

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Voikan vesivoimalaitosta laajennetaan
- 4 Paperikonetta asennetaan
- 8 Määrätietoista koulutustoimintaa
- 10 Uusi kuorimo Voikan puuhiomolle
- 12 Tunnustusplaketit tehdaspalokunnillemme
- 13 Voitelukurssi
- 14 Högforsin konepajakoulusta valmistui 25 ammattimiestä
- 15 Lakit. lis. N. E. Ingman: Onko tapaturmakorvausta verotettava?
- 16 Eläkeläisten joulujuhlia
- 18 25-vuotisansiomerkkien jako
- 22 Kultamitalimies
- 22 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 23 Merkkipäiviä
- 27 Manan majoille
- 27 Tehtaanlääkäri: Työstä ja mielenterveydestä

Toimituksen tuolilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

TOIMITUS: VASTAAVA TOIMITTAJA: VEIKKO TALVI - TOIMITUSSIHTE: HELI KYLLÖNEN - KIRJAPAINO: KOUVOLAN KIRJA- JA KIVIP.



Valmetilaiset asentajat Jukka Siren (vas.) ja Antti Töyli Voikan uuden paperikoneen asennustöissä. Ks. kirjoitusta 'Paperikonetta asennetaan' ss. 4—7.

Kymijoen koskien valtaaminen teollisuuden käyttöön on ollut jättäjäistyö. Kuusankosken seudulla se on suoritettu suurin piirtein loppuun, mutta perkausten ja koneuudistusten avulla saadaan tehoa vielä jonkin verran nostetuksi. Tämä koskivoiman valtaamisen jälkinäytös on parhaillaan menossa. Voikan kosken alapuolella perataan Kymijokea kolmessa kohtaa ja Voikan vesivoimalaitokseen hankitaan uusi voimako-neisto.

Voikan uuden säännöstelypadon yhteyteen rakennettu nippunosturi on jo paikoillaan. Nippu-uittoon siirtyminen edellyttää lisäksi uuden kuorimon rakentamista Voikan puuhiomolle. Tämäkin huomattava uudistustyö on juuri pantu alulle.

Voikan paperitehtaan uudessa kone-

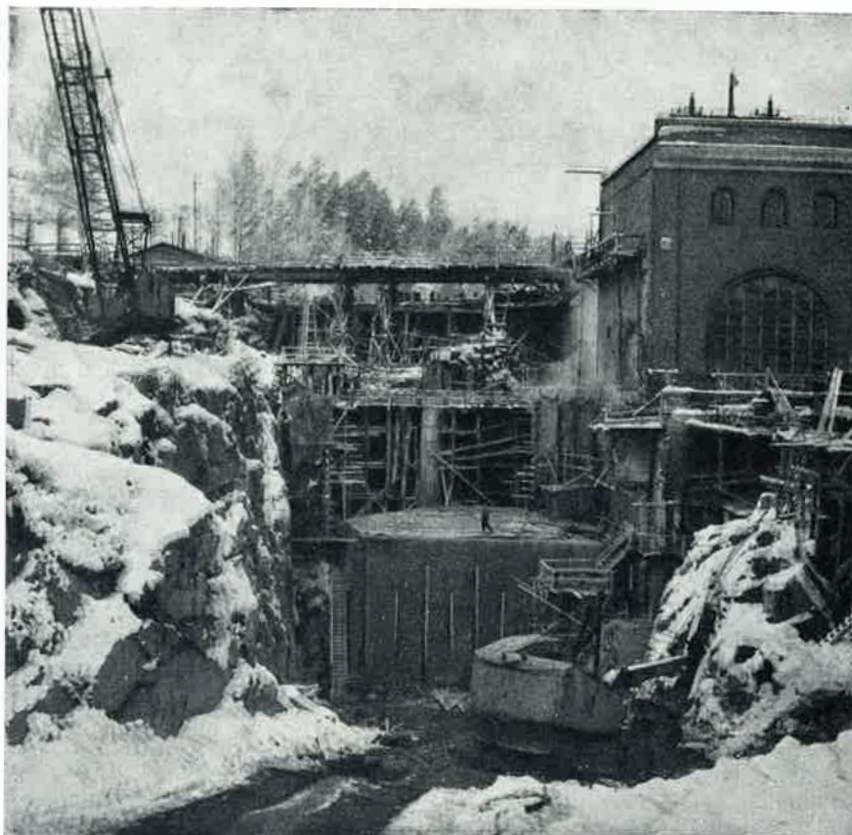
hallissa vallitsee korkeapaine. Paperikonetta asennetaan Valmetin toimesta paikoilleen ja kone alkaa jo hahmottua. Uuden koneen käyttöhenkilökunnan ja korjausmiehistön koulutus on käynnissä ja kaikin tavoin valmistaudutaan huolellisesti sitä hetkeä varten, jolloin tämä yhtiömme suurin paperikone pannaan käyntiin.

Koulutustoiminnasta on muutakin kerrottavaa. Se on entisestään tehostunut ja tullut määrätietoisemmaksi.

Vuodenvaihteen tienoo on yhtiösämme perinteellisten juhlien aikaa. Joulun alla eläkeläisemme kokoontuvat heille järjestettyihin joulujuhliin ja loppiaisen muistetaan niitä, jotka ovat edellisen vuoden aikana täyttäneet 25 yhtiöläisvuotta. Tämän yhtiöläisiän saavutti kuluneena vuonna 154 henkilöä.

Voikan vesivoimalaitoksen ja kosken
länsirannan väliin on kaivettu syvä
kuoppa, jossa betonin valutyöt
ovat jo käynnissä

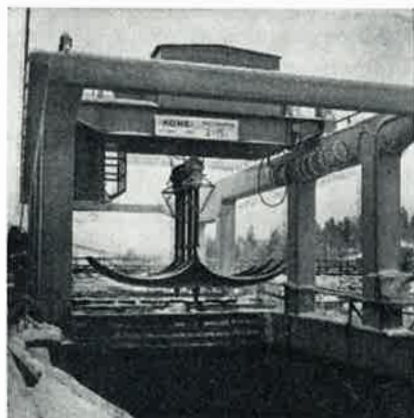
Voikan vesivoima- laitosta laajennetaan



Voikan koskityömaasta on lehdes-
sämme kerrottu useaan otteeseen.
Työ on ollut mielenkiintoinen ja kun
uusi säännöstelypato tosin vielä
keskenäisenä saattoi viime touko-
kuussa aloittaa varsinaisen tehtä-
vänsä, muuttui kosken ulkonäkö
suuresti entisestään.

Sen jälkeen ovat työt jatkuneet
täydellä paineella ja uudet suuret
rakennustehtävät ovat astuneet päi-

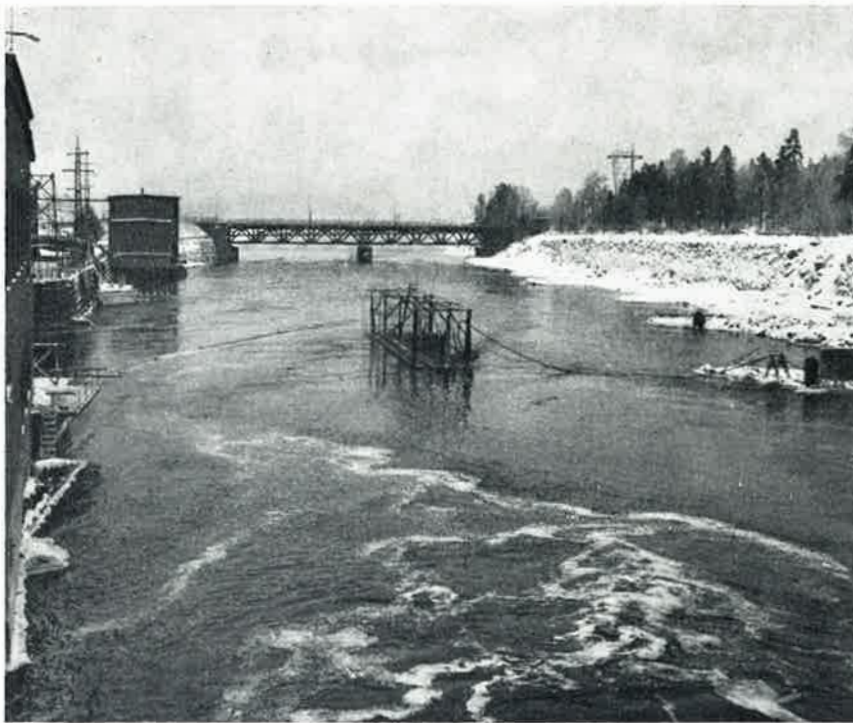
Voikan uuden säännöstelypadon
nippunosturi



väjärjestykseen. Patokin on vielä
antanut työtä. Keskimmäisen tulva-
aukon kynnys on valettu ja seg-
menttiluukku koneistoinen asen-
nettu paikoilleen. Nippu-uittokana-
van ja laitteiden rakentamisessa on
edistytty niin pitkälle, että koekuor-
mitus ja -käyttö on jo suoritettu.
Vanhojen patomuurien purkaminen
on käynnissä. Tämä urakka käsittää
5.000 m³, josta suurin osa on veden-
alaista.

Koskityömaan keskeisimmäksi
kohteeksi on vähitellen tullut vesi-
voimalaitoksen laajentaminen. Vii-
me kesänä vanha tasavirta-asema
purettiin ja vesivoimalaitoksen ja
länsirannan välinen osa erotettiin
koskesta työpadoilla sekä ylä- että
alajuoksulta päin. Patoamisen takia
yksi voimalaitoksen turpiini oli jä-
tettävä ilman vettä ja joutui siten
toistaiseksi lepäämään laakereillaan.
Tämän jälkeen aloitettiin porautu-
minen kosken pohjan uumeniin.
Näin voitaneen todellakin sanoa,

sillä paikka paikoin on jouduttu
menemään kallioon jopa 16 metrin
syvyydeltä. Katsottaessa voimalai-
toksen sillalta alas on siinä 22 met-
rin putous ja montun pohjalla
kaivinkone ketterästi kaapii kau-
haansa kivenlohkareita. Välikivahvat
autot kiskovat ne jyrkkää työtietä
myöten maan pinnalle. Kaivautu-
minen näyttää käyvän kuin leiki-
ten, koneissa on voimaa ja kuoppa
on kuiva. Rakentajat selittävät kui-
tenkin tämän monttutyön olevan
vaikean. Kallio on risaista ja veden
paine kova, sillä imuputken louhittu
pohja on 12 m alempana voimalai-
toksen alaveden pintaa. Tämän
takia työpadot on täytynyt raken-
taa erityisen huolellisesti. Voimalai-
toksen läheisyys myös aiheuttaa sen
että kalliota on murennettava pie-
nin räjähdyspanoksien. Joka tapauk-
sessa ollaan louhintatöissä edistytty
riipeästi, sillä 13.000 kiintokuution
urakasta oli tammikuun loppupuol-
ella enää vajaat 3.000 m³ jäljellä.



Voikankosken kalliopohjaa porataan ja räjäytetään lautalta käsin

neiston hyötysuhde on melkoisesti parempi kuin vanhojen, joiden turpiinit ovat makdavia ns. Francis-tyyppisiä. Voimalaitoksen teho lisääntyy myös sen johdosta, että kosken alapuolella suoritettavat perkaukset koituvat Voikankosken putouskorkeuden hyväksi. Kuten aikaisemmin olemme kertoneet, ei sitävastoin veden pinnan korkeus yläjuoksun puolella tule muuttumaan.

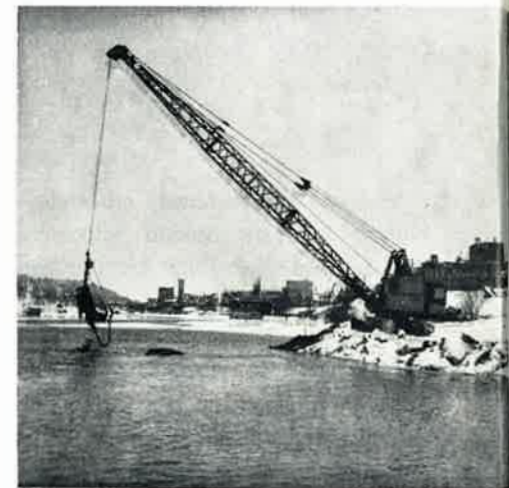
Kymijoen perkauksia kolmessa kohtaa

Jotta Kymijoen vedenpinta Voikan vesivoimalaitoksen alapuolella

Veden alle jäävien rakenteiden betonivalu onkin jo voitu alkaa ja sulkuluukkujen pilarien valu on menossa. Mutta tällaisen laitoksen pohjassa kyllä valamista riittää, ja muuraustöiden vuoro tulee vasta ensi syksynä.

Uuteen osaan hankitaan yksi koneyksikkö, jonka Kaplan-turpiinin toimittaa Tampella Oy ja generaattorin Oy Strömberg Ab. Generaattorin teho on 10.000 kVA, jännite 10.500 V ja kierrosluku 107 kierrosta

minuutissa. Uusi turpiini ottaa vetä 90 m³ eli kaksi kolmasosaa voimalaitoksen kolmen vanhan turpiinin yhteisestä vesimäärästä. Konekanta kasvaa siten huomattavasti ja Kymijoen vesimäärä Voikankoskessa voidaan tulva-aikoinakin käyttää tarkoin hyödyksi, eikä huippuvesiä tarvitse enää laskea tulva-aukkojen kautta. Normaalin ja matalan veden aikana käytetään ensi sijassa uutta koneistoa ja sikäli kuin tarvitaan, myös vanhoja koneita. Uuden ko-



saataisiin laskemaan, on perkauksia suoritettava kolmessa kohtaa, nimittäin Voikan vesivoimalaitoksen ja tehtaan sillan välillä, Voikan maantiesillan molemmin puolin ja Pekkolanvirran kohdalla. Nämäkin työt ovat jo menossa.

Jo syyspuolella Osgood-kaivinkone kiskoi irtokiviä kosken pohjasta ja tammikuussa aloitettiin pohjakallion räjäyttäminen. Varppien avulla on virtaan ankkuroitu 25 metriä pitkä ja 4 metriä leveä lautta, jolla työskentelee kymmenkunta miestä. Lautalta käsin porataan pohjakallioon reikiä, jotka panoste-



Karbiditehtaan rannassa syventää jokea tällainen pitkäkaulainen kaivinkone

Pekkolanvirran kohdalla joen uomaa levennetään ja syvennetään Kuusanniemen puoleisella rannalla

taan ja räjäytetään. Tällä kohtaa perattava alue on 50 metrin levyinen ulottuen sitten 20 metrin levyisenä 300 metrin matkan tehtaan sillan alapuolelle porausvyöyden vaihdellessa metristä kolmeen metriin. Työmaata varten on jo rakennettu tie kosken pohjalle jyrkässä seinäisen rantavallin juurelle. Räjäytetyt lohkarit tullaan poistamaan kaivinkoneen avulla ja sitä varten on täyttämällä rakennettu koskeen päin pistäviä niemekkeitä. Niiltä käsin kaivinkone kauhoo pohjan puhtaaksi ja peräytyessään poistaa myös nämä ulokkeet.

Voikankosken perkaus, joka käsittää kaikkiaan 25.000 kiintokuutiota, suoritetaan Kymin rakennusosaston omin voimin kuten pato- ja voima-

jokeen pistävät työpenkereet kuin Voikankoskessakin. Kaivinkone on tehnyt useita tällaisia ulokkeita, niihin on ajettu koskityömaalta kivenjätkäleitä ja pohjan vahvistamiseksi ne on vielä jäädytettykin. Näistä asemista käsin kaivinkone kurkottaa pitkän kaulansa aina 18 metrin päähän jokeen, perkaa myös työpenkereitten välit ja poistaa lopulta nämä keinotekoiset niemekkeet.

Tällä kohtaa ei tarvita räjäyttämisiä, sillä pohja on kauttaaltaan saven ja hiesun sekaista maata. Perkaus, joka suoritetaan n. 300 metrin matkalta ulottuen toistasataa metriä maantiesillan alajuoksun puolellekin, käsittää 33.000 kiintokuutiota.

Vaikuttavin perkauskäymä avautuu katsojan eteen Kuusanniemessä

niin kuin kallio ei olisikaan kiveä vaan jotakin pehmeämpää. Kone pystyy tekemään reikää 18 metriä tunnissa, joskin normaalivauhti on tuossa 10—12 metrin paikkeilla.

Perkaustöissä on usein pulmana, mihin siirrettävät massat kuljetaan. Löydetäänkö niille läheltä hyödyllinen tarkoitus vai pitääkö niistä kasvattaa maisemaan huonosti soveltuvia röykkiöitä? Pekkolanvirran tapauksessa poistettavat massat voidaan käyttää hyödyksi mitä onnistuneimmalla tavalla. Ne ajetaan Kuusanniemeen viitoitettujen maantien ja rautatien pohjiksi ja palvelevat siten Kuusanniemeen aikanaan rakennettavaa teollisuutta. Näistä tulevaisuudensuunnitelmista kerromme tuonnempana.



Työpatoa tehdään Pekkolanvirtaan ja kallioraukset suoritetaan tehokkaalla vaunuporakoneella

laitostyötkin. Sitä vastoin kaksi seuraavaa kohdetta on annettu Pohjarakenne Oy:lle urakalla tehtäväksi. Vastaavana mestarina toimii rakennusmestari Paavo Kujala ja työntekijöitä on urakoitsijalla yhteensä puolisensataa, heistä n. 30 ammattimiestä.

