

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaaseen kaksi kuitulinjaa
- 4 Sulfaattiselluloosan valmistuksesta
- 5 Kuusanniemessä rakennetaan
- 8 Työtekniilliset kurssit
- 10 Muutos- ja laajennustöitä Högforsin Tehtaalla
- 11 Högforsin koetalo
- 12 Itämeren risteilyllä ja muikunpyynnissä Savonmaassa
- 14 Eläkeläisten keväthuhlat
- 16 Yhtiön ansiomitaleja jaettu
- 17 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 18 Merkkipäiviä
- 23 Manan majoille
- 24 Karkkilassa rakennetaan

Takakansi:

Kanadalainen retkikunta Kuusankoskella

Toimituksen tuoilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Kartoittaja Tauno Tuomisen osalta Kuusanniemen tehdassuunnitelman vieminen maastoon alkaa olla voiton puolella

Viime vuoden syyskuussa kerroimme ensimmäisen kerran Kuusanniemen suuresta tehdashankkeesta. Suunnitelmat on nyt viety niin pitkälle, että koneet ja laitteet on tilattu ja rakennustyöt aloitettu. Tehtaan rakentaminen ja koneiden asentaminen tulee viemään aikaa lähes kolme vuotta ja tänä aikana tulemme lehdessämme antamaan lukijoillemme tiedotuksia tämän suuren työn edistymisestä.

Lukuvuotena 1961—1962 yhtiön ammattikoulussa toteutettiin ammattimiesten jatkokoulutusohjelmaa laajemmissa puitteissa kuin koskaan aikaisemmin. Työtekniillisiä kursseja oli toiminnassa neljä ryhmää ja kaikkiaan 76 miestä suoritti hyväksytysti 250 oppituntia käsittävän kurssiohjelman. Lisäksi työnjohtajakurssille pyrkiville oli järjestetty valmennuskurssi.

Högforsin amme-emalilaitos on osoittautunut ammeiden kasvavan kysynnän johdosta pieneksi ja emalilaitosta laajennetaan kolmannella emaloimisuu-

la. Valimon mallipuuvaraston tilat paranevat ja myös valimon laboratorio saa kipeästi kaipaamaansa lisätilaa.

Högforsin koetalo on lopullisesti valmistunut ja Henrikssonin perhe on saanut kauniin ja nykyaikaisen kodin itselleen. Sarjan viimeinen kirjoitus sisältää omakotirakentajille hyödyllisiä tietoja.

Eläkeläiset Aatami Nisonen ja Einar Kytö kertovat, miten 'oloneuvoksena' oleminen on mukavaa, kunhan osaa vapauttaaan ja vapaa-aikaansa käyttää hyväkseen. Eläkeläiset ovat jälleen koontuneet yhteisiin keväthuhliinsa kuuntelemaan ja katselemaan hyvää ohjelmaa. Tällä kertaa vierailivat juhlissa mm. karjalainen sanankäyttäjä lausuntataiteilijatar Kastehelmi Karjalainen ja mieskvartetti Kylän Pojat.

Yhtiön 50-vuotisansiomitalin saaminen on alkanut käydä perin harvinaiseksi, mutta tällä kertaa on näiden kultaimitalimpien joukko kasvanut kokonaista neljällä työnveteraaneilla.

Yhtiömme päästyä viime vuonna osalliseksi Maailmanpankin maamme puunjalostusteollisuudelle myöntämästä uudesta lainasta yhtiön johto teki päätöksen sulfaattiselluloosatehtaan rakentamisesta Kuusanniemeen. Tämän alueen tarjoamia mahdollisuuksia tehtaan paikaksi on harkittu aikaisemminkin, jo 1930-luvulla ja toistamiseen viime sotien jälkeen Kuusankosken tehtaitten uudisrakennustoiminnan päästessä jälleen käyntiin. Silloin Kuusanniemen tehdas jäi vielä suunnitelmaksi, mutta kolmas kerta toden sanoo ja nyt tämä suuria pääomia vaativa sulfaattiselluloosa-

Kuusanniemen suunnittelu- ja rakennusryhmän johtaja, dipl.ins. P.-G. Michelson



Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaaseen kaksi kuitulinjaa

tehtaan rakentaminen Kuusanniemeen on aloitettu.

Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan esisuunnittelun on laatinut Insinööritoimisto Murto & Pöyry, joka sai työnsä valmiiksi maaliskuussa 1960. Tältä pohjalta yhtiön teknillinen osasto on jatkanut lopullisen suunnittelun tekemistä. Tällöin on jouduttu suorittamaan eräitä oleellisia muutoksia, mutta joka tapauksessa tutkimusluontoinen esisuunnittelu yksityiskohtaisine laskelmineen on tarjonnut luotettavan perustan jatkosuunnittelulle, kertoi teknillisen osaston päällikkö, dipl. ins. P.-G. Michelson, joka toimii Kuusanniemen suunnittelu- ja rakennusryhmän johtajana. Haastateltavamme antoi lehdellemme tehdashankkeesta seuraavia tietoja:

Jos jätämme huomioon ottamatta ne kalliit kustannukset, jotka aiheutuvat Kuusanniemen kulkuyhteyksien rakentamisesta, voidaan uuden tehtaan sijoituspaikkaa pitää suorastaan ihanteellisena. Vanhojen tehtaiden uusiminen ja laajentaminen on tuonut tullessaan nimenomaan tilanpuutteen takia vai-

keasti ratkaistavia ongelmia, mutta Kuusanniemessä on väljyyttä paitasi nyt rakennettavaa tehdasta myös vastaisia laajennuksia silmällä pitäen. Tehdas sijoitetaankin maastoon siten, että sillä tulee olemaan tilan ja kuljetuksien kannalta mitä parhaat kasvuedellytykset.

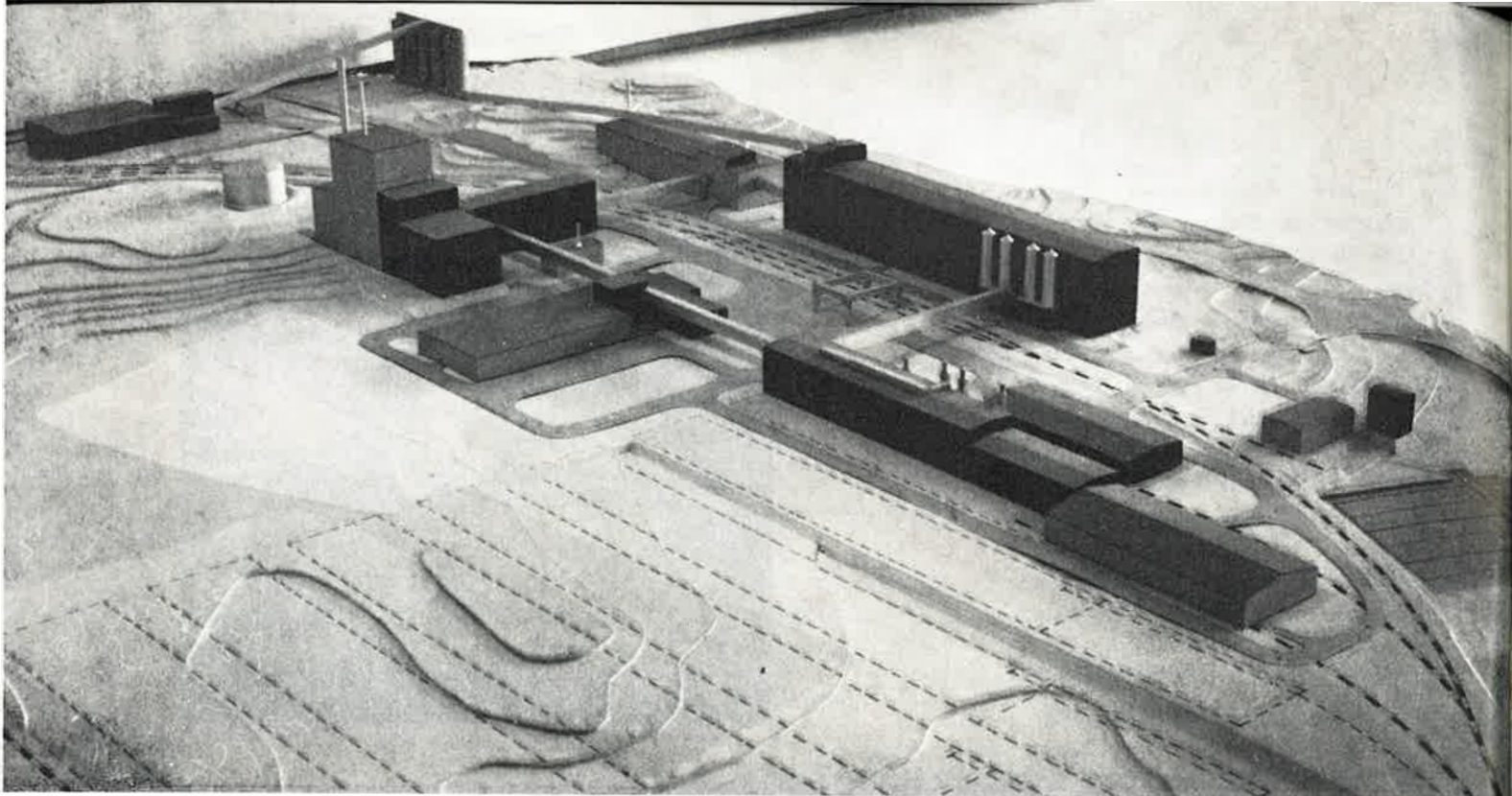
Tehdasalueella joudutaan suorittamaan melkoisia louhinta- ja taasoitustöitä, mutta kokonaisuutta ajatellen maastoa voidaan siitä huolimatta pitää kohtalaisen tasaisena, minkä lisäksi peruskallio on välittömästi rakentajan ulottuvilla. Tehtaan pohjataso tulee olemaan 15—17 metriä Kymijoen vedenpintaa korkeammalla. Tämän suuren korkeuseron takia tarvitaan voimakas pumppuasema tehdasveden nostamiseksi Kymijoesta. Pumppuasema rakennetaan Hölsäniemen läheisyyteen. Toisaalta tehtaan korkealla sijainnilla on omat etunsa. Viemäröinti on helppo suorittaa ja viettävä maasto tarjoaa hyvät edellytykset jätevesien tehokkaalle käsittelylle.

