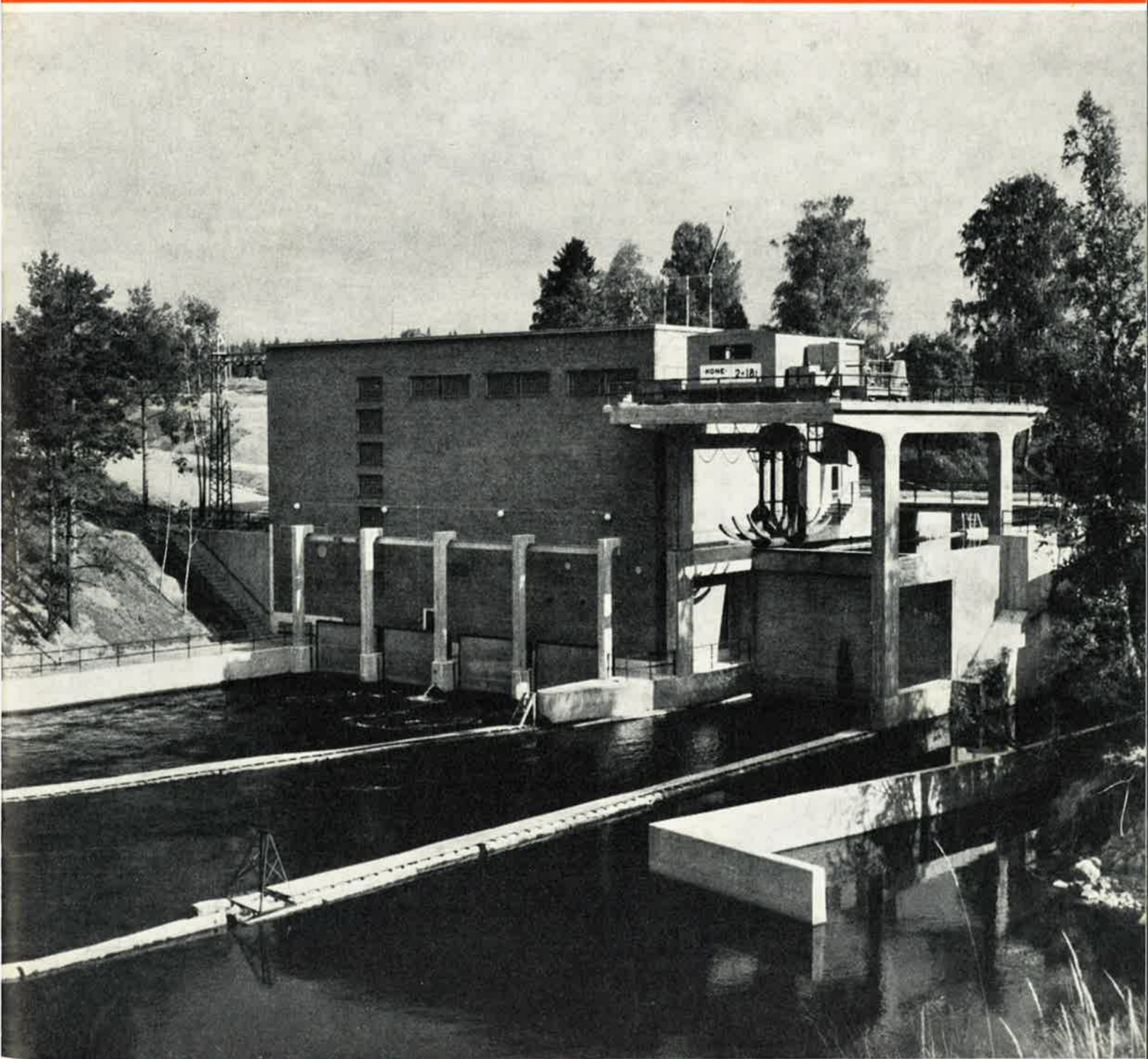


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Teknillinen johtaja Björn Sucksdorff
- 2 Karjalankosken vesivoimalaitos
- 5 Karjalankosken vesivoimalaitosta esiteltiin Savon maakunnan edustajille
- 7 Juantehtaan kartonkikoneeseen asennettu kuumailmapuhaltimet
- 8 Juantehtaan saha
- 10 Uutta Juankoskea
- 11 Voikkaan uusi kuorimo harjassaan
- 12 Voikkaan vesivoimalaitoksen uuden osan harjannostajaiset
- 13 Amerikkalaisvierailu Kuusankoskella
- 14 Kuusankoskella rakennetaan omakotitaloja
- 15 Högforsin koetalossa on lämpö päällä
- 16 Suojakenkien avulla vältetään varvastapaturmilta
- 18 Kymintehdas yhtymän jalkapallomestari
- 19 Voikkaa voitti suunnistuksen
- 19 Urheilukauden päättäjäisiä
- 20 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 20 Merkkipäiviä
- 23 Manan majoille
- 24 Tehtaanlääkäri: Istuva ihminen
Toimituksen tuoilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Karjalankosken vesivoimalaitos kuvattuna alavirran puolelta. Liittyy kirjoitukseen 'Karjalankosken vesivoimalaitos' ss. 2—6.

Tässä numerossamme on tavallista runsaammin Juantehtaan ja Juankosken kuulumisia. Karjalankosken vesivoimalaitos on valmistunut ja sitä on esitelty Savon maakunnan edustajille. Kolmatta vuotta kestänyt rakennusohjelma, joka käsitti Syvärin—Vuotjärven vedensäänöstelyn toteuttamisen ja suojapatojen sekä voimalaitoksen rakentamisen, on nyt saatettu päätökseen. Tehtaan voimansaanti on turvattu ja voimaa toimitetaan myös maakunnan käyttöön.

Juantehtaan kartonkikoneeseen on asennettu kuumailmapuhaltimia, joiden avulla kartonkiradan kuivaamisnopeutta on voitu lisätä, mikä puolestaan on koitunut tuotannon hyväksi. Juantehtaan saha käy nykyisin läpi vuoden tuotannon noustessa 1 500 standartiin. Muutamit edustavat kuvat kertovat, miten nykyaikaiseksi Juankosken keskusta on muuttunut.

Voikkaalla on jatkettu harjannostajisten sarjaa. Tällä kertaa ovat olleet vuorossa puuhiomon uusi kuorimo ja vesivoimalaitoksen laajennusosa.

Kuusankoskella on omakotirakennustoiminta jatkunut vilkkaana ja merkeistä päätellen vauhti tulee ensi vuoden aikana kiihtymään. Högforsin koetalon lämmityslaitteet on asennettu ja sitä koskevasta selostuksesta varmaan omakotirakentajat saavat hyödyllisiä vihjeitä.

Työturvallisuudessa henkilökohtaisilla suojavälineillä on tärkeä osuus. Tällä kertaa kirjoitamme suojakengistä, joiden käyttämisen toivoisi yleistyvän.

Kesäurheilukausi on päättynyt. Mestaruudet on ratkaistu ja mielen- ja ruumiinterveystekseen urheilua harrastaville on jaettu palkintoja.



Teknillinen johtaja Björn Sucksdorff

Yhtiömme teknillinen johtaja, dipl. ins. Björn Sucksdorff kuoli lokakuun 13 päivänä. Hän oli syntynyt Tampereella 29. 12. 1906, joten hän oli kuollessaan vasta 55 vuoden ikäinen. Hän valmistui dipl. insinööriksi Teknillisen Korkeakoulun koneenrakennusosastolta v. 1929, jolloin tuli apulaisinsinööriksi Kymin paperitehtaalle. V. 1931 hän siirtyi Englantiin yhtiön Star-tehtaisiin kuuluvalla Yorkshiren paperitehtaalle. V. 1935 hänet nimitettiin Kuusankosken paperitehtaan käyttöinsinööriksi ja kaksi vuotta myöhemmin hänestä tuli myös Kymin paperitehtaan käyttöinsinööri. Työskenneltyään tuotantopuolella vuoteen 1947 saakka hänet nimitettiin Kymintehtaan ja Voikkaan korjauspajojen sekä piirustuskonttoreiden päälliköksi. Kun v. 1949 voitiin aloittaa suurisuuntainen tuotantokoneiston laajentaminen ja uudistaminen, katsottiin välttämättömäksi erityisen teknillisen osaston perustaminen ja insinööri Sucksdorff nimitettiin sen päälliköksi. V. 1955 hänestä tuli koko yhtiön teknillinen johtaja.

Johtaja Sucksdorff ennätti palvella yhtiötämme 32 vuotta. Hän hankki erinomaisen perehtyneisyyden ennen kaikkea yhtiömme teknillisissä kysymyksissä täydentäen ammattitietojaan lukuisilla opintomatkoilla, jotka ulot-

tuiivat Yhdysvaltoihin ja Kanadaan saakka. Hänen tarmokkuutensa ja aloitekykynsä oli suorastaan ehtymätön, minkä lisäksi hänen monipuolisiin avuihinsa kuului taipumus luovaan suunnittelutyöhön. Hänen kaltaistaan miestä onkin tarvittu johtamaan viime vuosikymmenen aikana toteutettua laajaa uudistusohjelmaa. Huomattavimmista kohteista mainittakoon Kymin selluloosatehtaan uudestirakentaminen, vanhoilla paperikoneilla suoritettujen parannukset, uuden sanomalehtipaperikoneen hankkiminen Voikkaalle, Voikkaan puuhiomon uusiminen ja laajentaminen, toimenpiteet käyttövoiman lisäämiseksi Kuusankosken tehtailla sekä Juantehtaalla ja viimeisenä suurena työnä Kuusanniemeen rakennettavan sulfaattiselluloosatehtaan suunnitteleminen. Erityisen läheisiä hänelle olivat koulutuskysymykset ja hänen johdollaan toteutettiinkin Kuusankosken tehtaiden laaja ja jo tähän mennessä erinomaisia tuloksia tuottanut ammattikoulutusohjelma.

Johtaja Sucksdorffin poismeno tunnetaan yhtiömme piirissä raskaana. Hänen ryhdikäs ja rehti olemuksensa oli tuttu jokaiselle ja hänet tunnettiin miehenä, joka vaati itseltään eniten, mutta joka sai myös muut yrittämään. Hänen työnsä jälki tulee säilymään ja nykyinen yhtiöläisporvi tulee hänet aina muistamaan.

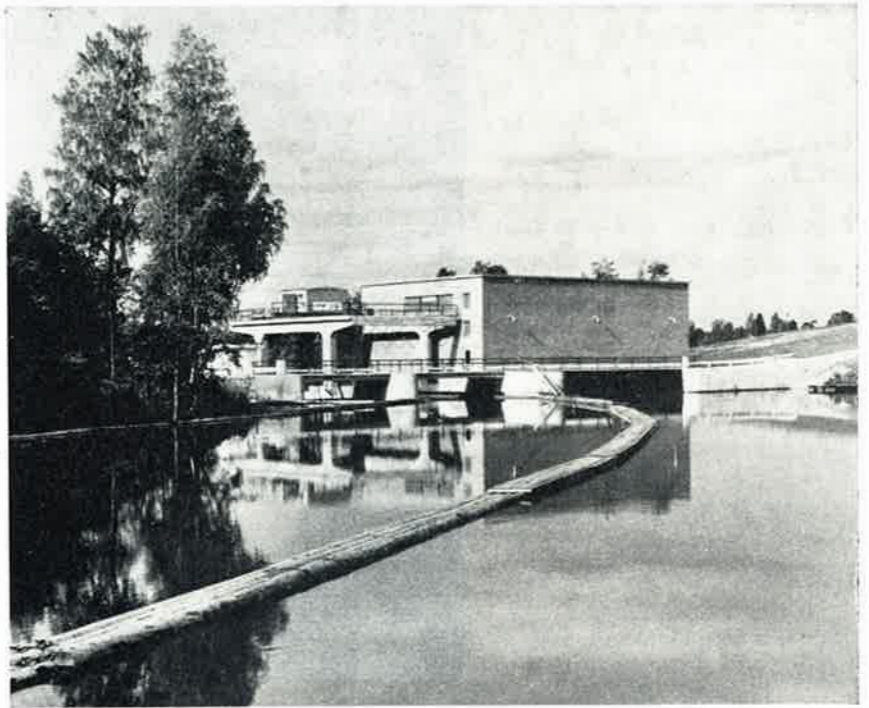
Juankoskella on harjoitettu teollisuutta alun kolmattasataa vuotta. Se on perustunut luonnon tarjoamien mahdollisuuksien hyväksikäyttöön. Alkeellisissa oloissa alettiin jalostaa lähijärvien runsaita rautamalmiesiintymiä. Syntyi Juankosken ruukki, joka eli vuosikymmenestä toiseen, vaikka vaikeuksia ei suinkaan puuttanut. Maamme teollisuushistoria kertoo monista vastaavanlaisista yrityksistä, jotka ovat aikoja sitten lakanneet olemasta. Juankoskelle ei käynyt näin. Päinvastoin sen harjoittama rautateollisuus laajeni ja monipuolistui ja kun vihdoin alettiin lähiseudun metsävaroja muuttaa hiokkeeksi ja valmistaa edelleen kar-



Tällaiselta näytti Karjalankoski vielä kesällä 1959

tongiksi, kasvoi ruukista nykyaikainen tehdas.

Tärkeätä edistysaskelta tehtaan toiminnalle merkitsi Siilinjärven—Juankosken rautatien valmistuminen ja nyttemmin on saatu aikaan myös toinen huomattava parannus. Syvärin—Vuotjärven vedensäännöstelytöiden tultua suoritetuksi ja Karjalankosken voimalaitoksen valmistuttua on tehtaan voimansaanti turvattu. Tähän saakka Juantehdas on aika ajoin kärsinyt voimapulaa. Latvavesien tapaan vesimäärät Nilsiän reitissä vaihtelevat eri vuodenaikoina suuresti, minkä lisäksi ero-



Lehtemme kannessa esiintyy Karjalankosken voimalaitos kuvattuna alavirran ja tässä ylävirran puolelta

Karjalankosken vesivoimalaitos

ja suurentavat vielä poikkeukselliset vesivuodet. Niinpä Juankoski on tulvahuippuina kohissut melkein kuin luonnontilassa, kun taas toisinaan veden vähyys on aiheuttanut tehtaan käytön kannalta kriittisiä tilanteita. Tämä heikko kohta on nyt saatu poistetuksi. Vedensäännöstely- ja rakennustoiminnan to-

teuttaminen on vaatinut laajoja järjestelyjä ja paljon työtä sekä kysynyt myös runsaasti varoja. Lehdesämme on useaan otteeseen kerrottu tämän työn edistymisestä, joka Karjalankosken vesivoimalaitoksen valmistuttua on nyt saatu päätökseen.

Ensimmäinen vaihe käsitti Syvärin ja Vuotjärven välisen Lastukosken perkauksen ja säännöstelypadon rakentamisen syvennettyyn uomaan. Myös Juankosken tuloväylää Niskakoskea perattiin. Nämä työt pantiin käyntiin vuoden 1959 alussa ja ne oli suoritettava ennen kevättulvien alkamista. Lastukoskesta ja Niskakoskesta poistettiin yhteensä n. 35 000 kiintokuutiota kalliota ja maamassoja. Toukokuun 21 päivänä väliaikaisena lasku-uomana toimineen Lastukosken kanavan sulkuluukut pantiin kiinni ja uusi säännöstelypato otettiin käyttöön.