Nämäkin perkaukset antavat havainnollisen kuvan siitä, miten masojen siirtäminen tapahtuvat nykyisin konevoimin. Lاپio on muuttunut kaivinkoneen kauhaksi. Karbiditehtaan ja maantiesillan välissä sijaitsevassa perkauskohteessa kuuluvat perkausmenetelmään samanlaiset

Pekkolanvirran kohdalla, josta poistetaan kokonaista 70.000 kiintokuutiota, siitä kalliota 18.000 m³ suurimman osan ollessa tälläkin kohtaa saven ja hiesun sekaista maata.

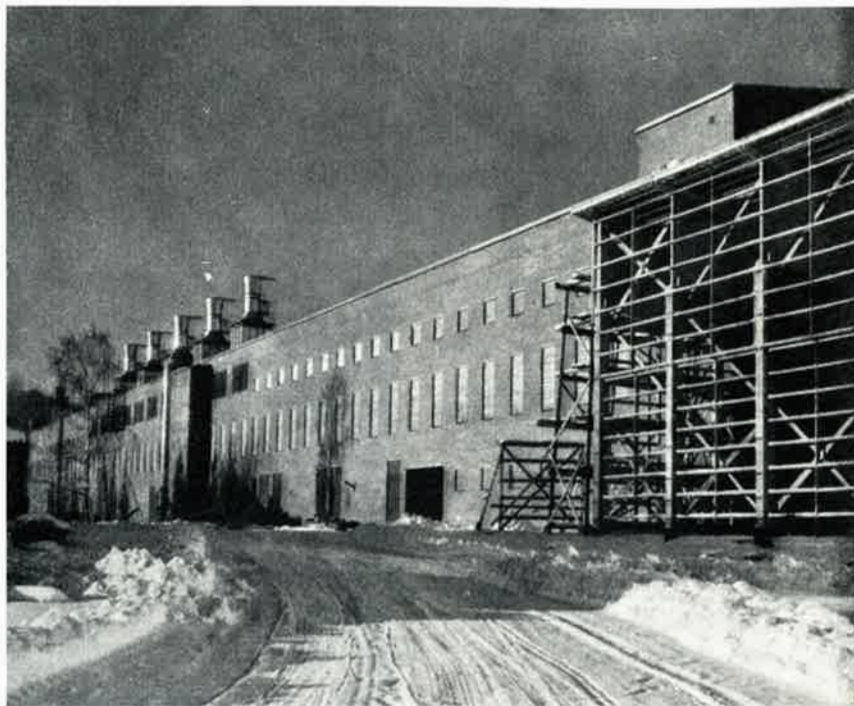
Kaikki louhintatyöt ja suuri osa myös muista massoista poistetaan kuivatyönä. Tätä varten on virtaan pitkittäissuuntaan rakennettu maapato ja parhaillaan tehdään toista. Työmaalla on kaksi kaivinkonetta, kolme puskutraktoria ja tarpeellinen määrä autoja. Mielenkiintoisin kone on kuitenkin vaunuporakone 'Joy', joka painelee yli kahden tuuman läpimittaisia reikiä kallioon,

Työn edistymistä tarkastelemassa
vas. lukien agronomi Pekka Laurila
Pellonraivaus Oy:stä, Kymin
rakennusosaston päällikkö
Unto Viherlaiho, dipl ins. T. Mäkinen
Pohjarakenne Oy:stä ja työmaan
vastaava rakennusmestari
Paavo Kujala



Tähän tehdasrakennukseen
asennetaan parhaillaan
yhtiömme suurinta paperikonetta

Paperikonetta asennetaan



Suomalaisesta konepajateollisuudesta on viime aikoina puhuttu ja kirjoitettu paljon, eikä suinkaan aiheetta. Sota-ajan poikkeuksellisissa oloissa ja sotakorvaustoimitusten ankaran paineen alaisena metalliteollisuutemme joutui suorittamaan tehtäviä, jotka tuntuivat suorastaan ylivoimaisilta. Mutta yritteliäisyys, sisukkuus ja taito riittivät ja kerran vauhtiin päästyään suomalainen metalliteollisuus on alkanut vallata paikkaa auringossa. Kotimaisten toimitusten ohella suomalaiset ovat valmistaneet paperikoneita kaukaiseen itään ja Etelä-Amerikkaan saakka, vastanneet puunjalostustehaiden täydellisten tuotantokoneistojen toimittamisesta ja telakoitamme on lähtenyt komeita aluksia kyntämään valtameriä.

Tämä kuulostaa kovin ihmeelliseltä nykyaikana, jolloin kilpailu maailmanmarkkinoilla on ankara ja kun otamme huomioon, että perinteellisillä metalliteollisuusmailla on luontaisten raaka-aineittensa ja pitkällisten kokemustensa tarjoamat edut puolellaan. Niin on kuitenkin tapahtunut, että suomalaiset koneet

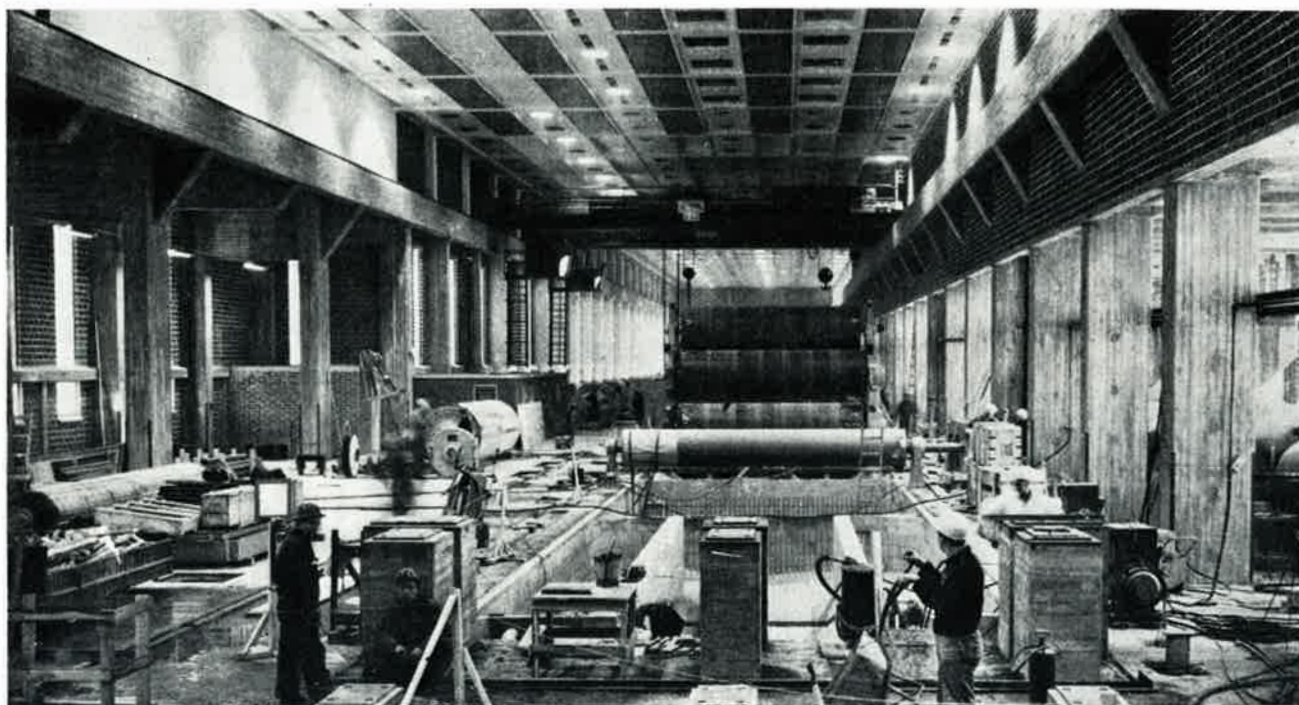
ja laivat ovat kelvanneet ostajille, vieläpä saaneet tunnustusta osakseen.

Ammattimiehet sanovat, että aika jolloin valmistustekniikka muodosti suomalaisen metalliteollisuuden pääprobleeman, on jo onnellisesti sivuutettu. On myös opittu keskittymään sellaisiin artikkeleihin, joiden valmistamiseen meillä on hyvät edellytykset. Näin on juuri puunjalostusteollisuudessa tarvittavien koneiden ja laitteiden laita. Osaamehan tehdä puusta selluloosaa, paperia, kartonkia ja monia muita artikkeleita, joiden hyvänä suositukseksi maailmanmarkkinoilla on tunnus 'Made in Finland'. Puun jalostamisessa saatu perusteellinen kokemus on luonnollisesti suureksi avuksi puunjalostusteollisuuden koneita suunniteltaessa ja valmistettaessa. Nykyisin korostetaan myös ominta-keista konstruktivista ajattelutapaa, joka on saanut metalliteollisuudessa yhä enemmän jalansijaa. Ei tyydytä vain piirtämään puhtaaksi vanhaan tunnettuja kaavoja, vaan omintakeisen konstruktivisen ratkaisun avulla pyritään entistä parempiin

tuloksiin. On havaittu, että tällainen oma puumerkki, silloin kun se tietää koneeseen oleellista parannusta, on hyvä suositus markkinoilla. Suunnittelutyössä tarvitaan siten paljon luovaa mielikuvitusta, huolellista tutkimustyötä ja oivallusten soveltamista käytäntöön.

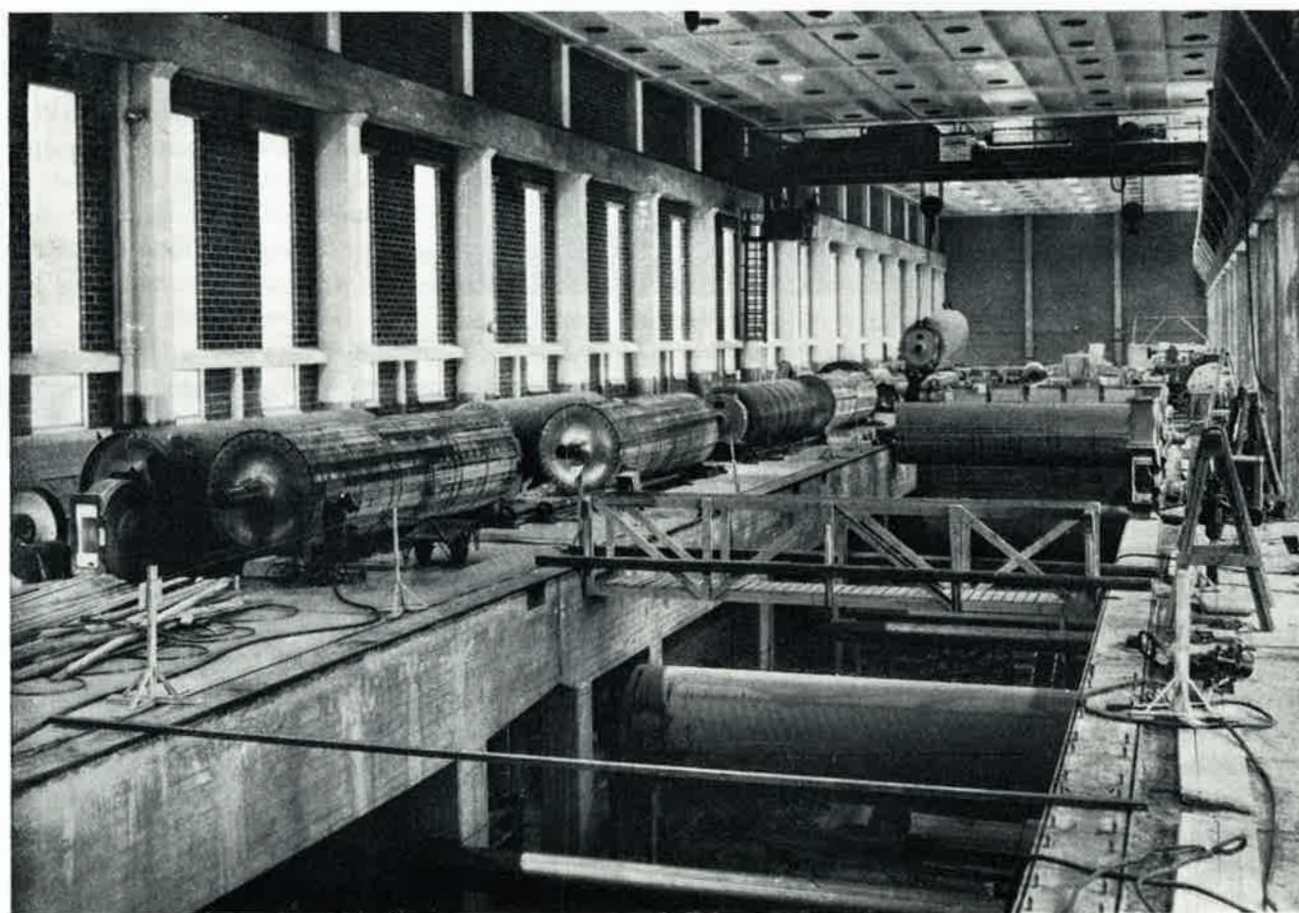
Lukijasta saattaa tuntua liian pitkältä tällainen johdanto, sillä lupasimmehan otsikossa kertoa paperikoneen asentamisesta. Kaikki varmaan arvaavat, että tarkoitamme Voikan uutta sanomalehtipaperikonetta. Näkemämme ja kuulemamme tämän parhaillaan hahmottuvan jättiläiskoneen äärellä sai meidät kuitenkin ajattelemaan asiaa vähän laiveammalti. Jotakin aivan uutta on näet suomalaisessa konepajateollisuudessa epäilemättä tapahtunut, kun pystytään tällaisiin suuriin ja erittäin vaativiin suorituksiin.

Koneen asennustöitä valvova ins. Yrjö Kero mainitsi, että 1950-luvun alkupuolella Valmet Oy:n tuotanto-ohjelmaan liitettiin paperikoneiden valmistus ja vanhojen paperikoneiden modernisointi. Tiedämme omasta kokemuksesta, että



Kuukausi sitten näytti paperikonesalissa tällaiselta
Etualalla viira-allas

Edessä näkyvän aukon kohdalle asennetaan
neljäs ja viides kuivausryhmä



vanhoissa koneissa voidaan tehdä perusteellisia uudistuksia; osittain koneet voidaan suorastaan rakentaa uudestaan. Haastateltavamme ker-

Nämä miehet vastaavat koneen asentamisesta:

vas. lukien työnjohtajat
Eino Hilska ja Uuno Viio,
insinööri Yrjö Kero sekä
työnjohtaja Vilho Rusi

suunnitteluosastolla. Erityinen tutkijaryhmä suorittaa jatkuvasti ko-keiluja ja varsinkin paineperälää-
tikko, sieppojen toiminta ja diffe-
rentiaalikäyttö ovat jatkuvien tutki-
musten ja sovellutusten kohteena. Työntekijöiden on oltava erittäin ammattitaitoisia, joten koulutuskysymys on jatkuvasti aktuelli. Valmetin Jyväskylän tehtailla on oma

2-vuotinen ammattikoulunsa, johon otetaan oppilaiksi vain keskusammattikoulun tai kunnallisen ammattikoulun käyneitä. Näin ollen koneistajan ja viilaaajan koulutus kestää neljä vuotta. Lisäksi ammattikoulutusta tehostetaan kurssitoiminnan avulla.

Paperikoneiden valmistaminen ei ole sarjatyön luontoista, vaan jokainen kone on täysin yksilöllinen. Sen tähden tarvitaan paljon suunnittelua ja paljon piirustuksia ja varsinainen työ on suoritettava äärimmäisen huolellisesti ja sadasosamillien tarkkuuksia noudattaen. Vuosien varrella on päästy yhä enemmän 'omavaraisiksi', toisin sanoen melkein kaikki osat tehdään itse. Niinpä tämäkin Voikan uusi kone on käytännöllisesti katsoen melkein kokonaan Valmetin käsialaa.

Voikan konetoimitus on suurin Valmetin tähänastisista koneista, mutta nyt on tehty tilaus vieläkin suuremmasta. Voikan kone on rakennettu 800 metrin minuuttivauhtia silmällä pitäen. Tämän takia sen viira onkin 42,45 metriä pitkä ja kuivausosan muodostavat viisi kuivausryhmää. Kuivaussilintereitä on 64, mutta kone on rakennettu siten, että vastaisuudessa siihen voidaan lisätä vielä kuusi silinteriä. Telojen



toi, että Valmet on suorittanut jo yli 30 paperikonetoimitusta ja paperikoneista on tullut yhtiön pääartikkeli. Ohjelmaan kuuluu sanomalehti-, paino- ja kirjoituspaperi-, voimapaperi-, voimakartonki- ja pakkauspaperikoneiden valmistaminen. Lukuisten kotimaisten toimistusten ohella Valmet on toimittanut paperikoneita Brasiliaan, Italiaan, Jugoslaviaan, Kiinaan, Neuvostoliittoon, Puolaan ja Ruotsiin.

Paperikoneiden valmistus on keskitetty Jyväskylässä sijaitsevaan Rautpohjan tehtaaseen, jonka palveluksessa on yli 2.000 henkeä, heistä puolisoitoistasataa yksistään

Voikkaalainen
Meeri Kosonen
on ensimmäisestä
päivästä saakka
toiminut tämän
siltanosturin
kuljettajana





lukumäärä kuivausosassa on 140. Kokonaan uutta vanhoihin koneisiin verrattuna on differentiaalikäyttö, mikä merkitsee sitä, että 85 metriä pitkä valta-akseli käyttää kaikkia ryhmiä, joten tahdistus on taattu.

