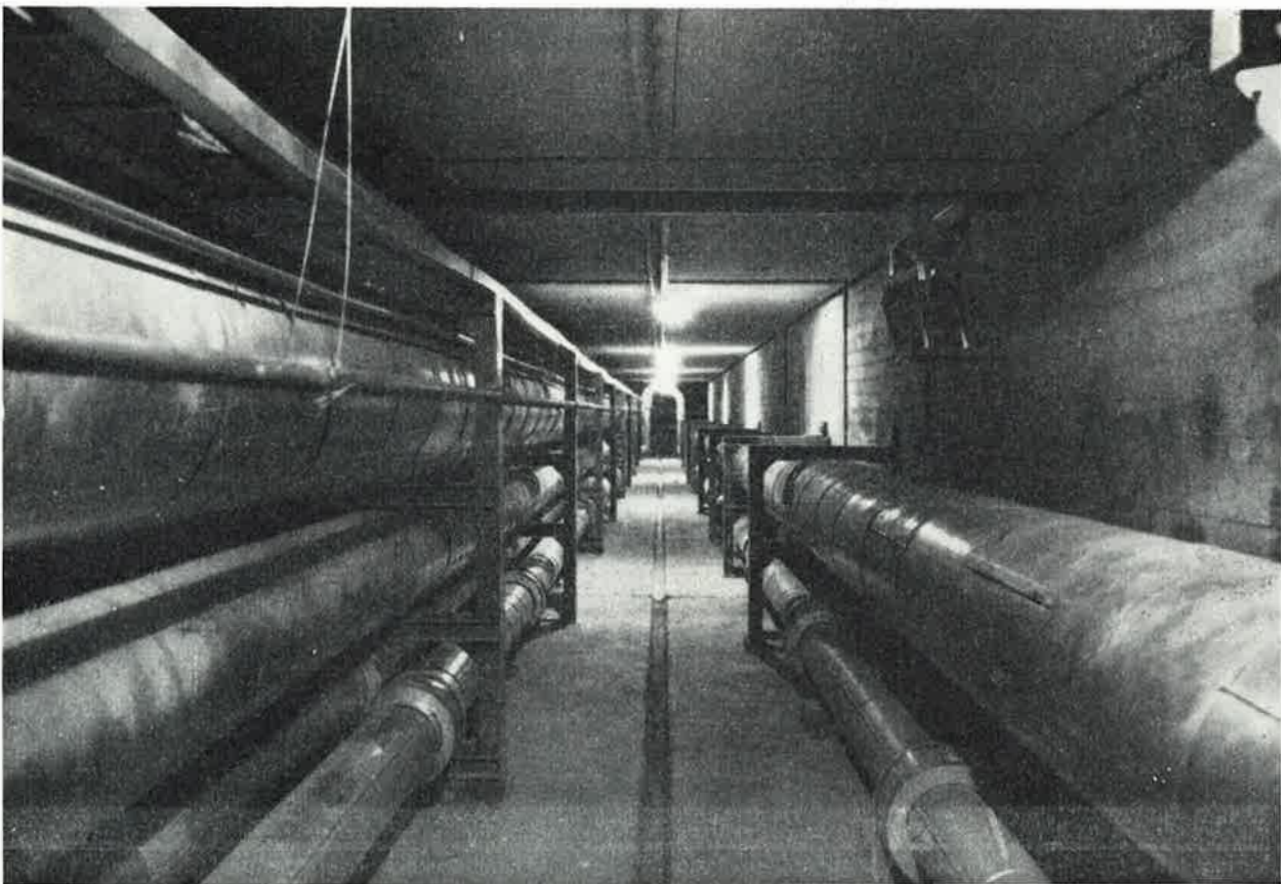
Ohjaamo — kattilan aivokeskus

Edellä olevasta lienee käynyt selville, että tämä uusi suurtehokattila on varsin monimutkainen laitos. Yksistään neljän polttoaineen käyttäminen tekee tästä kattilasta erittäin 'komplisoidun tapauksen'. Ilman mahdollisimman pitkälle vietyä automatiikkaa kattilan hoitaminen kävisikin työlääksi. Nyt sitävastoin kaikki kattilan käyttöön liittyvät toimenpiteet sekä valvonta on keskitetty kattilan toisella tasolla sijait-

semaan ohjaamoon. Tämän automatisoinnin on rakentanut Bailey Meter Company ja se käsittää 28 piirtävää mittaria sekä 22 ohjaavaa säätäjää. Ohjaus tapahtuu suurimmaksi osaksi paineilman avulla ja sitä varten on pohjakerroksessa instrumentti-ilmakompressor. Automatiikan avulla hoidettavista lukuisista tehtävistä mainittakoon höyrynpaineen ohjaaminen, höyryn lämpötilan vakiona pysyttäminen, tulipesän vedon, ilma- ja polttoainemäärien sekä myllyjen lämpötilojen määrääminen. Tällä automatisoidulla ohjaimolla on lukemattomia tehtäviä ja jonkun arvon muuttuminen saattaa aiheuttaa pitkällisen reaktion, jonka on tapahduttava nopeasti.

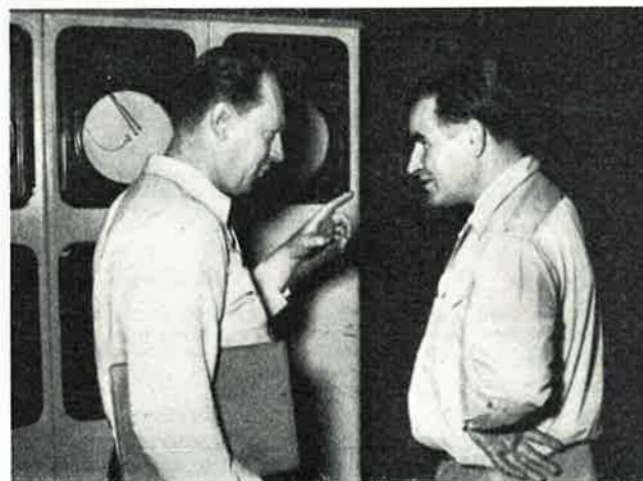
Vaikka näin pitkälle viety automatiikka helpottaa suuresti kattilan käyttöä ja ohjausta, asettaa se toisaalta henkilökunnalle erittäin suuria vaatimuksia. Yhtaikaa on kyettävä hallitsemaan koko kattilan toimintaa ja tiukan paikan tullen on heti tiedettävä, mitä on tehtävä. Jo suunnitteluvaiheesta lähtien onkin miehiä valmennettu uuden kattilan käyttöön ja hoitoon ja oppimista on riittänyt tähän päivään saakka.

Höyrykeskuksesta johtaa pääputkikanava höyrynjakokeskukseen
Päähöyryputki oikealla,
vasemmalla höyrykeskukseen tulevia putkia





'Operaatiota johtava kenraali'
dipl.ins. Olli Manninen Ekonosta
tarkastamassa kattilan kuormitusta



Kattilan käyttö- ja vastaanottokokeet

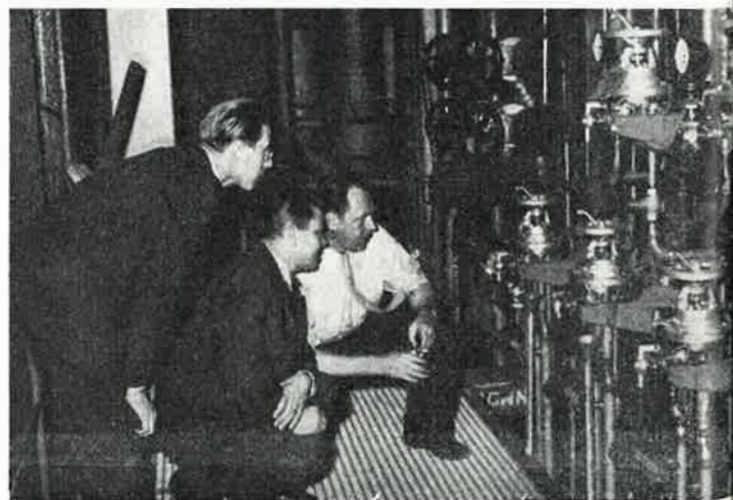
suoritettiin viime loka—marraskuussa kahdessa erässä ja kestivät yhteensä viikon. Tarkastajana toimi Ekono dipl.ins. Olli Mannisen johtaessa kokeita ja n. 70 miehen osallistuessa mitä erilaisimpien mitta- ja tarkkailutehtävien suorittamiseen. Tämän sivun kuvat kertovat käyttö- ja vastaanottokokeita suorittaneiden miesten valppaista ja asiantuntevista ilmeistä.



Steinmüllerin koeajoinsoööri Otto Schaffrinin
leveä hymy viittaa siihen,
että kaikki on sujunut hyvin

▲▲ Kattilan automatiikan toimittaneen Bailey'n insinööri Sidney Young ja dipl.ins. G. Rosenqvist syventyneinä säätötekniilliseen keskusteluun

▲ Dipl.ins. Bjarne Huldén Ekonosta (vas.) ja kattilan liemipolttimien suunnittelija ins. Mattern (Lurgin edustaja) ammatissalaisuuksia pohtimassa



Dipl.ins. Huldén näyttää tarkkaaville seuralaisilleen, kuinka sulfiittiselluloosan haihdutettu jäteliemi palaa kattilan polttokammiossa

Kymin selluloosa- tehtaan valkaisulaitos

Kymin sulfiittiselluloosatehtaan uudestirakentaminen on havainnollisena osoituksena siitä, millaisia jättiläisponnistuksia tarvitaan uudistettaessa ja laajennettaessa tuotantokoneistoa. Työt aloitettiin vuoden 1951 alussa ja nyttemmin seitsemän vuoden kuluttua voidaan tätä suurta uudistusohjelmaa pitää kutakuinkin lopullisesti toteutettuna. Tuloksena on maamme suurin sulfiittiselluloosatehdas, jonka vuosituotanto on 120.000 tonnia ja joka kykenee valkaisemaan koko tuotantonsa korkealaatuiseksi valkaistuksi sellulosaaksi.

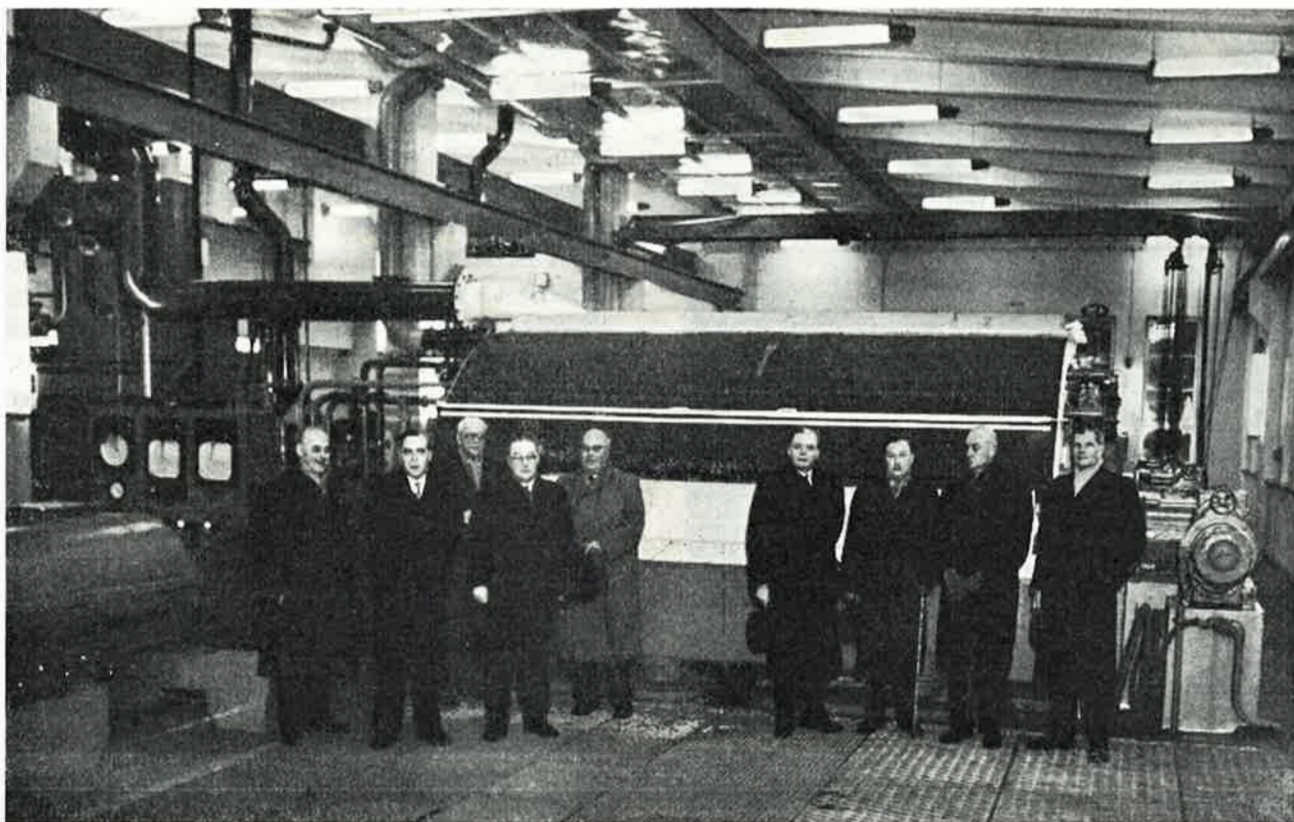
Vaikka suunnitelman läpivieminen onkin kestänyt näin kauan, ovat tulokset pitkin matkaa koituneet

Kymin Oy:n hallitus tutustui 21. 12. valkaisulaitokseen Kuvassa oikealta lukien vuorineuvos K. E. Ekholm, professori Heikki Reenpää, valtiotiet.maisteri Johan Eric Dahlström, hallituksen puheenjohtaja varatuomari C. J. Ehrnrooth, varatuomari Aarne Castrén, johtaja Bertel Björkman, ministeri Harald Hellström, pääjohtaja Ralf Törngren ja hallituksen sihteeri varatuomari Knut von Troil

tuotannollisen toiminnan hyväksi. Jo vuoden 1953 lopussa päästiin keittämään neljällä uudella kattilalla ja loput kolme otettiin käyttöön puolisen vuotta myöhemmin. Siihen mennessä oli myös uusittu kiisu-tehdas, rakennettu ensimmäinen liotusallas sekä lastusäiliö. Viimeisenä on ollut vuorossa valkaisulaitoksen rakentaminen. Sen uusi puoli valmistui kaksi vuotta sitten ja nyttemmin on myös valkaisulaitoksen vanha puoli uudistettu täydellisesti.

Työn tulosta arvosteltaessa on otettava huomioon, että tehdas on koko ajan ollut toiminnassa. Sitä mukaa kuin uutta koneistoa on saatu valmiiksi, on vanha luovuttanut sille tehtävänsä. Tällä tavoin tehokkaat nykyaikaiset koneet ja laitteet ovat vähin erin työntäneet tieltään aikansa palvelleet edeltäjänsä ja siten on vanhan tilalle kasvanut kokonaan uusi tehdas. Tällainen uuden ja vanhan rinnakkaiselo ja tehtävien asteittainen siirtyminen toiselta osapuolelta toiselle on vaatinut paljon suunnittelijoilta samoin kuin rakentajilta ja käyttöpuolelta. Tuloksellisen yhteistyön lisäksi on tarvittu asiantuntemusta ja ammattitaitoa, mutta samalla on saatu arvokkaita kokemuksia, jotka koituvat suureksi hyödyksi tehtaan tuotannolle, huololle ja korjaustöille sekä vastaisia suunnittelutehtäviä ajatellen.

Tällaiset ajatukset tulevat mieleen tutustuttaessa valkaisulaitoksen viimeksi valmistuneeseen osaan.





