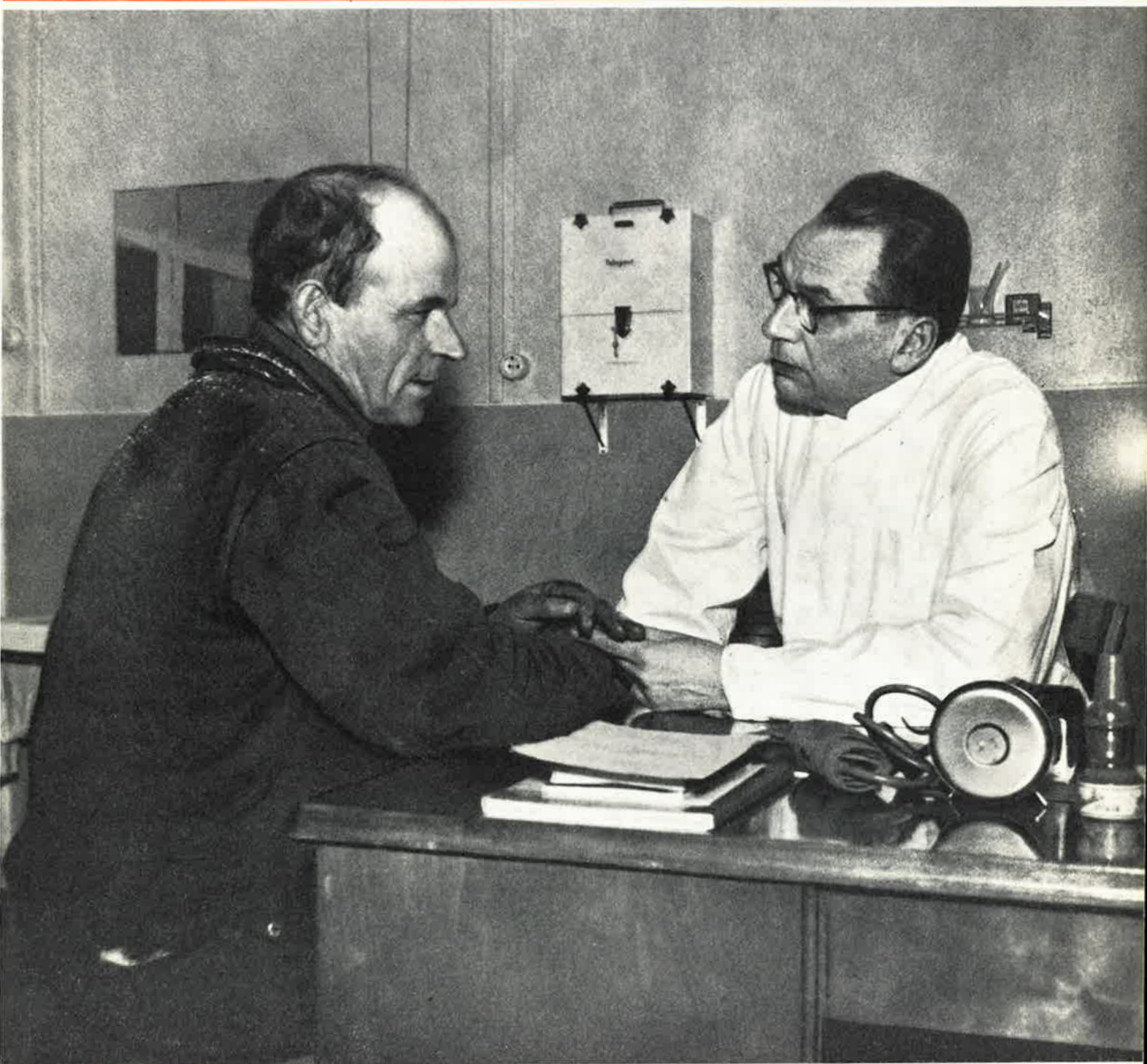


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Työturvallisuus
- 3 Dipl.ins. Göran Wickström: Högforsin Tehtaan emalilaitos
- 10 Varatuomari Rob. Brotherus: Ammattiopinnoista Kuusankosken tehtaitten näkökulmasta
- 14 Hallan tehtaitten poliklinikka
- 16 Hallan tehtaitten työturvallisuustoiminta
- 17 Ensiapukurssi Juantehtaalla
- 18 Piispa Simojoen vierailu
- 19 Vanhan Koskelan vaiheita
- 22 David Korpinen muistelee
- 28 Kultamitalimiehiä
- 29 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 30 Tapion taitomerkki
- 31 Merkkipäiviä
- 36 Manan majoille
- 37 Juantehdas uusi mestaruutensa
- 41 Toimituksen tuolilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Hallan poliklinikalta:
viilari Oskari Lehtinen
näyttämässä työssä
loukkaantunutta sormeaan
tehtaanlääkäri Helmer Sippel'ille

Huomion kiinnittäminen työturvallisuuteen on aihe, johon tehdaslehden on syytä yhä uudelleen ja uudelleen palata. Lehtemme tässä numerossa onkin useita turvallisuustoimintaa käsitteleviä kirjoituksia. Tähän aihepiiriin liittyy läheisesti myös Hallan tehtaitten poliklinikan esittely.

Kylpyammeiden ja lukuisten muiden valurautaisten sekä teräslevyistä valmistettujen esineiden emaloiminen näyttelee tärkeätä osaa Högforsin Tehtaan tuotannossa. Dipl.ins. Göran Wickström kertoo lehdessämme tästä mielenkiintoisesta jalostusvaiheesta.

Ammattikasvatukseen on yhtiömme taholta aina kiinnitetty huomiota ja viime aikoina sitä on pyritty entisestään

tehostamaan ja monipuolistamaan. Varatuomari Rob. Brotherus valottaa tätä kysymystä laajassa artikkelissaan "Ammattiopinnoista Kuusankosken tehtaitten näkökulmasta".

Uusi "Koskela" on herättänyt eloon entiseen Koskelan taloon liittyviä muistoja, joista kerrotaan lehdessämme.

Harvinaisen pirteä yhtiön eläkeläisvanhus David Korpinen kertoo elävästi vaiherikkaasta elämästään ja kokemuksistaan. Tämä sosiaalishistoriallisesti arvokas kertomus tuo esiin myös mielenkiintoisia tietoja Kuusankosken tehdasvarhaisemmista oloista.

Yhtiömme 'talviolympialaiset' pidettiin tällä kertaa Voikkaalla. Juantehtaasta tuli uudelleen mestari.

Työturvallisuus

Alkuvuosi on tilinpäätösten ja toimintaker-
tomusten laatimisen aikaa. Päättäneen vuoden
tuloksia tarkkaillaan numeroiden ja katsausten
valossa ja tehdään johtopäätöksiä, jotka eivät
ole ainoastaan toteavia, vaan jotka samalla
antavat arvokkaita vihjeitä vastaista toimintaa
varten.

Teollisuuden piirissä suoritettava työturval-
lisuustoiminta on aikaa myöten saavuttanut
sellaisen järjestelmällisyyden, että se edellyt-
tää myös vuosikatsausten ja tilastojen teke-
mistä. Tälläkin 'tilinpäätöksellä' on debetinsä
ja kreditinsä. Sattuneet tapaturmat ja niiden
aiheuttamat sairauspäivät merkitään miinus-
puolelle, kun sen sijaan ne moninaiset toimen-
piteet, joiden avulla työturvallisuutta pyri-
tään tehostamaan, ovat noiden ikävien totea-
musten vastapainona.

Tarkastellessamme yhtiömme Kuusankosken
tehtaiden viime vuoden työturvallisuuskerto-
musta huomio kiintyy ensinnä juuri tapatur-
malukuihin. Kaikkiaan sattui 794 sellaista ta-
paturmaa, joiden takia oli käännäyttävä lääkä-
rin puoleen. Ensi silmäyksellä tämä luku vai-
kuttaa suurelta, onhan se yli kaksi tapatur-
maa päivää kohden. Asia näyttäytyy kuitenkin
melkoisesti toisenlaisessa valossa, kun otamme
huomioon tapaturmien vaikeusasteen. 287 ta-
paturmaa oli siksi lievää, että asianomainen
pääsi lääkärin vastaanotolta suoraan takaisin
töihin. 54 tapaturmaa aiheutti yhden tai kah-
den päivän poissaolon, ja 323 tapauksessa ta-
paturman kohteeksi joutunut sairasti kolmesta
päivästä kahteen viikkoon. 77:ltä meni toipu-
miseen 3—4 viikkoa, 46:lta 1—3 kuukautta ja
seitsemän kohdalta sairauspäivien määrä nousi
vielä suuremmaksi. Kuolemaan johtaneita
tapaturmia ei vuoden kuluessa sattunut lain-
kaan. Tapaturmien lukumäärä 100 työntekijää
kohti oli 15,3, mikä on alhaisin vuodesta 1946

lähtien eli sinä aikana, jolloin näin tarkkaa
tilastoa on pidetty. Toinen turvallisuustoimin-
nassa käytetty suhdeluku — sairauspäivien
määrä 100 työntekijää kohti — oli kuluneen
vuoden aikana 135. Se ei ollut kuitenkaan ai-
van niin edullinen kuin edellisenä vuonna,
jolloin se oli alhaisin mainittuna ajanjaksona.

Kun on kysymys tehtaista ja suurista, no-
peata vauhtia käyvistä koneista, olettaisi että
koneilla olisi huomattava osuus tapaturmien
aiheuttajina. Näin ei kuitenkaan ole asian
laita. Viime vuonna koneiden aiheuttamia ta-
paturmia sattui ainoastaan yhdeksän eli n. 1
prosentti koko määrästä. Tämä luku ei aikai-
semminkaan ole ollut suuri, mutta se on jat-
kuvasti osoittanut pienenemistä. Tämä on las-
kettava yhä tehokkaampien suojalaitteiden ja
entistä huolellisempien varotoimenpiteiden an-
sioksi.

Valtaosan muodostavat jälleen sellaiset tapa-
turmat, jotka tilastossa sijoitetaan ryhmään
"henkilöiden aiheuttamat tapaturmat". Näiden
tapaturmien osuus on vaihdellut 85—90 pro-
sentin välillä ja oli viime vuonna 88,5 prosent-
tia. Tällaiset tapaturmat ovat joko suorastaan
henkilökohtaisia tai työympäristön välillisesti
aiheuttamia. Vasaralla sormeen napauttami-
nen ja teräaseen aiheuttama viilto on tuttua
jokaiselle. On lukuisia työtehtäviä, joissa sil-
mät joutuvat vaaravyöhykkeeseen, jos suoja-
lasien käyttäminen laiminlyödään. Raaka-
aineita ja valmiita tuotteita käsiteltäessä voi-
daan saada ruhjoutumia. Kaatuminen, putoa-
minen, kompastuminen, horjahtaminen ja pu-
toavat esineet ovat niin ikään tapaturmien
aiheuttajia. Monet muut vastaavanlaiset syyt
lisäävät tämän ryhmän tapaturmalukuja.

Kolmantena pääryhmänä tilastossa ovat työ-
matkatapaturmat. Niiden osuus koko lukumää-
rasta on 10,5 prosenttia, mutta kun otamme
huomioon vaikeusasteen eli työmatkatapatur-
mien aiheuttamien sairauspäivien määrän,
kohooa prosenttiluku lähes 27:ään. Polkupyö-
rätönnottomuudet ovat olleet yleisimpiä, mutta



Työturvallisuustoimikunnat ovat vuoden ensimmäisessä kokouksessaan käsitelleet yksityiskohtaisesti viime vuoden työturvallisuuskertomuksen. Kuvassa Kymin selluloosatehtaan työturvallisuustoimikunta kokouksessaan.

päälle- ja yhteenajot luonnollisestikin seurausiltaan raskaimpia. Viimeksi mainittuja liikenneonnettomuuksia on sattunut kuusi ja kukin niistä on aiheuttanut keskimäärin 74 sairauspäivää. Työmatkatapaturmien kohdalta tilannetta onkin pidettävä huolestuttavana. Työmatkatapaturmien suhteellinen osuus on tavallaan vieläkin suurempi, kun otamme huomioon, että työvuoro kestää kahdeksan tuntia, mutta että edestakaiseen työmatkaan kuluu tuskin tuntiakaan. Syyt työmatkatapaturmien ja yleensä liikennetapaturmien lisääntymiseen ovat kaikkien tiedossa. Liikenne teillä on vilkastunut ja nopeutunut, mutta ikävä kyllä tie-liikennekulttuurin tasossa on vielä paljon toimomisen varaa.

Ilahduttavaa on sen sijaan panna merkille, että työpaikoilla suoritettava määrätietoinen turvallisuustyö on tuottanut näkyviä tuloksia. Kertomuksesta käy ilmi, että turvallisuustoimikuntia on kaikkiaan 21 ja niissä 211 jäsentä: insinöörejä, mestareita ja mies- sekä naistyöntekijöitä. Turvallisuustyötä tehdään siis laajalla rintamalla vastuun jakautuessa jokaisen jäsenen osalle. Toimikunnat kokoontuvat neljästi vuodessa ja käsittelevät kaikki osastoilla sattuneet tapaturmat sekä ehdotukset turvallisuus-

den ja hygieenisten olosuhteiden parantamiseksi, valvovat, että tehdyt päätökset toteutetaan, suorittavat tarkastuskäyntejä osastoillaan ja käsittelevät monia muita turvallisuutta edistäviä toimenpiteitä.

Työturvallisuustoimikuntien ensimmäinen kokouskierros on vastikään päättynyt ja toimikunnat ovat perehtyneet viime vuoden kertomukseen ja ennen kaikkea kohdistaneet huomionsa oman osastonsa tapaturmatilastoihin. Vaikka monen osaston kohdalta on ilmennyt aihetta tyytyväisyyteenkin, ei se suinkaan ole merkinä siitä, että otetta hellitettäisiin. Päinvastoin useissa kokouskeskusteluissa on pohdittu keinoja miten turvallisuustoimintaa voitaisiin entisestäänkin tehostaa. Tällöin on korostettu sitä seikkaa, että henkilökohtainen valistustyö voisi yhä tehostua. Paljon on näet vielä sellaisia, jotka suhtautuvat työturvallisuuskysymyksiin niin kuin ei asia heille kuuluisikaan. Tämä välinpitämättömien joukko on saatava hereille. Hyvän ammattitaidon yhtenä tunnusmerkkinä on työturvallisuuden huomioonottaminen kaikissa tilanteissa. Se on myös omiaan luomaan hyvää työpaikkahenkeä ja on samalla osoituksena sosiaalisesta valvutuneisuudesta.

Högforsin Tehtaan emalilaitos, ensimmäinen laatuaan Suomessa, aloitti toimintansa 30 vuotta sitten. Nykyään tehtaan tuotteiden emalointi tapahtuu kolmessa eri osastossa. Vanhassa, vuosien kuluessa laajennetussa emalilaitos I:ssä suoritetaan kaikkien ns. pienten tavaroiden päällystys emalilla, kun sen sijaan ammeiden emalointi on keskitetty emalilaitos II:een. Kolmas, vasta vuoden vaihteessa toimintansa aloittanut osasto sijaitsee Heinolan tehtailla. Tällä hetkellä on kaiken kaikkiaan 9 emalinpolttouunia käynnissä. Käyttöesineiden ulkonäölle asetettavat vaatimukset ovat vuosi vuodelta kasvaneet, ja vaikka metallipintojen päällystäminen ja suojaaminen voidaan suorittaa mitä erilaisimpia menetelmiä käyttäen, on emali hyvin säilyttänyt asemansa muiden pinnoitteiden joukossa.

Emaloiminen voidaan jakaa neljään eri vaiheeseen: esikäsitteilyyn, emalin valmistukseen, emalilla päällystämiseen ja emalinpolttoon.

Esikäsitteily

Ennen varsinaista emaloitusta tapahtuu pintojen esikäsitteily, mikä kysymyksen ollessa valurautapintojen päällystyksestä emalilla merkitsee hiekkapuhallusta. Se suoritetaan sekä kvartsi- että teräshiekalla sinkoamalla hiekkaa koneellisesti sinkopyörien avulla kohti puhdistettavaa esinettä. Hiekkapuhallus tapahtuu myös puhalluskaapeissa, joissa puhdistus suoritetaan paineilman avulla hiekkapuhaltajan suunnatassa nopeasti ulosvirtaavan hiekkailmasekoituksen kappaleisiin.

Molemmista tapauksissa on tuloksena puhdas valurautapinta. Tämä on tärkeää, koska epäpuhtaalla pinnalla emaloiminen ei onnistuisi. Toinen tärkeä tulos, mikä saavutetaan hiekkapuhalluksella, on pinnan tasoittuminen, sillä karkea, epätasainen valupinta ei kunnollisesti peittyisi emalilla. Kuitenkin pinnan on oltava riittävän karkea, muuten emalin rautaan kiinnitarttumiskyky polton aikana voimakkaasti vähenee aina siinä määrin, että peilisileään pintaan emaloiminen saattaa olla mahdotonta. Hiekkapuhalluksen avulla saavutetaan yleensä emaloimisen kannalta katsoen lähes ihanteellinen emalin pinnoitteen pohja.

Valmiiksi hiekkapuhallettu tavara siirretään trukeilla kuljetuslaatikoissa puhdistamosta emalilaitos I:een paitsi ammeet, jotka kuljetetaan rautatievaunulla emalilaitos II:een. Emalilaitos I:ssä sijaitsee yksi puhalluskaappi, jossa suoritetaan osa valun puhdistuksesta.

Ennen varsinaista emaloimista tarkastetaan kaikki emaloitavaksi tuleva tavara. Mahdollisesti pintaan jääneet 'graadit' ja nyppylät poistetaan pienellä käsihiomakivellä ja syvennykset täytetään 'fillerillä'. Tämä viimeistely on suoritettava tarkkaan ja sen avulla vältetään epätasaisuudet valmiissa emalipinnassa. Työ on tehtävä tarttumatta paljaalla sormella

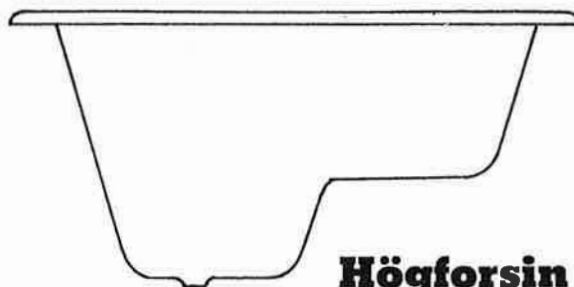
pintaan, koska sormenjäljistä aiheutuvat epäpuhtaudet alentavat huomattavasti emalin tarttumiskykyä raudan pintaan.

Levytavarahan esikäsitteily tapahtuu tavallisesti happopeittaamalla. Hiekkapuhallus olisi erinomainen esikäsitteilytapa levytavarallekin, mutta kun emaloitavan konstruktiolevyn vahvuus on nykyisin tavallisesti vain n. 1 mm, on se useinkin riippuen esineiden

muodosta ja suuruudesta liian ohut säilyttääkseen muotonsa vääntymättä hiekkapuhalluksessa. Peittauksella tarkoitetaan myös kaikkia sellaisia käsittelyvaiheita, kuten rasvanpoistoa, huuhtelua ja neutralisointia, jotka suoritetaan varsinaisen happokäsittelyn yhteydessä.

Ensimmäiseksi levyosat käsitellään trikloretyleenillä. Koreihin sijoitetut kappaleet upotetaan nosturin avulla trii-altaaseen. Höyryn muodossa oleva trii kondensoituu tällöin kappaleitten pinnalle liuottaen siinä olevia rasvoja ja öljyjä. Kylmävesi-jäähdytyskierukat, jotka kulkevat altaan seinien sisäpuolella, pitävät höyryn pinnan halutulla tasolla. Pohjalle vähitellen kerääntyneet rasvat ja öljyt erotetaan triistä määrääjain tislauksen menetelmän avulla. Tämän jälkeen tavara siirretään kuljetuslavoilla peittämään. Sielläkin ensimmäinen vaihe on jälleen rasvanpoisto. Tällä kertaa se tapahtuu ns. alkaalisessa pesukylvyssä, joka sisältää joukon erilaisia rasvanpoistoaineita veden liuotettuina ja jota käytetään kuumana. Ennen varsinaista happopeittausta seuraa kaksinkertainen kylmävesihuuhdelu, joka suoritetaan väkevässä suolahappoliuoksessa. Alkaalisen pesun avulla poistetaan kaikki trii-pesun jälkeen metallipinnalle mahdollisesti

Dipl.ins. GÖRAN WICKSTRÖM:



**Högforsin
Tehtaan emalilaitos**

jääneet öljyn ja rasvan jätteet. Rasvanpoisto höyrykloretyleenillä on nykyään metalliteollisuuden suosituin puhdistusmenetelmä. Liuotuskyky rajoittuu kuitenkin pääasiassa ns. mineraaliöljyjen ja rasvojen liuottamiseen. Käyttämällä kahta eri pesumenetelmää ollaan varmoja siitä, että rasvanpoisto on ollut täydellinen.

Happokylvyssä sen sijaan poistetaan kevyt ruoste ja valssihilseet ja aikaansaadaan samalla levyn lievä syöpyminen, jolloin emalin kiinnitarttumiskyky levyn paranee. Happokäsittelyä seuraa kaksinkertainen kylmävesihuuhtelu, ja tämän jälkeen kappaleet upotetaan neutralisoimiskylpyyn. Viimeinen vaihe on kuivauskaapissa tapahtuva lämmninilmakuivaus. Näiden käsittelyvaiheiden aikana tavarat on ripustettu telineeseen, joka kiskoa myöten kulkevan nosturin avulla siirretään ammeesta toiseen. Kennolaitteet painavat kappaleet pieneen liikkeeseen tehostaen tällä tavalla käsittelyä kylvyissä.

Valmiiksi peitattu tavara ajetaan trukeilla emalilaitos I:een.

Olavi Leino siirtää peittauslaitoksessa levynkappaleita kylvystä toiseen

Emalin valmistus

Nykyisin ainoastaan n. 10 % Högforsissa käytetyistä emaleista on omaa valmistetta. Kehitys emalialalla on nykyään nopeaa, ja emalien valmistus on yhä enemmän keskittynyt emalialalle erikoistuneisiin teollisuuslaitoksiin, joilla on mahdollisuus käyttää hyväkseen kaikkia suurtuotannon etuja. Tästä huolimatta on muutamien emalilaatujen valmistus Högforsissa edullisempaa kuin niiden ostaminen muualta, ja sen tähden Högforsissa valmistetaan emalia pari kertaa vuodessa.

Emalin valmistus tapahtuu kolmessa erikokoisessa sulatusuunissa. Tarvittavat raaka-aineet punnitaan tarkkaan, sekoitetaan pyörivässä rummussa ja syötetään sulatusuuniin. Sulatuslämpötila yli 1.000°C saavutetaan öljypolttimolla, jonka liekki on suunnattu sylinterinmuotoisen uunin keskiakselia myöten uunin läpi. Neljän kiertopyörän päällä sijaitseva uuni pyörii hitaasti ympäri, ja noin 1½ tunnin kuluttua raaka-aineiden sekoituksesta on muodostunut sula homogeeninen emalimassa. Sulate granuloidaan eli kaade-



taan kylmään veteen, jolloin se nopeasti jähmettyy ns. friteksi. Tämä fritte eli raakaemali jauhetaan myllyissä veden, saven, värioksidien ja muiden aineiden kanssa emalimassaksi. Jauhatus tapahtuu myllyhuoneessa 100 ja 200 kg:n suuruisissa myllyissä porsliinikuulien avulla. Emalimassan valmistustapa vaihtelee raakaemalin, käyttötarkoituksen ja päällystysmenetelmän mukaan.

Amme-emalin jauhatus tapahtuu erikseen emalilaitos II:ssa, ja raakaemali jauhetaan kuivana 200 kg:n myllyissä hienoksi jauheeksi eli 'puuteriksi'.