Valtavassa konesalissa alkaa kone vähitellen hahmottua. Viiran sivupalkkeja asetettiin parhaillaan paikoilleen. Perälaatikon jalustat osoittavat, mistä kone varsinaisesti alkaa ja 105 metrin päässä pope-rullaajan alustat ovat merkinä paperiradan 'maaliviivasta'. Kuivausryhmistä oli kaksi jo paikoillaan ja kolmannen asennus menossa. Seinävierillä ja koneen alle jäävän aukon päällä poikittain oli silintereitä ja teloja ja monenlaisia muita osia vuoroaan ja lopullista paikkaansa odottamassa. Tavaraa tulee jatkuvasti Rautpohjasta, juuri edellisenä päivänä oli saapunut 10 rautatievaunullista. Raide johtaa tehtaaseen sisään ja purkaus samoin kuin osien siirteleminen tapahtuu katonrajassa kulkevien kahden siltanosturin avulla. Niiden asentaminen olikin ensimmäisen

toimenpide, minkä jälkeen pantiin koneen peruskiskot paikoilleen.

Konesalissa saa katsoja jo jonkinlaisen yleiskuvan siitä, mitä tuleman pitää. Tuohon pitkän aukon ja viirakuoppien päälle rakentuu kone. Sen toiselle pitkälle sivulle tulee hoitopuoli ja vastapäisellä pitkällä seinällä pilariston takana on käyttöpuoli. Kaksi Sulzer-imutyhjöpumpua, joiden avulla saadaan syntymään tyhjä paperikoneen kaikille imukohteille, ovat jo paikoillaan. Koneen kuivan pään ja varastoon johtavan aukon väliin sijoitetaan luonnollisesti rotatio-, rullaus- ja pakkauskoneet. Toistaiseksi tämä tila on koneenosien ja tarvikkeiden hallussa.

Alakerrasta käsin nähdään koneen 'vatsapuoli'. Huovankuivaussilinterit ja huovankiristäjät ulottuvat koneen aukon kohdalla syvälle tähän kerrokseen kasvattaen siten katsojan silmissä koneen mittavuutta. Ja minkä valtavan apukoneiston tämä paperikone tarvitseekaan. Ensimmäisen

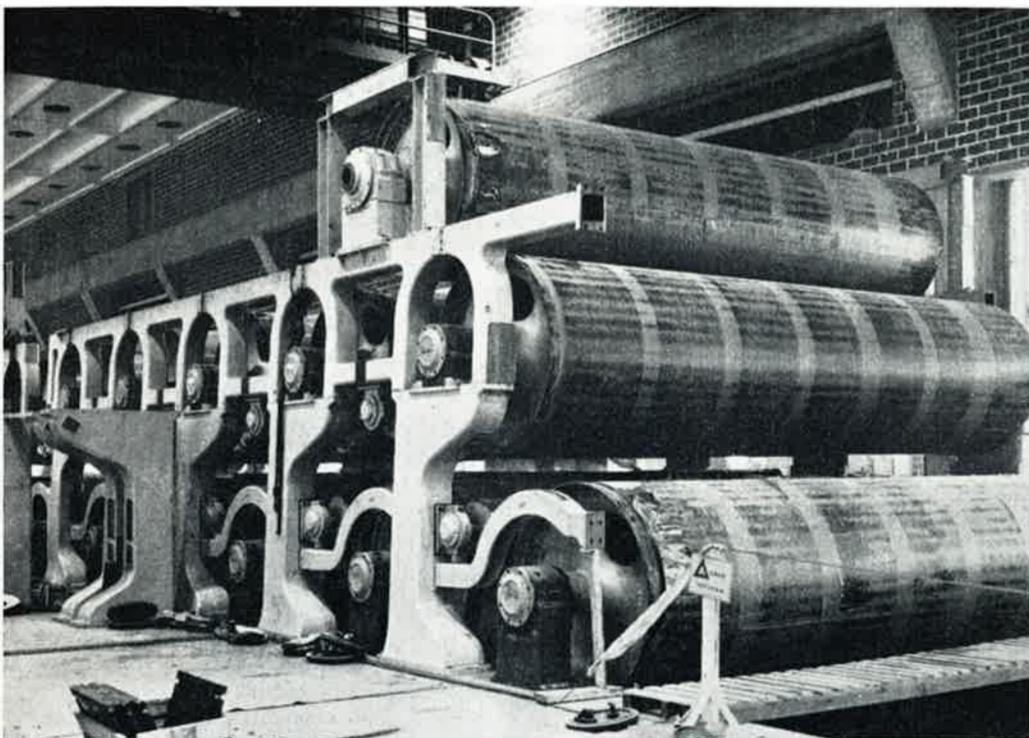
kerroksen huonetiloissa on lukemattomia pumppuja, putkia, säiliöitä, muuttajia ja monenlaisia muita laitteita, joiden kaikkien tehtävänä on palvella paperikonetta. Alakerrassa onkin yhtä paljon asennustöitä kuin varsinaisessa konesalissa.

Käydessämme tammikuun loppupuolella koneen asennukseen tutustumassa oli asennustöissä seitsemisenkymmentä henkilöä, joista kolmannes Rautpohjan tehtaalta ja loput pääasiallisesti paikkakuntalaisia. Kaikki asennusryhmän jäsenet ovat pukeutuneet yhtenäisiin sinisiin suojapukuihin, joiden rintataskun koh-

Voikkaalainen Hugo Sjöman on toisenkin kerran pujottautunut silintereiden miesluukusta sisään ja on teräs- sekä pölyharjolla puhdistanut silintereiden sisäpinnat



dalla on merkki 'Valmet Rautpohjan tehdas'. Yhtenäistä vaikutelmaa korostavat kypärät. Kypärän päässä pitäminen on ehdoton määräys, josta ei sallita poikkeusta. Työnjohtaja Vilho R u s i, joka on ollut tällä työmaalla syyskuusta lähtien, antoi tunnustuksensa siitä, että Kymin Osakeyhtiön taholta on annettu niin selvät ohjeet työturvallisuuden noudattamisesta. Se on tukenut urakoitsijan omaa työturvallisuustoimintaa, ja seurauksena on ollut, että kaikki ovat tottuneet työskentelemään kypärä päässä, käytävät ja kulkutiet



Määrätietoista koulutustoimintaa

Uuden paperikoneen asentaminen valmetilaisten toimesta ei suinkaan merkitse sitä, että Voikan paperintekijät odottaisivat kädet ristissä sitä päivää, jolloin kone luovutetaan heidän käyttöönsä ja he aloittavat sillä paperin valmistamisen. Kone saadaan kyllä käyntiin nappia painamalla, mutta jokaisella paperikoneella on omat yksilölliset ominaisuutensa ja tapansa, oma luontonsa, mikä paperimiesten on tunnettava ja myös hallittava.

Tämän voikkaalaiset varsin hyvin tietävät ja siksi he ovat päättäneet ennakolta perehtyä ja syventyä uuteen koneeseensa mahdollisimman perinpohjaisesti, jotta 'sinänkauppojen' tekeminen ei jäisi siihen hetkeen, kun pyörät pannaan pyörimään.

Asennusmiesten joukosta löydämme muutamia tuttuja kasvoja, Voikan korjauspajan ammattimiehiä, jotka ovat mukana konetta asentamassa. Tällä tavoin nämä uuden paperikoneen koneviilaajat oppivat tuntemaan tulevan työkohteensa 'sisältä päin' ja se on epäilemättä suu-

pidetään vapaina ja suojakaiteet sekä varoitustaulut ovat paikoillaan. Kaikki ovat omaksuneet tämän myönteisen asenteen ja tapaturmilta on tähän mennessä myös välttytty. Toivokaamme, että jatko kuluu samoissa onnellisissa merkeissä.

Työnjohtaja Rusi halusi korostaa vielä erästä asentajien kannalta tärkeätä seikkaa. Asennusolosuhteet ovat ihanteelliset. Rakennus on tilava, lämmin ja hyvin valaistu. Mitkään ulkopuoliset häiritsijät, kuten useasti on laita, eivät vaikeuta työtä. Varsin tavallista on, että paperikoneasennuksen vieressä käy toinen kone, jonka toimintaa ei millään tavoin saa häiritä ja jonka aiheuttamaan meluun asentajien on alistuttava. Voikan uuden konesalin asennusolosuhteita saakin hakea.

Koneen asentaminen jatkuu. Niin valmetilaiset kuin yhtiömme puolesta töitä valvovat toivovat, ettei mitään ikäviä yllätyksiä sattuisi, jotka hidastuttaisivat koneen valmistumista. Lähiaikoina kasvaa asentajien ja heidän apulaistensa luku saataan ja sitten vain odotetaan het-

keä, jolloin urakoitsija 'luovuttaa avaimet teettäjän käteen' ja uusi kone liitetään Voikan paperitehtaan tuotantokoneistoon. Näin voitaneen koneenhankinnasta ja asentamisesta sanoa, sillä tässä tapauksessa noudatetaan sellaista varsin uutta periaatetta, että toimittaja itse suorittaa paperikoneen asennustyön loppuun saakka.

Ensimmäinen
kuivausryhmä
nousemassa

Pope-rullaajaa asennetaan. Vas. lukien Voikan korjauspajan koneviilaaja Antti Mäkelä ja valmetilaiset asentajat Erkki Tuohimetsä sekä Erkki Lihtari





Tämä kypäräinen joukko ei ole sotaan lähdössä vaan perehtymässä uuteen paperikoneeseen Etualalla dipl. ins. Anders Lund (vas.) ja mestari Aarne Lojander

reksi avuksi, kun korjaustöiden suorittaminen jää heidän harteilleen. Neljä miestä on ollut viikkokausia koneen syntysijoilla Valmetin Rautpohjan tehtaalla kokoamassa koneenosia ja perehtymässä koneen erikoisuuksiin, varsinkin differentiaalikäyttöön.

Tapaamme konesalissa myös ryhmän voikkaalaisia paperimiehiä, jotka dipl. ins. Anders Lundin johdolla ovat tutustumassa uuteen koneeseen sen asennusvaiheessa. Tämän käynnin syy ei ole suinkaan uteliaisuuden tyydyttäminen, vaan se liittyy tarkoin ennakolta laadittuun koulutusohjelmaan, jota on toteutettu lokakuusta lähtien.

Tämä Voikan paperitehtaan omassa piirissä tapahtuva paperimiesten valmentaminen uuden paperikoneen tarjoamia 'vakansseja' varten käsittää sekä teoreettista että käytännöllistä koulutusta. 8-tuntisen luentosarjan avulla on piirustuksia apuna

käyttäen perehdytty koneen rakenteeseen, sen erikoisuuksiin ja toimintaan. Tämän lisäksi on ohjelmassa seitsemän tutustumiskäyntiä itse paikan päällä. Kuhunkin käyn-

Pope-rullaajaa tutkitaan



tiin on varattu aikaa kaksi tuntia, joten koko kurssi käsittää 22 tuntia.

Opetuksesta vastaa kurssin koulutuspäällikkö, dipl. ins. Anders Lund apulaisenaan vuoromestari Aarne Lojander. Kurseille osallistuminen on vapaaehtoista ja opetus tapahtuu myös vapaa-aikana, mutta siitä maksetaan tuntipalkka. Kurssilaiset on jaettu kahteen ryhmään, joten

työvuorot eivät ole esteenä mukanaololle. Innokkaita osanottajia on ollut puolisisensataa. Myös insinöörejä ja mestareita on osallistunut luentotilaisuuksiin. Päämääränä on, että uuden koneen tuleva miehistö ja varamiehistö saisivat ennakolta mahdollisimman tehokkaan valmennuksen tulevia tehtäviään varten.

Voikan paperitehtaalla parhailaan meneillään oleva koulutus ei ole kohdistunut ainoastaan uuden koneen ympärille, vaan samanaikaisesti vanhan puolen konemiehille on annettu erikoiskoulutusta. Mestari Lojander, joka on irroitettu varsinaisesta tehtävästään kouluttajaksi, on pitänyt 6-8 miehen ryhmille usean päivän kestäviä kursseja. Opetuspäivinä miehet on vapautettu työvuoroistaan. Tämän koulutus toiminnan tarkoituksena on kouluttaa miehiä tuleviin työtehtäviinsä; rullamiehen apulaisiksi, rullamiehiksi, silinterimiehiksi ja koneenhoitajiksi. Koulumaisen opetuksen jälkeen miehet ovat saaneet kokeil-

la näissä ammateissa, ensin vanhemman tehtävää varsinaisesti hoitavan miehen kanssa ja sitten omin neuvoin. Tällä tavoin kasvatetaan uutta konemiehistöä, jota lähiaikoina uuden koneen lähdeyttä käyntiin myös vanhoilla koneilla tarvitaan. Pidentynyt kesäloma edellyttää myös entistä enemmän lomittajia.

Uusi kuorimo Voikan puuhiomolle

Voikan uusi paperikone on edellyttänyt puuhiomon laajentamista ja uudistamista. Varsinaisen hiomon osalta nämä työt alkavatkin olla jo loppuvaiheessa. Sen sijaan kuorimo on toistaiseksi pysynyt entisellään, kunnes nyt on tullut myös sen laajentamisen vuoro.

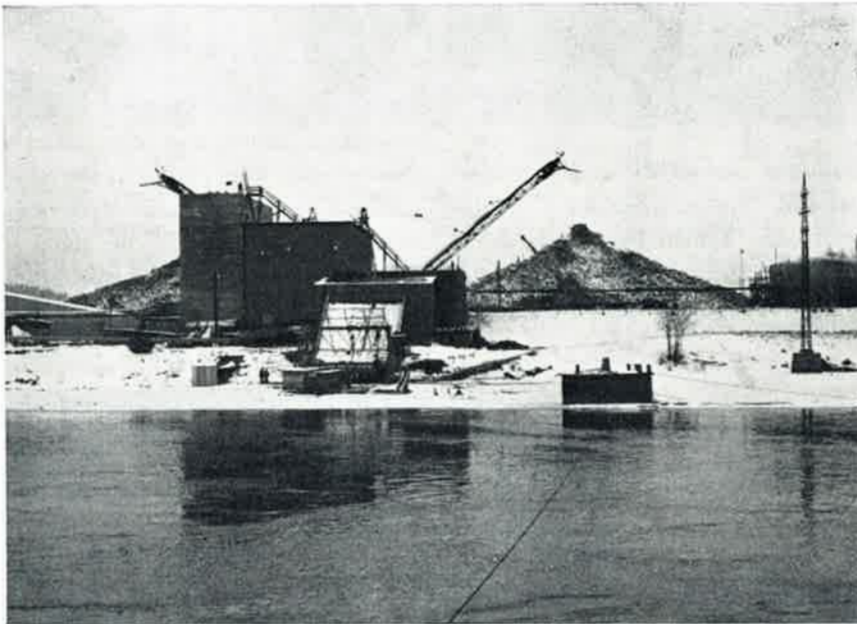
Kuorimo on voitu uudistussuunnitelmissa jättää viimeiseksi siitä syystä, että puuhiomon tuotannon kasvusta huolimatta siirtymävaiheessa tullaan toimeen vanhoilla

kuorimosta vanhan kuorimon silti jäämättä toimeksi.

Osittaiseen nippu-uittoon päästään siirtymään uittokauden 1962 alussa ja pyrkimyksenä on vastaisuudessa saada kaikki Voikan puuhiomon tarvitsema puu kuoripäällisenä ja nippuina Voikkaalle. Näin menetellen saavutetaan monta etua. Vältetään hitaalta käsinkuorimiselta metsässä, uittohäviöt pienenevät ja puu tulee perille tuoreena. Kuori estää puun kuivumista, minkä li-



Kuorimoa jatketaan etualalla näkyvän tien paikalle



Uusi kuorimo rakennetaan vanhan kuorimon oikealle puolelle Vastakkaisessa päädyssä rakenteilla oleva polttoainesäiliö on jo ehtinyt harjakorkeuteen

nosto- ja kuorimalaitteilla. Nippu-uittoon ja kuoripäällisen puun käyttöön siirryttäessä nykyisen kuorimon teho ei kuitenkaan enää riitä, minkä lisäksi nippujen käsittely vaatii aivan toisenlaisia laitteita. Tämän takia kuorimoa joudutaan laajentamaan siinä määrin, että tosiasiaa voidaan puhua uudesta

säksi nippu ui syvällä vedessä. Tällaisesta tasaisesti kosteasta puusta saadaan laadullisesti parempaa hioketta kuin välillä kuivumaan päässeestä.

Tuotannon lisääntymisestä johtuen raakapuun tarve vastaavasti kasvaa ja näin ollen tarvitaan myös nykyistä enemmän varastotiloja talvikauden puuvarastoja varten. Maa-varastoja ei kuitenkaan ole tarkoitus lisätä, vaan puiden nostoa joesta tullaan pidentämään nykyisestä kuudesta kuukaudesta aina yhdek-

sään kuukauteen. Vain kolmena sydäntalven kuukautena joudutaan turvautumaan kentälle varastoituihin puihin.

Uittokauden aikana nippuja varastoidaan paitsi varastokentälle myös jokeen Voikankosken yläpuolelle, josta niitä siirretään Voikankosken nippunosturin kautta kuorimon rantaan niin myöhäiseen kuin sääsuhteet sen sallivat ja jälleen keväällä ennen varsinaisen uiton alkamista. Kuorimon äärellä olevaan vesivarastoon mahtuu luonnollisesti puita nippuina myös paljon enemmän kuin nykyisin avolauttana. Lämminneen jäähdytysveden ja virrankehittäjien avulla pidetään kuorimon edusta ja uittoväylä auki.