Näkymä uusitun valkaisuulinjan hoitotasolta
Taustalla pesureita ja hoitotason alapuolella pesurikerroksen putkistoa

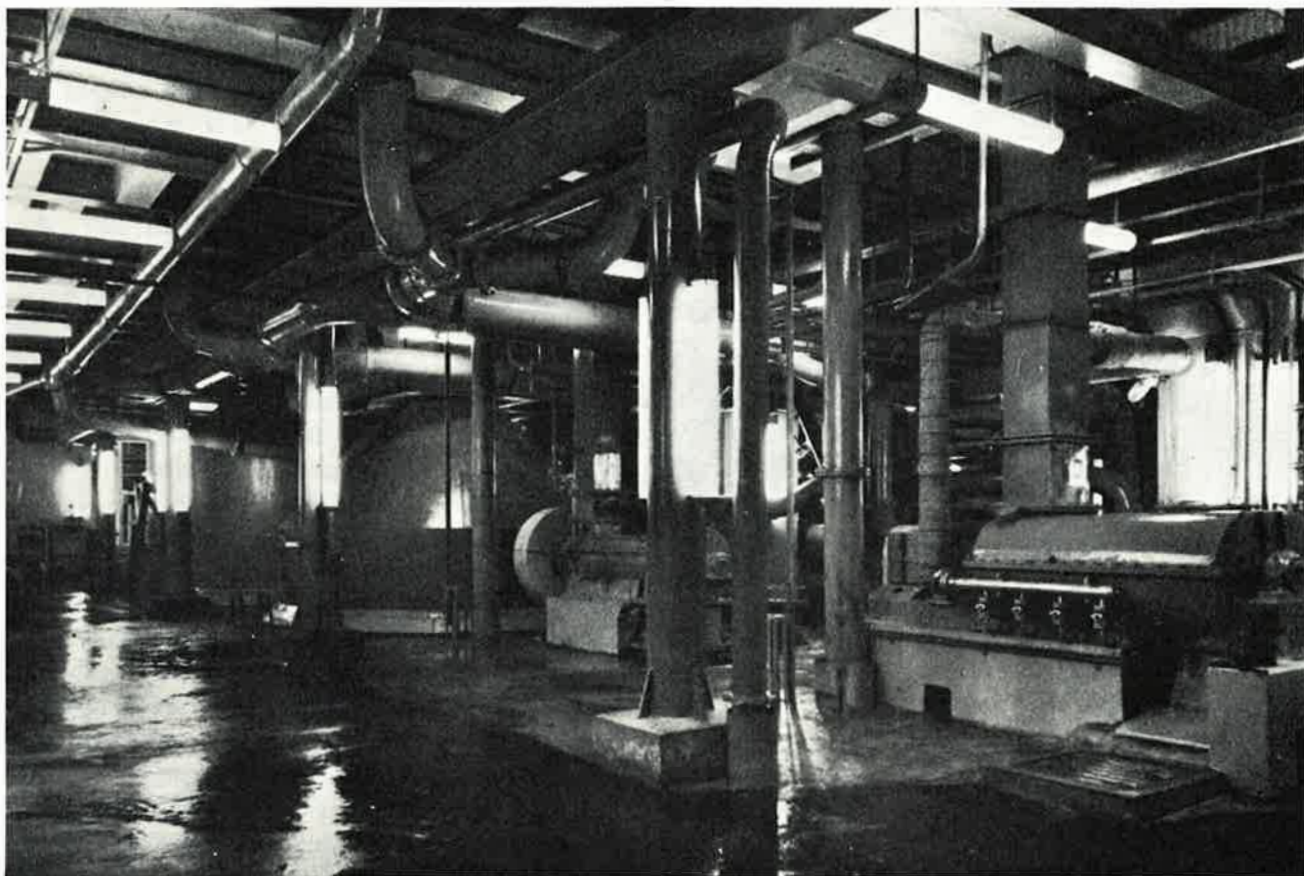
Vaikka uudistus on ollut perinpohjainen, on tämä valkaisuulinja ollut koko ajan toiminnassa. Uusi ja vanha ovat seisonet rinnakkain ja työskennelleet yhdessä, samanaikaisesti kuin rakentajat ja asentajat ovat kohta kohdalta luoneet uutta valkaisuulinjaa. Luonnollisesti tällainen yhteensovittaminen on tuonut tullessaan monia pulmakysymyksiä, on tarvittu tilapäisiä putkirakennelmiakin tuotannon ylläpitämiseksi, mutta kaikesta huolimatta on todettava, että tässä monimutkaisessa tehtävässä on onnistuttu suorastaan yli odotusten.

Sanoimme jo, että muutos on ollut perinpohjainen. Ulkoa päin sitä ei osaisi kylläkään aavistaa. Lisätilaa, mikä on saatu rakennusta korottamalla, ei ole tarvittu kuin n. 4.000 m³. Sisäpuolella sen sijaan osa tasoista on rakennettu uudestaan ja eri korkeuksille kuin aikaisemmin. Tuotannon jatkuva käynnissä pitäminen vaikutti myös rakenteellisiin ratkaisuihin. Niinpä teräsbetonin sijasta jouduttiin käyttämään teräspalkkirakenteita ja ylimmän kerroksen eli hoitotason lattia on suurimmalta osalta rakennettu teräsrillioista. Hoitotason ja sen alapuolella olevan pesurikerroksen välillä on suuri kaiteen reunustama aukko, mikä lisää

avaruuden ja ilmavuuden vaikutelmaa. Sitä on omiaan tehostamaan se, että vain pilaririvi erottaa molemmat valkaisuulinjat toisistaan. Kattoon ja pilareihin sijoitetut loistevalaisimet luovat tasaisen ja kirkkaan valon joka paikkaan, ja joen puoleisella sivulla sekä päädyissä olevat korkeat ikkunarivit antavat runsaasti päivänvaloa. Värit noudattavat samoja vaaleita värisävyjä kuin tehtaassa muilla uusituilla osastoilla. Seinät on maalattu vaalean sinertävän vihreiksi, katto keltaiseksi, rautaosat punaisiksi, pesurit ja teräsputket harmaiksi, ja tätä iloista värisointua tehostavat lisäksi lukuisat kirkkaan punaiset muoviputket.

Tämä uusi monivaihevalkaisuulinja on yhtiömme teknillisen osaston suunnittelema. Koneet ja laitteet edustavat alan viimeisimpiä saavutuksia ja käyttö sekä tarkkailu on automatisoitu mahdollisimman pitkälle. Valkaisuutornit ja säiliöt, sekoittajat sekä kuljettimet on toimittanut Rauma-Repolan Rauman tehtaasta ja pesurit A. Ahlström Oy:n Karhulan konepaja.

Valkaisuutorneja ja säiliöitä on yhteensä 17 ja niiden yhteistilavuus nousee 2.000 m³:iin. Pesurit, joita on kaikkiaan kahdeksan, seisovat kahdessa rivissä, neljä

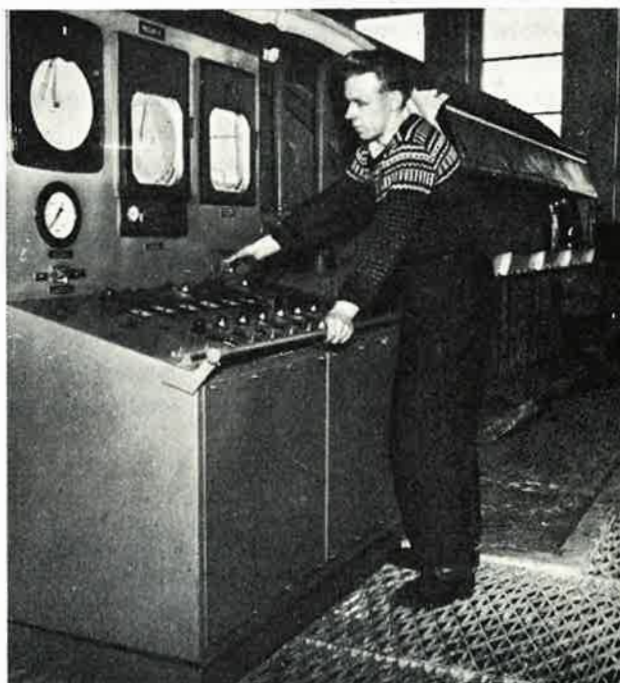


Kaksi korkeinta valkaisutornia ulottuu pesurikerrokseen saakka

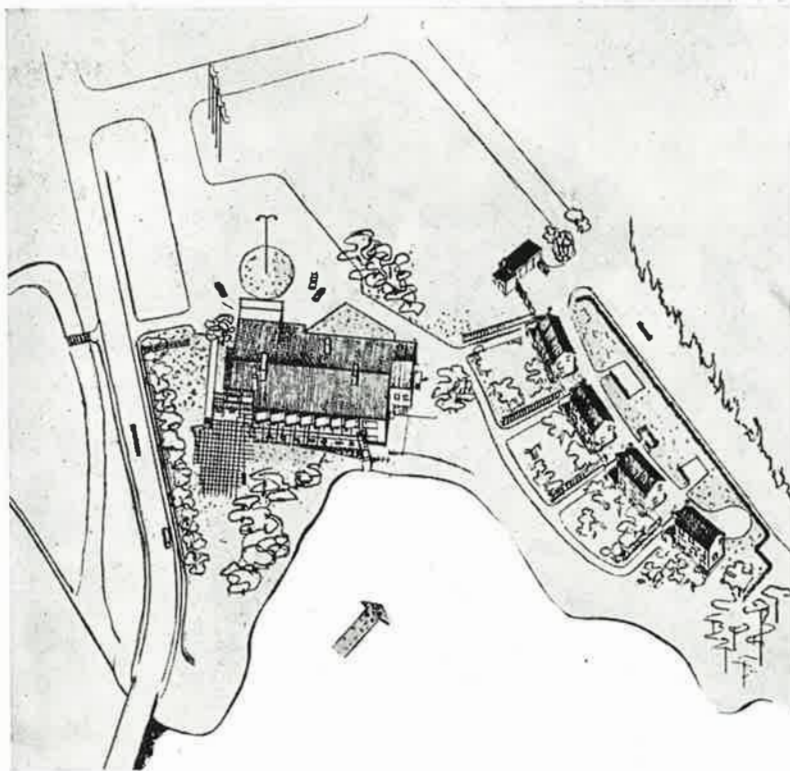
kummassakin. Jokaisella pesurilla on täydellinen 0-veden kierto, jonka avulla vesi otetaan tarkoin talteen.

Kaksi vuotta sitten valmistunut valkaisulinja oli jo suunniteltu siten, että se tarjosi lukuisia erilaisia valkaisumahdollisuuksia. Uusi valkaisulinja on tässä suhteessa vielä monikäyttöisempi. Uuden linjan käyttömahdollisuudet ovat siten sekä prosessin että laatuvalikoiman kannalta erinomaiset. Uusi valkaisulinja on lisäksi suunniteltu koivuselluloosan valkaisemista varten. Kymin paperitehdas tarvitsee eräisiin paperilaatuihinsa koivuselluloosaa, ja myös sen valmistaminen sekä valkaiseminen on suunniteltu otettavaksi Kymin selluloosatehtaan ohjelmaan.

Molempien valkaisulinjojen tuotantoteho on yhtä suuri eli yhteensä n. 360 tonnia vuorokaudessa. Kloorin, hypokloriitin ja lipeän lisäksi on ensimmäisenä Suomessa ryhdytty valkaisemaan myös klooridioksidilla ja tulokset ovat olleet erinomaiset. Näin ollen valkaisulaitoksen täydellinen uudestirakentaminen ei ole merkinnyt ainoastaan käytön nykyaikaistamista ja tuotannon kasvua, vaan samalla myös laadulliset ominaisuudet ovat ratkaisevalla tavalla parantuneet.



Toinen valkaisija Raimo Alastalo pesurin hoitopöydän ääressä säätötehtäviä suorittamassa



Yleiskuva Koskelasta
ja sen lähialueesta
Vasemmalla Ekholmintie
ja sillan alkupää

"Koskela"

UUSI RUOKALA JA JUHLAHUONEISTO RAKENTEILLA

Yhtiön viime vuosien vilkas rakennustoiminta on keskittynyt tuotantolaitosten uudenaikaistamiseen ja laajentamiseen sekä entistä parempien työolosuhteiden luomiseen. Suunnitelmat, joiden toteuttaminen ei ole ollut yhtä ajankohtainen ja välttämättömän tarpeen sanelema, ovat saaneet odottaa toteutumistaan kauemmin.

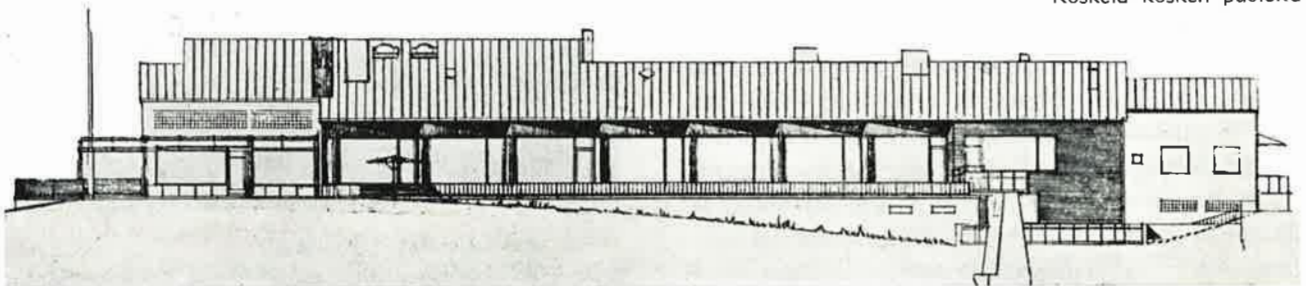
Tällainen vuosikausia ohjelmassa ollut mutta vuoroaan odottamaan joutunut rakennushanke on par-

haillaan menossa Ekholmin sillan korvassa entisen Kuusaan sahan paikalla, jossa rakennustyöt ovat olleet käynnissä viime elokuusta lähtien. Ensinnä ilmestyi näkyviin neljä Niementien varteen sijoitettua 2-kerroksista asuinrakennusta. Varsinainen 'päärakennus' lähellä siltaa on kohonnut hitaammin, ja koska rakennustyöt on jouduttu kylmästä vuodenajasta johtuen suorittamaan lämpösuojan sisässä, on talon kohoaminen harjahirteen saak-

ka pysynyt piilossa ohikulkijain katseilta. Vasta tammikuun lopulla alettiin 'laatikkoa' purkaa ja näkyviin ilmestyi vähitellen Siporex-tiilistä muurattu suuri-ikkunainen, kaunispiirteinen rakennus.

Tähänastisen rakennusvaiheen aikana rakennuksesta on käytetty nimitystä kanttiini. Katsellessamme suojuksen alta paljastunutta rakennusta tuntuu kuitenkin sana kanttiini kovin vaatimattomalta, ja rakennuksen tulevaa käyttöä ajatellen se ei kaiken lisäksi tuo esiin siitä kuin yhden, tosin varsin oleellisen puolen. Ja koska on osoittautunut vaikeaksi keksiä sellaista lyhyttä ja käyttökelpoista yleisnimeä, joka kuvastaisi rakennuksen luonnetta joka suhteessa, on uudelle tulokkaalle päätetty antaa oma erisnimi. Sitä ei olekaan tarvinnut lähteä etsimään kaukaa, sillä talo on saanut nimensä juuri rakennuspaikan vanhan nimistön mukaan. Ennen tehtaiden perustamista on lähimain samalla kohtaa sijainnut Koskelan talo, joka joutui yhtiön haltuun ja joka myöhemmin sahan tielle jäätyään siirrettiin hieman etäämmälle. Talo on vieläkin olemassa Niementien varrella ja tulemme siitä samoin kuin nykyisen Koskelan lähitienoosta kertomaan

Koskela kosken puolelta

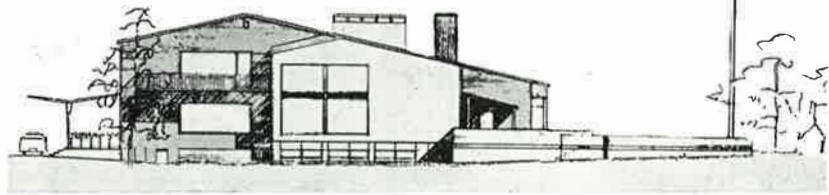


lehdessämme tarkemmin tuon-
 pana. Viittaamme tässä yhteydessä
 vain lyhyesti tämän nimen käytän-
 töön ottamiseen. Tällä tavoin talle-
 tetaan ja vaalitaan vanhaa kaunis-
 sointista paikannimeä, mikä kaiken
 lisäksi on luonteva johdannainen
 rakennuksen sijainnista kosken par-
 taalla. Enää ei koski kylläkään röy-
 hyä ja kohise kuin vanhan Koske-
 lan aikoihin, mutta silmäys voima-
 laitokselle ja padolle osoittaa, että
 koskesta, vaikkakin teollisuuden
 käyttöön valjastetusta, tässä on ky-
 symys. Ja kosken taltuttamisesta
 huolimatta näköala on säilyttänyt
 luonnonkauneutensa. Koskela uu-
 den rakennuksen nimenä ei todella-
 kaan tunnu etsityltä, vaan lankeaa
 sille kuin luonnostaan. Se on samal-
 la lyhyt ja sopiva jokapäiväiseen
 kielenkäyttöön.