Kuusanniemen tehdas liittyy luontevasti muihin Kuusankosken tehtaisiin, vaikka sijaitseekin eril-

lään. Välimatkat ovat siksi lyhyet, että sekä Kymintehtaan että Voikkaan yhdistäminen massaputkilla Kuusanniemen tehtaaseen käy hyvin päinsä. Varsin läheinen tulee olemaan Kymintehtaan ja uuden tehtaan välinen yhteys, sillä Kuusanniemi tulee saamaan putkien välityksellä Kymintehtaan höyrykeskuksesta höyryä ja klooritehtaalta valkaisu- ja kemikaaleja.

Kun lehtemme viime vuoden syyskuun numerossa ensimmäisen kerran kerrottiin Kuusanniemen tehdashankkeesta, mainittiin, että tehdas tulee käyttämään raaka-aineena yksinomaan koivua. Sittemmin tehdasta on päätetty laajentaa ja koivulinjan lisäksi rakennetaan tehtaaseen myös mäntylinja. Kuusanniemen tehdas tulee siten valmistamaan sekä koivu- että mäntysulfaattiselluloosaa. Edellisen vuorokausituotannoksi on arvioitu 250 tonnia ja jälkimmäisen 150 tonnia ja tehtaan vuosituotannoksi 125 000 tonnia selluloosaa valkaisemattomaksi muunnettuna. Koivuselluloosa valkaistaan korkeaan vaaleusasteeseen, kun sen sijaan mäntyselluloosa jätetään puolivalkoiseksi.

Mitä koivun saantiin tulee, sijaitsee Kuusanniemen tehdas erittäin edullisella paikalla maamme koivu-



Kuusanniemen tehtaan pienoismalli lopullisessa asussaan kuvattuna 'pihan puolelta' (katso viereisellä sivulla olevaa pohjapiirrosta)

Kuusanniemen tehtaan suunnittelu- ja rakennusryhmä: vas. dipl.insinöörit Sten von Troil, Ilmari Lindberg, P-G. Michelson, Erkki Laasonen ja Esko Unkuri sekä ekonomi Torsten Nylund

koivuselluloosaa. Sitä on jonkin verran kokeilumielessä valmistettu Kymin sulfiittiselluloosatehtaassa, mutta sulfiittimenetelmää käyttämällä koivuselluloosan valmistamisessa on eräitä haittoja. Sen sijaan sulfaattiselluloosan raaka-aineeksi koivu soveltuu erinomaisesti. Ky-

Näin ollen Kuusanniemen tehtaan tuotanto-ohjelman tullessa käsittämään myös mäntyselluloosaa saadaan tämäkin puolivalmiste omalta tehtaalta.

Paljon päänvaivaa tuotti se, kumpiko menetelmä, perinteellinen vaihekeitto vai ko jatkuva keitto, otettaisiin käytäntöön. Lopulta vaaka kallistui jatkuvan keiton puolelle. Tämä menetelmä on viime vuosina alkanut päästä alkuvaikeuksistaan ja koska sillä on jo saatu erittäin hyviä tuloksia, päädyttiin loppuratkaisussa tähän selluloosan jatkuvan keittomenetelmään. Tämä merkitsee sitä, että kummallakin kuitulinjalla tulee olemaan ainoastaan yksi keitin. Jos olisi menty vaihteittain tapahtuvaan keittomenetelmään, olisi tarvittu kuusi 160 m²:n vetoista keitintä.



valtaisimman alueen eteläreunassa. Koivun runsaus on muodostunut suorastaan ongelmaksi ja täten uusi tehdas tulee edistämään koivun käyttöä ja jalostamista. Paperintekijät ovat viime aikoina alkaneet yhä enemmän arvostaa koivuselluloosaa. Sillä on eräitä hyviä ominaisuuksia ja niinpä Kymin paperitehdas käyttää nykyisin myös

min paperitehdas ostaa tarvitsemansa koivuselluloosan muualta, joten vastaisuudessa yhtiömme tulee omavaraiseksi tässä suhteessa, mikä lisäksi huomattava osa koivuselluloosan tuotannosta liikenee myytäväksi.

Voikkaan paperitehdas on käyttänyt mäntysulfaattiselluloosaa, joka niin ikään on ostettu muualta.

Kuusanniemen tehtaan suunnittelutyöt ovat edistyneet niin pitkälle, että kaikki tärkeimmät koneistot on jo tilattu. Valtaosa niistä valmistetaan kotimaassa. Päähankkijoina ovat Rauma-Repola Oy ja A. Ahlström Oy:n Karhulan sekä Varkauden konepajat.

Kuorimon koneet ja laitteet valmistaa Rauma-Repola. Kuorimoon

tulee kaksi kuorimarumpua ja kaksi hakkua. Lisäksi Rauma-Repola toimittaa pesu-, lajittelu- ja valkaisuosastojen koneistot, selluloosan kuivauskoneen ja haihduttamon ruotsalaisen Rosenblads-Patenter-toiminimeltä saamallaan lisenssillä. Ahlström-yhtymän Karhulan konepajan huomattavimmat toimitukset ovat molemmat Kamyr-tyyppiset keittimet. Lisäksi Karhulan konepaja valmistaa kuivauskoneen pituusleikkurin ja arkkien latojan. Meesauuni, jonka tuotanto on 100 tonnia kalkkia vuorokaudessa, tehdään Varkauden konepajalla. Kaus-tisoimislaitoksen toimittaa Oy Rosenlew & Co Ab:n Porin konepaja. Soodakattilan valmistaa ruotsalainen Götaverken. Kattilan teho tulee olemaan 90 tonnia höyryä tunnissa 84 kg/cm²:n paineella. Sähkösuodatin, joka ottaa talteen meesauunin savukaasuista suolat, on tilattu sveitsiläiseltä Oski-Elex-toiminimeltä.

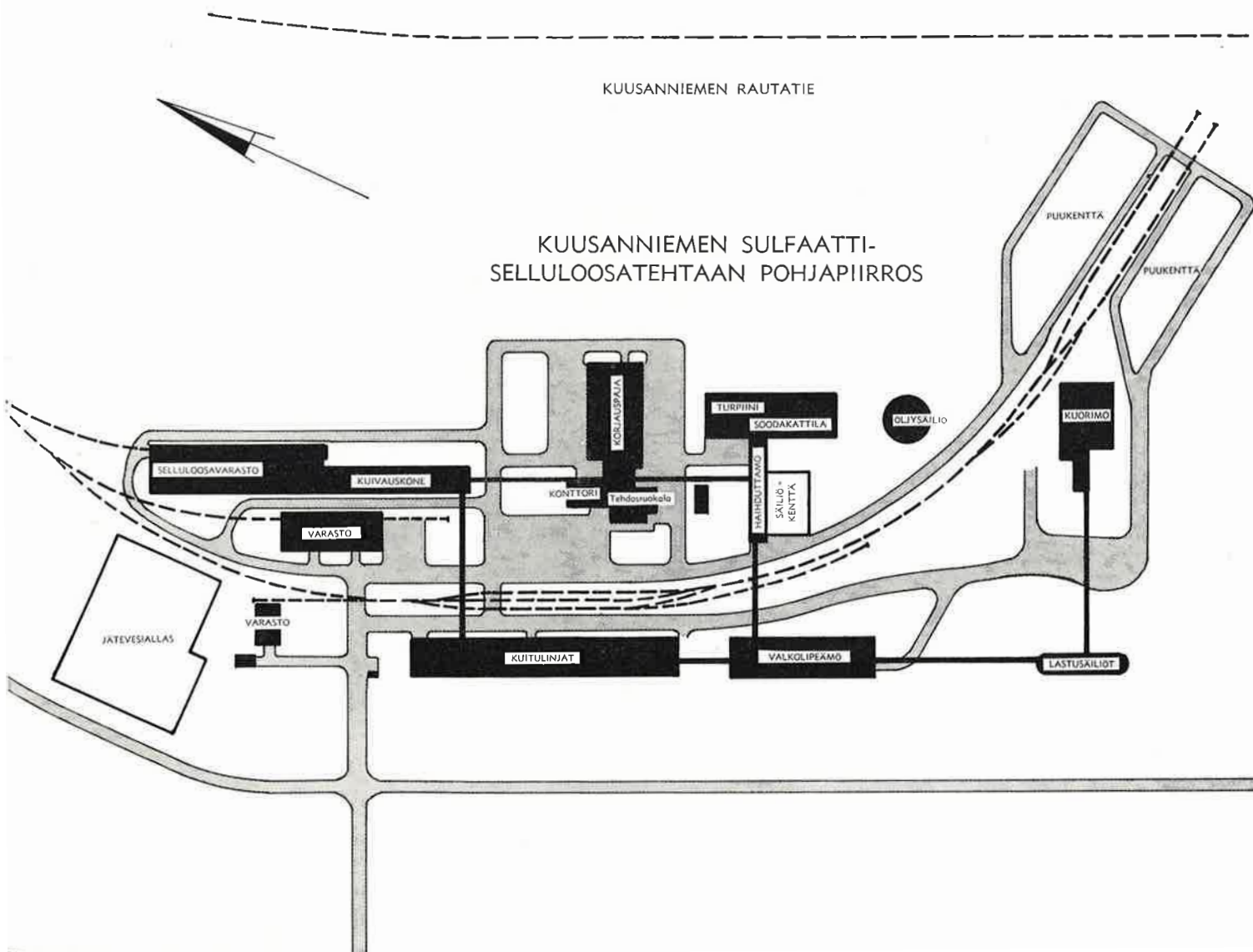
Suunnittelija
Väinö Almin
piirustuslaudalla
on tehdas
hahmottunut
lopulliseen
muotoonsa