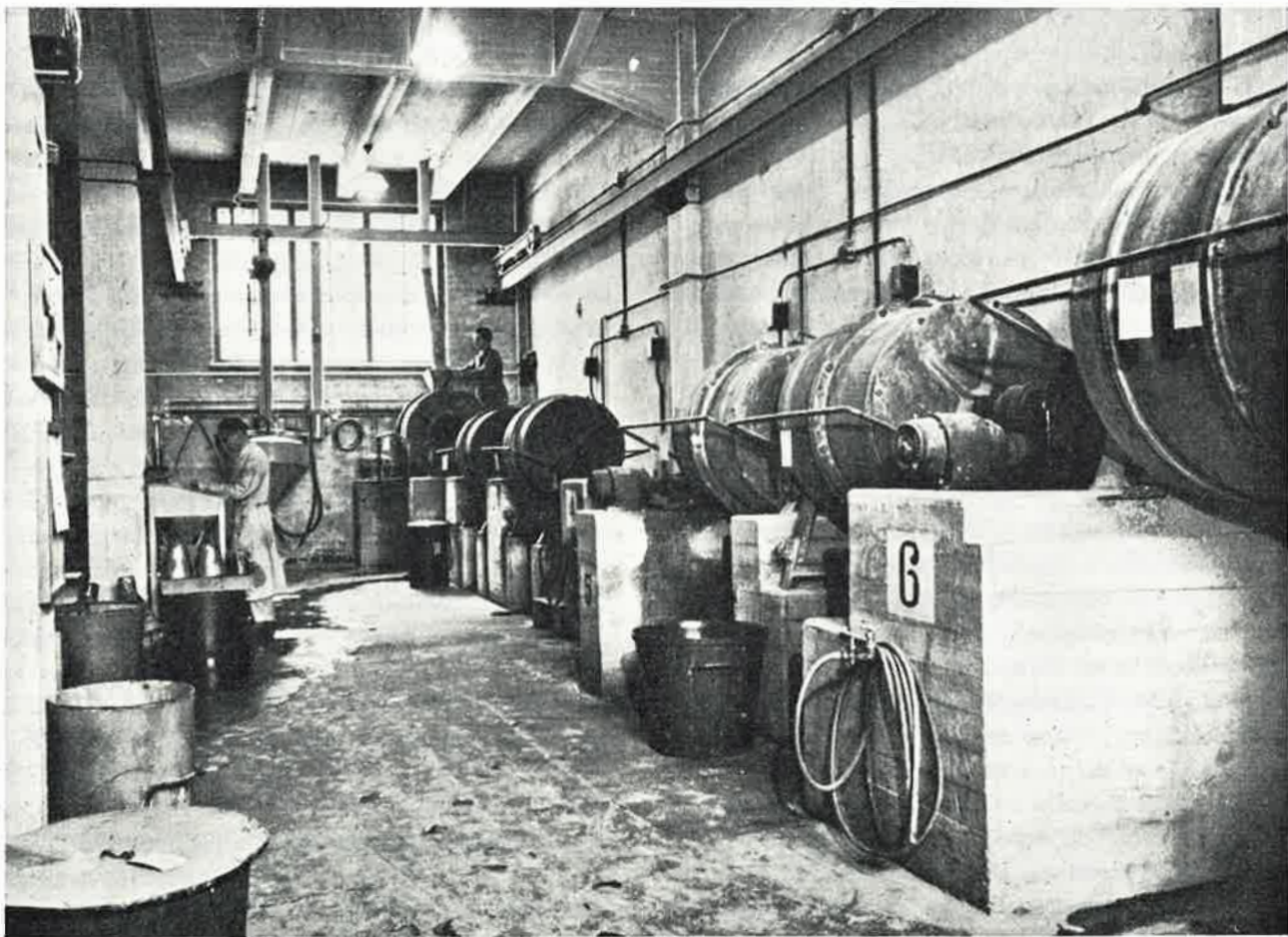
Emaloinnin onnistuminen vaatii ns. pohjaemalin. Emalinpolton aikana kehittyvät suuret määrät kaasuja, jotka kokonaan pilaavat emalin ulkonäön ja estävät emalin tarttumasta kunnollisesti rautaan kiinni. Pohjaemali läpäisee paremmin polton aikana muodostuneet kaasut sekä kiinnittyy lujemmin alustaan toimien siten siltana raudan ja päällysemalin välillä. Eräs pohjaemalin tärkeimpiä tehtäviä on muodostaa raudan ja sen pintaoksidikerroksen kanssa luja liittymiskohta ja samalla vähentää raudan ja päällysemalin välillä syntyneitä ainesjännityksiä.

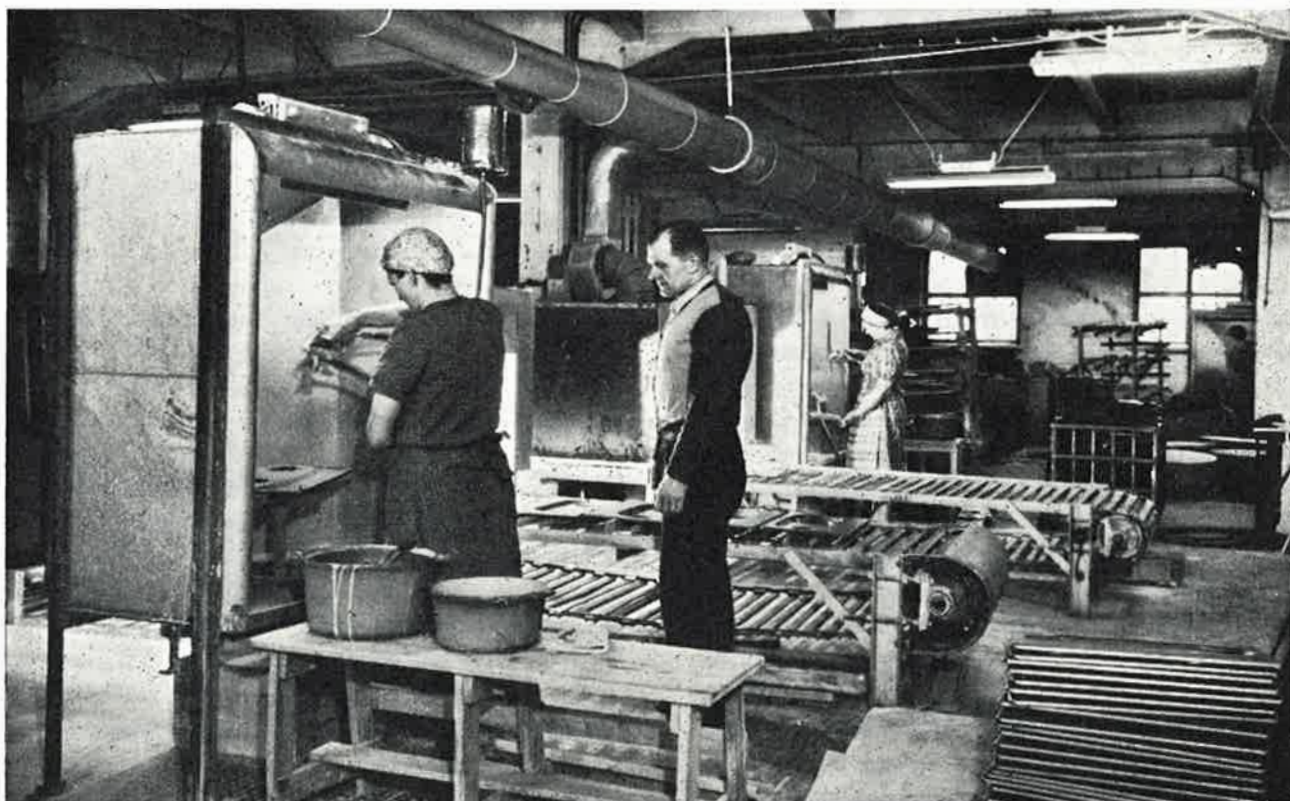
Päällystys ja poltto

Emalin päällystys tapahtuu pääasiassa kolmella eri tavalla. Näistä on kaksi märkäemalin päällystysmenetelmää. Kolmas eli kuivaemalin päällystys tapahtuu nykyään ainoastaan ammeiden emaloinnin yhteydessä emalilaitos II:ssa. Emalilaitos I:ssä, missä lukuisat emalin ruiskutuskaapit heti herättävät vieraan huomiota, tapahtuu suunnilleen 2/3 emalien päällystyksestä imurilla varustetuissa kaapeissa ruiskupistoolin avulla. Pistoolit ovat samanlaisia kuin mitä käytetään ruiskumaalauksessa. Niiden suuttimesta ulosvirtaava emalimassa sekottuu suuttimen ulkopuolella suurella nopeudella ulosvirtaavaan paineilmaan, joka hajoittaa ja levittää emalimassan kappaleen pinnalle. Ruiskupäällystyksellä on omat etunsa, mutta ohiruiskuttamisen takia ovat emalihäviöt suuret. Ruiskutus vaatii huomattavaa taitoa ja on sitä paitsi hidasta. Mikäli kappaleen muoto, paino ja työn laatu sen muuten sallivat, pyritään käyttämään kastelumenetelmää. Kappaleet joko upotetaan suoraan emalimassaan tai emali valetaan niiden

Raakaemalin jauhatus tapahtuu myllyhuoneessa

Myllyjenhoitaja Usko Lepikkö (oik.) määräämässä jauhatuseriä laborantti Jaakko Arosuon avustamana





Aune Silander (vas.) ja Nelly Airamaa päällystämässä liedenosia työnjohtaja Eino Siniaallon seurassa ruiskutusta

päälle. Kastelupäällystys on tavallisesti helpompi suorittaa kuin ruiskutus. Sen sijaan se vaatii erittäin tarkkaa emalimassan kontrollia.

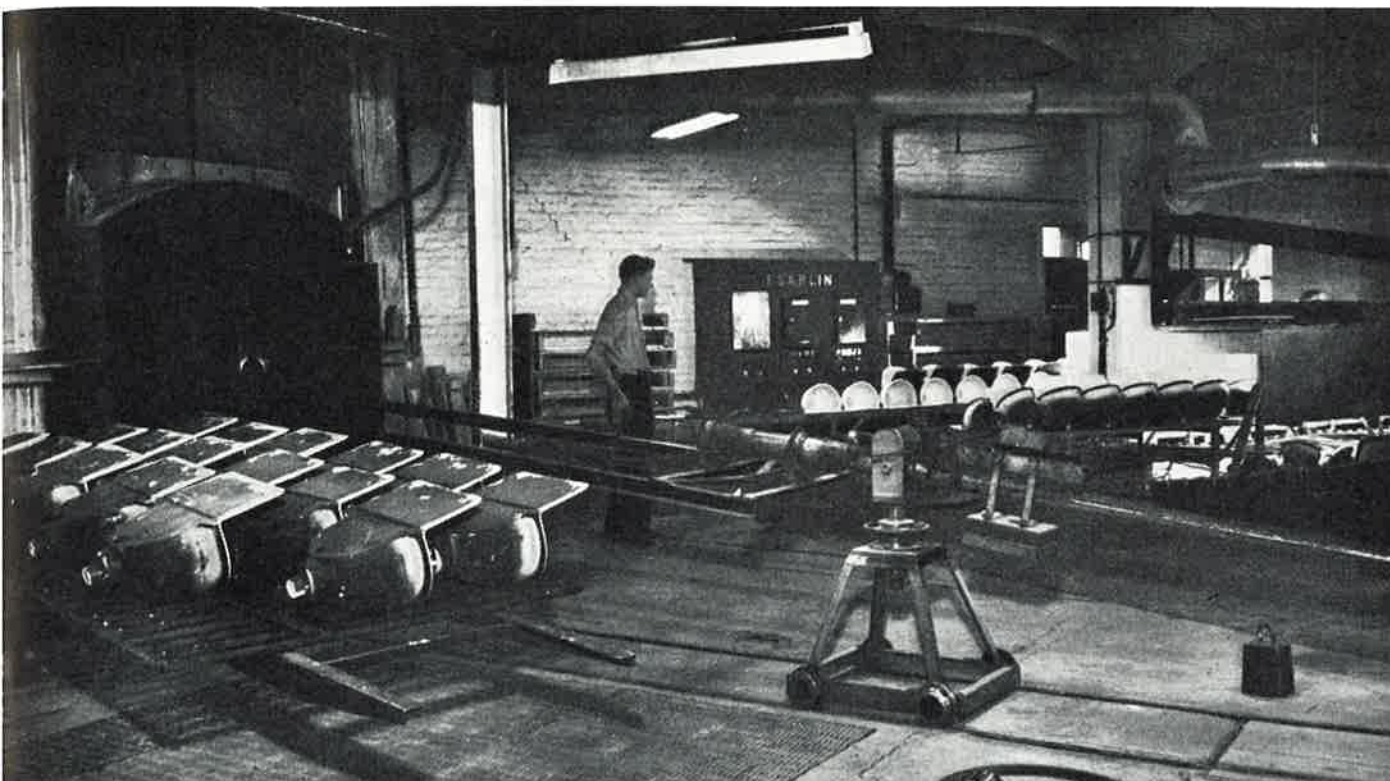
Päällystysmenetelmästä riippumatta lähes puolet päällystetyn emalin painosta on vettä, joka on poistettava ennen esineiden emalipolttoa. Kuivaus tapahtuu osittain hyllyvaunussa huoneen lämpötilassa. Suurin osa tavarasta kuivatetaan kuitenkin lamppu-uuneissa infrapuna- eli lämmönsäteilyn avulla, jolloin kuivuminen tapahtuu suunnilleen yhtä monessa minuutissa kuin ilmakeivaus tunneissa. Päällystyspaikoista tavara siirtyy lamellikuljettimia myöten lampputunnelin lävitse polttouuneihin.

Emalitavaran polttoa varten on emalilaitos I:ssä neljä sähköllä ja kaksi kivihiihellä lämmitettävää uunia, joiden teho vaihtelee n. 100—260 kW:iin. Sähköuunit ovat termostaatilla säädettäviä ja ne antavat tasaisemman lämpötilan polton aikana, mikä parantaa emalin laatua. Kuljettimista ja hyllyvaunuilta polttaja siirtää emaloitavan tavarahan polttoarinoille, joille mahtuu 2,5—3 m² tavaraa. Kiskoilla kulkevien haarukkalaitteiden avulla polttoarinat emalitavaroineen siirretään uuniin. Nykyään on uunien syöttölaitteet pyritty modernisoimaan ja uuni 1:n yhteydessä toimii puoliautomaattinen kone, jonka toimintaa säädetään

painonappien avulla. Kaksi uutta konetta on parhaillaan valmistumassa, ja toinen niistä asennetaan Heinolan tehtaalle. Uunin lämpötila on noin 800°. Poltto aika riippuu emalista, tavarahan painosta ja uunin tehosta, mutta normaalina polttoaikana voidaan pitää n. 20 min. Emalin lämpötilan noustessa n. 500°:seen se alkaa pehmetä ja pinta muuttuu vähitellen karkeaksi, kunnes emali vetäytyy eri kokoisiksi pisaroiksi. Tämän viimeisen vaiheen aikana tapahtuu usein vilkas kaasujen poistuminen. Lopuksi emalin lämpötila nousee samaan kuin uunin, jolloin emali sulaa tasaiseksi peitteeksi.

On helposti ymmärrettävissä, että kahden toisistaan niin suuresti eroavien aineiden kuin lasin ja raudan yhdistäminen saattaa tuottaa vaikeita pulmia. Emalipeitteeltä ei vaadita ainoastaan sileätä ja kiiltävää pintaa, kaunista väriä, hyvää peittokykyä ja kestävyyttä eri kemikaalien vaikutukseen, vaan sen täytyy myös pysyä alustassaan mahdollisimman lujasti kiinni ja kestää iskuja sekä äkillisiä lämmönvaihteluja.

Jotta valmiiksi emaloitu esine täyttäisi nämä sille asetetut vaatimukset, tarkastetaan kappaleet polton aikana monissa eri vaiheissa mm. joka polton jälkeen. Vialliset osat korjataan uudella emalipäällystyksellä ja poltolla. Jos kappaletta ei voida korjata, poistetaan



Eino Henriksson emaloimassa käsienvasualtaita

emali hiekkapuhalluksella valuosista ja osat emaloidaan uudelleen. Jos peltiosista on poistettava emali kokonaan, tapahtuu tämä n. 135°:ssa 50 %:sessa lipeäliuoksessa, johon emali liukenee.

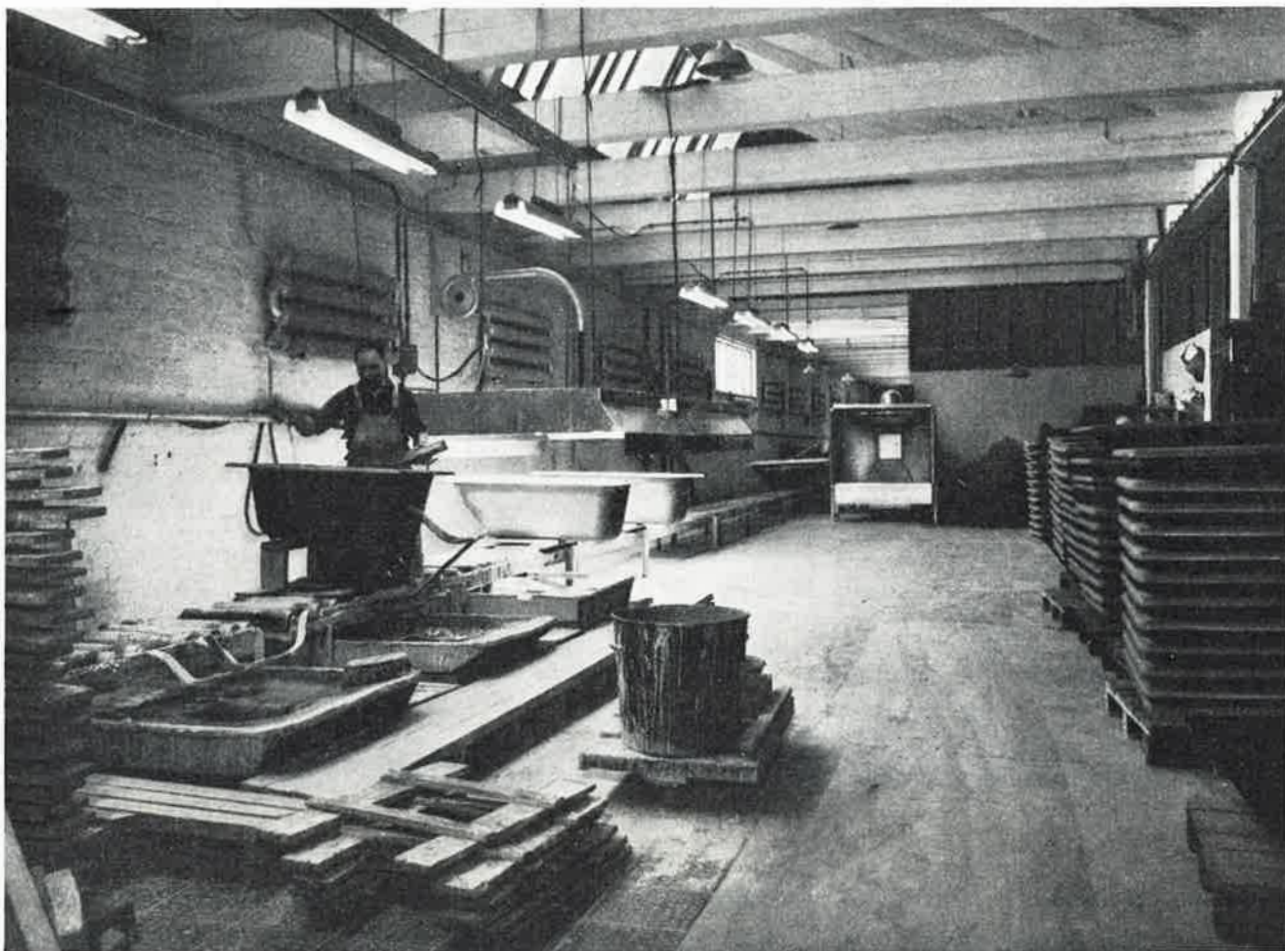
Emalilaitos II:ssa on kaksi n. 250 kW:n uunia ja laitoksessa emaloidaan päivittäin yhteensä noin 100 ammetta. Ammeet saapuvat puhdistamosta rautatievaunussa. Nostosiirtovaunulla 10 ammetta käsittävä amme siirretään päällystyspaikalle, jossa amme kerrallaan nostetaan nosturilla rullaradalle, ja sen alkupäässä pohjaemali valetaan tasaisesti ammeen sisäpinnan yli. Amme jatkaa matkaansa rullaradalla infrapunalamppukuivattimen alla ja on tämän jälkeen valmis poltettavaksi.

Haarukkalaitteilla amme siirretään uuniin polttoarinan päälle. Uunin lämpötila on n. 920° ja pohjaemalin poltto kestää suunnilleen 10 minuuttia. Amme otetaan uunista hehkuvan punaisena ja asennetaan uunin edessä olevalle kiertopöydälle. Välittömästi tämän jälkeen alkaa 'puutraus', jolloin päällysemali levitetään täristysseulojen avulla ammeen pinnalle, mihin se sulaa kiinni. Emalipäällystyksen ja polton suorittaa kaksi miestä. 'Sisäpuutraaja' päällystää suurimman osan emalista ja ohjaa jalkakytkimien avulla ammeen kierto- sekä kallistusliikkeet. 'Randipuutraaja' päällystää ainoastaan reunaemalin. Täristys-

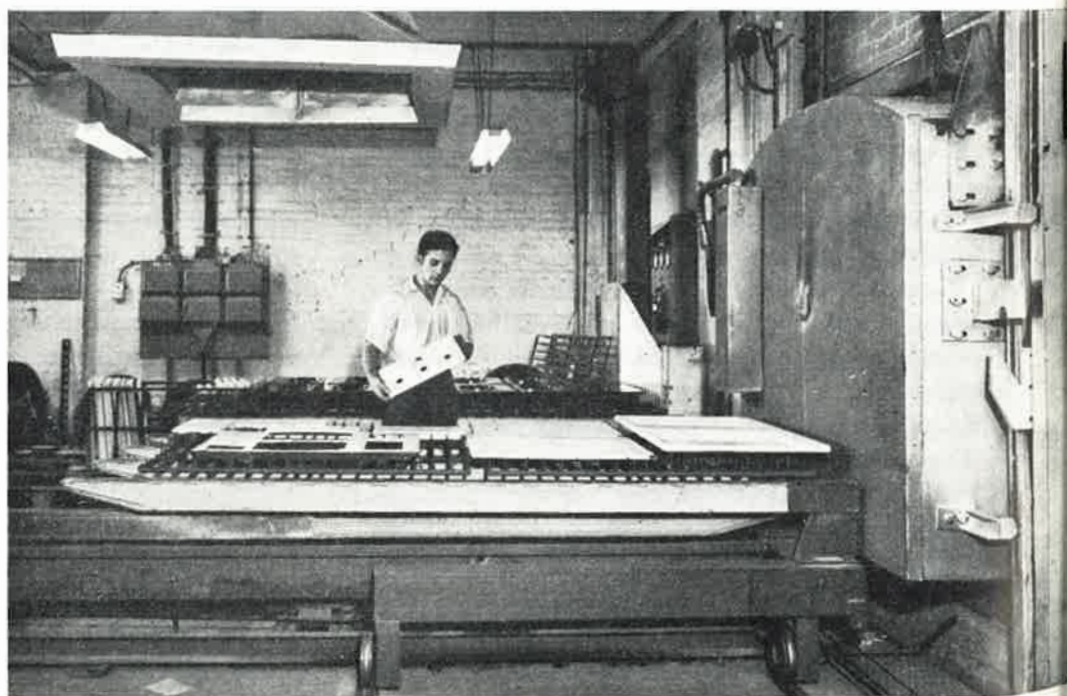
seulan varressa on paineilmalla toimiva täristäjä, ja seulontanopeus säädetään ilmaventtiilillä. Ammeen pinta jäähtyy nopeasti, ja vähitellen sen lämpötila on pudonnut niin paljon, että emali ei enää sula siihen kiinni. Amme siirretään silloin uudelleen uuniin, missä se nyt esilämmitettynä muutaman minuutin kuluessa lämpenee uunin lämpötilaan, jolloin emali sulaa kiiltävän tasaiseksi. Käsittely toistuu vielä pari kertaa, kunnes riittävän paksu emalikerros on saavutettu.

Edellisestä jo kävi selville, että reunaemali päällystetään erikseen. Tämä johtuu siitä, että ammeen ulkoreuna vaatii kokoomukseltaan hieman eroavan emalin, jonka lämpölaajennus on korkeampi kuin muun emalin. Emalin kokoonpano valitaan sen lujuusominaisuuksien kannalta niin, että emali on suurten pintasuuntaisten painevoimien alaisena. Ulko- taipeissa kuitenkin emalin sisäiset jännitykset voivat aiheuttaa emalin irtoamisen, jollei näitä jännityksiä vähennetä lisäämällä emalin lämmönlaajennuskykyä.

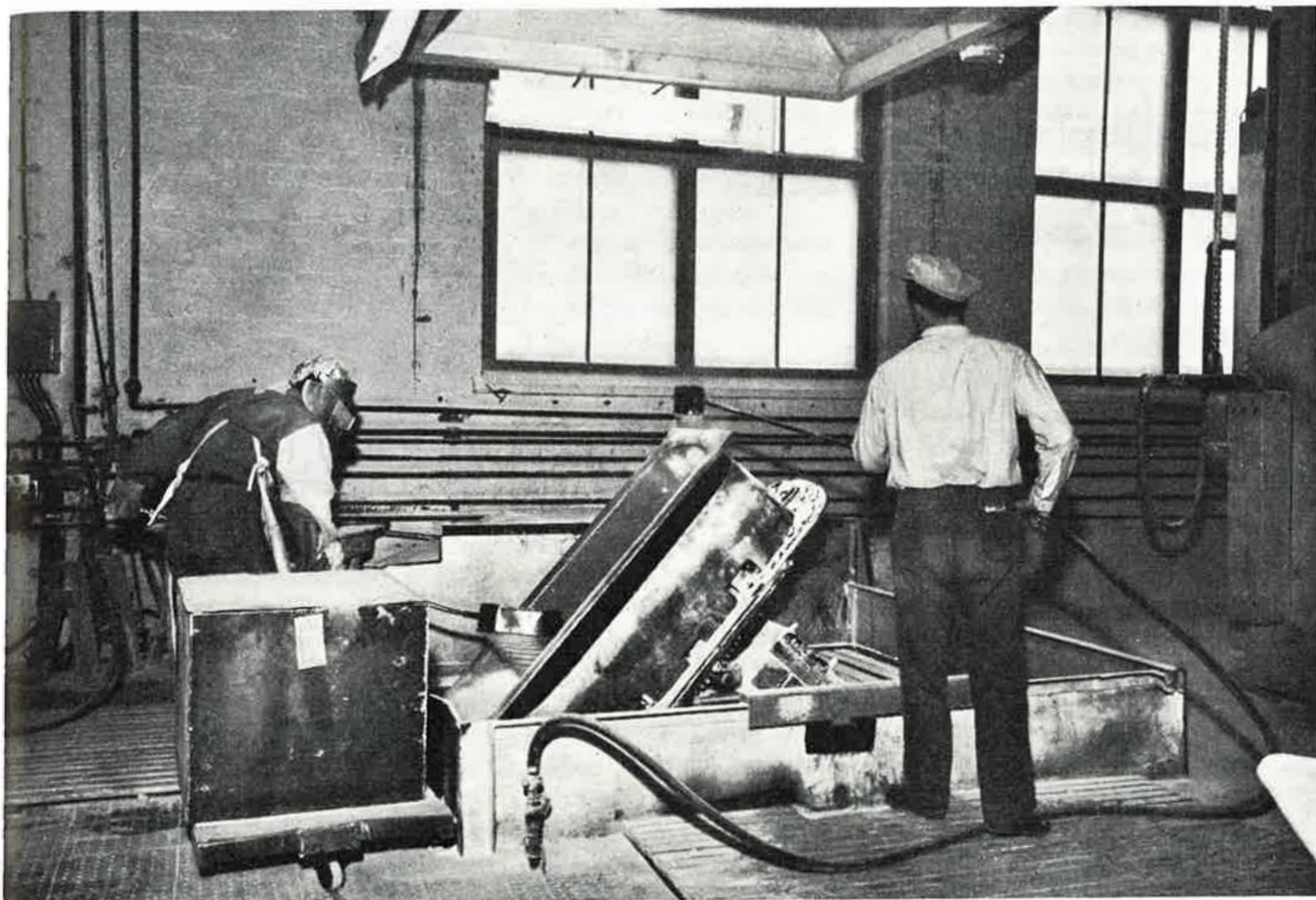
Itse asiassa tämä koskee kaikkien kappaleiden emalointia, vaikkakin erityinen reunaemalin käyttö supistuu ainoastaan ammeiden emaloimiseen. Ammeissa emalikerroksen paksuus on huomattavasti suurempi, noin 1,5–2 mm, kun se sen sijaan muissa esineissä vaihtelee 0,3–0,6 mm:iin.