Mutta lukija kysyne jo kärsimät-
 tömänä, mitä tästä uudesta Koske-
 lasta oikein tulee. Sikäli kanttiini
 johtaa meidät oikeille jäljille, että
 ruokapaikasta tässä on kysymys,
 sillä Koskelaan tulee suuri ruoka-
 sali ajanmukaisine keittiöineen. Tä-
 mä ravintola on tarkoitettu virkai-
 lijoiden, kirjureiden, mestareiden
 ja muiden toimihenkilöiden käyt-
 töön sekä aamiais- että päivällis-
 aikana. Se on siis työpaikkaravin-
 tola, jossa tarjoilu perustuu itse-
 palvelujärjestelmään.

Tämän ohella rakennus on suun-
 niteltu siten, että se soveltuu mai-
 niosti juhlahuoneistoksi. Siellä tul-
 laankin vastaisuudessa pitämään
 yhtiön varsinaiset juhlatilaisuudet,
 kuten eläkeläisten joulu- ja kevät-

Koskelan Ekholmintien
 puoleinen pääty



juhlat, ansiomerkkien jakotilaisuus-
 det ja klubin sekä toimihenkilökun-
 nan omat juhlatilaisuudet. Raken-
 nuksen toinen kerros on varattu
 virkamiesklubin käyttöön. Tämä
 huoneisto käsittää kaksi kerhohuo-
 netta, kirjaston ja hallin. Koskelan
 rakentamista onkin osaltaan kiireh-
 tynyt se, että vanha klubi on jää-
 nyt puristukseen tehdaslaajennusten
 keskelle ja uusien liikenneväylien
 sekä Kymin selluloosatehtaan pui-
 den purkaupaikan tielle. Kaiken
 lisäksi se on aiheuttanut tehdas-
 alueella ylimääräistä liikennettä,
 mutta Koskelan valmistuttua tämä-
 kin epäkohta poistuu ja tehdasalue
 jää yksinomaan oman sisäisen lii-
 kenteen käyttöön.

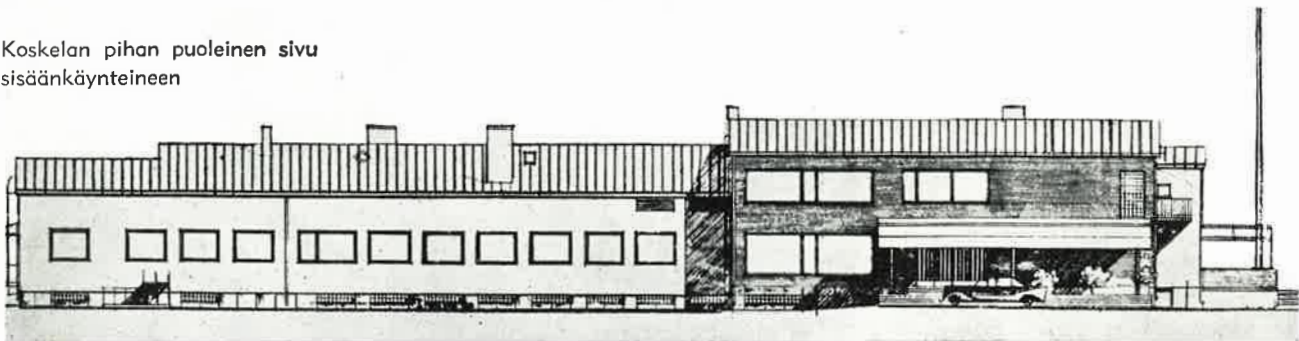
Tämän aukeaman piirroksiset esit-
 televät Koskelaa sekä lintuperspek-
 tiivistä että molemmilta pitkiltä si-
 vuilta ja valtatie puoleisesta pää-
 dystä nähtynä. Rakennuksen kuu-
 tiotilavuus on 13.500 m³, pituus 62
 m ja leveys leveimmältä kohtaa 29
 m. Rakennus on vain Ekholmintien
 puoleisesta päästä 2-kerroksinen
 suurimman osan ollessa 1-kerroksi-
 nen, minkä lisäksi kellarikerros kä-
 sittää koko rakennuksen alan jää-

den kosken puolelta osittain maan-
 päälliseksi kerrokseksi. Tyypiltään
 Koskela on siten varsin matala ra-
 kennus tehden levollisen vaikutuk-
 sen ja sopeutuen hyvin ympäris-
 töönsä. Eräät vaihtelevat tilaryh-
 mittelyt sekä ikkunoiden sijoittelu
 tehostavat onnistuneella tavalla ra-
 kennuksen arkkitehtoonisuutta.

Sisäänkäynti sijaitsee pihan puo-
 lella 2-kerroksisen osan keskellä ja
 johtaa suureen eteisaulaan. Siitä
 päästään suoraan ruokasaliin, joka
 on 34 m pitkä ja 14 m leveä. Salin
 koko pituudelta on kosken puolei-
 nen sivu ikkunarivinä, ei kuiten-
 kaan suorana seinämänä, vaan
 hauskaasti hammastettuna. Toisella
 pitkällä seinällä on 11 m pitkä auk-
 ko ja sen takana tarjoilupöytä, jolta
 ruokavieras saa haluamansa annok-
 sen ja suorittaa maksun kassaan.
 Tarjoilupöydän takana sijaitsee keit-
 tiö, joka kilpailee suuruudessaan sa-
 lin kanssa. Se varustetaan tarpeelli-
 sin varustotiloin, jäähdyttämöin
 sekä nykyaikaisiin keittiökonein.

Salin sopivaisuutta juhlaikäyttöön
 lisää toisessa päässä oleva verhoilla
 eristettävä esiintymislava, joka so-
 veltuu myös pienempiin näyttämö-

Koskelan pihan puoleinen sivu
 sisäänkäynteineen





Koskelan harjannostajaisia
vietetään seuratalossa

Tilaisuuden puhujat:
Kuusankosken tehtaiden
rakennuspäällikkö Sven-Åke Lemström,
Kouvolan Rakentajain työpäällikkö U. S. Anttila
ja Koskelan rakennustyömaan
luottamusmies Jaakko Hytönen

esityksiin. Salin toisessa päässä sijaitsee tilava kahvibaari, ja kosken puoleiselle sivulle tulee laattapäällysteinen terassi. Vanhana muistona sahan ajoilta on säästetty yksi betoninen tukipilari, jota tullaan käyttämään hyväksi siten, että sen varaan rakennetaan terassilta lähtevä kävelysilta näköalapaikkoineen.

Pääsisäänkäytävän kohdalta johtavat portaat toisessa kerroksessa sijaitsevaan klubihuoneistoon sekä toiset portaat pohjakerrokseen tulevaan kahteen kerhohuoneeseen. Suurimman osan pohjakerroksesta vievät keittiön käyttöön varatut varasto- ja työtilat. Lisäksi siellä sijaitsee lämpökeskus ja osa jätetään vastaisia tarpeita varten.

Koskelan samoin kuin neljän asuintalon piirustukset on laatinut arkkitehti Arne Helander. Rakennustyöt sai urakalla suorittaakseen Kouvolan Rakentajat Oy ja alaurakoitsijoina toimivat Vesijohtoliike Huber Oy, Kouvolan Sähkö Vaaramaa ja Pojat, Mercantile

Oy, Pelkosen Konepaja Oy, Kouvolan Puusepät ja Laakson Maalaamo. Osa perustuksesta oli paalutettava osan joutuessa kallion päälle. Tämän johdosta oli suoritettava jonkin verran kallionlouhintaa. Runko rakennettiin teräsbetonista ja seinät muurattiin Siporex-tiilistä. Katto on katettu kuparilevyillä.

Mainitsimme jo, että työt aloitettiin viime elokuussa. Näin ollen osittain valu- ja varsinkin muuraustyöt on jouduttu suorittamaan epädullisena vuodenaikana. Tällaisen rakentamisajan valitseminen johtui siitä, että näin voitiin helpottaa paikkakunnalla vallitsevaa työttömyyttä. Työväki, jonka määrä on noussut enimmillään 150:een, onkin suurimmaksi osaksi kuusankoskelaisia.

Harjannostajaiset

Koskelan ja asuintalojen harjannostajaisia vietettiin Kuusankosken seuratalossa perjantaina joulukuun 13. pñä. Rakennusosaston päällikkö

Unto Viherlaiho lausui läsnäolijat tervetulleiksi, minkä jälkeen Kuusankosken tehtaiden rakennuspäällikkö Sven-Åke Lemström kertoi rakennuksen alkuvaiheista sekä selosti töiden edistymistä. Puhuja lausui Kymen Oy:n puolesta kiitokset pääurakoitsijalle Kouvolan Rakentajat Oy:lle, alaurakoitsijoille sekä arkkitehti Arne Helanderille. Urakoitsijoiden puolesta puhui Kouvolan Rakentajien työpäällikkö U. S. Anttila ja työntekijöiden kiitokset esitti luottamusmies Jaakko Hytönen.



Uusi kuivaamo Hallaan

Hallan tehtaitten uuden kuivaamorakennuksen harjannostajaiset pidettiin tammikuun 15. pnä. Kuivaamorakennuksen tilavuus jäädytysuone mukaan luettuna on 20.000 m³. Valmiina rakennus pysyy ottamaan suojiinsa lautatavaraa samanaikaisesti noin 300 standarttia. Kuivaamo on tarkoitettu kuivaamaan noin 50 std vuorokaudessa ja se käsittää 8 pitkittäiskamaria, joissa on 12 kuivaamovaunua. Tavaraa riippuen tulee keskimääräinen

Uusi kuivaamo kuvattuna
harjannostajaispäivänä

Harjannostajaisväkeä
pitöpöytien ääressä seuratalossa



nen kuivausaika olemaan noin 4—5 vuorokautta. Jokaisen kamarin alla olevassa kanavassa sijaitsee kaksi vahvaa puhallinta, jotka puhaltavat kiertoilman kuormien lävitse poistaen kosteuden puutavarasta. Lämmönvaihtaja ottaa siitä vielä kuivaamoon tulevalle ilmalle alkulämmön, ja kuivauskanavassa ilma kulkee lämmitysradiaattorien kautta ja saa siellä määrätyn lämpötilan, joka on automaattisesti säädetty kauko-ohjattavilla sähköisillä säätömoottoriventtiileillä. Ohjaushuoneessa voidaan kaukolämpömittareilla nähdä, mikä lämpö- ja kosteustila kussakin kamarissa vallitsee.

Kuivaamorakennus on täysin betoninen ja varustettu alumiinikatolla. Lämmöneristys on erikoismenetelmän saatu mahdollisimman hyväksi. Niinpä rakennuksen perustus on kuivattu salaojaputkistolla ja pohjavesi pumpataan automaattisesti pois. Välikatossa on käytetty Leca-soraa ja Toja-levyjä.

Kahdeksan ison kamarin rinnalla tulee toimimaan kolme pientä kanavaa erikoiskuivauksia kuten kimpiä ja höylätavaraa varten.

Kuivaamon koneiston on toimittanut ruotsinmaalainen yhtiö Ab Industritorkaren ja rakennuskonstruktion on tehnyt Insinööritoimisto Magnus Malmberg Helsingistä. Rakennustyön on suorittanut Rakennusliike Huovinen Kotkasta ja asennuksen Kotkan Putkityö.

Harjannostajaisilaisuudessa Hallan tehtaiden toimitusjohtaja, majuri Björn Weckman kiitti urakoitsijoita ja kaikkia muita asianosaisia. Ins. G. Wendelius palautti mieleen ajan 10 vuotta takaperin, jolloin jo tehtiin alkusuunnitelmat kuivauslaitteen aikaansaamiseksi ja huomautti, että näin säästynyt ulkoilmakuivaustila voidaan tarvittaessa varata muihin tarkoituksiin. Työntekijäin puolesta puhui työmaan luottamusmies Ossi Sorvali.

Högforsin Tehtaan Konepajakoulu

XV:N LUKUVUODEN PÄÄTTÄJÄISTILAISUUS

Vuorineuvos G. Arppe
puhuu päättäjäistilaisuudessa



Viime vuoden lopussa tuli Högforsin Tehtaan Konepajakoulu toimineeksi 15 vuotta. Tänä ajanjaksona on kouluun otettu 297 oppilasta, joista päästötodistuksen on saanut 212. Joulukuun 21. p:nä tehtaan seuratalossa pidetty lukuvuoden päättäjäistilaisuus muodostui tälläkin kertaa varsin juhlavaksi ja sitä kunnioitti läsnäolollaan mm. kauppalanjohtaja T. Aaltonen. Ohjelman suorituksen aloitti koulun oppilaskunnan torvisoittokunta, joka IV:n luokan oppilaan Kari Virran johdolla kajautteli säveleitään. Koulun rehtori ins. T. Nissinen piti puheen toivottaen samalla läsnäolijat tervetulleiksi. Kun II:n ja III:n luokan oppilaat olivat esittäneet kisällilauluja, puhui oppilaskunnan puheenjohtaja Eino Berg lausuen kiitokset tehtaan johdolle sekä koulun rehtorille ja opettajakunnalle ja kohdistuen muutamia sanoja kouluun vielä jääville oppilaille. Koulun voimistelunopettajan L. Savolaisen ohjaaman ja johtaman sekä I:n luokan oppilaitten suorittaman vapaaliikesarjan jälkeen seurasi tilaisuuden kohokohta, todistusten ja stipendien jako IV:n luokan oppilaille. Sen suorittivat koulun johtokunnan pu-

heenjohtaja, yli-insinööri E. Alander ja rehtori T. Nissinen.