Jätelipeää polttoaineenaan käyttävän soodakattilan ansiosta Kuusanniemen tehdas on melkein omavarainen höyryyn nähden. Kuten edellä mainittiin, pitää lisähöyryntarpeesta huolen Kymintehtaan höyrykeskus. Myös käyttövoima saadaan suurelta osalta omasta takaa sijoittamalla höyrykeskuksen

yhteyteen vastapainekoneisto. Sen teho tulee olemaan 18 MVA. Koneiston toimittaa ruotsalainen de Laval-Ljungström.

Tehtaan rakentaminen ja koneistojen asentaminen vaatii aikaa lähes kolme vuotta. Laskelmien mukaan tehtaan tulisi olla valmiina vuoden 1964 loppupuolella.



Sulfaattiselluloosan valmistuksesta

Kuusankosken tehtailla on valmistettu sulfiittimenetelmän mukaan selluloosaa jo vuodesta 1886 alkaen. Sillä alalla yhtiöllämme on siten pitkälinen kokemus takanaan. Kymin selluloosatehtaan uudestirakentamisen yhteydessä lehdessämme on seikkaperäisesti kerrottu sulfiittiselluloosan valmistuksesta ja tehtaan uudenaikaisista koneistoista ja laitteista, joten lukijakuntamme tietää yhtä ja toista tästä yhtiömme tärkeästä tuotannonalasta. Tarkkaavainen lukija kiinnittikin edellä julkaistua artikkelia lukiessaan huomiota sellaisiin Kuusanniemen tehtaan hankintoihin kuin meesauniin, kaustisoimislaitokseen ja soodakattilaan, jollaisia sulfiittiselluloosatehtaassa ei ole. Jotta voisimme saada Kuusanniemen tehtaan toiminnasta jonkinlaisen ennakkokäsityksen, olemme pyytäneet dipl. ins. Erkki Laasosta kertomaan sulfaattiselluloosan valmistuksesta.

Koivu tuodaan tehtaan kuorimolle kuoripäällisenä. Kuoriminen tapahtuu isoissa rummuissa. Niiden hitaasti pyöriessä koivut hankautuvat toisiaan vasten ja tuohet irtoavat. Kuoritut koivut joutuvat hakkuun, minkä jälkeen lastut seulotaan ja varastoidaan lastusiiloihin odottamaan keittovuoroaan. Mänty kuljetetaan kuorimolle puolikuorituna ja se joutuu sellaisenaan hakkuun ja varastosiiloihin.

Kumpikin kuitulinja on itsenäinen järjestelmänsä, joten koivu ja mänty enempää alkuvaiheen aikana kuin prosessin edistyessäkään eivät joudu toistensa kanssa tekemisiin.

Edellä on jo mainittu keittotavan erikoisuus: jatkuva keitto. Se merkitsee sitä, että keitintä täytetään jatkuvasti ja samoin keittimestä

saadaan selluloosaa keskeytyksettä. Ei tarvita aikaa vieviä keittimien tyhjennyksiä ja täyttämisiä. Muodoltaan molemmat keittimet eroavat tavallisista keittimistä muistutuen pikemminkin Atlas-rakettia. Lastut johdetaan keittimeen ylhäältä yhdessä keittoliipeän kanssa. Kuten tiedämme, sulfiittiselluloosan valmistuksessa keittäminen suoritetaan keittohapolla, mutta sulfaattimenetelmää käytettäessä kuitujen irrottaminen tapahtuu rikkipitoisen lipeän avulla. Lastut ja keittoliipeä alkavat painua alas ja lastujen lopullinen kypsyminen tapahtuu keittimen keskiosassa 170° C:n lämpötilassa ja 12 ilmakehän paineessa. Tähän asti lastut ovat painuneet 'myötävirtaan', mutta tästä eteenpäin selluloosa joutuu keittimen alaosaan 'vastavirtaan'. Keittimen alapään kautta siihen johdetaan pesuosastolta laimennettua mustaliipeää ja selluloosa painuu ennen keittimestä poistumistaan tämän vastavirran läpi. Sekä keittämisessä käytetty lipeä että pesuosastolta pumpattu mustaliipeä poistuvat keittimestä sen keskikohdalta.

Keittämiseen kuluu aikaa kolmen tuntia eli noin neljännes siitä ajasta, mikä tarvitaan sulfiittiselluloosan keittämiseen. Massan jatkokäsittely on kummassakin mene-

telmässä samanlainen. Ensin on pesun vuoro. Kuusanniemen tehtaan pesuosastolla ei tarvita kuitenkaan kuin kaksi pesuvaihetta, sillä ensimmäinen pesu tapahtui jo keittimen alaosaan, jossa selluloosakeittoa käsiteltiin laimennetulla mustaliipeällä. Lajittelu ja valkaisu tapahtuvat periaatteessa samoin kuin Kymin sulfiittiselluloosatehtaassa. Ei myöskään selluloosan kuivaamisessa, arkittamisessa ja paalittamisessa ole mitään oleellista eroa.

Lukuun ottamatta jatkuvaa keittomenetelmää ja keittoliipeän käyttöä Kuusanniemen tehtaan kumpikin kuitulinja muistuttaa siten sulfiittiselluloosan valmistusta. Sitä vastoin mustaliipeän käsittelyssä ja kemikaalien talteenottamisjärjestelmässä on sulfaattiselluloosatehtaassa omat erikoiset menetelmänsä. Tosin alkuvaihe on kummassakin samantapainen. Kymin selluloosatehtaassa sulfiittiselluloosan jätelie mi pumpataan haihduttamoon, jossa siitä vettä haihduttamalla saadaan kuiva-ainepitoisuudeltaan n. 55-prosenttista polttoainetta. Jäteliöntä vastaa sulfaattiselluloosatehtaassa mustaliipeä, joka sisältää sekä orgaanisia että epäorgaanisia aineita eli selluloosaksi kelpaamatonta puuainesta ja kemikaaleja. Myös tämä mustaliipeä käsitellään



Dipl.ins.
Erkki Laasonen

haihduttamossa. Sen kuiva-ainepitoisuutta nostetaan haihduttamisen avulla 62 prosenttiin, minkä jälkeen mustalipeä poltetaan soodakattilassa. Tällöin orgaaniset ainekset palavat, mutta epäorgaaniset eli suolat valuvat sulana kattilan pohjalle ja ne saadaan talteen. Ennen kuin näin vapautunutta natriumkarbonaatin ja natriumsulfidin seosta voidaan käyttää uudelleen prosessissa, on se käsiteltävä kaustisoimislaitoksessa. Siinä natriumkarbonaatti muutetaan kalkin ja veden avulla natriumhydroksidiksi. Kaustisoimisessa syntynyt kalsiumkarbonaatti puolestaan kuumennetaan meesuunissa, jolloin hiilidioksidi menee ilmaan ja kalkki jää jäljelle. Näin menetellen sulfaattiselluloosatehtaassa kemikaalit jatkavat kierto-kulkuaan ja suorittavat prosessissa tärkeätä tehtäväänsä. Tietenkin syntyy pieniä häviöitä, jotka korvataan kemikaalitäydennyksellä.

Kuusanniemen tehdasta suunniteltaessa on kiinnitetty erityistä huomiota jätevesien ja jätokaasujen poistamiseen. Jätevedet voidaan jakaa kolmeen ryhmään. Ensimmäisen muodostavat jäähdytysvedet ja niihin verrattavat. Pyrkimyksenä on, että ne ovat jokeen takaisin joutuessaan yhtä puhtaita kuin joesta tehtaaseen pumpattaessa. Kuitupitoiset ja niihin verrattavat vedet pyritään pitämään järjestelmässä mahdollisimman kauan. Ne kulkevat ennen jokeen joutumistaan saostusaltaan kautta. Altaassa kuidut ja mekaaninen lika laskeutuvat pohjalle ja kirkastunut vesi lasketaan jokeen. Saostusaltaan pohja puhdistetaan määrääjain raapalla. Näin talteen saadut jätteet poltetaan kuorimosta saatujen koivun kuorien mukana. Ns. sanitääriset vedet johdetaan biologiseen puhdistamoon ennen jokeen joutumistaan. Jätokaasut pyritään puhdistamaan pesemällä tai tuhoamaan kemiallisin menetelmin.