Nippunosturi siirtää puuniput voimalaitoksen padon yli alavirran puolelle

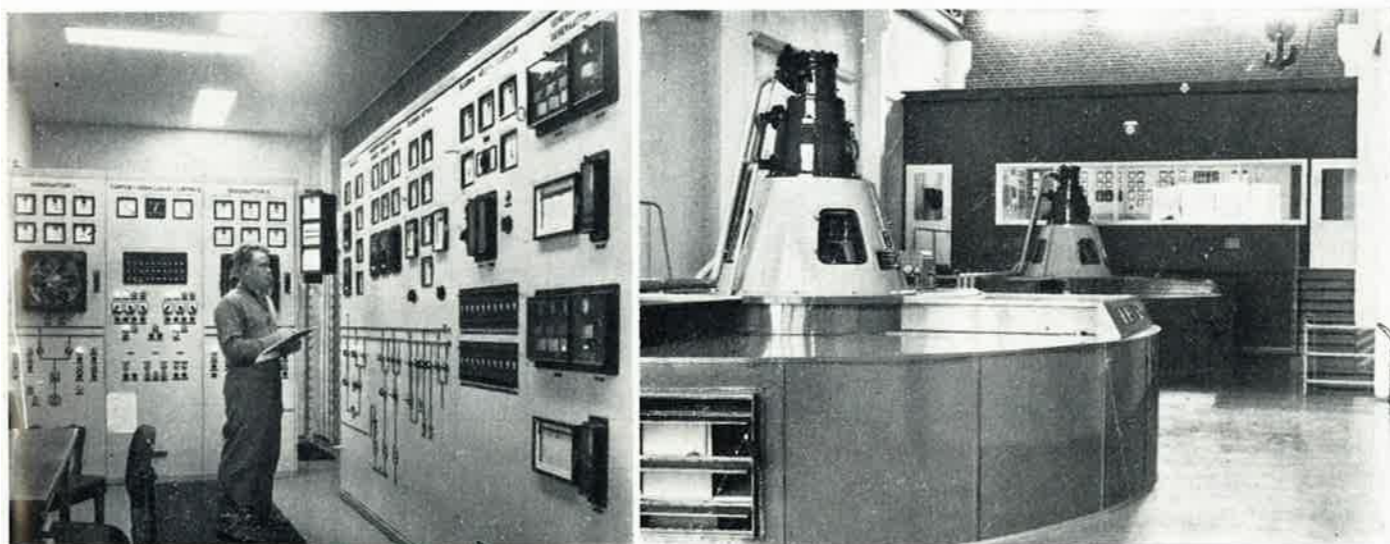
Aikaisemmin voitiin Nilsiän reitin pääjärvien Syvärin ja Vuotjärven muodostamaa vesiallasta käyttää hyväksi ainoastaan luonnollisen purkautumisen puitteissa niin, että Juankoskellakin voitiin juoksuttaa vain luonnollista purkautumista vastaavia vesimääriä. Nyt tämä epäkohta on poistettu ja vesivaraston säännöstely- ja käyttömahdollisuudet ovat siten suurentuneet. Vedenjuoksutus tapahtuu tietenkin vesistötoimikunnan hyväksymien säännösten puitteissa, joita määrätessä kaikkien osapuolien, niin teollisuuden, laivaliikenteen ja uiton kuin ranta-alueiden maanviljelyksen edut otettiin tasapuolisesti huomioon.

Lupa Karjalankosken voimalaitoksen rakentamiseen saatiin vesistötoimikunnalta elokuussa 1959 ja valmistavat työt aloitettiin välittömästi. Koska reitti jakautuu Karjalankosken niskassa kahteen haaraan, voitiin Karjalankoski eristää poikki virran rakennetulla työpadolla ja laskujokena käyttää Jänissalmen—Keihäskosken haaraa. Työpadotehtiin Juantehtaan omana työnä, minkä jälkeen Insinööritoimisto Oy Vesi-Pekka suoritti urakalla maamassojen poistamisen tulevan voimalaitoksen ja alakanavan kohdalta. Maata siirrettiin 6 500 m³ ja kalliota louhittiin 3 500 m³.

Vesivoimalaitoksen yksityiskoh- taisen suunnittelutyön suoritti yh-

Samanaikaisesti Insinööritoimisto Oy Vesi-Pekka rakensi Karjalankosken yläpuolelle alaviin maasto- kohtiin suojarahat. Hiidensalmeen tarvittiin pohjakalliosta mitattuna yli kymmenen metrin korkuinen betonipato estämään veden kohoamista Vehkalahdessa, joka on pinta- alaltaan 4,5 km². Vehkalahden pinta pidetään pumppuaseman avulla luonnollisessa korkeudessa. Virraslahteen tarvittiin kolme maapatoa, pituudeltaan yhteensä n. 400 m. Sadevedet ja lumen sulamisvedet johdetaan altaaseen ja pumpa-

Tyylikkyys ja teknillisuus lyövät kättä toisilleen voimalaitokset: konesalissa ja ohjaamossa

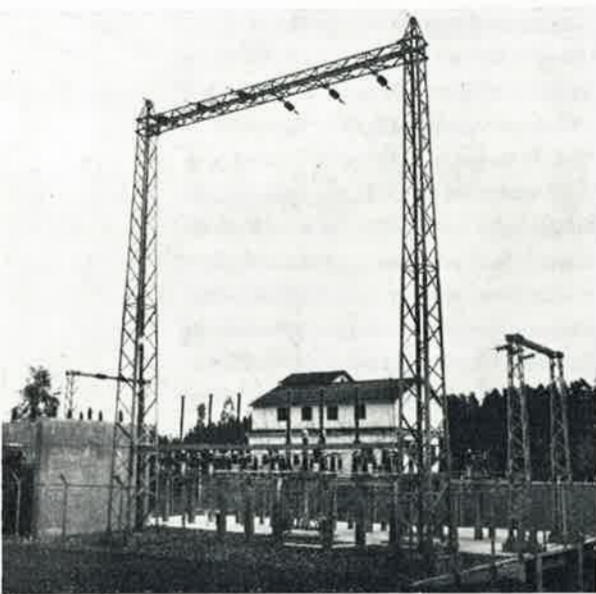


Kun Syvärin—Vuotjärven vedensäännöstelytyöt oli saatu valmiiksi, seurasi suunnitelmien toinen toteutusvaihe: Juankosken alajuoksulla olevien koskien alistaminen voimalalouden palvelukseen. Vedensäännöstelystä ei olisi ollut vastaavaa hyötyä, ellei Juankosken ja Akonveden välistä noin 6,5 metrin suuruista putouskorkeutta olisi käytetty hyväksi. Se edellytti uuden vesivoimalaitoksen rakentamista Karjalankoskeen, viisi kilometriä pitkän Jukajoen alimmaiseen koskeen.

tiön tekemän perussuunnitelman pohjalla Oy Vesirakentaja, koneasemarakennuksen piirsi arkkitehti Arne Helander ja rakentaminen annettiin Oy Yleisen Insinööritoimiston tehtäväksi. Urakoitsija aloitti työnsä marraskuussa 1959 ja seuraavana keväänä rakentaminen oli edistynyt niin pitkälle, että voimalaitoksen padon säännöstely- ja uittouaukkoja voitiin jo käyttää. Syyskesällä aloitettiin muuraustyöt ja lokakuussa vietettiin harjannostajaisia. Tällöin päästiin alkamaan myös koneistojen asennustyöt.

taan Jukajokeen. Myös Lammensalmeen tehtiin 80 metrin pituinen maapato, joka varustettiin pienellä pumpulla. Muissa kohdin Jukajoen rannat ovat korkeat ja tarjosivat luonnollisen rantapenkereen Karjalankosken voimalaitoksen padon nostattamalle vesimäärälle. Jänissalmen haara oli kuitenkin saatava suljetuksi ja siihen Yleinen Insinööritoimisto rakensi tulvaluukulla varustetun padon.

Karjalankosken voimalaitos sijaitsee jyrkkärantaisessa jokilaakso- ssa ja rakennus aivan kuin kät-



Uutta ja vanhaa vierekkäin Juantehtaalla. Etualalla sähkönjakoasema ja taustalla entinen masuuni

keytty rantojen suojaan. Tiiliseinäinen rakennus sopeutuu hyvin jokimaisemaan. Voimalaitoksen sivuitse ylävirran puolelta johtaa neljä metriä leveä silta Hämälänsaaren puolelle. Se on luovutettu yleiseen käyttöön ja vanha alavirran puolella sijainnut huonokuntoinen silta on purettu. Voimalaitoksen Hämälänsaaren puoleisella sivustalla on uittoa varten nipunsiirtolaite sekä voimalaitoksen vedensäännöstelyluukku. Tulva-aikoina voidaan käyttää lisäksi Jänissalmen padon tulvaluukku.

Voimalaitosrakennuksen vedensäätelyluukun tilavuus on 6 000 m³. Rakennuksen pohjämitat ovat 18,5 m ja 25,25 m, korkeus ylävirran puolelta sillan kannelta mitattuna 8,4 m ja alavirran puolelta 15,4 m. Keskeisin tila on konesali ja siihen liittyvä lasiseinällä erotettu ohjaamo. Kaikki kojeistot ja muuntajat ovat samassa rakennuksessa.

Voimalaitoksen koneistona on kaksi pystyrakenteista Kaplan-turbiinia, joihin on kytketty 3-vaihegeneraattorit. Voimalaitos on ra-

kennettu 80 m³/sek. vesimäärää varten. Turbiinit on toimittanut länsi-saksalainen toiminimi B. Maier ja niiden yhteinen nimellisteho putoamiskorkeuden ollessa 6,25 m on 4 200 kW. Generaattorit ovat kotimaista valmistetta, nimittäin Oy Strömbergin toimittamia. Niiden yhteinen teho on 6 200 kVA. Voimalaitos kehittää energiaa keskimäärin noin 24 milj. kWh vuodessa.

Voimalaitoksen seinästä lähtee 45 kV:n voimansiirtojohto Juantehtaalla sijaitsevalle jakoasemalle ja sieltä edelleen Savon Voiman vastaanottoasemalle Siilinjärvelle. Voimansiirtojohtot rakensi yhtiölle



Päivystäjä Valtter Maljanen Juankosken jakoaseman ohjaamossa

Savon Voima Oy. Savon Voiman kanssa on tehty sopimus, että se ostaa sen osan voimasta, mitä Juantehtas ei tarvitse omaan käyttöön. Täten Karjalankosken vesivoimalaitos palvelee koko maakuntaa ja on myös valtakunnan voimaverkoston yhteydessä.

Voimalaitoksen ensimmäinen koneisto yhdistettiin valtakunnan voimaverkkoon 17. 5. ja 27. 5. oli toisen koneiston vuoro. Koekäytöt sujuivat hyvin ja laitos on joka suhteessa vastannut odotuksia.

Säännöstelytöiden ja voimalaitoksen rakentamisen yhteydessä ovat uitto-olosuhteet ratkaisevasti parantuneet. Lastukosken säännöstelytalon keskiaukosta pääsevät puuniput uimaan Vuotjärveen. Juankoski sivuutetaan vanhan uittoruuhen paikalle rakennettua yli 300 metrin pituista uittokanavaa myöten ja nippujen siirtämisen ylävirrasta alavirtaan suorittaa nipunosturi. Kuten edellä mainittiin, on Karjalankosken voimalaitoksen yhteydessä vastaavanlainen nipunosturi. Nykyisin uitto pyritään mikäli mahdollista suorittamaan nippu-uittona. Nilsiä reitissä tämä tavoite on saavutettu.



Uitto ohittaa Juantehtaan uutta nipunosturilla varustettua uittokanavaa myöten

Karjalankosken vesivoimalaitosta esiteltiin Savon maakunnan edustajille

Karjalankosken voimalaitosta ja siihen liittyvää vedensäännöstelyä esiteltiin Juankoskella lokakuun 17 päivänä arvovaltaiselle ja runsaslukuisalle kutsuvierasjoukolle. Vierailuun osallistuivat Kuopion läänin maaherra Erkki Mantere, lääninneuvos Eero Mäntylä, Savon Voima Oy:n toimitusjohtaja Aimo Eerola ja eräitä muita maakunnan sekä lukuisasti julkisen sanan edustajia. Myös Juankosken

rakennusohjelmaa esittävin kartta-piirroksin. Tämän jälkeen alkoi retkeily, jonka ensimmäisenä kohteena oli Karjalankosken voimalaitos sekä Jänissalmen pato. Voimalaitokseen tutustuttiin perinpohjin ja lausuttiin tyytyväisyys tämän aikaansaannoksen johdosta koko maakunnan voimaloutta ajatellen.

Voimalaitokselta palattiin Juantehtaan, jossa katsottiin voimajakoasema. Täältä matka jatkui



Dipl.ins. L. Timgren selostamassa vieraille Syvärin—Vuotjärven vedensäännöstelyä ja Karjalankosken vesivoimalaitoksen rakentamista

Taitaa olla makuasia, kumpi maisema on kauniimpi. Yläkuvassa Virraskoski luonnontilassa ja alakuvassa suvannoksi levinneenä

kunta oli edustettuna. Yhtiön johtoa edusti hallituksen jäsen, pankinjohtaja Mika Tiivola ja retkeily tapahtui dipl. ins. Erik Palmgrenin sekä Juantehtaan paikallisen johdon opastuksella.

Vieraat saapuivat Juantehtaan kerholle jo aamulla klo 9. Terve-tuliaiskahvin jälkeen dipl. ins. L. Timgren selosti vedensäännöstelytoimenpiteitä ja Karjalankosken vesivoimalaitoksen rakentamista havainnollistaen esitystään Nilsiä reitin sadealuetta ja

Hiidensalmen pumppuasemalle ja padolle. Paluumatkalla kierrettiin Juantehtaan sahan kautta. Koska kaikki vieraat olivat aikaisemmin käyneet tehtaassa, rajoituttiin nyt sahan esittelyyn.

Kiertokäynnin päätyttyä Juantehtaan tarjosi lounaan tehtaan kerholla. Pankinjohtaja Mika Tiivola toivotti vieraat tervetulleeksi. Hän mainitsi, että Syvärin—Vuotjärven vedensäännöstelyn ja Karjalankosken vesivoimalaitoksen ansiosta luonnon tarjoamat voimälähteet

on nyt tarkoituksenmukaisella tavalla alistettu ihmisen käyttöön. Nykyisen tehtaan voimansaanti on turvattu ja samalla on edistetty maakunnan sähköistämistä. Perkaus- ja rakennustyöt kestivät kolmatta vuotta ja tarjosivat runsaasti työtilaisuuksia Juankosken ja naapuripitäjien väestölle. Juantehtaan on ollut 'Akilleen kantapäätä', nimittäin kuljetuskysymykset ja riittämätön voimansaanti. Rautatien valmistuminen saattoi tehtaan kuljetuskysymyksen normaalille kan-



nalle ja nyt on myös voimansaanti turvattu. Puhuja kosketteli myös tehtaalla suoritetuista uudistuksista ja mainitsi, ettei nyttemmin päätökseen saatetun ja melko paljon varoja kysyneen voimalaitosohjelman jälkeen ole mitään suurempia uudistuksia Juankoskella suunnitella. Parhaillaan yhtiö valmistele Kuusankoskella uuden suuren koi-vua raaka-aineena käyttävän sulfaattiselluloosatehtaan rakentamista. Tällainen yritys — suurin yhtiömme sodanjälkeisen ajan rakennustoiminnassa — sitoo yhtiön kädet lähivuosiksi. Mutta sen jälkeen, ainakin mikäli taloudellinen tilanne pysyy vakaana, on toisten tehtaiden vuoro, eikä tällöin luonnollisesti tulla unohtamaan myöskään Juantehtasta, varsinkin kun paikallinen

vesivoima on nyt kahlittu ja rautatieyhteys saatu.

