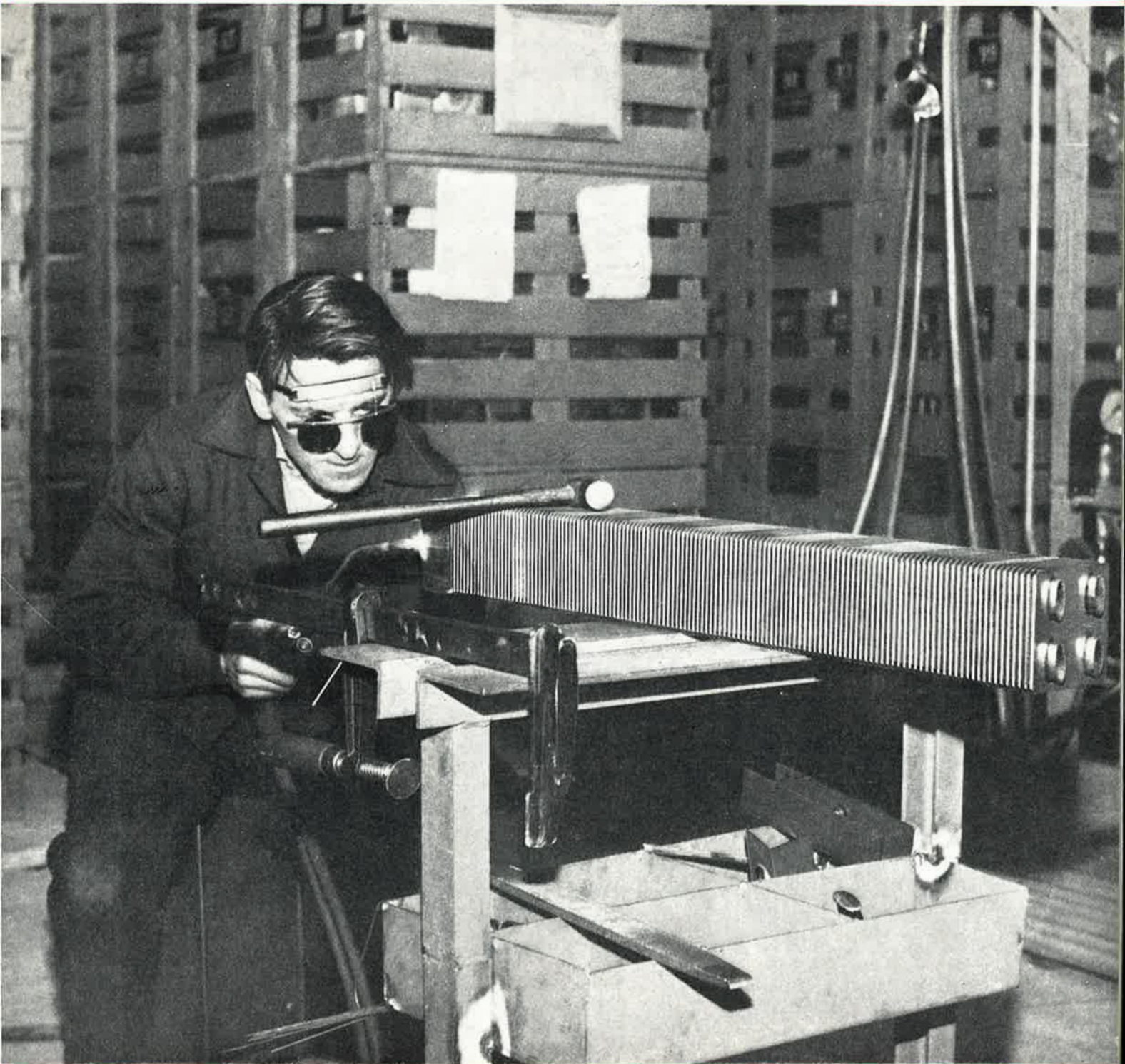


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Aloitetoiminta
- 2 Uusia artikkeleita Heinolan tehtaan tuotanto-ohjelmassa
- 4 Uusia Puko-tuotteita markkinoilla
- 6 Uudet kehysahat nostaneet Hallan sahaustehoa
- 9 Kultamitalimies muistelee sanoin ja sävelin
- 10 Kukkola paloi
- 11 Juantehtaan Soittokunta 75-vuotias
- 12 19 ammattimestä valmistui Högforsin konepajakoulusta
- 13 Högforsin koetalossa asutaan
- 14 25-vuotisansiomerkkien jako
- 17 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 18 Merkkipäiviä
- 23 Manan majoille
- 24 Eläkeläisten joulujuhlia
- 25 Tehtaanlääkäri: Osaatko levätä, rentoutua?

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Usko Suvanto valmistamassa Högforsin Heinolan tehtaan uutta artikkelia konvektoria

Högforsin Heinolan tehdas, joka kulkee vielä alle 10-vuotiaiden kirjoissa, on ripeästi kehittyvä tuotantolaitos. Parin viime vuoden aikana on henkilökunta lisääntynyt n. sadalla ja uusia artikkeleita on liitetty tuotanto-ohjelmaan. Lahden tehtaasta — entisestä Putki ja Kone Oy:stä — on kehitetty konepajan luontoinen tehdas, joka on laskenut markkinoille mm. suurta tarkkuustyötä vaativia peltisepän työkoneita sekä nostosiirtovaunuja.

Hallassa alkaa perusteellinen rationalisointityö olla loppuvaiheissaan. Viimeisinä kohteina ovat olleet itse saha ja laiturin rakentaminen. Uusilla kehysahoilla on päästy ennätystuloksiin ja myös laituri on täyttännyt siihen asetetut toiveet.

Yhtiömme pääkonttorin tienoo on muuttanut ulkonäköään. Tuli tuhosi Kukkolan ja kun palon jäännöksetkin on jo kuljetettu pois, on tuosta Kymin-tehtaan vanhaan kuvaan kuuluneesta Kukkolasta jäljellä enää vain muisto.

Högforsin koetalo on edistynyt niin pitkälle, että Henrikssonin perhe on päässyt muuttamaan uuden kurkikirren alle. Useat lukijoistamme ovat varmaan mielenkiinnolla seuranneet tämän toivekodin valmistumista.

Perinteelliseen tapaan on loppiaisena vietetty tehtaillamme 25-vuotisansiomerkkien jakotilaisuuksia. Tällä kertaa jaettiin kaikkiaan 128 hopeamitalia. 50 vuoden palvelusaika alkaa nykyisin olla jo melkein saavuttamattomissa, mutta vielä silloin tällöin sukeltaa esiin tällainen työn veteraani. Hallalainen Bruno Paasonen on päässyt tähän kunnioitettavaan yhtiöläisikään ja kertoilee menneistä sekä ystävästään Kaiutar-harmonikasta.

Juantehtaalla on syytä olla ylpeä kulttuuriperinteistään. Tällä kertaa siellä on vietetty 75-vuotisjuhlaa tehtaan soittokunnan saavutettua tuon kunnioitettavan iän. Taitaapa Juantehtaan soittokunta olla maamme vanhimpia toiminnassa olevia soittokuntia.

Aloitetoiminta

Aloitteella on myönteinen kaiku korvissamme. Aloitteen ituna on jokin idea tai ainakin ajatuksen poikanen ja liikkeelle panevan voimansa se saa aktiivisesta asenteesta, halusta toteuttaa oivallus. Se edellyttää siis kekseliäisyyttä ja toimintaa ja näiden ominaisuuksien varassahan tätä maailmaa on edistetty ensimmäisestä kivikirveestä televisioon ja tekokuuhun saakka.

Kokemuksesta kyllä tiedämme, että monet aloitteet raukeavat tyhjiin. Ei ole ollut itua tarpeeksi ja siksi älyn leimahdus on sammutunut saman tien. On käynyt myös niin, että toisten vastustus on kaatanut idean toteuttamisen. Mutta ne oivallukset ja keksinnöt, jotka ovat läpäisseet kritiikin tiheän seulan ja saaneet yleisen hyväksymisen osakseen, ovatkin sitten vieneet kehitystä eteenpäin, toisinaan oikein pitkin harppauksin.

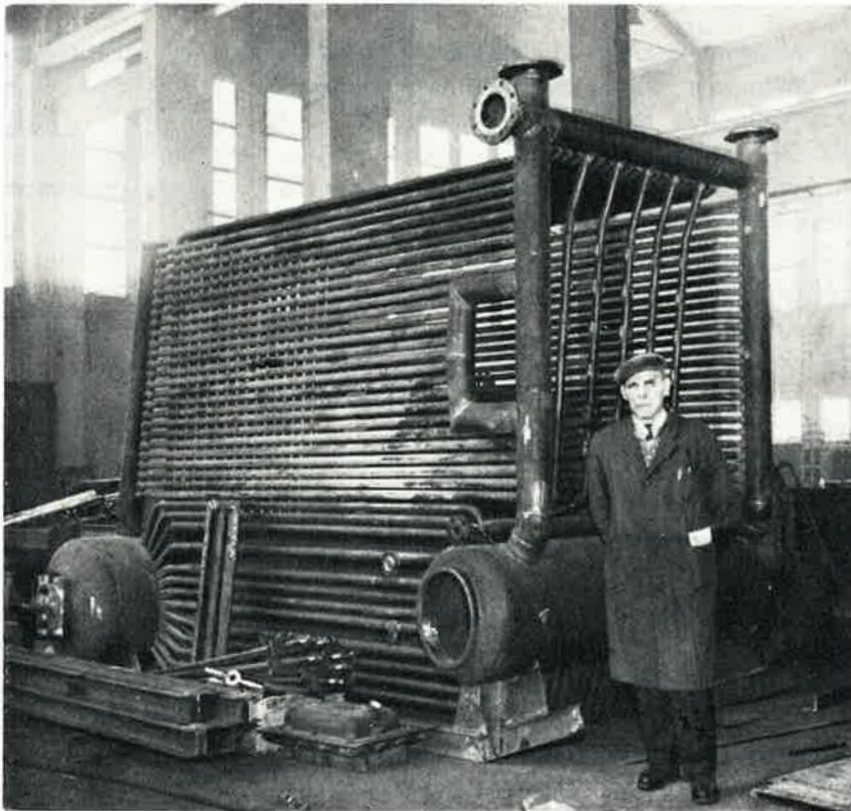
Oikeus aloitteiden tekemiseen kuuluu vapaaseen yhteiskuntajärjestykseen. Kansanedustajat tekevät kilvan aloitteita, kunnallisilla luottamusmiehillä on paikallisissa puitteissa samat mahdollisuudet ja yksityiset kansalaisetkin saavat tarjota parannusehdotuksiaan vaikkapa sanomalehtien yleisön osastoissa. Kansalaisilla on siis vapaus aloitteiden tekoon.

Tämä sama periaate vallitsee myös työpaikoilla. Aloitetoimintajärjestelmän avulla suorastaan kehoitetaan työntekijöitä työpaikkaan ja työntekoon liittyvien parannusehdotusten esittämiseen ja luvataan palkkio, jos aloite punnitaan toteuttamisen arvoiseksi. Kuusankosken tehtailtamme aloitetoiminnan avulla onkin saatu aikaan useita parannuksia, joiden avulla on voitu helpottaa ja nopeuttaa työntekoa ja jotka ovat edistäneet myös työturvallisuutta.

Viime aikoina on kuitenkin aloiterintamalla ollut hiljaisen puoleista, joten on aiheellista muistuttaa tästä jokaiselle kuuluvasta oikeudesta. Mikäli 'keksijä' haluaa pysyä tuntemattomana, järjestelmä tarjoaa siihen mahdollisuuden. Hän voi jättää aloitteensa luottamuksellisesti osastonsa aloiteyhdistymiehelle tai hän voi pysyä täysin tuntemattomana sujauttamalla aloitteensa aloitelaatikkoon. Vain siinä tapauksessa, että aloite tulee hyväksytyksi, hänen nimeään kaivataan, mutta mieluistahan nimensä ilmoittamisen silloin luulisi olevan. Onhan julkisuus tällöin tarpeen senkin takia, että voisi nostaa aloitteesta palkkion.

Aloitteet joutuvat perinpohjaisen ja asiallisen käsittelyn kohteeksi. Aloitetoimikunnissa on insinööreillä, mestareilla ja työntekijöillä edustajansa, minkä lisäksi pyydetään asiantuntijalausuntoja. Kaikki hyväksytyt aloitteet alistetaan vielä keskustoimikuntaan, joten asioiden käsittely ei jää yhden raadin varaan.

Tietenkin työpaikoilla noudatetaan pitkään kokemukseen ja ammattitaitoon perustuvia työtapoja, uudet koneet ovat tekniikan viimeistä huutoa ja työvaiheitten suunnittelussa on otettu huomioon rationalisoinnin vaatimukset, mutta omakohtaisimman kokemuksen työpaikoilta ja työvaiheista saa asianomainen työntekijä itse. Hänellä on siten edellytyksiä parannusten keksimiseen ja aloitetoiminta suo hyvän mahdollisuuden ehdotusten esittämiseen. Millään alalla ei ole sanottu viimeistä sanaa, sillä eihän maailmaa ole vielä tähän päivään saakka saatu valmiiksi.



Tämä valmisteilla oleva korkeapaine-höyrykattila tulee kehittämään höyryä 2,5 tn tunnissa. Kattilan vieressä ylityönjohtaja Niilo Soramäki.

Uusia artikkeleita Heinolan tehtaan tuotanto-ohjelmassa

Pieni idyllinen Heinola on nopeasti muuttunut teollisuuskaupungiksi. Aikaisemmin se oli alityöllisyysaluetta, mutta tällä hetkellä on ainakin ammattityövoimasta puutetta. Tämä johtuu osaltaan muutoliikkeen luonteesta. Heinola vetää kyllä asukkaita puoleensa, mutta pääasiallisesti vain maaseudun ammattitaidotonta väkeä, josta kaiken lisäksi osa tehdastyöhön totuttuaan alkaa hakeutua suurempiin teollisuuskaupunkeihin. Sen sijaan ammattitaitoisten työntekijöiden siirtyminen muilta teollisuusseuduilta Heinolaan on vähäistä.

Högforsin Heinolan tehdas on vajaan kymmenen vuotta kestäneen olemassaolonsa aikana joutunut jatkuvasti kasvattamaan työväkeä

tehtaassa tarvittaviin ammatteihin. Tässä on onnistuttu odottamattoman hyvin, mutta tehtaan viimeaikaisen tuotannonlisäyksen takia ammattimiestäydennystä ei ole kuitenkaan saatu niin nopeasti kuin olisi toivottu, kertoi lehdellemme tehtaan käyttöpäällikkö, insinööri Reino Heikkilä.

Parin viime vuoden aikana valinnut vilkas rakennustoiminta on lisännyt tehtaan tuotteiden kysyntää ja eräiden uusien artikkeleiden liittäminen tuotanto-ohjelmaan on myös edellyttänyt tuotantokyvyn kasvua. Tänä aikana henkilökunnan luku onkin lisääntynyt sadalla ollen nykyisin 370. Siitä huolimatta nimenomaan levysepiä on ollut puutetta, sillä näihin

ammatteihin kouluttaminen oppipojasta alkaen vaatii luonnollisesti aikansa. Heinolan valmistavasta ammattikoulusta on kyllä jonkin verran apua, sillä onhan sen metallipuolen käyneillä jo jonkinlainen tuntuma metallialan töihin. Tehtaaseen tultuaan nuorukainen saa aluksi tehdä yksinkertaisia töitä, on vanhemman ammattimiehen apuna ja vähitellen taidon lisääntyessä hänen suoritettavakseen annetaan vaativampia tehtäviä ja näin hänestä kehittyy ammattimies. Radiaattori- ja liesiosastoilla, jotka on pitkälle automatisoitu työn tapahtuessa vaiheittain, opitaan ammatti tietenkin huomattavasti nopeammin.