Kuusanniemessä rakennetaan

Viime vuoden aikana Kuusanniemeen alkoi ilmestyä ensimmäisiä ennakoivia merkkejä tulevasta tehtaasta. Suuret kuorma-autot kuljetivat Pekkolanvirran perkaukselta ja Voikkaan koskityömaalta kivi- ja maamassoja Eerolan kartanon pelloille ja metsään viitoitettujen rautatie- ja maantielinjojen penkereiksi. Kuusanniemen tulevat kulkureitit alkoivat siirtyä kartalta maastoon ja eräältä peltoaukealta löytyi

niemen kainalon ja Niementiellä jyristävät kuorma-autot. Kauempaa puiden välistä pilkottaa varsinainen tehdasalue suuren osan jäädessä kuitenkin näkymättömiin metsän suojaan. Voidaksemme antaa lukijoillemme tilannekatsauksen rakennustöiden alkuvaiheista teimme eräänä kesäkuun alkupäivänä Kuusanniemessä kiertokäynnin yhtiön rakennuspäällikön Sven-Åke Lemströmin opastamana.



kartoittajien pystyttämien keppien avulla tulevan tehtaan sijaintikin.

Tänä keväänä on aloitettu varsinaiset rakennustyötkin. Ilmaporien äänet ja silloin tällöin kumahtavat räjähdysket kiirivät Kuusanniemestä ja ilmoittavat sulfaattiselluloosatehtaan rakennusvaiheen alkaneen. Mustaltavuorelta ja Ekholmin siltaalta avautuvaan rauhalliseen jokimaismaan on ilmestynyt liikettä ja työntouhua. Rakennusmiehet kairavinkoneineen ovat vallaneet Kaarteelahden pohjukan sekä Hölsän-

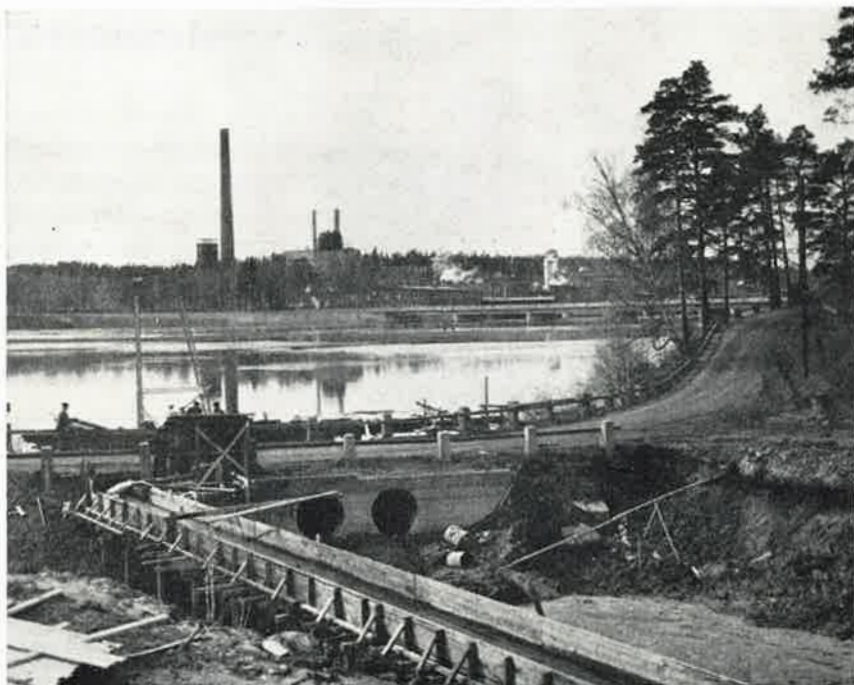
Yhtiön rakennuspäällikkö, dipl.ins. Sven-Åke Lemström Kuusanniemen tehdasalueen louhintatöitä seuraamassa

Kaarteelahden rannalla oli tavaltaan kaksi työtä samanaikaisesti menossa. Eerolan pelloilta tulevaan uomaan, joka laskee jokeen Kaarteensillan alitse, valettiin kahta 30 metrin pituista rumpua. Niitä pitkin tullaan tehtaan jätevedet puhdistuksen jälkeen laskemaan Kymijokeen. Jotta ne eivät jäisi pyörtämään

Kaarteenlahdessa, jatkuu viemäri parinsadan metrin pituisena puuputkena keskelle virtaa.

Toinen Kaarteenlahden työ on kauppalasta tehdasalueelle johtavan tien rakentaminen. Tie yhtyy alkumatkalla Niementiehen, jota levitetään, mutta kääntyy vasemmalle ennen Kaarteenlahden metsäniemekkeen kärkeä. Paikalla oli parhaillaan louhintatyöt käynnissä. Louhimisen suorittaa urakalla toiminimi Andersson & Aavikko, sama liike, joka urakoi Voikkaankosken louhintatyöt. Tieleikkaus käsittää yhteensä n. 4 500 m³ kalliota ja maata. Massojen siirrot suoritetaan yhtiön rakennusosaston toimesta. Tie kulkee edellä mainittujen rumpujen yli kahdeksan metriä korkeana loivaluiskaisena penkereenä. Kaarteenlahden pohjukan kautta kulkeva Niementie jää entiselleen paikallistieksi ja täten uudesta tiestä huolimatta tämä maisemallisesti kaunis ja idyllinen lahti säilyttää suurelta osaltaan entisen luonteensa. Tätä auttaa myös se, että uuden tien kallioleikkauksen ja Niementien väliin jää näkösuojaksi metsää.

Pumppuaseman rakentaminen aloitettiin varhain keväällä. Koska rakennuksen pohjalaatta valettiin



Caterpillar tiepengertä rakentamassa

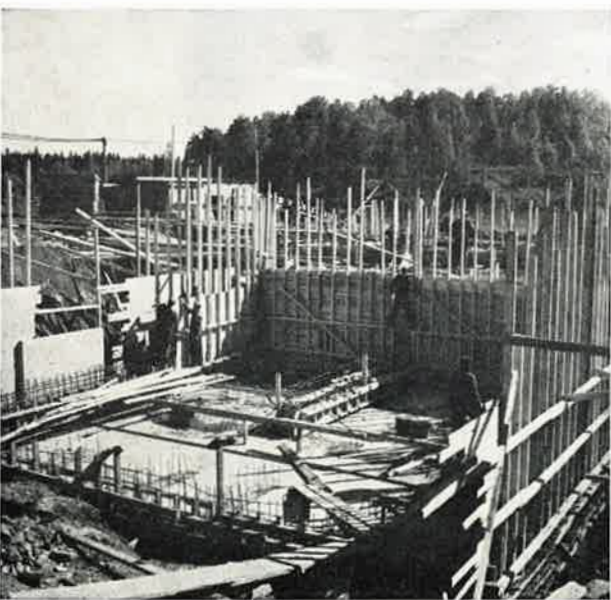
Hölsänniemen läheisyyteen rakennettavan pumppuaseman pohjalaatta on valettu ja rakennus alkaa nousta montusta

3,5 metriä Kymijoen vedenpinnan alapuolelle, tarvittiin erikoistoimenpiteitä pohjan kuivana pitämiseksi. Tulevan rakennuksen ympärille kaivettiin 24 yhdeksän metrin syvyistä uppokaivoa, joihin pantiin reiälliset putket ja ympärys täytettiin kärkeällä soralla. Pohjavesi kerääntyy putkiin ja pumput pitävät huolen jatkuvasta imusta ja tyhjennykses-

Kaarteenlahden pohjukan kiertävä Niementie ja vanha silta jäävät ennalleen, mutta hieman taemmaksi rakennetaan uusi tehdasalueelle johtava maantie

tä. Vettä tuntuu riittävän, sillä nosto on n. 200 litraa minuutissa. Rakennusosaston apuna tässä työssä on Pohjavahvistus Oy. Pumppuaseman pohjaan on juntattu 156 paalua, joihin pohjalaatta on ankkuroitu kiinni. Rakennuksen tilavuus tulee olemaan 3 500 m³, josta melkoinen osa maanpinnan alapuolella. Pumppuaseman pohjamitat ovat 22 x 11 m, minkä lisäksi siihen liittyy sähkömuuntamo. Pumppuaseman ja tehtaan välille rakennetaan Bonna-putki.

Varsinaisella tehtaalla rakennuspaikalla katsojaa kohtaa mahtava näky, vaikka tehtaasta ei olekaan vielä mitään näkyvissä. Peltö on laajentunut n. 20 hehtaarin suuruiseksi aukeaksi valtaamalla tilaa metsäältä. Tässä tapauksessa raivaus on tietenkin ollut perusteellinen, joten paikalla on nyt alastoman autiuden tuntua. Mutta porakoneiden yhtämittainen pärinä, kompressorien jyskytys ja kuormaajien sekä autojen



äänät puhuvat vakuuttavaa kieltään: tämä paikka on nopeasti muuttuva aivan toisenlaiseksi.

Tärkein työ tässä vaiheessa on paikan tasoittaminen. Kalliota louhitaan n. 80 000 m³ ja maata siirretään lähes 50 000 m³. Pääosa siitä käytetään tehdasalueen tasoitukseen ja loput viedään Pekkolanvirran kohdalle Ukonlahteen, jonka täyttäminen poistaa uittoa haittaavan akanvirran. Maansiirtotyöt suorittavat urakalla yhteistoimin rakennusliike A. W. Liljeberg Oy ja Louhintatekniikka Oy. Räjähdyttämiset suoritetaan klo 16 jälkeen ja yhdellä kertaa käytetään dynamiittia 500—1 000 kg, joskus jopa 2 000 kg. Päivittäin porataan kallioon reikiä

1 000 m:stä 1 500 m:iin miehen päivätuloksen ollessa 80—100 m. Työt aloitettiin toukokuun 8 p:nä ja koko maansiirtourakan tulee olla valmiina marraskuun loppuun mennessä.