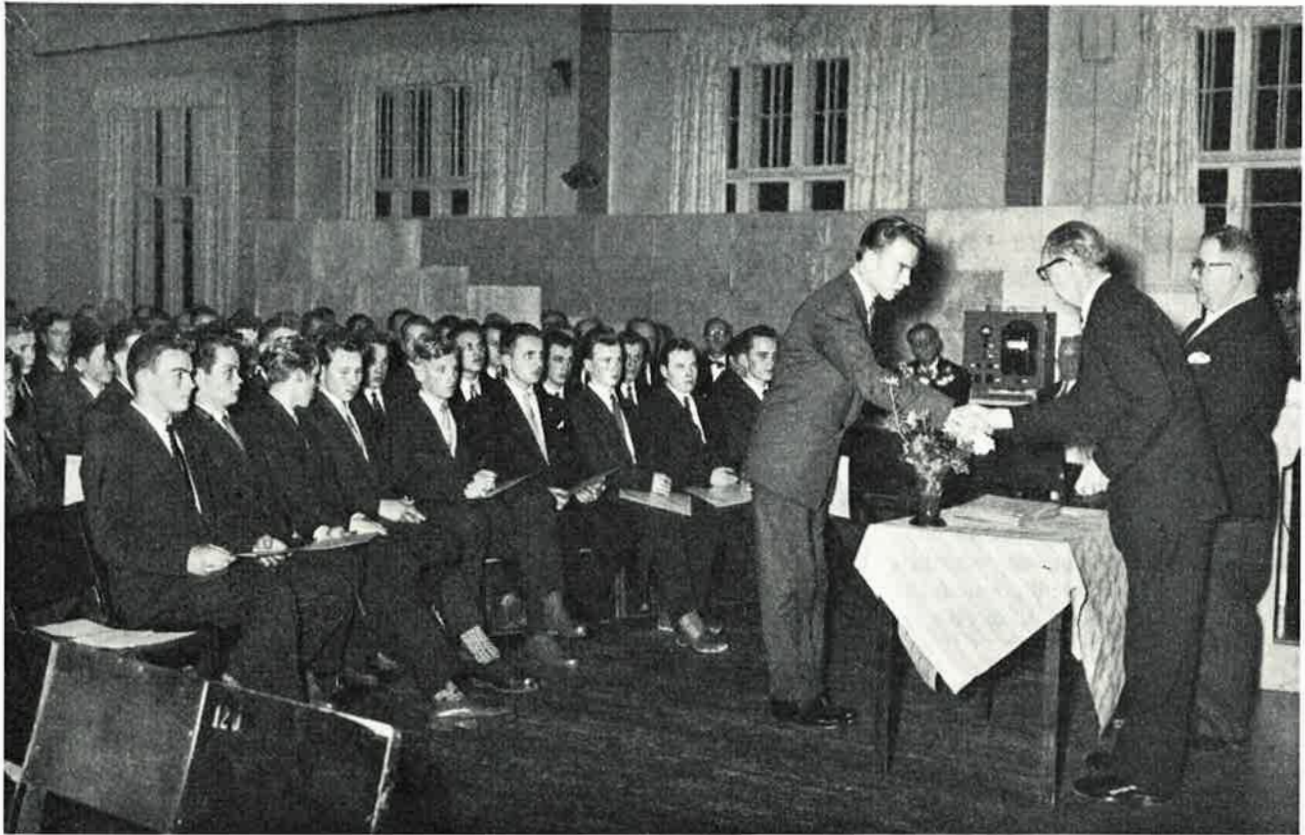
Päästötodistuksen ja stipendin saivat seuraavat 19 oppilasta: työkaluviilaaja Eino Berg, työkalusorvaaja Matti Helenius, sorvaaja Raimo Melava, työkaluhioja Kalevi Helenius, työkaluviilaaja Raimo Nyman, sähköasentaja Onni Pöyhönen, työkalusorvaaja Teuvo Peltola, työkaluviilaaja Pentti Nummila, työkalujyrsijä Matti Soikkeli, viilaaja Pekka Laitinen, putkiasentaja Aimo Vuorio, putkiasentaja-hitsaaja Sulo Ikäheimo, sähköasentaja Rauno Pulli, viilaaja Heikki Leino, sähköasentaja Aarno Etholen, työkalujyrsijä Kari Virta, putkiasentaja Leo Äyräväinen, ohutlevyseppä Veikko Teivonen ja sähköasentaja Raimo Hämäläinen.

Samalla jaettiin päästötodistuksen saaneille myös ammattipätevyyskirjat sekä Ul. Pyhäjärven Säästöpankin lahjoittamat talletuskirjat tunnustukseksi utteruudesta ja opiskeluaikana ammattikoulutusta kohtaan osoitetusta innostuksesta. Edelleen jaettiin stipendejä alempien luokkien parhaille oppilaille tunnustukseksi menestyksellisestä opiskelusta ja saivat niitä III:n luokan

oppilaat Ari Moilanen, Harri Kurki ja Veikko Jousisto, II:n luokan oppilaat Pekka Nousiainen, Tauno Niemi ja Pekka Saarela sekä I:n luokan oppilas Aapo Hietanen.

Tämän jälkeen puhui vuorineuvos G. Arppe. Kiitettyään koulun rehtoria ja opettajakuntaa hän palautti mieleen koulun perustamisvaiheet ja totesi, että koulu on osoittautunut tarpeelliseksi ja hyvin vastannut tarkoitustaan. Yli-insinööri E. Alanderin pidettyä päättäjäispuheen ja torvisoittokunnan esiinnyttyä uudelleen tarjottiin kaikille läsnäolijoille kahvit, minkä jälkeen seurasi tutustuminen oppilastöiden ja työnäytteiden näyttelyyn. Karkkilan kauppalan ammattioppilaslautakunta oli antanut kaikista näytetöistä korkeimmat arvostelupisteet ja niiden tekijöille kunniakirjan korkeimmilla arvolauseilla.

Uusia oppilaita pyrki kouluun tammikuun alussa alkaneelle kursseille ennätysmäärä eli 409, joista hyväksyttiin I:lle luokalle 25 ja aikaisemmin hankitun koulutuksen perusteella suoraan II:lle luokalle 5. Koulun koko oppilasmäärä oli kevätlukukauden alkaessa 98.



Sähköasentaja Rauno Pulli
saa ammattipätevyyskirjansa koulun johtokunnan
puheenjohtajalta, yli-insinööri E. Alanderilta

Päästötodistuksen saaneet
uudet ammattimiehet



Eläkeläisten joulujuhlia

KUUSANKOSKEN TEHTAILLA

Sosiaaliosaston yhtiöltä eläkettä nauttiville vanhuksille järjestämät pikkujoulujuhlat pidettiin Kuusankosken tehtailta joulukuun 15. pnä samanaikaisesti Kuusankosken ja Voikan seurataloissa, joiden salit oli jouluaiheisin koristeluin saatettu tunnelmalliseen juhla-asuun. Kuten tavallista olivat vanhukset tälläkin kertaa runsain joukoin kutsua noudattaneet, niin että paikat valmiiksi katettujen pitkien kahvipöytien ääressä täyttyivät miltei viimeistä sijaa myöten.

Kuusankosken seuratalossa alkoi ohjelma Pertti Huuhkon johtaman Kymintehaan Työväen Musiikkiyhdistyksen torvisoitto-kunnan esittämällä joululaulusikermällä, minkä

jälkeen yhtiön teknillinen johtaja Björn Sucksdorff piti tervehdyspuheen. Palautettuaan mieleen muutamia päättymäisillään olevan vuoden tärkeimpiä tapahtumia, vuoden, jonka aikana meillä on ollut aihetta iloita 40-vuotisesta itsenäisyystämme ja surra säveltäjämehtarimme Jean Sibeliuksen poismenoa, puhuja kosketteli muutamien sanoin kansamme keskuudessa nykyisin vallitsevaa eripuraisuutta ja lausui mm., että meidän pitäisi juurruttaa joulun sanoma hyvästä tahdosta syvälle sydämiimme ja sen mukaisesti suhtautua lähimmäisiimme myötätunnolla ja rakkaudella. Lopuksi puhuja toivotti vanhukset tervetulleiksi tähän joulujuhlaan seuraavilla itse sepittämillään säkeillä:

Teknillinen johtaja Björn Sucksdorff tervehdyspuhetta pitämässä Kuusankosken seuratalossa



Rakkaat yhtiömme ystävät, viisaat vanhat valkopäät, paljon olette tosiaan elämänne aikana oppineet, kovia koettelemuksia kokeneet, ilmiöitä ihmeellisiä ihailleet, tapahtumia tavattomia todistaneet, onnellisia oloja odottaneet, parempiäkin päiviä pitäneet.

Koko pitkällä matkallanne kehdestä elämänne iltaan joulun juhla valkeainen synkeän syksyn paettua, pimeän talven tultua, iloa mieliinne valanut, lämpöä tupahanne tuonut, sieluunne rauhan rakentanut.

Olkoon tänäkin talvena iloinen joulun juhla. Olkaatte näihin alkajaisiin tervetulleiksi toivotut.

Puheen päätyttyä esitti rouva Liisa Rytteri opettaja Salpakiven säestämänä yksinlaulua ja ammattikoulun oppilas Sirpa Nuutinen lausui runon. Kun oli laulettu yhteisesti "Maa on niin kaunis", piti pastori Yrjö Sariola hartauspuheen, jonka aiheena olivat erityisesti jouluenvankeliumin sanat: Teille on syntynyt Vapahtaja. Puheensa lopussa pastori Sariola toivotti vanhuksille seurakunnan puolesta armorikasta joulujuhlaa. Yhteisesti veisattu jouluvirsi päätti ohjelman alkuosan, jota seurasi tilaisuuden kohokohta, kahvitarjoilu. Sen jälkeen oli ohjelmassa Kuusankosken Mieslaulajien musiikinopettaja H. Koskensepän johdolla esittämiä joululauluja, ammattikoulun oppilaitten tonttuleikki, jonka oli ohjannut rva Elsa Liimainen, sekä lopuksi ammattikoulun oppilaitten reippaasti esittämä näytelmä "Korvatunturin mikrofoni". Juhla päättyi yhteisesti laulettuun joululauluun "Mä seisahdan nyt seimelles". Poislähtiessään saivat vanhukset mukaansa SPR:n upean joululehden "Joulutervehdys".

Voikan seuratalossa viritti juhlatunnelman Kuusankosken Orkesteri soittamalla maisteri Veikko Talven johdolla jouluaiheisia sävelmiä. Tervehdyspuheen piti yhtiön konttoripäällikkö L. Räihä. Puhuja mainitsi mm., että itsenäisyyskautemme 40-vuotiskausi on ollut juuri sen sukupolven aikakautta, joka tässä



Voikan seuratalossa
vietetyn joulujuhlan
kahvipöydästä: vas.
kontt. pääll. L. Räihä,
ja eläkeläiset
David Korpinen
ja Frans Salminen

salissa on tällä kertaa runsaimmin edustettuna. Kuluneena ajanjaksona on melko vajavainen yhteiskunta yhteisvoimin rakennettu hyvinvoinniksi kansankodiksi. Ravinto, vaatetus ja asunnot ovat parantuneet, opiskelumahdollisuudet ovat lisääntyneet, vapauksia rajoittavat tekijät vähentyneet jne. Nykyinen sukupolvi ihaillen tunnustaa teidän työnne tulokset ja nöyrästi kiittää saamastaan perinnöstä. Lopuksi puhuja toivotti eläkeläiset tervetulleiksi tähän joulujuhlaan. Ohjel-

massa oli sen jälkeen mm. Voikan Sekakuoron esityksiä johtajaopettaja Paavo Laurikaisen johdolla, pastori E. J. Lauremanin puhe, lausuntaa, tiernapoikien laulua sekä kansakoululaisten esittämä keijukais-tanssi ja satuaiheinen joulunäytelmä. Väliajalla juotiin kahvit ja lopuksi jaettiin juhlavieraille sama joululehti kuin Kuusankoskellakin. Eläkeläisten kiitollisuuden yhtiölle arvokkaan ja miellyttävän joulujuhlan järjestämisestä tulkitsi rva Stenholm.

HÖGFORSIN TEHTAALLA

Pikkujoulujuhla yhtiöltä eläkettä nauttiville henkilöille pidettiin Högforsin tehtaalla myös 15. 12. Juhlapaikkana oli tehtaan seuratalo. Sosiaalipäällikkö Erkki Mattssonin toivotettua läsnäolijat tervetulleiksi esitti tehtaan torvisoittokunta kapellimestari A. Nygrenin johdolla joululauluja. Sen jälkeen esiintyivät rva Hansonin balettikoulun tytöt, tyttökerhon tytöt ja Kitty Appelberg, joka esitti yksintanssin. Kaup-

Vanjoen eläkeläiskodin asukkaat
seuraavat tarkkaavaisina
ohjelman suoritusta.



palan nuorisopastori Pentti Huttunen toi eläkeläisille seurakunnan tervehdyksen, minkä jälkeen seurasi kahvitarjoilu. Sen päätyttyä konopajakoulun oppilaat avustajineen esittivät Topeliuksen satunäytelmän Tuhkimo, jonka olivat ohjanneet Leo Savolainen ja Pentti Riekinen. Lopuksi jaettiin eläkeläisille joululahjapussit.

ti, koululainen Kaisa Pasuri esitti lausuntaa ja pienet lastentarhalaiset sienileikin opettaja Anita Paldanin johdolla. Yhteislaulun jälkeen kan-toivat tehtaan naisvirkailijat höyryävät puurovadit pöytään ja puuroa syödessä kaiutteli soittokunta säveleitään ja tiernapojat lauloivat. Kun oli veisattu alkusäkeistöt jouluvirrestä, piti Kaavin kirkkoherra

HALLAN TEHTAALLA

Pöydät olivat koreina Hallan seuratalossakin eläkeläisten saapuessa sinne heille järjestettyyn joulujuhlaan. Kun oli kuultu jouluveivänliumi ja veisattu jouluvirsi, lausui Hallan tehtaiden johtaja, majuri Björn Weckman juhlavieraat tervetulleiksi. Hallan naiskuoron perinteitä jatkava Toukolan naiskuoro esitti kapellimestari Reino Lammentauktan johdolla muutamia joululauluja. Niitä laulettiin myös yhdessä musiikinopettaja Kyllikki Ukkosen huolehtiessa säestyksestä pianolla ja hra Tauno Karvosen viululla. Joulupukkikin saapui tilaisuuteen lahjoineen ottaen myös vastaan joululahjatoivomuksia, ja kun korit olivat tyhjentyneet, käytiin täyttämään vatsaa joulupuorolla. Lopuksi piti pastori Rurik Tamme-kas hartauspuheen. Juhlan päätyttyä vietiin eläkeläiset autoilla koteihinsa, kuten heidät oli seuratalolle tuotukin.

Pari päivää eläkeläisten joulujuhlan jälkeen kokoontui Hallan naisväki ns. koti-illan joulujuhlaan, jonka ohjelma oli suurin piirtein sama kuin eläkeläisten juhlassa. Lapsilla oli taas oma joulujuhlansa joulukuun toisena lauantaina.



Hartauspuheen pitänyt
Kaavin kirkkoherra Pentti Evijärvi
Juantehtaan aikaisia muistojaan verstämässä

JUANTEHTAALLA

"Ja vanhakin nyt nuortuu" voitodella sanoa, kun seurasi vanhus-ten saapumista heidän omaan joulujuhlaansa tehtaan seuratalolle joulukuisena pakkaspäivänä. Kun heidät oli saatettu paikoilleen kukin ja kymmenin kynttilöin koristettuun juhlasaliin, alkoi varsinainen ohjelma Juantehtaan soittokunnan esityksillä O. Salinin johdolla. Tervehdyspuheen jälkeen lauloi opettaja Korhosen johtama kvartet-

Pentti Evijärvi puheen, jossa hän mm. muisteli poikavuosiensa Juankoskea ja nyt jo vanhuksiksi ehtineitä juankoskelaisia. Puheen päätyttyä laulettiin jouluvirren kaksi viimeistä säkeistöä. Sitten seurasi kahvitarjoilu. Ohjelmassa oli vielä Juankosken Mieskuoron laulua opettaja Korhosen johdolla sekä kaksi lastentarhalaisten tonttuleikkiä. Ennen poislähtöä vieraili joulupukkikin lahjoineen tonttujen saattelmana. Päivän hämärtyessä illaksi päättyi joulujuhla soittokunnan esittämään loppumarssiin.

VERLAN TEHTAALLA

vietettiin eläkeläisten joulujuhlaa joulukuun 13:ntenä. Dipl.ins. Nils Lindblom toivotti vieraat tervetulleiksi. Pastori Toivo Tapionlinna piti joulusaarnan ja sosiaalipäällikkö Ake Launikari toi eläkeläisille yhtiön tervehdyksen. Verlan Mieskuoro lauloi opettaja Riitta Korhosen johdolla. Opettaja Korhonen oli ohjannut myös kansantanshiesityksen. Koululapset leikkivät tonttuleikkejä, ja pikkumies Heikki Hietanen soitti reippaasti harmonikkaa. Yksinlaulua esitti hra Esko Pukkila ja maisteri Veikko Talven johtama soitinyhtye soitti useaan kertaan. Runsasohjelmainen ja har-ras juhla jätti mukanaolleiden mieleen kauniin muiston.