Uusi kuorimo rakennetaan vanhan jatkoksi sen karbiditehtaan puoleiseen päähän. Rakennuksen tilavuudeksi tulee n. 13.500 m³. Kuorimon laitteet toimittaa A. Ahlström Oy:n Varkauden tehtaast ja nippunosturit Kone Oy. Nippunostureita hankitaan kaksi, joiden kummankin teho on 20 tn. Niput tulevat joko 2- tai 4-metrisinä nipun suuruuden ollessa 16—20 p-m³.

Nippunosturilla nostetaan joesta tällainen suuri nippu hajotuspöydälle ja nippua ympäröivät rautalangat irroitetaan. Ensinnä puut jou-

tuvat kuljettimen siirtämänä katkaisulaitokseen, jossa ne päätetään kuten tähänkin saakka metrin pituisiksi pölleiksi. Sen jälkeen ne joutuvat kuorimarumpuihin. Ensimmäisessä vaiheessa rumpuja tulee kaksi, mutta tilaa rakennetaan myös kolmatta varten. Rummut ovat 16 m pitkiä ja läpimitaltaan 4,2 m. Vanhatkaan rummut eivät joudu viratomiksi, sillä niitä käytetään puiden jälkikuorintaan ja talvella pesurumpuina.

Koska puut tulevat kuoripäällisinä, saadaan kuorta monin verroin enemmän kuin tähän saakka. Rummuissa irronneet kuoret joutuvat ensiksi kuorenerottajiin ja sitten kuoripuristimeen, jossa niistä poistetaan vesi mahdollisimman tarkoin. Sen jälkeen ne jatkavat kuljetinta myöten matkaansa säiliöön ja sieltä edelleen höyrykeskukseen poltettavaksi. Tällä tavoin ei puun kuoraineskaan joudu hukkaan, vaan se muutetaan lämpöenergiaksi. Tämä polttoainevarasto, johon kuoren lisäksi kootaan hake ja muu jättepuu, on jo rakenteilla ja sijaitsee vanhan kuorimon höyryvoimalaitoksen puoleisessa päässä. Uuden kuorimon vesisysteemiin asennetaan puhdistuslaitteita, joiden avulla kuoret saadaan mahdollisimman tarkoin talteen ja siten niiden joutuminen jokeen estetään.

Uuden kuorimon tehoksi tulee alkuvaiheessa 700.000 p-m³ puhtaaksi kuorittua puuta vuodessa, mutta kolmannen rummun avulla teho voidaan nostaa 900.000 p-m³:iin. Uuden kuorimon perustustyöt ovat juuri alkaneet ja laitoksen rakentaminen tulee kestämään vuoden.

Voikan puuhiomon konekanta on suuresti lisätty
Etualalla kaksi uutta
sähkökäyttöistä hiomakonetta

Koska rakennuspaikka sijaitsee joen rantavierussa, on ollut pakko katkaista tehtaansillan ja Yrjönojan välinen jalankulkijoita ja pyöräilijöitä varten rakennettu oikotie.

Puuhiomon tuotantokyky nousee 580 tonniin vuorokaudessa

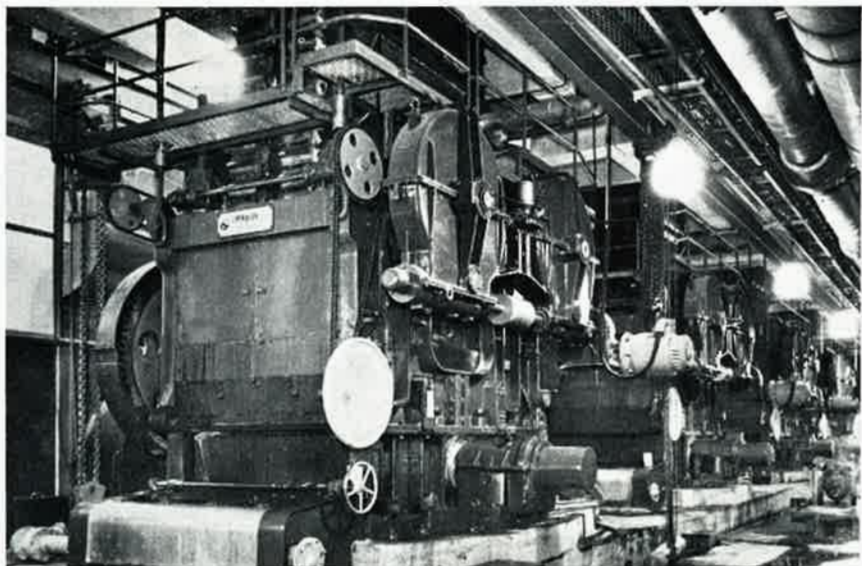
Puuhiomon laajentaminen on tapahtunut melkein huomaamatta. Ns. miljoonarappujen kohdalla hiomoa laajennettiin tosin 10.000 m³:llä, mutta tämä uudisosa sijaitsee tehdaspihalla muiden rakennusten kätöksessä. Lisäksi on hiomon kosken puoleista siipeä hieman jatkettu. Tähän tarjoutui mahdollisuus, kun uittokouru siirrettiin tältä kohtaa vesivoimalaitoksen viereen.

Lisätilan vähäisestä kasvusta huolimatta on hiomon tuotantoteho suuresti lisääntynyt. Kuten muistettaneen, lisättiin hiomon konekanta melkoisesti 1950-luvun puolivälissä. Nyt tämä laajennustyö on jatkunut samaan suuntaan. Kolme sähkökäyttöistä hiomakonetta vaihdettiin silloin uusiin, joiden teho on 2.500 hv. Nämä koneet ovat nyttemmin saaneet rinnalleen jälleen kaksi samalaista. Lisäksi kolme vanhaa konetta, jotka välillä olivat pois käytöstä, on asennettu uudelleen ja varus-

tettu uusilla suuremmilla sähkömoottoreilla. Niin ikään on hiomon viideskin vesiturpiini, joka jäi edellisellä kerralla uudistamatta, saanut nyt myös yhden juoksupyörän lisää. Suurin osa näistä laajennustöistä on jo suoritettu ja loputkin valmistuvat maaliskuun kuluessa. Tällöin hiomon vuorokauden tuotantoteho kasvaa 580 tonniin eli 200.000 tonniin vuodessa.

Tikkusihtien luku on lisätty kuuheen. Kaksi uutta 25.000 l/min. pystypumppua pumpaavat massan 700 millin pääputkea pitkin lajitteluosastolle. Siellä on suoritettu uudestijärjestelyjä, jotta on saatu tilaa lähiaikoina asennettaville pyörerepuhdistajille. Uusia Cowan-lajittelijoita on hankittu kahdeksan ja Wärtsilän saostajia neljä. Myös tikkumassan jauhattamisessa tarvittavia laitteita on täydennetty. Näiden uudistusten avulla turvataan tietenkin paperikoneiden kasvava massan tarve, mutta samalla saavutetaan myös laadun kannalta parempia tuloksia.

Puuhiomon toisesta linjasta, joka valmistaa puuhioketta kiillotettua painopaperia ajaville kahdelle vanhalle koneelle, olemme tehneet jo aikaisemmin selkoa.





Tunnustusplaketit tehdas- palokunnillemme

Nämä tunnustuksen sanat lausui Teollisuus-Palon Palonvaaran Torjuntasäätiön hallituksen puheenjohtaja, dipl.ins. J. Eskola joulukuun 12 päivänä Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa, jossa molemmat tehdaspalokunnat olivat läsnä. Palopäälliköt Pentti Nieminen ja Esko Eloranta ottivat plaketit vastaan ja viimeksi mainittu esitti palokuntien kiitokset. "Palokuntalaiset ovat ylpeitä tästä tunnustuksenosoituksesta, mikä on epäilemättä omiaan vahvistamaan oikeata palokuntalaishenkeä", hän lausui.

Tehdaspalokunnat joutuivat tä-

hän harvinaislaatuiseen tilaisuuteen yllättäen. Kumpikin palokunta koontui mainittuna päivänä harjoituksiinsa, tosin sillä kertaa ylimääräisiin. Palokunnat saivat tehtäväkseen ajaa paloautoilla Koskelan edustalle, josta suljettuna muodostelmana marssittiin Koskelan saliin ja ryhmitettiin avoneliöön. Palopäällikkö Nieminen ilmoitti tämän harjoitusasuun pukeutuneen joukon, johon kuului 14 palopäällystöön kuuluvaa ja 117 palosotilasta, tehdaspalokuntien kunniajäsenelle, vuorineuvos K. E. Ekholmille, minkä jälkeen dipl.ins. Olov Hixén lausui



Dipl. ins. J. Eskola ojentamassa plaketit tehdaspalokuntien päälliköille Pentti Niemiselle ja Esko Elorannalle

Palopäällikkö Pentti Nieminen ilmoittaa Koskelan saliin järjestäytyneet palokunnat vuorineuvos K. E. Ekholmille

Tämä poikkeuksellinen 'harjoitus' päättyi kahvitarjoiluun Koskelan salissa

palokuntalaiset tervetulleiksi tähän tavallisuudesta poikkeavaan 'harjoitukseen'.

Ins. Eskolan lisäksi olivat Teollisuus-Palon edustajina läsnä apulaisjohtaja R. Bergman, teknillisen osaston päällikkö E. J. Saro ja everstiluutnantti Otto Holm. Yhtiön edustajina nähtiin isännöitsijä Curt Cedercreutz ja eräitä osastopäälliköitä. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun.



"Teollisuus-Palon Palonvaaran Torjuntasäätiön hallitus on päättänyt myöntää Kymintehtaan ja Voikan tehdaspalokunnille kummallekin säätiön plaketin tunnustuksena esimerkillisestä ja taitavasta toiminnasta klooritehtaan natriumperoksiidiosaston tulipalon sammuttamisessa viime heinäkuun 19 päivänä. Plaketti on säätiön huomattavin tunnustuksenosoitus ja sen jakaminen tulee vain harvoin kysymykseen. Tähän mennessä sen ovat saaneet muutamat yksityiset ja teollisuuslaitokset, mutta ei koskaan palokunta kokonaisuudessaan."



Voitelukurssi

Voitelijat muodostavat tehtaisamme tärkeän ammattiryhmän. Onhan koneiden ja laitteiden virheettömän käynnin yhtenä tärkeänä edellytyksenä tarkoituksenmukainen voitelu. Tämä edellyttää oikean voiteluaineen käyttämistä kulloinkin kysymyksessä olevaan tarkoitukseen, oikeata voitelutapaa ja voitelukohteen jatkuvaa silmällä pitämistä. Huolellisen voitelun ja tarkkailun avulla voidaan estää tuotantohäiriöitä sekä koneenosien vaurioitumista. Jos esimerkiksi laakerin rikkoutuminen huomataan heti, voidaan välttyä laakeritapin vahingoittumiselta. Voitelijoiden työ on myös paloturvallisuuden kannalta ensiarvoisen tärkeää.

Tämä ammatti opitaan jokapäiväisen työn yhteydessä, ja käytännössä aloitteleva joutuu perehtymään työhönsä voitelumestarin ja vanhemman työntekijän opastamana. Hänen luettavakseen annetaan myös alan kirjallisuutta. Koneiden tuntemus on hänelle eduksi. Voitelija joutuu suorittamaan työtään varsin itsenäisesti ja siten ammattikokemuksen lisäksi häneltä edellytetään huolellisuutta ja tarkkuutta.



Työn luonteesta johtuu, että tämän alan koulutusta on vaikeampi järjestää kuin monessa muussa tehdastyöhön liittyvässä ammatissa. Aika ajoin pidetään kuitenkin tarpeellisenä antaa kurssimuotoista opetusta, jonka avulla selvitetään voiteluaineiden alkuperää, jalostamista, ominaisuuksia ja käyttöä laajemmasta näkökulmasta. Tällainen peruskurssi pidettiin muutaman vuoden tauon jälkeen jälleen viime joulukuussa. Konekannan lisäänty-

misen ja työvuorojen uudelleen järjestelyjen vuoksi on uusia voitelijoita jouduttu viime aikoina otta-
maan tavallista enemmän.

Voitelukurssi järjestettiin yhdessä Oy Mobil Oil Ab:n kanssa. Opettajina toimivat tarkastaja E. Pousár ja insinööri M. Riilas. Osanottajia oli Kuusankosken tehtaiden kaikilta tuotanto-osastoilta sekä höyryosastoilta, yhteensä 60. Myös eräät insinöörit ja voitelumestarit seurasivat opetusta.

Opetuksessa käytettiin apuna valaisevia havaintonäytteitä, erinomaisia filmejä sekä rainoja. Aiheina olivat mm. raakaöljyjen jalostus, öljyjen ryhmittely ja luokittelu, voiteluaineiden käsittely, varastointi ja jakelu, voitelun perusteet, voiteluaineiden käyttö, ohutkalvovoitelu, rasvavoitelu ja hydraulikka.

Koska suurin osa voitelijoista on vuorotyössä, oli kurssilaiset jaettu kolmeen ryhmään. Oheisissa kuvissa näemme voitelijat 'koulunpenkillä' Voikan seuratalon luentosalissa. Opetusta seurattiin suurella mielenkiinnolla ja keskusteluun otettiin innokkaasti osaa. Vastaisuudessa tullaan opetustoimintaa jatkamaan.





Högforsin konepajakoulusta valmistui 25 ammattimiestä

Högforsin Tehtaan joulun alusviikon ohjelmaan kuuluu konepajakoulun lukuvuoden päättäjäiset ja päästötodistusten sekä ammattipätevyyskirjojen jako neljännen vuosikurssin päättäneille. Tämänkertainen päättäjäisilaisuus oli järjestyksessään 18. ja uusia ammattimiehiä valmistui 25.

Koulun rehtori T. Nissinen lausui salin täyteen yleisön tervetulleeksi päättäjäisjuhlaan ja käsitteli puheessaan nykyhetken ammattikasvatuksellista tilannetta maassamme. Hyvään suuntaan ollaan menossa, vaikka puutteitakin on vielä olemassa. Oppilaskunnan puheenjohtaja Aarni Vartiainen kuvaili puheessaan kulunutta 4-vuotiskautta, jonka aikana valmistunut kurssi on saanut ammattipätevyyden ja lähtee nyt suorittamaan teollisuudessa omaa panostaan. Hän kiitti lämpimin sanoin tehdasta, koulun johtokuntaa, rehtoria ja opettajia.

Päästötodistusten ja ammattimieskirjojen jaon suoritti koulun johtokunnan puheenjohtaja, yli-ins. E. Alander. Hän toivotti vastavalmistuneille ammattimiehille onnea

Koulun johtokunnan puheenjohtaja, yli-ins. E. Alander ja rehtori T. Nissinen jakamassa todistuksia

ja menestystä ja kiitti koulun rehtoria, opettajia, työnjohtajia ja kaikkia niitä, jotka olivat osallistuneet näiden nuorten miesten kasvattamiseen ammattimieheksi. Hän kohdisti kiitoksensa myös kauppalan ammattioppilaslautakunnan puheenjohtajalle, ins. E. Rickmanille.

Päättäjäisjuhlan musiikkiohjelmasta huolehtivat oppilaskunnan soittokunta ja tehtaan orkesteri. Mielenkiintoinen esitys oli liikuntaneuvoja Leo Savolaisen suunnittelema ja ohjaama 'urheilijan kuntokoe'. Idea tähän sitkeyttä ja voimia kasvattavaan muokkausvoimisteluun oli saatu ulkomailta, mutta välineet oli tehty omin neuvoin.

Seuratalon saliin järjestetty oppilastöiden näyttely herätti jälleen

Neljä vuotta kestänyt kouluherrus on päättynyt ja päästötodistukset sekä ammattipätevyyskirjat ovat vakuutena ammatillisesta pätevyydestä

suurta huomiota ja ihailua. Nämä vuosittain toistuvat näyttelyt ovat näkyvimpänä todisteena oppilaiden koulussa saavuttamasta ammattitaidosta ja tuottavat varmaan oikeutettua tyydytystä tekijöilleenkin.

Stipendejä saivat seuraavat koulunsa päättäneet: Eero Pirhonen, Veikko Nauha, Kari Laiho, Taimo Stigell, Kaarlo Grönholm, Kaarlo Heiskanen, Pauli Järvinen, Matti Willem, Oiva Ranta ja Pertti Mäkinen.

Koulun muista oppilaista saivat stipendejä seuraavat: Kauko Salin, Antti Syrjälä, Raimo Korpela, Olavi Eteläpelto, Raimo Laakso, Timo Hänninen ja Pertti Siren.

Sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson jakoi oppilasrahaston myöntämät



5.000 markan suuruiset kuntoisuusstipendit seuraaville: Mauri Räsä-selle oppilaskunnan musiikkiharras-tusten ohjaamisesta ja johtamisesta, Kaarlo Heiskaselle esimerkillisestä urheilutoiminnasta ja hyvistä henkilökohtaisista tuloksista ja Aarni Vartiainen menestyksellisestä työs-tä oppilaskunnan puheenjohtajana.

Päästötodistuksen saaneet am-mattiryhmittäin luoteltuna: viilaa-jat Juha Hirvonen, Asko Mykkänen ja Matti Willem, työkaluviilaajat Kaarlo Grönholm, Pauli Järvinen, Ilmari Kauppinen, Tuure Keskinen

ja Eino Wikström, työkaluviilaaja-karkaisija Pertti Mäkinen, viilaa-putkiasentaja Jaakko Kivelä, vii-laaja-hitsaajat Toivo Pääkkönen, Ilpo Suominen ja Erkki Virrannie-mi, valimoasentaja Pekka Peltonen, levyseppä-hitsaaja Lassi Nissinen, sorvaajat Eino Pirhonen, Oiva Ranta, Kari Laiho ja Onni Nurmis-to, työkalusorvaaja Kaarlo Heiska-nen, työkalujyrsijä Raimo Koivu-nen, työkaluhiojat Pentti Mäkinen ja Aarni Vartiainen, sähköasentaja Veikko Nauha ja emalilaborantti Taimo Stigell.