Niilo Meri päällystämässä ammetta pohjaemalilla,
joka kuivataan taaempana olevan kuivauslampputelineen alla



Alpo Helenius
siirtämässä
emaloitavia kappaleita
polttoarinoille



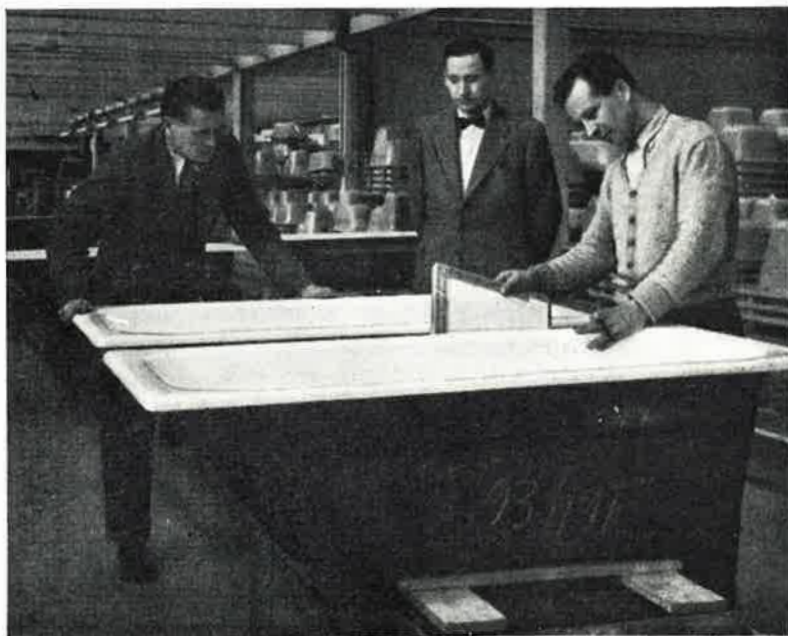
Lars Suominen (vas.) ja Unto Degerstedt levittävät täristysseulojen avulla emalia hehkuvan kuuman ammeen pinnalle

Arvo Ruoskanen suorittaa ammeen tarkastuksen dipl.ins. Göran Wickströmin ja teknikko, Kalevi Kasken luodessa myös arvostelevan silmäyksen emalilaitoksen pääartikkeliin

Valmiiksi emaloitu amme siirretään jäähdytyskaappiin, jolloin vältetään liian äkilliseltä jäähdytykseltä. Jäähdytyskaapista amme kuljetetaan nostovaunulla rullaradalle tarkastusta ja luokittelua varten. Tarkastus on suoritettava erittäin huolellisesti, jotta kaikki piilevätkin viat tulisivat esille.

Tarkastuksen jälkeen ammeet jatkavat matkaansa rullarataa myöten maalauspaikalle, missä ne käännetään nurinpäin ja sivellään ulkopuolelta alumiinimaalilla. Rullaradan loppupäässä ammeet pinotaan 5 kappaleen pakkauksiin ja siirretään varastoon.

Ammeiden vuosituotanto on viime vuosina ollut vähän yli 20.000 ammetta, ja niiden painomäärä vastaa suunnilleen kaikkien muiden emaloitujen kappaleiden yhteispainoa. Yhteensä emaloitiin Högforsissa viime vuonna yli 3.600 tonnia. Siihen käytetty emalimäärä riittäisi Helsingin ja Turun välisen tien emaloimiseen.



Ammattiopinnoista Kuusankosken tehtaitten näkökulmasta

Paljon on vettä virrannut Kymijokea alas sen jälkeen, kun ammattikoulu Kuusankoskella vuonna 1914 avasi ovensa vastaanottamaan ensimmäistä oppilasjoukkoaan, mutta paljon ovat myöskin jokivarren asukkaiden elämä ja olot noista ajoista muuttuneet. Tuhatlukuihin nouseva uusien asuntojen määrä jo yksin Kuusankoskellakin on väljentänyt asumistiloja, liikenteessä autot ovat astuneet hitaampien ja vaivalloisempien kulkuneuvojen tilalle nopeuttamaan ja helpottamaan yhteyksiä, ja radio, polkupyörä, sähkö ja monet muut silloin harvinaiset ylellisyydet ovat nyt välttämättöminä pidettyjä tekijöitä jokapäiväisessä elämässämme.

On mielihyvin todettava, että elintason nousu viimeisinä vuosikymmeninä on ollut huimaavan nopea, ja siitä lankeaa suuri ansio sille sukupolvelle, joka uutteruudellaan, säästäväisyydellään ja neuvokkuudellaan on tehnyt sen mahdolliseksi. Toisaalta ei mikään uutteruus yksin olisi voinut saada aikaan tätä nousua ilman sen teknillisen kehityksen apua, jonka tämänhetkisinä huippusaavutuksina tunnemme mm. atomivoiman alistamisen rakentavaan työhön ihmistä palvelemaan sekä maapalloamme kiertävät teko-kuut.

Tämä teknillinen kehitys, samalla kun se on korottanut elintasoamme, on yhä enemmän ja enemmän siirtänyt työnteon hartiavoimin suoritettavasta työstä teknillisin apuvälinein suoritettavaksi. Yhä vähemmän kysytään työssä ruumiillista

voimaa ja vastaavasti yhä enemmän teknillisiä tietoja ja taitoja, harkintakykyä ja tarkkaavaisuutta. Onkin sen vuoksi aivan luonnollista, että rinnan teknillisen kehityksen kanssa on myöskin teknillinen tietämys laajentuneen ja monipuolistuneen koulutuksen avulla kasvanut, ja tulee sen jatkuvasti kasvaakin pystyäksemme kunnollisesti hoitamaan ja kartuttamaan menneiltä sukupolvilta saamaamme perintöä ja myöskin voidaksemme kilpailussa muun maailman kanssa säilyttää oman työmme ja sen tulosten arvon niille kuuluvassa asemassa.

Myöskin yksityisen ihmisen kohdalla tieto ja taito merkitsevät mahdollisuuksia leveämmän leivän ja taatumman toimeentulon saamiseen, ja senkin vuoksi on syytä aika-ajoin tarkastella mitä erilaisia mahdollisuuksia niiden kartuttamiseen on tarjolla.

Koulumuotoisesta opetuksesta teollisuuden alalla huolehtivat ammattikoulut, teknilliset koulut, teknilliset opistot ja korkeakoulut.

Ammattikouluja on maassamme tällä hetkellä n. 100 ja uusia on rakenteilla. Meitä kiinnostaa rakenteilla olevista lähinnä Kouvolaan tuleva uusi ammattikoulu, jonka perustuksia parhaillaan kaivetaan. Tässä koulussa sen valmistuttua tulee suunnitelmien mukaan olemaan 288 paikkaa rakennus-, metalli-, sähkö- ja puutyöalan opetusta varten pojille sekä talous- ja pukuompelealan opetusta varten tytöille. Koulukurssi tulee olemaan 2- tai 3-vuotinen opintosuunnasta riippuen



ja edellytyksenä kouluun pääsemiselle on, että asianomainen on suorittanut 8-vuotisen kansakoulukurssin. Tämä koulu on Pohjois-Kymenlaakson kuntien yhteinen, ja Kuusankosken kauppialalla on siinä kaikkiaan 36 paikkaa, siis vuosittain n. 15.

Ammattikoulujen tarkoituksena on antaa oppilaille ammattityössä tarvittavat perustiedot ja taidot, joiden pohjalla asianomainen voi sitten kehittää kykyjään työssä saatujen käytännön kokemusten, itseopiskelun sekä eri alojen erikoiskurssien avulla.

Teknillisten koulujen ja teknillisten opistojen opetusohjelma tähtää asianomaisten alojen perusteelliseen tuntemiseen, lähinnä työnjohdossa ja -suunnittelussa tarvittavaa tietomäärää silmälläpitäen. Näitä kouluja on kaikkia tärkeimpiä maassamme esiintyviä työaloja varten. Pääsyvaatimuksina teknillisiin kouluihin on suoritettua kansakoulun lisäksi n. 2 vuoden harjoittelu sekä tiukan sisäänpääsytutkimuksen hyväksytty suorittaminen. Teknilliseen opistoon pyrkivältä vaaditaan vähintään keskikoulun oppimäärän suorittamista.

Korkeakouluissa, lähinnä Helsingin yliopistossa, Teknillisessä korkeakoulussa ja Åbo Akademi'ssa käsitellään teollisuustuotantoon liit-

tyviä kysymyksiä sekä suoritettujen opinnäytteiden muodossa että tutkimalla sen perustekijöitä, luonnolakeja sekä niiden hyväksikäyttöä ja sovellutusta käytännöllisessä elämässä.

On ymmärrettävää ja useammatkin eri syystä varsin luonnollista, että edellä esitetty koulumuotoinen opetus ei riitä yksin täyttämään nykyaikaisen teollisuuden moninaisia koulutustarpeita. Osittain on tähän riittämättömyyteen syynä se, että teollisuuden palveluksessa olevilla miehillä ja naisilla ei kaikilla ole aikaa ja mahdollisuuksia irroittautua työstään ja perhettään huoltamasta niin pitkäksi aikaa kuin yhtäjaksoisen koulukurssin läpivieminen edellyttäisi. Toisena ja aivan yhtä tärkeänä syynä on se, että kehityksen jatkuvasti mennessä eteenpäin ja uusia menetelmiä kehitettäessä teollisuuden palveluksessa olevat jäisivät tästä kehityksestä jälkeen, ellei heillä olisi muita mahdollisuuksia saada selvyyttä tieteen ja tekniikan viimeisestä sanasta. Myöskin on otettava huomioon, että pystyäkseen omaksumaan yksityiskohtaisempaa opetusta ihminen tarvitsee käytännön kokemusta asianomaiselta alalta, ja sen vuoksi täydennysopetuksen saanti tapahtuu parhaiten käytännön työssä saatujen kokemusten pohjalta niiden kokoojana ja täydentäjänä.

Teollisuuden apuna onkin useampia eri laitoksia, jotka erimuotoisten ja -laatuisten kurssien avulla täydentävät ja osittain korvaavatkin koulumuotoista opetusta.

Kirjeopetuksella on maassamme vanhat perinteet. Kirjeoppilaitoksia on meillä toiminnassa useampiakin, kuten esim. Ammattienedistämislaitoksen kirjeopisto, Kansanvalistusseuran kirjeopisto, ABC-piirustuskoulu ym. Näistä erikoisesti teollisuuden itsensä ylläpitämä kirjeoppilaitos Tietomies on ottanut tehtäväkseen teollisuuden ja kaupan

koulutustarpeiden tyydyttämisen. Kokonaisina kursseina tarjoaa Tietomies seuraavat mahdollisuudet:

Tietomiehen teknillinen koulu, opiskeluaika 3—4 vuotta;

Tietomiehen työteknillinen koulu, opiskeluaika 3 vuotta;

Tietomiehen kauppaopisto, opiskeluaika 2 tai 4 vuotta;

Tietomiehen kauppakoulu, opiskeluaika 3 vuotta.

Ensiksi mainittuun nähden on tosin huomattava, että kirjeopiskelulla voidaan suorittaa vain valtion teknillisen koulun yhden tai kahden luokan oppimäärä. Loppuosa on suoritettava itse koulussa.

Näiden kurssien lisäksi tarjoaa Tietomies mahdollisuuden vapaamuotoiseen kielten sekä erilaisten ammattialojen eri aineiden ja aineryhmiin opiskeluun ja järjestää valmennuskursseja teknillisiin opintoihin, teknillisiin kouluihin, sahateollisuuskouluun ja metsäkouluihin pyrkiville.

Kirjeopiskelun etuina on pidettävä sitä, että koulun tällä tavoin saa kotiinsa ja koulutunteina voi käyttää hyväkseen lyhyemmätkin vapaahetket muun touhunsa lomassa. Huolehtimalla vastauskirjeiden lähettämisestä saa kirjeoppilaitoksen opettajien näihin tekemien korjauksen ja ohjeiden avulla helpommin selvän käsiteltävästä oppiaineesta kuin yksinään oppikirjaa lukemalla. Kokonaista kirjekurssia täydentää tavallisesti lyhyt koekausi, missä saadut opetukset kootaan ja todetaan, onko asianomainen opiskelullaan saavuttanut vaadittavat tiedot.

Kun kirjaan ja kynään tarttuminen ja tarttumishetken valitsemisenkin on täysin vapaaehtoista ja se on suoritettava kenenkään toisen käskemättä, kehoittamatta, vaatii se yksinäiseltä yrittäjältä sellaisen määrän tarmoa ja määrätietoisuutta, joka useimmilta ihmisiltä puuttuu, vaikka halu olisikin hyvä. Tämän vuoksi suosittelavat kirje-

oppilaitokset opiskeluryhmien perustamista. Onhan selvää, että toisten kanssa tehty sopimus yhteisistä opiskeluajoista antaa paljon voimakkaamman virikkeen työhön tarttumiseen kuin yksin itselleen annettu lupaus, jonka täytäntöönpanon voi kaikenlaisin verukkein ja pientenkin ulkopuolisten esteiden takia lykätä. Opiskeluryhmillä on sekin etu, että yhdessä asioita pohdittaessa ne tulevat monipuolisemmin valotetuiksi ja selvenevät siten helpommin ja perusteellisemmin.

Kirjeopetus puolustaa hyvin paikkaansa pitkän tähtäimen opiskelumuotona teoreettisen tietomäärän kartuttamiseksi, mutta niin pian kuin tulee kysymys käytännöllisen taidon oppimisesta tai kysymyksessä oleva tieto tai taito halutaan saada nopeammin ja varmemmin, on tämän opiskelumuodon väistyttävä keskitetyn kurssiopetuksen tieltä.

Säännöllistä, teollisuuden eri työaloihin liittyvää kurssitoimintaa harjoittaa kolme Helsingissä sijaitsevaa laitosta, Ammattienedistämislaitos, Rastor ja Teollisuuden Työnjohto-opisto.

Ammattienedistämislaitos on näistä vanhin, ja pääosin sen toimeenpanemista kursseista, jotka käsittävät varsin monenlaisia ammattityöaloja, pidetään Helsingissä päivä- ja iltakursseina. Myöskin Leivonmäen Kivisuon kurssikeskuksessa on Ammattienedistämislaitoksella kurssitoimintaa ja erillisiä kursseja maaseutukaupungeissa sekä joillakin väkirikkaammilla paikkakunnilla. Useimmilla Ammattienedistämislaitoksen kursseilla on edellytyksenä kursseille pääsemiseksi joko kokemus alan töissä tai alan ammattitaito. Ainoastaan muutamille kursseille otetaan vasta-alkajia.

Rastorin toimeenpanemat kurssit ovat muutamaa erikoiskurssia lukuun ottamatta neuvottelutilaisuuksien luontoisia. Ne eivät liity mihinkään erikoiseen teollisuusalaan,

vaan teollisuuden tai kaupan eri aloilta töiden järjestelystä, tehtaiden korjauksista ja kunnossapidosta, tuotteiden laadusta, varastoinnista sekä muista näihin rinnastettavista tuotannon kulkuun ja kannattavuuteen liittyvistä kysymyksistä vastuussa olevia henkilöitä kootaan neuvottelupöydän ääreen pohdimaan yhteisiä pulmakysymyksiä ja kuulemaan mitä uusia menetelmiä heidän alallaan on kehitetty.

Muiden koulutuselinten liikkua opetusohjelmissaan teknillisillä linjoilla on Teollisuuden Työnjohtopisto ottanut ohjelmaansa työelämän ihmisiä ja ihmissuhteita koskevat kysymykset järjestäen työnjohtaja- ja insinöörikunnalle johtamistaidollisia kursseja ja neuvottelutilaisuuksia.

Näiden koulutuselinten ylläpitämisen säännöllisen kurssitoiminnan lisäksi järjestetään myös muita koko maan käsittäviä erillisiä kursseja. Tällaisia ovat mm. Valmetin järjestämät mittarinhuoltokurssit, Esabin ja Agan hitsauskurssit sekä teollisuuden kemian laborantteja varten järjestetyt kurssit, joista järjestyksessään toinen on parhaillaan käynnissä Kotkan teknillisessä koulussa.

Edellä luetellut opinahjut ovat varsin tuttuja Kuusankosken tehtaita työskenteleville, niin koulut ja opistot kuin erilliset kurssitkin. Ennen kaikkea koulutusmuotoisten opinahjojen olemassaolo on välttämättömänä edellytyksenä sille, että koneita täällä ylimalkaan pystytään pitämään pyörimässä, mutta myöskin eri koulutuselinten erilliskurssit ovat vähitellen tulleet oleelliseksi tekijäksi ammattitaidon kohottajana. Kaikki tämä ei kuitenkaan vielä yksinään riitä täyttämään Kuusankosken tehtaiden koulutustarvetta, vaan on meidän sitä oleellisilta osiltaan täydennettävä itse täällä kotipaikalla.

Milloin kysymyksessä on samanaikaisesti suurempi määrä koulutuksen saajia, ei heitä voida töistä irroittaa muualla pidettäviä kursseja varten, eikä edellä mainituilla oppilaitoksilla olisi mahdollisuusiakaan ottaa vastaan yksille kurseille suurempaa määrää samasta teollisuuslaitoksesta. Sen vuoksi on tällaiset kurssit järjestettävä kotona. Sama on asian laita kun kursseilla läpikäytävä kysymys on meidän teollisuudellemme paikallisesti tärkeä, mutta ei samassa määrin kiinnosta muita teollisuusaloja. Niinpä täällä onkin järjestetty kursseja mm. koko työnjohtajistollemme työnjohdollisissa kysymyksissä, voitelijoille, vartijoille, siivoojille, hitsauskurssit, muovikurssit ja levityskurssit. Mutta ehkäpä on parasta kotoista koulutusohjelmaamme selvitetäessä alkaa alusta.

Kuusankosken kauppalan pidentetty viime keväänä kansakoulunsa 8-luokkaiseksi, niin että oppivelvollisuuslain edellyttämä pohjaopetus nyttemmin kokonaisuudessaan voidaan antaa kansakoulussa, kävi mahdolliseksi tarkistaa ja muuttaa ammattikoulun opetusohjelma puhtaammin ammatilliselle linjalle neltää eri ammattialaa varten, nimittäin paperialalle, selluloosa- ja kemialliselle alalle, puutyöalalle ja konepaja-alalle. Paperilinja tulee ammattikoulussa kestävä yhden vuoden, selluloosa- ja kemiallinen linja sekä puutyölinja kaksi vuotta ja konepajakoulu kolme vuotta. Sähköalan opetusta ei ammattikoulussa tulla antamaan, koska tällä alalla tulee Kuusankosken kauppialalla Pohjois-Kymenlaakson ammattikoulussa olemaan niin monta paikkaa, että niiden arvioidaan täyttävän sähkömiesten jälkikasvun tarpeen paikkakunnalla.

Varmaan ihmeteltäneen, minkä vuoksi paikkakunnan pääalat, paperiala ja selluloosa-ala, on jätetty lyhyemmälle koulutusajalle kuin toi-

set kaksi. Näin ei lopullisesti kuitenkaan tule käymään, sillä ammattimieskoulutus näillä aloilla ei tule pysähtymään 1- ja 2-vuotiseen ammattikouluun. Kuten jo aikaisemmin mainitsin, työkokemuksella näiden alojen ammatin oppimisessa on erittäin suuri merkitys ja sen vuoksi ei tietopuolista opetusta ole katsottu tarkoitustaan vastaavaksi keskittää nuorukaisikään, siihen vaiheeseen, jolloin asianomaisilta vielä puuttuvat työkokemukset. Huomattavan ajan puutyölinjan ja konepajakoulun opetusohjelmasta vie käytännöllinen työnopetus, mitä paperi- ja selluloosalinjoilla on ainakin tässä vaiheessa mahdoton antaa ammattikoulussa. Sen vuoksi on tarkoituksena jatkaa näillä linjoilla ammattiopetusta työteknillisten vuosikurssien muodossa, joille oppilaat tulevat jonkin vuoden käytännöllistä tehdaskokemusta saatuaan ja asevelvollisuutensa suoritettuaan. Nämä kurssit jakaantuvat kolmeen eri jaksoon, joista kukin kestää noin puoli vuotta eli kesälomakausien välisen ajan. Enin osa oppilasajasta suoritetaan työn ohessa iltakoulussa kahtena iltana viikossa noin kaksi tuntia kerrallaan opetukseen liittyvine kotitehtävineen. Kurssin lopussa on sitten kaksi viikkoa kestävä 'loppukiri', jonka aikana oppilaat on kokonaan irroitettu työstään koulun penkille. Ensimmäinen kurssi on tarkoitettu nuoremmille ammattimiehille, toinen kurssi vanhemmille ammattimiehille ja kolmas kurssi, jota sitten tulee täydentämään Teollisuuden Työnjohtopistossa suoritettu työnjohtajien peruskurssi, työnjohtajataipumuksia omaaville paperi- tai selluloosamestariksi koulutusta varten tarpeen vaatiessa. Edellytyksenä seuraavalle kurssille pääsemiseksi tulee olemaan edellisen kurssin suorittaminen, mutta koska tehtaita jo oli vanhempia ammattimiehiä, joiden kokemuksensa ja osoitetun

ammattitaitonsa vuoksi saattoi katsoa omaavan ne taidot, jotka ensimmäisen vuosikurssin suorittaneelta edellytetään, ei heitä tässä ylimenovaiheessa voinut jättää huomiotta ja vaille mahdollisuuksia koulutuksensa täydentämiseen. Viime syksynä alkoi sen vuoksi sekä paperi- että selluloosalinjalla toista vuosikurssia vastaava erikoiskurssi, joka opettajain yksimielisen käsityksen mukaan on osoittautunut erittäin onnistuneeksi.

Näitä työtekniillisiä kursseja voi hyvällä syyllä pitää ammattikoulun jatkona, sillä ne pidetään koulussa, koulun johdon ja valvonnan alaisina. Kurssin käytännöllistä luonnetta kuvaa kuitenkin se, että ammattikoulun opettajien lisäksi toimivat niiden opettajina tehdasosastojen omat insinöörit, mikä seikka varmaan on omiaan helpottamaan saatujen tietojen soveltamista käytäntöön.

Ammattikoulun, työtekniillisen koulun, teknillisten koulujen ja eri opistojen antaman pohjan varaan ei koulutusta kuitenkaan yksinomaan voi jättää. Kehitys ei pysähdy ja vaatimukset kohoavat sen mukana. Joka niitä ei seuraa, jää auttamattomasti jälkeen. Tätä silmälläpitäen on työnjohtajilla osastoillaan joka toinen viikko tunnin kestävä esitelmä- ja keskustelutilaisuus, jossa läpikäydään sekä osaston omia kysymyksiä että niihin vaikuttavia naapuriosastojen pulmia kuin myös koko yhtymän toimintaa käsitteleviä asioita.

Laatuvaatimusten jatkuva kiristyminen on antanut aiheen kiinnittää tähän puoleen yhä enemmän huomiota, ja tänä keväänä onkin pidetty sekä paperi- että selluloosatehtaita varten käytöntarkkailijakurssit, jollaiset jo kaksi vuotta sitten ensi kerran pidettiin Kymin selluloosatehtaan käytöntarkkailua varten. Myöskin on tar-

koituksena jatkuvasti kaikilla esiintyvillä työaloilla pitää ammattitaitoajan tasalla joko lähettämällä tarpeen vaatiessa kehityskykyisiä miehiä muualla pidettäville erikoiskursseille tai järjestämällä niitä täällä kotona.