Maaherra Erkki Mantere mainitsi, että Kuopion lääni on maamme vähiten teollistunut lääni. Siitä myös johtuu, että maalaiskuntien asukasluku on jatkuvasti vähene-mään päin muuttoliikkeen suun-tautuessa kaupunkeihin ja teolli-suusyhdyskuntiin. Viime vuonna ainoastaan kolmessa maalaispitä-jässä, nimittäin Siilinjärvellä, Son-kajärvellä ja Juankoskella väkiluku kasvoi. On ilolla todettava, että Juankoskella, jossa teollisuutta on harjoitettu jo alun kolmattasataa vuotta, ei ole käynyt tehtaalle niin kuin monelle muulle vanhalle ruukille, jotka on jouduttu lopet-tamaan. Päinvastoin tänään olem-me tulleet entistä selvemmin va-

kuuttuneiksi siitä, että täällä tulevat tehtaan pyörät pyörimään. Karjalankosken voimalaitos on raken-nettu nimenomaan teollisuusvoima-laitokseksi ja nykyiselläänkin se koituu paitsi tehtaan koko maakun-nan hyväksi. Maaherra esitti vie-raiden parhaat kiitokset ja mainit-si, että päivän retkeily oli ollut erittäin antoisa.

Lisäksi puhuivat Savon Voima Oy:n toimitusjohtaja Aimo Eerola,

Vieraat isäntineen Karjalankosken voimalaitoksen padolla.

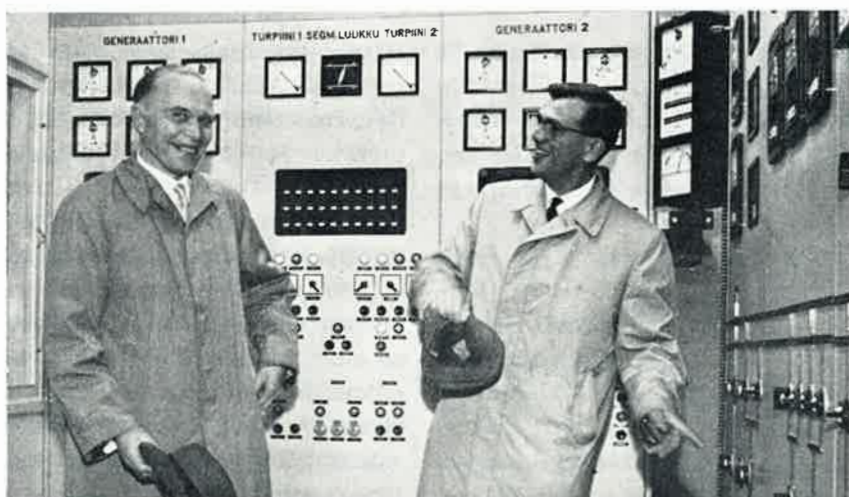
Voimalaitoksen seinustalla vas. lukien dipl.ins. Aimo Eerola, maaherra Erkki Mantere, lääninneuvos Eero Mäntylä, päätoimittaja Mauri Auvinen ja pankinjohtaja Mika Tiivola

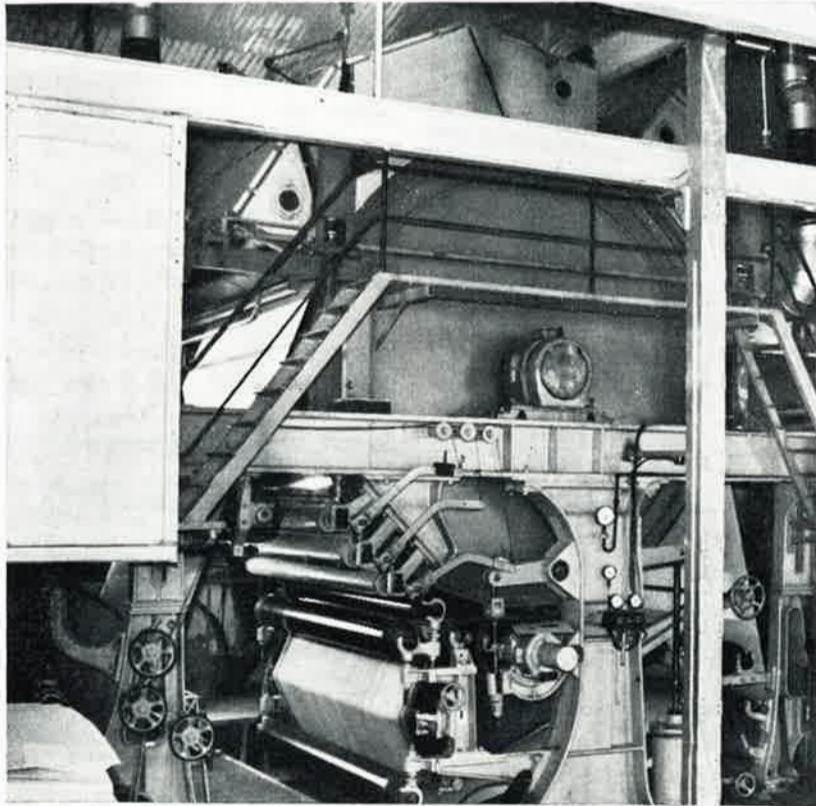
Maaherra Erkki Mantere (vas.) ja pankinjohtaja Mika Tiivola keskustelemassa voimalaitoksen konesalissa



Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja O. V. Korhonen sekä dipl. ins. Erik Palmgren. Näissä puheissa kuvastuivat ne läheiset ja tulokselliset suhteet, jotka vallitsevat Juankosken kunnan ja Juantehtaan sekä Savon Voima Oy:n ja Juantehtaan välillä.

Sähkövoiman toimittaja ja ostaja näyttävät yhtä tyytyväisiltä. Vas. Savon Voima Oy:n toimitusjohtaja Aimo Eerola ja dipl.ins. L. Timgren voimalaitoksen ohjaamossa





Kartonkikoneen yankee-silinteri, jonka päälle on myös asennettu kuumailmapuhaltimet

koneen tuotantokyky on lisääntynyt 20—30 prosentilla. Toisin sanoen koneen nopeutta on voitu melkoisesti lisätä, eikä tämä suinkaan ole tapahtunut laadun kustannuksella. Ohuita laatuja ajettaessa ei päästä vastaavan suuruiseen lisäykseen, mutta se tiedettiin ennakoita.

Kuten laitteiden nimikin osoittaa, perustuu systeemi kuuman ilman puhaltamiseen, joka suunnataan märän kartonkiradan pintaan. Ilma lämmitetään lämmöntalteenottolaitteissa ensin 60-asteiseksi ja kuunnetaan sen jälkeen lämpöpattereissa kuuman höyryn avulla 150° C:een. Suljettuihin kuumailmapuhaltimiin jouduttuaan tämä ilma puhalletaan puhaltimien avulla pienien reikien kautta märän kar-

Juantehtaan kartonkikoneeseen asennettu kuumailmapuhaltimet

Vuosi sitten Juantehtaan kartonkikone seiso kolme viikkoa ja sinä aikana asennettiin koneeseen uusia laitteita, nimittäin kuumailmapuhaltimia, joiden avulla pyrittiin nopeuttamaan kartongin kuivaamista ja siten lisäämään koneen tuotantokykyä. Laitteet toimitti ja asensi englantilainen The Spooner Dryer

Yankee-silinterin kuumailmapuhaltimet ennen asentamista

& Engineering Co Ltd, joka oli aikaisemminkin suunnitellut ja valmistanut kuumailmapuhaltimia yankee-silinterien yhteyteen. Sellainen hankittiin myös Juantehtaan kartonkikoneelle ja sen lisäksi suunniteltiin saman periaatteen mukaisesti kuumailmapuhaltimia sijoitettavaksi koneen kuivausosan viiden ensimmäisen silinterin päälle.

Kartonkitehtaan mestari Sulo Narsakka kertoi, että toinen vaihtoehto olisi ollut kuivaussilinterien lisääminen kartonkikoneeseen. Tämä olisi kuitenkin aiheuttanut pitemmän seisauksen koneen toiminnassa. Toisaalta kuivaussilinterien yhteyteen asennettavista puhallinlaitteista ei ollut aikaisemmin kokemusta, joten uudistukseen liittyi pieni jännitysmomentti. Käytäntö on kuitenkin osoittanut, että ennakkolaskelmat pitävät paikkansa. Paksuja kartonkilaatuja ajettaessa



Kartonkimestari Sulo Narsakka kartonkinäyteitä tarkastelemassa

tonkiradan pintaan. Samanaikaisesti toisista rei'istä imetään märkää ilmaa pois. Se johdetaan ulos lämmöntalteenottimien kautta, joten osa märän ilman lämmöstä voidaan käyttää hyväksi.

Asennustöiden jouduttamiseksi laitteet tuotiin tehtaalle niin valmiina kuin suinkin mahdollista. Lisäksi tarvittiin melkoisesti höyryjohtoja, jotka asensi Vesijohtoliike Huber Oy. Sähkötöistä huolehti Savon Sähkö Oy. Mm. tarvittiin lisää 13 uutta sähkömoottoria.





Juantehtaan saha kuvattuna
Pikonlahdelta päin

Tukit uitetaan suojaiseen
Pikonlahteen sahan edustalle

Juantehtaan saha

Aikaisemmin Juantehtaan saha kävi kolme-neljä kuukautta vuodessa huolehtien vain tehtaan pakkauskippien sekä muun omaan käyttöön tulevan sahatavaran toimittamisesta. Saha oli siten pikem-



Nämä miehet pitävät huolen siitä, että tukit muuttuvat tehokkaiden koneiden avulla laudoiksi ja lankuiksi
Yläkuvassa peräsahuri
Teemu Heikkinen, oik. kakkossahuri
Kalle Hakkarainen ja kanttari
Pentti Huttunen

minkin tehtaan 'apuosasto' kuin tuotantolaitos. Toisin on laita nykyisin, sillä vuoden 1959 loppupuolelta saakka saha on käynyt jatku-

vasti yhdessä vuorossa läpi vuoden lukuun ottamatta kuukauden pituista seisontaa kesälomien takia.

Mistä sitten tämä huomattava tuotanto-ohjelman laajentaminen johtuu? Sahanhoitaja Mauri Nykänen kertoi lehtemme edustajalle, että Juantehtaan saha toimittaa nykyisin huomattavan osan tuotannostaan Kuusankosken tehtaille ja Hallaan. Sahaus käsittää kaikkia laatuja: lautoja, lankkuja, parruja ja hirsiä. Hallaan menee etupäässä järeämpää tavaraa kahden tuuman paksuisesta ylöspäin. Tilausten lisääntymisen johdosta vuosituotanto on kasvanut n. 1 500 standarttiin.

Sahalla ei ole ollut vaikeuksia tämän tuloksen saavuttamisessa. Kuten muistettaneen, rakennettiin Juankosken saha uudestaan v. 1951. Pikonlahdessa sijainnut vanha höy-



rysaha purettiin ja uusi sähköllä käyvä sijoitettiin samaan paikkaan. Vain tiilinen kattila- ja konehuone-rakennus jätettiin ja siihen sijoitettiin sahan konttori, sahanterien teroitushuone sekä henkilökunnan sosiaalitalat.

Saha käsittää yhden sahauslinjan kaksine kehineen. Viime kesänä asennettiin sahauslinjan yhteyteen koneellinen rullapöytä sivusiirtokoneistoinen, mikä nopeuttaa työ-



kentelyä ja tekee sen kevyemmäksi. Lajittelu suoritetaan sahan ulkopuolella sijaitsevassa katoksessa ja eri lajit kuormataan kuljetusvaunuihin, joita samanaikaisesti saat-
taa olla paikalla seitsemänkin.

Pinta- ja hylkylaudat menevät kuitenkin omaa linjaansa kimp-
osastolle, jossa niistä kimpikoneen, särmäkoneen ja kimpjusteerin kaut-
ta kuljettuaan saadaan puolen tuu-
man paksuisia kimpiä leveyden
vaihdellissa kolmesta viiteen tuu-
maan ja pituuden 70:stä 120 cm:iin.

Jätepuu joutuu hakkuriin ja sie-
tä edelleen kuljetinta myöten hake-
torniin, johon myös sahajauhot siir-
retään. Kapearaiteinen rata johtaa
haketornin tyhjennysluukun alle,
joten kuormaaminen kuljetusvau-
nuihin tapahtuu vaivattomasti.
Puunjätteet siirretään moottorive-
turin kuljettamana tehtaan kattila-
huoneeseen poltettavaksi.

Saha sijaitsee edullisella paikalla
Pikonlahden pohjukassa. Kesällä
tukit uitetaan sahan edustalle, tal-
vella taas ne ajetaan sahan vier-
ressä olevalle kentälle. Tästä tukit
nostetaan sähköllä käyvän vinssin
avulla sahaan.

Edullinen on myös sahan lauta-
tarhan paikka. Se sijaitsee lähei-
sessä Pikonniemessä, johon saha-
tavara kuljetetaan pikkuvaunuilla
moottoriveturin vetämänä.

Hylky- ja pintalauta jalostetaan
kimpiosastolla pakkaustarpeiksi

Kolme 'pomoa' kiertokäynnillä
Pikonniemen lautatarhassa.
Vas. lukien insinööri Kalle Paananen,
sahanhoitaja Mauri Nykänen ja
työnjohtaja Eino Vainio



Työnjohtaja Eino Vainio, joka
on poikasesta saakka työskennellyt
sahalla ja pitää sitä kuin toisena
kotinaan, kiitteli lautatarhan sijain-
tia. Vesi ympäröi tarhaa kolmelta
suunnalta ja tuulet pääsevät va-
paasti puhaltamaan, joten kuivu-
minen tapahtuu suhteellisen no-
peasti. Lautatarhassa varastoidun
sahatavaran määrä vaihtelee 800:s-
ta 1 400 standarttiin. Tapuloiminen
suoritetaan taaplauskoneilla, joita
on neljä. Kuivaa tavaraa poislähe-
tettäessä kuormataan se valmiiksi
'paketeiksi', joten puutavaran kä-
sittely tämän jälkeen voidaan suori-
ttaa koneellisesti. Näin tapahtuu
jo siirrettäessä pakettia pikkuvau-
nusta Valtion Rautateiden vaunuun
tehtaan lastauspaikalla. Pikkuvau-
nuun mahtuu yksi paketti ja rauta-
tien vaunuun neljä. Sahan tuotan-
non laajentamisen yhtenä edelly-
tyksenä on luonnollisestikin ollut

Sahan asettaja Viljo Miettinen
pitää huolen, että sahanterät
pystyvät puuhun ja tekevät
kaunista jälkeä



Juankosken liittäminen maan rau-
tatieverkostoon.