40 uutta oppilasta

Konepajakouluun pyrki jälleen runsaasti oppilaita. Hyväksytyjä hakemuksia oli 169. Joukossa on ai-na liian nuoria sekä vanhoja, joi-den hakemuksia ei voida ottaa huo-mioon. Ensimmäiselle luokalle hy-väksyttiin 33 ja toiselle luokalle 7 oppilasta eli yhteensä 40. Tämä on suurempi määrä kuin koskaan ai-kaisemmin. Karkkilalaisille ja lähi-ympäristössä asuville annettiin jäl-leen etusija ja näitä onkin hyväk-sytyjen joukossa 34.

Lakit. lis. N. E. Ingman:

Onko tapaturmakorvausta verotettava?

Usein tiedustellaan, onko lakisää-teisen tapaturmavakuutuksen perus-teella suoritettavista korvauksista maksettava veroa. Selostamme sen vuoksi lyhyesti voimassa olevia verotusmääräyksiä.

Mainittakoon aluksi, että tapa-turmakorvaukset aikaisemmin voi-massa olleiden verosäännösten mu-kaan olivat verovapaat säädettyyn vuosimäärään asti, mikä määrä vii-meksi oli 60 000 markkaa. Tammi-kuun 27 päivänä 1958 annetulla lain-muutoksella, jota sovellettiin jo vuoden 1957 tulojen verotukseen, tapaturmakorvaukset ovat nykyään periaatteessa verotettavaa tuloa. Poikkeuksena huomattakoon kui-tenkin seuraavaa:

Tapaturmavakuutuslain 15 §:n mukaan korvataan sairaanhoitona mm. lääkärinhoito, sairaalahoido, lääkkeet, tekojäsenet eli proteesit sekä näiden korjaaminen ja uusi-minen, samoin kuin sairaanhoidosta aiheutuneet välttämättömät matka-kustannukset. Tätä korvauslajia an-netaan periaatteessa luontoissuori-tuksena, ja sitä maksetaan usein useimmiten suoraan sairaalalle, lää-kärille jne. näiden vakuutusyhtiölle lähettämien laskujen perusteella. Sairaanhoito ei siis merkitse tuloa vahingoittuneelle, eikä sitä tämän vuoksi myöskään veroteta tulona.

Tulona ei voimassa olevien mää-räysten mukaan myöskään pidetä mitä vakuutusyhtiöltä on saatu ker-takaikkisena korvauksena ruumiin-vammasta. Kertakaikkinen korvaus tai pääomakorvaus elinkoron sijasta on sen vuoksi vapaa tuloverosta.

Lakiesityksen perustelun mukaan on kertakaikkisena korvauksena pidettävä myöskin mm. hautausapu. Tämä korvaushan useimmissa ta-pauksissa vain vastaa kuoleman-tapauksen johdosta olleita kustan-nuksia, vaikka sitä maksetaan tapaturmavakuutuslaissa säädettyi-nä markkamääräisinä lukuina.

Pääperiaate tapaturmakorvauksen veronalaisuudesta koskee työkyvyt-tömyyden vuoksi menetetystä työ-ansioista maksettavia korvauslajeja — päivärahaa ja elinkorkoa — sekä elättäjän menettämisen vuoksi mak-settavaa korvausta eli huoltoeläket-tä niin myös näihin maksettavia lisiä ja korotuksia. Kun edellä mai-nittu 60.000 markan raja on pois-tettu, on kaikki edellä sanotunlainen korvaus vahingoittuneille ja kuol-leen työntekijän omaisille siis peri-aatteessa ilmoitettava tulona.

Kuitenkin on huomattava, että tulo- ja omaisuusverolain 29 §:n 1 mom:n 12. kohta myöntää vähennyk-sen tulosta, milloin verovelvollisen työ- ja toimintakyky on tapaturman vuoksi pysyvästi alentunut. Vähennyksen enimmäismäärä on 100.000 markkaa vuodessa. Jos työkyvyttö-myys- tai haitta-aste on sataa pro-senttia pienempi, on vähennys suh-teellisesti pienempi. Tämä vähennys vastaa useissa tapauksissa sitä vero-vapauden menetystä, minkä kerro-tun 60.000 markan verovapausrajan poistaminen sisältää.

Kunnallistaksoituksesta on ny-kyään voimassa samat määräykset kuin valtion tuloverotuksesta. Sama koskee myös kirkollista verotusta.

Valtion omaisuusverotuksesta on huomattava, että oikeus elinkorkoon ja eläkkeeseen periaatteessa on ve-rotettavaa omaisuutta, mikäli etuu-den arvo vuosittain on enemmän kuin 20.000 markkaa. Varoina ei kuitenkaan pidetä oikeutta, joka perustuu tapaturmavakuutukseen. Oikeus tapaturman perusteella suo-ritettavaan elinkorkoon taikka huol-toeläkkeeseen ei täten ole verotetta-vaa omaisuutta.

Vuoden 1960 alussa voimaan tul-leen uuden ennakoperintälain mu-kaan ei tapaturmavakuutuslain no-jalla maksettavista korvauksista tarvitse suorittaa ennakopidätystä silloinkaan kun kyseessä on vero-tettava tulo. Korvausensaajain on tietysti kuitenkin, kuten jo edellä sanottiin, vuosittain ilmoitettava saamansa määrät valtion- ja kun-nanverotusta varten. Huoltoeläkkeet on tällöin syytä ilmoittaa erikseen kunkin perheenjäsenen kohdalta.

Se seikka, ettei vakuutusyhtiö pi-dätä veroa maksamistaan korvauk-sista, ei muuta lainmukaista velvol-lisuutta jättää veroviranomaisille tarkkailuilmoitukset maksetuista korvauksista. Korvauksia, joiden vuosimäärä on alle 20.000 markkaa, ei kuitenkaan tarvitse ilmoittaa.

Edellä sanottu koskee työnantajan kustantamaa pakollista tapaturma-vakuutusta. Vapaaehtoisista vakuu-tuksista on voimassa osittain toiset säännökset. Tähän asiaan samoin-kuin vapaaehtoisen vakuutusmaksun vähennyskelpoisuuteen voimme ehkä palata toisella kerralla.



Rovasti Antti Arppe puhui joulun sanomasta Koskelaan kokoontuneille eläkeläisille

Hartaina kuunneltiin ohjelmaa Koskelan salissa

KUUSANKOSKEN TEHTAILLA

Eläkeläisten joulujuhlaa vietettiin Kymintehtaalla Koskelassa joulukuun 18 pnä. Joulukuun kirkkaat auringonsäteet tulvahtivat ikkunoista juhlasaliin kuin ilmauksena siitä valosta, jonka joulu tuo talven pimeyteen.

Monisatainen eläkeläisten joukko oli jälleen kokoontunut kukin ja kynttilöin koristeltuun saliin joka-vuotiseen yhteiseen juhlaansa, jonka aloitti Kuusankosken Orkesteri esittämällä maisteri Veikko Talven johdolla sikermän joululauluja. Dipl. ins. Erkki Laasonen piti tervehdyspuheen. Hän vertasi kulkua pimeydessä siihen pimeyteen, jossa ihminen elää, jos joulun valo ei pääse hänen sydämeensä valaisemaan ja lämmittämään. Kuusankosken Mieslaulajat esitti musiikinopettaja Heikki Koskensepän johdolla neljä tunnelmallista joululaulua, jonka jälkeen rovasti Antti Arppe piti joulupuheen. Hän lausui puheessaan mm. seuraavaa: Jokaisessa kodissa on jo pitkän aikaa tehty joulun valmisteluja hyvän joulutunnelman luomiseksi, mutta nämä ulkonaiset puitteet eivät yksin riitä oikean joulutunnelman saavuttamiseksi. Ne ovat kuin kuori, josta sisällys puut-

Eläkeläisten joulujuhlia

tuu. Joulun sanoma on sisältö. "Jumalan armo on ilmestynyt pelastukseksi kaikille ihmisille ja kasvattaa meitä, että me, hyljäten jumalattomuuden ja maailmalliset hmot, eläisimme siveästi ja vanhurskaasti ja jumalisesti nykyisessä maailman ajassa, odottaessamme autuaallisen toivon täyttymistä ja suuren Jumalan ja Vapahtajamme Kristuksen Jeesuksen kirkkauden ilmestymistä", näin kirjoitti apostoli

Paavali Tiitukselle. Joulun sanomassa on kolme kohtaa: Joulun lahja on Jumalan armo, joka on ilmestynyt meille pelastukseksi; joulun velvoitus, että eläisimme siveästi, vanhurskaasti ja jumalisesti. Armo kasvattaa, opastaa ja johdattaa meitä. Joulun antama toivo on Vapahtajamme Kristuksen kirkkauden ilmestyminen. Joulupuheen jälkeen laulettiin yhteisesti jouluvirsi 'Enkeli taivaan lausui näin'.



Voikkaalaisille eläkeläisille puhui pastori Edvin Laurema



Ruotsalaisen kansakoulun pikkutyöt ja -pojat esittivät viehättävän keijukais- ja tonttuleikin ennen kahvitarjoilua, jonka jälkeen nähtiin Kuusaan Ladun jouluaiheinen ohjelmanumero ja harrastunnelmainen kuvaelma Pyhästä Luciasta, jonka oli sommitellut rva Sirkka Sundroos. Joulujuhla päättyi yhteislauluun 'Maa on niin kaunis'. Eläkeläisille jaettiin SPR:n upea-asuinen joululehti.

Voikan seuratalon salia juhlistivat joulukukat ja kynttilät eläkeläisten kokoontuessa sinne joulukuun 18 pnä viettämään joulujuhlaansa. Juhla alkoi Kuusankosken Työväen Soittajien musiikkiesityk-



sellä. Soittokuntaa johti hra Pertti Huuhko. Sosiaalipäällikkö Åke Launikari toivotti sydämellisin sanoin eläkeläiset tervetulleiksi. Voikan Sekakuoro johtajanaan opettaja Paavo Laurikainen lauloi neljä 1600-luvulta peräisin olevaa joululaulua. Juhlapuheen piti pastori Edvin Laurema. Voikan kansakoulun oppilaat esittivät opettaja Raili Pyrhösen ohjaaman keijukaisleikin ja opettaja Hilda Mäkelän ohjaaman tonttuleikin. Opettaja Maija Hakkaraisen harjoittama poikatrio lauloi ja ohjelman lopuksi opettaja Pertti Kajanderin luokan oppilaat esittivät näytelmän 'Satumaan pikajuna'. Ohjelmassa oli lisäksi yhteislaulua ja kahvitarjoilu. Rva Hilda Stenholm kiitti yhtiötä lämpimin sanoin tästä miellyttävästä tavasta muistaa vanhoja työntekijöitään.

HALLAN TEHTAALLA

Hallan Seuratalon joulupöytien ääreen kokoontui salin täydeltä eläkeläisiä viettämään perinteelliseen tapaan pikkujoulujuhlaansa 11. 12. Kahden linja-auton ja 'farmarin' avulla olikin päästy tulemaan kauppalan ja lähipitäjien eri kolkilta sil-lan yli vanhaan tuttuun saareen, entiseen monivuotiseen työpaikkaan. Karhulan Lätisen Työväenyhdistyksen torvisoittokunta kapellimestari Reino Lammontaustan johdolla loihti joulusävelillään olon kotoiseksi, sillä vanhat hallalaiset ovat tottuneet siihen, että torvisoittokunta juhlistaa kaikkia merkittäviä tilaisuuksia. Majuri Weckman lausui suuren vierasjoukon tervetulleeksi yhteiseen juhlaan. Lasten kerho esitti Aira Puron johdolla

Eläkeläisiä Voikan seuratalon salissa

tonttu- ja keijukaisleikin ja Esko Virtasen ohjaama pikkupoikien voimisteluryhmä näytti kiitolliselle yleisölle taitojaan. Kahvi ja joulupuuro ovat aina kuuluneet ohjelmaan. Niistä huolehtivat jälleen Hallan martat. Hallan entisiä naiskuorolaisia oli kokoontunut syksyn varrella elvyttämään entisiä taitojaan musiikinopettaja Kyllikki Ukosen johdolla ja esitti nyt juhlassa työnsä tuloksia. Joulupukkikin tuli tavan mukaan makeis- ja kahvipussit mukanaan ja haasteli juh-lavieraiden kanssa. Rouva Weckman luki Topeliuksen joulukertomuksen ja Tapio Purtilo esitti huilunsoittoa. Lopuksi rovasti Tammekas puhui



joulun sanomasta. Juhlan päätyttyä täysinäiset linja-autot lähtivät taas-sen hämärässä kuljettamaan tyytyväisiä juhluvieraita kotia kohti.

VERLAN TEHTAALLA

Verlassa on tapana viettää eläkeläisten joulujuhlaa Lucian päivänä eli joulukuun 13. Eläkevanhuksia, monet puolisoineen, saapui tälläkin kerralla ilahduttavan runsaslukuisesti juhlaan, jota myös yhtymän sosiaalipäällikkö Åke Launikari kunnioitti läsnäolollaan.

Verlan tehtaan paikallis-päällikkö, dipl. ins. Nils Lindblom lausui vieraat tervetulleiksi. Vuoden aikana eläkeläisten riveistä poistuneen Ma-

jatk. siv. 28



Illoinen ja välitön
tunnelma vallitsi
Hallan joulu-
juhlassa

Majuri
Björn Weckman
(vas.) ja rovasti
Rurik Tammekas
vilkkaassa
keskustelussa
ohjelman lomassa



Koskelassa pidetyssä juhlatilaisuudessa
jaettiin hopeinen ansiomerkki
86:lle yhtiöläiselle

25-vuotisansiomerkkien jako

Loppiaisena mitalisato yhtiömme piirissä oli tavallista runsaampi. 25-vuotisansiomerkkejä jaettiin kokonaista 154 kappaletta: Kuusankosken tehtailla 86, metsäosastolla 29, Hallassa 19, Högforsissa 16 ja Juantehtaalla 4. Seuraavassa selostamme näitä eri paikkakunnilla vietettyjä juhlia.

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Kuusankoskella oli juhlapaikkana Koskela, joka oli koristettu Suomen lipuin, kukkasin ja kynttilöin. Ansiomerkkin saajista oli kymmentehtalaisia 62 ja voikkaalaisia 24. Heistä oli mitalimiehiä 68 ja - naisia 18. Heidät oli kutsuttu puolisoineen ja melkein kaikki olivat voineet noudattaa kutsua. Tilaisuudessa nähtiin myös yhtiön johto ja asianomaisten osastopäälliköt.

Vuorineuvos K. E. Ekholm puhui ansiomerkkin saajille mainiten seuraavaa:

Tärkeimpiä sosiaalisia kysymyksiä

nykyisessä yhteiskunnassamme ovat työllisyyden ylläpitäminen ja ammattikasvatuksen tehostaminen. Aika ajoin ilmenevää työttömyyden huolestuttavaa lisääntymistä pidetään suorastaan kansallisenä onnettomuutena ja tilanteen lieventämiseksi on ollut pakko turvautua tilapäisratkaisuihin, joita ei läheskään aina voida pitää onnistuneina enempää vakinaista työtä vailla olevien kuin yhteiskunnankaan kannalta.

Kaikkein raskaimmin työttömyys kriisikausina kohtaa niitä, jotka ovat ammattitaidottomia. Sen tähden ammattikasvatuksen tarpeellisuus on alettu oivaltaa yhä selvemmin ei yksistään työn tuottavuuteen liittyvänä vaan myös sosiaalisena tekijänä. On alettu yhä voimakkaammin vaatia ammattikasvatuksen uudistamista ja laajentamista ja mielihyvin on todettava, että tässä suhteessa on saatu jo tuloksiakin aikaan.

Kieltämättä huolestumiseen on syytä ja epäkohtien poistamiseksi on ponnisteltava kaikin tavoin. Tämä on välttämätöntä koko maatamme ja kansaamme ajatellen.

Pienen, itsenäisen kansan on oltava työteliäs ja aikaansaapa ja sen tulee tarjota kullekin kansalaiselle tilaisuus työhön sekä asianomaisen itsensä ja hänen perheensä että koko kansakunnan hyväksi.

Kuitenkin tuntuu toisinaan siltä kuin emme aina kyllin selvästi näkisi mitalin toista puolta. Maamme teollistuminen on mennyt jättäiläisaskelin eteenpäin. Teollisuus on kyennyt luomaan uusia työpaikkoja, kasvattamaan uusia ammattiryhmiä, kohottamaan elintasoa ja vakiinnuttamaan yhteiskuntaolojamme. Meidän tarvitsee vain ajatella Kuusankosken tehtaitamme, kukoistavaa kaupalaamme ja tätä työn juhlaa, niin meillä on täysi syy tyytyväisyyteen.