Myös rakennusmiehet valmistivat parhaillaan lähtöasemiaan. Kuusankosken tehtailla paljon urakoineen Insinööritoimisto Alfred A. Palmberg Oy:n urakkaryhmä pystytti parhaillaan työmaaruokalaansa ja iso Liebherr-nosturikin oli jo paikalla odottamassa pystyyn asentamistaan. Ensimmäinen rakennusvaihe käsittää korjauspajan, konttorin ja tehdasruokalan, jotka sijoitetaan samaan tilavuudeltaan 27 700 m³:n suuruiseen rakennukseen. Seinärakenteena käytetään Siporexia ja



Niementieltä tehdasalueelle poikkeava maantie erkanelee ennen Kaarteenlahtea vaatien kallionleikkauksen



sankoskelta. Kesän kuluessa tulee työntekijöiden luku kasvamaan. Lisäksi rautatien rakennuksella, jota tulemme selostamaan myöhemmin, ovat työt käynnissä. Rautatien rakentamisesta huolehtii Valtionrautatiet.

Vain osa tehdasalueesta mahtui tähän kuvaan

Oikealla näkyvän työmaarakennuksen läheisyyteen rakennetaan korjauspaja ja konttorirakennus



punaista tiiltä. Korjauspaja tulee saamaan päivänvalon pääasiallisesti kattoikkunoiden kautta. Rakennus valmistuu vuoden loppuun mennessä. Syksyllä rakennusohjelma laajenee.

Kuusanniemen rakennustyömailla oli kesäkuun alkupuolella 180 miestä, joista yhtiön rakennusosastolaisia n. 80. Rakennustyöväki on Kuu-

Alueen tasoitustöitä johtavat rakennusmestarit Tapio Joll (oik.) ja Unto Lindborg

Rakennusurakoitsijan vastaava rakennusmestari Viljo Lintonen ja dipl.ins. Unto Viherlaiho 'Liebherrin' äärellä piirustuksia tutkimassa



Työtekniilliset kurssit

Työtekniillisten kurssien viiden-
nen työvuoden päättäjaiset pidet-
tiin ammattikoulussa huhtikuun 30
päivänä. Kuluneen talven kurssi-
ohjelma oli tähänastisista laajin ja
kaikkiaan 76 ammattityöntekijää
sai todistuksen tunnustuksena seit-
semän kuukautta kestäneestä aher-
ruksestaan ja hyväksytyistä oppi-
suorituksistaan. Paperilinjalta sai
todistuksen 39, selluloosa- ja ke-
mian linjalta 21 ja käytöntarkkai-
lijoiden kurssilta 16 oppilasta. Pa-
perialan oppilaat oli suuren luku-
määrän takia jaettu kahteen ryh-
mään ja kun kuluneena lukuvuote-
na oli käynnissä myös valmennus-
kurssi työnjohtajiksi koulutettavil-

miseen. Puhuja mainitsi, että elin-
taso pyritään usein määrittelemään
varsin suppeiden tekijöiden perus-
teella. Sillä ymmärretään kuitenkin
kaikkien inhimillisten tarpeiden
tyydyttämisen astetta: perustarpei-
den ruoan, vaatteiden ja asunnon
lisäksi vapaa-ajan eli lepoon ja vir-
kistykseen varatun ajan määrää
sekä kaikkia niitä keinoja ja väli-
neitä, joista voitaisiin käyttää nimi-
tystä kulttuuritarpeet. Elintasover-
tailuja pyritään usein yksinkertais-
tamaan ottamalla mittapuuksi ku-
lutustaso, esimerkiksi laskemalla
autojen, jääkaappien ja televisioi-
den lukumäärät asukasta kohti. Tu-
lee kuitenkin ottaa huomioon, että

kuin elintason vertailujen suoritta-
minen eri kansojen välillä on elin-
tasoon liittyvien kysymysten asetta-
minen toisin: Onko elintasomme
kuluneina vuosina noussut, onko
syytä pyrkiä sitä edelleen nosta-
maan ja onko siihen mahdollisuuksia?
Jos otamme vertailukohdan
riittävän etäältä menneisyydestä,
emme tarvitse edes tilastojen apua
todetaksemme elintasomme nousun.
Sodan jälkeisistä pulavuosista on
elintasomme selvästi noussut ja kul-
taisena pidetyn sodan edellisen par-
haan vuoden 1938 elintaso, jonka
saavuttamisesta presidentti Paasi-
kivi aikanaan antoi lupauksen, on
aikoja sitten sivuutettu. Vakaa pyr-
kimys entistä parempiin oloihin on
terve asenne, mutta suomalaiselle



le, opiskeli ammattikoulussa saman-
aikaisesti viisi työtekniillisten kurs-
sien ryhmää. Kurssien opetussuun-
nitelma käsitti jälleen 250 oppitun-
tia, joista koulumaista opiskelua oli
kaksi viikkoa syksyllä ja yksi ke-
vällä. Muuna aikana käytiin kou-
lua työn lomassa viikkotuntimäärän
vaihdellessa neljästä kuuteen. Val-
mennuskurssi käsitti 180 opetustun-
tia ja se tapahtui ilman koulumais-
ta jaksoa. Osanottajia oli 19.

Ammattikoulun johtokunnan pu-
heenjohtaja varatuomari Robert
Brotherus käsitteli päättäjäis-
puheessaan elintason käsitettä ja
mahdollisuuksia elintason kohotta-

tällaisia hankintoja joudutaan usein
suorittamaan tinkimällä joistakin
muista tarpeista. Toisaalta esimer-
kiksi auto on välttämätön kulku-
neuvo siellä, missä työmatkaa ker-
tyy kymmeniä kilometrejä, kuten
on asian laita suurkaupungeissa.
Kuinka pieni osa talousmenoista
käytetään perustarpeiden tyydyttä-
miseen, on eräs vertailuperuste.
Mutta silläkään tavalla ei saada
varmaa vastausta, koska yksistään
maantieteelliset ja ilmastolliset te-
kijät samoin kuin tavat ja tottu-
mukset vaikuttavat niin suuresti
näiden menojen määräytymiseen.

Mutta itse asiassa tärkeämpää

76 ammattimiestä suoritti päätyneenä
lukuvuotena työtekniillisen kurssin

luonteelle olisi vierasta, jos tuohon
pyrkimykseen liittyisi amerikka-
laismainen taipumus arvioida itsen-
sä ja kanssaihmisensä rahassa. Mi-
kään ei viittaa siihen, että mahdol-
lisuutemme kohottaa elintasoamme
olisi käytetty loppuun. Pikemmin
näyttää siltä kuin teknillinen
kehitys lumivyöryn tavoin avaisi
aina uusia ja uusia teitä, joita myö-
ten voimme lisäämällä työpanok-
semme arvoa kohottaa elintasoam-
me. Tuotantovälineitä — koneita ja
työkaluja — pystytään kehittämään

yhä paremmiksi ja niitä opitaan käyttämään yhä tehokkaammin. Tähän liittyy kuitenkin eräs ehto. Sekä tuotantovälineiden suunnittelu että niiden käyttö edellyttää jatkuvaa koulutusta. Tietopiirin lisääminen ja omien sekä toisten kokemusten hyväksikäyttö ovat ne tekijät, jotka ensi kädessä tekevät sen mahdolliseksi. Lopuksi varatuomari Brotherus lausui kurssilaisille seu-



Varatuomari Robert Brotherus pitämässä työteknillisten kurssien päättäjaispuhetta

raavaa: ”Teidän viimetalvinen aherruksenne täällä ammattikoulun suojissa on ollut yhtenä renkaana siinä ketjussa, jota rakennetaan päämääränä elämänehtojemme jatkuva parantaminen. Työskentelyne täällä koituu varmasti hyödyksi jokapäiväiselle työllenne tehtaissa ja laboratorioissa, sillä tieto antaa työlle varmuutta, kokonaisuuden tunteminen antaa sille mielenkiintoisuutta, ja se yhteisymmärrys, joka opettajan ja oppilaan välillä syntyy luokkahuoneen ilmapiirissä, helpottaa molemmiin puolin toistensa ymmärtämistä myös työpaikoilla.

Yhtiön puolesta on minulla ilo saada kiittää opettajia ja onnitella oppilaita menestyksellisesti suoritetusta työstä.”

Todistusten jaon suoritti ammattikoulun rehtori Viljo Tanner. Hän mainitsi, että kuluneiden vuosien aikana työteknillisiltä kursseilta on saanut todistuksen 270 ammattimiestä, heidän joukossaan 11 työnjohtajaksi koulutettua. Tulokset sa-

moin kuin työntekijöiden osoittama harrastus koulutuskysymyksiä kohtaan ovat vastanneet odotuksia.

Tilaisuudessa ammattikoulun poikasoittokunta esiintyi kahdesti diramus. Alvar Korven johdolla, Pekka Nissilä soitti huilusoolon ja kanttori Tapani Rautasuo pianosoolon. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun.