Vuosikymmen yhtiöläisnaisten kerhotoimintaa Kuusankoskella

Kun sotien jälkeen koko maassa ryhdyttiin rauhanomaiseen rakennustyöhön, halusivat myös Kuusankosken naiset kantaa kortensa tähän yhteiseen kekkoon. He oivalsivat, että heidän panoksensa tuli kohdistua kodin hyvinvoinnin kohentamiseen, jotta vuosia kodista poissa olleet, puoliso ja pojat, osaisivat oikealla tavalla asennoitua rauhan sanelemaan uusiin olosuhteisiin ja pääsisivät mahdollisimman pian käsiinsä normaaliin elämän menoon. Sodan kovina vuosina oli koti päässyt kovasti kolhiintumaan ja nuhraantumaan. Vaatteet olivat mooneen kertaan pidettyjä ja käännettyjä. Matot, vuodevaatteet ja muut tekstiilit olivat loppuun kuluneita. Mutta neuvottomiksi ei jääty. Kekseliäisyys otettiin avuksi. Ulkoa päin tulevat hyvät neuvot olivat myös tarpeen. Niinpä yhtiömme tarjoama tuki kodinhoidollisten kurssien muodossa otettiin innostuksella vastaan. Syksy- ja talvi-iltoina karstattiin, kehrättiin, paikattiin ja parsittiin ja opeteltiin niukoista ruokavaroista valmistamaan vaihtelevaa ja ravitsevaa ruokaa. Oli siinä hyöriä ja pyöriä seuratalon ja ammattikoulun suojissa, sillä aivan tavallinen osanottajamäärä noina aikoina oli 50–60 naista. Kun keväällä 1947 oli jälleen 60:n naisen voimalla viikkokausia aherrettu "vanhasta uutta" ja todettu yhteisen työn ja touhun tuoma hyöty ja virkistys, heräsi ajatus yhteisistä viikottaisista kokoontumistilaisuuksista. Näin oli lausuttu yhtiömme Perheenemäntien kerhon syntysanat. Ohjelma ja suunta viivat muotoutuivat itsestään. Haluttiin yhteisen opiskelun puitteissa paneutua yhä paremmin kodinhoidollisten kysymysten selvittelyyn, mutta toisaalta tahdottiin myös säilyttää se ystävyys, joka yhtiöläisnaisten välille oli syntynyt yhteisinä kurssi-iltoina. Se havainto, että yhteiset illanistujaiset, silloin kun niihin kokoonnutaan yhteisen harrastuksen asian merkeissä, ovat koos-

sa pitävä ja virkistävä voima, on kymmenvuotistaipaleella yhä vahvistunut, ja osanottajien joukko ensimmäisestä kerhoillasta, joka pidettiin 9. 10. 1947 ammattikoulun suojissa, on noussut 25:stä lähes kahteensataan.

Siemen on itänyt ja juurtunut hyvin yhtiöläisnaistemme yhteisessä vaalinnassa. Nyt se kymmenen vuoden kasvun jälkeen on versonut neljä tukevaa, hedelmiä kantavaa oksaa Perheenemäntien kerhon runkopuusta. Esimerkin mukaisesti syntyi Voikkaalle vuonna 1948 naisten kerho, joka nykyisin tunnetaan Voikan Kotitalouskerhon nimellä. Seuraavana vuonna aloitettiin Kymmintehtaalla Kukkolan keittiösuojissa Kuusankosken Kotitalouskerho, ja viimeisimmät tulokkaat sisaretjussa ovat Kasvatuskerho sekä Eerolan Naistenkerho.

Kerhojen ohjelmassa näyttelee edelleen keskeisintä sijaa kodinhoidollinen valistustyö. Esitelmä tai havainto-opetus kuuluu itsestään selvänä asiana jokaiseen kerhokokoukseen. Kymmenvuotistaipaleella on ehditty käsitellä milteipä kaikkia kodin kysymyksiä. Tästä laajasta aihepiiristä mainittakoon taloudellinen ruokatalous, kodin kirjanpito, leipominen, ruoanlaitto, kodin sisustuskysymykset, vaatehuolto, terveydenhoito sekä mielen-terveyden- ja lastenhoito. Nuoria äitejä varten, joiden ajatuksissa keskeisimmällä sijalla ovat lastenhoidolliset ja kasvatukselliset kysymykset, perustettiin edellä mainittu Kasvatuskerho, joka on erikoistunut juuri näiden asioiden pohtimiseen. Asiasta kiinnostuneet yhtiöläisäidit ovat tähän samoin kuin muihinkin kerhoihin tervetulleita. Lisäksi kuuluu kerhojen ohjelmaan ajanvietettä yhteislauluineen, leikkeineen, kilpailuineen ja muine ohjelmapalasin. Vuosittain tehdään muutamia retkiä, joista yksi 2–3 päivää kestävä suuntautuu kesäisin kotikontuja kauemmaksi. Turun, Helsingin, Kuopion ja Jyväskylän

retkeilyt ovat monella vielä tuoreessa muistissa. Keväisin pistäytyvät kerhot omassa lomakodissamme Vuolenkoskella. Syksyiset marja- ja sieniretket sisältyvät myös ohjelmaan. Loma- ja retkeilytoiminta katsotaan niin tärkeäksi virkistystoiminnaksi, että kerhot ovat taloudellisesti avustaneet erityisesti loman tarpeessa olevia jäseniään pääsemään kesälomalle. Viime aikoina on myös herännyt kysymys avustustoiminnan, joka tähän asti on kohdistunut lomatoiminnan ja joidenkin puutteessa olevien perheiden tukemiseen, laajentamismahdollisuuksista. "On suurta ja kaunista kilvoitella oman kodin onnen puolesta, mutta vielä suurempaa ja kauniimpaa on ulottaa tämä kilvoittelu myös oman kodin seinien ulkopuolelle", lausuttiin toivomuksena uudelle toimintakaudelle vuoden vaihteessa siirryttäessä.

Entä mistä varat yhä laajenevaan toimintaan? Kuten tunnettua ovat kerhot omavaraisia kaikessa muussa toiminnassaan paitsi että yhtiön puolesta on järjestetty kokoukset ja opetusohjelma. Osallistumalla myyjäisiin ja tarttumalla rohkeasti tarjolla oleviin talkootöihin, muonituksiin, ravintolanpitoon jne., ovat kerhot tähän asti selvinneet taloudestaan. Vaikka kireä aika asettaa myös naistemme tielle monia vaikeuksia, toivotaan toiminnan voivan jatkua entisissä, yhä syvenevissä uomissaan ja yhtiöläissisaretjun uudelle vuosikymmenelle siirryttäessä entisestään lujittuvan ja laajenevan.

Tähän onkin suuremmat mahdollisuudet sen jälkeen, kun Kuusankosken puolella pari vuotta sitten siirryttiin uuteen järjestelmään. Kerhot kokoontuvat nykyisin joka toinen viikko yksin ja joka toinen viikko yhteiseen suurempaan tilaisuuteen. Viimeksi mainittuihin tilaisuuksiin, jotka viime vuoden puolella vietettiin terveydenhoidon merkeissä, uskaltautuivat myös ne, jotka eivät katso aikansa riittävän kiinteään kerhotoimintaan. Kevätkauden yhteisistä tilaisuuksista mainittakoon helmikuussa pidettävä Kalevala-juhla, jossa voikkaalaiset vierailevat. Maaliskuun yhteisillan nimenä on "Kaksi tuntia kauneutta" ja huhtikuussa on ajankohtainen aihe "Koti pukeutuu kesäasuun".



Onni Miettinen saa ansiomerkkinsä, jonka hänen rintapieleensä kiinnittää vuorineuvokset Clara Ekholm, vas. vuorineuvos K. E. Ekholm

25-vuotisansiomerkkien jako

Yhtiömme perustamat ansiomerkit jaetaan sääntöjen mukaan siten, että 50 vuotta palveluksessa olevat saavat kultaisen ansiomerkkinsä samana päivänä, jolloin 50-vuotinen palveluskausi heidän kohdallaan on tullut täyteen, kun taas hopeisen ansiomerkkin jako 25-vuotisesta palveluksesta tapahtuu loppiaisena järjestettävien työnjuhlien yhteydessä ja vain poikkeuksellisesti jonakin muuna päivänä. Viime vuoden aikana tuli kaikkiaan 110 yhtiöläistä olleeksi 25 vuotta palveluksessa ja kaikki he ovat kuluvan vuoden alussa saaneet ansiomerkkinsä. Selostamme seuraavassa ansiomerkkinjakotilaisuuksia eri paikkakunnilla.

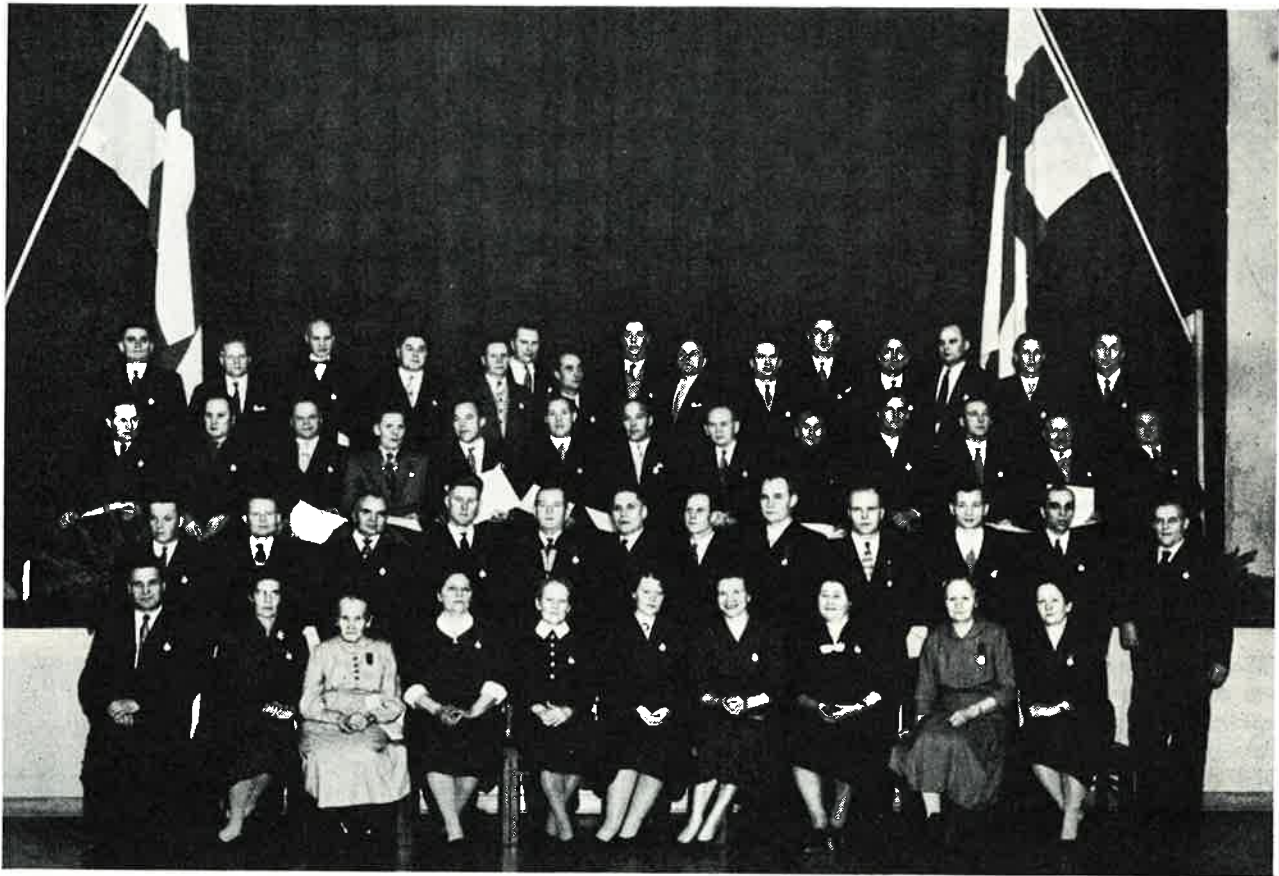
KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Ansiomerkkien jako tapahtui tällä kertaa Voikan seuratalossa, jossa loppiaisena järjestettyyn juhlatilaisuuteen oli kutsuttu 61 25-vuotisansiomerkkin saajaa, naimisissa olevat puolisoineen.

Heistä oli Kymintehtaalta 40, Voikkaalta 18, Kouvolan Kirja- ja Kivipainosta 2 sekä Haukkasuoilta 1. Naisia oli merkin saajien joukossa 13 ja miehiä 48. Kultaisen ansiomerkkin oli viime vuoden aikana saanut 5 työntekijää, nimittäin paperikoneenhoitaja Sulo Lindqvist Voikan paperitehtaalta, konttoristi Otto Timonen Kymin rakennusosastolta, hissinkuljettaja Antti Erola Kymin paperitehtaalta sekä vaakaaja Väinö Lehtonen ja purkaja Taavi Saarelainen Kymin ulkotyöosastolta.

Juhlan Voikan seuratalossa, jossa oli läsnä myös yhtiön johto sekä ansiomerkkien saajien osastopäälliköt ja muita heidän esimiehiään, aloitti Kuusankosken Orkesteri soittamalla marsin Smetanan oopperasta "Myyty morsian" sekä Haydnin G-duuri menuetin, minkä jälkeen yhtiön toimitusjohtaja vuorineuvos K. E. Ekholm piti 25-vuotisansiomerkkien saajille puheen. Hän mainitsi, että yhtiön 75-vuotisjuhlassa syksyllä 1947 jaettiin ensimmäisen

kerran yhtiömme ansiomerkki pitkäaikaisesti palvelleille yhtiöläisille. Tuosta 75-vuotisjuhlasta ja ansiomerkkin perustamisesta on jo kulunut kokonainen vuosikymmen ja on erittäin mieluista todeta, että tästä merkistä on tullut arvostettu yhtiöläis-tunnus ja että näistä loppiaisena vietettävistä merkkin jakotilaisuuksista on muodostunut arvokas juhlaperinne. Merkkihän sinänsä on vain vaatimaton tunnustuksenosoitus sen ansainneelle yhtiöläiselle, mutta samalla merkkiin sisältyy varmaan paljon sellaista, millä on niin merkin saajalle kuin myös sen antajalle syvällisempi merkitys. Merkki kertoo pitkäaikaisesta työsuhteesta ja molemminpuolisesta luottamuksesta, mitkä seikat eivät ole merkityksettömiä kummallekaan osapuolelle. Työ ei merkitsekään ihmiselle ainoastaan välttämättömyyttä jokapäiväisen toimeentulon hankkimista, vaan se on samalla eräs tärkeimmistä tekijöistä, jotka antavat elämällemme sisältöä ja kasvattavat meis-



Kuusankosken tehtailla oli merkin saajia kaikkiaan 61, joista tässä nähdään 50

sä vastuuta. Kun voimme suorittaa työtämme vakiintuneissa oloissa, on se samalla omiaan herättämään meissä turvallisuuden ja varmuuden tunnetta. Yhtiö puolestaan antaa arvon pitkäaikaiselle uskolliselle työsuhteelle, tuntee omat velvollisuutensa työntekijöitään kohtaan ja koettaa täyttää ne parhaansa mukaan.

Puhuja totesi, että yhtiömme piirissä nämä tällaiset työnjuhlat antavat aivan erityistä aihetta tyytyväisyyteen ja toi esiin pari kunnioitettavaa lukua. Kuluneena 10-vuotiskautena — siis yhtiön 75-vuotisjuhlien jälkeisenä aikana — on Kuusankosken tehtailla Kouvolan Kirja- ja Kivipaino sekä Haukkasuo mukaan luettuna ja laskien mukaan myös tämänkertaiset ansiomerkien saajat jaettu yhteensä 42 kulta- ja hopeamitalia. Vaikka meitä täällä Kuusankosken tehtailla onkin paljon, niin sitäkin taustaa vasten nämä luvut ovat paljon puhuvia ja me iloitsemme ja tunnemme oikeutettua ylpeyttä tästä valtaisasta mitalimiesten ja -naisten joukosta.

Lopuksi puhuja esitti tämänkertaisille ansiomerkkien saajille yhtiön ja omasta puolestaan mitä parhaimmat kiitokset heidän tähänastisesta palveluksestaan yhtiössä ja toivoi, että hyvät ja luottamukselliset työsuhteet tulisivat jatkumaan ja entisestään lujittumaan.