Juantehtaan saha tarvitsee luon-
nollisesti nykyisin enemmän työ-
voimaa kuin aikaisemmin vain ly-
hyitä aikoja käydessään. Henkilö-

Taaplauskone eli kiramo on hyvä
apuväline niin sahatavaraa
tapuloitaessa kuin kuormaa tehtäessä



kunnan luku nouseekin lähes
40:een. Täten sahan tuotanto-ohjel-
man laajentaminen on lisännyt
myös työpaikkojen lukumäärää.

Juantehtaan sahasa on kokoa ja
näköä. Laitteet ovat myös ajanmu-
kaiset. Siksi onkin tyydytyksellä
pantava merkille, että sahalle tar-
joutuu nyt tilaisuus toimia täydell-
lä tehollaan. 'Kotitarvesahasta' on
tullut oikea saha.



Uutta Juankoskea

Jos otsikkomme ei olisi paljastanut tämän sivun kuvien kotipaikkaa, ei varmaan moni lehtemme lukijoista — juantehtaalaiset tietenkin poisluettuna — olisi osannut sijoittaa näitä rakennuksia Juantehtaalle.

Siellä ne sijaitsevat kaukana Kuopion takana kolmattasataa vuotta vanhan ruukkikylän keskustassa. Yhtä hyvin voisivat olla vaikka Helsingin tai Tukholman uusista kaupunginosista, siksi moderni leima niillä on. Se osoittaa, että Juankoskella ollaan herkkävaistoisesti nykyajan tuntumassa ja suhtaudutaan ennakkoluulottomasti arkkitehtuurin uusiin virtauksiin.

Yläkuvassa näemme kaksi nelikerroksista rakennusta, joita yhdistää yksikerroksinen liikehuoneisto-osa. Tämä taloryhmä on otettu entisen suuren riihen paikalle ja valmistui viime keväänä. Talot omistaa Asunto Oy Poikkitie ja ne ovat rakenteeltaan elementtitaloja. Rakennusten tilavuus on lähes 10 000 m³ ja niissä on 35 asuinhuoneistoa sekä 10 liikehuoneistoa. Rakennukset on piirtänyt arkkitehti Väinö Nieminen Kuopiosta ja urakoinut talousneuvos Martti Pasanen niin ikään Kuopiosta.

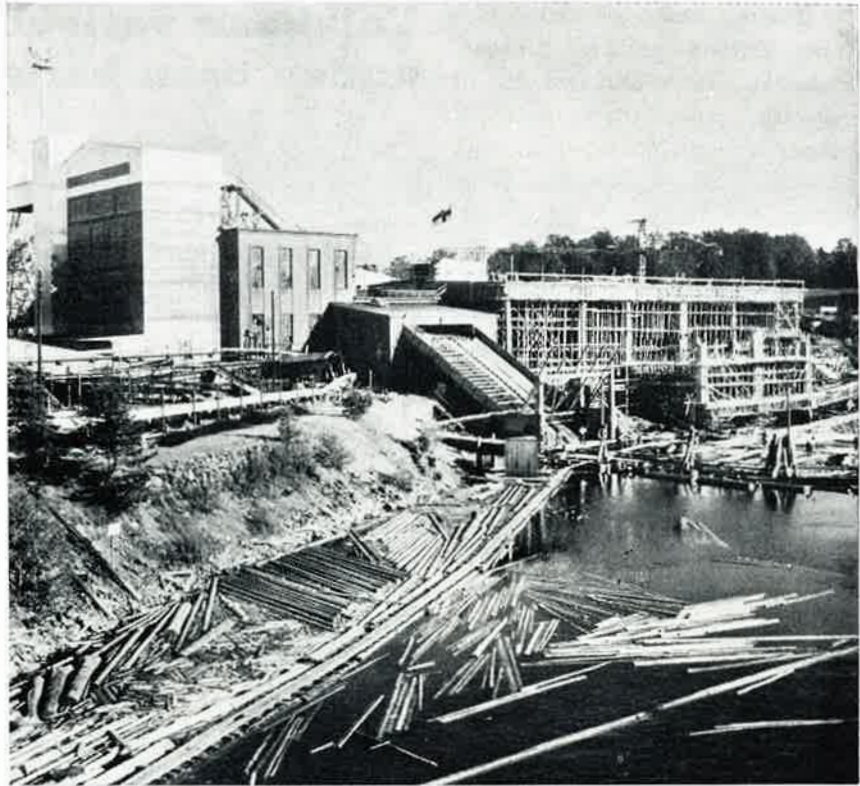
Keskimmäisessä kuvassa on Juankosken Liikekeskus Oy:n rakennus, joka valmistui vuosi sitten. Tiilipäätyjä lukuun ottamatta rakennusaine on puuta, mutta päällystetty Minerit-levyillä. Tämäkin rakennus on kuopiolaisten käsialaa, arkkitehtina on toiminut Kaj Mickael ja urakoitsijana rakennusliike Jokinen. Tilavuus on 3 400 m³. Liikehuoneiden lisäksi rakennuksessa on viisi asuinhuoneistoa.

Alakuvassa komeilee Juankosken uusi kansakoulu. Sen lähemmän esittelyn jätämme seuraavaan numeroon, sillä parhaillaan Juankoskella valmistaudutaan viettämään tämän koulutalon vihkiäisjuhlaa sekä samalla Juankosken kansakoulun 100-vuotisjuhlaa. Niin kauan on Juankoskella kansaa kasvatettu koulunpenkillä. Ihmekös sitten, että haluavat ja osaavat rakentaa kylänsä kauniiksi ja ajanmukaiseksi.

Voikkaan uusi kuorimo harjassa

— Voikkaan tehtaalla eivät harjannostajaiset ole suinkaan harvinaisia. Varsinkin viime aikoina on niitä vietetty usein ja niinpä tämäkin tilaisuus, jossa juhlinnan kohteena on puuhiomon uusi kuorimo, on jälleen yksi harjannostajaisten pitkässä sarjassa. Viime vuosina on täällä Voikkaalla saatu valmiiksi mm. paperitehtaan uusi konttori, paperitehtaan henkilöstöhuoneet, höyryvoimalaitoksen laajennus ja uuden suuren paperikoneen kone-sali. Tämän uuden koneen johdosta paperitehtaan ja vastaavasti hiomon tuotanto on kasvanut, ja tämä on aiheuttanut uuden kuorimon rakentamisen vanhan kuorimon vie-reen.

Näin mainitsi Voikkaan paperitehtaan ja puuhiomon teknillinen johtaja T. Z. Wiklund puheessaan kuorimon harjannostajaisissa, joita vietettiin Voikkaan keskusruokalassa syyskuun 22 päivänä. Puhuja jatkoi: Vanhan kuorimon tuotantokyky ei riitä eikä kuorimo sovellukaan tehtäväänsä sen jälkeen, kun hiomopuut aletaan uittaa kuoripäällisinä ja niputettuina



Voikkaalle. Tällä uudella uittotavalla on monta etua: puun kosteus saadaan säilymään korkeampana, mistä on valmistusprosessissa suurta hyötyä, uppoamisprosentti pienenee ja työtä metsässä helpotetaan, kun kuoriminen tullaan suorittamaan tehtaalla.

— Uuden kuorimon ulkopuolelle tulee kaksi Kone Oy:n toimittamaa

nosturia. Kumpikin nostaa vedestä hajoituspöydälle n. 20 tonnia painavan nipun. Tämän jälkeen rungot sahataan sopivan pituisiksi pölkkyiksi hiomakoneita varten. Varsinainen kuoriminen tapahtuu kahdessa A. Ahlström Oy:n Varkauden Konepajan valmistamassa rummussa. Kuorimossa on tilaa vielä kolmannellekin rummulle.



Tekn. johtaja
T. Z. Wiklund
puhumassa
harjannostajais-
tilaisuudessa

Urakoitsijaliikkeen
puolesta puhui
insinööri
Mikko Kelopuro.
Hänen vieressään
dipl.ins.
Åke Lindholm
(vas) ja dipl.ins.
Matti Jankeri



— Kuoren käsittelyä varten tarvitaan erittäin tehokas koneisto. Onhan kuusen kuorimäärä 15—18 prosenttia puun tilavuudesta ja kasvaneen tuotanto-ohjelman mukaan puuta tarvitaan vuodessa n. 700 000 m³. Kuoripuristimen toimittaa niin ikään Varkauden Konepaja. Kuoret poltetaan höyrykeskuksessa, joten nekään eivät uuden järjestelmän ansiosta joudu hukkaan. Uuteen kuorimoon tulee myös muita laitteita, kuten pumppuja, sähkö- ja lämmityslaitteita sekä kuljettimia. Uuden kuorimon ovat Varkauden Konepajan edustajat ja Voikkaan insinöörit suunnitelleet yhdessä. Laskelmien mukaan rakennuksen tulee olla valmiina ensi vuoden huhtikuussa.

Puhuja antoi myös eräitä rakennustapaa ja rakennusta koskevia lähempiä tietoja. Perustukset on tehty betonisten kaivinpäälujen varaan. Paaluja tarvittiin 116 kpl. ja niiden yhteinen pituus on puolitoista kilometriä. Pohjatyö oli varsin vaikea, sillä rantavierussa on täytemaata, joka kaiken lisäksi on liejukerroksen päällä. Paalutuksen suoritti Pohjanvahvistus Oy yhdessä Voikkaan rakennusosaston kanssa. Ensimmäinen paalu valettiin helmikuun puolivälissä ja paalutustyö jatkui kesäkuun puoliväliin saakka.

Varsinaisen kuorimon rakentaminen alkoi toukokuun alkupuolella. Työn suorittaa urakalla Insinööritoimisto Alfred A. Palmberg Oy ja työmaan vastaavana rakennusmestarina on rakennusmestari Viljo Lintonen. Arkkitehti Arne Helander on suunnitellut rakennuksen julkisivut ja Insinööritoimisto T. O. Pöysälä on suorittanut lujuslaskelmat.

Kuorimorakennuksen pituus on 50 m ja leveys 30 m eli pinta-ala 1 500 m². Lisäksi rakennetaan ulkopuolisia betonilaitureita 700 m². Rakennuksen tilavuus tulee olemaan 17 000 m³.

Voikkaan vesivoimalaitoksen uuden osan harjannostajaiset

Edellisestä harjannostajaistilaisuudesta oli ennättänyt kulua vasta viikko, kun päivälleen sanottuna syyskuun 29:ntenä hulmusi siniristilippu Voikkaan vesivoimalaitoksen katolla.

Viime vuosien aikana on lehdesämme useaan otteeseen kerrottu Voikkaan kosken kohtaloista. Ensinnä rakennettiin uusi pato nippu-



Teknillinen johtaja Cyrill von Graevenitz pitämässä harjannostajaispuhetta

kanavineen ja nippunostureineen ja vanhoja pitkittäispatoja, jotka tuntuivat niin oleellisesti liittyvän Voikkaan koskinäkymiin, alettiin purkaa.

Tämä kaikki oli vain valmistelua seuraavalle vaiheelle, nimittäin vesivoimalaitoksen laajentamiselle. Sitä ennen hävitettiin vielä eräs Voikkaan koskeen kuulunut vanha tunnusmerkki, tasavirtavoimalaitos joen länsirannalla. Sen koneet pysäytettiin kesällä 1960, koneistot purettiin ja rakennus hävitettiin. Välittömästi sen jälkeen alkoi vesi-

voimalaitoksen ja länsirannan välillä suurisuuntainen pohja- ja perustustyö. Rakennettavan konehallin ja kytkinhallin paikalta poistettiin kalliota 13 200 m³, joka oli suurimmaksi osaksi louhittava työpatojen suojassa. Työpatoja tarvittiin 150 metrin pituudelta ja niitä tekmässä oli mm. 15 sukeltajaa. Neljä 'Lorainia' ja yksi 'Osgood' huolehtivat kaivauksista ja nostoista. Ah- taassa kuopassa hääri Caterpillar ja toistakymmentä pumppua piti kuivana monttuja, joiden pohja ulottui jopa 13 metriä Kymijoen vedenpintaa alemmaksi.

Viime vuoden marraskuun alussa suoritettiin ensimmäiset betonivalut tuloaukon luokkujen kynnyksen kohdalla. Tammikuussa valettiin imupuolen pohja ja huhtikuun lopussa voitiin purkaa ne työpädot, jotka olivat estäneet kolmannen aggregatin käynnissäpitämisen. Sen jälkeen päästiin tekemään konosalin ja kytkinhallin perustuksia. Harjannostajaispäivään mennessä runkotyö oli saatu valmiiksi ja rakennuksen muurauskin jo viedyksi melkein loppuun. Rakennuksen tilavuus on 16 000 m³. Uuden turpiinin asennus pääsi alkamaan syyskuun alussa. Wärtsilä-yhtymän toimittama 100 tonnin nosturi on jo nostettu paikoilleen.

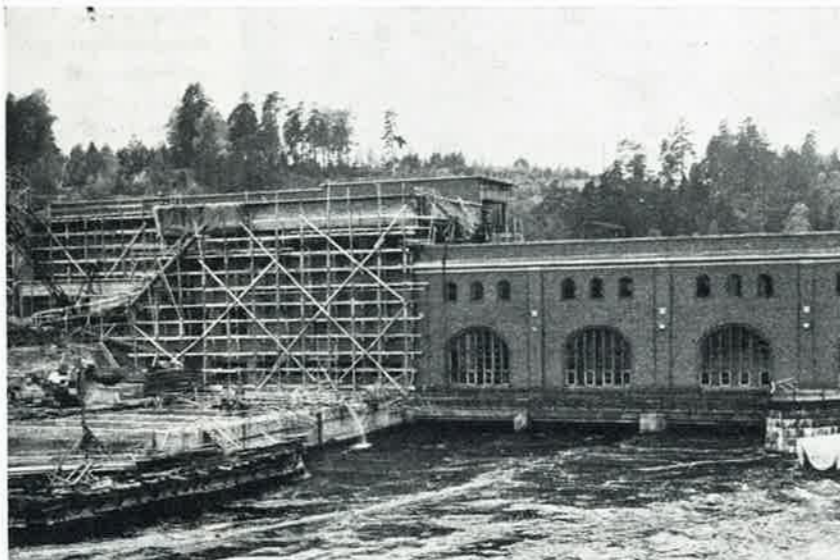
Uuden laitoksen on suunnitellut Oy Neuvotteleva Insinööritoimisto Consulting ja piirustukset laatinut arkkitehti Arne Helander. Rakennustyön suorittaa Kymin rakennusosasto. Työntekijöiden määrä on vaihdellut 60:stä 300:aan.

Harjannostajaistilaisuudessa puhui sähköosastojen teknillinen johtaja Cyrill von Graevenitz. Hän kertoi, miten Voikkaankoski on vähitellen vallattu teollisuuden käyttöön ja miten kosken voimaa

Vesivoimalaitoksen lisärakennus tulee suuresti muuttamaan Voikkaankosken tehdasnäkymää

on alettu muuttaa sähköenergiaksi. Juuri Voikkaan vesivoimalaitoksen valmistuminen vuosien 1922—1923 vaihteessa oli ensimmäinen pitkä harppaus vesivoimavarojen tehostettuun hyväksi käyttöön ja voidaan sanoa, että yhtiö oli tavallaan uranuurtaja vesivoimalaitosten rakentajana maassamme.