Uusia kattilatyyppjä

Teräslevykattiloiden valmistus on kuulunut Heinolan tehtaan ohjel-



Nykyisen korkeapaineen vallitessa avara levyhalli on paljon täydempi kuin tässä aikaisemmin otetussa kuvassa

maan jo vuodesta 1954, jolloin radiaattoriosaston viereen rakennettiin suuri levyhalli. Termis lämminvesti- ja matalapainehöyrykattilat ovat olleet kysytyjä. Paitsi kerrostaloihin ja laitoksiin niitä on toimitettu kaukolämmityskeskuksiin.

Näiden kattilaosaston pääartikkelien rinnalla on parin viime vuoden aikana alettu valmistaa sekä vesi- että tuliputkirakenteisia kor-

keapainehöyrykattiloita. Höyrykattiloita ovat tilanneet teollisuuslaitokset, sairaalat, meijerit, teurastamot ja eräät muut vastaavanlaiset laitokset, jotka lämmityksen lisäksi tarvitsevat höyryä. Heinolan tehdas valmistaa myös lämmönvaihtimia, joiden avulla höyryn lämpöenergia siirretään lämmitysveteen. Suurimmat Heinolan toimittamat vesiputkikattilat kehittävät höyryä kuusi tonnia tunnissa 20 kg/cm²:n paineella.

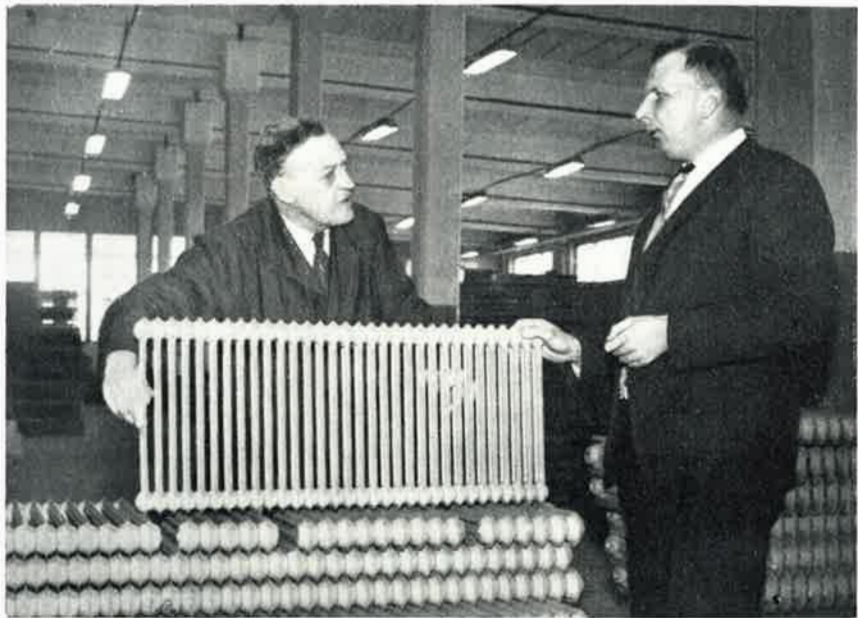
Tuliputkikattiloita on toimitettu etupäässä teollisuuslaitosten apukattiloiksi. Parhailtaan on suunnitella Kuusanniemen tulevaa tehdasta varten tällainen tuliputkikattila, teholtaan 10 tonnia höyryä tunnissa 10 kg/cm²:n paineella. Tällainen kattila painaa n. 30 tonnia. Pienemmät kattilat toimitetaan perille 'paketissa' ja suuremmatkin mahdollisimman suurina osina, niin että asennustyö käy nopeasti. Kattiloiden asennuksista huolehtivat Heinolan tehtaan omat ammattimiehet.

Tällaisia kattiloita ei tehdä sarjatyönä, vaan jokainen kattila on yksityiskohtaisen suunnitelutyön tulos. Alkusuunnittelu ja päätoimitukset suoritetaan Högforsin Tehtaan suunnitteluosastolla Karkkilassa, mutta kaikki rakennepiirustukset Heinolassa. Tämä on melkoisesti lisännyt piirustuskonttorin työmäärää ja vastaavasti henkilökunta on kasvanut 11:een.

Kattiloiden on tietenkin oltava tarkkaa laatutyötä ja esimerkiksi hitsausseamat tarkastetaan röntgen-kuvauksen avulla. Asetuksen mukainen rakennetarkastus suoritetaan tehtaassa ja käyttötarkastus sen jälkeen, kun kattila on asennettu paikoilleen.

Lisäksi valmistetaan Heinolan tehtaan konepajaosastolla monen-

Kahdella keittolevyllä ja paistinuunilla varustettu tyylikäs Martha 23 nestekaasuliesi irtoalustoineen



Tehtaan käyttöpäällikkö Reino Heikkilä (oik.) ja työnjohtaja Birger Pettersson keskustelemassa uusimmasta, sirotekoisesta Kesto-radiaattorimallista

laista muuta tilaustyötä yhtiömme omiin tarpeisiin, mutta myös muille teollisuuslaitoksille. Onpa ali-hankkijana toimitettu vientiin mm. puunjalostusteollisuudessa tarvittavia vedenerottajia.

Uusia radiaattorimalleja

Heinolan tehtaan tunnetut radiaattorit, erillisistä liitteistä koottu pylväsradiaattori Kesto ja kahdesta teräslevystä hitsattu paneli-radiaattori Puko ovat edelleen kysytyjä. Kummankin vakiomallit



käsittelevät useita eri pituuksia ja korkeuksia ja Kestoa on myös kah-ta eri leveyttä. Paitsi matalapainetta varten niitä valmistetaan myös paksummasta teräslevystä keskipainetta varten, jollaista käytetään esimerkiksi kaukolämmitysverkostossa.

Radiaattoreiden mallivalikoimaa on viime aikoina lisätty. Kestoa on alettu valmistaa varsin sirokokoisena leveyden ollessa ainoastaan 50 mm ja korkeuden 420 mm. Tällaisia radiaattoreita voidaan sijoittaa vaivatta ahtaisiinkin paikkoihin kuten matalien ikkunapenkkin alle. Arkkitehtoniset seikat puoltavat useissa tapauksissa tämän uuden tyyppin valitsemista. Ulkonäköön kohdistuvien vaatimusten takia on Puko-radiaattoria alettu valmistaa myös tasapintaisena.

Aivan uutta tyyppiä edustaa Högfors-konvektori. Se muodostuu kahdesta tai useammasta soikioputkesta, joiden päälle on puristettu suorakaiteen muotoisia teräslevyjä 6 mm:n jaolla. Konvektorien korkeusmitta on 100 mm ja leveydet 50 mm, 100 mm, 150 mm jne. aina 300 mm:iin saakka. Pituudet mitoitetaan 100 mm:n välein aina 5 metriin saakka.

Konvektorit asennetaan ikkunain alle tai jalkalistapattereiksi. Niiden eteen konvektorien pintaan kiinni sijoitettavat verholevyt ohjaavat ilmavirran konvektorien kautta. Tehdas toimittaa teräksisiä verholevyjä vakiovalmisteina tai tilaajan piirustusten mukaan. Verholevyjen raaka-aineen valinnan voi arkkitehti tai rakennuttaja tehdä vapaasti sisustusvaatimusten mukaisesti. Konvektori soveltuukin erityisen hyvin nykyajan arkkitehtoonisiin ratkaisuihin. Se vaatii vähän tilaa ja on näin ollen helppo asentaa lattiaan, mataloiden ikkunoiden alle, lasiseiniin, hyllykköihin, myyntipöytiin, penkkien alle, käytäviin, ovien yhteyteen tai näyteikkunoiden alle. Konvektori on monivuotisen intensiivisen tutkimustyön tu-

los. Se on taloudellinen, antaa korkean lämpötehon, lämpiää nopeasti ja lämpö jakautuu tasaisesti ilman joutuessa tehokkaaseen kiertoon.

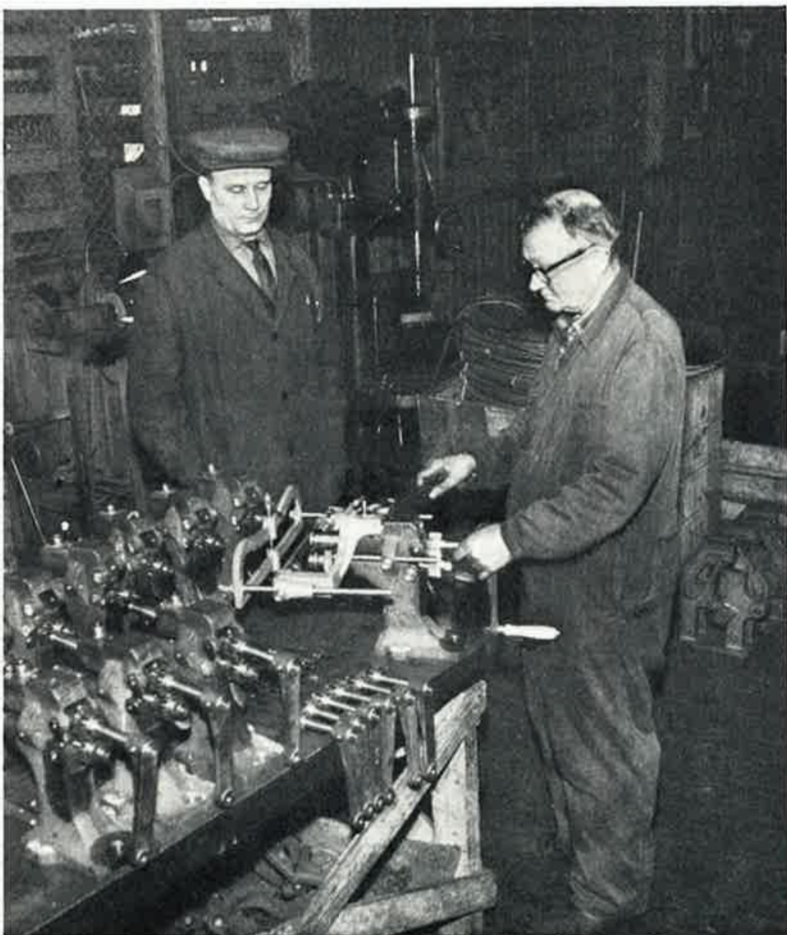
Kaasuliesi valtaa alaa

Heinolan tehtaan Martta- ja Vesta-liedet ovat saaneet varauksetoman tunnustuksen sekä kaasualan erikoistuntijoiden että emäntien taholta. Hyvien teknillisten ja käytännöllisten ominaisuuksien ohella myös niiden ulkonäkö lisää näiden liesien 'viehätysvoimaa'. Vesta on ns. kaupunkikaasuliesi, minkä johdosta sitä voidaan käyttää vain Helsingissä ja Turussa, joissa on saatavana talouskaasua. Sen sijaan nestekaasu tuo nykyisin kaasun suomat edut kaikkien ulottuville, sillä nestekaasun jakeluliikkeet

hoitavat pullojen vaihdon nopeasti. On laskettu, että nopeutensa ansiosta kaasun käyttö säästää perheenemännältä ruoanlaittoon menevää aikaa 3—6 tuntia viikossa. Kun kaasu polttoaineena on kaiken lisäksi taloudellinen ja käytännöllinen — jäähän puunkanto ja tuhkanpoisto kokonaan pois — ei ole ihme, että nestekaasulieden käyttö on nopeasti yleistymässä.

Martta-liesien mallistoa on edelleen lisätty suunnitteleamalla kahdella levyllä ja paistinuunilla varustettu Martta 23. Se on kätevä pienasuntojen ja kesämökkien kaasuliesi. Erillisellä aluskaapilla varustettuna tämä liesi on normaalin kaasulieden korkuinen, ilman sitä se voidaan sijoittaa esimerkiksi matalan pöydän päälle.

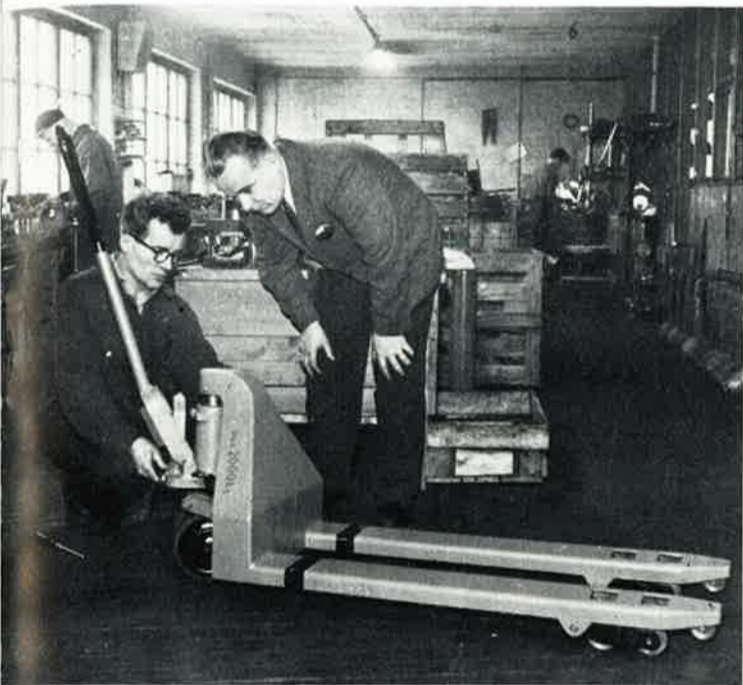
Uusia Puko-tuotteita markkinoilla



Tehtaan 'vanhin' Sulo Lehtinen kokoamassa vaotuskoneita, vas. työnjohtaja Armas Leppänen

Högfors-ryhmän tehtaista Lahdessa sijaitseva konepaja on pieni. Siitä huolimatta se on näytellyt tärkeätä osaa yhtiömme metalliteollisuuden kasvussa. Pienistä tiloistaan huolimatta tehdas valmistii peltiradiaattoreita aina siihen saakka, kunnes Högfors perusti Heinolaan uudenaikaisen radiaattoritehtaan, joka sai vaalittavakseen Lahden tehtaan arvokkaan perinnön. Oikeutetusti Lahden tehdasta voidaankin pitää Heinolan tehtaan isänä.

Mutta miten on käynyt Lahden tehtaalle sen jälkeen, kun se tällä tavoin menetti pääartikkelinsa, jonka osuus koko tuotannosta oli 85—90 prosenttia? Sellainen oli aikamoinen suonenisku ja valmistusohjelman on tietenkin täytynyt suuntautua osittain uusille urille, kertoi lehdellemme tehtaan konttoripäällikkö Eino Saarinen. Radiaattorikonekanta siirrettiin Heinolaan ja tehdas muutettiin konepajan luontoiseksi. Heinolan tehtaan laajentuessa Lahden tehdas



Puko-nosto-siirtovaunu tehtaan uusin artikkeli. Kuvassa konttoripäällikkö Eino Saarinen (oik.) ja luottamusmies Heimo Pukkila.

tosin joutui toistamiseen auttamaan Heinolaa kaasuliesien kokoamisessa, mutta kun tämäkin työ menetetttiin, oli etsittävä uusia edellytyksiä konepajan menestykselliselle toiminnalle.

Jo radiaattorikautena valmistettiin sivuartikkelina keskuslämmityskattilan vedonsäätäjiä. Sen jälkeen on suunniteltu lisää uusia

Sorvien, jyräjien ja höylien lisäksi kuuluvat puristimet tehtaan tärkeimpiin koneisiin. Kuvassa työnjohtaja Arvid Bergman ja puristaja Meeri Tani.



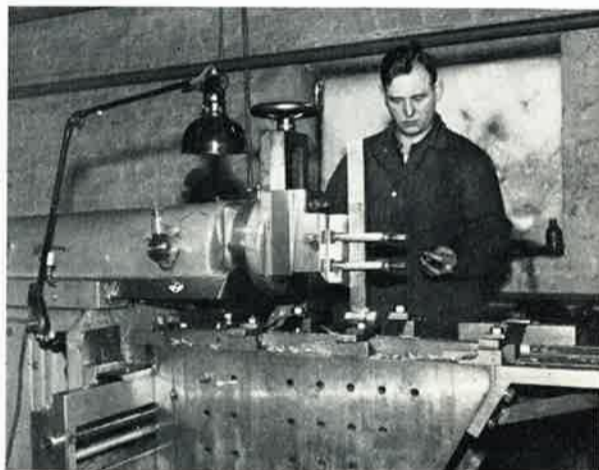
malleja ja vedonsäätäjien valmistus on jonkin verran lisääntynyt. Högforsin Tehtaan pääartikkelin täydentäjiin kuuluvat myös tulenhoidovälineet. Alihankkijan ominaisuudessa valmistetaan muille Högforsin tehtaille eräitä muitakin tarvikkeita, mm. toimitetaan kaasuliesien osia. Vanhaa perua on myös ripaputkien teko. Tämä artikkeli on edelleen suosittu lämpöpatterina.