Tämän jälkeen suoritti vuorineuvos Ekholm yhdessä puolisonsa vuorineuvoksetar Clara Ekholmin kanssa sekä sosiaalipäällikkö Aunis K. Kantosen ja sosiaalitarkastaja Aino Mäkelän avustamana merkkien jaon 10-henkiselle ryhmälle kerrallaan. Kun merkit oli jaettu, kuultiin kuorolaulua, jota musiikinopettaja H. Koskensepän johtamana esitti Kuusankosken Mieslaulajat. Sitten seurasi kahvitarjoilu, jonka aikana Kuusankosken Orkesteri esiintyi uudelleen. Tunnelmallisen työnjuhlan päätteeksi laulettiin yhteisesti ”Työ Suomen hyväksi” uhratkaamme.”

25-vuotisansiomerkien saivat seuraavat yhtiöläiset:

K y m i n t e h t a l t a : Anna Aliina Akselila, Jenny Ingeborg Granat, Ahti Aleksander Hakalainen, Martta Elina

Nieminen, Yrjö Olavi Vilenius, Aino Sylvia Aalto, Onni Mikael Miettinen ja Into Erik Suominen paperitehtaalta; Edvard Jokinen, Tuomo Karttunen, Aarno Ilmari Lehtinen, Aune Lyyli Mauno, Otto Allan Mäkinen, Heikki Olavi Nikula, Emil Vanhala ja Unto Martti Kallervo Yrjölä selluloosatehtaalta; Jaakko Huuskonen höyryosastolta; Gunnar Kyrklund spriitehtaalta; Martti Gruzdaitis, Arvo Kauko Kujala, Asser Mauno ja Onni Johannes Nöjd korjauspajalta; Otto Toivanen ja Johan Aksel Vähäsalo ulkotyöosastolta; Veikko Valio Karhu Kuu.—Vo. rautatieltä; Oiva Armas Avikainen ja Lauri Konrad Pihkala kuljetusosastolta; Vilho Jalmar Harlin, Eero Antero Holmberg, Niilo Erkki Lahti ja Johannes Saulila rakennusosastolta; Erkki Aleksander Laitinen, Lauri Eljas Salo ja Emil Viherälä asunto-osastolta; Armas David Nieminen ja Xenia Aili Paananen talousosastolta; Alfons Oskar Lindberg päälaboratoriosta; Ines Eufrosyne Ekestam ja Helvi Eliksin pääkonttorista sekä Eemeli Pöysä maatalousosastolta.

Ansiomerkin Högforsin tehtaalla saaneet: istumassa Aksel Jokinen ja Edit Sirén, seisomassa Juho Laine, Juho Metsäranta, Lauri Ståhl ja Torsti Laine



Vuorineuvoksetar Karin Arppe kiinnittää ansiomerkin Edit Sirénin rintapieleen

Voikkaalta: Niilo Nikolai Grönlund, Aarne Aksel Lojander, Sylvi Katri Paasonen, Maria Matilda Parvinen ja Eeva Helvi Valtonen paperitehtaalta; Väinö Ahvenainen ja Vilho Einar Kivellä selluloosatehtaalta; Robert Fastman, Iivar Arttur Leivo ja Veikko August Vierros höyryosastolta; Martti Pajari sähköosastolta; Edvard Pokki rakennusosastolta; Sulo Armas Högström, Vilho Oskar Kauppinen ja Sulo Armas Kärki korjauspajalta; Emma Saarinen ulkotoyosastolta sekä Otto Pakarinen ja Nestor Topo talousosastolta.

Haukkasuon tehtaalta: Pauli Armas Häkkinen.

Kouvolan Kirja- ja Kivipainosta: Arvo Didrik Lindsten ja Aini Ester Metsälä.

HÖGFORSIN TEHDAS

Högforsin tehtaalla jaettiin ansiomerkit virkamieskerholla 14. 1. järjestetyssä juhlatilaisuudessa, jonne mitalin saajat oli kutsuttu puolisoineen. Läsnä olivat myös tehtaan eri osastojen päälliköt.

Vuorineuvos G. Arppe piti puheen kiittäen nyt ansiomerkkinsä saavia työntekijöitä siitä arvokkaasta työstä, jota he 25 vuoden ajan ovat suorittaneet. Hän lausui ilonsa siitä, että tehtaalla on tällainen vanha kantajoukko, joka suorittaa työnsä uskollisesti. Tämän jälkeen vuorineuvos Arppe jakoi ansiomerkit ja vuorineuvoksetar Karin Arppe kiinnitti ne asianomaisten rintapieleen. Tällä kerralla saivat ansiomerkin kirvesmies Aksel Jokinen Salon teh-



tailta, kirvesmies Juhö Laine, sähköasentaja Torsti Laine, rakennustyöntekijä Juho Metsäranta, valunpuhdistaja Edit Siren ja levyseppä Lauri Ståhl Karkkilasta. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun.

JUANTEHDAS

25-vuotisansiomerkkien jakotilaisuus Juantehtaalla oli loppiaisena tehtaan virkamieskerholla. Dipl.ins. L. Timgren puhui merkin saajille lausuen mm., että

loppiaisesta on muodostunut yhtiön piirissä juhla, jolloin kaikille niille yhtiön palveluksessa oleville henkilöille, jotka edellisen vuoden aikana ovat tulleet palvelleiksi 25 vuotta, jaetaan yhtiön hopeinen ansiomerkki. Lisäksi hän korosti sitä, että on perin suuriarvoista, että yhtiöllä on sellaisia pitkäaikaisesti palvelleita henkilöitä, jotka ovat tunnollisesti suorittaneet näin pitkän palvelusajan yhtiön hyväksi. Puhetta seuranneen anisomerkkien ja kunniakirjojen jaon suoritti dipl.ins. L. Timgren



Juantehtaalla saivat ansiomerkin Reino Korhonen,, Vilhelmiina Parviainen, Reino Hämäläinen ja Aarne Tukiainen, jotka tässä järjestyksessä nähdään viereisessä kuvassa



Ansiomerkin saaneita hallalaisia: istumassa Väinö Ritola puolisoineen sekä Vilho Tiihonen ja Antti Kariluoto, seisomassa vas. Erkki Pulkkinen puolisoineen, Milka Mäkelä sekä Fabian Matikainen puolisoineen Kuvasta puuttuu Sulo Ahola

rouva Annele Timgrenin avustamana. Merkin saivat sekatyömies Reino Hämäläinen, konemestari Reino Korhonen, merkkaja Vilhelmiina Parviainen ja kuorija Aarne Tukiainen. Välittömästi tämän jälkeen siirryttiin kahvipöytään, jossa käytiin vilkasta keskustelua entisistä ja nykyisistä ajoista. Merkin saaneiden kiitokset yhtiölle esitti kuorija Aarne Tukiainen.

HALLAN TEHTAAT

Hallassa pidettiin ansiomerkkienjakotilaisuus loppiaisena kerholla. Kun ensin oli juotu kahvit, lausui majuri Weckman muutaman sanan ansiomerkin merkityksestä ja jakoi merkin kunnia-kirjoineen seuraaville 25 vuotta palvel-

leille: Fabian Matikainen, Milka Mäkelä, Antti Kariluoto, Vilho Tiihonen, Väinö Ritola, Erkki Pulkkinen ja Sulo Ahola.

METSÄOSASTO

25-vuotisansiomerkkien jakotilaisuus Kuopiossa oli hotelli Atlaksessa loppiaisena. Jaon suoritti ylimetsänhoitaja Rolf Arnkil yhdessä puolisonsa Joan Arnkil'in kanssa pidettyään ensin puheen, jossa hän yhtiön puolesta kohdisti kiitoksen ja tunnustuksen sanoja ansiomerkin saajille heidän pitkäaikaisesta työstään yhtiön hyväksi. Merkin saivat metsätöyryntaja Eino Hytönen, metsätöyryntaja Juho Jauhiainen, laivanpäällikkö Lauri Jauhiainen, työmi-

Antti Laitinen, metsätöyryntaja Eelis Laitinen, työmiies Arvi Suihkonen, aputyöyryntaja Hannes Suihkonen ja työmiies Vilho Åkerlund Savon hoitoalueesta sekä metsätöyryntajat Toivo Karpinen ja Mauri Ovaskainen Juantehtaan hoitoalueesta.

Jyväskylässä loppiaisena järjestetyssä tilaisuudessa jakoi aluemetsänhoitaja G. Duncker apulaismetsänhoitaja G. Thomén avustamana ansiomerkin seuraaville: piirityöyryntaja Anton Laitinen, työyryntaja Ville Manninen, työyryntaja Martti Lehtonen, työmiies Emil Ahonen, kämppäämäntä Hanna Tiainen ja kämppäämäntä Miina Niskanen.

Heinolassa jakoi aluemetsänhoitaja J. E. Niinikoski loppiaisena ansiomerkin Päijänteen hoitoalueen palveluksessa oleville metsätöyryntajille Bruno Lehtiselle ja metsätöyryntajalle Ananias Niemiselle.

Högforsin tehtaan virkamieskerholla loppiaisena järjestetyssä juhlatilaisuudessa jakoi Uudenmaan hoitoalueen aluemetsänhoitaja C. Block 25-vuotisansiomerkin seuraaville hoitoalueen palveluksessa oleville: metsätöyryntajat Uuno Aaltonen ja Olavi Kyläjäki, metsätöyryntajien Leo Aaltonen, Aarne Airamaa, Otto Engbom, Fredrik Hagqvist, Akseli Kuusilehto, Rikhard Salo ja Karl Stenholm.

Kymen hoitoalueessa jakoi ansiomerkin aluemetsänhoitaja Sten Furu-hjelm 10. 1. piirityöyryntaja Vilho Nikuselle sekä metsätöyryntajalle Paavo Rihulle ja 21. 1. aputyöyryntaja Veikko Laadulle sekä metsätöyryntajille Kalle Kupsulle ja Olavi Niemiselle.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT



Edvard Ahola



Väinö Tokkola

EDVARD AHOLA

sähköasentaja Kymin sähköosastolta tulee 28. 2. 58 olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 16. 5. 1889 Anjalassa. 20. 2. 1907 hän tuli työhön Kymin puuhiomolle, mistä 24. 10. 12 siirtyi Kymin korjauspajalle. Sähköalalla työskentelynsä hän aloitti 22. 12. 13 Ky.—Kuu. sähköosastolla ollen ensin apumiehenä ja nykyisin sähköasentajana.

VÄINÖ TOKKOLA

pajan esimies Voikan korjauspajalta tulee 7. 4. 58 olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 16. 1. 1890 Jaalassa. Ensimmäisen kerran hän tuli työhön v. 1907 Voikan puuhiomolle. Oltuaan välillä muutamia vuosia poissa hän palasi v. 1916 takaisin, sillä kertaa sepäksi Voikan korjauspajalle, missä hän onkin sitten koko ajan työskennellyt. Nykyiseen toimeensa pajan esimieheksi hänet nimitettiin v. 1930.

OTTO SIMONEN

työkaluvaraston hoitaja Kymin kuljetusosastolta tulee 25. 2. 58 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1. 9. 1898 Tohmajärvellä. Oltuaan jo 14-vuotiaasta alkaen ansiotyössä maataloissa hän tuli v. 1915 yhtiömme palvelukseen metsäosastolle ajuriksi Läskelän tehtaille. Niiden siirtyttyä v. 1923 autokannalle hän ryhtyi automieheksi, kuljettaja-asentajaksi. Läskelän jäätyä luovutetulle alueelle hän tuli v. 1944 vastaavaan työhön Kuusankoskelle. Simonen on toiminut kymmenisen vuotta Kuusankosken sosiaalilautakunnan piirikaisijana.

LAURI LAAKSO

maalari Kymin asunto-osastolta tulee 5. 3. 58 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 14. 2. 1901 Iitissä ja tullut 15. 5. 1916 15-vuotiaana työhön Kuusankosken rakennusosastolle. Sen jälkeen hän on muutamia katkoja lukuun ottamatta työskennellyt mm. Kymin ja Voikan selluloosatehtailta, Kuusankosken sahalla, Kymin paperitehtaalta ja Voikan ra-

kennusosastolla. Maalariksi Kymin rakennusosastolle hän tuli v. 1920 ja siirtyi asunto-osastolle 15. 1. 52.

LEMPI PUHJO

järjestäjä Kymin paperitehtaalta tulee 4. 3. 58 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25. 11. 1897 Valkealassa. 25. 11. 1917 hän tuli vaakajaksi Kymin paperitehtaalta ja siirtyi 27. 3. 50 nykyiseen toimeensa järjestäjäksi pakkausosastolle.

FRANS ERLAND HARLIN

mestari Kymin talousosastolta tulee 9. 4. 58 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 19. 3. 1903 Valkealassa, mistä hän vanhempiensa mukana muutti Kuusankoskelle v. 1905. 13-vuotiaana hän tuli työhön satulasepänverstaalle ja on koko pitkän palveluskautensa uskollisesti työskennellyt samalla osastolla. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin 5. 4. 1930. Harlin kuului palokuntaan kokonaista 32 vuotta eli vuoteen 1956 saakka. Hän on myös useita vuosia ollut mukana torvisoittokunnassa.



Otto Simonen



Lauri Laakso



Lempi Puhjo



Frans Erland Harlin

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT



Otto Hokkanen



Toivo Arvila



Otto Puntanen

OTTO HOKKANEN

viilaaja Voikan korjauspajalta täyttää 70 vuotta 6. 3. 58. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1913 Voikan rakennusosastolle, mistä v. 1916 siirtyi Voikan korjauspajalle viilaajan apulaiseksi. Nykyisin hän työskentelee viilaajana tehtävänään puuhiomon korjaukset. Hokkanen tunnetaan ahkerana ja taitavana työntekijänä.

PAAVALI SEPPÄLÄ

sähköasentaja Haukkasuon tehtaalta täyttää 60 vuotta 24. 2. 58. Hän on syntynyt Vehkalahdella. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 23. 5. 23 Kymin

sähköosastolle. Oltuaan välillä 1½ vuotta poissa hän tuli takaisin sähköosastolle. Asentajaksi Haukkasuolle hän siirtyi 16. 4. 52. Hän on saanut yhtiömme 25-vuotismerkin.

MATTI PELTOLA

rakennustyöntekijä Voikan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 1. 3. 58. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1928 Voikan paperitehtaalle ja työskentelee nykyisin rakennusosastolla.

EVERT FERDINAND HEIKKILÄ

seppä Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 12. 3. 58. Hän on syntynyt li-

tissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1915 ja on suurimman osan palvelusajastaan työskennellyt Kymin korjauspajalla. Hän oli mukana molemmissa viime sodissa.

TOIVO ARVILA

purkaja Kymin ulkutyöosastolta täyttää 60 vuotta 4. 4. 58. Hän on syntynyt Valkealassa, johon Kuusankoski silloin kuului. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1915 Kymin selluloosatehtaalle, mistä v. 1918 siirtyi Kymin ulkutyöosastolle työskennellen siellä edelleenkin. Arvilan vapaa-ajan harrastuksista on yhdistystoiminta ollut etutilalla. Hän

KULTAMITALIMIES

Joulukuun 19. pnä Kymintehtaan virkamiesklubilla järjestetyssä tilaisuudessa sai purkaja Taavi Saarelainen Kymin ulkutyöosastolta vastaanottaa yhtiön kultaisen ansiomerkin, jonka hänen rintapieleensä kiinnitti isännöitsijä Curt Cedercreutz. Henkilöt kuvassa vas. lukien: isännöitsijä Cedercreutz, rva Saarelainen, sosiaalipäällikkö Åke Launikari, Taavi Saarelainen ja osastopäällikkö Hjalmar Ruth.





Vilho Sjöholm



Toivo Hasari



Johan Vilhelm Suomi



Toini Heijala

on kuulunut useita vuosia Kyminteh-
taalaisten työväenyhdistyksen huvitoi-
mikuntaan.