Olen edellä käsitellyt miltei yksinomaan miehille annettavaa ammattikoulutusta, sillä meidän teollisuusalamme on ammattityön osalta pääasiassa miesten työtä. Ei kuitenkaan pidä unohtaa, että vaikka useimmiten miehet ansiotyössä käyden hoitavat perheen tulopuolen, niin naiset kotia hoitaessaan ratkaisevalla tavalla vaikuttavat siihen, miten perheen ansiot riittävät. Kodin hoitaminen on erittäin vaativa ammatti, jonka oppimiseen on syytä kiinnittää vakavaa huomiota. Antaessaan poikien ammattiopetuksen ohessa tytöille valmistavaa opetusta taloudenhoidossa on Kymin Oy:n ammattikoulu lähtenyt siitä ajatuksesta, että tämän hetken tytöt ovat huomispäivän perheenäitejä ja hoitelevat silloin niitä ohjaksia, joiden oikeasta hallinnasta perheen toimeentulo, aviomiesten ja lasten

työnilo ja koko paikkakunnan hyvinvointi mitä suurimmassa määrässä on riippuvainen.

Eräänlaisena yhteenvetona kaikesta edellä esitetystä haluaisin vielä kerran todeta, että kehitys jatkuvasti menee eteenpäin jokaisella alalla, niin hyvin teollisuuden ja kaupan kuin kotitalouden ja maataloudenkin eri aloilla. Sen vuoksi olisi jokaisen velvollisuus itseään ja perhettään kohtaan tarttua lujin kourin tarjoutuviin tilaisuuksiin ja lisätä tietojaan ja taitojaan sekä yleisesti että varsinkin sillä alalla, joka hänen elämänurakseen on tullut. Tämä koskee niin hyvin vanhoja kuin nuoriakin, sillä ihminen ei tule niin vanhaksi, ettei hänen olisi mahdollista ja hyödyllistä oppia jotain uutta, ja se, joka ei uutta oppien pysy kehityksen mukana, jää muiden rinnalla auttamattomasti alakynteen. Yksityinen ihminen on tässä suhteessa samanlainen kuin teollisuuslaitos, ja häneen soveltuu myöskin tuo tunnettu toteamus: Se tehdas, josta rakennustelineet kokonaan häviävät, on taantumaan tuomittu.

Kevätkauden aikana on ammattikoulussa pidetty 1½ kuukautta kestävä käytöntarkkailijakurssi opetussuunnitelman käsittäessä 350 tuntia Paperilinjalla käytöntarkkailijakurssilta sai päästötodistuksen 12 ja selluloosalinjalta 6 oppilasta

Kuvassa kurssilaiset opettajineen päätöstilaisuudessa



Viime joulukuussa Hallan tehtaitten poliklinikka siirtyi seuratalon vieressä sijaitsevaan rakennukseen, jonka toiseen päähän poliklinikkaa varten kunnostettiin ajanmukainen huoneisto. Se käsittää tilavan vastaanottohuoneen, pienehkön laboratorion sekä viihtyisän odotushuoneen. Tehtaan terveysisar siirtyi asumaan myös samaan taloon. Jotkut ovat alkaneetkin nimittää taloa terveystaloksi, mutta onpa vielä niitäkin, jotka yhä puhuvat sairastuvasta. Poliklinikasta tässä tapauksessa on kuitenkin lähinnä kysymys, ja se nimitys on parhaiten paikallaan.

Tutustuimme eräänä torstaipäivänä tähän Hallan uuteen poliklinikkaan. Parhaillaan oli lääkärin vastaanottoaika. Sunilan tehtaan lääkäri tohtori Helmer Sippel huolehtii myös Hallasta ja hänellä on täällä vastaanotto tiistaisin sekä torstaisin iltapäivällä. Tohtori Sippel mainitsi olevansa erityisen tyytyväinen uuteen poliklinikahuoneistoon. Se on riittävän tilava ja tarkoitukseen sopiva. Tutkimusvälineistö on niin täydellinen kuin tällaisessa tapauksessa sopii toivoa, ja lisäksi laboratorio tarjoaa mahdollisuuden tutkimuskokeiden suorittamiseen. Uusista hoitovälineistä mainittakoon valohoitolamppu, jolla voidaan antaa myös lämpöhoitoa.

Tohtori Sippel piti Hallan sairanhoidonjärjestelmää onnistuneena ja tehokkaana. Terveysisarella on joka päivä vastaanotto poliklinikalla. Tämän lisäksi hän huolehtii työpaikoilla olevien lääkekaappien tarkastuksista ja täydentämisestä ja joutuu täten läheisesti tekemisiin työntekijöiden kanssa ja tutustumaan työolosuhteisiin nimenomaan hygieeniseltä kannalta. Kotikäyntien ansiosta hänen vaikutuksensa ulottuu myös kotien piiriin. Tästä läheisestä kanssakäymisestä on seurauksena, että terveysisaren puoleen käännytään luottamuksellisesti, ja ylipäänsä kaikissa lääkärin



Hallan tehtaitten

hoitoon joutuviissa tapauksissa hoito voidaan aloittaa mahdollisimman aikaisessa vaiheessa. Tehtaan ambulanssi pääsee nykyisin aina Tiutisen perukoille saakka ja täten sairaankuljetuskin on järjestetty tehokkaalla tavalla. Tohtori Sippel piti yhdyskunnan terveydenhoidollisia oloja erittäin tyydyttävänä ja terveystilannetta ilahduttavan hyvänä.

Kesken poliklinikan esittelyä saapui vastaanotolle suoraan työpaikalta viilari Oskari Lehtinen. Muutama päivä aikaisemmin hänen ollessaan uudessa kuivaamossa korjaamassa pumppua oli sinkkivaijerin katkennut säie osunut hänen sormeen kynnien viereen. Sormi alkoi ajettua ja tietenkin sitä jomotti, mutta hän ei olisi halunnut heittäytyä potilaaksi, varsinkin kun kiireinen työ, pikaraamin korjaus, oli parhaillaan menossa. Terveysisar oli tarkkaillut tapausta ja piti sitä sen laatuksena, että lääkärille näyttäminen oli tarpeen. Lääkäri tutki

sormen tarkkaan, antoi yksityiskohdalliset hoito-ohjeet ja lupasi miehen takaisin työhön kuitenkin sillä ehdolla, että jos seuraavaan aamuun mennessä ei ollut tapahtunut muutosta parempaan, oli muutaman päivän lepo välttämätön.

Terveysisar Marjatta Erkkilä oli avustanut tehtaanlääkärinä vastaanotolla ja sen päätyttyä hän jatkoi omaa työtään. Pikku Kristiina, joka oli syntynyt keskosena tähän maailmaan, sai alppiaurinkoa ja sekä terveysisar että Kristiinan äiti olivat tyytyväisiä tyttönsä varttumiseen ja voimistumiseen.

Poliklinikka-vastaanoton jälkeen terveysisar Erkkilä lähti kotikäynneille ja pyysimme päästä hänen mukaansa. Saavuimme särmääjä Toivo Nenosen perheeseen. "Aasiainen" oli vieraillut tässäkin kodissa ja kun siitä oli selviydytty, oli Kari-poika sairastunut ankaraan tuhkarokkoon. Nyt hän kuitenkin oli jo päässyt toipilasvaiheeseen,



◀◀ Poliklinikka sijaitsee
tämän kodikkaan rakennuksen
oikeanpuoleisessa päädyssä

Odotushuoneessa on viihtyisää
eikä pikkuväkeäkään ole unohdettu
leikkikaluista päätellen

poliklinikka



Terveysisä Marjatta Erkkilä
työskentelemässä laboratorion puolella

Pikku Kristiina kylpee poliklinikalla
alppiauringon valossa

mutta kahden ankan sairauden takia huolellinen jälkihoito oli tarpeen. Huolehtivainen äiti halusi jatkuvasti neuvotella terveyssisaren kanssa ja saikin auliisti apua.

Terveyssisar Erkkilä kertoi, että Hallan saaren lisäksi hänen kotikäyntinsä ulottuvat Tiutiseen, Perävarppiin, Suulisniemeen, Popinniemeen ja Jumalniemeen, joissa kaikissa on edelleen hallalaisia koteja. Matkan jouduttamiseksi hän ajaa sulan kelin aikana tehtaan hankkimalla pienellä moottoripyörällä, mikä jouduttaa suuresti hänen työtään. Terveyssisar Erkkilä on toiminut Hallassa kolme vuotta ja mainitsee pitävänsä työstään ja hallalaisista. Häntä ilahduttaa suuresti se, että hallalaiset kodit ovat siistejä ja terveydenhoidollinen ajattelutapa varsin korkealla tasolla.



Terveyssisar Erkkilä neuvottelee
rva Edith Nenosen kanssa
ankaran tuhkarakon sairastaneen
Kari-pojan jälkihoidosta

Hallan tehtaitten työturvallisuustoimintaa

Helmikuun 11. päivänä kokoon-tuivat täksi vuodeksi valitut turvallisuuksmiehet ja osastojen esimiehet työturvallisuusasioiden merkeissä. Tilaisuudessa oli läsnä yhteensä 38 henkeä.

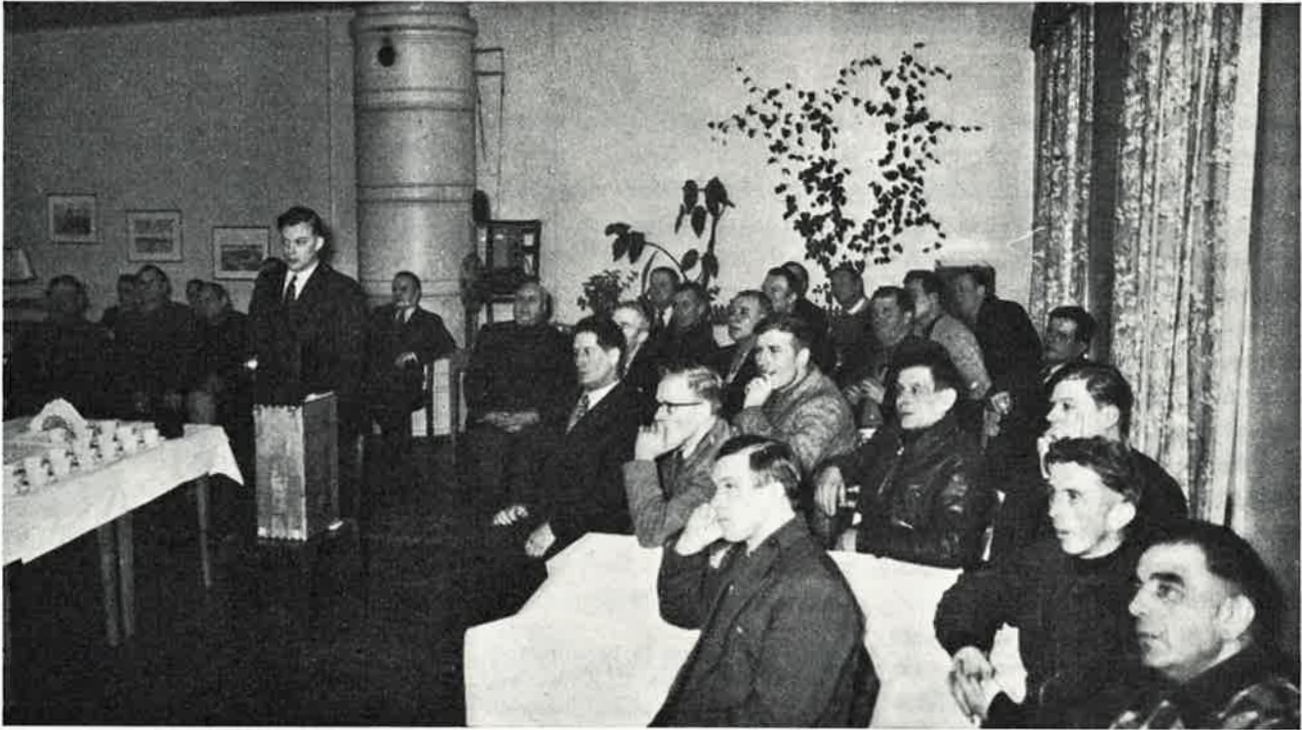
Avajaissanoissaan mainitsi insinööri B. Jansson työturvallisuustoiminnan alkaneen työturvallisuustoimikuntien muodossa jo syksyllä 1947. Vaikka tilastonumerot osoittavatkin jatkuvaa kasvua, ei se suinkaan vähennä uhrausten arvoa. Nyt tuntuu kuitenkin siltä, että huippu olisi saavutettu, koska viime vuoden tilastot osoittavat laskua. Lopuksi insinööri Jansson toivoi uusien jäsenten jatkavan entistä tarkomkammin työtä tapaturmien ehkäisemiseksi.

Turvallisuustarkastaja E. Suokas teki selkoa menneiden vuosien tapaturmista tilastojen valossa. Tapaturmaluku ja menetetyt työpäivät 100 työntekijää kohti osoittavat yhdeksän vuoden aikana jatkuvaa li-

säystä. Vuosina 1948—1957 oli tapaturmaluku 100 työntekijää kohti vuosittain seuraava: 11,5 — 12,5 — 14,0 — 16,6 — 16,4 — 15,4 — 17,6 — 18,0 — 18,0 — 14,7. Menetettyjen työpäivien vastaavat luvut ovat 140 — 117 — 169 — 145 — 173 — 208 — 171 — 229 — 257 — 224. Kun tapaturmat on jaoteltu aiheuttajaryhmiin: a) koneellisiin, b) henkilökohtaisiin ja c) työmatka- ja liikennetapaturmiin, on niiden suhde seuraava: a) 8—21 %, b) 72—86 % ja c) 3—7 %.

Vakuutusyhtiö Teollisuus-Tapaturman tarkastaja dipl.ins. O. Saarinen korosti esitelmässään turvallisuustoimikuntien työn merkitystä tapaturmien torjunnassa. Lisäksi hän mainitsi mm., että työntekijää kohdannut tapaturma ei aiheuta yksinomaan ruumiillisia kipuja vahingoittuneelle, vaan myös taloudellisia menetyksiä, sillä vakuutusyhtiö korvaa vain osittain tapaturmasta aiheutuneen taloudellisen

menetyksen. Perheenhuoltajaa kohdannut tapaturma aiheuttaa lisäksi häiriöitä kotiololoissa. Myöskin työntantajalle koituu menetyksiä työntekijää kohdanneesta tapaturmasta. Vuosittain sattuu maassamme noin 70.000—80.000 työtapaturmaa, joiden johdosta noin 300 ihmistä menettää henkensä. Sattuneista työtapaturmista lasketaan 75—90 % aiheutuvan henkilökohtaisista tekijöistä, siis työntekijästä itsestään, ja 7—15 % koneiden aiheuttamiksi loppujen jäädessä työmatka- ja liikennetapaturmien osalle. Esimerkillä valaiten osoitti puhuja, ettei tällainen jaoittelu ole kuitenkaan aivan pätevä, vaan tarkemmin jotain tapaturmaa tutkittaessa saattavat perustekijät muuttaa sen toiseen ryhmään. Turvallisuustoimikuntien suorittamat tarkastukset eivät saisi rajoittua yksinomaan puuttuviin suojalaitteisiin, vaan myös vallitseviin työolosuhteisiin kokonaisuudessaan olisi kiinnitettävä huomio-



Hallan työturvallisuusillassa oli tarkkaavaista kuulijakuntaa tuvan täydeltä

ta. Esitelmän päätteeksi nähtiin rainakuvia työpaikalla vallitsevista epäkohdista ja kuinka sellaiset voidaan poistaa.

Tehtaan terveyssisar Marjatta Erkkilä esitteli ensiapukaapissa olevia side- ja ensiaputarvikkeita ja opasti niiden käyttöä eri tarkoituk-

siin. Erikoisesti hän korosti puh-tauden merkitystä avohaavojen kä-sittelyssä ensiapua annettaessa.

Lopuksi insinööri Saarinen näytti kaksi elokuvaa, joista toisessa kä-siteltiin liikennevaaroja ja toisessa työnjohtajan osuutta tapaturmien torjunnassa.

E. S.

Ensiapukurssi Juantehtaalla

Suomen Punaisen Ristin Juan-kosken osaston järjestämä ensiapu-kurssi pidettiin Juantehtaan työn-tekijäin kerholla maaliskuun 13.—14. päivinä. Kurssille olivat palo-kunta ja eri osastot lähettäneet kaikkiaan kaksitoista osanottajaa tietoja ja taitoja oppimaan. Opetta-jana toimi SPR:n Pohjois-Savon piirin kouluttajavoimiin kuuluva ylihoitaja neiti Valta Kuopiosta. Kurssilaisille opetettiin haavojen hoitoa, verenvuodon ehkäisemistä sekä palovammojen ja paleltumi-sien hoitoa. Havaintoesityksiä oli erilaisista sidoksista ja luunmurtu-mien lastoituksista sekä tekohengi-tyksen antamisesta ja potilaan kul-jetuksesta hoitopaikkaan.



Kuvassa: henkilöt vasemmalta lu-kien: ylihoitaja Valta, Pentti Riecki-nen, Mirjami Vainula, Erkki Karppinen (taustalla), Viljo Miettinen, Anja Hä-mäläinen, Raimo Hiltunen, Sulo Nar-sakka, Raija Miettinen, Pentti Roininen, Eino Vainio ja Reino Korhonen sekä 'potilaana' Hannes Sorsa, jolle on tehty reisiluun murtumassa käytettävä las-toitus.

Piispa Simojoen vierailu

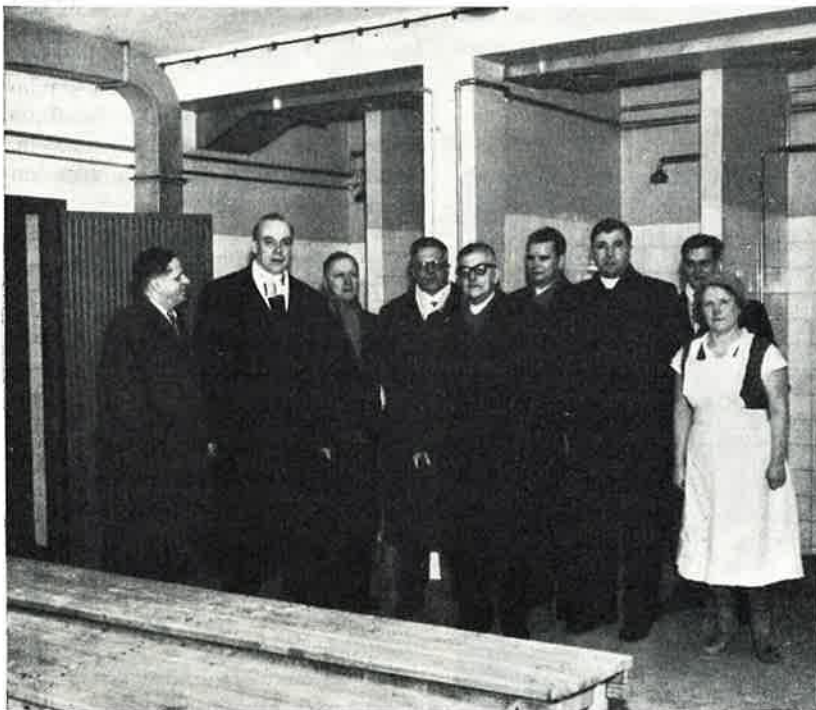
Mikkelin hiippakunnan piispa Martti Simojoki suoritti helmikuussa viisi päivää kestäneen piispan-tarkastuksen Kuusankoskella. Piispan laajaan ohjelmaan sisältyi myös tutustuminen yhtiön tuotantolaitoksiin. Isännöitsijä Curt Cedercreutzin sekä tehtaiden teknillisten johtajien opastuksella piispa Simojoki seuralaisineen tutustui Kymin-tehtaan puolella selluloosa- ja paperitehtaisiin sekä Voikkaalla puuhiomoon, paperitehtaaseen ja karbiditehtaaseen. Hän osoitti suurta mielenkiintoa tuotannollisia kysymyksiä ja työolosuhteita kohtaan. Kiertokäynnin yhteydessä poikettiin myös Virtakiven sauna- ja pesularakennukseen. Lisäksi vieraili piispa Simojoki paikkakunnan kouluihin tutustuessaan yhtiön ammattikoulussa.

Miellyttäväksi ja antoisaksi tilaisuudeksi muodostui Kansantalon koukousalissa pidetty järjestäytyneen työväen, työnjohdon ja seurakunnan

Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Botho Estlander selostaa piispa Martti Simojolle ja rovasti A. Orkamaalle paperin käsittelyvaiheita

Voikan puuhiomon ja paperitehtaan teknillinen johtaja T. Z. Wiklund kertoo piispa Simojolle hiomokoneiden ääressä massan ja paperin valmistuksesta

Kauppalanvaltuuston puheenjohtaja Lauri Lahtinen ojentaa piispa Simojolle muistolahjan Kansantalon suojissa vietetyssä juhlatilaisuudessa



Tehdaskäynnin lomassa käväistiin myös Virtakiven pesu:assa ja saunassa. Kuvassa vasemmalta lukien isännöitsijä Curt Cedercreutz, piispa Simojoki, osastopäällikkö Kalle Varis, notaari Olli Heilimo, rovasti Orkamaa, pastori Tapio Haikarinen, asessori Reino Niininen, pastori Yrjö Sariola ja rva Saara Tollman

edustajien yhteinen ilta. Voimakkaassa ja laajoja näköaloja avartavassa puheessaan piispa kosketteli kirkon ja työväestön välistä suhdetta. Hän mainitsi, että kummankin on kuunneltava toisiaan ja suhtauduttava toisiinsa molemminpuolisen kunnioituksen ja vilpittömyyden hengessä. Työväenliikkeen sisimmäisenä tavoitteena on ihmisyyden elinehtojen turvaaminen ja tästä aatteellisuudestaan sen ei tulisi koskaan luopua. Työväestö on usein arvostellut kirkkoa ja tähän on ollut aihettakin. Kirkolla on monia siteitä menneisyyteen ja aikojen kuluessa se on joutunut yhä uudestaan kiusaukseen mukautua kulloinkin vallassa olevaan järjestelmään. Kirkon tulisi kuitenkin asettua tällaisen sidonnaisuuden yläpuolelle. Kirkon tehtävänä on aina toimia niin, että Jumalan sana tavoittaa jokaisen. Kirkon on pyrittävä lujittamaan yhteenkuuluvaisuuden tunnetta ja herättämään jokaisessa lähimmäismieltä. Näin ollen kristinuskon arvot ovat välttämättömiä ihmisyyden asiaa puolustettaessa ja siten työväenliikekin tarvitsee kirkkoa.

Paikkakunnalla toimivan teollisuustyötoimikunnan puheenjohtaja J. Palmu mainitsi puheessaan, että sotien jälkeen niin kirkon kuin järjestäytyneen työväestön taholta on havahduttu suhtautumaan toiseen osapuoleen myönteisemmin. Tästä lähentymisestä on yhtenä esimerkkinä keskinäisen luottamuksen pohjalla toimiva teollisuustyötoimikuntakin. Ylimestari A. Hakalainen toi piispalle työnjohtajien tervehdyksen todeten mielihyvin sen hyvän yhteishengen, mikä vallitsee mainituksa toimikunnassa. Kansantalo Oy:n puheenjohtaja Lauri Lahtinen lausui ilonsa siitä, että vastavalmistunut Kansantalo oli saanut vieraakseen hiippakunnan piispan. Samalla hän luovutti arvoisalle vieraalle Kansantalonsa puolesta muistolahjan.

Vanhan Koskelan vaiheita

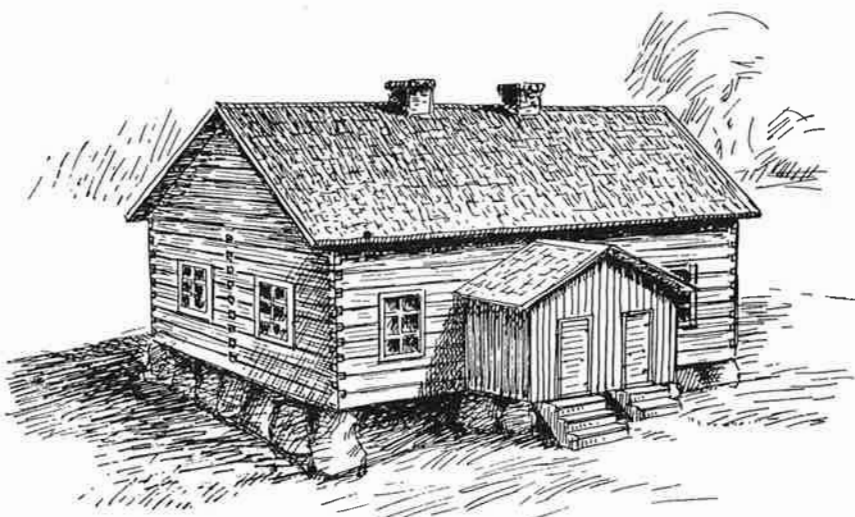
Kertoessamme lehtemme viime numerossa rakenteilla olevasta "Koskelasta" mainitsimme tämän nimen periytyneen vanhasta Koskelan talosta, joka sijaitsi aikanaan samoilla tienoin ja joka yli puoli vuosisataa sitten siirrettiin hieman etäämmälle mäenrinteeseen Niementien varteen. Vaikka tämä Koskelan vanha päärakennus laudoituksensa ja maalauksensa puolesta sulautuu muihin lähistön tehtaalaisasumuksiin, niin rakennuksen koko ja suhteet samoin kuin ikkunaruuudutus viittaavat vanhaan maalaistaloon.