Arvoisat ansiomerkkin saajat! Tahdon tässä tilaisuudessa tarkastella asiaa nimenaan teidän ansiomerkkinne valossa. Tähän juhlaan on kutsuttu 86 yhtiöläistä puolisoineen. Kukin teistä on päättäneen vuoden aikana tullut pal-

velleeksi yhtiötämme 25 vuotta. Se on varsin kunnioitettava saavutus ja vakuuttava osoitus pitkäaikaisesta työsuhteesta. Kuitenkaan teidän keskimääräinen ikänne ei ole vasta kuin 48 vuotta. Se merkitsee sitä, että useat teistä ovat tulleet yhtiömme palvelukseen aivan nuorina ja joukkonne vanhimmillakin on vielä yhtiöläisvuosia edessä päin. Neljännesvuosisadan uuras-
tuksesta huolimatta vietätte siis parhaillaan elämänne keskipäivää, olette täysin voimin työssänne kiinni ja olette harjaantuneet taitaviksi ammattitehtävissänne. Eikö tämä kaikki ole vahvistanut käsitystänne siitä, että olosuhteet, joissa joudutte työskentelemään ja elämään, ovat vakiintuneet. Luulisin, että tämä on ollut omiaan luomaan teissä turvallisuudentunnetta, jonka merkitys nyky-
aikaisessa teollistuneessa ja kaupunkilaistuneessa yhteiskunnassa arvostetaan niin tärkeäksi. Epäilemättä suhteessanne työhönne, työpaikkaanne ja tähän seutuun on todettavissa myös kiintymystä, joka on työn, ahkeruuden ja velvollisuudentunnon mukanaan tuomaa henkistä rikkautta.

Useilla teistä on ollut tilaisuus saada jo ennakolta koulutusta ammattiinne ja jokapäiväinen työnne on ollut lopullisen opettajanne. Yhtiössämme on niin työntekijöiden kuin johdon kannalta oivallettu jo varhain ammattikasvatuksen tarpeellisuus ja tätä perintöä on uskollisesti vaalittu. Siitä on tuoreimpana esimerkkinä ammattikoulumme opetusohjelman uudistaminen nykypäivän vaatimuksia vastaavaksi ja koulutuksen laajentaminen käsittämään myös aikuisten ammattikasvatuksen. Työteknillisistä kursseista on saatu erittäin myönteisiä kokemuksia ja mielihyvin

voidaan todeta, että ammattikasvatus yhtiömme piirissä on entisestään suuresti tehostunut. Kun tämä on lisäksi tapahtunut täysin omatoimisesti ja kun työnjohto ja työntekijät ovat olleet innokkaasti mukana luomassa tätä uutta koulutusjärjestelmää, on sitäkin suurempi syy tervehtiä ilolla tätä yhtiöläistemme ammattikasvatuksen tehostumista. Se vastaa niin periaatteiltaan kuin hengeltäänkin niitä pyrkimyksiä, joita yleisissä uudistussuunnitelmissa teollisuuden ammattikoulutukselle nykyisin asetetaan.

Puhuja palautti mieliin viime vuoden aikana Kuusankosken tehtailla kultamitali-ään saavuttaneen yhtiöläisen, työkaluviilaaja Viktor Honnin Kymin korjauspajalta. Hän sai 50-vuotistyyöpäivänään yhtiön kultaisen ansiomerkin. Koko yhtiön piirissä 50-vuotisansiomerkkejä jaettiin viime vuonna 6.

Lopuksi puhuja kiitti sekä yhtiön että omasta puolestaan 25-vuotisansiomerkkin saajia pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta ja toivoi, että menneet 25 vuotta tuntuisivat heistä itsestäänkin arvokkaalta saavutukselta ja että hyvät suhteet heidän ja yhtiön välillä jatkuvasti kestäisivät ja yhä vain lujittuisivat.

Tämän jälkeen vuorineuvos Ekholm suoritti yhdessä puolisonsa vuorineuvoksetar Clara Ekholmin kanssa sekä sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin ja sosiaalitarkastaja Toini Iivanaisen avustamana ansiomerkkien jaon. Kuusankosken Orkesteri ja Kuusankosken Mieslaulajat esittivät juhlassa musiikkia. Juhla päättyi kahvitarjoiluun ja yhteisesti laulettuun Maamme-lauluun.

25-vuotisansiomerkkin saivat seuraavat yhtiöläiset:

Kymintehtaalta: Onni Bäckman, Erkki Harju, Helmi Heimonen, Fabian Heinonen, Torsti Hopea, Einari Inkinen, Niilo Karjalainen, Arvi Kettula, Lauri Koskipuro, Alvar Lassila, Toivo Leppä, Vieno Miettinen, Teuvo Oksanen, Mailis Pekkalin, Anna Rajala, Lempi Saarinen, Vilho Seppälä, Kalle Toivonen ja Aira Ylinen paperitehtaal-
ta; Toivo Ahola, Oskar Avikainen, Henrik Huttunen, Irene Inkeröinen, Albertina Laitinen, Toivo Mikkonen ja Sulo Sarkanen selluloosatehtaal-
ta; Vera Honkanen, Lauri Häkkinen, Irja Lampila ja Toivo Lindqvist klooritehtaal-
ta; Paavo Kääriä, Osmo Laitinen, Aake Lindroos ja Pauli Vitikainen sähköosastolta; Unto Jyräs, Armas Mauno, Lauri Pasi ja Erkki Rask korjauspajalta; Kalle Kärnelo, Eemil Kuusela, Juho Lahtinen, Martha Laitinen, Martta Lampila, Paavo Lehtonen, Usko Ryöppy, Leo Toukari ja Eino Tähtinen rakennusosastolta; Matti Ahvenainen höyryosastolta;



Vuorineuvos K. E. Ekholm pitämässä puhetta 25 vuotta yhtiötä palvelleille



Vuorineuvoksetar Clara Ekholm kiinnittämässä ansiomerkkiä salimestari Torsti Hopean rintapieleen



Ansiomerkin saaneita högforsilaisia

Konekorjaaja Fritjof Suominen vastaanottamassa mitaliaan



Hallalaisia mitalimiehiä ja - naisia

Oik. rva Evo Weckman kiinnittämässä mitalia Toivo Välimäen rintapieleen



HÖGFORSIN TEHDAS

Högforsin Tehtaalla jaettiin ansiomerkit virkamieskerholla loppiaisena 6. 1. järjestetyssä juhlatilaisuudessa, jonne mitalin saajat oli kutsuttu puolisoineen. Läsnä olivat myös tehtaan osastopäälliköt.

Tehtaan orkesterin alkumarssin jälkeen kiitti isännöitsijä C. J. Cedercreutz nyt ansiomerkkinsä saavia työntekijöitä siitä arvokkaasta työstä, jota he 25 vuoden ajan ovat yhtiössä suorittaneet. Hän mainitsi, että v:sta 1953 alkaen on Högforsin Tehtaalla jaettu 25-vuotisansiomerkkejä 319, joka osoittaa, että työntekijät ovat viihtyneet työpaikassaan ja että tehtaan ja työntekijöiden välillä on vallinnut luottamuksellinen suhde.

Tämän jälkeen isännöitsijä Cedercreutz jakoi ansiomerkit ja vapaaherratar Eva Cedercreutz kiinnitti ne asianomaisten rintapieliin. Tällä kerralla saivat ansiomerkit varastonhoitajan apulainen Sauli Aalto, konekaavaaja Arvo Astala, hitsaaja Kaarlo Lehto, muurari Aarne Nieminen, keernantekijä Emil Outinen, lähettäjä Thure Rautajärvi, valaja Aukusti Salminen, laostin valmistaja Heimo Salminen, mallipuuseppä Paavo Selander, eläkeläiskodin hoitaja Hilma Snellman, liesikasaaja Tauno Stigell, konekorjaaja Fritjof Suominen, siivooja Alma Tuovinen, malliviilaaja Atri Valonen, kattilankasaaja Alje Väre ja rakennustyöntekijä Jorma Vendelin.

Merkkien jaon jälkeen malliviilaaja Atri Valonen kiitti tehdasta järjestetystä tilaisuudesta. Hän toivoi, että ne luottamukselliset suhteet, jotka vallitsevat, edelleenkin säilyisivät yhtä hyvinä. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun, jonka aikana tehtaan orkesteri soitti konttoripäällikkö Esko Vahteran johdolla.



HALLAN TEHTAAT

Hallan kerholla suoritettiin myös loppiaisena perinteelliseksi muodostunut 25-vuotisansiomerkkien jako. Mitaliomiehiä ja -naisia olikin tällä kerralla kynttilöiden ja kukkien koristamien pöytien ääressä tavallista enemmän. Majuri Björn Weckman puhui kunniavieraille kiittäen heitä suuriarvoisesta työstä yhtiön palveluksessa. Hopeinen merkki saa uskollisen työntekijän rinnassa oikean arvonsa. Majuri Weckman jakoi kunniakirjat rouva Weckmanin kiinnittäessä ansiomerkit rintapieliin.

Yhteisesti nautitun kahvin lomassa soitti nuori herra Tapio Purtilo huilua. Miellyttävänä yllätyksenä ohjelmaan tuli kuormaaja Emil Ahosteen esittämä sahan toimintaa koskeva kronikka, jonka hän oli itse sepittänyt. Kronikoitsija kiitti myös tehtaitten johtoa tilaisuudesta. Lopuksi katsottiin rouva Weckmanin filmaamat kaksi kaitafilmiä,

nele Timgren kiinnitti ansiomerkit kunniavieraiden rintapieliin. Ansiomerkki saivat Leo Rissanen, Oiva Ruotsalainen, Veikko Tirkkonen ja Tauno Pirinen.

Samassa tilaisuudessa saivat 25-vuotisansiomerkkin metsätyönjohtajat Onni Kekkonen ja Erik Korhonen sekä metsätyömiehet Olli Kuokkanen, Erik Tervo ja Viljo Tervo. Aluemetsänhoitaja Leif Andersen esitti kiitokset ansiomerkkin saajille yhtiön hyväksi suoritetusta työstä ja ojensi heille ansiomerkit rva Aino Pirisen avustamana.

METSÄOSASTO

Metsäosastolla on vuoden alussa pidetty useita 25-vuotisansiomerkkien jakotilaisuuksia, joissa jaettiin yhteensä 29 ansiomerkkiä. Metsäneuvos Bj. Bützow ojensi hopeisen ansiomerkkin Kainuun hoitoalueen aluemetsänhoitaja Holger Söderlundille Kuusankoskella

Loppiaisena oli Jyväskylässä ansiomerkkien jakotilaisuus Keski-Suomen hoitoalueesta oleville 25 vuotta yhtiötä palvelleille piirityönjohtaja Niilo Sutiselle, metsätyönjohtaja Antti Liperolle ja etumies Kalevi Kaleniukselle. Metsänhoito ja rva Pesonius suorittivat ansiomerkkien jaon.

Kuopion ja Savon hoitoalueiden ansiomerkit jaettiin Kuopiossa myös loppiaisena. Merkit ojensi Savon hoitoalueen aluemetsänhoitaja Kaarlo Niskanen rva Niskasénin avustamana. Ansiomerkki saivat metsätyönjohtaja Antti Röntynen ja metsätyömies Juho Raatikainen Savon hoitoalueesta sekä metsätyönjohtajat Frans Valkama ja Toivo Tarvainen sekä metsätyömies Veikko Holopainen Kuopion hoitoalueesta.

Pohjois-Karjalan hoitoalueesta sai ansiomerkkin metsätyönjohtaja Pekka Pyykönen aluemetsänhoitaja Henry Kvistin ojentamana. Saimaan hoitoalueen aluemetsänhoitaja G. Thomé ja konttoripääl-



joista toinen oli otettu puusepäntehtaan tulipalossa vuonna 1956 ja toinen syksyiseltä Norjan Lapin matkalta.

25-vuotisansiomerkkin saivat seuraavat yhtiöläiset: Emil Ahoste, Jenny Back, Allan Brunila, Veikko Gäsman, Jaakko Hassinen, Bruno Huusari, Viljo Keveri, Irja Kinnunen, Bertha Lassy, Oiva Lommi, Arvo Mäkelä, Olavi Nyman, Emil Saloniemi, Viljam Suhonen, Alvar Taavitsainen, Aulis Valkonen, Olga Vikman, Onni Virkki ja Toivo Välimäki.

JUANTEHDAS

Loppiaisena virkamieskerholla järjestetyssä tilaisuudessa jaettiin 25 vuotta palvelleille ansiomerkit. Tilaisuudessa puhui dipl. ins. L. Timgren pitkän päivityön tehneille yhtiöläisille ja rva An-



16. 1. pidetyn aluemetsänhoitajain kokouksen yhteydessä.

Högforsin tehtaan virkamieskerholla 9. 1. ojensi ylimetsänhoitaja H. Willman ansiomerkit metsätekniikko Olavi Kainulaiselle ja metsätyönjohtaja Pauli Rantaselle Uudenmaan hoitoalueesta. Tilaisuudessa olivat läsnä myös aluemetsänhoitaja Curt Block ja piirityönjohtaja A. Lehmusniemi.

Kymen hoitoalueen ansiomerkkien jakotilaisuus pidettiin Kouvolassa 7. 1. Ansiomerkkien jaon suoritti aluemetsänhoitaja S. Furuholm. Ansiomerkki saivat piirityönjohtaja Kaarlo Kivelä, työnjohtaja Olavi Pyökkö, metsätyönjohtaja Fabian Salenius ja metsätyömiehet Lauri Halinen, Einari Honni, Eelis Korhonen, Viljo Pallaskallio, Fabian Pekkanen, Arvi Rautjoki, Jalmari Tapanila ja Einari Villikka.

Vas. rva Timgren kiinnittää ansiomerkkin Oiva Ruotsalaisen rintapieleen

Juantehtaan ja metsäosaston Juankosken hoitoalueen 25-vuotisansiomerkkin saajia yhteisessä kuvassa

likkö E. Palin kävivät laivanpäällikkö Heikki Malisen kodissa loppiaisena ojentamassa hänelle 25-vuotisansiomerkkin.

Loppiaisena Juantehtaan virkamieskerholla järjestetyssä tilaisuudessa, jossa jaettiin ansiomerkit Juantehtaan palveluksessa oleville yhtiöläisille, saivat ansiomerkkin myös metsätyönjohtajat Onni Kekkonen ja Erik Korhonen sekä metsätyömiehet Olli Kuokkanen, Erik Tervo ja Viljo Tervo. Ansiomerkit jakoi aluemetsänhoitaja Leif Andersen rva Aino Pirisen avustamana.



KULTAMITALIMIES

50 yhtiöläisvuotta täytti työkaluviilaaja Viktor Honni Kymin korjauspajalta 29. 12. 1960. Hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle v. 1908 ja siirtyi v. 1910 korjauspajalle. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa apulaisisännöitsijä, dipl. ins. Gustav Rosenqvist kiitti työkaluviilaaja Viktor Honnia pitkäaikaisesta ja uskollisesta työskentelystä yhtiömme palveluksessa ja ojensi hänelle yhtiön kultaisen ansiomerkin. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Honni, korjauspajan päällikkö, dipl. ins. Allan Aalto, ins. Osmo Mattero ja mestari Pentti Palonen. Kuvassa dipl. ins. G. Rosenqvist kiinnittämässä mitalia työkaluviilaaja Viktor Honnin rintapieleen, vasemmalla rva Honni.

Työtoverinsa kunniaksi olivat korjauspajan työntekijät järjestäneet juhlahetken työpaikallaan, jolloin he ojensivat Viktor Honnille muistolahjaksi kellon ja ilmapuntarin. Ylhäällä oikealla oleva kuva on tästä tilaisuudesta.



Pitkäaikaisesti palvelleita

VILHO PUUKKO

puuseppä Voikan rakennusosastolta tulee 22. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt litissä 27. 2. 1905. Yhtiön palvelukseen Kuusaan asuinrakennusosastolle hän tuli v. 1920. Hän työskenteli sen jälkeen mm. Kymin korjauspajalla, rakennusosastolla ja rautatieosastolla. V. 1960 hän siirtyi Voikan rakennusosastolle, jossa hän työskentelee puuseppänä autonlavakorjaamolla. Hän on uuttera ja aloitekykyinen mies. Hän on ollut mm. tuotantokomitean jäsen.

MANNE RÄMÄ

apumies Kymin rakennusosastolta tulee 9. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa.

Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän oli Palmberg Oy:n palveluksessa Voikkaalla sprittehtaan rakennustyömaalla ja sieltä hän siirtyi vuoden 1919 alkupuolella Kymin ulkotyöosastolle. Lyhyen poissaolon jälkeen hän tuli takaisin v. 1921 samalle osastolle ja siirtyi v. 1922 Voikan koskityömaalle ja v. 1923 Kymin rakennusosastolle.

SULO VITIKAINEN

viilaaja Kymin korjauspajalta tulee 18. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt litissä 10. 10. 1901 ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1917 Kuusaan rakennusosastolle. Työskenneltyään eri osastoilla hän siirtyi v. 1925 Kymin korjauspajalle.

OLLI LAHTINEN

kupariseppä Kymin korjauspajalta tulee 9. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 17. 1. 1904 ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1919 Kymin rakennusosastolle. Paria vuotta myöhemmin hän siirtyi Kymin korjauspajalle.



Vilho Puukko



Manne Rämä



Olli Lahtinen

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VILJO JOHANNES VESAMALA

sukeltaja Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 14. 3. Hän on syntynyt Karhulassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1918 Voikan ulkotyöosastolle ja siirtyi seuraavana vuonna Voikan korjauspajalle, jossa hän sai sukeltajan koulutuksen vedenalaisten laitteiden korjauksia varten. V. 1924 hän siirtyi Voikan rakennusosastolle ja on sen jälkeen työskennellyt sukeltajana useilla yhtiön tehtailla ja voimalaitoksilla. V:sta 1958 lähtien hän on työskennellyt Kymin rakennusosastolla. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon oman kodin rakentaminen ja puutarhan hoito, joka onkin kesäisin hänen pääharrastuksensa.

TAAVI AARNE JÄRVINEN

purkaja Voikan ulkotyöosastolta täyttää 60 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt Elimäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1919 ulkotyöosastolle purkajaksi. V. 1946 hän siirtyi Voikan raitiotieosastolle, missä hän työskenteli junamiehenä ja ratatyöntekijänä. V. 1960 hän siirtyi takaisin ulkotyöosastolle.