OTTO PUNTANEN

työnjohtaja Kymin ulkotyöosastolta
täyttää 60 vuotta 7. 4. 58. Hän on
syntynyt Kangasniemellä. Jo 13-vuo-
tiaana hän joutui ansiotyöhön palvel-
luksi noin 7 vuotta kauppa-apulaisena.
Vuosina 1918—20 hän oli metsätyö-
johtajana ja sen jälkeen pari vuotta
Kotkan Tukinostoyhtiössä, jonka lope-
tettua toimintansa hän tuli yhtiömme
palvelukseen työnjohtajaksi Kymin ulko-
työosastolle Saksanahon puutavarava-
rastolle, missä edelleenkin työnsä us-
kollisena ja esimiestensä luottamusta
nauttivana työskentelee. Puntanen on
kuulunut noin 20 vuotta jäsenenä kirk-
kovaltuustoon. Hän on osallistunut
Evangelis-luterilaisen Nuorisoliiton pai-
kallisosaston toimintaan kuuluen sen
johtokuntaan ja toimien usean vuoden
puheenjohtajana sekä varapuheenjo-
htajana.

HEIKKI SUTELA

nostokoneen käyttäjä Haukkasuon teh-
taalta täytti 50 vuotta 20. 1. 58. Hän
on syntynyt Sippolassa ja tullut yh-
tiömme palvelukseen v. 1928 metsä-
osastolle. Vuodesta 1946 alkaen hän
on ollut Haukkasuolla kesäisin nosto-
koneen käyttäjänä ja talvisin rata-
toissa. Yhtiön 25-vuotisansiomerkki hän
sai v. 1955.

VILHO SJÖHOLM

puidenjakaja Voikan puuhiomolta täyt-
tää 50 vuotta 24. 2. 58. Hän on syn-
tynyt Viipurissa. Yhtiömme palveluk-
seen hän tuli v. 1924 ja työskenteli eri
osastoilla, kunnes v. 1952 siirtyi Voi-
kan puuhiomolle.

TOIVO HASARI

Voikan rakennusosastolta täyttää 50
vuotta 28. 2. 58. Hän on syntynyt
Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen
hän tuli 24. 5. 1923 Voikan ulkotyö-
osastolle. Työskentelynsä Voikan pape-
ritehtaalla hän aloitti v. 1929 ja toimi
viimeksi silinterimiehenä. Tämän vuo-
den alusta hän siirtyi väliaikaisesti Voi-
kan rakennusosastolle. Hasari on usean
vuoden ajan hoitanut paperiammatti-
osaston sihteerin tehtäviä. Aikaisemmin
hän kuului Kuusankosken kunnan tak-
soituslautakuntaan sekä Piikanmaan
kansakoulun johtokuntaan.

JOHAN VILHELM SUOMI

paperikoneenhoitaja Voikan paperiteh-
taalta täyttää 50 vuotta 2. 3. 58. Hän
on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiömme
palvelukseen toukokuussa 1926 sihti-
mieheksi Voikan puuhiomolle. Jo saman
vuoden elokuussa hän siirtyi Voikan
paperiosastolle, missä onkin siitä lähtien
työskennellyt. Koneenhoitajaksi hänet
nimitettiin 1. 6. 51.

TOINI HEIJALA

valkopesulan hoitaja Kymin talousosas-
tolta täyttää 50 vuotta 4. 3. 58. Hän
on syntynyt Iitissä ja ollut yhtiömme
palveluksessa 25. 10. 1933 lähtien,
jolloin hän tuli silityksen opettajaksi
ammattikouluun. Maaliskuussa 1944
hän aloitti työskentelynsä silittäjänä
yhtiömme omistamassa kemiallisessa
pesulaitoksessa hoitaen samanaikaisesti
opetustehtävänsä ammattikoulussa.
Kemiallisen pesulaitoksen lopetettua
toimintansa hän siirtyi valkopesulaan,
jonka hoitajana hän nykyisin toimii.
Neiti Heijalan harrastuksiin on kuulu-
nut mm. laulu. Hän kuului aikaisem-
min työväenopiston laulukuoroon.

AARNE VÄLIMÄKI

ensimmäinen varamies Voikan puuhio-
molta täyttää 50 vuotta 17. 3. 58.
Hän on syntynyt Urjalassa, missä työ-
skenteli maatalousalalla vuoteen 1951,
jolloin tuli työhön Voikan puuhiomolle.

PAAYO STORHAMMAR

massanmättäjä Voikan selluloosatehtaal-
ta täyttää 50 vuotta 18. 3. 58. Hän
on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme
palvelukseen hän tuli ensimmäisen
kerran v. 1923 Voikan paperitehtaalle,
mutta erosi v. 1928. Uudelleen hän tuli
työhön v. 1946, aluksi Voikan ulko-
työosastolle, mistä vielä samana vuonna
siirtyi Voikan selluloosatehtaalle.

ARVI LONKA

rakennustyöntekijä Voikan rakennus-
osastolta 19. 3. 58. Hän on syntynyt
Iitissä ja tuli yhtiömme palvelukseen
v. 1922 Voikan ulkotyöosastolle. Sittem-
min hän on työskennellyt eri osastoilla
Voikkaalla ja Kymintehaalla, mm. Voi-
kan selluloosatehtaalla, mistä hän v.
1954 siirtyi rakennusosastolle toimien
siellä pääasiassa porarina.

VILHO JALMARI RYÖPPY

kirvesmies Kymin rakennusosastolta
täyttää 50 vuotta 19. 3. 58. Hän on
syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palve-
luksen hän tuli v. 1922 Kymin raken-
nusosastolle ja on sen jälkeen muuta-
mia lyhyitä katkoja lukuun ottamatta
työskennellyt mm. Kymin korjauspajalla
ja Kymin ulkotyöosastolla sekä vuode-
sta 1947 lähtien Kymin rakennusosas-
tolla.

EINO BENJAMIN SIRENIUS

pumppumies Kymin selluloosatehtaalta
täyttää 50 vuotta 28. 3. 58. Hän on
syntynyt Iitissä ja tullut 12. 6. 1924



Arne Välimäki



Arvi Lonka



Artturi Lampinen



Viljam Urpilainen

yhtiömme palvelukseen Kuusaan asuinrakennusosastolle, mistä vielä samana vuonna siirtyi Kymin selluloosatehtaalte.

ARTTURI ILMARI LAMPINEN

mallipuuseppä Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 19. 4. 58. Hän on syntynyt litissä. Oltuaan jo koulupoikana kesäisin ja muinakin loma-aikoina työssä ensin Eerolan kartanossa ja sittemmin lauttausyhtiöllä hän tuli koulunkäyntinsä päätettyään v. 1924 mallipuuseppä oppilaaiksi mallipajaan, missä nykyisin työskentelee mallipuuseppänä. Lampisella on ollut useita erilaisia harrastuksia. Etutilalla niistä ovat olleet maalaus, muotoilu ja veisto, joiden parissa hän on omaksi ilokseen kokeillut taitojaan. Rakennettuaan oman talon hän on saanut uuden harrastuksen, nimittäin puutarhanhoidon. Kauniiksi on hänen talonsa pihamaa muodostunutkin, mitä todistaa sekin, että se on kerran tullut palkituksi yhtiön pihamaanhoitokilpailussa. Lampinen on osallistunut työväenopiston rientoihin opiskellen eri opintopiireissä ja ottaen osaa myös toverikunnan toimintaan. Hän oli aliupseerina mukana molemmissa viime sodissa alusta loppuun saakka.

METSÄOSASTO

VILJAM URPILAINEN

aputyönjohtaja Viitasaaren Keitelepuhassa täytti 60 vuotta 2. 1. 58. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1. 1. 1942 ja on tunnollisesti ja tinkimättä hoitanut kaikenlaisia työnjohtotehtäviä.

HARRY WILLMAN

metsäosaston läntisen piirikunnan ylimetsänhoitaja täyttää 50 vuotta 24. 2. 58. Hän on syntynyt Helsingissä. Tul-

tuaan ylioppilaaksi Grankulla samskola'sta hän valmistui metsänhoitajaksi vuonna 1930. Palveltuaan ylimääräisenä metsänhoitajana Centralskogssällskapet Skogskultur'issa vuosina 1930—34 ja metsänhoitajana Kirkkonummen—Espoon—Helsingin yksityishoitoalueessa vuosina 1934—36 sekä piirimetsänhoitajana Centralskogssällskapet Skogskultur'issa vuosina 1936—38 ja sen toimitusjohtajana vuosina 1938—42 hän siirtyi Osuuskunta Turvetuote i.l:n toimitusjohtajaksi ja sen jälkeen Helsingin kaupungin polttoainepäälliköksi. Yhtiömme palvelukseen metsäosaston läntisen piirikunnan ylimetsänhoitajaksi hän tuli vuonna 1949.

Varmana ja kokeneena metsämiehenä metsänhoitaja Willmanin ammattitaitoa ja laajoja tietoja on jouduttu ja joudutaan edelleenkin käyttämään mitä moninaisimmissa vaativissa tehtävissä, joissa hän on osoittanut suurta aloitekykyä. Hänen ammattitaitonsa laajuudelle on kuvaavaa, että hän on erikoisen perehtynyt polttoainetalouden ja -huollon kysymyksiin, ja toisaalta hänen kykynsä on saanut tunnustusta metsänhoitomiehenä mm. siinä muodossa, että hän on monet vuodet ollut Centralskogssällskapet Skogskultur'in hallituksen jäsenenä. Lisäksi hän on ollut puheenjohtajana Kymen-Vuoksen metsänhoitajayhdistyksessä, Helsingin polttopuunhankintajärjestössä ja Turvetuote-yhdistyksessä sekä jäsenenä ja asiantuntijana useissa toimikunnissa ja komiteoissa.

Metsänhoitaja Willmanin olemukseen liittyy oleellisenä osana taiteellinen harrastus, joka ilmenee varsinkin valokuvauksessa. Ei ainoastaan teknillinen taito, vaan myös herkkä aiheen valinta ovat johtaneet moniin ihailtaviin saavutuksiin, joita on nähty myös Kymi-Yhtymä-lehdessä. Tietenkin metsä on hänen valokuvauksensa harrastuksensa kohde,

ja vaikeasti hallittava metsäkuvaus onkin saanut hänessä varman taitajan.

Metsänhoitaja Willman suhtautuu sekä ihmisiin että asioihin tyynen rauhallisesti ja hänellä on taito nasevan mutta ei suinkaan haavoittavan huumorin avulla laukaista kireäkin tilanne.

MARTTA SANTONEN

konttoristi täyttää 50 vuotta 8. 3. 58 Heinolassa. Hän tuli yhtiön palvelukseen 16. 1. 1946 metsäosaston Päijänteen hoitoaluekonttoriin ja siirtyi hoitopiiri-järjestelmän tultua toteutetuksi 1. 11. 46 mainitun hoitoalueen Heinolan hoitopiiriin konttoristiksi.



Harry Willman



Martta Santonen



Väinö Edvard Savutie



Villiam Heininen



Ernst Engblom



Lauri Lundberg

HÖGFORSIN TEHDAS

VÄINÖ EDVARD SAVUTIE

työnjohtaja Lahden tehtailla täyttää 75 vuotta 18. 3. 58. Hän on syntynyt Oripaivissa, mistä jo 13-vuotiaana tuli Lahteen metallimiehen oppiin, ja samalla alalla hän onkin siitä lähtien ollut. Tehtaan palvelukseen hän tuli 2. 1. 39 työnjohtajaksi, missä toimessa on edelleenkin. Päivätyönsä ohella työnjohtaja Savutie on monin tavoin osallistunut yhteiskunnalliseen elämään. Hän on ollut mukana työväen järjestötoiminnassa ja kuulunut kaupunginvaltuustoon ja kaupunginhallitukseen sekä moniin eri lauta- ja johtokuntiin. Hänen muista harrastuksistaan mainittakoon raittiusasia, teatteri ja urheilu, joissa hän on niin ikään aktiivisesti ollut mukana kymmeniä vuosia.

VILLIAM HEININEN

asemakirjuri Hyvinkään asemakonttorista täytti 60 vuotta 22. 1. 58. Hän on syntynyt Hausjärvellä. Hyvinkään-Karkkilan rautatien palvelukseen hän tuli 1. 3. 1918 ja toimi aluksi aseamiehenä Hyvinkäällä. Asemanhoitajaksi

Kytäjän usealle hänet nimitettiin v. 1932 ja sieltä hän siirtyi v. 1954 nykyiseen toimeensa asemakirjuriksi Hyvinkään asemalle.

ERNST ENGBLOM

insinööri tarkastusosastolta täyttää 60 vuotta 2. 4. 58. Hän on syntynyt Turussa. Suoritettuaan insinööritutkinnon Saksassa hän työskenteli muutamana vuoden Helsingissä. 1. 12. 29 hän tuli Högforsin tehtaan vastaperustetun emaliosaston päälliköksi. Tätä tointa hän hoiti vuoteen 1956, jolloin siirtyi silloin perustetun laaduntarkkailuosaston päälliköksi.

LAURI LUNDBERG

työnjohtaja konepajalta täyttää 60 vuotta 3. 4. 58. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 1. 9. 11 konepajalle sorvaajaksi. 1. 9. 16 lähtien hän oli pari vuotta muualla työssä, mutta palasi 6. 7. 18 takaisin konepajalle ja on työskennellyt sorvaajana, poraajana sekä jyräijänä. Monipuolisen kokemuksen saaneena ammattimiehenä hänet nimitettiin 1. 12. 45 konepajan työnjohta-

jaksi. Lundberg on vapaa-aikoinaan harrastanut torvisoittoa ja näyttämötoimintaa. Hän kuuluu Ul. Pyhäjärven Säästöpankin hallitukseen.

KUSTAA VILHO FAGERSTRÖM

lämmittäjä emalilaitokselta täyttää 60 vuotta 5. 4. 58. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 28. 4. 36 valimoon. Oltuaan kaavaajana ja rautasulatossa hän siirtyi 1. 6. 54 emalilaitokselle, missä nykyisin toimii lämmittäjänä.

JOHAN OSKARI TAMMI

sahuri rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 5. 4. 58. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan palvelukseen hän tuli 1. 4. 40 työskennellen sahurina tehtaan sahalla. Sahan ollessa seisauksissa hän on kirvesmiehenä rakennusosastolla.

URHO SAVOLAINEN

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 9. 3. 58 Hyvinkäällä. Hän on syntynyt Terijoella. Hyvinkään-Karkkilan rautatien palvelukseen hän tuli 1. 2. 1941 ja työskenteli aluksi asemamiehenä ja



Kustaa Fagerström



Urho Savolainen



Antti Koivusilta



Kosti Grönroos



Esko Lindfors



Anna Nikitin



Eino Vainio



Väinö Niukkanen

pakkamestarina vuoteen 1953, mistä lähtien hän on toiminut työnjohtajana siirtokuormauksessa.

ANTTI KOIVUSILTA

kaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 27. 3. 58. Hän on syntynyt Lopella. Työhön tehtaan valimoon hän tuli 7. 5. 37 ja työskentelee siellä muuripatojen kaavaajana.

ELIN JÄRVINEN

niklaaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 1. 4. 58. Hän on syntynyt Vanajassa ja tuli tehtaan palvelukseen 3. 8. 40 konepajalle. V. 1946 hän lähti muualle työhön, mutta palasi 27. 2. 50 takaisin, sillä kertaa liesiosastolle, missä nykyisin työskentelee niklaajana.

KOSTI EMIL GRÖNROOS

varastonhoitaja varastosta täyttää 50 vuotta 5. 4. 58. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 22. 5. 22 asijaksi tehtaalalle. Parin vuoden kuluksua hän siirtyi liesiosastolle ja sieltä v. 1927 apulaisvarastonhoitajaksi tarvikevarastoon. Kaksi vuotta myöhemmin hänet nimitettiin tarvikevaraston hoitajaksi.

LAURI EINAR RINNE

levyseppä liesiosastolta täyttää 50 vuotta 7. 4. 58. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 3. 5. 24 valimoon ja työskentelee nykyisin liesiosastolla levyseppänä.