Vanha Koskela on päässyt aivan kuin sattumalta mukaan eräisiin valokuviin alkuperäisellä sijaintipaikallaankin. Valokuvassa vuodelta 1872, jolloin tehtaiden rakentaminen oli juuri aloitettu, Koskelan harmaa taloryhmä kyyköttää tautalla metsän reunaa vasten talon savipohjaisten peltosarkojen viettäessä joen rantaa kohti. Valokuvassa vuodelta 1885 tehtaasien esiintyvät jo varsin edukseen. Niitä on laajennettu ja tehdasrakennukset ovat hyväkuntoisia, mutta niiden naapuruudessa pitää Koskela yhä puoliaan edustaen vuosisataista maalaisperinnettä. Neljä vuotta myöhemmin Kuusankoski-yhtiö osti kuitenkin Koskelan maineen ja rakennuksineen silloisiin olosuhteisiin katsoen melkoisesta kauppasummasta. Talo oli saman vuosikymmenen aikana joutunut jo kahdesti vaihtamaan omistajaa ja kantasujamiston edustajana siinä oli enää vanha syytinki-mummo, Liisa Daavidintytär Isopullo eli Koskela, joka tähän kirjoitukseen liittyvässä muistelmassa mainitaan Naukkarin muoriksi. Tämä nimi on peräisin hänen vävyltään maakauppias Kaarle Petteri Naukkariselta, joka lyhyen aikaa omisti myös Koskelan

ja teki anoppinsa kanssa eläkekontrahdin.

Koskelan talon viimeisten omistajien henkilöhistorian lähempi selvittely ei ole tässä yhteydessä tarpeen, mutta sen sijaan nuo vanhat nimet Isopullo ja Koskela heijastavat seudun historiaa. Kuusanniemen kylä muodostui itsenäiseksi 1500-luvulla. Sen kantakylä on ollut Keltti, vanhan Ylisen Viipurintien vartinen tärkeä kestikievarikylä. Vanhimman maakirjan mukaan tähän kylään oli merkitty kuusi taloa, joista Kelttiin itseensä kuului kuitenkin vain viisi. Kuudes talo oli Kuusanniemen kylän vanha kantatalo, josta 1500-luvun lopulla jaon kautta muodostui Vähäpullo ja Nikula. Jäljelle jäänyt kantatalo oli taasen Isonpullon ja Mäenpään edeltäjä, josta viimeksi mainitusta muodostui jaon kautta edelleen Eerola. Tällä tavoin tämä Keltin kylän takamaa väkiluvun kasvaessa muodostui itsenäiseksi Kuusanniemen kyläksi. Myöhemmin suuresta Killingin talosta jakojen kautta muodostui Keltin ja Kuusanniemen väliin vielä Maunukselan kylä. Aikojen kuluessa talot pirstoutuivat yhä enemmän, syntyipä Kuusanniemeen muutama torppakin. Talot ryhmittäivät Kuusanniemen itäkärkeen (Äijälä, Nikula, Honka, Sepän Matti ja Ferm) ja Naukujanmäen kaakkoispuolelle nykyisen kirkon tienoille (Mäenpää, Huhtalampi, Aro, Perätalo ja Kauppila). Näiden kyläryhmien välisen tien varrella kosken partaalla sijaitsi Koskela ja siitä pohjoiseen Onnela sekä kauempana Punavuoren takana Eerola.

Tällä tavoin oli yhdestä kantatalosta vuosisatojen kuluessa kasvanut kokonainen kylä, joka oli laajentunut siihen mittaan kuin se noissa alkeellisissa oloissa oli mahdollista. Pellot oli jouduttu jaka-



Vanha Koskela piirrettyä kertojamme rva Koskivuolteen yksityiskohtaisen kuvauksen mukaan

maan yhä pienempiin osiin ja metsämaat olivat luonnostaan vähäiset. Toimeentulo oli niukkaa ja väkiluvun kasvaessa uhkasi käydä yhä ahtaammaksi. Pian muuttui kuitenkin elämänmeno kokonaan, kun kosken partaalle alettiin rakentaa ruukkeja. Vanhan maalaisperinteen oli väistyttävä uuden aikakauden ja uuden teollisuusyhdyskunnan tieltä. Vaikka tuo muutos oli vallankumouksellinen, ei se sittenkään tapahtunut käden käänteessä. Vanha ja uusi seisovat rinnakkain toinen toisiinsa mukautuen. Se kuvastuu seuraavassa Koskelan taloon liittyvässä muistelmassakin, jonka on lehdellemme kertonut Koskelan katon alla lapsuutensa viettänyt 74-vuotias leskirouva Ninna Koski-vuolle.

Muistan vielä vallan hyvin vanhan Koskelan, jossa perheemme asui noin 13 vuotta, vuodesta 1890 vuoteen 1903. Isäni Erik Liljeqvist oli joitakin vuosia varemmin muuttanut Kuusankosken tehtaalle Anjalasta ja ryhtyi täällä harjoittamaan nikkarin eli nykyaikaisittain sanoen puusepän ammattia tehtaan palveluksessa. Hän johti myöskin tehtaan asuinrakennusten rakennus-

töitä, mm. entinen lääkärintalo sairaalan läheisellä harjanteella on hänen rakennuttamansa.

Koskela, johon muutimme, asut-
tuamme ensin muualla, oli tehtaan
vuokratalona. Meitä asui siinä kol-
me perhettä ja lisäksi tupa oli va-
rattu tilapäismajoituksia varten.
Esimerkiksi meidän aikanamme sii-
nä asuivat ryssät, jotka muurasivat
tehtaan makasiinin Kuusaan saa-
reen. Nurkassa oli ohuella lauta-
seinällä erotettu pieni soppi, jossa
asui lantakuski Paakkarin perhe.
Meidän perheemme hallussa oli
huone ja keittiö, jotka oli ennen
sinne muuttoamme korjattu kun-
toon. Kamarimme seinäntakaisessa
huoneessa asusti muuan Johans-
sonin perhe.

Itse talo sijaitsi rinteellä aivan
nykyisen Niementien varrella pää-
ty tielle päin ja suunnilleen sillä
kohtaa, missä tien yläpuolella on
Karun taloksi sanottu asuinraken-
nus. Kivijalka tuvan puoleisessa
päädyssä oli matala, mutta meidän
asuinhuoneittemme kohdalla se oli
niin korkea, että alustaa sopi pitää
puuvajana.

Niissä huoneissa, joihin muuti-
me, olimme ensimmäiset vuokra-

asukkaat. Talon viimeinen omistaja
oli vastikään talon tehtaalle myy-
tyään muuttanut pois. Tämä — Nie-
minen nimeltään — ei pitkää ai-
kaa taloa omistanutkaan. Talon
eläkettä vastaan hänelle myy-
nyt vanha heikkokuntainen entinen
emäntä eli vielä ja siirtyi Niemi-
sen myytyä talon tehtaalle tehtaan
eläke- eli syytinkimuoriksi. En muis-
ta hänen nimeään sen tarkemmin
kuin että häntä sanottiin Naukka-
rin muoriksi. Yhtiö vuokrasi hä-
nelle asunnon Fermiltä Kuusannie-
mestä ja ajatti sinne hänelle hal-
kojakin. Tällä vanhalla Koskelan
emännällä oli tapana, kun hän nou-
ti eläkerahojaan tehtaan konttoris-
ta, istuskella vanhan kotinsa — nyt
meidän — portailla levähtämässä.
Hän oli silloin jo kovin raihna ja
väsynyt pienikokoinen mummo.
Kun hän tuli niin heikoksi, ettei
enää avutta tullut toimeen, ottivat
lapset hänet luokseen Korialle. Yh-
tiö maksoi edelleen hoitopalkat ja
ajatti sinne halkoja.

Kun muutimme taloon, olivat sen
kaikki ulkorakennukset vielä jäljel-
lä, mutta yksi toisensa jälkeen ne
purettiin pois, ettei jäänyt muita
kuin sauna asuttuine saunakama-
reineen ja matala aittarakennus.
Ulkohuonerivi sijaitsi vastapäätä
taloa, suunnilleen siinä, missä nyt
viimeksi olivat sahan kuivaamot.
Talli oli rivin alemmassa päässä.
Koko sahatarha oli peltosarkoina,
mutta kamarimme ikkunan editse
kulkevan koskelle vievän tien ta-
kana olivat lukuisat tiilikuurit ja
tiilenlyöntipaikat, meidän päivittäi-
nen leikkipaikkamme. Siellä oli
hauska muovilla savesta kaiken-
kaltaisia esineitä, jotka saimme ti-
lenpolttajien suosiollisella myötä-
vaikutuksella poltettuakin.

Koskelaan muuttaessamme oli
perheessämme lapsia neljä, jois-
ta olin ikäjärjestyksessä toinen.
Mutta haikara vieraili meillä aina
parin vuoden väliajoin ja meitä oli

ennen vuosisadan vaihdetta jo kokonaista kahdeksan tenavaa, joten Liljeqvistin papalla oli murhetta ja huolta leivän riittämisestä tälle karttuneelle sakilleen. Silloin ei tunnettu mitään perhe- ja lapsilisiä, kuten on laita nykyisin. Jos silloin sattui vastoinikäymisiä sairauden tai muun vuoksi, niin perheen kakku pieneni, jopa se uhkasi loppua kokonaan. Pappa oli monitoiminen ja kätevä mies, ja mamma taloudessaan tarkka, joka osasi veyntää pennin niin, että tulot riittivät elämiseen. Emme tarvinneetkaan kärsiä puutetta muulloin kuin papan terveyden reistatessa.

Kosken pauhina oli meille tuttu ääni. Se kuului aina, lakkaamatta hetkeksikään. Sehän oli niin lähellä Koskelaa, matkaa ei ollut kosken rantaan paljon päälle sadan metrin.

Koskelan aikaisista tapahtumista muistan, kun suurikokoinen vesitynnyri tuli myrskytuulen viskaamana valtavalla ryminällä alas katolta pirstoutuen säpäleiksi. Tynnyri oli joskus vuosia aikaisemmin viety katolle piipun lähetyville. Siinä oli kehoitettu pitämään aina vettä, mutta tietääkseni ei sinne vienyt kukaan vuosikausiin ämpärillistäkään, joten tynnyri ajanoloon tyhjäksi ja ravistui ja sitten kävi niin kuin kävi. Mutta meillä lapsilla oli iloa, saimme noista kimmistä suksia vähällä vaivalla. Nehän olivat sopivan kaarevia, ei tarvinnut muuta, kunhan veisti kärjet ja nauhlasi niihin lenkit. Jäänöskimmet pantiin visusti talteen, joten meille riitti suksitarpeita vuosikausiksi.

Koskelan riihi sijaitsi maantien yläpuolella jo mainitun Karun talon paikkeilla ja sauna siitä niemeen päin kutakuinkin sahan piipun kohdalla, aivan tiessä kiinni, ja sen ikkunan tapainen oli niin matalalla, että lapsikin saattoi vaivatta kurkistaa siitä sisään.

Äijälän talosta käsin käytiin pui-
massa viljoja tässä Koskelan rii-

hessä, kunnes sekin purettiin, kuten sitä ennen oli tehty jo muille ulkorakennuksille mainittua aittaa lukuun ottamatta. Aitta oli Johansonien käytössä ja meidän perheemme tarpeita varten tehtiin sen perään jatkoksi laudoista jonkunmoinen koppeli. Puuvajaakaan ei meillä ollut, puut hakattiin taivasalla ja pinottiin hataraan seinättömään katokeeseen.

Kun mainitut muurari-ryssät tulivat asumaan tupaan seinämme taakse, pelkasimme me lapset niitä aluksi, mutta ennen pitkää tulimme havaitsemaan heidät hyvätah-toisiksi miehiksi ja pelko samalla katosi. Heitä oli silloin noin kaksikymmentäviisi miestä ja he tulivat taloon ennen pääsiäistä paastonsa aikaan suorittaen ahkerasti hartausmenojaan laulaen ja pomiloiden. Tiilenkantojäniksensä he aina kantivat mukanaan ja rojauttivat ne olaltaan rapun pieleen. He eivät uskaltaneet jättää niitä työmaalleen, koska suomalaiset miehet tekivät heille ilikuria piilottaen venäläisten vehkeitä. Punainen tiilimaka-

siini Kuusaan saarella on heidän silloin muuraamansa.

Koskelassa asuessamme muutettiin kosken rannassa ollut vesimylly Hölsänniemeen, jossa se sittemmin jauhoi talollisten viljat vuosikymmenien ajan.

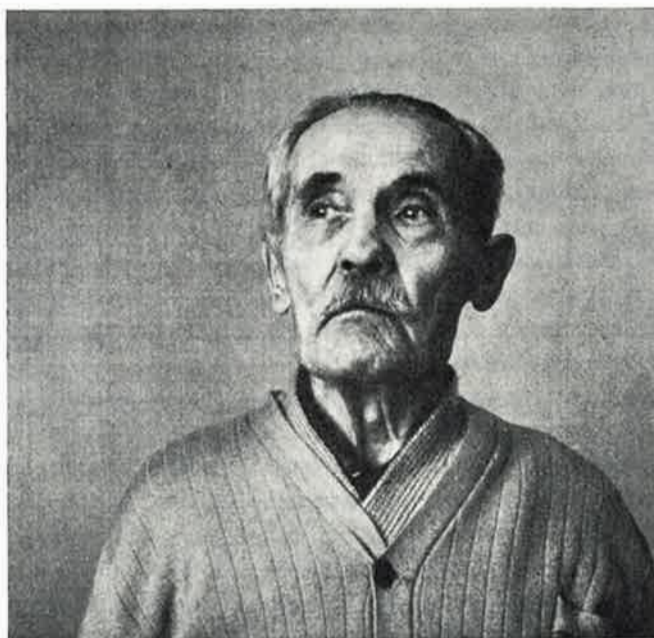
Vuonna 1903 isäni siirtyi Kymin Lauttausyhdistyksen palvelukseen ja jouduimme silloin heti muuttamaan pois Koskelasta Pukkisaareen, vaikkei siellä ollut silloin suurelle perheellemme muuta asuntoa kuin makasiini, jota myös tukkimiehet käyttivät aterioimis- ja lepopaikkanaanakin. Pappa rakennutti piammiten sen työnjohtajan asunnon, joka siellä yhäkin on samassa tehtävässä. Isäni, jota silloin oli ryhdytty kutsumaan "Pukkisaaren papaksi", rakennutti uuden virkansa alkuaikoina Hölsänniemen kannaksen poikki kaivetun tukin-
uittokanavan, joka lienee vasta muutama vuosi sitten joutunut pois käytännöstä.

Lyhyen aikaa Koskelasta muuttomme jälkeen talo purettiin ja muutettiin nykyiselle paikalleen.

Entinen Koskelan talo nykyisellä paikallaan
Niementien varrella



David Korpinen muistelee



Voikkaalla pienessä, siistissä arava-osakkeessaan viettää vanhuut-taan mies, jolla on ollut harvinaisen tapahtumarikas elämäntaival ja joka varhaisista lapsuusvuosistaan eläkevaariksi saakka on valppaasti tarkkaillut elämänmenoa. Hän on voikkaalaisten hyvin tuntema David Korpinen, nyt jo 88:nnella ikävuodella oleva yhtiöme eläkeläinen. Korkeasta iästään huolimatta hän on antanut hyvämuistisuudestaan ja henkisestä vireydestään harvinaislaatuisen näytteen, kirjoittanut omakätisesti muistelmansa, lähes puolitoistasataa sivua käsittävän kirjoitelman. Siinä hän kertoo miten iittiläisen itsellisen eli iittiläisittäin sanottuna "itolvaisen" pojan askeleet johtivat pienestä mökistä ulos avaraan maailmaan, kahdesti Suureen Länteenkin, mutta vihdoinkin takaisin lähelle synnyinseutua. Arvokkainta hänen muistelmissaan on kahdeksan vuosikymmenen takaisen maalaiselämän kuvaus, mutta koska se ei varsinaisesti kuulu lehtemme aihepiiriin, kiinnitämme seuraavassa näi-

tä muistelmia selostaessamme pääpainon Korpinen määrätietoiseen pyrkimykseen kehittyä pystyväksi ammattimieheksi sekä Korpinen tehtaillamme oloaikoihin.

Sai kotikylässä sepänopin

Taavi-poika oli hyväoppinen. Alun kuudennella vuodella ollessaan hän joutui ensimmäisen kerran lukusille ja osasi jo silloin aapisen sekä sisältä että ulkoa ja sai papilta tunnustukseksi pienen kirjaisen. Koulua hän ei kuitenkaan saanut käydä kuin yhden vuoden kansakoulua ja kahtena talvena kiertokoulua. Korven torpasta ei liennyt rahaa sellaiseen ylellisyyteen kuin koulunkäyntiin, ja isä Salamon oli sitä mieltä, että herroja oli tässä maailmassa jo ilman-kin tarpeeksi. Siihen toteamukseen päättyi pojan koulunkäynti, vaikka hänellä itsellään olisi ollut palava halu opintielle.

Pienestä pitäen kertojamme joutui tekemään monenlaisia töitä ja

rippikoulusta päästyään hän meni rengiksi maalaistaloon. Sehän se oli mökin pojalla tavallisesti ensimmäisenä edessä. Mutta turpeen puskeminen ei häntä oikein miellyttänyt ja hän mietti mihin olisi oikein ryhtynyt ja pian se selvisikin. David Korpinen muistelee: "Eräänä syksyisenä iltana menin kylän sepän pajaan viemään kirvestä terästettäväksi. Seppä työskenteli vielä pajassa, takoi parhailaan hevosen kenkiä erään talon isännän kanssa. Sepän käsitellessä tuntui rauta taipuvan aivan kuin leikiten. Rauta pistettiin välillä ahjoon, isäntä pyöritti puhallinta ja kipenet sinkoilivat korsteinista pimeään yöhön. Näytti romanttiselta koko homma, ja silloin iski päähäni ajatus: sepän oppiin minun oli päästävä."

Taavi saikin solmituksi sepän kanssa kolmen vuoden kontrahdin seuraavilla ehdoilla: rahapalkkaa ei ollenkaan, täysihoito eli ruoka ja asunto koko ajalta, yksi puku ja yhdet saappaat vuodessa ja tarpeen mukaan paitoja, sukkia sekä kin-

taita. Milloin pajassa ei ollut työtä, oli puurrettava sepän peltotilkulla tai tehtävä sepän puolesta päivätöitä naapuritaloihin. Kertojamme jatkaa: "Astuin sepän oppiin eräänä sunnuntaina vuoden alussa 1888. Maanantaiaamuna menimme pajaan viiden aikaan. Sepä näytti miten tehdään tulet ahjoon. Sitten hän takoi muutaman hevosenkengän naulan ja minun oli tehtävä myös kolme neljä naulaa. No, teinhän minä, mutta ne olivat kuin sammakonpoikaset keväisessä lammikossa. Ne lyötiin pajan seinänrakoon, jotta kolmen vuoden perästä voitaisiin verrata, onko opissa edistytty. Ja opinhan minä. Kun sitten oppiaikani oli päättynyt, otettiin ne ensimmäiset naulani seinänraosta ja verrattiin niitä viimeksi tehtyihin. Olihan niillä hiukan eroa, olin takonut kolmen vuoden aikana nauvoja monta kappaa. Rahaa en niinä vuosina usein nähnyt. Ei markkaakaan mestari minulle antanut, vaikka tein viimeisenä vuonna pajassa työtä yhtä hyvin kuin hänkin." — Oppipoikana ollessaan hän otti itselleen sukunimekseen kotimökin mukaan Korpinen. Siihen saakka hän oli ollut vain Taavi Salamoninpoika.

David Korpinen jatkoi sitten sepän ammattiaan parissa muussa pajassa, oppi raudoittamaan ja jousittamaan 'trilloja' sekä 'varpakie-sejä'. Mankalan-kyläläisen isäntä Juho Kaarelaisen palveluksessa oloaan hän muistelee erityisellä lämmöllä. Tämä monipuuhainen mies perusti soittokunnan, osti torvet, palkkasipa kapellimestarinkin, ja niin tämä soittokunta tuli laajalti tunnetuksi. David Korpinen oli jo lapsena oppinut G-klaavin nuotit ja hänestä tuli harras torvensoittaja. Perustettiinpa laulu-kuorokin ja Kaarelaisen toimesta alettiin myös esittää näytelmiä. Tämä oli uutta ja innostavaa silloisissa maalaisoloissa.



David Korpinen
Uudenmaan pataljoonan
komea-asuisena aliupseerina

Vaellusvuodet alkavat

Mutta sitten alkoivat David Korpinen vaellusvuodet. Ensiksi hän joutui vakinaiseen asepalvelukseen Uudenmaan pataljoonaan Helsinkiin. Hyvillä mielin Korpinen muistelee tätäkin aikaa, joka kesti kokonaista kolme vuotta. Hänestä tuli aliupseeri ja kesäisin hän joutui opettamaan reserviläisiä maaseudulla. Päästyään sotaväestä hän palasi takaisin kotipitäjäänsä ja jatkoi sepän ammattiaan päätyen lopulta Nikkilän kartanoon Vuolenkoskelle. Täällä Korpinen joutui sepän homman ohella tekemään monenlaisia muita töitä. Kartanon meijerissä oli aikaisemmin valmistettu juustoja, mutta sitten se muutettiin voimeijeriksi. Kartanon herra tilasi Helsingistä höyrykoneen ja muut tarpeelliset laitteet ja Helsingistä tuli myös monttööri laittamaan koneita ja putkia paikoilleen. Hän oli hyväntahtoinen mies, joka opetti ja neuvoi Korpista kuin omaa poikaansa, kun tämän oli pajassa teh-

tävä kaikenlaisia lisätarpeita ja taivuteltava putkia. Monttööri oli apulaisensa töihin tyytyväinen, opetti asennustöiden ohella häntä käyttämään höyrykoneita ja kirjoitti hänelle III:n luokan koneenkäyttäjän todistuksen. Ennen lähtöään monttööri piti Korpiselle isällisen puheen ja kehoitti häntä yrittämään konepajoihin töihin. "Olethan vielä nuori mies. Sinun kannattaa hankkia kokemusta ja oppia ja täällä sinä et pääse eteenpäin". Korpinen jatkaa: "Hän lähti, ja minun rintaani syttyi kipinä, joka kyti siellä siksi, kunnes saavutin päämääräni."

Töihin Kuusaan tehtaalle

Oppivuodet jatkuivat. Korpinen toimi jonkin aikaa Koskenniskan kylän seppänä ja pääsi konepajatyön makuun Dunderbergin konepajassa Tampereella sekä Grahnin verstaassa Helsingissä. V. 1897 tapamme hänet Kuusankosken ruu-kin töissä. Hän oli sotaväestä päästyään mennyt naimisiinkin ja muutti perheineen Kuusankoskelle.

Korpinen kertoo tästä uudesta työpaikasta: "Ei ollut sielläkään silloin vielä kaikkia tarvittavia työ-koneita. Käsini oli tehtävä kiila-urat sekä akseliin että pyöriin. Niitä minä meislasin usein. Siinä perehdyin kaikenlaiseen korjauspaja-työhön."

Tehtaalla oli aikaisemmin ollut torvisoittokunta, mutta soittajien puutteen takia se oli aivan lamassa. Eräs Tosurinen-niminen mies, entinen Viipurin pataljoonan soittaja, alkoi kuitenkin hommata soittokuntaa kokoon. Uusia miehiä otettiin soitto-oppilaiksi ja yritettiin saada jotakin aikaan. "Pari kertaa olimme metsästysseuran tanssilavalla soittamassa, ja Maunukselan kansakoulun vihkiäisjuhlassa soi-

timme muutamia virsiä. Joskus soitimme tehtaan insinöörien ja mestarien syntymä- ja nimipäivillä."

Tämä aika oli työväenliikkeen heräämisen aikaa ja Korpisella on paljon muistoja myös näistä asioista. Sana sosialismi oli uutta. Toiset lausuvat sen "sofialismi" — pitivät sitä niin hienompana. Matti Kurikka saarnasi tukka hulmuten ja Työmies-lehti koetti levittää joukkojen keskuuteen uusia aatteita.

Työpäivä tehtaassa oli 11½ tuntia, kello kuudesta aamulla seitsemään illalla. Puoli tuntia oli aamiaisaikaa ja tunti päivällisaikaa. Ylityöstä ei maksettu lisäkorvausta. Korpisen tuntipalkka oli 32 penniä eli hieman parempi kuin mitä hän oli saanut Helsingissä ollessaan.

Kertojamme valittelee kiivasta luontoaan, jonka vasta vuodet ovat taltuttaneet. Tämä olikin toisinaan syynä hänen työpaikan vaihtoonsa. Niin kävi Kuusaan tehtaallakin. Hänet oli käsketty eräänä sunnuntaina korjaamaan valurautaista vuotavaa höyryputkea. Yhdessä mestarin kanssa hän tarkasti putken ja he totesivat, että uusi putki oli saatava tilalle. Romuvarastosta he löysivätkin aivan samanlaisen käytetyn putken. Siihen ei käynyt suora kappale, vaan toisessa päässä piti olla 90 asteen kulma, ja tässä oli juuri semmoinen. Siinä oli laipat kummassakin päässä ja se kiinnitettiin ruuveilla paikoilleen. Putki sopi oikein hyvin, ja miksei olisi käynyt, siinähan se tietysti oli ollut ennenkin, mutta alkanut vuotaa, otettu pois ja heitetty romuläjään. Ja kun höyry laskettiin päälle, niin putki vuoti juuri samasta kohtaa kuin edellinenkin. Mestari kuitenkin väitti, että Korpinen oli ruuveilla kiristänyt sen poikki ja seurauksena oli niin kova sanaharkka, että Korpinen sanoi itsensä irti.

Ensimmäinen Amerikan-matka

Korpinen siirtyi Inkeröiden tehtaalle. Siellä oli verstaassa työkoineita useampia kuin edellisessä paikassa, mm. rautahöylä. Mestari antoi hänelle luvan harjoitella sorvissakin, kun se sattui olemaan vapaana.