Todistusten jaon jälkeen puhui isännöitsijä Curt Cedercreutz mainiten, että jo sotavuosien jälkeen heräsi ajatus ammattityöntekijöiden jatkokoulutuksen tarpeellisuudesta. Asiasta puhuttiin paljon ja varsinkin yhtiömme teknillinen johtaja, dipl.ins. Björn Sucksdorff oli se henkilö, joka innokkaimmin ajoi koulutuksen järjestämistä. Suurimmaksi osaksi hänen ja rehtori Viljo Tannerin ansiota on, että työteknilliset kurssit saatiin käyntiin syksyllä 1957. Johtaja Sucksdorff oli aina mukana kurssien alkajaisilaisuuksissa ja päättäjaisissa. Hän seurasi kurssitoimintaa hyvin kiinteästi, oli täynnä intoa ja uusia ajatuksia ja oli aina valmis autamaan opetusohjelman läpiviemisessä ja kursseista saatujen kokemusten hyväksikäyttämiseksi. Tänänsä ins. Sucksdorff ei ole enää joukossamme, vaikka hän olikin vielä suunnittelemassa näitä viiden-



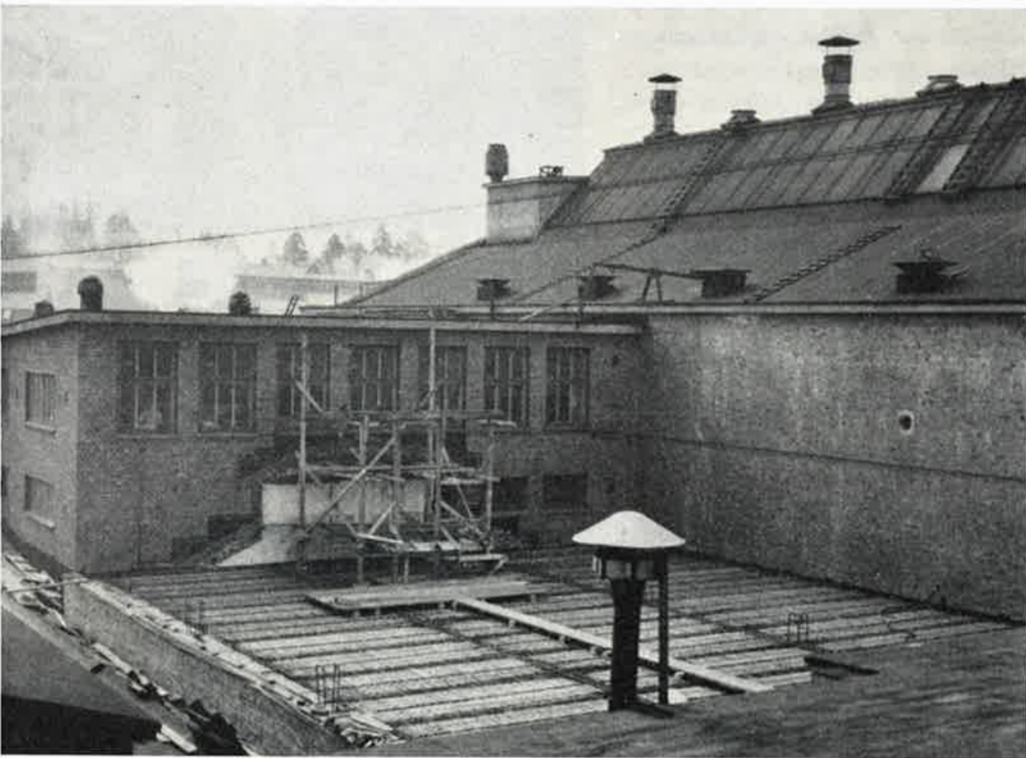
Paperilijan oppilas Mikko Järvinen saa todistuksensa, oik. rehtori Viljo Tanner

nen lukuvuoden työteknillisiä kursseja. Kunnioittaakseen hänen muistoaan ovat hänen työtoverinsa päättäneet, että opettajiston lausunnon mukaan opintonsa menestyksellisin suorittaneille oppilaille, yhdelle kultakin nyt päätyvältä kurssilta, annetaan kirjalahja ins. Sucksdorffin muiston kunnioittamiseksi. Tämän jälkeen isännöitsijä Cedercreutz jakoi arvokkaat kirjalahjat seuraaville: Jukka Junnola (paperialan kurssin a-ryhmä), Mikko Rissanen (paperialan kurssin b-ryhmä), Pauli Virta (selluloosa- ja kemiallisen alan kurssi) ja Hannu Sokura (käytönvalvojan kurssi).



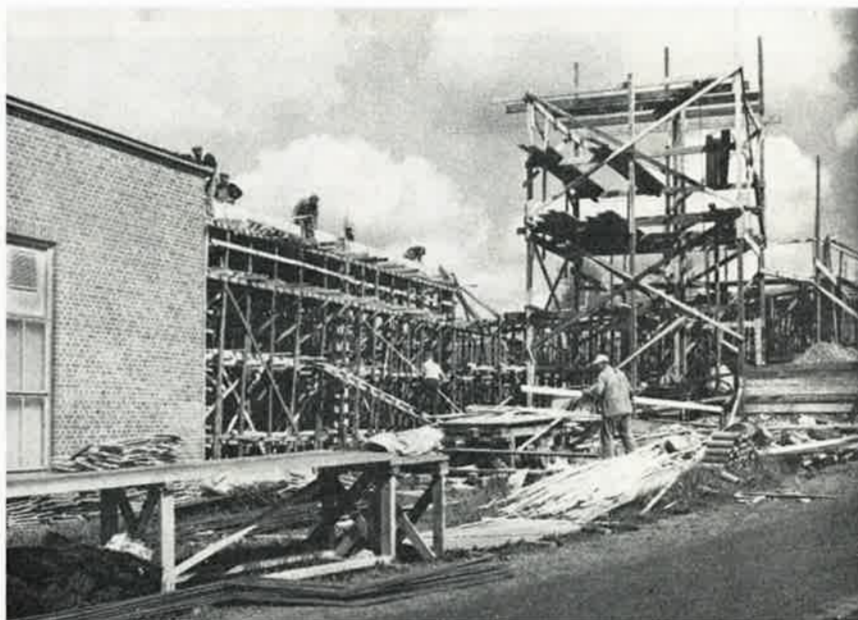
Kurssien primukset:
vas. Pauli Virta,
Jukka Junnola,
Mikko Rissanen ja
Hannu Sokura

Muutos- ja laajennustöitä Högforsin Tehtaalla



Valimon puumallivaraston muutostyöt ja laboratorion laajentaminen tapahtuu näin ahtaassa tilassa tehdasrakennusten keskellä

Amme-emalilaitosta laajennetaan ja laitoksen tuotantokyky kasvaa kolmanneksella uuden emaloimisuunin ansiosta



Högforsin päätehtaan tuotantokoneistoa ja tehdastiloja laajennetaan parhaillaan. Äskettäin aloitettiin kaksi sähkösulatusuunia käsittävän teräs- ja metallisulaton koekäyttö. Tulemme myöhemmin selostamaan tätä uutta sulattoa ja rajoitumme tällä kertaa uudisrakennustoimintaan.

Valimon vanhaa puumallivarastoa muutetaan parhaillaan uutta käyttötarkoitusta varten. Pohjakerrokset tulevat kuten aikaisemmin sisältämään valimon puu- ja amme-mallit. Nämä varastot sijaitsevat samassa tasossa kuin valimot, mikä on suuri etu kuljetusyhteyksiin nähden. Ylimmän kerroksen saa kokonaan käyttöönsä laboratorio. Tämä tila liittyykin välittömästi valimon nykyiseen laboratorioon. Sulatuskapasiteetin kasvaessa jo monipuolistuessa laboratorion tilat ovatkin käyneet riittämättömiksi, joten lisätila myös laboratorion kannalta on mitä tervetullein. Tämän muutoksen suorittaa tehtaan oma rakennusosasto. Rakennustyöt valmistuvat ensi vuoden vaihteen tienoilla.

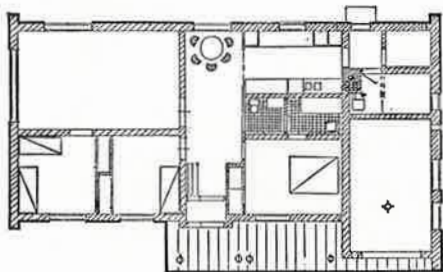
Toinen rakennustyömaa liittyy välittömästi tehtaan tuotannon laajentamiseen. Högforsin ammeilla on viime aikoina ollut niin suuri kysyntä, että sen täyttäminen on tuottanut vaikeuksia. Valimo kyllä pystyy lisäämään ammeiden valmistusta, mutta pullonkaulana on amme-emalilaitos, joka on viime aikoina työskennellyt kolmessa vuorossa. Jotta ammeiden tuotantoa voitaisiin lisätä, tarvitaan uusi ammeiden emaloimisuuni kahden vanhan lisäksi. Huhtikuussa aloitettiin ammevalimon laajentaminen. Uudisrakennus tulee olemaan tilavuudeltaan n. 3 000 m³ ja liittyy välittömästi vanhaan osaan. Uuteen rakennukseen tulee emaloimisuunin lisäksi varastotilaa, mikä on välttämätöntä paitsi varsinaisen varastoimisen myös laaduntarkkailun kannalta. Kuten tunnettua joutuvat ammeet emaloimisen jälkeen erittäin ankaraan laatutarkastukseen ja luokitukseen.