Edellä mainitut valmisteet kuuluvat Högforsin tuotantolaitosten perinteelliseen ohjelmaan, mutta niiden lisäksi Lahden tehdas on laajentanut artikkelivalikoimaansa aivan itsenäiseen suuntaan. Sarjatyönä tehdään erilaisia peltiseppätyökoneita, kuten vautus-, levynsärmäys- ja levynpyörästyskoneita. Ne soveltuvat ohutlevytyöhön ja ovat saaneet hyvän menekin. Alan työliikkeiden lisäksi niitä ovat ostaneet lukuisat kansalais- ja ammattikoulut sekä eräät muut ammattioppilaitokset. Esimerkiksi vaotuskone kuuluu jo pakollisena työvälineenä kansalaiskoulun metallityöpajaan.

Levytyökoneiden valmistaminen vaatii huolellista tarkkuustyötä ja

samaa on sanottava konepajan uusimmasta artikkelista, hydraulisesta nostosiirtovaunusta, jota tehdään 1 200 ja 2 000 kilon kuormille. Nämä vaunut soveltuvat varastoihin, tehtaisiin ja kaikkialle, missä työn rationalisointi on vaatinut lavakuljetuksiin siirtymistä. Hydraulikan avulla kuorman nosto tapahtuu nopeasti ja kevyesti ja vaunua on myös helppo siirrellä. Vaunu onkin saanut asiakkaiden taholta osakseen suopean vastaanoton.

Kaikki Lahden tehtaan tuotteet tunnetaan Puko-nimellä. Se on perua niiltä ajoilta, jolloin yrityksen nimenä oli Putki ja Kone Oy. Tavaramerkki on syntynyt tämän toiminnan kätevästä lyhennyksestä.



Metallihöylääjä Martti Lehtovaara tarkkuutta vaativassa työssään

Lahden tehtaan henkilökunnan lukumäärä on n. kuusikymmentä, josta vain kymmenkunta on naista. Tällaisessa laitoksessa tarvitaan erikoistuneita metallialan ammattimiehiä. Täydennys saadaan etupäässä Lahden ammattikoulusta. Vaihtuvuus on vähäistä ja joukossa on useita jo kauan tämän konepajan palveluksessa olleita. Kokooja Sulo Lehtinen on ollut mukana tehtaan perustamisesta 1932 saakka ja peltiseppä Viljo Järviselläkin on takanaan lähes kolmekymmentä palvelusvuotta.

Uudet kehysahat nostaneet Hallan sahaustehoa

Yli puolet viime vuoden tukeista saapui Hallaan maitse ja kuorittiin sahan äärellä



Menestyvän teollisen toiminnan välttämätön edellytys on rationalisointi. Sitä ei pidetä päämääränä ainoastaan uutta suunniteltaessa, vaan myös vanhat tuotantolaitokset pyritään uudistamaan rationalisoinnin vaatimukset huomioon ottaen. Useissa tapauksissa tämä vanhan nykyaikaistaminen on vaikeampaa ja enemmän suunnittelutyötä vaativaa kuin konsanaan uuden yrityksen perustaminen. Mutta jollei näin menetellä, saattaa koko tuotantolaitokselle käydä huonosti.

Hallan saha on hyvä esimerkki tuollaisesta perusteellisesta uudistamisesta. Vuosikymmeniä tällä uiton ja laivauksen kannalta edullisessa paikassa sijaitsevalla sahasaarella tehtiin työtä perinteelliseen tapaan. Ihmistyövoimaa tarvittiin paljon ja sahatavara joutui pitkäksi aikaa tapuleihin tuulen ja auringon kuivatettavaksi. Puuta jouduttiin käsittelemään moneen kertaan ennen kuin se oli laivassa.

Nyt ovat monet asiat Hallan kohdalta toisin, sillä varsinkin viime-

sen kymmenvuotiskauden aikana Halla on ollut jatkuvien uudistustöiden kohteena. Myös ulkonaisissa olosuhteissa on tapahtunut ratkaisevia muutoksia. Halla on yhdistetty mantereeseen rautatiellä ja maantiellä. Tämä on tehnyt mahdolliseksi sahatukkien kuljettamisen maitse suoraan metsäteiden varsilta. Nämä rautateitse ja maanteitse saapuvat tukit tuodaan kuoripäällisinä ja kuoriminen tapahtuu koneellisesti tukkialtaan ääressä. Viime vuonna kuljetettiin Hallaan saapuneesta tukkimäärästä kokonaista 57 prosenttia maitse, joten uitto on selvästi menettänyt yksinvaltiaan asemansa.

Toinen yhteyksiä parantava toimenpide oli Hallan laiturin rakentaminen. Tämä alun kolmattasataa metriä pitkä laituri on aiheuttanut suorastaan vallankumouksen Hallan sahatavaran lastauksessa. Esimerkiksi viime vuonna laivattiin omassa laiturissa kokonaista 69,5 prosenttia eli yli kaksi kolmasosaa.

Tarkastelkaamme tällä kertaa kuitenkin itse sahasa tapahtuneita uudistuksia. Hallan apulaisisännöitsijä, dipl. ins. Börje Carlson kertoi lehdellemme, että vuoden 1960 kuluessa saatiin suoritetuksi lop-

Hallan apulaisisännöitsijä Börje Carlson (oik.) ja sahanhoitaja Pauli Hartikainen





Pentti Einio tyssämässä sahanterää

Uudet kehysahat ovat Hallan naapuritehtaan Karhulan Konepajan valmistamia

puun kehysahojen uusiminen. Viime vuoden sahaustulos olikin 23 400 standarttia. Tosin yhdellä linjalla ajettiin muutamia kuukausia kahdessa vuorossa pieniä tukkeja kimpitavaroiksi, mutta toisaalta vuoden loppupuolella joutui yksi linja seisomaan myöhässä olleiden laivausten takia.

Hyvän kuvan uusien kehysahojen tehokkuudesta antaa luku, jota nimitetään teholliseksi kehysahatunniksi. Kymmenen vuotta sitten oli Hallan yhden kehysahan tehoa esittävä luku vähän yli kaksi ja puoli standarttia. V. 1957 se nousi yli kolmen standartin, v. 1960 se oli 3,75 ja viime vuonna 4,20.

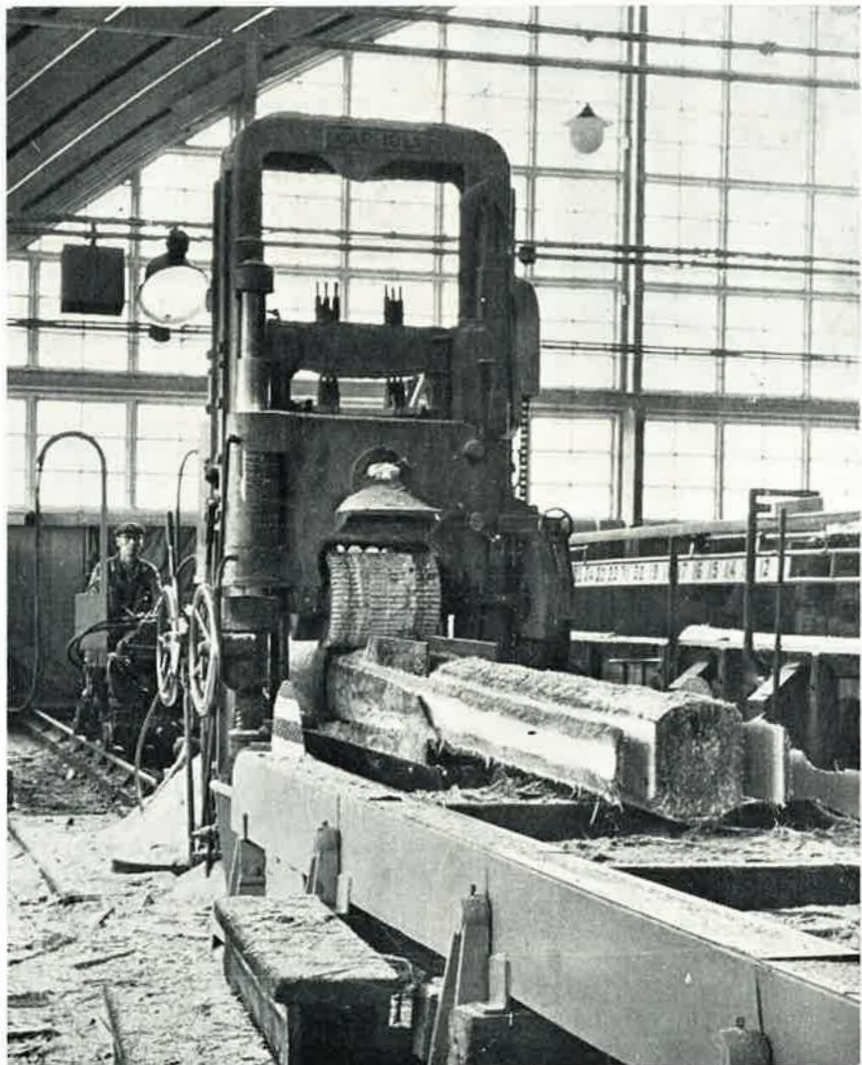
Sahan uudet kehysahat ovat A. Ahlström Oy:n Karhulan Konepajan valmistettuja. Iskun pituus on 700 mm ja pääasiallisesti tämän ansiosta teho onkin suurempi aikaisempiin kehysahoihin verrattuna. Hyvään tulokseen vaikuttaa myös uuteen terämalliin siirtyminen. Aikaisemmin käytettiin yksinomaan haritettuja teriä, mutta viime vuosien aikana on siirrytty ns. tyssätyjen terien käyttöön, jotka varsinkin näissä uusissa kehysahoissa ovat osoit-

tautuneet edullisiksi. Terähuoltoon toivotaan vielä eräitä parannuksia ja siinä mielessä seurataan tarkoin näiden terien kunnostuslaitteiden eli tyssäyskoneiden kehitystä.

Sahaustehon kasvu on luonnollisesti vaatinut myös muita uudistuksia, jotta pullonkauloja ei pääsisi syntymään. Kuhunkin tuotantolinjaan lisättiin yksi särmäysahha. Muilta kohdin varsinaisen sahan tuotantolinjat kelpasivat sellaiseenaan ottamaan vastaan kasvaneen tuotannon. Sitä vastoin tarvittiin paljon perusteellisia uudistuksia sahatavaran jälkikäsitelyssä. Uudistusohjelman läpiviemisessä olikin lähdeävä sahatavaran kulkua ajatellen lopusta päin. Tärkein toimenpide oli lautatarhan muuttaminen

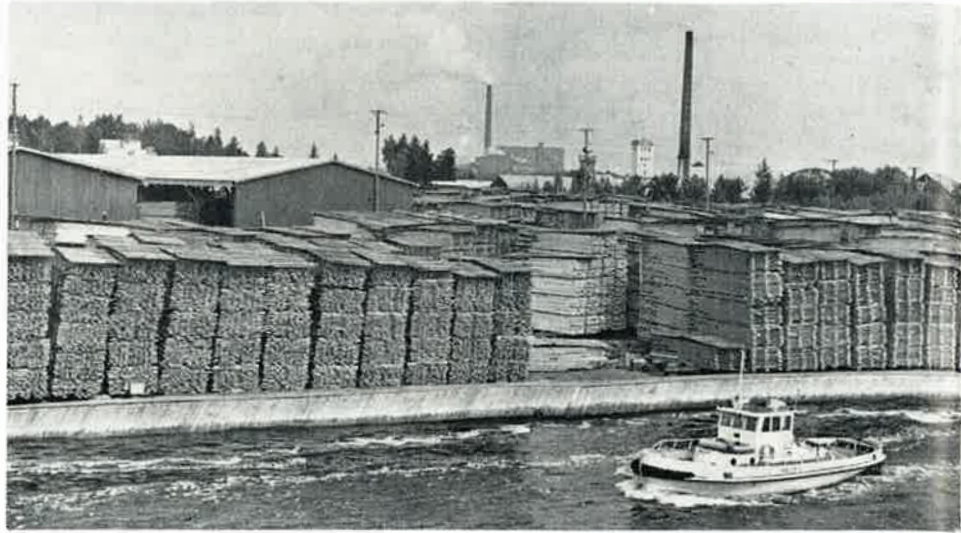
trukkitarhaksi. Monikäyttöiset trukit alkoivat huolehtia sahatavarojen siirtämisestä varastokatoksiin ja lautatarhaan, tapuleihin pinnoimisesta ja kuljettamisesta jälleen laiturin ääreen. Tämä edellytti sahatavaran käsittelyä paketeittain eikä yksin kappalein. Tämä muutos tiesi työn jouduttamisen ja helpottamisen sekä kustannusten kannalta suurta edistystä.

Uuden kuivaamon ansiosta lautatarhaa voitiin melkoisesti pienentää. Uusi tehokas kuivaamo kykenee käsittelemään kaksi kolmanesta tuotannosta ja vain yksi kolmannes joudutaan kuivattamaan vanhaan tapaan. Suuri osa kuivaamossa käsitellystä tavarasta sijoitetaan suuriin katollisiin varastoi-



hin, joten myös laadullisesti päästään entistä parempiin tuloksiin. Loppulajittelu ja -tasaus on keskitetty yhteen paikkaan, keskustasamoon, mikä sekkin merkitsee parannusta entiseen hajajärjestelmään verrattuna.

Uudistukset ovat kohdistuneet myös ennen sahausta tapahtuviin vaiheisiin. Mainitsimme jo rautateitse ja maanteitse saapuvista trukikuljetuksista ja koneellisesta kuorinnasta. Tukkien purkaminen ja siirteleminen ennen kuorintaa on

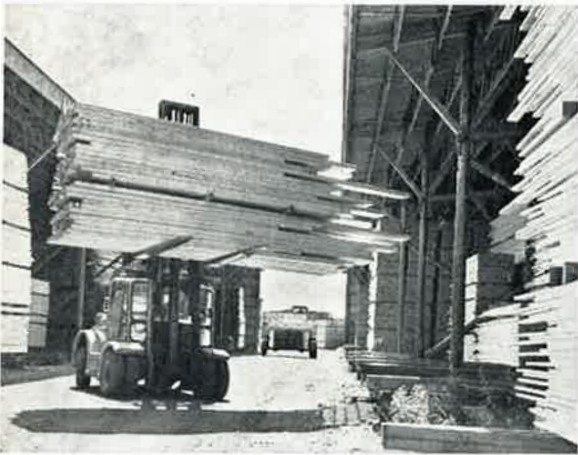


Nykyinen lautatarha eroaa suuresti entisestä

lämpökeskus on näiden muutosten yhteydessä uusittu. Vain yksi kolmesta vanhasta kattilasta on ennaltaan ja kahden entisen tilalle on Högforsin Heinolan tehdas toimittanut Termis-teräslevykattilat, kumpikin teholtaan 6 tonnia höyryä tunnissa 12 kg/cm²:n paineella.

Ja lopuksi vielä muutama sana Hallan uudesta ylpeyden aiheesta, satamasta. Mainitsimme jo sahata-

varan laivauksen kasvun 69,5 prosenttiin koko viennistä. Standarteissa tämä teki 15 000 edellisen vuoden vastaavan luvun oltua 10 000 standarttia. Kaikkiaan lastattiin Hallan puutavaraa viime vuonna 153:een laivaan, joista 82 lastasi Hallan laiturissa ja loput Kotkan redillä. 38 laivaa toi Hallaan suolastin ja suolan tuonti nousi sekkin edellisestä vuodesta 6 000 tonnilla eli 27 500 tonniin. Kun standartit muutetaan tonneiksi, oli koko Hallan laiturin viime vuoden liikenne 68 000 tonnia.