Mutta pitkäaikaiseksi työpaikaksi ei Inkeröidenkaan muodostunut. Siihen aikaan alkoi siirtolaisuus houkutella myös etelä-Suomen työmiehiä. Korpinen ei aluksi ollut kiinnostunut koko siirtolaisasiaan, mutta sitten hän sai lukeakseen Konni Zilliacuksen kirjan "Käsi-kirja Pohjois-Amerikasta". Häntä miellytti kirjan asiallinen sävy. "Ei siinä liikoja keuhut, sanottiin, ettei sielläkään paistetut pyyt suuhun lennä, mutta kun työtä tekee lujasti ja pitää itsensä miehenä, saavuttaa siellä paremmat elinehdot kuin täällä."

1902 Korpinen matkustikin rapakon taa. Perhe jäi Suomeen, kuten yleensä tapa olikin. Korpinen kertoo matkastaan: "Laivalla oli miehiala siirtolaisten keskuudessa ollut matalalla, ja kylmä tuuli kävi New Yorkin rannassa, vaikka Suomessa laulettiin, että Amerikan maa se on lämmin maa. Viluissaan siinä kaikki hytisivät, kun meidät siirrettiin pienessä laivassa maihin. Varmaan tuuletettiin Euroopan hajut pois."

Korpinen asettui kahden matkatoverinsa kanssa asumaan Illinoisin valtioon Waukega-nimiseen kaupunkiin, jossa sijaitsi yksi Amerikan Teräs- ja Lankayhtiön lukuisista tehtaista. Aamuisin oli tehtaan portilla suuri joukko miehiä yrittämässä töihin pääsyä. Ei siellä sen kummemmin työtä kysytty, vaan tehtaasta tuli pomo eli "paasi" hakemaan portilta miestä silloin, kun uutta miestä tarvittiin. Kenkien mallista he tunsivat "vanhan maan" miehet ja veivät heidät kaikkein ikävimpiin ja likaisimpiin

töihin. Niin kävi kumppanuksillemmekin, mutta kun nämä näkivät millaiseen kadotukseen he olivat joutuneet, eivät he langenneetkaan ensimmäiseen syöttiin, vaan pakenivat avonaisesta ikkunasta ulos. Muuta työnantajaa ei siinä kaupungissa kuitenkaan ollut ja niin oli yritettävä samaan tehtaaseen uudelleen. Korpinen pääsikin vihdoinkin sepän apulaiseksi, ja kun kävi selväksi, että hän oli 'masinisti', kuten konetyömiestä sanottiin, hän pääsi työskentelemään höyläkoneen ääreen.

Mutta mitä enemmän aikaa kului, sitä pahemmin alkoi koti-ikävä kaivella sisuksia. Koti-ikävän kourissa Korpinen tarttui kynään ja kirjoitti runon

"Suomen ylistys"

Ei Michiganin metsät synkät,
ei Minnesotan vainiot,
ei Montanan vuoret jylhät,
ei Dakotan aavikot,
ne ei Kalevalan kankahille,
tuon Väinölän laulumaan,
ja Suomeni kunnahille
vedä vertoja konsanaan.

Ken on syntynyt niemellä Suomen
ja varttunut helmassa sen,
kelle auennut ensi huomen
revontulien välkkeeseen,
kuka nähnyt on sen taivahan
kirkkaan ja valoisat kesäyöt
ja purojen juoksun vilkkaan,
nuo hopeiset hohtavat vyöt,

ken on soutanut lahdelmilla
sinijärvien tuhanten
ja leikkinyt partahilla
kuohuvien koskien,
ken on nauttinut ihanuutta
keväätaamujen herttaisten
ja kuunnellut sointuisuutta,
ilolauluja lintujen,

hälle syöpynyt syömeheensä
on muisto tuon ihmemaan.
Jos minne kulkevi tiensä,
se ei unhoitu milloinkaan.
Siell' maammon kehtolaulu
ja taaton kannel soi,
ja veikon paimentorvi
ikikorpihin kaikuja loi.

Tällaisen vuodatuksen kotimaan kunniaksi kirjoitti Korpinen Län-
nen kultamaassa keväällä 1903.

Korpinen kertoo riipaisevia kuvauksia koti-ikävän kanssa painiskelleista siirtolaisista. Monta jäme-
rää eteläpohjalaistakin lähti koti-
ikävän pakottamana takaisin Suo-
meen palatakseen taas parin kol-
men vuoden kuluttua. Tällaista
apeata mielialaa olivat omiaan pa-
hentamaan eräät seikat, jotka kiu-
sasivat Korpista. Häntä vaivasi var-
sinkin eläimiin kohdistuva kova ja
piittaamaton kohtelu. Hevonen saa-
tettiin ajaa niin loppuun, että se
täytyi ampua siihen paikkaan. Si-
vekkäitä eläimiä kuten kanoja ja
kalkkunoita kannettiin elävinä ja-
loista riiputtaen. Korpiselle, hiljai-
sen maalaiskylän kasvatille, eläimet
olivat rakkaita ja häntä loukkasi
suuresti moinen kohtelu. Pian koti-
ikävän mitta olikin täysi ja Korpi-
nen palasi samojen tovereiden
kanssa kuin oli Amerikkaan tullut-
kin takaisin Suomeen perheensä
pariin.

Ensimmäisen kerran Voikkaalla

Kotimaassa Korpinen pääsi töihin
Voikan tehtaalle viilariksi. Kaikki
katsoivat häntä kuin outoa otusta,
kun hänellä oli yllään Amerikasta
tuodut kokohaalarit. Täällä ei sil-
loin käytetty edes puolihaalareita-
kaan, vaan tehtaalaisen työpukuna
oli tavalliset työhousut ja ruskea
Tampereen ryöpöinen pusero.

Korpinen muutti perheensä kans-
sa Riitalan yläkertaan ja kaikki
näytti valoisalta. Toisin kuitenkin
kävi. Kolmen kuukauden päästä
puhkesi kuuluisa Schmitzin lakko,
joka levisi laajaksi selkkaukseksi.
Korpinen muutti pois Riitalasta ns.
Manun vieruun, missä Manu-isän-
nällä oli useita vuokratöitä
mäen syrjässä nykyisen Voikan
myllyn yläpuolella.

Kertojallamme oli vielä Ameri-
kan perintönä muutama taala tas-
kussa, mutta työnhakuun oli joka
tapauksessa lähdekö. Hän pääsi
asentamaan koneita Hallan uudelle
selluloosatehtaalalle ja työskenteli
sitten rautahöylääjänä eräässä vii-
purilaisessa konepajassa, jossa val-
mistettiin torpedoputkia Venäjän
valtiolle. Suurlakon aikana kaupun-
gissa oli kuitenkin levotonta ja ni-
menomaan vaimon toivomuksesta
päättiin muuttaa kotipitäjän rau-
halliseen ilmapiiriin. Kymentaan
kylässä tarvittiin kyläseppää, ja se
hommahan kyllä sujui Korpiselta,
kotikylässä oli sepän oppi aikanaan
saatukin.

Toistamiseen Voikkaalla

Kohtalo ei kuitenkaan näyttänyt
suojealta. Korpinen oli ostanut ta-
lon, mutta eräänä syyskuun iltana
se kuitenkin paloi. Ei jäänyt jäljel-
le kuin vähän kekäleitä ja kivi-
jal-
ka, mutta sekin meni ravaksi, kun
tulikuumille kiville laskettiin vettä.

Tulipalo oli vierailut myös Voi-
kan tehtaalla ja tuhoutuneiden pa-
perikoneiden tilalle oli ostettu uu-
det. Ne oli nyt kiireesti saatava
käyttökuntoon ja niin sai Korpi-
nenkin viilarin paikan. Hän osti
Voikkaalta talon ja asettui sinne
viideksi vuodeksi.

Korpinen toimi väliaikaisena
mestarinakin ja sitten hänet nimi-
tettiin eräänlaiseksi tarkastajaksi.
Korpinen kertoo: "Kiertelin teh-
taalla ympäriinsä ja jos oli jossai-
kin vikaa, korjasin sen, tai jos oli
tehtävä isompi korjaus, sain apu-
laisia. Höyryn kulutusta oli valvot-
tava, ja siinä olinkin kiistassa kah-
den insinöörin kanssa. Paperiko-
neiden kuivaussylintereissä lauhtui
höyry vedeksi, joka putkia myöten
juoksi kattilahuoneessa olevaan
avonaiseen altaaseen. Jos insinööri
Fredricsson näki veden kovasti höy-

ryävän, nuhteli hän minua ja käski
pienentää putkissa olevien lauh-
duttajien venttiilejä, ettei vesi pää-
sisi tulemaan liian kuumana. Jos
tein niin, kylmenivät sylinterit ja
paperi kuivui huomommin. Silloin
sain paperi-insinööri Barretin kimp-
puuni. Hän sanoi, että tämä on pa-
peritehdas. Pääasia on, että saa-
daan paljon ja kunnollista paperia,
menköön halkoja minkä menee.
Asettui sekin asia sitten. Insinöörit
kai sopivat keskenään."

Jälleen Amerikkaan

Kesällä 1912 alkoi Kymi-yhtiössä
sitkeä ja pitkäaikainen lakko. Kor-
pinen kierteli Kotkan puolesta ti-
lapäisissä töissä ja pääsi lakon pää-
tyttyä takaisin Voikan tehtaalle,
tällä kertaa selluloosatehtaaseen.

Mutta Amerikka alkoi kangastel-
la toistamiseen hänen mielessään.
Sinä syksynä lähtikin näiltä tehtail-
ta miehiä Amerikkaan oikein tu-
kuttain, ehkä Voikkaalta eniten,
kerrankin yhdentoista miehen ryh-
mä. Helmikuussa 1913 Korpinenkin
matkusti yhdessä neljän muun
miehen kanssa rapakon taa, ja jon-
kin aikaa laivoja korjailtuaan Erie-
järvellä hän seisoi saman teräslan-
katehtaan portilla kuin vuosia ai-
kaisemmin. Mestari muisti vielä
hänet, ja niin hän pääsi töihin, tällä
kertaa yövuoroon, jossa hän sitten
työskenteli yhtä mittaa kahdeksan
vuotta. "Tiesin, että pääsen sorvis-
sakin työskentelemään, sillä yömie-
het tekivät kaikki sekä penkki- et-
tä konetyöt. Työaika oli pitkä, kuu-
desta illalla aamuun seitsemään,
siis 13 tuntia. Yöllä saimme tunnin
ruokailuaikaa. Meillä oli normaali-
aika viisi yötä viikossa ja sama
palkka kuin päivämiehilläkin. Yöl-
lä ei kuitenkaan ollut niin kiirettä.
Evätkin sai syödä työaikana ja
ruokatunti nukuttiin. Pomo herätti,
kun tunti oli kulunut. Minut pan-

tiin sorviin työhön heti ensimmäisenä iltana. Enhän minä vielä mikään pätevä sorvari ollut, mutta sattui sellaista sopivaa työtä. Siitä se lähti käymään ja kahden vuoden perästä sain kaikki tarkemmat sorvaukset tehdäkseni ja oli pystytävä työskentelemään kaikissa koneissa, mitä verstaassa oli. Siinä oli kahdeksan sorvia, kaikki melkein erityyppisiä, mutta ei yhtään auto-maattista, neljä höyläkonetta ja kaksi siepparia eli pistokonetta, kaksi jysinkonetta ja kiila-urakone pyörien uraa varten. Akselin kiillaurat ajettiin jysinkoneessa ja paksumpiin akseleihin höylässä. Lisäksi oli vielä kaksi laakasorvia. Joskus sattui tilanteita, että sai työllään näyttää kuntoa. Yöllä ei ollut vakinaista seppää ja kun tuli sepän tarvis, pääsin usein näyttämään taitoani. Työvälineitä saattoi särkyä tai oli tehtävä kokonaan uusia."

Sitten sytty ensimmäinen maailmansota, ja Korpisen perhe pääsi muuttamaan Amerikkaan vasta 1916. Korpinen osti seitsemän huonetta käsittävän talon, kunnosti

sen ja niin perhe asusti oikein amerikkalaisittain. Mutta työtäkin tuli tehtyä: 13 tuntia tehtaassa, 1½ tuntia meni matkaan ja 3—4 tuntia kotiaskeihin, joten nukkumiseen ei paljon aikaa liennyt.

Takaisin Suomeen

Amerikasta ei tullut kuitenkaan Korpisen uutta kotimaata. Kun Suomi oli saavuttanut itsenäisyyden ja olot täällä vakiintuivat, päätti hän perheineen palata kotimaahan. Voikkaalle tultiin juhannukseksi 1921 ja mestari Tallgren, hänen vanha tuttunsa, pyysi häntä apulaisekseen. Hänen tuli järjestellä miehille urakatöitä ja vuorotella pyhäpäivinä mestarin kanssa työhöndossa. "Minä vähän epäilin sel-laista 'hännän tupen paikkaa'. Pelkäsinkin, ettei se sopinut minun luonteelleni. Lupauduin kuitenkin ja olisihan se menetelty, kun olisi ollut nöyrä ja taipuisa. Työnjohtajana Tallgren oli kyllä paras laatu-uaan. Hän sai työt kulkemaan ja oli rehellinen. Hän tunnusti virheensä eikä ajanut sitä työmiehen

syyksi, ei huutanut eikä rähissyt koskaan. Ja työhuoneen piti olla siisti kuin kirkko. Sellainen mies oli Tallgren."

Vuosi kului Korpiselta siinä hommassa. Mutta hänen rauhaton luonteensa ei ollut vielä tarpeeksi taltunut. Hän alkoi havitella maatilankkimista ja tulikin ostaneeksi tilan Savitaipaleelta. Mutta pian hän huomasi, ettei peltomiehen ammatti hänelle, metallimiehelle, oikein sopinut. Kaikeksi onnettomuudeksi tulipalokin tuhosi suuren osan ulkorakennuksista. Maatöittensä ohessa Korpinen harrasti jälleen sepän ammattia. Kolmen vuoden kokeilun ja vastoinkäymisten jälkeen Korpinen kuitenkin totesi, ettei hänellä ollut maahommissa Saarjärven Paavon kestävyyttä.

Voikkaasta lopullinen kotipaikka

Vielä kerran väikkyi Suuri Länsi hänen ajatuksissaan, mutta Voikkaalta hän sitten kuitenkin löysi lopullisesti Amerikkansa. Hän meni jälleen Tallgrenin puheille ja pääsi ennalta tuttuun isoon sorviin. Sa-



Amerikkalaisen teräslankatehtaan työmiehiä ensimmäisen maailmansodan aikoihin. Tämä työryhmä työskenteli säännöllisesti yövuorossa illasta klo 6:sta aamuun klo 7:ään



Voikan tehtaan sähköosaston miehet
kuvattuna 1930-luvun lopussa
Korpinen toisessa rivissä
kolmas vasemmalta

malla hän päätti, että nyt vaellus- ja oppivuodet saivat riittää. Hän osti talon, järjestyksessä kuudennen Voikkaalta, ja vähitellen perhekin siirtyi Savitapaleelta hänen luokseen.

Parin vuoden päästä Korpinen pääsi sorvariksi sähköosastolle. "Nyt minä vasta sain oikein mieleiseni työmaan", kertoo Korpinen. "Minulla oli kaksi sorvia ja sain tehdä työtä kummassa paremmin soveltu. Olin iloinen kuin lapsi saadessaan uusia leikkikaluja. Sähköosastolla oli silloin kaksi mestaria, mutta kun he huomasivat yritteliäisyyteni ja intoni, jäi teknillinen puoli osaksi minun hoitooni. Jos moottorimies meni mestarille puhumaan, että siellä on moottorin laakereissa vikaa, ei mestari mennyt katso- maankaan, vaan sanoi että puhu- kaa Korpiselle. Harvoin minulle mestarit töitä toimittivat, miehet niitä toivat ja kutsuivat tehtaaseen katsomaan, kun huomasivat vikoja koneissa. Sähköpuoleen en kajonnut ollenkaan, kun en ollut siihen pe- rehtynyt."

Korpinen viivähtää myös sota- ajan muistoissa. Sota tuntui työ- paikoillakin ja aiheutti monenlai-

sia muutoksia. Alkoi tulla puute yhdestä jos toisesta tarvikkeesta. Niistä selviydettiin usein pienten näppärien keksintöjen avulla. Mes- tari Koskus keksi naulakoneen ja Korpinen keksi keinon, miten voi- tiin valmistaa sähkökattilan tiivis- teeksi lyijylankaa. Samanlainen vä- symätön innostus ammattiaan koh- taan säilyi Korpisessa viimeiseen työpäivään saakka.

76-vuotiaana Korpinen jätti vih- doin työpaikkansa. Sydän oli hei- kentynyt ja lääkärikin kehoitti ve- täytymään vanhuuden lepoon. Tuo- ni oli vierailut edellisinä vuosina taajaan hänen rakkaimpiensa paris- sa vieden pojan, tyttären ja lopulta puolison. Korpinen muistelmista kuvastuu viisaan ja elämäntaidon oppineen ihmisen alistuvaisuus, kun hän kertoo viime vuosistaan. Paljon tapahtumia sisältäneen ja ihmeen sattuvasti kuvatun kertomuksensa hän päättää virren sanoihin: "Sun kädessä' on kulku kohtalon, jos kuinka käy, se mulle parhaaks' on".

Näin päättyvät David Korpinen muistelmat. Hänen kertomuksessaan on enemmän vaihtelua ja jännitystä kuin monen muun suomalaisen työ- miehen elämäntarinassa. Mutta sa-

malla se on havainnollinen esimerk- ki vaatimattomista maalaisoloista lähteneen torpanpojan askeleista ulos kotikylän ahtaudesta avaraan maailmaan ja hakeutumisesta omal- le paikalleen teollistuvassa yhteis- kunnassa. Hänen lapsuutensa ulot- tuu aikaan, joka tuntuu meistä ko- vin etäiseltä. Se muistuttaa meitä siitä, kuinka nopeasti kehityksen pyörä on liikautunut pitkään ikään ehtineen ihmisen elämän aikana. Mutta Korpinen ei ole ollut vuosi- kymmenien aikana vain muutosten tarkkailija, vaan on itse elänyt kiihkeästi mukana. Jo varhain hän- nelle selvisi, että hänestä on tulta- va jotakin. Kun opintie ei hänelle auennut, hän päätti käytännön elä- mässä yrittää eteenpäin. Metallis- orvista ja sorvaajan ammatista tuli hänen haaveensa ja se myös toteu- tui. Hänestä tuli hyvä ammatti- mies, joka piti työstään ja joka osasi oikealla tavalla arvostaa am- mattiaan. Samaa tietä on kulkenut moni muu maalaispoika. Paimen- pojasta ja renkimiehestä on aloitet- tu, mutta sitten on päädytty tehtai- siin, opittu uusia ammatteja ja elä- mä on vakiintunut kokonaan toi- senlaisiin uomiin.

Dipl.insinöörit E. Palmgren (oik.) ja L. Timgren ovat luovuttaneet konttoripäällikkö Kortelaiselle yhtiön lahjana taulun



Kultamitalimiehiä

Konttoripäällikkö Ferdinand Kortelainen tuli 22. 3. olleeksi 50 vuotta Juantehtaan palveluksessa. Jo aamuvarhaisella kävi Juantehtaan soitto-kunta säveltervehdyksellä hänen kodissaan. Saapuessaan aamulla konttoriin ojennettiin konttoripäällikkö Kortelaiselle konttorihenkilökunnan puolesta kukkia ja tehtaan paikallinen johtaja dipl.ins. L. Timgren esitti henkilökunnan onnittelet.

Varsinainen mitelijuhla pidettiin Juantehtaan Virkamieskerholla, jossa olivat saapuvilla tehtaan johto, kolme aikaisempaa kultamitalimiestä, vanhempi mestaripolvi ja konttorihenkilökunta puolisoineen. Soittokunnan soit- taessa marssia saapui konttoripäällikkö

Kortelainen sisarineen mitalinluovutus- juhlaan.

Aluksi puhui dipl.ins. E. Palmgren kiittäen konttoripäällikkö Kortelaista yhtiön puolesta pitkästä, erittäin tun- nollisesti ja itseään säästämättä suo- ritetusta työstä Juantehtaan palveluk- sessa ja esittäen lopuksi parhaat onnen- toivotukset. Tämän jälkeen kiinnitti rouva Annele Timgren konttoripäällik- kö Kortelaisen rintapieleen yhtiön kul- taisen ansiomerkin ja soitto-kunta soitti Savolaisen laulun. Konttoripäällikkö Kortelainen kiitti puolestaan yhtiötä saamastaan 50-vuotisansiomerkidä se- kä ins. Palmgrenia niistä sanoista, jot- ka tämä oli hänelle kohdistanut. Sitten siirryttiin nauttimaan kahvipöydän an-

timia, ja kahvia juotaessa soitto-kunta kaiutteli säveleitään.

Konttoripäällikkö Kortelainen sai vielä vastaanottaa yhtiön lahjana tai- teilija Laura Järnefeltin maalaaman taulun Juantehtaasta. Taulun luovut- tivat hänelle dipl.insinöörit E. Palm- gren ja L. Timgren, joista ensin mai- nittu samalla puhui työn merkityksestä ja esitti yhtiön toimitusjohtajan sekä yhtiön hallituksen onnittelet. Konttori- päällikkö Kortelainen tulkitsi muuta- min sanoin kiitollisuutensa ja mainitsi olevansa perin yllättynyt kaikesta päi- vän aikana kokemastaan. Lopuksi hän kohdisti kiitoksensa myös mukana ol- leille eläkeveteraaneille. Tilaisuus päät- tyi soitto-kunnan esittämään marssiin.



Kymin sähköasastolla työskentelevä sähköasentaja Edvard Ahola sai 28. 2. Kymintehtaan virkamiesklubilla järjestetyssä tilaisuudessa vastaanottaa yhtiömme kultaisen ansiomerkin puoli vuosisataa kestäneestä palveluksesta. Merkin kiinnitti hänen rintapieleensä isännöitsijä Curt Cedercreutz. Henkilöt kuvassa oikealta lukien: isännöitsijä Cedercreutz, sosiaalipäällikkö Veikko Salander, Ahola puolisoineen sekä sähköasaston päällikkö Cyrill von Graevenitz.

Pitkääaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

OTTO MÄKINEN

kuorimon esimies Kymin selluloosatehtaalta tulee 31. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 31. 11. 1889 Laukaassa. Vuonna 1907 hän tuli työhön rakennusosastolle, mistä jo kolmen kuukauden kuluttua siirtyi Kymin puuhiomoon. Siellä hän työskenteli melkein yhtäjaksoisesti vuoteen 1920, jolloin siirtyi nykyiseen työpaikkaansa Kymin selluloosatehtaalte.

JOHANNES LAITINEN

puiden latoja Voikan puuhiomolta tuli jo 22. 9. 56 olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa, mutta henkilökortissa olleen virheen takia ei siitä lehdessämme aikanaan ollut mainintaa. Hän on syntynyt 15. 4. 1895 Valkealassa. Ensimmäisen kerran hän tuli työhön v. 1908 Voikan sahalle ja on sen jälkeen muutamia lyhyitä katkoja lukuun ottamatta työskennellyt eri osastoilla Voikaalla, vuodesta 1930 lähtien Voikan puuhiomolla. Nuoruusvuosinaan Laitinen oli paikkakunnan parhaita urheilijoita, erikoislajeinaan hiihto ja juoksu, ja muistona niiltä ajoilta hänellä on suuri määrä palkintoja. Hän on in-



Otto Mäkinen



Johannes Laitinen

nokas ja uskollinen palokuntamies ja on jo yli 40 vuotta kuulunut Voikan tehtaan palokuntaan, jonka jäsenistä hän on palvelusvuosiltaan vanhin.

EDVARD SUUR-NUUJA

betonityöntekijä Voikan rakennusosastolta tulee 29. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 6. 8. 1901 Valkealassa. Vuonna 1916 hän tuli työhön Voikan sahalle ja työskenteli sen jälkeen joitakin vuosia Voikan uitolla ja koskityömaalla. Voikan rakennusosastolle hän siirtyi v. 1924.

SULO EKHOLM

maalari Kymin asunto-osastolta tulee 22. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 10. 6. 1901 Jaalassa. 30. 5. 1916 hän tuli työhön Kuusaan rakennusosastolle ja on muutamia lyhyitä katkoja lukuun ottamatta työskennellyt myös Kymin rakennus- ja asunto-osastoilla.

AKSEL STARCK

automestari kuljetusosastolta tulee 20. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 12. 11. 1901

Kuusankoskella. 11. 5. 1916 hän tuli oppipojaksi Kymin korjauspajalle ja toimi oppiajan päätyttyä viilaajana vuoteen 1919, jolloin siirtyi talousosastolle henkilöautonkuljettajaksi. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän palasi takaisin entiselle osastolleen autonkuljettajaksi ja nimitettiin heti sotien jälkeen autokorjaamon mestariksi. Erittäin taitavana ja rehtinä ammattimiehenä hän on saavuttanut sekä esimiestensä että alaistensa luottamuksen. Starckin harrastuksista mainittakoon erityisesti palokuntatyö. Hän on kuulunut tehtaan palokuntaan lähes 32 vuotta. Ansiostaan automiehenä hän sai AK:n kultaisen ansiomerkin v. 1955.

HÖGFORSIN TEHDAS

FREDRIK NILSSON

insinööri piirustuskonttorista tulee 2. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 3. 1896 Sippolassa. Kymin Oy:n palvelukseen hän tuli 2. 5. 1908 ja työskenteli mm. Kuusankosken sahalla, laboratoriossa ja höyryosastolla aina 15. 9. 46 saak-



Edvard Suur-Nuuja



Sulo Ekholm



Aksel Starck



Fredrik Nilsson



Fridolf Granlund



Erik Ekholm

ka, jolloin siirtyi Högforsin tehtaalle suunnittelijaksi lämpöteknilliselle osastolle. Samasta vuodesta lähtien hän on myös toiminut opettajana tehtaan konepajakoulussa ja vuodesta 1948 Karkkilan työväenopistossa. Hänen harrastuksistaan mainittakoon palokuntatyö, musiikki, teatteri ja paini. Kuusankoskella ollessaan ins. Nilsson toimi jonkin aikaa Kymintehtaan Urheiluseuran puheenjohtajana ja sihteerinä.