Koska Voikkaan vesivoimalaitos on jo neljä vuosikymmentä vanha ja siten ikänsäkin puolesta huonossa kunnossa ja koska kosken rakennusastekin on pienempi kuin myöhemmin rakennettujen Kuusankosken ja Keltin voimalaitosten, päätettiin vesivoimalaitosta laajentaa yhdellä isolla koneistolla 100 m³/sek. vesimäärää varten. Tämä koneisto tulee olemaan käytössä ympäri vuoden ja vanhat koneet ainoastaan huippuveden aikana. Uuden turpiinin toimittaa Tampella Oy ja generaattorin Strömberg Oy. Työt ovat edistyneet suunnitelmien mukaisesti ja näyttää siltä, että uusi koneisto voidaan ottaa käyttöön ensi toukokuussa.



AMERIKKALAISVIERAILU KUUSANKOSKELLA

Syyskuussa vieraili maassamme kahden viikon ajan USA:n ja Kanadan paperi- ja selluloosateollisuutta edustava retkikunta, jonka ohjelmassa oli myös käynti Kuusankosken tehtailla syyskuun 15 päivänä. Koskelassa järjestetyssä vastaanottotilaisuudessa isännöitsijä Curt Cedercreutz lausui vieraat tervetulleiksi luoden samalla lyhyen katsauksen yhtiön kehityk-

seen. Tehdaskäynnin jälkeen kokoonnuttiin uudelleen Koskelaan keskustelemaan paperi- ja selluloosateollisuuden teknillisistä kysymyksistä apulaisisännöitsijä Gustav Rosenqvistin toimiessa puheenjohtajana. Tilaisuuteen osallistui runsaasti myös Kuusankosken tehtaiden paperi- ja selluloosa-alan insinöörejä. Vieraiden kiitokset esitti Mr. David F. Pollard.

Kuvassa retkikunnan osanottajat oppineen ja isäntineen Koskelan portailla.





Mäkeläntielle
Kymenrantaan on
valmistumassa
komea rivi
1-kerroksisia
omakotitaloja

ran naputus kajahtelee monella uudisrakennuksella. Yhtiö on tänä vuonna jakanut 66 tonttia eli enemmän kuin edellisinä vuosina alkurynnistystä vuotta 1946 lukuun ottamatta, jolloin niitä jaettiin 83.

Puolitoistakerroksisten talojen rinnalle on yhä enemmän alkanut ilmestyä matalaa tyyppiä olevia rakennuksia. Kaikki huoneet ovat samassa tasossa, onpa ulkorakennus-

Kuusankoskella rakennetaan omakotitaloja

Tämän vuoden omakotirakennustoiminta yhtiöläistemme piirissä Kuusankoskella vaikuttaa varsin lupaavalta. Lokakuun loppuun mennessä on kuluvan vuoden aikana valmistunut 22 taloa ja 74 taloa on sellaisessa vaiheessa, että vähintään perustus on valettu. Varovai-

Tässä Väkkäräntien varrella sijaitsevassa talossa on kuistista sommiteltu hauska 'kesähuone'



Moottorinhoitaja Yrjö Parikka lastensa kanssa kaivon teossa Ojakorven omakotialueella

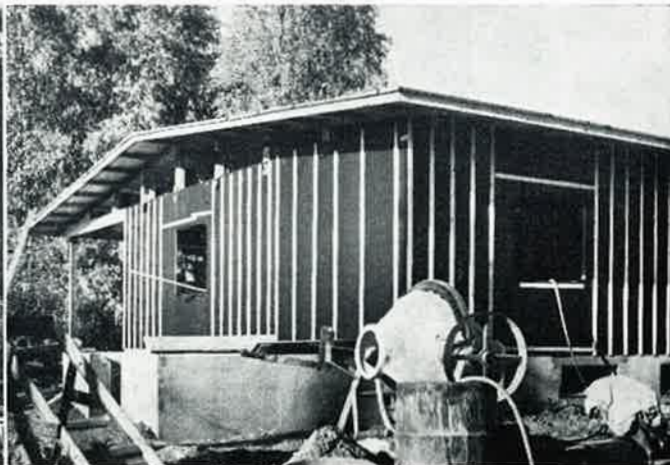
sen arvion mukaan valmistuu vuoden loppuun mennessä puolisataa taloa.

Kaikki merkit viittaavat siihen, että vauhti tulee edelleen paranemaan. 21 omakotirakentajaa on joko monttuvaiheessa tai ainakin tonttinsa raivauspuuhissa. Uusia tontinomistajia on 70, joten ensi kesänä betonimylly pyörii ja vasa-

kin sovitettu talon yhteyteen siipiosana. Keskuslämmitys on tullut yleisemmäksi ja siten helpottanut huonejärjestyksen sommittelua. Rakennusainena on alettu käyttää myös tiiltä tai muita kivrakenteita. Monet uudet rakennusaineet ovat tulleet suosituiksi ja tuovat vaihtelua rakennusten ulkonäköön sekä sisustukseen.

Matala talotyyppi ulkorakennus-siipineen Lohikadun varrella Piikanmaassa

Tämän matalan ja loivakattoisen rakennuksen vuorausaineena käytetään kovakuitulevyä



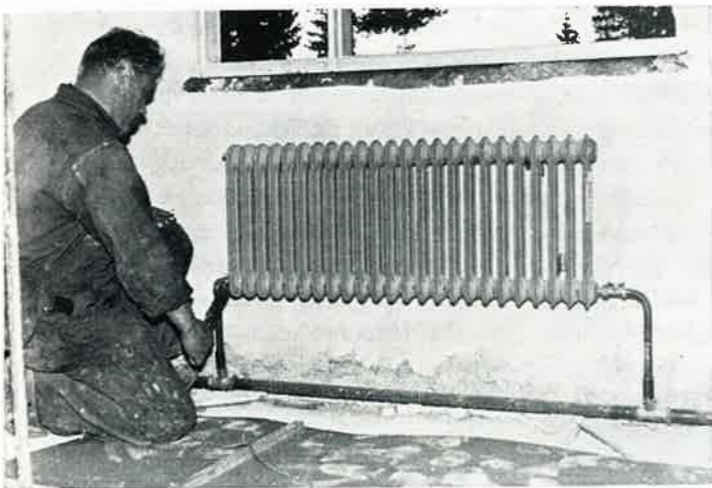
Högforsin koetalossa on lämpö päällä

Lehtemme viime numerossa kerroimme koetalomme harjannostajaisista. Nyt ovat talossamme ahertaneet putkimiehet ja työ on niin pitkällä, että taloa voidaan jo lämmitellä.

Koetalomme sydän on sen kattilahuone. Kattilahuoneen keskipiste on taasen sen komea keskuslämmityskattila. Kattila on Högforsin uusinta tuotantoa, Minor malli II/4 E, joka on muunnos tunnetusta Minor II kattilasta.

Omakotitalon keskuslämmitystä suunniteltaessa on oikean kattilan valinnalla tärkeä merkitys. Kattilyyppin ratkaisee suunniteltu polttoaine ja lämpöhäviöt taas määräävät kattilan koon. Lämpöhäviöt vaihtelevat paljon riippuen rakennuksen paikasta ja laadusta, rakennustavasta ja -aineista sekä Iukuisista

Koetaloon valittiin Högforsin uusimpaan tuotantoon kuuluva keskuslämmityskattila Minor malli II/4 E



Kiertovesipumpun ansiosta voitiin asentaa tavallista ohuimmat lämpöjohtoputket

muista seikoista. Lämpöhäviöiden laskeminen on ammattimiehen työtä ja se kannattaakin aina antaa asiantuntijan tehtäväksi. Myöhemmin voidaan tällä tavoin ansaita asiantuntijan palkkio moninkertaisena takaisin. Tässä samassa yhteydessä määrätään nimittäin myös radiaattoreiden suuruudet, putkikoot jne. Tämän suunnitteluvaiheen tarkoituksena on laskea, montako kilokaloria tunnissa kattilan on kehitettävä lämpöä, jotta huonelämpötila saataisiin pysymään vaivattomasti riittävän korkeana pahimmillakin pakkasilla.

Kattilan valinnassa päädyttiin Minor kattilaan sen vuoksi, että koetalomme pääpolttoaineena tullaan käyttämään öljyä. Minor kattiloita valmistetaan kahta mallia, I ja II, jotka ovat muuten samanlaisia, paitsi että II:ssa on sisäänrakennettu lämpimän veden varaaja. Kattilassa on kaikki liekin kanssa kosketuksiin joutuvat osat, liitteet, valmistettu valuraudasta, joka kokemuksen mukaan onkin parasta pienkattiloiden raaka-ainetta.

Koetalomme kattila Minor II/4 E poikkeaa monessa suhteessa totuista yksinkertaisista kattilaratkai-

suista. Ensinnäkin on Perfecta lämpöjohtopumppu sijoitettu kattilan kuoren alle. Pumpun pää näkyy kuvassamme pienenä ympyränä öljypoltin yläpuolella kattilan keskilinjan oikealla puolella. Samalla kohtaa vasemmalla on sekoitusventtiilin käsipyörä. Lämpömittari näkyy yläosassa keskellä. Kattilassa voidaan polttaa myös kiinteitä polttoaineita. Siirtyminen öljylämmityksestä halkojen tai roskien polttoon käy hetkessä kaksoisluukun ansiosta. Öljypoltin malli Termis 24 on kiinnitetty toiseen luukkuun; toinen luukku otetaan käyttöön, jos halutaan polttaa muita polttoaineita.

Kiertovesipumppu toi koetaloomme monia merkittäviä etuja. Ensinnäkin asennettiin ohuimmat putket, kuin ennen vastaavissa järjestelmissä. Niiden asennus voitiin suorittaa myös huomattavasti vapaammin. Pumpun ansiosta kiertää lämmitysvesi järjestelmässä nopeammin ja tasaisemmin, josta johtuen koetalomme asukkaiden asumismukavuus tulee varmasti olemaan hyvä.

Ensi kerralla kerromme vielä öljypoltimesta ja pian sen jälkeen voimmekin jo ryhtyä sisustamaan talomme keittiötä ja kylpyhuonetta.

Olimme sopineet Paavo Lehtosen kanssa tapaamisesta hänen työpaikallaan. Hän antoi osoitteeksi Kymintehtaan höyrykeskuksen pohjakerroksen. Pitäisi edetä ilmaporan ääntä kohden. Kun ääni vahvistuu, on suunta oikea. Varsin hyvältä tuntuva ohje, mutta käytännössä sen noudattaminen ei ollut niinkään yksinkertaista. Tie nousi alituisen pystyyn, sillä kaikkialla oli telineitä ja muita esteitä. Tälle oli kyllä luonnollinen selityksensä: uuden suuren kattilan asentaminen on parhaillaan täydessä käynnissä.

Ja löytyihän mies lopulta, merkkillisen ahtaasta paikasta päähöyryjohdon putkikanavasta upottamassa ilmaporaansa betoniseen seinämään. Sitkeä oli vastus, lujaa betonia ja vahvikkeena terästä, mutta

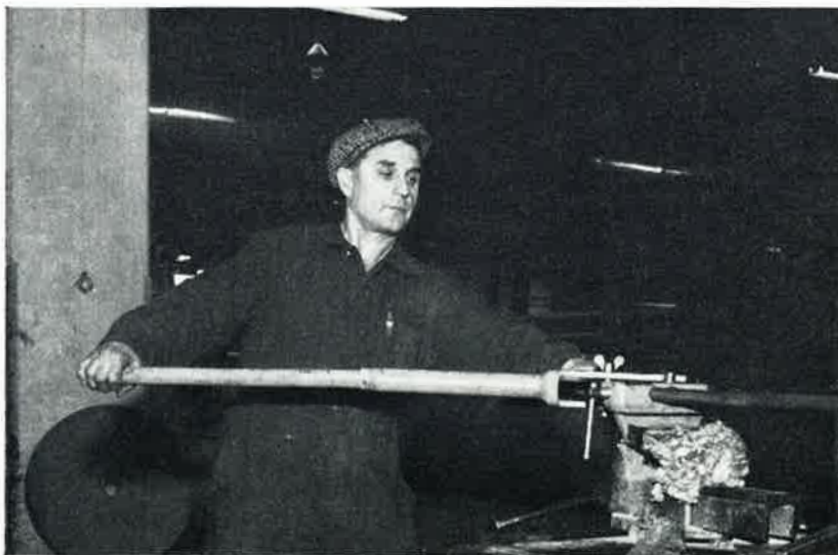
Paavo Lehtonen ilmaporansa kanssa ahtaassa paikassa putkien ja telineiden välissä



Suojakenkien avulla välttyään varvastapaturmilta

näytti se sentään murtuvan Lehtosen poran tieltä. Työpaikka oli mahdollisimman epämukava. Mies ei mahtunut kunnolla seisomaan, eikä tilaa ollut liiemmälti sivuillekaan päin. Mutta tämä ei ollut uutta Lehtoselle. Hän on 26 vuotta kiertänyt Kymintehtaan työosastoja ja useimmiten ollut juuri hanka-

lissa paikoissa, milloin korkealla telineillä tai tehtaan uumenissa. Hän on porari ja laturi, jonka tehtävänä on hävittää vanhaa, jotta rakennusmiehet pääsevät tekemään tilalle uutta. Tuskinpa Kymintehtaalla löytyy soppea, missä hän ei olisi poransa ja dynamiittipaukkujensa kanssa työskennellyt.



Meidän tapaamisemme pääasia ei ollut kuitenkaan hänen hankalaan työpaikkaansa tutustuminen, vaan Lehtonen halusi näyttää meille työkenkiään ja tehdä samalla propagandaa työturvallisuusaatteen puolesta. Lehtosella on kokemusta siitä, millaisessa vaarassa hänen varpaansa ja jalkateränsä työmaalla ovat. Vaikka kaikki vaaramahdollisuudet koettaisi poistaa, saavat varpaat sittenkin tehdä tuttavuutta betonimurikoiden, telinelankkujen ja muiden putoavien esineiden kanssa. Ja kaikilla on sen verran kokemusta, että tietävät, miltä tuntuu, kun esimerkiksi isovarvas joutuu kokemaan tuollaisen yllätyspaukun. Silmissä mustenee ja rotevakin mies ähkäisee tai pahimmasa tapauksessa alkaa syyttää tarkoituksettomia sanoja, joita ei ole sopiva panna kirjalliseen asuun.

Lehtonen kertoi, kuinka kerran palkki kaatui hänen varpailleen aiheuttaen tietenkin lääkärissä käynnin ja harmillisia sairaspäiviä.

Evert Mauno muotoilemassa putkea ennen sen asentamista paikoilleen

Mutta hän päätti suojata varpaansa ja osti itselleen suojakengät. Ensimmäisinä päivinä ne tuntuivat hieman jäykähköiltä, mutta sitten jalat kotiutuivat tällaisiin tukeviin ja ryhdikkäisiin kenkiin.