Nykyaikaisen sahan lankunkantaja ja tapuloitsija on trukki

voitu koneellistaa. Maakuljetusten ansiosta uittopuita ei tarvitse varastoida talvisahausta varten maalle ja siten säästytään varastoimisviiosta. Uittopuuta joudutaan kylläkin käyttämään varsinkin syksyin kevään etupäässä kelirikon aikaan, mutta nämä puut ovat niputettuina vesivarastossa.

Kuoripäällinen tukki saapuu sahalle tuoreena ja puhtaana, mikä vaikuttaa edullisesti sahatavaran laatuun. Kuoretkaan eivät mene hukkaan, sillä ne poltetaan. Sahan

Yli kaksi kolmannesta Hallan viime vuoden viennistä lähti markkinoille oman sataman kautta



Hallan mitalijuhlissa loppiaisena oli hopeisten prenikoiden joukossa yksi kultainenkin, joka kiinnitettiin Bruno Paasosen rintapieleen. Merkintöjen mukaan hän tuli vuoden vaihteessa palvelleeksi Hallaa puoli vuosisataa. Itse hän muistelee, että viides vuosikymmen tuli täyteen jo aikaisemmin, mutta kenties Bruno-pojan ensimmäisistä askeleista Hallan sahan töissä ei ole säilynyt tarkkaa kirjatieta. Joka tapauksessa on 50 palvelusvuotta nyt protokollienkin mukaan täysi ja Paasonen on hyvissä voimissa katkaissut tämän ylipitkän maratonin maalinauhan. Työaikaa riittää vielä kunniakieroksenkin tekemiseen, sillä hän siir-

Hallan omistajat ja johtajat näkivät mielellään, että sahan väki täytti lauantai- ja sunnuntai-iltoina seuratalon suojat. Itsekin he olivat iltamissa mukana, muistelee Bruno Paasonen. Ohjelmaa oli monenmoista, ylipäänsä kaikki omin voimin esitettyä. Näytelmä oli tavallisesti illan kohokohta, minkä jälkeen piirileikkilaulut ja pelimannimusiikki kajahtelivat salissa ja jalalla pantiin ko-reasti.

Kesän suurimpia tapauksia olivat palokunnan kesäjuhlat, jotka vetivät väkeä puoleensa kauempaakin. Juomanlaskijat tarjosivat juhlakansalle olutta, mutta soittajat saivat konjakkiryypyn. Suosituita olivat myös

kymmenien takaiset tanssikappaleet lähtemättömästi painuneet Paasosen muistiin. Saimme kuulla näitä vanhoja tanssisävelmiä käydessämme tervehtimässä Paasosta hänen kodissaan.

Kysyimme, onko Paasonen kansanpelimannien tapaan itse sepittänyt sävelmiä. Olihan niitäkin tullut tehtyä. Saimme kuulla valssin ja polkan, iloisia ja hauskaasti luontuvia kappaleita kumpikin. Niin kävi soitto Paasoselta, vaikka ei ollutkaan saanut keltään soitonopetusta, ei tuntenut nuotteja ja pelinäkin oli vain vaatimaton 2-rivinen.

Keskusteltiin tietysti työasioista-kin. Paasonen oli tehnyt sahalla mo-

Kultamitalimies muistelee sanoin ja sävelin

tyy eläkkeelle vasta tulevan maaliskuun viimeisenä päivänä.

Toinen Paasosen ja Hallaan liittyvä päivämäärä tiedetään tarkalleen. Hän näki päivänvalon Hallassa 30. 3. 1897. Samasta päivästä alkaen hän on ollut uskollinen Hallan asukas ja vain käymäsestään poistunut saarestaan. Niin merkillisellä tavalla kohtalo on pitänyt Paasosta paikoillaan, että hänen tulonsa tähän maailmaan tapahtui 'Ison pytingin' eräissä kulmahuoneessa, samassa joka on hänen nykyisen asuntonsa keittiönä.

Tässä aikaisemmin kauppapuotina olleessa huoneessa oli Paasosten koti. Niin isä kuin äitikin olivat tulleet sisämaasta, isä Mäntyharjusta ja äiti Lapinjärveltä. Isä kuoli kuitenkin jo nuorena 'kuumetautiin' ja perhe jäi äidin harteille. Hänestä tuli seuratalon vahtimestari ja tähän rakennukseen ja sen seinien sisäpuolella tapahtuneeseen vilkkaaseen seura- ja valistustoimintaan liittyvätkin Bruno Paasosen lapsuuden ja nuoruuden muistot.

Hallan sahayhdyskunnan menneisyys on kansanvalistus- ja seuratoiminnan kannalta hämmästyttävän rikas. Sahan äärellä viihtyivät erinomaisesti kaikenlaiset hyvät harrastukset. Hallan soittokunta ja kuoro olivat tunnettuja kautta Kymenlaakson. Samoin Hallan painijat, palokuntalaiset ja monet muut pitivät huolta siitä, että Hallan nimi mainittiin, kun paremmuudesta kiisteltiin ja palkintoja jaettiin.

palokunnan saariretket, joihin pääsi mukaan niin moni kuin proomuun mahtui. Perillä nautittiin kalakeittoa, tavallisesti lohesta keitettyä.

Paasonen varttui seuratalon ilma- piirissä. Ujoluontoisena hän pysytteli pikemminkin sivustakatojana. Eniten hänelle tuotti iloa soiton kuuleminen. Hanurista tuli hänen unelmansa ja nuorukaiseksi vartuttuaan hän osti yhdessä erään toisen pojan kanssa vaatimattoman yksirivisen. Eipä se paljon maksanutkaan, kymmenen markkaa vain. Kun yhtiökumppani sattui olemaan kovakorvaista lajia, eikä soitto alkanut häneltä luonnistua, osti Paasonen pelin kokonaan itselleen. Se oli hänelle mieluisa aarre, josta tuli kuitenkin luovuttua, kun eräs Gutzeitin poika saarimatalla tarjosi siitä kokonaista 50 markkaa. Pian Paasonen osti uuden hanurin, 2-rivisen 'Kaiuttaren', jota Fazerin Musiikkikauppa mainosti 2-rivisten kunin-gattareksi. Siitä tuli Paasosen 'elämänkumppani', jonka hän yhä vieläkin ottaa polvelleen. Kaiuttarellaan Paasonen soitteli 1920- ja 1930-luvuilla Hallan iltamissa tanssimusiikkia. Siihen aikaan kävi tanssi hyvin torvisoiton ja haitarin tahdisa.

Paasonen opetteli ohjelmistonsa korpakuulon avulla. Kun hän sattui kuulemaan mieluisan sävelen, kuunteli hän sen tarkkaan, painoi mieleensä ja alkoi sormeilla sitä hanurista esiin. Niin ovat monet vuosi-



Bruno Paasonen loihti Kaiuttarestaan ilmoille hilpeän tanssisävelmän

nenlaisia töitä. 13-vuotiaana hän oli aloittanut tehden poikaselle sopivia töitä, pääsi sitten 'keppivarviin', ylösottajaksi, ja toimi vuosikymmeniä lajittelijana. Paasonen laski, että ainakin 40 vuotta hän on käsitellyt puita. Nykyisin hän on lautatarhan vahtina suorittaen tehtävänsä kahdessa vuorossa. Pian tämäkin toimi päättyy ja Paasonen pääsee nauttimaan ansaituista eläkevuosistaan. Silloin varmaan Kaiutar, jolla hän on monet tanssit soittanut ja 6-päisen lapsiparvensa nukuttanut, silloin kun on tuutusävelmää tarvittu, pääsee entistä useammin hänen polvelleen.

Kukkola paloi

Tammikuun 8 päivänä klo 6.42 annettiin palohälytys Kuusankosken tehtailla. Hetkistä aikaisemmin oli havaittu tulenlieskojen lyövän ulos eräästä Kukkolan toisen kerroksen ikkunasta. Muutama minuutti myöhemmin oli Kymintehdään tehdaspalokunnan ensimmäinen korkeapaineauto paikalla ja palomiesten onnistui tunkeutua toiseen kerrokseen johtavaan rappukäytävään. Samassa hetkessä tuli sai kuitenkin portaikossa niin suuren vallan, että miesten oli peräännyttävä. Pian oli paikalla Kymintehdään kolme ja Voikkaan kaksi sammutusautoa ja näiden lisäksi saatiin sammutukseen vettä suoraan tehtaan kiinteästä paloputkiverkostosta. Tuli näytti kuitenkin mahdinsa ja vaikka rakennukseen suunnattiin vettä n. 10 000 litraa minuutissa, pysyi tilanne parin tunnin ajan muuttumattomana. Ei auttanut sekään, vaikka palomiehet pääsivät tunkeutumaan suihkuineen alakerroksen käytävään.

Koska eräissä toimistohuoneissa oli arvokasta arkistoaainesta, oli keskityttävä niiden suojelemiseen. Tulen vallasta ja valtavasta savunmuodostuksesta huolimatta tässä onnistuttiin melko hyvin. Pahiten pääsivät tuli, savu ja vesi turmelemaan Kymi-Yhtymä-lehden arkis-



toa ja kuvakokoelmia. Täydelliseksi ei hävitys sentään siltäkään kohdin muodostunut, sillä tulenkestävässä teräskaapissa, joka onnistuttiin saamaan ulos, säilyi osa filminegatiiveista, valokuvista ja arkistopapereista.

Tehokkaasta sammutuksesta huolimatta tulen jälki oli lohduuttoman näköinen. Rakennuksen seinät jäivät kyllä pystyyn, mutta sisältä päin seinät hiiltyivät kauttaaltaan. Rakennuksen tiilinen nelilapekatto pysyi paikallaan, joten mustunut ja savuava rakennus tulen tuhoista huolimatta säilyi pystyssä.

Palon on todettu saaneen alkunsa toisen kerroksen kylpyhuoneesta, jossa se on saattanut kyteä pitkäänkin. Kukkolassa ei ollut enää majoitusta, joten varomaton tulen käsittely ei ole voinut olla palon

syynä. Tutkimukset asian selvittämiseksi jatkuvat.

Rakennuksessa oli 22 huonetta. Ala- ja yläkerrassa kulki käytävä päästä päähän ja kerrosten välillä oli kaksi porraskäytävää. Käytävät ja portaikot luonnollisesti edistivät tulen nopeata leviämistä.

Kukkola rakennettiin v. 1914. Tuona vuosikymmenenä yhtiön talonrakennustoiminta oli vilkasta. Asunto-oloja pyrittiin määrätietoisesti kohentamaan ja tehtaan väkiluku kasvoi samanaikaisesti, sillä varsinkin maailmansota nosti yhtiön tuotannon siihen saakka ennätyslukuihin. Myös virkamieskunta kasvoi ja Kukkola rakennettiin alun perin poikamiesasuntolaksi. Talo sai alusta lähtien kantaa hupaisaa Kukkola-nimeä ja vastavasti naisvirkaillijoiden asuntolasta tuli Kanala.

1940-luvun loppupuolella Kukkolan alakertaan sijoitettiin Kymintehdään sosiaaliosasto. Yläkertaä käytettiin kuitenkin majoitukseen viime vuoden loppupuolelle saakka. Aivan äskettäin osa toisen kerroksen huoneista oli otettu konttoritarkoituksiin.

Ulkonäöltään Kukkola edusti senaikuista yhtiön suosimaa puuarkkitehtuuria. Rakennuksen runko oli tehty hirsistä, jotka oli pantu pystyasentoon. Tästä oli se etu, että rakennus ei tarvinnut lasahtimiskaa, vaan voitiin vuorittaa jokseenkin välittömästi.

Näin surkealta näytti Kukkola palon jäljiltä



Ruukkivanhus, joka on jo ehtinyt peräti 215 vuoden ikään, on pyrkinyt kasvattamaan nuorempia 'vesojaan', jotka nekin ovat saaneet ikää harteilleen. Ruukin 'kaksoset' kirkko ja koulu, täyttivät 100 vuotta, mutta myös soittokunta on päässyt jo 75 vuoden ikään. Juhlavuoden kunniaksi oli soittokunnalla tarkoitus järjestää konsertti jo viime pääsiäisenä, mutta ennalta aavistamaton este pakotti siirtämään sen myöhäisempään ajankohtaan. Pääsiäisen tienoosta pidetään Juantehtaan soittokunnan syntymäpäiväaikana. Talvella 1886 saapui Juantehtaalte Ou-

Juantehtaan Soittokunta 75-vuotias

lun pataljoonasta Aho-niminen etevä soittaja, jolla oli myös johtajan kykyjä ja järjesti siellä ennestään olleet soittajat soittokunnaksi.

Juantehtaan soittokuntaan kuuluu nykyisin johtajan lisäksi 22 soittajaa. Tahtipuikkoa on heiluttanut vuodesta 1949 alkaen Oskari Salin. Ikävuosiltaan vanhin soittaja on 70-vuotias ja 'virkavuosiltaan' vanhin on jo puhallellut hänelle perin rakkaaksi käyneessä soittokunnassa yli 50 vuotta. Mutta antakaamme sananvuoro itse soittokunnan miehille, ensiksi soittokunnan johtajalle Oskari Salinille.

— Soittotaitoni on periytynyt isältäni, sillä hän soitti Iisalmen maalaiskunnan soittokunnassa. Itse aloitin soittamisen 13-vuotiaana, jolloin menin soitto-oppilaaksi Pohjois-Savon Rykmenttiin Kuopioon (myöhemmin Pohjan Rykmentti). Soitto-oppilasaikani kesti viisi vuotta, jonka jälkeen jatkoin palvelustani kanta-aliupseerina Pohjan Rykmentin soittokunnassa kuudetta vuotta. Tämän jälkeen soitin useassa

soittokunnassa. Juantehtaan soittokunnan johtajaksi siirryin 15. 10. 1949. Olen soittanut kornettia, trumpettia ja alttoa. Kuopiossa ollessani soitin kaksi vuotta viulua Kuopion orkesterikoulussa isäni tekemällä viululla.

Seuraava haastateltavamme oli soittokunnan 'virkavuosiltaan' vanhin soittaja Vilho Horjander. Hän kertoi:

— Tulin soittokuntaan jo 11 vuoden ikäisenä eli v. 1908. Soittokunnan johtajana toimi silloin Viktor Vehkanen, lempinimeltään Viki von Vehkanen. Vehkanen piti tiukkaa

teen menoon 50 vuotta. Isäni oli laulumies ja hän soitteli sormi- ja virsikannelta, sieltä kai se sitten on periytynyt minulle. Vaikka ei isäni minua soittamaan opettanut, vaan opettajani oli Myllyoja-niminen mies, joka tuli kotiini Karjalankoskelle lauantai-iltana ja sitten pyhän seutuna opetti minua soittamaan. Es-kornettia olen sitten soittanut koko viidenkymmenen vuoden ajan. Vv. 1945—1948 jouduin johtamaan soittokuntaa. Mieleeni palautuvat laulu- ja soittojuhlien ohella kotoiset juhannussoitot. Juhannusaatona tehdas asetti palveluksessa olevan



kurssia yllä. Olin hänen oppilaansa ja läksyt oli käytävä suorittamassa usean kerran viikossa hänen luonaan. Ukkineni Pekka Horjander ei ollut soittaja, mutta hän nikkaroi viuluja harrastuksenaan. Isäni Juho Vilho Horjander soitteli tehtaan soittokunnassa 60 vuotta, joskaan ei aivan perustamisesta alkaen. Kun minä nyt olen keskeytyksettä soittanut soittokunnassa jo 53 vuotta, on Horjanderin suvulla soittajavuosia tehtaan soittokunnassa. Olen käynyt läpi kaikki torvet B-kornetista bas-sotorveen, jota tälläkin hetkellä soitan. Laulu- ja soittojuhlilla olen soittokunnan mukana käynyt Kuopiossa, Jyväskylässä, Mikkelissä, Helsingissä, Savonlinnassa, Sortavalassa ja aina palautuu lähtemättömästi mieleen jokin hauska asia näiltä matkoilta.