FRIDOLF GRANLUND

varastonhoitaja rakennusvarastolta tulee 16. 5. olleeksi samoin 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 12. 7. 1896 Ul. Pyhäjärvellä. Jo hänen isoisänsä oli tehtaan palveluk-

essa työnjohtajana Rautamäen vuori-kaivoksessa ja isänsä samoin työnjohtajana Rautamäen tilalla. Granlund itse oli jo pikkupojasta lähtien kesäisin tilapäistöissä Rautamäen tilalla ja jäi v. 1908 vakinaiseen työhön tilalle. Vuonna 1922 hänet nimitettiin isänsä jälkeen työnjohtajaksi, missä toimesta hän oli siihen saakka, kun tila v. 1945 joutui pika-asutukseen. Sen jälkeen hän oli työnjohtajana halkotarhassa ja siirtyi sittemmin nykyiseen toimeensa rakennusvaraston hoitajaksi.

ERIK EKHOLM

kaavaaja valimosta on ollut yhtiön palveluksessa runsaasti yli 50 vuotta,

mutta palvelusaikatoistusten puuttuminen työskentelystä lähinnä metsä- ja maatalousosastoilla on aiheuttanut sen, ettei kultaista ansiomerkkiä ole hänelle voitu aikaisemmin ojentaa. Aivan lähiaikoina hän tulee sen saamaan. Ekholm on syntynyt 25. 11. 1887 Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 1. 10. 1903 maatalousosastolle ja siirtyi v. 1905 yhtiön metsätöihin. Nykyisessä toimestaan kaavaajana valimossa hän on ollut vuodesta 1910 lähtien. Viime itsenäisyyspäivänä sai Ekholm vastaanottaa Suomen Valkoisen Ruusun Ritarikunnan ensimmäisen luokan mitalin tunnustukseksi harvinaisen pitkstä työskentelystä teollisuuden palveluksessa.

TAPION TAITOMERKKI

Maaliskuun 22. päivänä järjestetyssä tilaisuudessa luovutti metsäneuvos Viljo Warjus Etelä-Karjalan Metsänhoitolautakunnasta metsätekniikko Väinö Kemppilälle Keskusmetsäseura Tapion hänelle myöntämän hopeisen taitomerkin kunniakirjoineen. Tilaisuudessa olivat lisäksi läsnä mm. yhtiömme metsäpäällikkö Bj. Bützow ja ylimetsänhoitaja H. Willman.

Metsätekniikko Kemppilä on ollut yhtiömme metsäosaston palveluksessa Kymen hoitoalueen Lappalan piirissä lähes neljä vuosikymmentä ja siirtyy eläkkeelle 24. 4. 58 täytettyään 65 vuotta.



Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

T. Z. WIKLUND

Voikan paperitehtaan, puuhiomon ja selluloosatehtaan teknillinen johtaja täyttää 60 vuotta 25. 4. Tultuaan ylioppilaaksi v. 1917 hän ryhtyi opiskelemaan Teknillisessä Korkeakoulussa Helsingissä ja valmistui dipl.insinööriksi v. 1921. Jo opiskeluaikanaan hän harjoitteli Kymin paperitehtaalla ja valmistuttuaan hän tuli Kymin Oy:n palvelukseen Kuusankosken paperitehtaan teknillisen johtajan apulaiseksi. Pian hän kuitenkin matkusti Yhdysvaltoihin täydentämään ammattiopintojaan ja työskenteli siellä neljän vuoden ajan useissa tehtaissa. Keväällä 1927 hän palasi takaisin Suomeen ja tuli apulaisinsinööriksi Voikan paperitehtaalte. Vuodesta 1931 lähtien hän toimi paperitehtaan ja puuhiomon ensimmäisenä apulaisinsinöörinä ja nimitettiin v. 1950 alusta paperitehtaan ja puuhiomon teknilliseksi johtajaksi. Viime vuoden lopussa alistettiin hänen johtoonsa myös Voikan selluloosatehdas. Täten hän on omistautunut yhtiömme suurimman tuotantolaitoksen toimintaan yli kolmen vuosikymmenen ajan ja on ollut luomassa Voikkaasta uuden aikaista ja maamme tämän alan suurimpiin kuuluvaa tuotantolaitosta.



T. Z. Wiklund



Emil Harjula

Tähän vaativaan tehtävään hänellä on ollut mitä parhaat edellytykset: perinpohjainen ammattikokemus ja -taito yhtyneenä tarmokkuuteen, minkä lisäksi hänen luonteelleen on tunnusomaista harkitsevuus, rauhallisuus ja tasapuolisuus. Niinpä hän nauttiikin suurta arvontoa niin ammattipiireissä kuin alaistensa keskuudessa. Ins. Wiklund on useiden ammattialansa yhdistysten jäsen, ollut jäsenenä Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksen ja Suomen Paperi-insinöörien Yhdistyksen johtokunnissa, on Keskuslaboratorion työvaliokunnan jäsen ja Kymi-yhtymän virkailijain eläkekassan johtokunnan varapuheenjohtaja, minkä lisäksi hänellä on useita muita luottamustoimia.

EMIL HARJULA

kirvesmies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 2. 5. Hän on syntynyt Sippolassa, missä hän ennen yhtiömme palvelukseen tuloaan teki maatöitä kotitilalla. 28. 4. 1925 hän tuli työhön Kymin rakennusosastolle, mutta erosi jo 4. 9. 26. Puolentoista vuoden kuluttua hän palasi takaisin samalle osastolle työskennellen siellä edelleenkin.

HJALMAR RUTH

ulkotyöosaston päällikkö täyttää 60 vuotta 16. 5. Hän on syntynyt litissä. Koulunkäyntinsä lopetettuaan hän tuli konttoriharjoittelijaksi yhtiömme pääkonttoriin ja toimi vuosina 1918—21 elintarvikekanslian hoitajana. Viimeksi mainittuna vuonna hänet nimitettiin yhtiön rakennuttaman Kuusankosken—Voikan kapearaiteisen rautatien asemapäälliköksi Kuusankoskelle. Vuodesta 1938 alkaen hän toimi myös Kymin ulkutyöosaston päällikkönä, ja kun Kymin sekä Voikan ulkutyöosastot kuluvan vuoden alusta yhdistettiin, on hän siitä lähtien ollut täten yhdistetyn ulkutyöosaston päällikkönä. Hän on kuulunut Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:hon vuodesta 1917 ja toiminut vuosina 1929—44 palokunnan varapäällikkönä sekä vuodesta 1944 palopäällikkönä, jolopaitsi hän on vuodesta 1929 toiminut myös palokunnan puheenjohtajana. Kuusankosken kunnan ja myöhemmin kauppalan palopäällikön tehtäviä hän on hoitanut vuodesta 1946 ja Kuusankosken kaukoavustusalueen aluepäällikön tehtäviä samasta vuodesta vuoteen 1951. Hän on kuulunut Suomen Palopäällystöliiton hallitukseen vuodesta 1947 alkaen



Hjalmar Ruth



Alexander Lampila



Juho Lehtinen



Kustaa Pöysä

ja toiminut sen varapuheenjohtajana sekä liiton teollisuusjaoston puheenjohtajana useita vuosia. Hän kuuluu myös Kymenlaakson Palopäälystöyhdistyksen johtokuntaan ja Teollisuus-Palon palonvaaran torjumissäätiön hallitukseen, jonka varapuheenjohtaja hän on. Lisäksi hän kuuluu Palontorjuntalehden edustajistoon ja on toiminut Palokuntien Keskusliiton tilintarkastajana vuodesta 1956. Muista osastopäällikkö Ruthin tehtävistä, luottamustoimista ja harrastuksista mainittakoon, että hän oli Kuusankosken veropiirin valtionverolautakunnan sihteerinä vuosina 1920—44 sekä puheenjohtajana viimeksi mainitusta vuodesta vuoteen 1951. Nykyisin hän toimii lautakunnan varapuheenjohtajana. Hän kuuluu jäsenenä kirkkovaltuustoon, kunnan työasiainlautakuntaan ja Kuusankosken yhteiskoulun kannatusyhdistyksen johtokuntaan ja on Kuusankosken Kansallisseuran puheenjohtaja sekä paikallisen Rotary-klubin jäsen. Lisäksi hän toimii KOP:n Kuusankosken konttorin valvojana ja kuuluu Kuusankosken Säästöpankin isännistöön. Aikaisemmin hän on kuulunut kunnanvaltuustoon, toiminut Kymintehtaan (nyk. Kuusankosken) Urheiluseuran ja Kuusankosken



Toivo Hallikas

Reserviupseerikerhon puheenjohtajana, ollut Kuusankosken Kansannäyttämön kannatusyhdistyksen johtokunnan jäsenenä ja osallistunut kuorotoimintaan Kaiku-kuorossa. Suojeluskuntaan hän kuului alusta lähtien aina järjestön lakkauttamiseen saakka ja oli mukana kaikissa sodissamme vuodesta 1918 alkaen. Kapteeniksi hänet korotettiin v. 1944. Ansioistaan eri aloilla hän on saanut useita kunniamerkkejä.

ALEXANDER LAMPILA

mestari Kymin höyryosastolta täyttää 60 vuotta 20. 5. Hän on syntynyt litissä ja tullut yhtiön palvelukseen 30. 7. 1917 Kymin rakennusosastolle, mistä 3. 12. 1917 siirtyi Kymin paperitehtaan kattilahuoneelle apulämmittäjäksi. Työskenneltyään 27. 11. 18 lähtien lämmittäjänä ja suoritettuaan asevelvollisuutensa hän tuli v. 1921 vanhemmaksi lämmittäjäksi entiseen paikkaan. V. 1927 hän siirtyi samaan toimeen Kymin selluloosatehtaan kattilahuoneelle ja nimitettiin v. 1942 työnjohtajaksi. Kymin höyryosastolle hän tuli v. 1943 vuoromestariksi, ja vuodesta 1955 lähtien hänen pääasiallisena tehtävänä on ollut höyryosaston varaosavaraston hoito.



Toivo Salo

JUHO LAHTINEN

kirvesmies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 29. 5. Hän on syntynyt Keltin kylässä ja tullut yhtiömme palvelukseen 30. 12. 1921 Kymin rakennusosastolle kirvesmieheksi, missä toimessa on edelleenkin.

KUSTAA PÖYSÄ

hylypaperinjauhaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 19. 6. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1. 8. 1922 Kuusaan puuhiomoon. Työskenneltyään siellä eri tehtävissä hän siirtyi 5. 9. 45 nykyiseen toimeensa Kymin paperitehtaalte.

JENNY PIMIÄ

apunainen Kymin asunto-osastolta täyttää 50 vuotta 5. 5. Hän on syntynyt litissä. Vuonna 1942 hän tuli työhön Voikan paperitehtaalte muutaman kuukauden ajaksi ja uudelleen v. 1945 Kuusaan paperitehtaalte, mistä vielä samana vuonna siirtyi asunto-osastolle.

LENNART PÖYSÄ

valaja Voikan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 10. 5. Hän on syntynyt Valkealassa. Käytyään ammattikoulun hän



Usko Saarinen



Väinö Klukas



Toivo Töyrylä



Oiva Paavola



Veli Palonen



Uno Kollanus

tuli 29. 5. 1923 yhtiömme palvelukseen oppilaaksi Kymin korjauspajalle. Vuodesta 1936 alkaen hän työskenteli valajana 16. 9. 45 saakka, jolloin siirtyi poikien ammattikouluun valimotöiden opettajaksi. Tässä toimessa hän oli ammattikoulun valimolinjan lopettamiseen asti. Valimon siirryttyä Voikkaalle hän tuli sinne valajaksi, jona toimii edelleenkin. Pöysän vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon musiikki. Hän on innokkaasti osallistunut Kuusankosken Orkesterin toimintaan soittaen ensin pasuunaa ja myöhemmin fagottia.

TOIVO HALLIKAS

puuseppä Voikan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 10. 5. Hän on syntynyt Jämskessä. Työskenneltyään puuseppänä mm. Ensossa ja Porissa eri työnantajilla hän tuli v. 1947 yhtiömme palvelukseen Voikan ulkotyöosastolle, mistä jo seuraavana vuonna siirtyi rakennusosastolle.

TOIVO SALO

muurari Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 13. 5. Hän on syntynyt litissä. Työskenneltyään yksityisillä urakoitsijoilla mm. pääkonttorimme rakennustyömaalla hän tuli yhtiömme palve-

luksen v. 1933 sementti- ja lakka-työntekijäksi Voikan rakennusosastolle. Sieltä hän siirtyi v. 1948 muurariksi Kymin rakennusosastolle, missä edelleenkin työskentelee. Salo on kuulunut kirkkoneuvostoon 6 vuotta ja kuuluu edelleenkin.

USKO SAARINEN

sulattaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 16. 5. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 17. 2. 1925 Kymin ulkotyöosastolle, mistä jo kuukauden kuluttua siirtyi Kymin paperitehtaalle. Oltuaan siellä kaksi vuotta hän siirtyi Kymin korjauspajalle ja edelleen vuonna 1930 Kymin puuhiomolle hiojaksi, missä toimessa oli kymmenkunta vuotta. Vapauduttuaan sotahommista syksyllä 1944 hän tuli 5. 12. 44 nykyiseen toimensa sulattajaksi karbiditehtaalle. Saarisen mieliharrastuksia on musiikki. Hän on kuulunut 8 vuotta Kuusankosken Mieslaulariin laulaen toista bassoa.

VÄINÖ KIUKAS

kirvesmies Kymin asunto-osastolta täyttää 50 vuotta 24. 5. Hän on syntynyt Joutsenossa ja tullut yhtiömme palve-

luksen v. 1947 samaan toimeen, missä nykyisinkin on.

TOIVO TÖYRYLÄ

paperinlastaaja Voikan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 25. 5. Hän on syntynyt litissä ja tullut yhtiömme palvelukseen 27. 8. 1934 Voikan paperitehtaalle, missä on koko ajan työskennellyt.

SYLVI VESALAINEN

lipunmyyjä Voikan talousosastolta täyttää 50 vuotta 28. 5. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1950 työskennellen nykyisin lipunmyyjänä Kymenrannan saunalla.

OIVA PAAVOLA

kamyrkoneen hoitaja Voikan selluloosa-tehtaalta täyttää 50 vuotta 1. 6. 58. Hän on syntynyt litissä ja tullut yhtiömme palvelukseen v. 1933 Voikan ulkotyöosastolle, mistä v. 1937 siirtyi puuhiomolle. Nykyisin hän työskentelee tilapäisesti Voikan selluloosatehtaalla. Paavola kuului aikaisemmin palokuntaan ja on ollut mukana urheiluseuratoiminnassa.



Sulo Pitkänen



Viljo Iivonen



Sulo Kovanen



Veli Colérus

VELI PALONEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 5. 6. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 20. 10. 1922 Kymin rakennusosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi Kymin paperitehtaalle prässipojaksi. Käytyään läpi kaikki asteet hänet nimitettiin 1. 7. 39 koneenhoitajaksi. Palonen on työskennellyt kaikilla paperikoneilla sekä Kymin että Kuusaa puolella.

UUNO KOLLANUS

koneenhoitaja Kuusaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt litissä ja tullut yhtiömme palvelukseen 14. 2. 1927 prässipojaksi Kymin paperitehtaalle, mistä hän 26. 3. 28 siirtyi Kuusaan paperitehtaalle toiseksi rullamiehiksi. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1950.

SULO PITKÄNEN

purkaja Kymin ulkotyöosastolta täyttää 50 vuotta 14. 6. Hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1936 silloiseen Savon taloon maatöihin. Metsätöihin meno aiheutti sitten pienen katkon työsuhteessa, mutta v. 1940 hän palasi takaisin, sillä kertaa Voikan rakennusosastolle. Siellä olo jäi kuitenkin lyhyeksi, sillä metsätyöt kiinnostivat häntä edelleenkin. Vuonna 1947 hän tuli "lopullisesti" yhtiön palvelukseen, ensin maatalousosastolle, mistä v. 1953 siirtyi nykyiseen toimeensa Saksanholle.

VILJO IIVONEN

rakennustyöntekijä Voikan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 17. 6. Hän on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa ja tuli yhtiömme palvelukseen v. 1948 Voikan ulkotyöosastolle. Työskenneltään sittemmin joitakin vuosia Voi-



Gunnar Duncker

kan ja Kymin selluloosatehtailta sekä Voikan puuhiomolla hän siirtyi v. 1956 rakennusosastolle.

SULO KOVANEN

insinööri, teknillisen osaston rakennuspiirustuskonttorin päällikkö, täyttää 50 vuotta 20. 6. Hän on syntynyt Helsingissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 17. 6. 1922 Voikan koskityömaalle piirustusharjoittelijaksi. Suoritettuaan yksityisesti oppikoulun kurssin hän opiskeli Tampereen teknillisessä opistossa vuosina 1930—33. Insinööriksi valmistuttuaan hän tuli kesäkuussa 1933 rakennuskonstruktööriksi Voikan rakennusosastolle, mistä marraskuussa 1940 siirtyi vastaaviin tehtäviin Kymin rakennusosastolle. Vuoden 1952 alusta lähtien hän on hoitanut teknillisen osaston rakennuspiirustuskonttorin päällikön virkaa. Ins. Kovanen on Pohjois-Kymenlaakson Insinööriyhdistyksen perustajajäsen ja kuuluu myös Pohjois-Kymenlaakson Rakennusmestariyhdistykseen. Hän osallistui sekä talvi- että jatkosotaan. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti. Hän on saanut VR 4 ja VR 4 tlk. Erikoisharrastus historia.

HELSINGIN KONTTORI

VELI COLÉRUS

yhtiön valvontatilintarkastaja täyttää 50 vuotta 5. 6. Hän on syntynyt Somerolla. Tultuaan ylioppilaaksi hän ryhtyi opiskelemaan Kauppakorkeakoulussa Helsingissä ja valmistui ekonomiksi 1932. V. 1938 hän suoritti alemman oikeustutkinnon Helsingin yliopistossa ja v. 1943 Keskuskauppakamarin tilintarkastajatutkinnon. Tämän lisäksi hän on kartuttanut ammattitietojaan suorittamalla lukuisia verotusta, liikelaskentaa, kustannuslaskentaa ja konttori-tekniikkaa käsitteleviä erikoiskursseja.



Eemil Manninen

Toimittuaan Haapakosken Tehdas Oy:n kassanhoitajana hän oli vv. 1936—1939 Tampereen Triko Oy:n pääkirjanpitäjänä ja kassanhoitajana ja sen jälkeen Tilitoimisto O. J. Idmanin palveluksessa Tampereella. V. 1946 hän perusti Tampereelle oman tilitoimiston sekä seuraavana vuonna Helsinkiin. Tällöin hän ryhtyi suorittamaan valvontatilintarkastusta Kymin Osakeyhtiössä. Ekonomi Colérus on tehnyt useita ulkomaisia opintomatkkoja ja on osallistunut tilintarkastuskongresseihin, ollut vuosina 1956—1957 The Institute of Internal Auditors'in Suomen jaoston puheenjohtajana ja kuuluu useihin ammattialansa yhdistyksiin. Ulkopuolella tiliasioiden hänen harrastuksistaan mainittakoon ennen kaikkea partiotoiminta. Hän on saavuttanut Gilwell-partiojohtajan arvon. Myös postimerkkeily ja valokuvaus kuuluvat hänen harrastuspiiriinsä.

METSÄOSASTO

GUNNAR DUNCKER

aluemetsänhoitaja täyttää 60 vuotta 23. 5. Hän on syntynyt Elimäellä, tullut ylioppilaaksi Porvoon lyseosta vuonna 1918 ja suorittanut metsätutkinnon v. 1921. Suoritettuaan aluksi leimaustöitä eräille yksityisille työnantajille hän tuli 1. 11. 22 Puutavarayhtiö Kymmene Ab ja Kumppanin palvelukseen, josta hän mainitun yhtiön lopettamisen jälkeen siirtyi Kymin Oy:n palvelukseen toimien apulaismetsänhoitajana Viitasaaren hoitoalueessa 1. 8. 25—31. 10. 26 ja sittemmin Kymen eteläisessä hoitoalueessa 30. 6. 31 saakka, jolloin hänet nimitettiin aluemetsänhoitajaksi Juantehtaan hoitoalueeseen. Savon hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi hän siirtyi 1. 9. 39 ja oli siinä toimesta 31. 10. 51 saakka, mistä lähtien hän on



Einari Koskinen



Verner Nurm



Kustaa Ahlstedt

ollut nykyisessä toimessaan Keski-Suomen hoitoalueen aluemetsänhoitajana. Hän on hyvän aluemetsänhoitajan esikuva; rauhallisesti harkiten hän edistää ja kehittää monipuolista kenttätömintää. Hänen ammattitaitonsa sekä ystävällinen ja maltillinen esiintymisensä ovat tehneet hänestä yhtiömme edustajan, joka todella ansaitsee erittäin positiivisen maineensa vaikutuspiirissään Keski-Suomessa. Metsänhoidon eri ongelmat ja puutavaran hankinnan kalkylointi ja rationalisointi ovat erikoisesti hänen harrastuksensa kohteena. Moni nuori metsämies, jouskossa yhtiön nykyisiä aluemetsänhoitajia, on hänen kasvattaja. Hänen suoraviivainen, hillitty elämäntyylinen ja harvinaisen voimakas oikeudentajansa ovat vuosien kuluessa koonneet hänen ympärilleen laajan ystäväpiirin.

EEMIL MANNINEN

metsätyönjohtaja täyttää 60 vuotta 24. 5. Viitasaaren Puralassa. Hän on syntynyt Pieksämäellä ja tullut Halla Ab:n palvelukseen 2. 1. 1914 työnjohtajaksi. 1. 8. 20 hän siirtyi Puutavara Oy Kymmenen Ab:n palvelukseen ja edelleen 1. 7. 26 Kotkan Tukinosto Oy:n työnjohtajaksi. Vuonna 1928 hän tuli yh-

tiömme metsäosaston palvelukseen Pääjärven hoitoalueeseen ja toimi vuosina 1947—54 Haukivuoren piirin piirityönjohtajana. Nykyiseen toimeensa Viitasaarelle hän siirtyi v. 1955. Manninen tunnetaan uutterana toimenmiehenä, jolle työ on kaikki kaikessa.

ELIAS PESU

metsätyönjohtaja täyttää 60 vuotta 30. 5. Savitaipaleen Välijoella. Hän tuli yhtiömme metsäosaston palvelukseen v. 1930 silloisen Kymen Eteläisen hoitoalueen Kaitjärven piiriin toimien työnjohtajana uitoissa ym. sekä myös metsänostajana vuoteen 1939 saakka, jolloin siirtyi kotitilaansa hoitamaan. Vuonna 1947 hän palasi takaisin yhtiömme palvelukseen toimien edelleenkin Kymen hoitoalueen Taavetin piirissä nuorempana metsätyönjohtajana. Hänet tunnetaan ahkerana ja tunnollisena metsämiehenä.

HÖGFORSIN TEHDAS

EINARI KOSKINEN

liesimuurari liesiosastolta täyttää 60 vuotta 9. 5. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tullut tehtaan työhön 24.

1. 34 konekaavaajaksi. Valimosta hän siirtyi sisuosastolle ja sieltä 16. 7. 49 liesiosastolle muurariksi.

VERNERI NURMI

sorvaaja konepajalta täyttää 60 vuotta 26. 5. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 17. 5. 21 samaan toimeen, missä nykyisinkin on.

ALFRED AUTIO

urakkahinnoittelija työsuunnittelusta täyttää 60 vuotta 4. 6. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 1. 6. 1912 konepajalle jyräjäksi, missä toimessa oli vuoteen 1946. Oltuaan sairauden takia poissa muutaman vuoden hän palasi takaisin konepajalle, missä hän toimi työnjohtajana. Nykyisin hän työskentelee urakkahinnoittelijana työnsuunnitteluosastolla.

HANNA ESKOLIN

siivooja valukattilaosastolta täyttää 60 vuotta 15. 6. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön hän tuli 24. 1. 48 valukattilaosastolle, missä nykyisin toimii siivoojana.

JENNY PÖLLÄNEN

siivooja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 29. 4. Hän on syntynyt Kotkassa. Tehtaan työhön hän tuli 26. 6. 47 rakennusosastolle siivoojaksi.

ARVO JÄRVELIN

kattilankasaaaja kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 25. 5. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli 3. 7. 24 kattilaosastolle työskennellen siellä edelleenkin.



Mauno Fredriksson



Mauno Koskinen



Erkki Aro

UUNO UREN

liesiosaston työntekijä täyttää 50 vuotta 1. 6. Hän on syntynyt Forssassa. Tehtaan työhön hän tuli 20. 8. 38 valimoon, mistä siirtyi liesiosastolle valmistuksen kaatoaltaita.

KUSTAA AHLSTEDT

valunpuhdistaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 5. 6. Hän on syntynyt Somerniemellä ja tuli tehtaan työhön 10. 4. 51 puhdistamoon. Oltuaan välillä jonkin aikaa työssä sisuosastolla hän palasi takaisin puhdistamoon.

MAUNO FREDRIKSSON

työnjohtaja valimosta täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli 1. 2. 22 maakaavaamoon ja nimitettiin 1. 1. 46 työnjohtajaksi valimoon.



Tellervo Laitinen

MAUNO KOSKINEN

hioja konepajalta täyttää 50 vuotta 22. 6. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli tehtaan työhön 29. 3. 31 liesiosastolle. Hän on innokas urheilumies ja on saanut mm. yhtymämme kultaisen harrastuskilpailumerkin.