Emalilaitoksen uudisrakennus on annettu työurakkana urakoitsija Oskari Virtaselle. Rakennus valmistuu syksyn kuluessa, minkä jälkeen päästään uunin muuraus- ja asennustöihin.

Högforsin koetalo

Högforsin koetalo valmistui suunnitelmien mukaan asumiskuntoon viime vuoden marraskuussa. Lehdessämme seurattiin talon rakennusvaiheita ja lupasimme vielä kerran palata asiaan kertomalla rakennus- ja lämmityskustannuksista sekä talven aikana saaduista muista kokemuksista.

Kuten lukijamme muistavat koetalomme on kivirakenteinen. Ulkoseinissä on kaksi puolen kiven muu-



Rakennuksen pohjapiirros: keskellä halli, jonka molemmilla puolilla huoneet; oikealla olevassa päädyssä autotalli ja lämpökeskus

rausta ja välissä vuorivillaeriste. Rapatut seinäosat muurattiin käytetyistä tiilistä ja osa ulkoseinistä on puhtaaksimuurattu. Välipohja on puurakenteinen, vesikatto aaltoalumiinilevystä. Talon kokonaispituus on 17,1 m, leveys toisesta päästä 7,9 m ja autotallin puoleisesta päästä 9,3 m. Kaikki talon käyttötilat ovat samassa kerroksessa.

Talon alkuperäinen kustannusarvio oli 2,7 milj. mk. Kun Henrikssonin perhe sopi Högforsin Tehtaan kanssa siitä, että tehdas saa käyttää taloa koetalonaan, sovittiin samalla siitä, että kustannusarviota ei muuteta alkuperäisestä. Se säästö, joka koitui Högforsin toimituksista, käytettiin rakennusstandardin kohottamiseen. Alkuperäinen kustannusarvio edellytti esimerkiksi koksilämmitystä, mutta taloon rakennettiin kuitenkin öljylämmityslaitteet. Eräät muutkin yksityiskohdat oli alunperin suunniteltu ratkaistavaksi yksinkertaisemmin kuin mitä tapahtui. Toisin sanoen: perhe Henriksson sai nyt alkuperäisen rahoit-



Henrikssonin perheen omakotitalo, jonka rakennusvaiheita on lehdessämme tarkoin seurattu, näyttää valmiina näin komealta

Talon kaunis, kodikas ja valoisa olohuone

tusohjelman mukaisesti arvoltaan noin puoli miljoonaa markkaa paremman talon.

Kokonaiskustannukset jakautuivat seuraavasti: perustus-, eristys- ja betonointityöt 331 583 mk, väli- ja yläpohja 136 488 mk, muuraus- ja rappaus työt 637 675 mk, pelti- ja rautatyöt 222 555 mk, ovet, ikkunat ja sisustukset 551 355 mk, viemärointi- ja putkityöt 406 621 mk, sähkötyöt 189 331 mk, maalaus, tapetointi ja lattianpäällysteet 169 428 mk, muut kulut kuten kuljetukset, vakuutukset ym. 75 488 mk. Nämä summat, joissa on mukana sekä työ- että ainekustannukset, tekevät yhteensä 2 720 524 mk. Talon kokonaishinnaksi tuli siis Högforsin Tehtaan toimittamia tarvikkeita ja rakentajan omaa työtä lukuunottamatta vain 20 524 markkaa enemmän kuin rahoitus suunnitelmassa oli alunperin edellytetty.

Viime talvena tutkittiin talon lämmityskustannuksia. Talon lämmitysöljysäiliö, johon mahtuu 3 tonnia öljyä, otettiin heti syksyllä täyteen. Tammikuussa jolloin Vaaralassa ei vielä ollut lumiasteita, tuotiin vielä tonni öljyä. Tämä neljän tonnin määrä riittikin sitten hyvin koko talveksi. Toukokuun alussa oli säiliössä jäljellä 600 litraa. Kun lämmitysöljyn ominaispaino on n. 850

kg/m³, painaa jäljellä oleva 600 litraa noin 510 kg. Koko kulutus on ollut 3 490 kg. Polttoöljy 2:n hinta paikalle ajettuna on 11:20/kg, joten talon lämmityskulut ensimmäisenä lämmityskautena olivat 39 100 mk.



Yhden talven kokemusten perusteella on hiukan uskallettu lähteä arvioimaan, kuinka suuret talon lämmityskulut olisivat koko vuoden aikana. Jos kuitenkin arvioisimme, että varsinaisen lämmityskauden ulkopuolella käytettäisiin öljyä 1,5 tonnia, olisi kokonaiskulutus noin 5 tonnia. Tällöin olisivat kustannukset vuotta kohti 56 000 mk ja kuukautta kohti 4 700 mk. Rakennusalan ammattimiehet ovat yleensä sitä mieltä, että kiviä taloa on ensimmäisenä talvena lämmitettävä hieman enemmän kuin mitä asuismukavuus välttämättä vaatii. Niinpä koetalossakin on huonelämpötila yleensä pidetty noin 22° C:n tienoilla. Yhden asteen lisäys sisälämpötilassa merkitsee polttoainejatkuu sivulla 24

Eläkeläiset Einar Kytö (vas.) ja Aatami Nisonen Vuolenkosken lomakodin pihamaalla matkamuistojaan kertoilemassa

Itämeren risteilyllä ja muikunpyynnissä Savonmaassa

Eläkeläiset ovat jälleen olleet ottamassa kesää vastaan Vuolenkosken lomakodissa. Mukavasti ja rattoisasti heiltä lomapäivät kuluivat. Sen saatoimme todeta käväistesämme heitä tervehtimässä. Kuusaan ja Voikkaan vanhoista asioista kiinnostuneelle tuollainen vierailu eläkeläisten luona Vuolenkoskella on aina antoisa. Tunnelma on ehyt, mielet virkeitä ja kun on tultu yhteen, innostutaan herkästi muistelemaan menneitä aikoja ja tapahtumia. Kullakin on oma elämänkulkunsa, mutta vuosikymmeniä kestänyt uurastaminen yhtiöme palveluksessa on antanut mui-tojen koppaan paljon yhteisiä kokemuksia. Siksi keskustelu liikkuu-kin ikään kuin samalla aaltopituudella.

Tällä kertaa emme aio kuitenkaan kosketella tavanomaista aihepiiriä, vaan kerromme kahdesta eläkeläisestä, jotka ovat innokkaita ulkoiljoita ja matkailijoita ikävuosis-taan huolimatta.

Tapasimme kaksi hyväkuntoiselta vaikuttavaa ukkoa istumassa puiston penkillä. Toinen oli meille ennestään hyvä tuttu Einar Kytö. Hän esitteli meille lomatoverinsa, komeaviiksisen Aatami Nisosen ja kehaisi, että Aatami oli kolunnut Euroopan Jäämerta, Venäjänmaata ja Englannin saarivaltakuntaa myöten. Tiesimme Kydön ehtymättömäksi leikinlaskijaksi ja oletimme hänen haluavan höystää keskustelua. Mutta pian meille selvisi, että Nisonen oli todella paljon matkustellut mies.

Kysyimme, mistä tämä Aatami Nisosen matkustamisinto johtui? Hän vastasi haluavansa vaihtelua elämäänsä. Hänestä olisi ollut anteeksiantamatonta, jos hän olisi kesälomansa kyyhöttänyt vanhanpojan mökissään Kolarinmäellä. Piti saada arkisen vastapainoksi vaihte-



lua ja virkistystä ja sitä antavat Nisosen mielestä parhaiten uusien maisemien sekä vieraiden kaupunkien näkeminen ja tutustuminen toisenlaisiin oloihin sekä ihmisiin. Jokapäiväiseen elämäänsä Nisonen saa tervetullutta vaihtelua lenkkeilemällä päivittäin muutamasta kilometristä aina peninkulmaan saakka.

Aatami Nisonen oli oppinut vael-tamisen jo lapsena. Hänen kotipi-täjässään Lemillä olivat elämisen mahdollisuudet hänen lapsuudek-saan perin vaatimattomat. Poikasen oli miltei mahdoton saada ansiotyötä ja niinpä hän 11 vuoden ikäisenä lähti kymmenkunnan muun po-jan kanssa Inkerinmaalle paimenen paikkaa hakemaan. Sellainen työnhakumatka ei ollut mitään uutta. Mielellään inkeriläiset ottivat suomalaispoikia lehmiänsä paimenta-maan ja suomalaisia miehiä hevos-paimeniksi. Hän pääsikin ensimmäisellä Inkerin-matkallaan erään 5-talouden kylän paimeneksi. Seuraavana kesänä oli hänen hoidok-saan kahdeksan talon karja ja kaksi seuraavaa kesää hän oli paimenena kylässä, jossa oli kymmenen taloa.

Paimen lähti karjan mukana met-sään ja suon reunamille auringon-

nousun aikaan. Keskipäivällä karja tuotiin kolmen tunnin ajaksi kotiin, minkä jälkeen laiduntaminen jatkui aina auringonlaskuun saakka. Auringon kehrä määräsi siten paimenen työpäivän pituuden. Evääksi hänelle annettiin pullollinen maitoa ja siirapilla voideltu leipä. 15 kertaa kesässä oli särpimenä voita. Paimen muutti lehmien lukumäärän mukaan talosta taloon ja vaihto-i joka kerta yllään kunkin talon paimenen vaatteet. Jalkineet oli ol-tava itseltään. Kerran kesässä oli paimenella vapaapäivä. Palkkaa hänelle maksettiin kesästä 20 kulta-ruplaa.