Ikävuosiltaan soittokunnan vanhin on Toimi Vartiainen, joka on saavuttanut jo 70 vuoden iän.

— Robert Rissanen heilutti silloin tahtipuikkoa soittokunnassa, kun tulin mukaan. Nyt olen soittanut yh-

henkilökuntansa käytettäväksi proomun ja hinaajan. Mukaan pääsivät kaikki, jotka kynnelle kykenivät ja soittokunta oli aina mukana kaiuttelemassa ilmoille viihdykettä. Matka suuntautui tavallisesti kohden Lastukosken kanavaa ja sieltä edelleen Pisavuorelle.

— Olin 14 vuoden ikäinen, kun tulin soittokuntaan soitto-oppilaaksi, kertoi Veikko Antero Miettinen, jonka isä oli ollut kansansoittaja. Olin aluksi rumpalina ja kymmenisen vuotta soitettuani muutin Kuopioon, missä soitin siellä oloaikani Kuopion VPK:n soittokunnassa. Palattuani sitten tänne Juantehtaalte olen ollut yhtäjaksoisesti mukana, niin että olen kuulunut soittokuntaan lähes 40 vuotta.

Pitkäaikaisista soittajista mainittakoon vielä Toimi Pirinen. Soittokunnassa soittelevat isä ja poika Soini ja Veikko Rissanen. Kolme on veljestä Roinisia: Pentti, Pertti ja Antero. Soittokunnan nuorimmat

(Jatkoa takakannen sisäsivulla)



19 ammattimestä valmistui Högforsin konepajakoulusta

Högforsin Tehtaan konepajakoulun 19. lukuvuoden päättäjisiä vietettiin 16. 12. Kuten tavallista sali oli viimeistä sijaa myöten täynnä ja tilaisuudesta muodostui jälleen ammattikasvatuksen merkeissä vietetty arvokas juhla ammattityönäyttelyineen ja muine työtaidollisine esittelyineen.

Rehtori T. Nissinen vertasi ammattitaitoista nuorisoomme luonnonriikkauteen. Hän esitti mielenkiintoisia tilastoja, joista kävi ilmi, että koulutus on ollut yhtenä tärkeänä tekijänä vaikuttamassa tuotannolliseen kasvuun. Ammattikasvatus on myös jo löytänyt oikeat uomansa. Oppilaskunnan puheenjohtaja Olavi Leskinen kiitti puheessaan Högforsin Tehtaan johtoa ja koulun rehtoria sekä opettajakuntaa. Päättäjäissanoissaan koulun johtokunnan puheenjohtaja, yllins. E. Alander kiitti koulunsa päättäviä nuoria ammattimiehiä heidän hyvistä suorituksistaan ja toivotti heille menestystä vastaisissa tehtävissään. Hän kiitti myös koulun opettajakuntaa ja tehtaan insinöörejä, tekniikoita sekä työnjohtajia, jotka myös työskentelevät konepajakoulun hyväksi.

Tilaisuudessa esiintyi oppilaskun-

nan oma orkesteri oppilas Mauri Räsänen johdolla ja oppilaskunnan lauluyhtye oppilas Esa Hattbergin johdolla lauloi jouluaiheisia lauluja. Liikuntaneuvoja Leo Savolaisen ohjaamana pojat esittivät mielenkiintoisen kotivoimisteluhelman. Kahvitarjoilun aikana huolehti musiikista tehtaan kamariorkesteri konttoripäällikkö Esko Vahteran johdolla. Lopuksi tutustuttiin koulun näytetöihin, jotka antoivat vakuuttavan kuvan koulun tehokkaasta opetuksesta ja hyvästä oppilasaineksesta.

Päästötodistuksen saivat seuraavat 19 IV luokan oppilasta: piirtäjä Kauko Salin, piirtäjä Raimo Korpela, sähköasentaja Heikki Lehtineva, piirtäjä Esa Hattberg, viilaa ja-hitsaaja Erkki Vilmunen, sähköasentaja Pentti Augustin, työkalusorvaaja Olavi Leskinen, työkalujyrsijä Osmo Salonen, työkaluhioja Jorma Koppanen, jyrsijä Pentti Kankkunen, työkaluasentaja Heikki Laine, työkalukoneistaja Mauri Räsänen, sorvaaja Rauli Salmela, viilaa ja Jorma Henttinen, työkaluviilaa ja Osmo Niemelä, hitsaaja Markus Kanto, työkaluviilaa ja Kari Lahtisalmi, viilaa ja Erkki Koivu-

4-vuotinen koulu on käyty ja ammattimiesten paperit saatu

silta ja putkiasentaja Armas Hovatta.

Seuraavat koulunsa päättäneet saivat stipendejä: Kauko Salin, Raimo Korpela, Heikki Lehtineva, Esa Hattberg, Erkki Vilmunen, Olavi Leskinen, Osmo Salonen, Jorma Koppanen, Mauri Räsänen ja Kari Lahtisalmi.

Koulun muista oppilaista saivat stipendejä seuraavat: Timo Hänninen, Pentti Siren, Keijo Kukkanen, Erkki Mäntynen, Pentti Koivunen, Antti Ruunaniemi ja Tauno Tammi.

Yli-insinööri E. Alander onnittelee kurssin priimusta piirtäjä Kauko Salinia



Högforsin koetalossa asutaan

Kartoittaja Oiva Henrikssonin omakotitalo on valmis. Perhe on muuttanut upouuteen asuntoonsa vuoden vaihteessa. Olemme selostaneet kyseisen talon rakentamisvaiheita lehtemme edellisissä numeroissa. Nyt perheen muutettua kävimme paikan päällä tutustumassa perheen emännän valtakuntaan — talon nykyaikaiseen keittiöön.

Keittiö on kätevästi yhteydessä ruokailuhuoneeseen. Seinän sisään uppoava veto-ovi erottaa tarvittaessa keittiön ruokailunurkkauksesta. Voimakastehoinen sähkötuulettaja keittiön puolella sallii kuitenkin oven olevan melkein aina auki. Tuulettajan tehtävänä on poistaa ruoanvalmistuksessa tulevat käryt ja siten estää niiden pääsy muuhun huoneistoon.

Tärkein esine keittiössä on liesi. Se on Högforsin Martta 35 nestekaasuliesi. Högfors-kaasuliedet ovat perheenemännille tuttuja jo vuosien takaa — olihan Högfors maamme ensimmäinen tehdas, joka ryhtyi valmistamaan kaasuliesiä jo vuosisadan vaihteessa. Koetalomme Martta 35:ssä on yksi iso ja kaksi normaalipoltinta, paistinuuni ja säilytyskaappi. Olemme esitelleet tämän tyyppisen liedon tehdaslehdessämme jo aikaisemmin. Kuten muistettaneen, on liedon tyylikkään ulkoasun suunnitellut taiteilija Henry Tornia.

Koetalomme liedon kaasupullo on kätevästi sijoitettu viereiseen pesupöydän kaappiin, jonka tuuletus on myös muistettu järjestää.

Tässä yhteydessä lienee syytä sanoa pari sanaa myös muista Högfors-liesistä. Tarkoitamme tietysti puuliesiä, jotka edelleenkin meidän metsäisessä maassamme ovat yleisimpiä keittolaitteita. Puuliesien

alalla on Högforsilla jo yli sadan vuoden kokemus. Vielä tänä päivänäkin on käytössä Högfors-liesiä, jotka on valmistettu puoli vuosisataa sitten — melkoinen osoitus kestävyydestä! Nykyisin kaupassa olevien Siro-liesien asennus käy nopeasti, ne lämpiävät uskomattoman pienellä puumäärällä ja kauniin valkoiseksi emaloidun vaippansa ansiosta ne soveltuvat erittäin hyvin nykyaikaiseenkin keittiöön. Koetalomme liedeksi valittiin kuitenkin nestekaasuliesi. Polttopuita ei näin tarvita koko talossa, sillä lämmityshän tapahtuu öljyllä.

Liesi ei yksin tee keittiötä. Tarvi-

tellut — pikkuhyvävuokaa lukuun ottamatta — ovat valurautaa, joka edelleenkin on säilyttänyt vankan asemansa keittiössä.

Koetalomme keittiö on kaikin puolin miellyttävä. Värejä on käytetty harkiten ja taitavasti. Katto on maalattu vaalean keltaiseksi, samoin kuin pesu- ja työpöydän yläpuolella olevat astiakaapit. Ikilevyn peittämän työpöydän ovet taasen ovat sinivihreät. Valkoinen jääkaappi ja seinäkaakelit antavat oman panoksensa keittiön värileikkiin. Varmaan näin asiallisesti varustetussa ja miellyttävästi sommitellussa keittiössä on emännän hauska työskennellä.



taan myös yhtä ja toista liedelle pantavaa. Tässäkin suhteessa voi Högfors tarjota perheenemännille miellyttäviä apulaisia. Oheisessa kuvassa näemme koetalomme emännän asettamassa liedelle Antti Nurmesniemen muotoilemaa rautapataa. Työpöydällä on suosittu pikkuhyvävuoka. Keittiön patakaapissa huomasimme paistin- ja ohukaispannut sekä laatikosta uudenmallisen kalansuomusraudan. Kaikki tässä lue-

Uuden kodin tyytyväinen emäntä Ritva Henriksson, Antti Nurmesniemen pata ja Martta 35 nestekaasuliesi

Tulemme palaamaan koetalomme vaiheisiin vielä kerran. Tarkoituksemme on tällöin kertoa, miten perhe viihtyy uudessa kodissaan. Samoin tulemme esittämään talven tuomia kokemuksia eri laitteiden toiminnasta, lämmityskuluista ja muista kustannuksista.



Kuusankosken tehtaitten
25-vuotisansiomerkin saajat
kuvattuna juhlatilaisuudessa
Voikkaan seuratalossa

25-vuotisansiomerkkien jako

Loppiaisena pidettiin yhtiömme piirissä perinteelliseen tapaan juhlatilaisuuksia, joissa jaettiin ansiomerkkejä viime vuoden aikana 25-yhtiöläisvuotta täyttäneille. Jälleen oli ansiomerkkien saajien luku suuri: Kuusankosken tehtailla jaettiin 79, Högforsin tehtaalla 21, Hallassa 10, Juantehtaalla 6 ja metsäosaston hoitoalueissa 12 eli yhteensä 128 mitalia. Seuraavassa selostetaan näitä juhlia.

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Juhlapaikkana oli tällä kertaa Voikkaan seuratalon sali, joka oli koristettu Suomen lipuin, kukkasin ja kynttilöin. Ansiomerkkin saajista oli kymintehtaalaisia 58, voikkaalaisia 20 ja yksi Kouvolan Kirja- ja Kivipainosta. Ansiomerk-

kien saajat oli kutsuttu juhlaan puolisoineen. Yhtiön johto ja osastopäälliköt olivat myös juhlassa läsnä.

Vuorineuvos K. E. Ekholm toivotti läsnäolijat tervetulleiksi ja mainitsi, että näitä juhlia on vietetty siitä saakka, kun ansiomerkki yhtiömme 75-vuotisjuhlien yhteydessä v. 1947 perustettiin.

Puhuja jatkoi: — Aivan erityinen ilon aihe näissä juhlissa on ollut toteamus, että joka vuosi on 25 yhtiöläisvuotta täyttäneiden lukumäärä ollut suuri. Tämä jos mikään on vakuuttava todistus pitkäaikaisista ja vakiintuneista työsuhteista. Toinen tunnusomainen piirre on ollut se, että varsin monet ovat päässeet 25:een palvelusvuoteen parhaassa keski-ikässä. Onpa joukossa ollut

paljon sellaisiakin, joilla ei koskaan ole ollutkaan muuta työnantajaa kuin Kymmin Osakeyhtiö. Jälleen tässä tilaisuudessa voimme todeta, että asian laita on näin. Ansiomerkkien saajia on 79 ja keski-ikä on ainoastaan 49 vuotta. — Mielestäni nämä ovat lukuja, jotka jo sinänsä ovat maininnan arvoisia, mutta varmaan niiden taakse kätkeytyy paljon muitakin arvokasta ja myönteistä. Tuskinpa on ollut yksistään kysymys pelkästä ansiotyöstä, määrättyjen velvollisuuksien täyttämistä ja jokapäiväisen ansion hankkimisesta. Vuosien varrella ovat varmaan kunkin kohdalta siteet työpaikkaan, työtovereihin, esimiehiin ja alaisiin lujittuneet, työn suorittaminen alkanut tuottaa sisäistä tyydytystä ja ammatin yhä täydellisempiä

hallitseminen kasvattanut oikeutettua omanarvon tuntoa. Varmaan ei ole vaikeuksia ja vastuksiakaan puuttunut, mutta uskon, että kokonaiskuva on myönteinen ja että tunnette jokapäiväisen työnteon antaneen elämällemme arvokasta sisältöä.

— 25:n työvuotenne aikana te olette voineet omakohtaisesti todeta, että moni asia tehtaillamme ja tällä omalla paikkakunnallamme on muuttunut ja nimenomaan myönteiseen suuntaan. Tehtaittamme on voitu laajentaa ja uudenkaista, mikä nykyisenä kireän kilpailun aikana on yrityksen menestymisen kannalta suorastaan elinehto. Tehokkaat koneet ja uudet työmenetelmät eivät ole koituneet yksistään tehtaittemme tuotannon hyväksi, vaan samalla ne ovat keventäneet fyysisistä voimaa vaativia työsuorituksia. Ammattikasvatus, jonka merkitys tehtaillamme onneksi jo varhain oivallettiin, on jatkuvasti tehostunut ja laajentunut. Sosiaalisissa olosuhteissa sekä työpaikoilla että tehtaiden ulkopuolella on tapahtunut oleellisia parannuksia. Suurta tyydytystä tuottaa Kuusankosken ripeä kasvu ja kehittyminen kukoistavaksi kauppalaksi komeine keskuksineen ja viihtyisine omakotialueineen.

— Tuskinpa kehitys olisi voinut olla ripeämpää ja tuloksellisempaa, kun kaiken lisäksi tämä ajanjakso on antanut kestettäväksemme kaksi sotaa. Sitä suuremmalla syyllä saamme olla tyytyväisiä ja kiitollisia, että työmme ja ponnistuksemme ovat johtaneet tällaisiin tuloksiin. Tätä taustaa vasten asetettuna teidän pitkäaikainen palveluksenne yhtiössämme ja tämän paikkakunnan

asukkaina tulee saamaan vielä suuremman kantavuuden kuin pelkästään henkilökohtaisesta näkökulmasta tarkastellen.

— Minulle tuottaa suurta iloa se, että yhtiössämme on teidän kaltaisianne uskollisia työntekijöitä, joille on tullut suorastaan elämäntehtäväksi yhtiössämme palveleminen. Tällaiset luottamukselliset ja vakiintuneet suhteet muodostavat erään yhtiömme manestyksellisen toiminnan tärkeimmistä kulmakivistä. Esitän teille, hyvät ansiomerkkien saajat, yhtiön ja omasta puolestani parhaimmat kiitokset tähänastisesta palveluksestanne yhtiössämme ja toivon, että nämä hyvät ja tulokselliset suhteet tulisivat edelleen jatkumaan ja yhä lujittumaan.

Tämän jälkeen vuorineuvos Ekholm suoritti yhdessä puolisonsa vuorineuvoksetar Clara Ekholmin kanssa ja sosiaalivirkailijoiden maisteri Aino Mäkelän ja sosionomi Keijo Jokirannan avustamina ansiomerkkien jaon. Kuusankosken Orkesteri ja Voikkaan Mieslaulu esittivät juhlassa musiikkia. Juhla päättyi kahvitarjoiluun ja yhteisesti laulettiin 'Työ Suomen hyväks' uhratkaamme'.