Lehtonen on myös saanut vakuuden siitä, ettei hän ostanut kenkiään turhaan. Kymin selluloosa-tehtaan kuivaussalin oven pieltä suurentaessaan betonimurikka suvaitsi pudota hänen varpailleen. Isku oli voimakas. Siitä on vieläkin jälki näkyvissä, sillä betonimöykky irrotti osan kengän kärkilapusta. Sen alla oleva terässuojus kuitenkin kesti ja niin varpaat säästyivät ikävältä yllätykseltä, kivulta ja säryltä. Varmaan hänen olisi pitänyt myös jäädä pois töistä joksikin aikaa, elleivät varpaat olisi olleet teräskuoren alla turvassa.

Kokemuksensa perusteella Lehtonen on päättänyt jatkuvasti käyttää suojakenkiä työssään. Kun tämä pari on käytetty loppuun, hankkii hän uudet. Hän suosittelee niitä toisillekin sitäkin suuremmalla syyllä, kun suojajalkine on rakennusosastolla vielä harvinaisuus.

Lehtonen korosti muutenkin henkilökohtaisten suojavälineiden tarpeellisuutta. Hän esitteli meille suojalasejaan. Monen mallin joukosta hän oli löytänyt mieleisensä, sellaiset jotka sopivat hänen työolosuhteisiinsa ja jotka ovat helpot pitää. Silloin kun putoamisvaara ylhäältä päin on olemassa kuten esimerkiksi rakennustelineitä purettaessa, on myös suojakypärä välttämätön.

Toinen haastateltavamme putkiasentaja Evert Mauno Voikkaan korjauspajalta joutuu myös ammatissaan koluamaan kaikki mahdolliset nurkat ja kun hänellä on jo 38 yhtiöläisvuotta takanaan, ovat Voikkaan tehdaslaitokset käyneet hänelle perin tutuiksi.

Putkiasentaja Mauno työskentelee usein sellaisissa paikoissa, jois-

sa työturvallisuuteen on kiinnitettävä tavallista valppaampaa huomiota. Hän on perehtynyt turvallisuuskysymyksiin myös työturvallisuustoimikunnan jäsenenä. Jo sosiaalitarkastaja Margit Borgin aikana hänet valittiin ensimmäisen kerran toimikunnan jäseneksi ja siitä lähtien hän on halunnut olla työturvallisuusmies, olipa hän toimikunnan jäsen tai ei.

Vuosikymmenien kuluessa on tapahtunut suorastaan suurenmoista edistystä työturvallisuuden alalla, toteaa putkiasentaja Mauno. Kun muistelee entistä akselihuonetta hihnoineen ja pyörineen ja nykyisiä suojalaitteita varustettuja koneita, on ero kuin yöllä ja päivällä. Kaikki vaarakohteet koetetaan muutenkin suojata ja merkitä helposti havaittavin kilvin. Tehtaassa syntyy kuitenkin alinomaa uusia tilanteita, toisaalla korjataan, toisaalla rakennetaan uutta ja tästä johtuu, etteivät kaikki mahdolliset paikat ole suinkaan lopullisesti 'vedenpitäviä'. Siksi tarvitaan jatkuvasti tarkkaavaisuutta ja työturvallisuusnäkökohtien pitämistä mielessä. Sanojensa vakuudeksi Mauno vei meidät erään laitteen ääreen ja osoitti kuinka siinäkin on vaaramahdollisuus olemassa, vaikkei sitä heti huomaakaan.

Ilahduttavana asiana hän piti sitä, että tällaisista havainnoista voi nykyisin luottamuksellisesti ja avoimesti puhua esimiehilleen ja työtovereilleen. Tämä myönteinen asennoituminen turvallisuustyötä kohtaan onkin suuri voitto tämän tärkeän sosiaalisen asian hoitamisessa.

Haastateltavamme katsoo velvollisuudekseen huomauttaa myös yksityisille työntekijöille, jos huomaa, että jokin varotoimenpide on jäänyt suorittamatta. Varsinkaan nuoret työntekijät eivät aina kiinnitä työturvallisuuteen tarpeeksi huomiota. Mies saattaa smirkelin ää-

ressä työskennellessään luottaa suojalevyyn eikä käytä sen ohella suojalaseja. Tällöin on paikallaan sanoa hänelle, että suojaapas, hyvä veli, silmäsi myös suojalaseilla.

Henkilökohtaisten suojavälineiden hylkäämisen kyllä ymmärtää eräissä työvaiheissa. Niiden pitäminen saattaa tuntua perin hankalalta ja ne haittaavat varsinaista työntekoa. Viime aikoina mallivalikoima on kuitenkin suuresti lisääntynyt, ja suojavälineitä on alettu tehdä uusista kevyistä aineista. Valinnan varaa alkaa siten olla riittämiin ja kukin voi löytää itselleen sopivan suojavälineen, joka suojaa hänet onnettomuudelta.

Suojakenkäkysymys oli oikeastaan pääasia keskustellessamme Maunun kanssa. Mutta olipa varmaan hyvä, että työturvallisuus tuli hänen kanssaan yleisemminkin puheeksi. Asia on haastateltavallamme siksi läheinen, että hän halusi sitä omakohtaisesti laajemmaltikin valottaa. Suojakengät ovat Maunun mielestä niin tärkeät ja käytännölliset suojavälineet, ettei niiden käyttämisestä saisi kukaan lyödä laimin. Monet ovat tämän oivaltaneetkin ja esimerkiksi Voikkaan korjauspajalla on ainakin 40:llä miehellä suojakengät jalassaan.

Kuusankosken tehtaiden tapaturmatilasto osoittaa, että suojakengistä kirjoittaminen ja puhuminen on paikallaan. Tämän vuoden aikana sattuneista tapaturmista 11,3 pros. on ollut sellaisia jalkatapaturmia, jotka olisi todennäköisesti voitu välttää, jos asianomaisilla olisi ollut teräsvahvisteiset suojakengät jalassaan. Erityisesti ovat suojakengät suositeltavia rakennus- ja korjausosastoilla, joita tämän kirjoituksen haastateltavammekin edustavat. Myös hiomakoneiden uunin täyttämässä varpaat ovat altuisessa vaarassa, joten suojakengien tulisi sielläkin kuulua henkilökohtaisiin suojavarusteisiin.

Kymintehdas yhtymän jalkapallomestari

Kymi-Yhtymän jalkapallomestaruus ratkaistiin tänä vuonna entiseen tapaan yksinkertaisen sarjan avulla. Mukaan ilmoittautuivat Högfors, Salo, Heinola, Voikkaa ja Kymintehdas ja ottelut suoritettiin pitkin kesää.

Voimasuhteet olivat viime vuotiseen nähden suunnilleen ennallaan, paitsi että Kymintehdas osoittautui nyt Voikkaan tehdasta vahvemmaksi. Näiden kahden joukkueen yhteenotto onkin yleensä viime vuosina ollut jo tavallaan loppuottelu, sillä muut joukkueet ovat olleet selvästi heikompia. Jos joukkueita olisi enemmän, olisi parempi, että joukkueet voitaisiin jakaa kahteen lohkoon ja sitten suorittaa lopulliset markkinat voitosta. Tällä tavoin mielenkiinto säilyisi loppuun saakka.

Sarjassa suoritettiin seuraavat ottelut: Högfors—Salo 1—5, Salo—Heinola 8—2, Högfors—Heinola 5—2, Kymintehdas—Voikkaa 5—3, Heinola—Kymintehdas 0—10, Heinola—Voikkaa 3—9, Voikkaa—Salo 5—1, Kymintehdas—Högfors 8—3, Kymintehdas—Salo 5—0, Voikkaa—Högfors 10—3.

Varsinaiset loppumarkkinat suoritettiin Kuusankoskella 23—24. 9. ja mukana olivat Salo, Högfors, Voikkaa ja Kymintehdas, joka toimi otteluiden järjestäjänä.

Voikkaa—Salo 5—1 (2—0)

Voikkaa ja Salo saivat kunnian juosta ensimmäisinä Kuusaan viherelle veralle. Voikkaa jatkoi juoksuun alkuvihellyksestä lähtien ja Salon maali oli jatkuvasti vaarassa. Mäkelä avasi komealla laukauksella maalitilin ja Kärki jatkoi jakson puolivälissä. Tauon jälkeen oli Pulliainen vuoro onnistua 3—0. Salokin sai välillä saumat yhteen ja Rangell kavensi 3—1. Kun vielä Mäkelä ja Pulliainen loppuvaiheissa upottivat nahkakuulan reppuun, oli Voikkaa korjannut selvän voiton. Ottelun tuomitsi Oiva Väärälä ja parhaina palkittiin voittajista Mäkelä ja Laine sekä salolaisista Ranne ja Rangell.

Kymintehdas—Högfors 8—3 (4—1)

Kymintehdas aloitti Voikkaan malliin, mutta laukauksissa ei ollut ruutia. Matti Hatvala onnistui kuitenkin jo alkuvaiheissa kahdesti ja Valli jatkoi 3—0. Jakson lopulla Pasanenkin sai maalin tililleen ja kun Österberg onnistui rangaistuspotkussaan, mentiin tauolle numeroin 4—1. Toisella puoliskolla peli huononi, mutta maaleja syntyi mollemmin puolin. Högfors aloitti Nikanderin avulla, mutta pian ero kasvoi Väärälän ampuessa rangaistuspotkun sisään. Pelin loppuvaiheissa Vallin jalka osoitti kahdesti oikeaan paikkaan ja Matti Hatvalan kerran. Kun vielä Juutila pääsi läpi, noteerattiin lopputulos 8—3. Ottelun tuomitsi Jorma Kossila ja parhaina palkittiin voittaneista Matti Hatvala ja Väärälä sekä Högforsin pojista Österberg ja Nikander.

Kymintehdas—Salo 5—0 (1—0)

Sunnuntaina oli heti ensimmäisessä ottelussa Kymintehtaan mestaruus vaakalaudalla, mutta hyvin pitivät poikien hermot, vaikka peli ei tahtonut lähteä luistamaan millään. Vasta 26 min. kohdalla tuli ensimmäinen maali Teppo Hatvalan ampuessa läheltä Pasasen syötöstä 1—0. Jatkossa kymintehtalaisten peli parani. Teppo onnistui toisenkin kerran ja sitten Matti Hatvala oli kolmasti tuloksetta vierailulla salolaisten maalilla, joten 5—0 oli selviö. Kossila vihelsi ja parhaat voittajista olivat Teppo Hatvala ja Metiäinen sekä salolaisista Onni ja Kari Suominen.

Voikkaa—Högfors 10—3 (5—0)

Voikkaa näytti viimeisessä pelissä taitonsa ja löi Högforsin ylivoimaisesti. Jo ensi jaksolla Mäkelä kahdesti, Peuhu, Pulliainen ja Varjonen kukin kerran saivat pallon Jarilan selän taakse. 5—0 oli siten puolijajan tulos. Jatkossa innostuivat myös karkkilalaiset yrittämään ja Juutila kavensi kahdella. Tästä Voikkaa sai uutta pontta ja Pulliainen ja Peuhu kahdesti sekä Mäkelä kerran nostivat numerot kymmeneseen ja Nikander joukkueensa kolmeen.

Väärälä tuomitsi ja parhaat olivat Peuhu ja Varjonen sekä vieraista pojista Juutila ja Järvinen.

Sarjataulukko

Joukkue	V	H	M	P
K-tehdas	4	0	28—6	8
Voikkaa	3	1	27—12	6
Salo	2	2	14—13	4
Högfors	1	3	12—25	2
Heinola	0	4	7—32	0

Kymintehtaan joukkueessa pelasivat Teppo ja Matti Hatvala, Reino Väärälä, Pentti Pasanen, Teuvo Turpeinen, Unto Ruippo, Osmo Metiäinen, Pertti Kääpä, Rolf Söderholm, Toivo Miettinen, Markku Tuviala, Heikki Ylikangas ja Seppo Valli.

Kilpailujen päättäjätilaisuus pidettiin ammattikoulussa, jossa palkintojen jaon toimittivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander sekä liikuntaneuvoja Raine Valleala.

Kymintehtaan joukkue ottamassa ylivoimaista voittoa högforsilaisista



Voikkaa voitti suunnistuksen

Ensimmäisen kerran suoritettiin kokeiluuntoisena Kymintehtaan, Voikkaan ja Högforsin tehtaan välinen triangelisuunnistuskilpailu 24. 9. Nauhan maastossa. Kutakin tehdasta edusti kahdeksan suunnistajaa. Viiden parhaan tulos otettiin huomioon. Reitti oli pituudeltaan 7,8 km ja kohtalaisen vaikea. Kaikki kilpailivat samassa sarjassa kuitenkin niin, että ikämiehet 43 v. saivat 10 % ja 50 v. 15 % aikahyvitystä. Mieskohtaiset tulokset:

1) Kyösti Kallonen, Voikkaa 1.05.47, 2) Pertti Värjä, Kymintehdas 1.13.58, 3) Ensio Erkinharju, Kymintehdas 1.14.03, 4) Antero Taskinen, Voikkaa 1.19.40, 5) Unto

Pöyhönen, Voikkaa 1.20.41, 6) Jouko Mäkelä, Högfors 1.27.13, 7) Hannu Pelli, Kymintehdas 1.28.51, 8) Aarne Väli-Klemelä, Högfors 1.32.18, 9) Kauko Liljegren, Högfors 1.34.30 (ikähyvytyks 16.41), 10) Klaus Luukkainen, Voikkaa 1.35.27, 11) Unto Kantola, Kymintehdas 1.35.44 (ikähyvytyks 16.53), 12) Into Sorsa, Kymintehdas 1.37.30, 13) Aapo Hietanen, Högfors 1.37.58, 14) Mikko Elvas, Högfors 1.41.22, 15) Keijo Jokiranta, Voikkaa 1.43.12, 16) Jaakko Taskinen, Kymintehdas 1.50.33, 17) Keijo Holopainen, Voikkaa 1.55.17, 18) Antero Pokki, Kymintehdas 2.05.13, 19) Hugo Hänninen, Kymintehdas 2.24.21, 20) Risto Paljakka, Voikkaa 2.41.06, 21) Yrjö Kekki, Kymintehdas 3.42.49, 22) Ari Moilanen, Högfors 4.06.30.

Joukkuetulokset: Voikkaa 46 pist., 2) Kymintehdas 42 pist., 3) Högfors 32 pist.



Karkkilalainen Mikko Elvas lähdössä suunnistustaipaleelle

Urheilukauden päättäjäisilaisuuksia



Yhtiön piirissä on vietetty jälleen urheilujuhlia, jotka keräsivät kokoon reipasta yleisöä salien täydeltä. Palkintopöydät notkuivat palkintojen runsautta, sillä palkintolomien sijasta jaettiin esinepalkintoja.

Kymintehtaalla oli päättäjäisilaisuus 20. 10. Juhlassa jaettiin yleisurheilukilpailujen, hiihtomestaruuskilpailujen, jalkapallosarjan, suunnistuskilpailujen ja harrastuskilpailujen palkinnot. Palkintojenjaon suorittivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander, liikuntaneuvoja Raine Valleala ja hra Viljo Hinkkuri. Harrastuskilpailuissa jaettiin palveluksessa oleville 180 hopealusikkaa ja

43 veitsi-haarukka-palkintoa, 85 teelusikkaa lapsille ja 54 palveluksessa olevien puolisoille. 10-vuotisharrastusmerkin sai viisi henkilöä. Hiihdossa voitti pääpalkinnon Saara Hänninen, kävelyssä Arvi Nio ja uinnissa Leo Hokkanen.