VILHO KUUSELA

sähköasentaja Kymin sähköosastolta täyttää 60 vuotta 6. 4. Hän on syntynyt Kauvatsalla. Muutettuaan Kuusankoskelle hän aloitti työskentelynsä yhtiön palveluksessa Kymin sähköosastolla

v. 1929 ulkolinja-puolella. Hän toimi linja-asentajana n. 30 vuotta ja siirtyi sen jälkeen nykyiseen työpaikkaansa sähköosaston varaosavarastoon varastomieheksi.

REINHOLD HYLEH

apumies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 13. 4. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1916. Oltuaan välillä muualla ja useampaan otteeseen yhtiön eri osastoilla hän v:sta 1958 on ollut yhtäjaksoisesti Kymin rakennusosastolla.

EDITH SUOMI

siivooja Voikan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1920 ja on työskennellyt siitä lähtien eri osastoilla yhtäjaksoisesti yli 40 vuotta, etupäässä Voikan puuhiomolla.

ANTTI TUOMINEN

hitsaaja Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 20. 4. Hän on syntynyt Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1916 Kymin rakennusosastolle. Työskenneltyään useilla yhtiön osastoilla hän siirtyi v. 1922 Kymin korjauspajalle.

MARTTI JÄRVINEN

hissinkuljettaja Kymin paperitehtaan yankee-koneosastolta täyttää 60 vuotta 25. 4. Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1918 Kymin rakennusosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli useilla eri osastoilla Voikkaalla ja Kymintehtaalla. Kymin paperitehtaalalla hän on ollut v:sta 1957 lähtien.

PAAVO RUTQVIST

kumittaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 2. Hän on syntynyt Viipu-

rissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1956 ulkotyöosastolle, josta siirtyi v. 1957 klooritehtaalle peroksiidiosaston lingon hoitajaksi ja v. 1960 kumittajaksi.

VILJO PENTTILÄ

trukinkuljettaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 27. 2. Hän on syntynyt Espoossa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1926 puutarhaan, josta saman vuoden aikana siirtyi Kymin ulkotyöosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli useilla osastoilla Kymintehtaalla ja Voikkaalla. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1948 lähtien. Vapaa-ajan harrastuksiin kuuluvat kirjallisuus ja matkailu omassa maassa.

SVEA LEKANDER

arkin vastaanottaja Voikan selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 2. 3. Hän on syntynyt Helsingissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1943 Voikan puuhiomolle. Sittemmin hän on työskennellyt pariin otteeseen Voikan ulkotyöosastolla. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1959 lähtien. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon voimistelu. Hän on nuoresta pitäen kuulunut Voikan Viestin voimistelijoihin.

ILMARI SIHVOLA

paksulevyseppä Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 11. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 Kymin korjauspajalle.

VÄINÖ HALLIKAS

voitelija Voikan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 12. 3. Hän on syntynyt Jäms-



Viljo Vesamala



Reinhold Hyleh



Martti Järvinen



Svea Lekander

nessä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1947 Voikan paperitehtaalle, josta hän samana vuonna siirtyi puuhiomoon.

VILJO TOIKKA

työnjohtaja Voikan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 13. 3. Hän on syntynyt Sipolassa. Hän tuli ensi kerran yhtiön palvelukseen v. 1927. Sen jälkeen hän työskenteli eri osastoilla ja siirtyi v. 1946 Voikan puuhiomolle, jossa hän toimii kuorimon työnjohtajana.

AARNE NEVALAINEN

puiden purkaja Voikan selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Tainionkoskella ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1927 Voikan ulkotyöosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli yhtiömme eri osastoilla. Voikan selluloosatehtaan palveluksessa hän on ollut yhtäjaksoisesti v:sta 1938 lähtien lukuun ottamatta muutamia kuukausia Voikan rakennusosastolla, Kuusaan voimalaitoksella ja Kymin selluloosatehtaalla.

KALLE PAKARINEN

rotatiokoneen etumies Voikan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 3. 4. Hän on syntynyt Rautalammilla. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 Voikan rakennusosastolle, josta siirtyi seuraavana vuonna Voikan paperitehtaalle rotatiokoneen apumieheksi. V. 1938 hänet nimitettiin rotatiokoneen etumieheksi.

OTTO PAKARINEN

mylläri Voikan talousosastolta täyttää 50 vuotta 3. 4. Hän on syntynyt Rautalammilla. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 Voikan rakennusosastolle.

V. 1942 hän tuli Voikan talousosastolle ja on hoitanut mylläriin tehtäviä v:sta 1947 lähtien. Nykyisin hän on myllärinä Kymenrannan myllyssä.

MATTI GRUZDAITIS

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1930. Työskenneltyään eri osastoilla hän siirtyi v. 1940 Kymin korjauspajalle. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon musiikki ja urheilu. Hän kuului aikaisemmin Voikan tehtaan soitto-kuntaan ja kuuluu nykyisin Kuusankosken Mieslaulajiin. Urheilussa on paini ollut hänen erikoislajinsa. Hän on kuullut Voikkaan Urheilu-Veikkoihin ja on nykyisin Kuusankosken Urheiluseuran jäsen ja kuullut mm. sen painijaoston johtokuntaan. Kirjallisuus kuuluu myös hänen harrastuksiinsa.

MIKKO KAHISAARI

laitosmies Kymin talousosastolta täyttää 50 vuotta 6. 4. Hän on syntynyt Salmassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran v. 1945 Voikan ulkotyöosastolle. Työskenneltyään Voikan selluloosatehtaalla, Kymin paperitehtaalla ja Voikan rakennusosastolla hän tuli lämmittäjäksi Kymin talousosastolle v. 1954. Nykyistä tehtäväänsä Kymin saunan laitosmiehenä hän on hoitanut 1. 3. 1959 alkaen.

ARVI LUPUNEN

triin valmistaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 16. 4. Hän on syntynyt Iittissä ja tuli yhtiön palvelukseen keskuspuutarhaan v. 1929. Sodan jälkeen v. 1945 hän siirtyi klooritehtaan haihdutussosastolle. Haihdutussosaston lopettamisen jälkeen hän työskenteli lyhyehköjä aikoja klooritehtaan eri osastoilla siirtyen sitten triin valmistajaksi. Hänen

vapaa-ajan harrastuksenaan on omakotitalon ja siihen liittyvän puutarhan hoito.

METSÄOSASTO

HANNES MANNINEN

metsätyömiehes Pielaveden Eskelinkoskella täyttää 50 vuotta 11. 3. Hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1926. Vasta 'miehen ikään' päässeenä hän on ehtinyt palvella yhtiötä jo 35 vuoden ajan. Tämän ajan hän on toiminut Savon hoitoalueen Heinämäen piirissä osallistuen mitä moninaisimpiin töihin, eikä liene Heinämäen piirissä sellaista sopukkaa, jossa hän ei olisi ehtinyt käydä. Hänet tunnetaan ammattitaitoisena, hyvänä ja tunnollisena työntekijänä.

KAARLO KIVELÄ

piirityönjohtaja Taavetissa täyttää 50 vuotta 7. 4. Hän tuli yhtiömme metsäosaston palvelukseen 1. 9. 1935 toimien työnjohtajana silloisen Kymin Eteläisen, myöhemmin Kymen hoitoalueen Miehikkälän piirissä. V:sta 1950 alkaen hän on hoitanut tämän piirin piirityönjohtajan tointa ensin vuoden ajan viransijaisena sitten vakinaisena. Nykyään on piiri laajentunut muuttuen Taavetin piiriksi, jonka piirityönjohtajana hän edelleen toimii. Hänen tehtäviinsä kuuluu piirissään sijaitsevien yhtiön metsien hoidosta ja hakkuista huolehtiminen sekä ostotoiminta siitä johtuvine töineen. Hänet tunnetaan innokkaana ja alaansa seuraavana henkilönä, joka kokemuksen avulla on kartuttanut tietoaan. Tehtäviensä hoitamisessa hän on aina osoittanut tunnollisuutta. Hänen mieliharrastuksenaan mainittakoon ennen muuta metsäurheilu, johon hän on innokkaasti osallistunut voittaen myös palkintoja.



Viljo Toikka



Matti Gruzdaitis



Mikko Kahisaari



Arvi Lupunen



Kaarlo Kivelä



Yrjö Kärkkäinen



Olli Kakkinen

HALLAN TEHTAAT

ELSA MYKRÄ

kimpien lajittelija täyttää 60 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Lappeella. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1921 sahalle. Oltuaan välillä poissa hän tuli takaisin v. 1942 jalostustehdastalle ja siirtyi v. 1952 sahalle, missä edelleenkin työskentelee.

YRJÖ KÄRKKÄINEN

kirvesmies täyttää 60 vuotta 20. 4. Hän on syntynyt Joensuussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1926 rakennusosastolle kirvesmieheksi. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä hän tuli takaisin v. 1934 ja työskenteli sahalla ja rakennusosastolla. V:sta 1952 hän on työskennellyt jatkuvasti rakennusosastolla kirvesmiehenä.

TYYNE JÄRVINEN

kuormaaja täyttää 50 vuotta 3. 3. Hän on syntynyt Karttulassa. Hän tuli ensi kerran yhtiöön v. 1942 ulkotyöosastolle purunmättäjäksi. Oltuaan välillä pariin otteeseen poissa hän tuli takaisin v.

1955 sahalle, missä hän on jatkuvasti työskennellyt.

ELSA MANNINEN

kuormaaja täyttää 50 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän tuli ensi kerran yhtiöön v. 1929 ja oli työssä noin vuoden ajan. V. 1948 hän tuli uudelleen sahalle ja työskenteli siellä yhtäjaksoisesti vuoteen 1958. Oltuaan välillä taas pari vuotta poissa yhtiöstä hän tuli takaisin viime vuoden toukuussa sahalle, missä edelleenkin työskentelee.

JUANTEHDAS

OLLI KAKKINEN

junamies täyttää 50 vuotta 15. 3. Hän on syntynyt Juankoskella. Oltuaan aikaisemmin eri työnantajien palveluksessa hän tuli yhtiöimme palvelukseen v. 1941 apumieheksi auto-osastolle, josta siirtyi kartonkitehtaaseen hollanterimieheksi. Nykyisin hän on moottoriveturissa junamiehenä. Nuorempana hän harrasti hiihtoa ja metsästystä.

HÖGFORSIN TEHTAAT

EMIL LAAKSONEN

veturinlämmittäjä Hyvinkään—Karkkilan rautatiellä täytti 60 vuotta 15. 1. Hän on syntynyt Karkkilassa ja tuli rautatien palvelukseen v. 1922. Alkuvuosina hän toimi tallimiehen tehtävissä, mutta siirtyi myöhemmin veturinlämmittäjäksi, jota tehtävää on vakinaisesti hoitanut kolme vuosikymmentä. Hän on harrastanut yleisurheilua ja hiihtoa ja on innokas laulumies.

JALMARI LEHTONEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 25. 2. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Jo nuoresta pojasta alkaen hän erikoistui kirvesmiehen ammattiin. Hän toimi aluksi itsenäisenä kirvesmiehenä Karkkilassa ja Ul. Pyhäjärvellä. V. 1935 hän tuli tehtaan rakennusosaston palvelukseen.

OTTO LEHTONEN

pakkaaja Heinolan tehtaalta täyttää 60 vuotta 4. 3. Hän on syntynyt Joutsassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1955 kirvesmieheksi rakennusosastolle, josta siirtyi samana vuonna nykyiseen ammattiinsa kattilahitsaamoon.



Emil Laaksonen



Otto Lehtonen



Vilho Heinonsalo



Vappu Hartonen



Lauri Heino



Elis Engström



Tarmo Syrjänpää



Toimi Vuokko

VILHO HEINONSALO

liikennepäällikkö Hyvinkään—Karkkilan rautatieltä täyttää 60 vuotta 8. 3. Hän on syntynyt Asikkalassa. Vv. 1919—1921 hän suoritti Evon metsäkoulun kurssin. Sen jälkeen hän tuli yhtiön Päijänteen hoitoalueen metsätyönjohtajaksi. Sahateknikkokurssin hän suoritti vv. 1925—1926. V. 1933 hän siirtyi Karkkilan ostopiirin hoitajaksi. V. 1945 hänet nimitettiin Hyvinkään—Karkkilan rautatien liikennepäälliköksi, mitä tointa hän edelleen hoitaa. Hän on osallistunut kunnalliseen toimintaan sekä Karkkilassa että nykyisellä asuinpaikkakunnallaan Hyvinkäällä. Karkkilan kauppalanvaltuuston ja -hallituksen jäsenenä hän oli useita vuosia. Hyvinkään kauppalanvaltuustossa hän on ollut 3 vuotta. Hän on myös useiden lautakuntien jäsen sekä Hyvinkään yhteiskoulun ja ammattikoulun johtokunnan jäsen.

JAAKKO HIETALA

portinvartija täyttää 60 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Ylihärmässä. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän jäi armeijan palvelukseen toimien rajavartiostossa. V. 1940 hän siirtyi Högforsin



Otto Vehmanen

palvelukseen ulkotyöosaston työnjohtajaksi ja myöhemmin varastonhoitajaksi. V. 1950 hän siirtyi portinvartijaksi.

VAPPU HARTONEN

pattereiden maalaja Heinolan tehtaalta täytti 50 vuotta 16. 2. Hän on syntynyt Pielavedellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1952 varastoapulaiseksi rakennusosastolle. Sieltä hän siirtyi v. 1953 maalajaksi radiaattoriosastolle.

LAURI HEINO

panostaja valimosta täyttää 50 vuotta 28. 2. Hän on syntynyt Vihdissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1952 sulattamoon, missä hän toimii sulatusuunien panostajana.

ELIS ENGSTRÖM

konekaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 5. 3. Hän on syntynyt Kaarinassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1939. Oltuaan välillä pariin otteeseen muualla työssä hän v. 1954 palasi takaisin työhön valimoon, missä hän toimii konekaavaajana.

IRJA NORDMAN

siivooja valimosta täyttää 50 vuotta 11. 3. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1952. Hän oli työssä aluksi emalilaitoksella, kunnes v. 1959 siirtyi metallikaavaamoon aputyöntekijäksi ja siivoojaksi.

TARMO SYRJÄNPÄÄ

työnjohtaja valimosta täyttää 50 vuotta 15. 3. Hän on syntynyt Tammelassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1935 konekaavaajaksi valimoon. Oltuaan välillä Ruotsissa työssä hän palasi takaisin tehtaalle v. 1953. V. 1955 hänet nimitettiin työnjohtajaksi. Hän on käy-

nyt Teollisuuden Työnjohto-opiston johtamistaidollisen kurssin v. 1956. Nykyisin hän toimii valimon kaavaamon työnjohtajana.

TOIMI VUOKKO

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 27. 3. Käytyään keskikoulun ja Helsingin teollisuuskoulun huoneenrakennusosaston hän toimi Valtion rautateiden rakennusosaston mestarina vv. 1933—1939. Sieltä hän siirtyi Kulutusosuuskuntien Keskusliiton rakennusosaston palvelukseen. Högforsin rakennusosastolle hän tuli v. 1946 ja nimitettiin rakennusosaston päälliköksi v. 1949. Hän on ollut kolme vuotta Nyhkälän kansakoulun johtokunnan jäsenenä. Koulun rakennusvaiheen aikana hän kuului sen rakennuslautakuntaan. Palolautakuntaan hän on kuullut useita vuosia. Tehtaan Teknillisessä Kerhossa hän on toiminut sekä puheenjohtajana että varapuheenjohtajana. Hän kuuluu Karkkilan Reserviupseerikerhon johtokuntaan ja on paikallisen rakennusmestarikerhon puheenjohtaja.

OTTO VEHMANEN

kaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 10. 4. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvelä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1924. Hän on toiminut koko ajan valimossa kaavaustehtävissä. Nykyisin hän kaavaa kylpyammeita.

JUHO SJÖHOLM

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 13. 4. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1923. Hän oli työssä radiaattoriosastolla, mutta siirtyi rakennusosastolle, jossa hän toimii kirvesmiehenä ja sähkölattiahöylän käyttäjänä.



Heikki Niskanen

Manan majoille

Joulukuun 23 p:nä kuoli Kuopion Keskussairaalaan metsäteknikko Juho Heikki N i s k a n e n. Hän oli syntynyt Kiuruvedellä 10. 5. 1896. Metsämiesuransa hän aloitti jo varsin nuorena, sillä hän tuli v. 1911 Kymn Osakeyhtiön palvelukseen metsätyömieheksi ja harjoittelijaksi. Useita vuosia kestäneen metsäharjoittelun jälkeen hän suoritti vv. 1919—1921 kansanopistokurssin. Välittömästi tämän jälkeen hänet valittiin Evon Metsäkoulun oppilaaksi, josta hän sai päästötodistuksen v. 1923. Metsäkoulun suoritettuaan hän palveli eri työnantajilla vuoteen 1937 saakka oltuaan kuitenkin tänä aikana n. puoli vuotta Kymn Osakeyhtiön Kiuruveden piirillä. Hänestä tuli lopullisesti kymiläinen, kun hän v. 1937 tuli yhtiöme piirityönjohtajaksi Tervon Talluskylään. Tervon ja Talluksen piirien sulauduttua yhteen hän jäi vanhemmaksi työnjohtajaksi Tervon piiriin, jossa toimi kuolemaansa saakka.

Metsäteknikko Niskanen oli ammatinsa taitava metsätyönjohtaja, joka nautti esimiestensä ja alaistensa jakamatonta luottamusta. Hänet tunnettiin kanssaihmistensä keskuudessa vakavamielisenä, rehtinä ja valoisan elämäntapahtumien omaavana miehenä.