25-vuotisansiomerkin saivat seuraavat yhtiöläiset:

K y m i n t e h d a s : paperitehdas: Aulis Halonen, Kalle Harju, Uljas Lehtinen, Aaro Mäkinen, Meri Mäkinen, Rafael Niemi, Toivo Puhjo, Magnus Salminen, Tuure Salminen, Veikko Sihvola, Huugo Simola, Rauha Taavitsainen, Ellen Tähtinen ja Lea Yrjölä;

yankee-koneosasto: Eino Häkkinen, Martti Kinnunen, Toivo Lindholm, Aaro Miettinen, Helvi Miettinen, Rauni Nieminen, Lyyli Nummelin, Paavo Salama ja Erkki Tohka; puuhiomo: Tauno Pesu ja Martti Pirinen; selluloosatehdas: Kalle Honkanen, Kauko Kainulainen, Ahti Korhonen, Gunnar Salmi ja Arvi Utunen; klooritehdas: Niilo Aho, Eero Kanare, Onni Leppäranta ja Eine Savola; sähköosasto: Eino Qvick ja Unto Ryöppy; höyryosasto: Edla Teittinen; korjauspaja: Gunnar Villman; ulkotoimisto: Aune Ihanainen, David Rusi ja Augusti Ylönen; talousosasto: Anders Aho, Taito Harju, Toini Hietala, Saimi Laaksonen, Lempi Myllymäki, Pauli Niemi, Veikko Palenius, Hilja Rinne, Eemil Si-



Vuorineuvos K. E. Ekholm pitämässä puhetta ansiomerkkien saajille

Vuorineuvoksetar Clara Ekholm kiinnitti ansiomerkit asianomaisten rintapieleen

pilä ja Eero Virtanen; rakennusosasto: Sulo Ekholm, Veikko Kukkola, Arvo Laitinen, Veikko Rinne ja Leo Tommola; pääkonttori: Erik Löthner; teknillinen osasto: Eino Jokinen.

V o i k k a a : paperitehdas: Urho Haimi, Veikko Hakkarainen, Sirkka Hämmäläinen, Esko Lahtinen, Toivo Mäkelä, Viljo Simola ja Kaarlo Suur-Nuuja; puuhiomo: Tuure Ekroos, Teuvo Paavola, Matti Peuhu ja Valfrid Pöyry; selluloosatehdas: Kaarle Hasari; höyryosasto: Eino Kauppila, Heikki Louhensuo, Teodor Mäkinen ja Toimi Uusitalo; korjauspaja: Veikko Kalske ja Eino Pessa; talousosasto: Maria Valto; puutarha: Eedit Lindholm.

K o u v o l a n K i r j a - j a K i v i p a i n o : Veikko Helin.





25 vuotta palvelleita högforsilaisia

Puristaja Eino Lehtonen vastaanottamassa ansiomerkkiään

HÖGFORSIN TEHTAAT

Högforsin Tehtaan mitalijuhla pidettiin virkamieskerholla. Aluksi tehtaan orkesteri soitti konttoripäällikkö Esko Vahteran johdolla. Tämän jälkeen puhui mitalinsaajille isännöitsijä C. J. Cedercreutz. Hän mainitsi, että Högforsin Tehtaalla on kyseisiä mitaleja jaettu vuodesta 1953 alkaen. Kaikkiaan on niitä jaettu 319 ja 50-vuotisansiomerkkejä 23. Kiitettävästi nyt ansiomerkinsä saavia hän mainitsi: "Pitkän työpäivänne tuloksena Teillä on ammatitaito ja työkokemus huipussaan. Jokainen teistä on alallaan omaksunut ammattinsa salaisuudet ja varmasti myös jakanut niitä nuoremmille työtovereilleen. On ilmeistä, että koko tehtaan toiminnalle kokeneen kantajoukon olemassaololla on mitä suurin merkitys".

Isännöitsijä Cedercreutz jakoi tämän jälkeen mitalit puolisonsa Eva Cedercreutzin kiinnittäessä ne asianomaisten rintapieleen.

Mitalin saivat seuraavat henkilöt: tarkastaja Emil Aavakangas, sorvaaja Matti Autio, liesikasaaja Lauri Backman, työnjohtaja Eino Evilä, puristaja Tauno Gröndahl, konttoripäällikkö Erik

Karling, työsuunnittelija Kaarlo Kervinen, laborantti Gunnar Kultavirta, emalipolttaja Leo Lehtinen, puristaja Eino Lehtonen, kasaaja Kauko Liljgren, koneenkäyttäjät Aalto Roth, konekorjaaja Voitto Saarinen, varastomies Oiva Salmijärvi, siivooja Helmi Salo, levyttäjä Onni Sjöholm, työkaluhioja Jouko Stigell, uuninmuurari Arvo Täkkäluoto, sahanasettaja Oskar Vallivirta, työnjohtaja Sulo Wikberg kaikki Karkkilasta. Lisäksi sai mitalin Heinolan tehtaan työnjohtaja Urpo Leino.

Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun, jonka kuluessa tehtaan orkesteri viihdytti mitalinsaajia ja muita kutsuvieraita soitollaan.

JUANTEHDAS

Perinteelliseksi muodostunutta ansiomerkkien jakotilaisuutta vietettiin loppiaisena tehtaan virkamieskerholla. Ansiomerkinsaajien saavuttua puolisoineen tilaisuuteen seurasi ansiomerkkien jako. Aluksi dipl.ins. L. Timgren puhui merkin saajille kiittäen heitä pitkästä ja uskollisesta työstä yhtiön ja tehtaan hyväksi. Rouva Annele Timgren kiinnitti



ansiomerkit seuraavien henkilöiden rintapieleen: Vilho Hakkarainen, Pentti Leivo, Aarne Leskinen, Viljo Miettinen, Hannes Sutinen ja Einar Tuppurainen sekä metsäosastolta Taavetti Laitinen. Merkin saajien puolesta kiitti tehdasta Hannes Sutinen.

METSÄOSASTO

Vuoden alussa jaettiin metsäosastolla 25-vuotisansiomerkkejä 12 henkilölle.

Kymen hoitoalueen aluemetsänhoitaja Sten Furuholm ojensi Kouvolan metsäkonttoriin 13. 1. järjestetyssä tilaisuudessa



nessa ansiomerkin piiriesimiehen apulaiselle Hugo Penttiselle.

Päijänteen hoitoalueen mitalit jakoi aluemetsänhoitaja Jorma Niinikoski kotiinsa loppiaisena järjestämässään tilaisuudessa. Ansiomerkin saivat konttoripäällikkö Eino Berglund ja metsätömiest Valo Lepistö.

Loppiaisena oli Jyväskylässä ansiomerkkien jakotilaisuus Keski-Suomen hoitoalueesta oleville piiriesimiehen apulaiselle Uolevi Sippolalle, metsätömiest Oiva K. Lehtoselle ja etumies Aleks Kiviselle. Aluemetsänhoitaja Gunnar Duncker ja rouva Berit Pesonius suorittivat ansiomerkkien jaon.

Mikkelin klubille oli 5. 1. järjestetty tilaisuus, jossa metsänhoitaja Aaro Hiekkala ojensi 25-vuotisansiomerkin

Juantehtaan virkamieskerholla ojennettiin ansiomerkki kuudelle tehtaan palveluksessa olevalle ja yhdelle metsäosaston työntekijälle

Saksalan korjauspajan esimiehelle Torsten Nuolingolle.

Saimaan hoitoalueessa ojensi alue-metsänhoitaja Georg Thomé loppiaisena kotiinsa järjestämässään tilaisuudessa ansiomerkin piirityönjohtaja Heikki Rannalle.

Savon hoitoalueen 25-vuotisansiomerkin saajalle metsätyömies Lauri Jänntille ojensi metsänhoitaja Jaakko Hintikka mitalin 8. 1. piirityönjohtaja E. Jauhaisen kotiin järjestetyssä tilaisuudessa.

Kuopion hoitoalueen maataloustyönjohtaja Yrjö Jäppinen sai ansiomerkin-

Juantehtaan hoitoalueessa sai työnjohtaja Taavetti Laitinen ansiomerkin Juankosken virkamieskerholla 6. 1. järjestetyssä tilaisuudessa.

Kainuun hoitoalueen aluemetsänhoitaja Holger Söderlund ojensi ansiomerkin piirityönjohtaja Väinö Hyttiselle hänen kodissaan.

HALLAN TEHTAAT

Loppiaisena Hallan kerholle järjestetyssä juhlallisessa tilaisuudessa jakoi toimitusjohtaja Björn Weckman yhdessä puolisonsa Evo Weckmanin kanssa 25-vuotisansiomerkit seuraaville: kirves-



Toimitusjohtaja ja rva Weckman suorittivat ansiomerkkien jaon Hallan kerholla. Kuvassa siivooja Katri Hietanen vastaanottamassa mitaliaan

Hallalaisia mitalinaisia ja -miehiä toimitusjohtaja Björn Weckmanin seurassa. Hänen oikealla puolellaan istuu 'kultamitalimies' Bruno Paasonen

jiysijä Konstantin Kaarnamaa, purumylllyn hoitaja Arvo Kallio, katontekijä Toivo Kleimola, siivooja Saima Rämö, konemestari Toivo Silvennoinen ja kivaamomies Aaro Sorvari. Tilaisuuden juhlavuutta lisäsi kultainen ansiomerkki, joka ojennettiin vartija Bruno Paasoselle. Kahvipöydän ääressä kultamitalimies loihti vanhalla hanurillaan säveliä menneiltä vuosilta. Lopuksi rouva Weckman esitti muutamia kaitafilmejä ulkomaanmatkoiltaan.



sä 15. 1. Kuopion metsäkonttorissa vt. ylimetsänhoitaja Kaarlo Niskasen ojentamana.

mies Niilo Falck, siivooja Katri Hietanen, rakennustyöntekijä Hilma Hämäläinen, muurarin apulainen Viljo Jaakkola,



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VÄINÖ LAHTINEN

hitsaaja Kymin korjauspajalta tulee 13. 4. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 11. 10. 1895.

ARVO KARLSSON

lyijyseppä Kymin korjauspajalta tulee 16. 3. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 9. 10. 1899.

KERTTU AHVENAINEN

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta tulee 4. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. V. 1920 hän tuli Voikkaan ulkotyöosastolle. Työskennel-

tyään myös Voikkaan höyryosastolla ja selluloosatehtaalla hän v. 1958 siirtyi rakennusosastolle. Mainittakoon, että hän on rakentanut itselleen omakotitalon.

PAULI SUURTALO

voimalaitoksen ohjaamopäivystäjä Kymin sähköosastolta tulee 22. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 15. 8. 1906. Käytyään ammattikoulun hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle v. 1922. Hän työskenteli 8 vuotta sähkökorjaamolla ja siirtyi sen jälkeen Kymin vesivoimalaitoksen päivystäjäksi. Nykyiseen toimeensa Keltin voimalaitoksen ohjaamopäivystäjäksi hän siirtyi v. 1944.

LAURI ANDERSSON

vanhempi sähköasentaja Voikkaan sähköosastolta tulee 1. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on synty-

nyt Valkealassa 20. 10. 1905. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1920 Voikkaan korjauspajalle sähkömieheksi. V:sta 1921 hän on työskennellyt Voikkaan sähköosastolla. Ammatissaan hän on saavuttanut hyvän ja tunnustetun pätevyyden. Hän on kuulunut palokuntaan yhtäjaksoisesti v:sta 1923.

IMPI HÖGSTRÖM

siivooja Voikkaan paperitehtaalta tulee 10. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 6. 4. 1902 Valkealassa, joten hänen 60-vuotispäivänsä sattuu melkein samanaikaisesti tämän merkkipäivän kanssa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1918 Voikkaan ulkotyöosastolle, josta hän siirtyi parin vuoden kuluttua Voikkaan paperitehtaalle. V. 1925 hän tuli talousosaston palvelukseen lastenseimelle, missä hän työskenteli 20 vuotta. V. 1948 hän tuli uudelleen Voikkaan paperitehtaan palvelukseen. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1954 lähtien.



Väinö Lahtinen



Arvo Karlsson



Pauli Suurtalo



Lauri Andersson

LAURI SIMOLA

hioja Kymin korjauspajalta tulee 20. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 26. 5. 1898.

Merkkipäiviä

EDVARD SIPOLA

kirvesmies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 28. 2. Hän on syntynyt Kymissä, mutta joutui nykyisille asuinsijoilleen jo pikkupoikana hänen vanhempiansa muutettua Voikkaalle. Yhtiön palvelukseen hän tuli jo nuorena miehenä ja oman perheen perustaminen oli omiaan liittämään hänet kiinteämmin paikkakuntaan. Hän on työskennellyt ulkotyöosastolla, puutarhassa ja rakennusosastolla. V. 1943 hän tuli uudelleen Kymin rakennusosastolle oltuaan sitä ennen muiden työnantajien palveluksessa. Varsinaisen työssä ohella hän on toiminut henkivakuutus- ja lehtiasiamiehenä. Tarmokkaasti ja aikaansa säästämättä hän on osallistunut monipuolisiin yhteiskunnallisiin rentoihin. Ammatillisissa ja poliittisissa

järjestöissä hän on ollut mukana nuoresta asti. Hän kuuluu jäsenenä Voikkaan Viestiin. Hänen harrastuksistaan mainittakoon vielä kävely ja hiihto.

OTTO BJÖRNINEN

hevosmies maatalousosastolta täyttää 60 vuotta 4. 3. Hän on syntynyt Kangasniemellä, jossa hän jo nuorena poikana aloitti ansiotyöt. V. 1926 hän muutti Lievestuoreelle Haarlan selluloosatehtaalte ja v. 1933 Kuusankoskelle Pilkanmaan kartanoon. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1937. Nuorena hän harrasti metsästystä ja kalastusta, mutta sotien jälkeen ovat vapaaajat kuluneet omakotirakennuksen parissa.

HILDA SUNDQVIST

siivooja Voikkaan ulkotyöosastolta täyttää 60 vuotta 13. 3. Hän on syntynyt Alavudella. V. 1942 hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalte. Sieltä hän siirtyi v. 1953 Voikkaan talousosastolle ja v. 1958 nykyiseen toimeensa Voikkaan paloaseman siivoojaksi. Hänen mieliharrastuksensa on puutarhanhoito.

UUNO HEIKKILÄ

sukeltaja Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 26. 3. Hän on synt-

nyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1917 Voikkaan koskityömaalle. V:sta 1926 lähtien hän on ollut nykyisessä ammatissaan. Hän on suorittanut vaativia sukellustöitä mm. Rouhialan, Pyhäkosken, Oulujoen Merikosken ja Kemijoen Isohaaran voimalaitoksilla. Hänet tunnetaankin pätevänä ammattimiehenä voimalaitosrakentajien piirissä. V. 1946 hän sai tunnustuksena työansioistaan Suomen Valkoisen Ruusun ansiomitalin.

ELSA HYVÄRINEN

siivooja Voikkaan paperitehtaalte täyttää 60 vuotta 28. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 Voikkaan paperitehtaalte työskennellen siellä neljä vuotta. V. 1942 hän tuli uudelleen yhtiön palvelukseen ja on siitä lähtien ollut puuhiomolla ja paperitehtaalte mm. apulaisena rotatiokoneella ja v:sta 1957 nykyisessä ammatissaan.

FRANS LAGMAN

poraaja Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 18. 4. Hän on syntynyt Anjalasta. Yhtiön palvelukseen hän tuli jo nuorena poikana v. 1918. Hän aloitti työt Kymin rakennusosastolla, oli välillä muillakin työosastoilla mm. sellu-



Impi Högström



Edvard Sipola



Otto Björninen



Uuno Heikkilä



Leevi Kyyhkynen



Väinö Henttinen



Alvar Lassila



Unto Viherlainho

loosa- ja paperitehtaalla, höyryosastoilla, korjauspajalla ja Keltin voimalaitoksella, mutta palasi takaisin vanhaan tuttuun työhön rakennusosastolle.

LEEVI KYYHKYNEN

rakennustyöntekijä Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 10. 3.

VÄINÖ HENTTINEN

rakennustyöntekijä Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 12. 3. Hän on syntynyt Räisälässä. Ennen sotia hän työskenteli Käkisalmissa Waldhofin selluloosatehtaalla. Valtion polttoainetoimiston palveluksessa hän on ollut metsätyönjohtajana. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1955 Kymin rakennusosastolle. Hän on kuulunut palokuntaan. Nuorempana hän harrasti jalkapalloa ja hiihtoa. Kesäloma-aikanaan hän on tehnyt useita ulkomaan matkoja.