Voikkaalla juhlittiin 19. 10. Harrastuskilpailuihin oli osallistunut 840 palveluksessa olevaa ylittäen 176:lla entisen ennätyksen. Tavoitekilpailuvaatimuksen suoritti 127 palveluksessa olevaa ja viiden arvan tuloksen 309 henkilöä. Kuudetta vuotta oli mukana 32 henkilöä, jotka palkittiin veitsi-haarukka-palkinnolla. Puolisoista 48 ja lapsista 78

sai hopeisen teelusikan. 10-vuotismerkin sai kuusi henkilöä. Hiihdossa voitti pääpalkinnon Pauli Seppälä, kävelyssä Unto Pöyhönen ja uinnissa Matti Jokinen.

Hallassa vietettiin urheilukauden päättäjäisiä 20. 9. Palkintojen jaon suorittivat maisteri Lilli Olsson ja apulaisisännöitsijä Börje Carlson. Hallalaisten kiinnostus harrastusurheiluun on ollut myös vilkasta. 31 palveluksessa olevaa sai hopealusikan ja kaksi veitsi-haarukka-palkinnon. Palveluksessa olevien puoliset ja lapset olivat ensimmäistä kertaa mukana kilpailussa ja heille jaettiin 11 teelusikkaa. Päävoitosta kilpaili 27 palveluksessa olevaa ja arvonnassa selvisi voittajaksi Mauri Tani.

Ensimmäiset veitsi-haarukka-parinsaajat Kymintehtaan juhlassa

Rva Laura Andersen noutamassa palkintoaan Hallan urheilujuhlassa





Toivo Ahonen



Martti Rihu



Toivo Qvick

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO AHONEN

työnjohtaja ulkotyöosastolta tuli 15. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 20. 2. 1906 Valkealassa. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen sepelämäkeen porapojaksi v. 1920. V. 1922 hän siirtyi Kymin rakennusosastolle puusepänpilaaksi ja sieltä v. 1924 vaihdemieheksi Kymin raitiotieosastolle. Asepalveluksesta palattuaan v. 1927 hän tuli samalle osastolle junaailijan apulaiseksi ja toimi junaailijana vv. 1934—1951. Sen jälkeen hän on toiminut ulkotyöosastolla työnjohtajana.

MARTTI RIHU

I keittäjä Voikkaan selluloosatehtaalta tulee 10. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 11. 11. 1911 Mäntyharjussa, joten hän viettää



Toivo Turpeinen



Uuno Liukkonen

myös 50-vuotissyntymäpäiväänsä. Yhtiön palvelukseen hän tuli jo 10-vuotiaana metsäosastolle. Voikkaan selluloosatehtaalle hän siirtyi v. 1930 toimien aluksi apukeittäjänä ja v:sta 1945 lähtien I keittäjänä.

TOIVO QVICK

Keltin voimalaitoksen ohjaamon päivyttäjä Kymin sähköosastolta tulee 21. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kokemäellä 1. 12. 1903. Kuusankoskelle hän siirtyi vanhempiansa mukana v. 1919 ja kävi täällä ammattikoulun. Kymin sähköosastolle hän tuli oppilaaksi v. 1921 ja on siitä lähtien ollut yhtäjaksoisesti sähköosaston kirjoissa. Nykyiseen toimeensa Keltin voimalaitokselle hän siirtyi voimalaitoksen valmistuttua v. 1939.

TOIVO TURPEINEN

varakoneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta tulee 2. 12. olleeksi yhtiön palveluksessa 40 vuotta. Hän on syntynyt 3. 8. 1902 Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle v. 1920. Koneenhoitajana hän on ollut v:sta 1938 lähtien.

EMIL AHLQVIST

valaja Voikkaan korjauspajalta tulee 21. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kuusankoskella 11. 1. 1902. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1919 Kymin ulkotyöosastolle. Työskenneltään mm. Kymin korjauspajalla n. 7 vuotta ja Kymin höyryosastolla hiilikuljettimen hoitajana n. 15 vuotta hän tuli v. 1945 valajaksi Kymin korjauspajalle ja siirtyi valimon mukana v. 1952 Voikkaan korjauspajalle.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

KERTTU LAMPINEN

halkaisukoneen vastaanottaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 12. 12. Hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1942 ja on toiminut samassa ammatissa koko ajan.

UUNO LIUKKONEN

merkkaaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 11. Hän on syntynyt Artjärvellä. Yhtiön palvelukseen Kuusaaan sahalle hän tuli v. 1934. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi v. 1951 toimien erilaisissa ammateissa. Nykyistä työtään hän on hoitanut v:sta 1954 lähtien.

OIVA RAINIO

voitelija Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 12. 11. Hän on syntynyt liittissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ulkotyöosastolle v. 1927. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi v. 1950 työskennellen aluksi rotatiokoneella. Nykyistä tehtäväänsä hän on hoitanut v:sta 1956



Oiva Rainio

lähtien. Harrastukset: nuorempana kalastus, nykyisin oman kodin puutarhan hoito.

KAUKO UNELIUS

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 14. 11. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalle hän tuli v. 1929 työskennellen aluksi paperikoneella. V. 1933 hän siirtyi hollanteriosastolle ja v. 1950 massankäsittelyosaston etumieheksi.

PAAVO ANTTILA

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 11. Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli v. 1927. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1956. Hän toimii nykyisin Pk. 15:n hoitajana. Kalastus on kuulunut hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa.

PAAVO KÄÄRIÄ

höyryvoimalaitoksen päivystäjä Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 28. 11. Hän on syntynyt Virolahdella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1937 maatalousosastolle Eerolaan. Seuraavana vuonna hän siirtyi Kymin höyryosastolle, missä työskenteli vuoteen 1952, jolloin hän siirtyi Kymin sähköosastolle Lavalturnipiinin asennustyöhön. Höyryvoimalaitoksen päivystäjäksi hän tuli v. 1953.

LAURI HÄKKINEN

lähetysmestari klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 5. 12. Hän on syntynyt Haukivuorella. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli v. 1935. Palveltuaan yhtiötä sen eri osastoilla hän v. 1942 siirtyi klooritehtaalle. Lähetysmestariksi hänet nimitettiin v. 1956. Hän on palvellut yhtiötä 26 vuotta. Hänet tunnetaan innokkaana kalamiehenä ja kotipuutarhuringin.



Kauko Unelius

ARMAS VIRTANEN

silinterimies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Nastolassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli v. 1928. Hän on työskennellyt mm. Voikkaan ulkotyöosastolla, Haukkaasuolla ja hiomakivitehdas Sampossa. V. 1948 hän tuli Voikkaan paperitehtaan palvelukseen ja toimii nykyisin Pk. 14:n silinterimiehenä. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon harrastusurheilu ja kalastus.

METSÄOSASTO

LAURI KOSKINEN

metsätyömies Tervon Talluskylässä täyttää 60 vuotta 19. 11. Metsäosaston palvelukseen hän tuli v. 1923. Nykyään hän työskentelee Savon hoitoalueen Tervon piirissä omissa ja ostometsissä erilaisissa tehtävissä. Hänet tunnetaan erittäin ammattitaitoisena miehenä, joka on hankkinut taitonsa niiden 38 vuoden aikana, jotka hän on tähän mennessä yhtiötämme palvellut.

HEIKKI DRUFVA

metsäosastolta täytti 50 vuotta 28. 10. Valtimolla. Hän on syntynyt Vieremäl-



Lauri Häkkinen



Paavo Kääriä

lä. Jo nuorukaisuusvuosistaan lähtien hän on työskennellyt metsätyömiehenä ja v:sta 1943 alkaen vakituisesti Nurmeksen piirissä erilaisissa metsäalan töissä. Kaikkien tehtäviensä hoidossa hän on osoittanut ahkeruutta ja hyvää ammattitaitoa sekä tullut huumorintajuisena ihmisenä hyvin toimeen esimiestensä ja työntekijöitten kanssa.

NIILO JUNG

traktorinkuljettaja Sippolan metsäkoulun koulutilalta täyttää 50 vuotta 13. 11. Hän on syntynyt Sippolassa. Koulutilan palvelukseen maatalouspuolelle hän tuli v. 1945. Hän osallistui talvi- ja jatkosotaan haavoittuen molemmissa. Hänelle on myönnetty Vm 2 ja VR 4 miekköiden kera.

NIILO SUTINEN

piirityönjohtaja täyttää 50 vuotta 2. 12. Pihtiputaalla. Hän on syntynyt maanviljelijän poikana Pihtiputaalla. Jo nuorena hän antautui metsäalalle ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1933. Käytyään Kurun metsäkoulun hän tuli v. 1939 työnjohtajaksi Alvajärven piirille, siirtyi v. 1944 Suovanlahden piiriin ja nimitettiin saman piirin piirityönjohtajaksi v. 1945. Pihtiputaan piirin piirityönjohta-



Heikki Druvva



Niilo Sutinen



Helmi Ahtiainen



Reino Pilssari

jaksi hänet nimitettiin v. 1954. Hänet tunnetaan rehtinä ja toimeliana miehenä, josta todisteena ovat lukuisat järjestöriennot sekä hyvä yhteisymmärrys esimiesten ja alaisten kanssa. Hän on Pihtiputaan Säästöpankin hallituksen, kunnansairaalan johtokunnan ja Ol. Kotikunnan johtokunnan jäsen. Nuorempana hän oli innokas urheilija. Hänen hallussaan oli mm. SVUL:n Keski-Suomen piirin mestaruus 1500 m:llä sekä monet muut voitot keskipitkillä matkoilla ja hiihdossa. Harrastus: metsästys.

VEIKKO TOIVANEN

metsätyönjohtaja täyttää 50 vuotta 20. 12. Kaavin Luikonlahdessa. Yhtiön palvelukseen hän tuli Kaavin piiriin v. 1937 ja on toiminut omien ja ostometsien työmailla Kaavin ja Juuan kunnan alueilla. Hänen tehtäviinsä on kuulunut mm. uitto- ja erottelutöiden valvonta, omien ja ostometsien hakkuu ja ajotöiden johtaminen sekä omien metsien metsänhoitotyöt. Ostomiehenä hän on alueellaan pidetty ja nauttii metsänmyyjien täydellistä luottamusta. Rehtinä ja huumorintajuisena miehenä hän on saavuttanut myös alaistensa ja esimiestensä varauksettoman luottamuksen.

HÖGFORSIN TEHTAAT

MARTTI VATHÉN

maalari rakennusosastolta täytti 60 vuotta 21. 10. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Hän tuli tehtaan työhön jo 14 vuoden ikäisenä keernoja valmistamaan. V. 1919 hän siirtyi rakennusosastolle maalariksi, mitä tointa on siitä lähtien uskollisesti hoitanut.

HELMI AHTIAINEN

pistehitsaaja Heinolan tehtaan radiaattoriosastolta täytti 50 vuotta 26. 9. Hän on syntynyt Käkisalmissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1955.

REINO PILSSARI

vartija täyttää 50 vuotta 3. 11. Hän on syntynyt Mäntyharjulla. Tehtaan työhön hän tuli v. 1946 toimittuaan kuitenkin jo sitä ennen yhtiön Kuusankosken tehtailla. Högforsissa hän toimi valimossa, kunnes v. 1953 siirtyi vartijaksi, mitä tointa edelleenkin hoitaa.

SYLVI LUSENIUS

ruiskumaalari liesiosastolta täyttää 50 vuotta 8. 11. Hän on syntynyt Kärkölässä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1941.

Hän on työskennellyt mm. keernaosastolla ja puhdistamossa. V. 1952 hän siirtyi liesiosastolle nykyiseen toimeensa.

MINNA ETOLA

pistehitsaaja Heinolan tehtaalta täyttää 50 vuotta 13. 11. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Heinolaan hän tuli v. 1955 nykyiseen ammattiinsa radiaattoriosastolle.

KALLE KANTONEN

yövärtija täyttää 50 vuotta 8. 12. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan työhön hän tuli v. 1940. Hän toimi aluksi valimossa valajana. Oltuaan välillä maataloustöissä hän v. 1952 siirtyi yövärtijaksi.

JUANKOSKEN TEHDAS

VEIKKO LESKINEN

kirvesmies täyttää 50 vuotta 10. 11. Hän on syntynyt Juankoskella. Tehtaan palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1922, jonka jälkeen hän työskenteli eri osastoilla, kunnes v. 1944 siirtyi rakennusosastolle kirvesmieheksi. Hän on kuulunut tehtaan työturvallisuustoimi-



Minna Etola



Kalle Kantonen



Veikko Leskinen



Ilmari Koponen

kuntaan. Kunnallisissa luottamustoimis-
sa hän on ollut mukana kuuluen aikai-
semmin taksoitus-, tutkija- ja vuokra-
lautakuntiin. Hän on ollut Juankosken
Osuusliikkeen ja Juankosken Työväen
Sairaus- ja Hautausapukassan hallituk-
sen jäsen. Hän on Voimistelu- ja Ur-
heiluseura Juankosken Pyrkivän perus-
tajajäsen ja toiminut aikaisemmin seu-
ran puheenjohtajana. Nuorena hän har-
rasti yleisurheilua. Hän on nykyisin ra-
kennustyöväenliiton Juankosken osaston
puheenjohtaja ja oli aikaisemmin sih-
teeri.

ILMARI KOPONEN

betonimies täyttää 50 vuotta 13. 11.
Hän on syntynyt Juankoskella. Teh-
taan palveluksessa hän oli ensi kerran
vv. 1925—1929 siirtyen Kankaan pa-
peritehtaalle Jyväskylään. Jyväskylässä
ollessaan hän työskenteli myös Porin
tulitikkutehtaassa ja siirtyi sieltä A.
Ahlström Oy:lle Varkauteen raudoitta-
jaksi. V. 1931 hän palasi Juantehtaan
palvelukseen ja on v:sta 1941 alkaen
toiminut rakennusosastolla betonimie-
henä. Nuorena hän harrasti painia ja
nyrkkeilyä. Hän kuuluu rakennustyö-
väenliiton Juankosken osaston johto-



Väinö Heikkinen

kuntaan. Vapaa-ajan harrastuksena on
kalastus.

VÄINÖ HEIKKINEN

silinterimies täyttää 50 vuotta 22. 11.
Hän on syntynyt Juankoskella. Teh-
taan palvelukseen hän tuli v. 1928 ja
on palvellut suurimman osan ajasta
kartonkitehtaassa, viimeiset 10 vuotta
silinterimiehenä. Vapaa-ajan harrastus
on kalastus.

KALLE KUOSMANEN

hollanterimies täyttää 50 vuotta 16. 12.
Hän on syntynyt Juankoskella. Hän



Kalle Kuosmanen

tuli ensi kerran yhtiön palvelukseen
maanviljelysosastolle v. 1925. Vuodesta
1934 alkaen hän palveli puuhiomossa
eri ammateissa vuoteen 1944, mistä
lähtien hän on ollut hollanterimiehenä.
Vapaa-ajan harrastuksia ovat kalastus
ja oman kodin rakentaminen.