Metsäteknikko Heikki Niskasen ruumiinsiunaus toimitettiin 4. 1. Kuopion tuomiokirkkoseurakunnan uudessa siunauskappelissa. Omaisten laskettua seppeleensä vainajan arkulle laskettiin tämän jälkeen yhtiön metsäosaston seppele aluemetsänhoitaja K. Niskasen johdolla. Vainajan muistojuhlaa vietettiin Kuopion maaseurakunnan seurakuntasalissa.

Tehtaanlääkäri:

Työstä ja mielenterveydestä

Reipasta työntekijää katsoo sivulinenkin mielellään. Toinen ehkä ihaillen, toinen vähätellen. Eihän työ tekemällä **lopu**, hullu paljon työtä tekee jne. Sisimmässään näin hopeva kuitenkin kadehtii hyvää työsuoritusta. Tällaisten ihmisten sijoittuminen yhteiskuntaan on jollain tavoin epäonnistunut. He ovat niitä kuolemanväsyneitä lähimmäisiämme, joita silloin tällöin tapaamme, mutta jotka eivät ole väsyneet tekemisestä vaan oikeamminkin olemisesta. Nämä henkilöt eivät pysty antamaan esiin aidointa itseään niin kuin työhönsä innostunut aina kykenee. Heidän ajatuksensa liitelevät toteutumattomissa unelmissa ja toiveissa, työ ei suju ja kone — ihminen itse — ruostuu. Tällainen ihminen luisuu huomaamattaan alaspäin. Hän syyttelee ja arvostelee työolosuhteita, on pahantuulinen kotona ja kylässäkin. Tyytymättömyys kuvastuu hänen ilmeistäänkin.

Väitetään, että aviopuolison ja ammatin valinta ovat ne kaksi keskeisintä ratkaisua, jotka eniten vaikuttavat yksilön maiseen vaellukseen. Niiden onnistumisesta riippuu, minkä ikäisinä läkähdymme lopullisesti. Molemmat ovat siis mielenterveyden kannalta erittäin tärkeitä. Seuraavassa käsittelen kuitenkin vain jälkimmäisestä johtuvaa eli itse työtä ja siihen liittyvää mielenterveyttä.

Terve ihminen on luotu tekemään työtä. Niin kuin lapsella on sielullinen pakko leikkiä, on aikuisella sisäinen tarve tehdä työtä. Tämä elämän viisaus on jo varhain oivallettu sanonnassa ”kun elämä on parasta ollut, on se työtä ja vaivaa ollut”, joskin lausetta käytetään myöskin toisessa merkityksessä. Mo-

net ovat kuitenkin kuvitelleet paratiisia paikkana, jossa ei tarvitse tehdä mitään työtä. Tämä on ymmärrettävää, kun ajatellaan paratiisia jonkinlaisena hyvin ansaittuna lepopaikkana maallisen hyörinän jälkeen. Kuitenkin pitää paikkansa täällä elämässä Bernard Shaw'n oivallus: ”Loputon vapaapäivä on hyvä määritelmä helvetistä”. Ihminen on siis luotu toimivaksi, aktiiviseksi. Todella tyydytystä antava työ on aina eräänlaista henkistä vuoristo-kiipeilyä. Siihen liittyy kieltäymystä ja ponnistelua sekä tyydytystä vaikeuksien voittamisesta — vuoristo-kiipeilijän pääsemistä huipulle. Mutta vaikeuksien täytyy olla asiallisia eikä mielettömän vaikeita, muuten ne muodostuvat mielenterveyden karikoiksi.

On täysin luonnollista, että ihminen on työpäivän jälkeen — henkisen tai ruumiillisen — väsynyt, mutta vain siinä määrin väsynyt, että tarpeellinen yölepo palauttaa hänen voimansa ennalleen. Tekijälleen vastenmielinen työ saa hänet sensijaan aamullakin huokaamaan väsyneenä: ”Joko se taas alkaa”. Sopi vaan työhön joutuminen on siis kovin tärkeätä mielenterveydelle. Ammatti määrää ihmisen fyysisen, henkisen ja sosiaalisen ympäristön suureksi osaksi päivää. Se ei ainoastaan vaadi ihmiseltä tiettyjä ominaisuuksia ja tietynlaista suhtautumistapaa, vaan lisäksi se muokkaa vuosikymmenien kuluessa omalla tavallaan luonnettamme. Mutta muokkaava vaikutus ei saisi tehdä väkivaltaa ihmisen rakenteelle ja laadulle. Joka on joutunut väärälle paikalle yhteiskunnan labyrinthissa, hänelle työ — elämän tärkein sisältö — saattaa muodostua jatkuvien pet-

tymysten lähteeksi, masennuksen, katkeroitumisen ja kohtaloon alistumisen aiheuttajaksi.

Toiset ammatit asettavat erikoiset vaatimukset työntekijän kyvyille ja taidoille, toiset luonteelle, muutamattomolemmille. Kenet on luonto määrännyt voimia kysyvään takosepän ammattiin, ei voi menestyä hienomekaanikkona ja päinvastoin. Luonteeltaan vilkas ja toimeentarttuva tyyppi ei malta seurata työn varoista edistymistä metallisorvissa, eikä ruumiillista toimintaa ja ulkoilua kaipaava henkilö viihdy konttorityössä. Sellainen, jota eivät kiinnostaneet erikoisemmin syyt ja vaikutukset ja joka on älyltään heikkolahjainen, ei sovi suunnittelu- ja johtotyöhön. Sen sijaan voi esim. debili henkilö pärjätä loistavasti jossakin pitkäväteisessä, ikävystyttävässä työssä, joka normaalille ihmiselle olisi kuolettavan yksitoikkoista. Toiset työntekijät saavat tukea työtovereista tai pakkotahtisesta liukuhihnatyöstä, toiset haluavat tehdä työtä yksin ja omalla vauhdillaan. Jos on siis töitä monenlaisia, niin ovat niihin pyrkivät ihmisetkin monenlaisia.

Ratkaisevaa työssä viihtymiselle voi olla ihmisen perusrakenteesta johtuva suhtautuminen itse työvälineeseen tai koneeseen. Joku menestyy todella hyvin vain silloin, kun työväline on kuin hänen oman käntensä jatko; siihen vaivattomasti ja mukavasti liittyvä. Muussa tapauksessa hän hylkää sen kiusankapaleena pois ja tarttuu paljain käsin työhönsä niin kuin muovailija saveen. Voimme sanoa, että yksi mieluiten käyttää konetta, toinen hoitaa konetta, kolmas huoltaa konetta ja neljäs valvoo konetta. Useat henkilöt haluavat olla näkyvällä paikalla, mutta on maan hiljaisiakin, jotka mieluiten karttavat julkisuutta, saavat työstä tarvitsemansa ilon ja tyydytyksen eivätkä pyri kunnianhimoisesti ylöspäin.

Viime aikoina on yhä voimakkaammin astumassa esiin työelämässä muodostuvien ihmissuhteitten ns. sosiaalisen ympäristön merkitys työteholle ja mielenterveydel-

le. Tällöin ollaan varmastikin oikeilla jäljillä, kun puhutaan ryhmähengen merkityksestä eli siitä, miten ihmiset saadaan toimimaan toinen toisensa arvosteen ryhmänä, olemalla silti riittävässä määrin vapaita yksilöinä. Tällöin ryhmä sopivasti kehittää ja vie jäseniä mukanaan, mutta ei kiristä heitä ylivöimaisiin saavutuksiin eikä tukahduta yksilöllisiä tarpeita tai henkilökohtaista kehitystä. Ihminen kaipaa seuraa, mutta ei ainoastaan lauman jäsenyyttä, vaan onnistuneita ystävyyssuhteita. Hän kaipaa edelleen sopivasti arvontaa itselleen ryhmän jäsenenä ja epäsuorasti täten koko ryhmälle — olkoon tämä sitten perhe, työryhmä tai muu yhteiskunnallinen muodostelma.

Kuitenkaan ei yksilöä saisi missään tapauksessa unohtaa ryhmän kustannuksella. Hänen soveltuvuutensa ryhmään olisi etukäteen punnittava, muuten syntyy ryhmään sisäisiä jännityksiä ja sen yhteishenki kärsii. Tällöin ei ryhmän liittymisen suurempaan sosiaaliseen muodostelmaan, kuten tehtaaseen tai virastoon suju kitkattomasti.

Soveltuvuutta harkitessa tulisi tuntea yksilön harrastuksia ja ennen kaikkea se, mikä on hänen vahvin puolensa, eli mihin hänen kykynsä ja taipumuksensa eniten viittaavat ja sijoittaa hänet tälle tai sitä lähellä olevalle alalle. Näillä edellytyksillä ihminen mukautuu elämänsä ja kohtalonsa paremmin, kuin jos häntä jatkuvasti kalvaa tunto siitä, että hänen olisi pitänyt saada tehdä jotakin toista työtä.

Lääkärinä joutuu usein toteamaan, että suurin syy sielullisiin häiriöihin on juuri nykyaikana se ankara taistelu, jota yhteiskunnassamme käydään asemista, arvovalasta ja saavutuksista. Tässä taistelussa sortuminen on liikaa monen hermostolle ja mielentasapainolle. Tämä taistelu käydään suurelta osin työelämän alueella. Jos siellä voidaan saada aikaan entistä suurempaa sopeutumista niin työhön kuin työympäristöön nähden, on paljon voitettu sosiaalisessa mielessä.

jatk. siv. 17

ria Ristilän muistoa kunnioitettiin hetken hiljaisuudella. Jaalan seurakunnan kirkkoherra M. Puntila piti vanhuksille lämminhenkisen joulupuheen ja kanttori A. Kälviäisen säestämänä laulettiin virsiä. Sen jälkeen kuultiin Veikko ja Ilkka Talven viuluesityksiä. Marja Rämö ja Esko Pukkila lauloivat duettoja ja Aili Hasari lausui kaksi runoa. Kahvitarjoilun jälkeen Verlan kansakoulun työt esittivät voimistelua opettaja Korhosen johdolla ja Kuusaan Ladun jäsenet jouluaiheisen hupailun. Juhlan lopuksi ins. Lindblom toivotti kaikille hyvää joulua ja onnellista uutta vuotta ja kiitti ohjelman suorittajia ja avustajia. Korjauspajan entinen työntekijä Robert Mäkelä vastasi puheeseen kiittäen yhtiötä eläkeläisille järjestämästä joulujuhlasta. Yhteislaulun jälkeen eläkeläiset lähtivät kotimat- kalle toivomuksin, että ensi vuonna jälleen tavataan.

JUANTEHTAALLA

Monien joulukynttilöiden luodessa valoaan tehtaan seuratalon salissa kokoontuivat vanhuksat joulukuun 11 p:nä viettämään joulujuhlaansa. Ohjelman aloitti tehtaan torvisoittokunta musiikkiesityksillä. Tervehdysanojen jälkeen koululainen Raili Kuusmin luki joulukertomuksen. Jouluvirren alkusäkeistöjen jälkeen hiljennettiin kuuntelemaan lääninrovasti Erkki Pulkkinen joulusaarnaa, jonka jälkeen veisattiin jouluvirren viimeinen säkeistö soittokeuhon säestyksellä. Näin oli ehditty joulupuuron aikaan. Sen jälkeen seurasi kansakoululaisten esittämät joululauluja opettaja Leena Horjanderin johdolla. Juhlan muun ohjelman aikana saatiin nähdä ja kuulla pienten lastentarhalaisten esittämät tonttuleikkejä ja rva Pulkkinen, rva Riekkisen ja nti Myöhäsen esittämät joululauluja. Tiernapoikina esiintyivät yhteiskoulun pojat ja Juankosken Mieskuoro lauloi opettaja Evijärven johdolla. Hupaisa joulupukki saapui juhlaan tonttuneen ja viimeisenä ohjelmanumerona esitti Juankosken Näytelmäkerho Topeliuksen näytelmän 'Sotavanhuksen joulu'. Tilaisuus päättyi dir. cantus Pasurin säestämään yhteisesti veisattuun virteeseen.

Toimituksen tuolilta

Tasan ei käy onnenlahjat. Näin ajatteli sekin rovasti, joka pysähtyi vaihtamaan muutaman sanan rakennustelineillä töitä paiskivan muurarin kanssa. Rovasti oli kuulunut, että muurarin veli oli oppinut mies ja oli onnistunut kiipeämään korkealle yhteiskunnan tikapuilla.

— Muurarin velihän kuuluu olevan professori, virkkoi rovasti. Niin se näyttää olevan, että toiselle käy tässä elämässä paremmin kuin toiselle.

Muurari heitti hetkeksi laastilapion ruukkikaukaloon, pani tupakaksi ja tokaisi:

— No ei sillä velimiehellä sentään suurempaa hätää ole. En ole kuulunut hänen kohtalooan pahemmin valettavan, vaikka onkin professori.

Tällaisen hauskan jutun kuulumme hiljattain harjannostajaisissa ja tietysti tällaisesta tarinasta on olemassa sata muunnosta, toinen toistaan parempia.

Voipa hyvinkin olla tositapaus. Suomalaisen kansanmiehen sanavalmius ja huumorintaju kun on tunnetusti ehtymätön ja voi puhjeta kuinka yllättävään ja tuoreeseen kukintaan tahansa.

Mutta kyllä muurarin lausahduksen takana on myös totta toinen puoli. Muurari on tyytyväinen, kun näkee kättensä työn tuloksena talojen ja tehtaiden nousevan. Hän on rakentaja, jos kukaan.

Professori saattaa hänkin omalta kohdaltaan olla tyytyväinen aikaansaannoksiinsa. Väitöskirja, jonka tekeminen vei häneltä kyllä vuosikauasia ja vei myös yöunet, sai tunnus-

tusta osakseen, samoin hänen muu tieteellinen toimintansa. Ankarassa kilpailussa alansa professuurista hän selviytyi voittajana ja hänen vastuulleen annettiin tärkeän oppituolin hoitaminen. Hänen sitkeä ponnistuksensa oli johtanut tavoitteluihmapaan tulokseen.

Mutta saavutus ei merkinnyt sitä, että professorimme olisi voinut ruveta vähän noin niin kuin hellittämään. Hänen tehtävänään oli nyt opettaminen, tieteellisen jälkikasvun vaaliminen. Kenties hän oli kyennyt oivaltamaan jotakin aivan uutta ja nyt hänen oli koetettava juurruttaa nämä ajatuksensa, saada niille yleinen hyväksyminen. Mutta se ei ole aina niinkään helppoa. Tiedemiehet lähtevät epäilyksestä ja professorimme virkaveljien epäily on saatanut kasvaa jopa kaksinkertaiseksi. He hävisivät oppituolista kamppailtaessa. Valitukseen ei johtanut tulokseen ja inhimillinen kateus tulee nyt mukaan jälkinäytökseen, joka saattaa kestää niin kauan kuin professorimme hoitaa tieteellistä sarkaansa. Taistelulentistä ei ole puutetta. Niitä ovat tieteelliset julkaisut ja tieteellisten seurojen julkiset kokoukset esitelmiseen ja keskusteluineen, hankalat väitöstilaisuudet ja monet muut julkisuuden valokeilaan joutuvat tapaukset, joissa professorimme joutuu ilmaisemaan kantansa ja turvautumaan henkisiin aseisiinsa.

Nähtävästi professorimme oli kuitenkin kohtalaisen hyvin pärjännyt tieteen maailman salakarikoissa, koska velimies ei ollut kuullut hänen pahemmin valettavan. Kumpikin oli löytänyt oman paikkansa yhteiskunnan portaikossa. Kumpikin tunsii tyydytystä työstään. Kumpikin tunsii olevansa hyödyllinen yhteiskunnan jäsen.

*

Tyytyväisyys työhön, työpaikkaan ja työtovereihin kuvastuu myös hal-

lalaisen Emil Ahosteen kirjoittamassa kronikassa, jonka hän esitti mitalijuhlissa loppiaisena.

Kupeella Kotkan kaupungin reunalla rannan itäisen on suojassa saari pienoinen. Siellä saha suuri on, myös nykyaikainen.

Sinne tukit kaukaa tuodahan seuduilta Suomen salojen. Niit' kuorii koneet konstikkaat ja uittaa tytöt terhakkaat myös pojat pontevat. Haka heilt' ei heltiä kuin tauolla kahvin, ruokailun ja illalla päivän päätyen.

Saha saa ylistystä osakseen. Värkit ovat semmoiset, että viisisataa tukkia hurahtaa niiden läpi tunnis-sa. Mutta kummakos se on, kun leikkissä ovat mukana myös Santut, Saareksët, Ahvenaiset, Ropposet ja joskus Koposet.

Mainio on saha ja lautatarha sekä kaikki muutkin laitteet. Vain yhden oikukkaan pullonkaulan kronikoitsija on löytänyt, nimittäin 'rasamentin', mutta kyllä siitäkin selvittää, kun otetaan huumori avuksi. Runoniekka Ahoste lopettaa kronikkansa:

Sitä varmaan hartaasti me kaikki toivomme, että tätä touhua riittäis monelle. Olis' hyvät markkinat, siit' hyötyis Halla sekä Karhula! Säilyis' rauha, terveys! Sill' olo meill' on onnekas, kun on työ, toimi ponnekas.

Tällä lailla siellä Hallassa runosuonta pulputetaan arkisen työn tiimoilta. Eipä ole tainnutkaan tällä sivulla kaikkua runoratsun kapsetta, mutta nyt siihen tarjoutui tilaisuus, kun ei tarvinnut itse ruveta tuota oikukasta luontokappaletta valjastamaan. Parhaat terveisemme ja kiitoksemme Emil Ahosteelle.

T u o m o