ALVAR LASSILA

kalanterikoneen apumies Kymin paperitehtaalla täyttää 50 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Muolaassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1928 puutarhaan. Sen jälkeen hän työskenteli eri työosastoilla. Kymin paperitehtaalle hän tuli v. 1935 työskennellen siellä erilaisissa tehtävissä v:een 1956, jolloin siirtyi nykyiseen ammattiinsa.

UNTO VIHERLAIHO

Kymin rakennusosaston päällikkö täyttää 50 vuotta 29. 3. Hän on syntynyt Paimiossa, tuli ylioppilaaksi Turun suomalaisesta lyseosta v. 1930 ja opiskeli ensin matemaattisia aineita Turun yliopistossa, mutta siirtyi Teknillisen korkeakoulun rakennusosastolle valmistuen dipl.insinööriksi v. 1938. Aluksi hän toimi Valtion Rautateiden palveluksessa turvalaitejaoston ylimääräisenä insinöörinä ja jälleen sotien päätyttyä VR:n rakennusosaston apulaisinsinöörinä ja osastoinsinöörinä Koivun—Kellošelän rautosuudella. Tie- ja vesirakennushallituksen nuoremmaksi insinööriksi hänet nimitettiin v. 1945. Hän työskenteli lentokenttäosastolla ja toimi mm. Porin lentokenttätyömaan päällikkönä. Kymin Osakeyhtiön palvelukseen Kymin rakennusosaston insinööriksi hän tuli v. 1949 ja nimitettiin saman rakennusosaston päälliköksi v. 1952. Tässä tehtävässä hän on joutunut johtamaan ja valvomaan useita suuria uudisrakennus-, korjaus- ja Kymijoen vedenkorkeuden järjestelystä aiheutuneita perkaus-, patosekä pengerrystöitä. Hänen johdolla on suoritettu laaja ja monivaiheinen Kymin selluloosatehtaan uudestirakentaminen, Verlan vesivoimalaitoksen rakentaminen, Lappakosken, Hottinkosken ja Voikkaankosken perkaukset, Kuusanlammen pengerrystyöt, Voik-

kaankosken uuden padon rakentaminen ja parhaillaan on menossa Voikkaan vesivoimalaitoksen laajentaminen. Tämän Kymin rakennusosaston oman uudisrakennusohjelman lisäksi hän on joutunut valvomaan useita suuria tehdasrakennustöitä Kymintehtaalla ja vastaamaan tehdaskorjauksista. Sotavuosinakin insinööri Viherlainho joutui suorittamaan rakennusinsinöörin tehtäviä. Talvisodan jälkeen hän toimi linnoitustoimiston palveluksessa ja jatkosodassa linnoitusrakennuspataljoonan komentajana ensin Rukajärven ja sitten Aunuksen suunnalla. Sotilasarvoltaan hän on insinöörimajuri. Hänen harrastuksistaan mainittakoon filatelia ja kaitaelokuvaus.

REINO RAJALA

valaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 29. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen valajan oppilaaksi Kymin korjauspajalle hän tuli v. 1928. Hän työskenteli siellä valajana vuoteen 1952, jolloin siirtyi valimon mukana Voikkaan korjauspajalle. Hän on osallistunut ammattiyhdistystoimintaan hyvin aktiivisesti. Hän on toiminut mm. Kuusankosken metalliammattiosaston puheenjohtajana ja toimikunnan jäsenenä usean vuoden ajan sekä luottamusmiehenä yli 10 vuotta. Nykyisin hän toimii valimon luottamusmiehenä. Hän on ollut nuorempana aktiivirhei-



Reino Rajala



Soini Jäppinen



Emil Jousisto



Nestor Salminen



Aili Tähtinen

lija pelaten pesäpalloa Kuusankosken Puhdin joukkueessa. Myöhemmin hän on ollut erilaisissa tuomaritehtävissä. Musiikki on kiinnostanut häntä aivan pikkupojasta lähtien. Hän kuuluu Kuusankosken Työväen Soittajiin ja Kuusankosken Orkesteriin. Hän on kuulunut em. musiikkilyhdistysten johtokuntiin ja edustanut Kuusankosken Työväen Soittajia STM:n liittokokouksissa usean kerran. Toiminnastaan työväen musiikkiharrastusten hyväksi hän on saanut STM:n hopeisen ansiomerkin.

SOINI JÄPPINEN

lämmittäjä Kymin höyryosastolta täyttää 50 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli v. 1932. Siellä hän työskenteli pieniä katkoja lukuun ottamatta vuoteen 1936, jolloin siirtyi höyryosastolle, missä edelleenkin työskentelee päälämmittäjänä.

LAURI PASI

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 18. 4. Hän on syntynyt Valkealassa.

HÖGFORSIN TEHTAAT

EMIL JOUSISTO

seppä maatalousosastolta täyttää 60 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Mäntsälässä. Maatalousosaston sepäksi hän tuli v. 1943.

NESTOR SALMINEN

koneasentaja Heinolan tehtaalta täyttää 60 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Heinolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1954 ja työskentelee konepajalla koneasentajana.

VÄINÖ SALMINEN

leikkaaja sulatosta täyttää 60 vuotta 12. 3. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön hän tuli v. 1946. Nykyisin hän toimii hitsausleikkaajana rautavarastolla.



Viljo Niemelä

AILI TÄHTINEN

siivooja sähköosastolta täyttää 60 vuotta 12. 3. Hän on syntynyt Helsingissä. Tehtaan työhön hän tuli konepajalle v. 1942, josta kuitenkin erosi v. 1945. Sähköosaston siivoojaksi hän tuli v. 1952.

SAIMA TAMMI

hioja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 3. 4. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan peltiradiaattoriosastolle hän tuli työhön v. 1950. Liesiosastolle hän siirtyi v. 1953.

VILJO NIEMELÄ

kattilankasaaaja kattilaosastolta täyttää 60 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt Loppella. Tehtaan valimoon hän tuli työhön v. 1926. Oltuaan valimossa 23 vuotta hän siirtyi kattilaosastolle, missä on työskennellyt mm. poraajana ja kattilankasaajana.

URPO LEINO

työnjohtaja Heinolan tehtaalta täytti 50 vuotta 7. 1. Hän on syntynyt Pusulassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1936, jolloin työskenteli aluksi konepajaosastoilla Karkkilan tehtaalla toimien aarporajana ja laitosmiehenä. V. 1953 hänet nimitettiin vastaperustetulle Heinolan tehtaalle Puko-radiaattoriosaston työnjohtajaksi, jossa toimessa hän on edelleen.

IDA LAHTI

pistehitsaaja Heinolan tehtaalta täytti 50 vuotta 21. 1. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1953 pistehitsaajaksi radiaattoriosastolle.

ONNI HUTTUNEN

asemamies Hyvinkään—Karkkilan rautatiellä Hyvinkäällä täyttää 50 vuotta 2. 3. Hän on syntynyt Hyvinkäällä. Hän



Urpo Leino

työskenteli aikanaan Posti- ja Lennätinlaitoksen, Rajamäen tehtaitten ja Yhtyneet Villatehtaat Oy:n palveluksessa. Hyvinkään—Karkkilan rautatien palvelukseen hän tuli v. 1941 ja on siitä lähtien toiminut asemamiehen tehtävissä Hyvinkäällä.

KAUKO LILJEGREN

kattilankasaaaja kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 3. 3. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli radiaattoriosastolle v. 1936. Myöhemmin hän siirtyi kasaajaksi kattilaosastolle, missä edelleen työskentelee. Hän on innokas urheilumies ja on saanut mm. harrastuskilpailujen kultaisen ansiomerkin.

OLAVI RYÖPPY

työkaluviilaaja Lahden tehtaalta täyttää 50 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Iitissä. Käytyään tehtaan ammattikoulun Kuusankoskella hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1927 Kymin korjauspajalle. Oltuaan välillä muualla hän toimi v:sta 1933 sodan alkamiseen saakka yhtiön eri osastoilla viilaajana. Yhtiön palvelukseen Lahteen hän tuli työkaluviilaajaksi v. 1957. Oltuaan jälleen muualla vuoden 1960 hän tuli takaisin entiseen tehtäväänsä vuoden 1961 alussa. Hän on ollut kiinteästi mukana työväen järjestötoiminnassa ja hoitanut monia kunnallisia luottamustehtäviä kuuluen nykyisin Lahden kaupungin raittiuslautakuntaan.

ARVI VIROLAINEN

valusenkkujen muuraaja valimosta täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Vuoksenrannassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli v. 1951. Hän on toiminut rautasulatossa mm. panostajana. Nykyisin hän toimii valusenkkujen muuraajana.



Ida Lahti



Onni Huttunen



Kauko Liljegen

AHTI AUTERE

dipl.insinööri, valimoitten päällikkö täyttä 50 vuotta 20. 4. Hän on syntynyt Oulussa. Ylioppilaaksi hän kirjoitti Helsingin yhteislyseosta v. 1932. Dipl.insinööriksi hän valmistui Teknillisen Korkeakoulun kemian osastolta v. 1936. Oltuaan aluksi 6 kuukautta Englannissa The Mond Nickel Co:n palveluksessa hän siirtyi asepalveluksen suorittuaan Petsamon Nikkeli Oy:n palvelukseen, jossa toimi geologisissa tehtävissä ja laboratorion päällikkönä vv. 1938—1945. Viimemainittuna vuonna hän tuli Högforsin Tehtaan palvelukseen metallurgiksi ja laboratorion päälliköksi. V:sta 1948 hän on toiminut valimoitten päällikkönä. Hän on tehnyt useita opintomatkoja Pohjoismaihin, Keski-Euroopan maihin ja USA:han. Hän on kirjoittanut lukuisia valimoalan kirjoituksia ammattilehtiin ja laatinut valimotekniikkaa käsittelevät osat mm. Tekniikan Käsikirjan IV:een osaan ja eräisiin valimo- ja konepajatekniikkaa käsitteleviin teoksiin. Hän on toiminut Suomen Valimomiesten Liiton Helsingin osaston puheenjohtajana vv. 1954—1959 ollen nykyisin kyseisen koko maata käsittävän liiton varapuheenjohtaja. Hän on Karkkilan Rotaryklubin presidentti ja Partiotuen puheenjohtaja. Sotilasarvol-

taan hän on ins. kapteeni. Sotien aikana hän toimi joukkueenjohtajana ja krh-komppanianpäällikkönä. Vapaa-aikojen harrastuksista mainittakoon erityisesti filatelio.

METSÄOSASTO

TOIVO VIRTANEN

metsäosaston työntekijä Heinolasta täytti 60 vuotta 13. 2. Hän tuli yhtiöme palvelukseen 15. 2. 1933 hevosten hoitajaksi ja tallimieheksi Nynäsintalalle Heinolaan, jossa silloin pidettiin yhtiön hevosia ajoittain jopa toistakymmentä. Yhtiön lopetettua hevosten pidon v. 1959 hän siirtyi erilaisiin päivistöihin ollen edelleenkin palveluksessamme aina luotettavana ja huolellisena työntekijänä.

ONNI RAJALA

metsäteknikko täyttää 60 vuotta 28. 2. Rantasalmen Parkumäessä. Hän on syntynyt Askolan pitäjässä ja antautui jo nuorena miehenä metsäalalle käyden Tuomarniemen metsäkoulun vv. 1920—1922. Ab Eklöf Oy:n palveluksessa hän oli vv. 1924—1930. Sieltä hän siirtyi Viipurin metsänparannuspiiriin ja sieltä v. 1934 Juvalle Vehmaan kartanon metsien hoitajaksi. V. 1942 hän tuli

Itä-Savon metsänhoitolautakunnan neuvojaksi Rantasalmelle. V. 1946 hän siirtyi yhtiöme Saimaan hoitoalueen Iitlahden piiriin metsäteknikoksi. Hänen tehtäviinsä on kuulunut pääasiallisesti puutavaroiden ostot ja ostometsien töiden valvonta. Rehellisellä ja ahkeralla toiminnallaan hän on saavuttanut metsänmyyjien, esimiestensä ja työtovereitensa täyden luottamuksen. Hänen erikoisharrastuksensa on hiihtourheilu.

ONNI NUMMELIN

metsätyönjohtaja täyttää 60 vuotta 2. 3. syntymäpäitjässään Kuhmoisissa. Nuoruudestaan lähtien ja aluksi Halla-Pörvälän Ristimäessä asuessaan hän joutui paljon liikkumaan metsissä ja voimiensa iän mukana kasvaessa hankimaan sieltä toimeentulonsa. V. 1920 hän tuli mittamieheksi ja nuoremmaksi työnjohtajaksi Puutavarayhtiö Kymmene Ab:n Kuhmoisten piiriin. Yhtiön lopetettua toimintansa hän oli useita vuosia Kuhmoisten kunnalliskodin maataloustyönjohtajana. Sotien jälkeen hän oli jonkin aikaa Yhtyneet Paperitehtaat Oy:n palveluksessa. Sieltä hän siirtyi v. 1945 yhtiöme metsäosaston Kuhmoisten piiriin metsätyönjohtajaksi, jossa toimessa hän on edelleenkin. Hän osallistui molempiin sotiin. Sotilasarvoltaan



Olavi Ryöppy



Ahti Autere



Onni Rajala



Ingrid Hagelin

hän on alikersantti. Hän on ottanut osaa myös yhteiskunnallisiin rientoihin ja luottamustoimiin.

INGRID HAGELIN

konttoristi Karkkilan metsäkonttorista täyttää 60 vuotta 18. 3. 1962. Hän on syntynyt Helsingissä, mutta muutti jo pikkutyttönä Pietarsaareen, jonka yhteiskoulussa suoritti ylioppilastutkinnon v. 1920. Suoritettuaan konekirjoitus- ja kirjanpitolukkurssin Käytännöllisessä Kaupakoulussa Helsingissä hän siirtyi Karkkilaan Högforsin Tehtaan konttoriin laskutusosastolle. Perheenäidin tehtäviä välillä hoideltuaan hän tuli jälleen yhtiöme palvelukseen v. 1935 metsäosastolle. Erittäin tarmokkaana ja vastuuntuntoisena hän on pitkäaikaisen toimintansa aikana saavuttanut esimiestensä täyden luottamuksen ja tunnustuksen. Hänen avuliaisuuttaan ja taitavuuttaan on paikkakunta saanut käyttää monin eri tavoin hyväkseen. Mainittakoon erikoisesti SPR:n Karkkilan osasto, jonka monivuotisena puheenjohtajana ja aivan viime aikoina varapuheenjohtajana hän on ansiokkaalla tavalla toiminut. Näistä ansioista hänelle on myönnetty SPR:n ansiomitali v. 1954.



Kaarlo Kärkkäinen

HALLAN TEHTAAT

HELMI HYYTIÄINEN

kuormaaja täyttää 60 vuotta 18. 3. Hän on syntynyt Heinjoella. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1927 sahalle. Oltuaan välillä Jumalniemen sahalla tuli hän v. 1936 takaisin Hallan sahalle. Muutamaa kuukautta lukuun ottamatta on hän työskennellyt jatkuvasti vuoroin lautatarhalla ja sahalla. Vuodesta 1941 lähtien hän on ollut yhtiömiehenä sahalla.

KAARLO KÄRKKÄINEN

sekatyöntekijä täyttää 60 vuotta 6. 4. Hän on syntynyt Sievissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran ulkotyöosastolle v. 1927, mistä siirtyi v. 1928 sahalle. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä hän tuli takaisin v. 1947 jalostustehtaalte. V. 1950 hän siirtyi rakennusosastolle ja työskentelee siellä edelleenkin.

HEIKKI TIIKKAINEN

sekatyöntekijä täyttää 50 vuotta 7. 3. Hän on syntynyt Iisalmella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1938 sahalle sekätoihin ja siirtyi samana vuonna lautatarhalle lajittelijaksi. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä noin vuoden verran hän



Otto Richter

tuli takaisin v. 1948 lautatarhalle ja siirtyi rakennusosastolle v. 1960, missä edelleenkin työskentelee.