HALLAN TEHDAS

ERKKI ARO

veturinkuljettaja täyttää 50 vuotta 18. 5. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 rakennusosastolle katonkorjaajaksi ja siirtyi noin kuuden vuoden kuluttua sahalle vaunuajaksi. Oltuaan välillä vuosien 1942—44 välisenä aikana sahalla ylösottajana hän siirtyi veturinkuljettajaksi lautatarhalle ja on tässä toimessa edelleenkin.

JUANTEHDAS

JOHANNA HEIKKINEN

siivooja täyttää 60 vuotta 30. 6. Hän on syntynyt Nilsissä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 3. 6. 1929 puuhio-moon kokoojakonehoitajaksi ja on lähes 30 vuotta työskennellyt puuhio-mossa ja kartonkitehtaassa eri tehtävissä toimien nykyisin siivoojana. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

TELLERVO LAITINEN

kassanhoitaja täyttää 50 vuotta 30. 5. Hän on syntynyt Juankoskella ja on kolmannen polven tehtaalaisia. Päästyään keskikoulusta hän oli tehtaan palveluksessa tilapäisesti v. 1926 Karjalankosken satamassa konttoriapulaisena. 23. 5. 27 rva Laitinen tuli tehtaan laboratorioon laborantiksi, missä toimessa oli vuoteen 1934. Toimittuaan sen jälkeen kaksi vuotta kartonkitehtaan ja puuhionon kirjuriina hän siirtyi Juantehtaan konttorin palkkaosastolle, jonka vastuunalaisena hoitajana hän on ollut koko ajan ja lisäksi 1. 5. 57 alkaen myös kassanhoitajana. Ennen sotia sekä sotien aikana hän oli tiiviisti mukana maanpuolustustyössä kuuluen Lotta-Svärd järjestön Juankosken paikallisosaston johtokuntaan. Hän on sotien jälkeen ottanut osaa myös yhdistystoimintaan. Innokkaana kukkien ja kasvien kasvattajana hän on saavuttanut harvinaisia tuloksia, sillä hänen kuistillaan kasvattamansa viiniköynnös on antanut joinakin vuosina kauniin sadon. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

Manan majoille

Maaliskuun 22. päivänä kuoli maataloustyömieks Jalmari Tuomisen Voikan maatalousosastolta 73 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt 2. 10. 1884 Nastolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 20. 11. 1909 Voikan ulkotyöosastolle, mistä 8. 8. 16 siirtyi Voikan paperitehtaalte paperinlastaajaksi. 3. 5. 20 lähtien hän oli työssä Voikan tallilla ja maatalousosastolla aina viime vuoden loppuun saakka, jolloin jäi sairaslomalle. Huhtikuun 5. pnä hän olisi siirtynyt eläkkeelle. Tuominen tuli 19. 6. 57 palvelleeksi yhtiötä 45 vuotta.



Jalmari Tuominen

Häntä kaipaavat lähinnä puoliso ja aikuiset lapset.

Maaliskuun 10. päivänä kuoli työmatkallaan Voikkaalla puidenjakaja Vilho Sjöholm Voikan puuhiomolta 50 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt



Vilho Sjöholm

24. 2. 1908 Viipurissa ja tullut yhtiömme palvelukseen v. 1924 työskennellen eri osastoilla, viimeksi Voikan puuhiomolla, minne hän siirtyi v. 1952. Poismennyt jäivät lähinnä suremaan puoliso ja poika.



Näkymä kilpailujen lähtö- ja tulopaikalta Kymenrannan saunan vierellä

Juantehdas uusi mestaruutensa

YHTYMÄMME HIIHTOKUNINKAAKSI
METSÄOSASTON U. KORHONEN
IKÄMIEHISTÄ PARAS KYMINTEHTAAN U. NIEMI

Urhot olivat valttia yhtymämme viidensissatoista hiihtomestaruuskilpailuissa, jotka maaliskuun 2. p:nä pidettiin Voikan tehtaan järjestäminä Kymenrannan maastossa. Kahdella osanottajalla oli alussa mainittu komealta kalskahtava etunimi ja kumpikin heistä korjasi mestaruuden nimiinsä, metsäosaston Urho Korhonen yleisessä ja Kymin-tehtaan Urho Niemi ikämiesten sarjassa. Hiihdettävä matka oli 15 km.

Kilpailuja suosi ihanteellinen sää, aurinko paistoi, tuulta ei ollut juuri lainkaan ja pakkasta sen verran, että keli pysyi luistavana ja koko kilpailujen ajan kaikille samanlaisena. Katsojia nähtiin lähtöpaikalla Kymenrannan saunan tienoilla runsaasti, ehkäpä enemmän kuin koskaan aikaisemmin, ja kun kilpailijat puolet matkasta hiihdettyään ilmestyivät uudelleen näköpiiriin ja maalikin oli samassa paikassa, oli yleisöllä tarpeeksi jännitysmoment-

teja. Mainio kuulutus piti katsojat koko ajan nopeasti ja tarkasti tapahtumien tasalla. Kauniilla ilmalla lieene ollut osuutensa yleisömenestykseen, eikä radiokaan pidätellyt, kun MM-hiihtojen kolmen kympin tulokset oli siitä jo kuultu.

Osanottajia oli ilmoittautunut yhteensä 55, joista yleiseen sarjaan 45 ja ikämiesten sarjaan 10. Heistä jäi kaksi saapumatta ja kolme keskeytti, kaikki yleisen sarjan hiihtäjiä, joten tulosluettelo käsitti 50 nimeä. Täysi edustusjoukkue oli seitsemältä tehtaalta, mutta metsäosastolta vain kaksi lylynlykkijää. Nämä olivat kuitenkin sellaisia teki-joita, että kuorivat kerman pois palkintokokoelman päältä. Kauniimman sukupuolen edustajia ei kilpaladulla tällä kertaa näkynyt

Yhtymän uusi hiihtokuningas,
metsäosaston Urho Korhonen

Toiseksi sijoittunut
metsäosaston Lauri Romppainen



lainkaan. Kun yhtymän naispuolisilla työntekijöillä ei tunnu olevan tarpeeksi kiinnostusta näitä talvikisoja kohtaan ainakaan kilpailumielessä, päätettiin kesämestaruuskilpailujen yhteydessä viime kesänä Högforsissa pidetyssä tehtaiden urheiluedustajien kokouksessa, tosin suurta mielipahaa tuntien, poistaa naisten hiihto talvikisojen ohjelmasta toistaiseksi, mutta toivotavasti ei pitkäksi aikaa. Tästä johtui naishiihtäjien tämänkertainen poissaolo.

Osanottajaluetteloa silmäillessä voi panna merkille, että ilmoittautuneiden joukossa olivat miltei poikkeuksetta kaikki yhtymämme tämän hetken parhaat hiihtäjät, mm. viime vuoden hiihtokuningas Lauri Romppainen metsäosastolta sekä kuusi muuta Hallan kisoissa kymmenen parhaan joukkoon sijoittautunutta.

Hiihtäjät lähetettiin taipaleelle parittain minuutin väliajoin. Ensimmäisen parin muodostivat Högforsin Matti Jousisto ja Hallan ikämies Mauri Tani. Lähetys kesti kaikkiaan 27 minuuttia. Kuten mainittu kävivät hiihtäjät puolimatkassa uudelleen lähtöpaikalla, missä



'Pronssimitalimies'
Juantehtaan Eino Julkunen



heille merkittiin väliaika. Ensimmäisenä saapui Jousisto, joka sai alkunoteerauksen 26.56. Sen alitti ensimmäisenä viidennessä parissa lähtenyt Heinolan Pentti Björk, vielä yli puolella minuutilla. Hänen väliajakseen merkittiin 26.23 ja hänen parinsa, Kymintehtaan Unto Käävän 27.10. Kaksi minuuttia heitä myöhemmin lähtenyt Kymintehtaan Veikko Pasi "löi pöytään" niin hyvän ajan kuin 25.59, ja häntä takaa-ajamassa olleet Juantehtaan Eino Julkunen sekä metsäosaston Lauri Romppainen olivat sitten lähinnä parhaat ajoin 26.10 ja 26.13. Kesti useita minuutteja, ennen kuin näiden veroisia tuloksia kuulutettiin, ja ensimmäinen niistä oli Högforsin Ari Moilasen väliaika 26.12, jolla hän sijoittui neljänneksi Julkusen ja Romppaisen väliin. Metsäosaston Urho Korhonen, viime talvikisojen neljäs mies, sai sitten katsomon kohtaamaan, kun hänen oli todettu hiihtäneen alkutaipaleen lujimmin ja saaneen ajakseen 25.37, mikä oli 22 sek. Pasin aikaa parempi. Alle 27 minuutin tulokseen pääsivät edellä mainittujen lisäksi Högforsin Mikko Elvas, Salon Antero Lumme, Voikan Erkki Multanen sekä Kymintehtaan Leo Viljakainen. Ikämiehistä oli kärjessä Kymintehtaan Urho Niemi, jonka aika 27.47 oikeutti yleisessä sarjassa 19:nneille tilalle.

Myös toiselta kierrokselta palasi ensimmäisenä Jousisto saaden lop-

puajakseen 55.24. Björkin ajaksi merkittiin 54.06 ja Pasin 53.25. Mutta kun Romppainen pian tämän jälkeen saapui maaliin, todettiin hänen alittaneen Pasin ajan lähes 1½ minuutilla ja käyttäneen lopputaipaleella aikaa 23 sek. vähemmän



Kymintehtaan Veikko Pasi,
joka valtasi neljännen tilan

Ikämiessarjan mestari,
Kymintehtaan Urho Niemi
nähdään viereisessä kuvassa
oikealla parinaan
Juantehtaan Ilmari Issukka



Viidenneksi tullut
Ari Moilanen oli paras
Högforsin edustajista



hosella oli aikaa 14 minuuttia voit-
taakseen "seuratoverinsa", mutta 14
sek. ennen määräajan päättymistä
Korhonen ylitti maaliviivan saaden
ajakseen 51.49. Lumme, joka puoli-
matkassa oli 8:nnella tilalla, hiihti
toisen kierroksen huomattavasti hi-
taammin ja putosi loppusijoitukses-
sa 10 askelta alemmaksi. Sen sijaan
Juantehtaan Pauli Vartiainen nousi
13:nnelta tilalta 10:nneksi. Moilanen,
Elvas, Multanen ja Viljakainen py-
syivät kymmenen parhaan joukos-
sa.

Ikämiehistä, joiden tulokset huo-
mioitiin myös yleisessä sarjassa, pi-
ti Niemi pintansa loppuun saakka.
Jos hänen tuloksensa 55.45 olisi ol-
lut 6 sek. parempi, olisi hän sijoit-
tunut yleisessä sarjassa 15:nneksi
ja saanut niin ollen kaksi palkintoa.
Niemi lienee alkutaipaleella säästel-
lyt voimiaan, joita sitten toisella
kierroksella riitti siinä määrin, että
hän hiihti sen koko 50-päisestä hiih-
täjäjoukosta 9:nneksi parhaiten!

Joukkuekilpailussa otettiin huo-
mioon 6 edustajan keskitulos isoilta
ja neljän tulos pieniltä tehtailta.

Juantehtas osoittautui jälleen par-
haimmaksi "kolmen suuren", nimit-
tään Kymintehtaan, Voikan ja Hög-
forsin tullessa seuraaviksi.

Kilpailut sujuivat suunnitelmien
mukaisesti ja tottuneet toimitsijat
hoitivat tehtävänsä kiitosta ansait-
sevalla tavalla.

Palkintojen jako tapahtui yhtei-
sen ruokailun yhteydessä tehtaan
keskusruokalassa. Yleisessä sarjassa
jaettiin 15 ja ikämiesten sarjassa 4
palkintoa, jota paitsi metsäosaston
Urho Korhosen rintapieleen kiinni-
tettiin yhtymän hiihtokuninkuus-
merkki. Korhonen sai myös Kulta-
seppäliike Järveläinen Oy:n lahjoit-
taman kunniapalkinnon. Tehtaiden
välinen kiertopalkinto joutui toista-
miseen Juantehtaalalle.

Palkintojenjakotilaisuudessa pitä-
mässään puheessa sosiaalipäällikkö
Åke Launikari kiitti Voikan teh-
dasta kilpailujen järjestämisestä ja
lausui kiitoksen sanoja osanottajille
ja toimihenkilöille sekä kaikille
muille, jotka tavalla tai toisella
myötävaikuttivat kilpailujen onnis-
tumiseen.

kuin alkukierroksella. Myös Julku-
nen sivuutti loppuajassa Pasin, sil-
lä hänen tuloksensa 53.05 oli taas
20 sek. parempi. Sen jälkeen saatiin
minuuttikaupalla odottaa kärkipää-
hän oikeuttavia tuloksia, ja erityi-
sesti jännättiin pystyykö Korhonen
säilyttämään johtoasemansa lop-
puun saakka ja saavuttamaan yh-
tymän hiihtokuninkaan arvonimen.
Romppaisen saavuttua maaliin Kor-



Sosiaalipäällikkö Åke Launikari kiinnittää hiihtokuninkuusmerkin Urho Korhosen rintapieleen

TULOSLUETTELO

Yleinen sarja

1) Urho Korhonen, metsäosasto, 51.49 (puoliaika 25.37). 2) Lauri Romppainen, metsäosasto, 52.03 (26.13). 3) Eino Julkunen, Juantehdas, 53.05 (26.10). 4) Veikko Pasi, Kymintehdas, 53.25 (25.59). 5) Ari Moilanen, Högfors, 53.32 (26.12). 6) Pentti Björk, Heinola, 54.06 (26.23). 7) Mikko Elvas, Högfors, 54.28 (26.49). 8) Erkki Multanen, Voikka, 54.43 (26.53). 9) Leo Viljakainen, Kymintehdas, 54.54 (26.55). 10) Pauli Vartiainen, Juantehdas, 55.08 (27.07). 11) Eero Tiainen, Juantehdas, 55.19 (27.19). 12) Matti Jousisto, Högfors,

55.24 (26.56). 13) Unto Kääpä, Kymintehdas, 55.31 (27.10). 14) Erkki Kuosmanen, Juantehdas, 55.37 (27.15). 15) Aapo Hietanen, Högfors, 55.40 (27.03). 16) Urho Niemi, Kymintehdas, 55.45 (27.47). 17) Anssi Joutjärvi, Voikka, 55.46 (27.14). 18) Antero Lumme, Salo, 55.54 (26.52). 19) Niilo Virtanen, Heinola, 56.31 (27.31). 20) Keijo Holopainen, Voikka, 56.31 (27.47). 21) Viljo Erkkilä, Voikka, 56.48 (27.35). 22) Teppo Frimodig, Kymintehdas, 56.59 (28.14). 23) Erkki Kosklin, Voikka, 57.24 (28.10). 24) Hannu Vigelius, Salo, 57.25 (28.01). 25) Risto Paljakka, Voikka, 57.46 (27.53). 26) Esko Kääpä, Voikka, 57.47 (27.57). 27) Leo Rautkoski, Voikka, 57.48 (28.05). 28) Einar Asikainen, Voikka, 58.03 (28.22). 29) Urmas Laakso, Kymintehdas, 58.43 (28.50). 30) Vilho Karjalainen, Kymintehdas, 58.51 (29.15). 31) Ilmari Issukka, Juantehdas, 59.27 (29.10). 32) Arvi Julkunen, Juantehdas, 59.54 (29.15). 33) Yrjö Koho, Heinola, 1.00.12 (29.37). 34) Veijo Oksanen, Kymintehdas, 1.00.20 (29.00). 35) Pauli Nurmi, Halla, 1.00.33 (30.05). 36) Arvo Astala, Högfors, 1.00.50 (29.42). 37) Aarne Väli-Klemelä, Högfors, 1.02.14 (32.05). 38) Olli Heinonen, Högfors, 1.02.17 (30.01). 39) Antti Laiho, Salo, 1.02.17 (30.24). 40) Reijo Lahtinen, Kymintehdas, 1.03.01 (29.57). 41) Sulo Mäkelä, Heinola, 1.03.15 (31.07). 42) Elis Heijari, Halla, 1.05.05 (31.46). 43) Mauri Tani, Halla, 1.05.21 (30.46). 44) Olavi Wecksten, Halla, 1.07.15

(32.06). 45) Teuvo Kärkkäinen, Halla, 1.07.15 (32.36). 46) Arto Niemelä, Heinola, 1.08.18 (32.15). 47) Erkki Wecksten, Halla, 1.09.19 (33.29). 48) Risto Lehto, Salo, 1.09.48 (34.25). 49) Sölve Andersen, Halla, 1.10.27 (33.50). 50) Matti Manninen, Halla, 1.10.43 (33.20).

Ikämiehet

1) Urho Niemi, Kymintehdas, 55.45. 2) Erkki Kosklin, Voikka, 57.24. 3) Vilho Karjalainen, Kymintehdas, 58.51. 4) Arvi Julkunen, Juantehdas, 59.54. 5) Pauli Nurmi, Halla, 1.00.33. 6) Arvo Astala, Högfors, 1.00.50. 7) Aarne Väli-Klemelä, Högfors, 1.02.14. 8) Sulo Mäkelä, Heinola, 1.03.15. 9) Elis Heijari, Halla, 1.05.05. 10) Mauri Tani, Halla, 1.05.21.

Joukkuekilpailu

1) Juantehdas (E. Julkunen, Vartiainen, Tiainen, Kuosmanen), keskitulos 54.47. 2) Kymintehdas (Pasi, Viljakainen, Kääpä, Niemi, Frimodig, Laakso) 55.53. 3) Voikka (Multanen, Joutjärvi, Holopainen, Erkkilä, Kosklin, Paljakka) 56.26. 4) Högfors (Moilanen, Elvas, Jousisto, Hietanen, Astala, Väli-Klemelä) 57.01. 5) Heinola (Björk, Virtanen, Koho, Mäkelä) 58.31. 6) Salo (Lumme, Vigelius, Laiho, Lehto) 1.01.21. 7) Halla (Nurmi, Heijari, Tani, O. Wecksten) 1.05.48.

Juantehtaan mestarijoukkue kiertopalkintoa noutamassa
Hiihtäjät oikealta lukien:
Eino Julkunen, Pauli Vartiainen, Eero Tiainen ja Erkki Kuosmanen



Toimituksen tuolilta

Kevät keikkuen tulevi. Kevättä on ilmassa ja rinnassa. Vanhat pettämättömät kevään merkit. Ja kevätpurojen tavoin runosuonikin pulppuilee tavalista herkemmin. Sanat pyrkivät ilmoille epätavallisessa järjestyksessä riimiä tavoitellen. Se on ihmisluonto hamasta alusta ollut semmoinen.

Oma Pegasoksemme ei ole kylläkään laukannut kuin meidän poikasena ollessamme, mutta olemme joutunut runon tunnelmaan avatessamme toimitukseen saapunutta postia. Karbiditehtaalta on meitä muistettu parillakin runolla. Miehet miehet ne ovat siellä tarttuneet kynään ja alkaneet riimitellä. Ei nyt kylläkään ihan siitä kevään ikuisesta teemasta, mutta kevättunteet ovat epäilemättä virvoitelleet heidän mieltään, kun he ovat omaa tulenkarvaista tehdastaan ja toisiaan säkein somin kuvanneet. Annammepa vuoron Kallelle ja poimimme hänen runovuodatksestaan muutamia säkeitä:

Tulenloimu usein taivahalla
karbiditehtaan on Voikkahalla.
Se ikkunoistakin kauas näkyy
tehdasta katsomaan kun lähestyy.

Pätsi kuuma täällä on
sähköstä suuren tehon.
Yhdistää se hiilen, kalkin,
ne raaka-aineet karbidin.

Hekkuvaa kuin aurinkoa
on katsella sen valua.
Ilman värilaseja
ei mielellään sit' halua.

Kuumasta ja paukeräiskeestä
ei miehet paljon välitä.
Vaikka suojavarusteetkin on,
ois' vaarallista olla varomaton.

Päätteheksi päivän työst'
saunaan mennään myös.
Se talon puolest' annettu,
ei maksua oo kannettu.

Näin siivekkäästi Kalle kuvailee tehdastaan. Mutta karbiditehtaan taivaalle on syttynyt muitakin runotähtiä. Eräänä päivänä Kalle löysi kaappinsa vierestä runopukuisen vastineen, jossa kaksi miekkosta toteavat nähneensä "jo varman kevään merkin, kun Kallen sisästä värähti tuo runon kieli herkin". Ei ollut moista kuulua sen jälkeen, kun Saukkos-Veikko lähti. Ja värähtihän näiden kaverustenkin sisikunnassa, kos-

ka säkeet alkoivat solua heidänkin kynästään. Mutta he katselivat asioita hieman toisesta näkövinkkelistä ja rydittivät samalla kirpeällä pippurilla runoan. Kas tässä näytteitä näiden runoilijaveljesten yhteisviljelykseltä:

On myllyn luona seistessään
Kalle tutustunut valuun
ja siitä aiheen saanut on
runoilemisen haluun.
On siinä seistä mukava
ja olla passissa
ja katsoa, kun pojat hikoilevat
rassissa.

Aloitteita ahkeraan myös
suunnittelee Kalle,
ei kynttiläänsä sammumaan
hän jätä vakan alle.
Kallen keksintö ol' myöskin
automaattivaakaan,
sillä satsin punnitus se
varmemmaksi taataan.

On Kallella myös harrastus,
hän panee ääntä purkkiin
ja talven tullen pukeutuu
aina lammasturkkiin.

Tää huumoria pelkkää on,
kait ymmärrät sen Kalle,
ja koeta anteeks' antaa tää
kahdelle pakanalle.

Näin sitä karbiditehtaalta miehet
pukevat ajatuksiaan ja näkemyksiään
runoasuun. Se on hyvä merkki se. Ajatus lentää ja huumori kukoistaa. Ja silloinhan ovat asiat hyvällä tolalla. Parhaat terveisemme vain sinne karbiditehtaan runoniekkoille.

*

Runoja on enemmältikin tässä numerossamme. Lukija on jo David Korpisen muistelmia silmäillessään löytänyt hänen runonsa "Suomen ylistys". Sen on Suomen poika kirjoittanut yli puoli vuosisataa sitten kaukana kotomaan kamaralta. Syvälle on synnyinmaan kuva syöpynyt hänen sisimpäänsä ja pakottavina ovat säkeet kirvonneet ilmoille. Synnyinmaainen runotaito on lisäksi ollut hyvänä apuna tässä voimakkaassa tunteenpurkauksessa.

*

Tämä Korpisen runo ja hänen tarinansa onnellisemman tulevaisuuden etsinnästä aina Amerikkoja myöten ovat meille opettavaisia. Ei tunnu olevan helppoa irtautua siitä maaperästä, missä on syntynyt ja kasvanut. Saattaa kyllä käydä niin, että uudet olosuhteet voivat tarjota leveämmän leivän ja muita maailman ihanuusia, mutta

niistä on myös maksettava kallis hinta. On luovuttava jostakin aivan olennaisesta, on irtauduttava kotikonnasta ja kotimaasta. Mutta nepä seuraavatkin mukana muistoina, polttavina kaipuun tunteina ja niiden sammuttamisessa sitä tuskaa onkin.

Kotimaan ikävän on varmaan jokainen siirtolainen tuntenut ja kokenut ja joutunut käymään Jaakobin painia sen kanssa. Toiset ovat joutuneet sellaisen ylivoiman eteen, että heidän on ollut pakko vyöttää itsensä ja palata takaisin, ja monen muun kohdalta vierailu synnyinmaassa useinkin vuosikymmeniä kestäneen eron jälkeen muodostuu heidän elämänsä suurimmaksi elämykseksi. Siitä on tullut kuin pyhiinvaellusmatka. On riennetty katsomaan lapsuuden rakkaita tanhuvia, on iloittu sukulaisen ja ystävien tapaamisesta, on ihasfeltu Suomen luontoa ja synnytty kuin uudestaan saunan makeassa löylyssä. Onhan siinä sivussa kyllä kehaistunut Amerikan kultamaan oloja, mutta ei ole voitu jättää sanomatta, että on sitä menty eteenpäin täällä kotimaassakin.

*

Ja mikä on sitten tämän tarinan pohjimmainen opetus. Se, ettemme kulki sokeana omassa ympäristössämme, pitäisi omia olojamme kurjina ja mahdolltomina, syyttäisi toinen toistamme, murjottaisi ja purnaisi lakkaamatta.

Eihän tämä kotomaamme tietenkään mikään paratiisi ole. Paljon on toivomisen varaa, mutta paljon on myös sellaista, minkä pitäisi nostattaa mieltämme ja tuottaa meille iloa ja tyydytystä. Meidän tulee vain oppia näkemään sillä silmällä. Tällöin on lähdettävä tarkkailemaan asioita omasta kotimaasta piiristä, oman kotiseudun maisemista ja olosuhteista ja siltä pohjalta nähtävä myös koko maamme kuva.

Kenties lukija vainua näissä riveissämme juhlapuheen hyminää, mutta siihen sanoisimme, että se on jälleen sitä alituista purnaamista. Suosittelemme pientä itsetutkistelua. Useissa tapauksissa löydämme tyytymättömyyden siemenen omista itsekkäistä pyyteistämme ja oloista näkemyksestämme, kielteisestä asennoitumisestamme omaa ympäristöämme kohtaan ja välinpitämättömyydestämme, jota ei itse asiassa voi millään puolustaa.

Tällaisen pienen itseripityksen jälkeen asiat näyttävätkin toisenlaisilta ja sen päälle kannattaa vilkaista toistamiseen Korpisen runoa. Silloin tunemme ainakin hivenen kiitollisuutta, että tämä maa on meidän ja että me olemme sen rakentajia.

T u o m o