VEIKKO HIRVONEN

viilaaja täyttää 50 vuotta 21. 12. Hän
on syntynyt Juankoskella. Tehtaan pal-
velukseen hän tuli ensi kerran v. 1926
ja korjauspajalle v. 1941, missä hän
edelleen työskentelee viilaajana.

Manan majoille

Syyskuun 8 päivänä kuoli sydänhal-
vaukseen kehysnaulaamon työnjohtaja
Brynolf Honkanen Kymin paperi-
tehtaalta. Hän oli syntynyt 14. 3. 1897
Hollolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli
v. 1926 Kuusaan sahalle ja siirtyi v.
1958 Kymin paperitehtaalle. Hyvää
miestä ja erinomaista työnjohtajaa jäi
lähinnä kaipaamaan puoliso.

Elokuun 28 päivänä siirtyi vaikean
sairauden murtamana ajasta ikuisuuteen
metsätyönjohtaja Martti Rautainen
metsäosastolta. Hän oli kuollessaan 56
vuoden ikäinen. Päivätyönsä yhtiömme
palveluksessa hän suoritti Pohjois-Kar-
jalan hoitoalueessa. Hän toimi Nurmek-
sen, Pielisjärven ja entisen Joensuun
piirissä ennenkuin siirtyi nuoremaksi
työnjohtajaksi Tohmajärven piiriin v.
1951 asuinpaikkanaan Kitee. Hän oli
monipuolisesti ammattitaitoinen työnhoh-
taja, jonka runsaita kokemuksia käy-
tettiin hyväksi erityisesti uittotöissä. Hän
nautti esimiestensä täyttä luottamusta
ja oli työtovereittensa piirissä pidetty
mies. Hänen iloista ja huumorin sävyt-

tämää olemustaan jäivät omaisten li-
säksi kaipaamaan laaja työtovereiden ja
tuttavien joukko.

Elokuun 29 päivänä kuoli Kuusaan-
koskella Kymin selluloosatehtaan mestari
Kaarlo Partti. Hän oli tullut yhtiön
palvelukseen keittäjäksi Kymin
selluloosatehtaalle v. 1929. Mestariksi
hänet nimitettiin v. 1936. Mestari Kaarlo
Partti oli niitä vanhan ajan mesta-

reita, jotka tarmokkaalla ja tunnolli-
sella työskentelyllään hankkivat itsel-
leen esimiestensä, työtoveriensa ja alais-
tensa ehdottoman luottamuksen ja ar-
vonannon. Hän oli persoonallisuus, jon-
ka äkillinen poismeno jätti Kymin sel-
luloosatehtaan mestarikuntaan vaikeasti
täytettävän aukon. Vainajaa jäivät lä-
hinnä suremaan puoliso, lapset ja las-
tenlapset.



Brynolf Honkanen

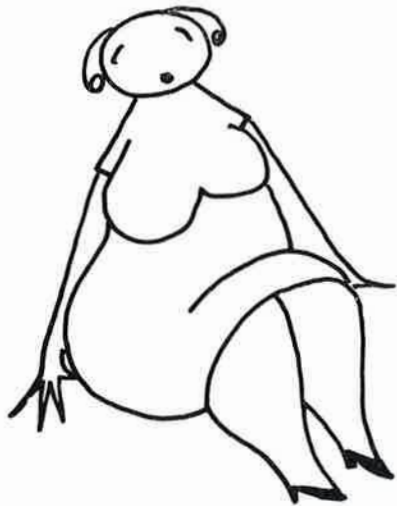


Martti Rautainen

Istuva ihminen

(Homo sedens)

Tämä nimitys sopisi hyvin nykyisten sivistyskansain lajinimeksi. Tekniikan ja elintapojen kehitys on johtamassa yhä lisääntyvään istumiseen. Istumisen aloitamme jo koulussa: päivästä päivään, vuodesta toiseen keräämme tietoja istuallamme valmistuaksemme ammatteihin, jotka useimmiten ovat istumatyötä nekin toimistoissa, vi-rastoissa, teollisuudessa jopa maataloudessakin. Kaikkinaisen liikkuminen ulkoilmassa on vähenemässä paikallaan istumiseksi, seisomiseksi tai vain muutaman askeleen ottamiseksi. Koneiden kehittyessä yhä



monipuolisemmiksi ei enää tarvita lihasvoimaa, ponnistuksia. Kone tekee työn, nappuloita painetaan, vipuja siirrellään. Yhä vähenevässä määrin myös kävellään tai ajetaan työpaikalle polkupyörillä. Pitää olla autokyyti, moottoripyörä tai ainakin mopo. Maamieskin liikkuu pelloillaan traktoreilla, kylvö-, leikkuu- ym. koneilla.

Lyhenevä työaika korkean elintason seurauksena aiheuttaa sekin uuden pulman vapaa-ajan vietossa. Ratkaisu on tässäkin usein istuminen kotona, kylässä, ravintolassa, elokuvissa, urheilukilpailuissa tai television ääressä. Nykyisessä kone-yhteiskunnassa alkaa istuminen olla ihmisen perusasento, jossa kaikki henkinen ja ruumiillinen työ pyritään suorittamaan.

Kuitenkin ihminen on luotu liik-kuvaksi olennoksi. Sitä varten hä-



nelle on luotu lihakset, nivelet ja luut että niitä käytettäisiin. Vain liikkumalla voidaan säilyttää elimistön ja jäsenistön kunto. Liikkumisen pitäisi olla aivan yhtä tärkeä jokapäiväinen tarve kuin syöminen, juominen tai nukkuminen. Emme mitään näitä vastaan voi pitteemmälti rankaisematta rikkoo. Tarpeellisen liikunnan laiminlyömisellä menedymme tosin hitaasti, mutta varmasti. Veltostumme, laiskistumme ja alamme lihoa. Alamme huohottaa pienestäkin ponnistuksesta, valitamme sydäntämme ja kipeitä jalkojamme, huonoa selkäämme, unettomuutta, hermosärkyä ja ummetusta. Yksinkertaisesti emme ole enää kunnossa ja ihmettelemme mistä tämä kaikki johtuu. Moniko rohkenee silloin katsoa tosiasioita suoraan silmiin ja tunnustaa rikkoneensa Luojan tarkoituseriä vastaan? Annammeko itsemme tosiaan rasvoittua ja rämettyä pelkästä mukavuuden halusta tänä konekulttuurin aikana?

Onko tämä ihmiskunnan kehollisen rappion alkua?

Mitä olisi sitten tehtävissä? Pätevää yleisohjetta ei ole, vaan jokaisen on ratkaistava luonnollinen liikunnantarpeensa olosuhteiden, iän ja harrastustensa mukaisesti. Tärkeintä on selvittää kunkin itselleen, miksi liikkuminen on välttämätöntä ja jokapäiväistä terveydenhoitoa. Siitä pitäisi tulla tavoite niinkuin mistä tahansa teknillisen laitteen, kauniin asunnon tai hyvän virka-aseman hankkimisesta.

Sanotaan, että Suomi on urheiluva maa. Totuus on, että kaikesta urheilusta huolimatta olemme eräs maailman sairaimmista kansoista. Meillä lasketaan olevan n. 400 000 sydäntautista, 300 000 reumaattikkoa ja lähes 100 000 struumasairasta. Joka vuosi todetaan 7 000—8 000 uutta tuberkuloositapausta ja sydänkuolleisuutemme on maailman korkein. Lähes 3 % maamme koko väestöstä saa Kansaneläkelaitoksen tilaston mukaan ennen 65 vuotiaan sairaus- tai työkyvyttömyyseläketä. Eikö tämän tilanteen muuttaminen olisi toivottavaa? Siihen on olemassa hyvät mahdollisuudet. Näistä on tärkeimpiä jokapäiväinen liikunta. Olkoon se sitten kävelyä, retkeilyä, kesämökillä puuhailua, hiihtoa, uintia, pallopelejä tai kotivoimistelua. Kaikki riippuu Sinusta, minusta, meistä kaikista. Eikö aloiteta jo tänään? Hyvä terveys ja ruumiillinen kunto olisi jo vihdoin-kin saatava muotiasiaksi jokaiselle!

Tehtaan lääkäri



Toimituksen tuoilta

Tarkkaavainen lukija — sellaisia on lehdellämme paljon — on tähän lehtemme numeroon tutustuessaan pannut merkille erään seikan, joka on kenties saattanut häntä kiukuttaakin. Ehkä hän on jo tarttunut puhelimen kuulokkeeseen, soittanut toimitukseen ja opettanut meille oikeinkirjoitusta.

Niille, jotka eivät ole huomaneet mitään, kiiruhdamme sanomaan, mistä on kysymys. Aikaisemmin on lehdessämme käytetty tuollaista sievistelevää muotoa Voikka — Voikan ja nyt on tilalla kansanomaisittain jykevääntuntuinen Voikkaa — Voikkaan.

Monet tämän paikkakunnan asioita harrastavat varmaan tuumivat, että panipa toimittaja ehdoin tahdoin tulta tappuroihin. Tuosta paikannimestä on aikanaan käyty monta kahinaa, eikä yksimielisyyteen ole päästy. Tällaisissa kysymyksissähän ollaan äärimmäisen jyrkkiä, syntyy nimipuolueita, jotka ovat fanaattisempia kuin poliitikapuolueet. Käviväthän aikanaan valkealalaiset — ja sotkeutuivat siihen sivullisetkin — ankaa sotaa siitä, kumpi oli oikea muoto, Tuohikoti vai Tuohikotti. Kiista meni niin pitkälle, että sopua rakastava pakinoitsija Tiitus teki välitysehdotuksen. Ehdotti, että

Ensiapurssit Kuusankosken tehtailla

Kuusankosken tehtailla pidettiin 4.—9. 9. ensiapukurssit. Kurssien johtajana toimi terveyssisar Meeri Himanen Teollisuus-Tapaturmasta. Kurssille osallistui Kymin- tehtaan puolella 38 ja Voikkaan puolella 36 henkilöä. Kuvassamme Voikkaan kurssilaisia sidontaa harjoittelemassa. Oik. terveyssisar Meeri Himanen.

kumpikin muoto hylättäisiin ja tilalle pantaisiin Tuohikontti. Ystävällistä tarjousta ei kuitenkaan otettu vastaan ja kotti-puolue näkyy perineen voiton, vaikka asianomaisen kylän oma poika, taitava kielitieteilijä Arvo T. Inkilä, antoi nimelle varsin luonnollisen selityksen, nimittäin tuohkoto. Seudulle muuttanut uudisasukas oli kyhännyt ensimmäisen asumuksensa tuohesta.

Mutta mennäänpä pääasiaan. Allepainettu nimimerkki on tässä nimikysymyksessä ollut kaksinaimainen. On suosittanut tavalliseen kielenkäyttöön muotoa Voikkaa — Voikkaan, mutta tässä lehdessä on käyttänyt viralliseksi nimeksi sinetöityä Voikka — Voikan. Omatunto on kyllä joka keran kolkuttanut, kun niin on tullut kirjoitetuksi. Meistä on kuitenkin tuntunut, että jos aloittaisimme oikein taistelun tuon Voikkaan puolesta, niin tulisi vain mieliharmia monien entisten lisäksi.

Nyt on kuitenkin arvovaltainen taho tullut avuksi. Nimen asua on tiedusteltu Suomen Akatemian Kielitoimistolta ja se on ehdottomasti asetunut kannattamaan muotoa Voikkaa — Voikkaan, suosittanut sitä yhtiön käyttöön ja mikä vielä tärkeintä: kehoittanut posti- ja lennätinhallitusta sekä rautatiehallitusta muuttamaan postitoimipaikan ja rautatieaseman nimen Voikkaaksi.

Kielitoimiston selvityksessä nojaututaan suurelta osalta siihen tutkimusaineistoon, mikä on koottu kauppalamme kotiseutu- ja museolautakunnan toimesta ja talletettu Sanakirjasäätiön nimiarkistoon. Koska pyrkimyksenä on ollut sopivan nimiasun täsmentäminen ja käytäntöön juurruttaminen, ei ole tahdottu lähteä suosittamaan aikaisempia muotoja.

Mielestämme nimen kehityshistoria on varsin selvä. Iitin murteessa sanotaan vieläkin Voikas ja murteelle uskollinen kansanhiminen osaa sen yhä taivuttaa muotoon Voikahan. H-kirjaimen supistumisen jälkeen on saatu uusi nominatiivi Voikkaa, jota meidän on tehnyt mieli suosittaa, mutta olemme pelännyt, että se tuntuisi tämän päivän voikkaalaiselle liian vieraalta, niin kuin asianlaita varmasti onkin. Tätä Voikkaa muotoa on

aikaisemmin kyllä kirjallisuudessa käytetty varsin yleisesti.

Alkuperäistä Voikas-muotoa on luonnollisesti taivutettu uudenaikaisemminkin kuin Voikas — Voikahan. On sanottu Voikas — Voikkaan, aivan kuten sanotaan maukas — maukkaan. Tästä taivutuksesta on sitten syntynyt kolmas nominatiivi Voikkaa. Varsin luonnollinen kehitys siis. Kaiken lisäksi tuo Voikkaa kuulostaa foneettisesti varsin luontevalta ja suorastaan kauniilta, joten ottaakamme se nyt yleisesti käyttöön.

Toivottavasti tämä Suomen Akatemian Kielitoimiston ehdotus saa yleisen hyväksymisen osakseen. Kauppalan virallisella taholla sitä ei vastusteta, koska kauppalan asiakirjoissa on jo aikaisemmin kotiseutu- ja museolautakunnan ehdotuksesta alettu käyttää kielitoimiston nyt ehdottamaa nimiasua. Voikkaalla on sitävastoin useita yhdistyksiä ja toiminimiä, joissa käytetään asua Voikka — Voikan. Yhtenäisyyden saavuttamiseksi pitäisi nimeä nyt hieman korjata.

Miten sitten tällainen väärä muoto Voikka — Voikan on syntynyt ja tullut viralliseksi? kysytään. Siihen on luonnollinen selityksensä. Voikka syntyi tehtaan perustamisen aikoihin. Nimi oli muualta tulleiden muovaama, nämä eivät tunteneet nimen alkuperää. Voikkaa joutui vilkkaan muuttoliikkeen kohteeksi, väkeä tuli vierailta seuduilta ja näille tulokkaille seudun murre oli outoa ja niin kotiseutua Voikkaata alettiin nimittää milloin minkin asuisena. Luonnollisesti virallinen asu Voikka alkoi saada jalansijaa myös jokapäiväisessä puheessa. Unohtakamme nyt tämä, koska Kielitoimistokin pitää sitä virheellisenä ja hylättävänä.

Voikas — Voikkaa — Voikkaa nimi on muuten melko myöhäsyntyinen. Asiakirjoissa sitä tavataan vasta 1700-luvun lopulla. Koskesta käytettiin aikaisemmin ja rinnan Voikahan — Voikaan — Voikkaan kanssa nimeä Kyöperilänkoski länsirannan kylän mukaan. Sitä nimeä on kuitenkin alettu kohdella kaltoin. Eihän kylänkään nimenä ole enää Kyöperilä vaan Kymenranta.

Saapa nähdä, hyväksytäänkö Voikkaa mukisematta, vai nouseeko myrsky vesilasissa.

T u o m o