ANNI NENONEN

pintojen leikkaaja täyttää 50 vuotta 15. 3. Hän on syntynyt Vehkalahtelä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1934 sahalle. Välillä hän on ollut useaan otteeseen poissa yhtiöstä, mutta v:sta 1954 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti sahalla.

JUANTEHDAS

OTTO RICHTER

korjauspajan mestari täyttää 60 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Merseburgissa Saksassa. Jo syntymävuotenaan hän muutti Suomeen hänen isänsä tullessa töihin Hovinmaan paperitehtaalte. Sieltä he muuttivat Loimaalle ja sen jälkeen Kissakoskelle. V. 1919 hän tuli Kissakosken tehtaan palvelukseen. Suoritettuaan asevelvollisuuden hän työskenteli vv. 1923—1926 Voikkaan korjauspajassa. Käytyään Tampereen teknillisen koulun konerakennusosaston hän tuli v. 1929 mestariksi Verlan tehtaalte. V. 1956 hän siirtyi Juantehtaalte. Hän toimi Juantehtaalte aluksi



Olli Antikainen



Mauri Nykänen



Alvar Tuppurainen

puuhiomossa kahtena kesänä vuorotyönjohtajana ja talvella korjauspajan työnjohtajana. V:sta 1957 alkaen hän on ollut korjauspajan mestarina. Mestari Richter toimi Verlassa ollessaan tehtaan palopäällikkönä sekä kuului tehtaan tuotantokomiteaan työnantajan edustajana ja oli jäsenenä turvallisuustoimikunnassa. Innokkaana metsä- ja kalamiehenä hän on ollut perustajajäsenenä ja puheenjohtajana Verlan Metsästyskerhossa. Nuorempana hän on harrastanut yleisurheilua, mutta nykyisin hän ahkeroi vapaa-aikoinaan puutarhanhoidon ja kalastuksen parissa.

OLLI ANTIKAINEN

hevosties täyttää 60 vuotta 20. 3. Hän on syntynyt Juankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 metsäosastolle metsätöihin toimien välillä laanimiehenä. Tehtaan palvelukseen hän siirtyi v. 1937 maatalousosastolle hevostiesmieheksi. Hänen vapaa-aikansa kuluvat oman tonttinsa viljelmien parissa.

MAURI NYKÄNEN

sahanhoitaja täyttää 60 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Opintonsa

päätettyään hän toimi aluksi Lahden Saha Oy:n palveluksessa siirtyen v. 1923 Kymen Osakeyhtiön omistamalle sahalle lisvedelle apulaissahanhoitajaksi. V. 1936 hän siirtyi sahan vastaavaksi hoitajaksi isänsä jälkeen ja oli tässä toimessa lisveden sahan lopettamiseen saakka siirtyen v. 1951 Juantehtaalle sahanhoitajaksi. Lisvedellä ollessaan hän toimi lukuisissa kunnallisissa ja eri järjestöjen luottamustoimissa. Nykyisin hän on Juankosken seurakunnan kirkkoneuvoston jäsen ja kirkkohallintokunnan puheenjohtaja. Hän on toiminut Juankosken Säästöpankin tilintarkastajana. Hän on hyvä laulumies ja on kuulunut mies- ja sekakuoroihin sekä kvartettiin. Sahanhoitaja Nykänen kuuluu lisveden Kirin perustajajäseniin ja on nuorena harrastanut yleisurheilua ja voimistelua. Maanpuolustustyössä hän oli ennen sotia aktiivisesti mukana. Hän on tehtaan turvallisuustoimikunnan puheenjohtaja. Aikaisemmin hän toimi virkamieskerhon rahastonhoitajana.

ALVAR TUPPURAINEN

telinekirvesmies täyttää 50 vuotta 2. 3. Hän on syntynyt Juankoskella. Tehtaan

palvelukseen hän tuli ensi kerran ulkotyöosastolle v. 1927. Hän on sen jälkeen työskennellyt eri osastoilla suurimaksi osaksi sahassa peräsahaajana ja kartonkitehtaassa hollanteriapulaisena. Nykyisin hän on ulkotyöosastolla telinekirvesmiehenä. Vapaa-ajat kuluvat omakotitalon piirissä.

REINO KORHONEN

autonkuljettaja täyttää 50 vuotta 31. 3. Hän on syntynyt Muuruvedellä. Hän tuli yhtiön palvelukseen metsäosastolle v. 1927 taimistoa hoitamaan toimien samalla metsänhoidollisissa töissä vuoteen 1932. Sen jälkeen hän oli vuoteen 1939 aputyönjohtajana ja mainitusta vuodesta alkaen metsänhoitajan autonkuljettajana vuoteen 1946 saakka. Vv. 1947—48 hän toimi moottoriveneen kuljettajana sekä siirtyi viimeainittuna vuonna tehtaan palvelukseen moottorihinaajan konemieheksi. Hän työskenteli v:sta 1948 alkaen kesät konemiehenä ja talvet autonkuljettajana. V:sta 1959 alkaen hän on ollut kuljetusosastolla autonkuljettajana. Hän on Juankosken Reserviupseerikerhon perustajajäsen ja kuuluu kerhon johtokuntaan.

Manan majoille

Kuusankosken tehtaiden ulkotyöosaston päällikkö Hjalmar Ruth kuoli 26. 1. pitkäaikaisen sairauden murtaamana. Hän oli syntynyt litissä v. 1898 ja ennätti palvella yhtiötämme yli 48 vuotta. Jos hänelle olisi suotu elonpäiviä ja terveyttä, olisi hän eläkkeelle siirtymässään päässyt 50:een palvelusvuoteen.



Hjalmar Ruth

Hjalmar Ruth aloitti yhtiöläisuransa konttoriharjoittelijana ja toimi vuosina 1918—1921 elintarvikekanslian hoitajana. Tämän jälkeen hänet nimitettiin vastavalmistuneen Kuusankosken—Voikkaan kapearaiteisen rautatien asemapäälliköksi Kuusankoskelle. V. 1938 hänestä tuli myös Kymintehtaan ulkotyöosaston päällikkö ja v. 1958 Voikkaankin ulkotyöosasto alistettiin hänen päällikkyyteensä.

Lähes yhtä pitkän päivätyön Hjalmar Ruth ennätti suorittaa palotoimen alalla. Hyvän järjestelykykynsä, palokuntatietoutensa ja luontaisen johtajakykynsä ansiosta hänestä tuli esimerkillinen palokuntalainen, joka tehdaspalopäällikön ja kauppalan palopäällikön toimien ohella sai hoidettavakseen lukuisia luottamustehtäviä maamme palokuntien johtoelimissä. Hän kuului Suomen Palopäällystöliiton hallitukseen v:sta 1947 ja toimi sen varapuheenjohtajana sekä

teollisuusjaoston puheenjohtajana useita vuosia. Hän kuului myös Kymenlaakson Palopäällystöyhdistyksen johtokuntaan ja Teollisuus-Palon palonvaaran torjumissäätiön hallitukseen.

Näiden vaativien pätehtäviensä ohella osastopäällikkö Ruth oli monessa luottamustoimissa. Kuusankosken veropiirin valtionverolautakunnassa hän toimi neljäntäkymmentä vuotta, ensin pitkän aikaa sihteerinä ja sitten puheenjohtajana ja varapuheenjohtajana. Hän oli kirkkovaltuuston jäsen, kuului aikanaan kunnanvaltuustoon ja työasiainlautakuntaan, oli Kuusankosken yhteiskoulun johtokunnan jäsen hoitaen antaumuksella ja epäitsekästi myös lukuisia muita luottamustehtäviä. Maanpuolustustyö oli hänelle erittäin läheinen. Sotilasarvoltaan hän oli kapteeni ja toimi aikanaan Kuusankosken Reserviupseerikerhon puheenjohtajana.

Eläkeläisten joulujuhlia

Kuusankosken tehtailla vietettiin eläkeläisten joulujuhlia joulukuun 17 p:nä. Kymintehtaalaisen juhlan Koskelassa aloitti Kuusankosken Orkesteri soittaen sikermän joululauluja. Sosiaalipäällikkö Ake Launikari lausui juhluvieraat tervetulleiksi ja joulupuheen piti pastori Edvin J. Laurema. Kuusankosken Mieslaulajat lauloivat kauniita joululauluja ja Kuusankosken Yhteislyseon Teinikunta esitti veikeän tonttuleikin. Ammattikoulun oppilaat esittivät laulua ja lausuntaa

Juhlavieraita
Koskelan
salissa



Apulaisännöitsijä Gustav Rosenqvist (ylh.) ja rovasti Antti Arppe puhuivat Voikkaan eläkeläisille



Antti Arppe puhui joulun sanomasta. Juhlissa oli runsaasti Voikkaan kansakoululaisten esittämää ohjelmaa. Anni Swanin kirjoittaman näytelmän 'Nykyajan lapset' esitti opettaja Mauri Palmun luokka. Lisäksi nähtiin kaunis kuvaelma Pyhästä Luciasta. Voikkaan Sekakuoro esiin-



sekä Topeliuksen näytelmän 'Pudonnut kenkä'. Ohjelman lomassa nautittiin kahvia.

Voikkaalaiset olivat kokoontuneet seurataloon joulujuhlan viettoon. Tervetuliaispuheen piti apulaisännöitsijä Gustav Rosenqvist. Rovasti

Voikkaalaisia
joulupöytien
ääressä

Pastori Edvin
J. Laurema piti
joulusaarnan
Koskelassa



tyi opettaja Paavo Laurikaisen johdolla ja juhlan muusta musiikki-ohjelmasta huolehti Kuusankosken Työväen Soittajat johtajanaan kappellimestari Pertti Huuhko. Rva Hilda Stenholm kiitti lopuksi yhtiötä eläkeläisten puolesta heille järjestetystä kauniista joulujuhlasta.



Joulujuhlien ohjelmaa: kohtaus näytelmästä 'Pudonnut kenkä' (vas.) ja Pyhä Lucia-kuvaelman esiintyjät



Tehtaanlääkäri:

Osaatko levätä, rentoutua?

Kiihkeän elämäntahtimme yhä yleisimpiä seurauksia ovat unenpuute, liikkarasitus, ärtyneisyys ja henkinen lamaannus. Varsinkin talvella, kun kesäloma on kaukana takana päin ja työpäivä tahtoo venyä hämärästä hämärään, kun valoa ja aurinkoa puuttuu ja elimistömmme ja ravintomme alkavat nahistua, saattaa yksi ja toinen väsähtää ja sinkoutua elämänkarusellin vinhasta vauhdista tienposkeen läähättämään. Alituisen kiireen räsittäminen ei todellakaan kestä jatkuvaa ponnistusta ja jännitystä — ei, hänen on myös osattava ajoittain perusteellisesti levätä ja terveesti laiskotella. Pitkäaikainen luonnoton aherrus ja jännittyneisyys kostaavat kuitenkin enemmän tai myöhemmin ja silloin voi asianomainen henkilö joutua ottamaan pitkänkin toipumisloman. Luontoa vastaan ei voi pitkään rankaisematta taistella. Luonto ottaa omansa takaisin — joskus väkivalloinkin!

Kesälomat, talvilomat tai muutkin rentoutumismahdollisuudet ovat

Juantehtaan soittokunta...

(Jatkoa)

Matti ja Esko ovat 15 vuoden korpilla.

Soittokunnan 75-vuotisjuhlakonsertista viime Tapanin päivänä muodostui arvokas musiikkijuhla. Väliajalla esitti dipl.ins. E. Palmgren yhtiön onnittelut juhlivalle soittokunnalle ja luovutti soittokunnalle tahtipuikon. Dipl.ins. L. Timgren ja neiti Toini Myöhänen luovuttivat tehtaan puolesta soittokunnalle nahkakantisen vieraskirjan sekä kauliin kukkalaitteen. Onnitteluja olivat lähettäneet mm. vuorineuvos K. E. Ekholm ja dipl.ins. T. Timgren. Paikallisista onnittelijoista mainittakoon rouva Annele Timgren ja Voimistelu- ja Urheiluseura Juankosken Kuohu.

kaikille tärkeitä. Elämään on saatava vaihtelua ja voitava irroittautua jokapäiväisestä aherruksesta silloin tällöin. Mutta rentoutuminen ei ole tehokasta pelkästään laiskottelulla, joutilaisuudella ja makailulla. Paremmiin siinä onnistuu puuhailemalla jotain sellaista, joka erityisesti viehättää ja miellyttää ja joka ei millään tavoin liity arkiseen työhön. Ihmisten mieliharrastukset poikkeavat suuresti toisistaan. Toinen nauttii retkeilystä, hiihdosta ja urheilusta. Toinen musiikista, kirjallisuudesta ja taiteista. Matkustelu ja askartelu kotona tai kesämökillä tuottavat useammille parhaita virkistystä.

Mutta rentoutuminen hummaamalla ei ole levoksi. Päinvastoin seurustelu alkoholin ja tupakan tuntumassa, johon usein liittyy lisäksi valvomistakin, kuluttaa entisiäkin vähiä voimavaroja.

Tärkeätä on oppia rentoutumaan myös muina vapaahetkinä kuin varsinaisina loma-aikoina. Suuri viisaus kätkeytyy siihen, että yksi viikonpäivästä on pyhitetty lepopäiväksi. Miksi unohtaisimme tämän pätevän elämänjärjestyksen, joka on ollut hyväksi ja tarpeelliseksi havaittu aina aikojen alusta saakka, jolloin kiirekin lienee ollut tuntematon käsite?

Ahtaat asunto-olot ja tehtaissa suoritettu vuorotyö rajoittavat suuresti kodin lepoa, joita sen jo-

kaisella perheenjäsenellä tulisi olla. Kullakin pitäisi olla soppensa, johon tarvittaessa voisi vetäytyä hetkeksi omiin oloihinsa toisten häiritsemättä.

Läheskään kaikilla ei ole mahdollisuutta olla siinä työssä tai toimissa sillä alalla, joka häntä erityisesti kiinnostaa. Tällöin on erinomaisen tärkeätä, että voi edes vapaa-aikoina puuhailla mieliharrastuksiensa parissa. Nehän rikastuttavat ja antavat sisältöä elämällemme, joka välttämättä tarvitsee tällaisia varaventiilejä sisäisen paineen kasvaessa ajoittain liian suureksi. Ne ovat myöskin hyvä apu silloin, kun työmme jostakin syystä katkeaa, esim. eläkkeelle siirryttäessä tai pitkällisen sairauden kohdatessa.

Rasittavampaa kuin työ on monen kohdalla sielua jäytävät ristiriidat. Perhe-elämän ehkä ulospäin näkymättömät säröt, tekemättömyyden töiden taakka, taloudellinen ahdinko, sairauden pelko ja liian suuri vastuu painavat raskaasti vapaahetkinäkin. Tämän painolastin poistaminen on edellytys rentoutumiselle ja loman nauttimiselle, jotta saisimme niistä virkistystä ja uutta voimaa tulevia ponnistuksia varten. Vain tarpeellinen lepo takaa hyvän työsuorituksen ja hyvin tehty työ on kuin puhdas omatunto, joka on paras pääanalun levolle käydessämme.

Pilkanmaan Pilke 25-vuotias

Voimistelu- ja urheiluseura Pilkanmaan Pilkeen perustamisesta on kulunut 25 vuotta. Vaikka seura on toiminut syrjässä seudun asutuskeskuksista, on sen toiminta ollut voimakasta ja temmannut koko kylän mukaansa. Seuran voimakkaimmat harrastusalat ovat olleet hiihto, suunnistus, pesäpallo ja tällä hetkellä varsinkin paini.

Lämminhenkistä 25-vuotisjuhlaa vietettiin seuran keskustoimipaikassa Pilkanmaan kansakoululla 26. 11. salintäyteisen kutsuvieras- ja jäsenjoukon läsnäollessa.

Ansiomerkit seuran toiminnan eteenpäin viemisestä jakoi SVUL:n Kymenlaakson piirin toim.joht. Paavo Simonen. Kultaisen ansiomerkin sai kolme ja hopeisen yhdeksän seuran jäsentä. Kuvassa merkkien saajat.