ESKO VILJAM LINDFORS

keernantekijä sisuosastolta täyttää 50 vuotta 11. 4. 58. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli tehtaan palvelukseen 17. 9. 34 emalilaitokselle. Oltuaan välillä muualla töissä hän palasi takaisin työskennellen mm. rakennus-, sisus- ja valimo-osastoilla. 10. 12. 55

alkaen hän on ollut sisuosastolla valmisteen kattilaliitteiden keernoja.

HELMI SOFIA LINDFORS

siivooja konepajalta täyttää 50 vuotta 23. 4. 58. Hän on syntynyt Nummella. Tehtaan palvelukseen hän tuli 23. 5. 55 siivoojaksi konepajalle.

JUANTEHDAS

ANNA NIKITIN

siivooja täytti 70 vuotta 7. 1. 58. Hän on syntynyt Impilahdella. Ennen talvisotaa hän työskenteli Pitkärannassa, mutta joutui sodan seurauksena jättämään kotikontunsa ja sijoittui lopuksi asumaan Juankoskelle. Tehtaan palvelukseen hän tuli 22. 5. 1940 ja on työskennellyt monilla eri osastoilla, viimeksi sahalla siivoojana.

OTTO EMIL HILTUNEN

tallimies täyttää 60 vuotta 19. 3. 58. Hän on syntynyt Riistavedellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 1. 11. 1919 maanviljelysosastolle, mistä 1. 11. 35 siirtyi nykyiseen toimeensa tallimieheksi. Hänet tunnetaan innokkaana hevosmiehenä ja hevosten kasvattajana. Hiltunen on kuulunut Juantehtaan kansakoulun johtokuntaan ja on myös sen taloudenhoitaja. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

IDA MARIA TOIVANEN

kokoojakoneenhoitaja täyttää 60 vuotta 6. 4. 58. Hän on syntynyt Kaavilla. Muutettuaan Juankoskelle ja mentyään naimisiin hän puuhaili ensin kodin piirissä. Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1936 ja on suurimman osan yli 20-vuotisesta palvelusajastaan työskennellyt puuhiomossa kokoojakoneella.

EINO VAINIO

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 9. 3. 58. Hän on syntynyt Ruokolahdella, mistä vanhempiensa keralla jo poikasena muutti Juankoskelle. Tehtaan palveluksessa hän oli vuodesta 1919 alkaen kesäisin ja tuli vakinaiseksi koulusta päästyään v. 1923. Aluksi hän työskenteli etupäässä sahalla rasvaajana ja kimpisahurina, kunnes v. 1932 nimitettiin työnjohtajaksi lautatarhaan. Hän on ollut työnjohtajana pääasiassa lauta- ja halkotarhalla, mutta tilapäisesti myöskin rakennusosastolla. Vainion vapaa-ajan harrastuksista on ennen muuta mainittava kalastus, niin kesällä kuin talvellakin. Hän on niitä kalamiehiä, joiden sormia ei Vuotjärven hyinen vesi eikä tuimat syksyiset enempää kuin talvitsetkaan tuulet palella. Nuorempana Vainio oli myös innokas metsämies, joskin iän varttuessa metsästys on saanut väistyä. Hän kuuluu metsästysseuraan ja on sen perustajajäsen sekä kalamiehenä Juantehtaan Urheilukalastajiin. Ennen sotia Vainio oli tiiviisti mukana vapaaehtoisessa maanpuolustustyössä ja osallistui ampumahiihtokilpailuihin. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

HALLAN TEHTAAT

SAIMA ANTILA

tasaaja täyttää 60 vuotta 7. 4. 58. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1919 kimpien lastajaksi sahalle. Vuodesta 1926 lähtien hän oli muutamia lyhyitä muualla oloja lukuun ottamatta kuormaajana sahalla aina viime vuoteen saakka, jolloin siirtyi latvatasajaksi.



Otto Suur-Nuuja



Unto Tapio Aalto



Sulo Ahtinen



Yrjö Mustonen

Manan majoille

Joulukuun 11. pnä kuoli Voikan paperitehtaalla sydänhalvauksen kohtamana koneenhoitaja Otto Suur-Nuuja. Hän oli syntynyt 14. 3. 1896 Valkealassa. Jo nuorena hän tuli työhön Voikan paperitehtaalte työkennellen siellä yhtäjaksoisesti yli 43 vuotta, siitä 24 vuotta koneenhoitajana. Hänet tunnettiin taitavana ja tunnollisena työntekijänä sekä miellyttävänä työtoverina. Lähinnä surevat häntä puoliso sekä lapset perheineen.

Rullapakkaaja Unto Tapio Aalto kuoli joulukuun 16. pnä sydänhalvaukseen työpaikallaan Kymin paperitehtaalla. Hän oli syntynyt 16. 5. 1920 Valkealassa ja tullut yhtiön palvelukseen 6. 10. 55 Kymin paperitehtaalle pakkaajaksi. Poismennyt jäivät lähinnä suremaan puoliso ja kuusi lasta.

Tammikuun 7. päivän vastaisena yönä kuoli kodissaan Kuusankoskella

sydänhalvauksen kohtamana konttoristi Sulo Alvar Ahtinen myyntiosastolta 38 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt 4. 10. 1919 Harlussa. Käytyään 6 luokkaa oppikoulua Helsingissä hän joutui suorittamaan asevelvollisuuttaan ja saman tien talvisotaan sekä myöhemmin myös jatkosotaan. Oltuaan mukana useissa taisteluissa hän haavoittui vaikeasti lokakuussa 1941, mikä haavoittuminen sitten osaltaan aiheutti hänen ennenaikaisen kuolemansa. Sodan aikana hänet ylennettiin vänrikiksi. Vapauduttuaan armeijasta ja toivuttuaan haavoittumista seuranneesta suuresta leikkauksesta hän antautui teatterialalle ja toimi vakinaisena näyttelijänä mm. Kuusankoskella. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 21. 3. 47, mutta työskenteli kuitenkin iltanäyttelijänä Kuusankosken Teatterissa aina siihen saakka, kun mainitun teatterin toiminta

lopetettiin. Runsaat neljä vuotta sitten hän ryhtyi Kouvolaan perustetun amatöörivoimin työskentelevän teatterin ohjaajaksi ja myöhemmin johtajaksi, jona hän suurella innolla ja menestyksellä toimi kuolemaansa saakka.

Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja neljä poikaa.

Maataloustyömies Yrjö Mustonen kuoli 20. 11. 57 Juankoskella. Hän oli syntynyt 16. 12. 1896 Kuopiossa ja tullut tehtaan palvelukseen 21. 10. 1919 maanviljelysosastolle työskennellen hevosmiehenä ja kengitysseppänä sekä myllärinä tehtaan omistamassa myllyssä. Myllyn lopetettua toimintansa hän siirtyi v. 1952 maatalousosastolle traktorinkuljettajaksi, missä toimessa oli kuolemaansa saakka. Tunnollisesti suoritettuja palvelusvuosia ehti Mustoselle kertyä yli 38. Hän oli saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

VÄINÖ NIUKKANEN

tukkityömies täyttää 50 vuotta 9. 3. 58. Hän on syntynyt Vuoksella ja tuli v. 1937 työhön tukinuittajaksi tukkiosastolle. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän palasi v. 1942 takaisin samalle osastolle työskennellen siellä edelleenkin.

AULIS SANDSTRÖM

sekatyömies täyttää 50 vuotta 14. 4. 58. Hän on syntynyt Pyhtäällä ja tul-

lut työhön v. 1926 lämmittäjäksi laivaan. Muutaman vuoden poissaolon jälkeen hän palasi v. 1932 takaisin ja on siitä lähtien ollut työssä pääasiassa lautatarhalla.

VILHO BAAS

kattilahuoneen lämmittäjä täyttää 50 vuotta 18. 4. 58. Hän on syntynyt Ruotsinpyhtäällä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1924 selluloosatehtaalte

keittäjän apulaiseksi ja siirtyi v. 1944 lautatarhalle. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1956 lähtien.

EMIL KETTUNEN

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 19. 4. 58. Hän on syntynyt Rantasalmella ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1934 sekatoihin lautatarhalle. Vuonna 1937 hänet nimitettiin työnjohtajaksi kuivamoon, missä toimessa on edelleenkin.

Toimituksen tuoilta

Elämme maailmaa mullistavien keksintöjen aikakautta. Tekokuut kiertävät Maa-poloistamme ja monet tavalliseen elämänmenoon kyllästyneet ovat pyytäneet päästä mukaan tuollaiseen kyytiin. Ties, kuinka pian on käsillä aika, jolloin ostamme matkatoimistosta turistilipun kuuhun ja vietämme kesälomamme toisella taivaankappaleella. Luulisi siinä työasioiden unohtuvan. Ensimmäisiksi avaruusmatkailijoiksi suosittelemme kuitenkin auto- ja moottoripyörähurjastelijoita. Rakettipaukun ja avaruuslennon jälkeen ei huiminkaan vauhti maantiellä tuntuisi kuin madon matelemiselta. Kenties silloin hillitty ajo maistuisi makeimmalta.

*

Emme anna sputnikien kuitenkaan hokutella meitä yläilmoihin, vaan pysymme lujasti maan kamaralla. Ei ole täälläkään asioista puutetta. Joka tapauksessa meidän tekee mieli viivähtää kahden keksinnön parissa. Tosin ne ovat vanhanpuoleisia, mutta vaikutusvaltaansa ne eivät ole menettäneet. Jos niihin sovellettaisiin poliittista kielenkäyttöä, niin ei vähempi kuin diktaattori-nimitys riittäisi.

Lukija höristelee epäilevästi korviaan tuon demokratian verivihollisen kuullessaan. Kysymys on kuitenkin niistä monista diktaattoreista, jotka hallitsevat meitä, mutta joiden olemassaoloa ja suunnatonta vaikutusvaltaa tuskin huomaamme. Tällä kertaa on kysymys vain paperista ja painetusta sanasta. Kas siinä väline ja ase, jotka ovat rinnastettavissa jokapäiväiseen leipään. Ilman niitä ei nykyaikaista maailmanmenoa eikä sitä niin sanottua sivistystä voitaisi ajatella. Tietysti niiden avulla on saatu paljon pahaakin aikaan, mutta siihen on kiero kasvanut sukukunta itse vikapää.

*

Tietojensa, ajatustensa ja uskomustensa tallettaminen kanssaihmisille ja jälkeläisille lienee ihmiselle synnynäistä. Jo aikoja sitten hän on muistinnut perimätiedon vahvistukseksi kehittänyt kirjallisen ilmaisun, alkanut kalkuttella kalliion kömpelöjä merkkejä, piirrellä ja maalata nahan sekä puun päälle ja kaivertaa metallin pintaan.

Suurenmoinen edistys oli savitaulun keksiminen. Pehmeään saveen sopi

mainiosti painella puutikulla kirjoitusmerkkejä. Syntyi jo kirjan tapainen. Vähitellen kuvat muuttuivat tavukirjoitukseksi, ja vanhan ajan neropatit loivatkin sellaisia kirjoitussysteemejä, että vain vaivoin aikamme tutkijat ovat kyenneet vanhoja kirjoituksia lukemaan. Ja lukuisat tekstit ovat pysyneet suljettuna sanaisena arkkuna yhä edelleen arkeologien ja kielimiesten ponnisteluista huolimatta.

Paperin arvovaltaisia edeltäjiä olivat papyrus ja pergamentti, edellinen kasvikkunan, jälkimmäinen eläinkunnan tuote. Ne olivat mainiota 'paperia' kynäkäyttäjille. Pitkään aikaan eivät papyrus- ja pergamentti-kirjat saaneet kuitenkaan tavallisen kirjan muotoa, vaan kirja käärittiin, toisin sanoen sitä säilytettiin rullana. Vihdoin keskiajalla alettiin pergamenttia leikata samansuuruisiksi kappaleiksi ja liittää yhteen. Niin syntyi varsinaisen kirjan esikuva ja käytännölliseksi se on osoittautunutkin, kuten me kaikki hyvin tiedämme.

Mutta miten tuon ajan kirjat sitten syntyivät? Tietenkin tarvittiin monistumenetelmiä ja tehokkain tapa oli panna kirjurit töihin sanelun mukaan. Siten saatiin samanaikaisesti useita kirjoja, mutta painovirhepaholaisista ne eivät suinkaan olleet vapaita. Jo antiikin kirjailijat noituivat, että kirjurit panivat omiaan heidän teoksiaan jäljentäessään.

Keskiajalla uskottiin kirjojen monistaminen etupäässä munkeille. Munkkikammiossaan he saattoivat syventyä kirjan tekemiseen. Munkeilla oli aikaa, he panivat parastaan ja tuollainen kirjan parissa uurstava saattoi liittää alkulauseeseen hurskaan toivomuksen, että kirjoittajalle annettakoon kynästään taivasten valtakunta. Tuollainen munkin tekemä kirja olikin usein suoranainen taideteos hienoine väriillisine alkukirjaimineen, taidokkaine teksteineen ja koristeluineen. Äärimmilleen vietyä tuollaisen kirjan tekeminen saattoi kestää lähes ihmisiän, mutta sen mukainen oli maksukin. Kun Mynämäen kirkko halusi 1400-luvun alkupuolella ostaa piispa Maunu Tavastilta legendaarikirjan, oli sen hinnaksi annettava Kintikkalan tila.

*

Oikea kirja oli siis jo olemassa, mutta tarvittiin vielä kaksi aivan ratkaisevaa keksintöä, ennen kuin kirjan avulla tiedon valo lähti valloittamaan kansoja sivistyksen piiriin. Tarvittiin paperia ja Gutenbergiä.

Paperin valmistus oli keksitty Kii-nassa jo satakunta vuotta ennen Kristuksen syntymää, mutta kesti kuitenkin yli vuosituhannen, ennen kuin paperia opittiin valmistamaan Euroopassa. Samanaikaisesti ryhdyttiin kaivertamaan puulaattoja ja niin oli syntynyt alkeellinen painamismenetelmä paperia pohjana käyttäen. Tällainen työ oli kuitenkin hidasta ja jälki huonoa, eivätkä näin syntyneet puulaattakirjat pystyneetkään kilpailemaan munkkien jäljentämien kauniiden kirjojen kanssa.

1400-luvun puolivälissä, uuden ajan kynnyksellä, jolloin koko maailmankuva renessanssin, löytöretkien, luonnontieteiden ja monen muun uutta aikakautta ennustavan keksinnön ja oivaluksen ansiosta alkoi muuttua, pitkäpartainen Gutenberg loi nykyaikaisen kirjapainotaidon. Kenties tuntuu vähäpätöiseltä seikalta, että hän laattojen sijasta alkoi käyttää valettuja irtokirjasimia, mutta sillä oli aivan ratkaiseva merkitys. Eikä hänen keksintönsä rajoittunut ainoastaan siihen, vaan vuosikausia kestäneiden ankarien ponnisteluja ja taloudellisten huolien ohdistamana hän kehitti kirjanpainamisen niin korkealle tasolle, että hänen painamansa raamattu sekä ammattitaidon että taiteellisuuden puolesta edustaa niin korkeata tasoa, ettei sitä vuosisatoihin kyetty yllättämään.

Mutta Gutenbergin itsensä kävi huonosti, niin kuin käy usein nerokkaiden keksijöiden. Hän joutui taloudelliseen perikatoon ja muut korjasivat hyödyn hänen aikaansaannoksillaan. Sitä suurempi on ollut jälkimaailman kiitollisuus ja Gutenberg onkin saanut kunioitetun kirjapainotaidon isän arvonimen.

Siitä lähtien on paperin ja painotuotteen voittokulku jatkunut. Väkiluvun kasvaessa ja sivistyksen ulottaessa vaikutuksensa yhä laajempiin kansankerroksiin on paperin ja painetun sanan tarve suorastaan vallankumouksellisesti kasvanut. Onneksi viime vuosisadalla keksittiin paperikone, puuhioke ja selluloosa, ja niin on maailma voinut tyydyttää paperin ja painetun sanan nälkäänsä.

*

Oikeastaan meidän piti kertoa jostakin tästä meidän omasta pienestä ledestämme, mutta kun satuimme tuijottamaan liian syvälle paperin ja kirjan merkilliseen historiaan, tulikin johdannosta pääjuttu. Palatkaamme toiste oman lehtemme pariin.

T u o m o