Rippikoulu katkaisi Nisosen Inkerinmaan paimenmatkat ja rippikoulun käytyään hän pääsi hinaa-jaan lämmittäjän apulaiseksi. Jäl-leen hän sai olla liikekannalla jou-tuen matkustamaan etupäässä Sai-maan kanavaa edestakaisin. Viimeisenä purjehduskesänään hän oli matkustajalaiva Imatrassa, joka purjehti Saimaalla.

Niin paimenelle kuin laivamie-hellekin riitti työtä vain keväästä syksyyn ja sen tähden oli koetettava saada kokovuotinen työpaikka. Sellainen löytyi Kymintehtaalta. Nisosesta tuli hollanterimies ja sen

jälkeen hän työskenteli lähes kolme vuosikymmentä liimakeittiossa.

Mutta Nisosen matkustamisestaan me lupasimme kirjoittaa, joten jätetään savet, alunat ja liimat sikseen. Nisosesta tuli Valtionrautateiden rengasmatkojen uskollinen ystävä. Hän kiersi loma-aikoinaan kaikki mahdolliset rengasmatkat ja täydensi niitä vielä itse suunnitelmillaan syrjähyppyillä. Joskus hän suunnitteli reitin omin päin ja käytti hyväkseen alennukseen oikeuttavaa matkailulippua. Näin hän on oppinut tuntemaan Suomen jotakuinkin kaikilta kolkilta. Erityistä mielihyvää tuntien hän muistelee Lapinmatkaansa, joka ulottui Saanan laelle ja rajan yli Tromsaan saakka.

Kun Nisosen viitisen vuotta sitten joutui eläkkeelle, tuntui elämänmuutos hänestä vaikealta, mutta matkustamisesta ja ulkoilemisesta hän löysi sopivan tasapainoittajan. Nythän hänellä olisi aikaa säästövarojen turvin käydä tutustumassa maailmaan laveammaltakin. Niin on myös tapahtunut. Ensin hän matkusti seuramatkan mukana Leningradiin. Samanlaiselta kuulemma näytti Nevan kaupunki kuin hänen aikanaan Inkerin-matkoilla tätä suurkaupunkia ihmetellessä. Ainoastaan hevoset olivat hävinneet raitiovaunujen edestä. Mutta kokonaan uusi maailma kohtasi Nisosta Itämeren risteilyllä, jonka pääkohteina olivat Visby ja Köpenhamina. Kun eläkeläiset Vuolenkosken lomakodissa eräänä iltana katselivat televisiossa Köpenhaminan tivolia, tuumi Nisonen, että onhan sitä tuolla tultu huviteltua. Näin kaukomatkustamisen makuun päästyään Nisonen on sitten ollut seuramatkan mukana Lontoossa, Skotlannissa ja Irlannissa saakka.

Keskustelun lomassa Nisonen veti taskustaan komean hollantilaisen sikarilaatikon ja olisimme saaneet vetää juhlalliset sauhut, jos emme olisi sattuneet kuulumaan tupakointimattiin. Mutta vähät siitä, sillä sikarilaatikkoon liittyvä tarina korvasi hyvin sen nautinnon, minkä tupakkamies olisi tuosta hienoetiketistä sikarista varmaan saanut. Kun näet oltiin paluumatkalla Englan-

nista, järjestettiin laivalla Mister Itämeri-kilpailu. Miespuoliset osantajat olivat siinä juhlahumussa kanssamatkustajien arvosteltavina ja yksimielisesti Aatami Nisonen valittiin Mr. Itämereksi. Hänet kutsuttiin, hänen olkapäälleen pantiin voittajan tunnus, leveä 'marsalkanauha' ja kapteeni ojensi hänelle hienon sikarilaatikon. Se oli kaikki hauskaa ja harmitonta hupia, mutta samalla myös sellainen huomionosoitus, jollaista Aatami Nisonen ei edes unissaan ollut kokenut.

Tiedustelimme mihin päin haasteltavamme aikoo suunnata tämän kesän matkansa? Nisonen vaikutti salaperäiseltä, mutta ties vaikka hänet nähtäisiin tänä kesänä komeine viiksineen ja reippaine olemuksineen Rooman ja Napolin katuja mittelemässä.

Sellaista matkakertomusta ei olekaan joka pojalla esitettävänä. "Eihän tässä kehtaa enää Savon-matkoista puhuakaan", tuumi Einar Kytö, mutta ei malttanut olla jatkamattakaan. Savonmaan etukartanossa Voikoskella Sarkajärven ja Vuohijärven läheisyydessä hänellä on kesämökki ja siellä hän käy ahkeraan kalassa. Mutta Savoan päin on näinä eläkevuosina vetänyt pitemmällekin, Kuopion markkinoille ja aina Vehmersalmelle saakka. Siellä hyvien tuttavien luona hän on ollut muikkua pyytämässä ja sellaisia ovat saaliit olleet, ettei etelän ihminen todeksi uskoisi, jos niistä alkaisi kertoa. Kytö on nauttinut muistakin savolaisten herkuista, kalakukosta, savusaunasta ja savon murteesta, mikä hänen huumorintajulleen on sellaista man-

naa kuin vastakirnuttu voi ja lämpimäisrieska makuhermoille. Sen sijaan Rauman-murteelle Kytö nyrpisti nenäänsä. Hän on nimittäin matkustellut Varsinais-Suomessakin ja todennut, että vaikea on kaikista sanoista saada tolkkua Tasala Vilkin ja Hakri Iiron kaupungissa.

Einar Kytö seurallisena miehenä liittää näihin matkoihinsa aina vierailun jonkun hyvän tuttavan luona. "Ei kehtaa kieltää, kun kutsuvat kyläilemään." Ja varsin hyvin uskomme, että hänelle satelee tuollaisia kutsuja. Hän on verraton seuramies, hauskan pitäjä. Jo koulupoikana hänestä käytettiin nimitystä Hauska Kytö. Tuo nimi oli muuten totta isoa H-kirjainta myöten. Äidin sukunimi oli näet Hauska ja kun poika suuren lapsiperheen jäsenenä usein majaili äidinäitinsä luona, sopi häntä nimittää sekä Hauskaksi että Kydöksi. Mutta humoristin lahjat Einar Kytö sittenkin on perinyt ennen kaikkea isältään Robert Kydöltä, joka vanhan polven muistissa elää vielä maan mainiona 'huumormiehenä'.

Einar Kydön leikkisään elämänasenteeseen kätkeytyy filosofiaakin. Hän on sitä mieltä, ettei kannata olla puolta tuntia kauempaa vihainen, jos sitäkään. Onhan hänkin joskus joutunut sanaharkkaan, mutta vielä saman päivän kuluessa hän on tullut sovinnon kättä tarjoamaan. "Kuka nyt ehdoin tahdoin rasittaisi itseään ja myrkyttäisi elämänsä riitelemällä ihmisten kanssa ja kantamalla pahaa mieltä ja vihan siementä sisimmässään", on Einar Kydön, virkeän eläkeläisen viisas toteamus.



Eräs Vuolenkoskella tänä keväänä lomailleista eläkeläisryhmistä



Eläkeläisten kevätjuhlat

siitä työstä, jonka he ovat yhtiön hyväksi tehneet. Kauppalanjohtaja Jaakko Mikkonen toi eläkeläisille Kuusankosken kauppalan tervehdyksen. Hän valotti puheessaan niitä toimenpiteitä ja suunnitelmia, joita kauppalassamme on tehty vanhuksien elämän ja elinehtojen parantamiseksi ja turvaamiseksi. Juhlan muusta ohjelmasta vastasivat taiteilija Kastehelmi Karjalainen, ilonpitäjä ja rikastarinainen karjalainen kertoja, joka pakisi suoraan kuuntelijain sydämeen, sekä Suo-

'Kylän Pojat' vierailivat kevätkuuhissa ja laulun lomassa vilvoittelivat Koskelan pihalla

Kuusankosken tehtailla vietettiin huhtikuun 15 pñä eläkeläisten kevätkuuhia, jotka muodostuivat hyvin iloisiksi ja virkistäviksi tilaisuuksiksi. Ohjelma oli korkeatasoista ja vaihtelevaa. Eläkeläiset olivat jälleen saapuneet runsaslukuisasti juhliinsa. Kymintehtaalla oli juhlapaikana Koskela ja Voikkaalla seuratalo.

Kuusankosken Orkesteri aloitti juhlan Koskelassa soittamalla maisteri Veikko Talven johdolla P. J. Hannikaisen ja Armas Järnefeltin sävellyksiä. Kymintehtaan korjaus-

pajan päällikkö, dipl. ins. Allan Aalto lausui tervehdyspuheessaan eläkeläisille ilonsa siitä, että he osallistuvat aina runsaslukuisasti yhtiön eläkeläisille järjestämiin juhlatilaisuuksiin. Se on merkinä siitä, että eläkeläiset tuntevat kuuluvansa yhteen ja viihtyvän toistensa parissa. Sitä paitsi se ilmaisee vahvojen siteiden yhdistävän heidät vielä omaan tehtaaseen. Myös yhtiön kannalta nämä juhlat ovat tärkeitä. Onhan yhtiöllä tällä tavalla edes jossakin määrin tilaisuus osoittaa kiitollisuuttaan eläkeläisilleen



Näin suloinen pari tanssi Koskelassa menuettia



Vieraita ja esiintyjiä Koskelassa: oik. taiteilija Kastehelmi Karjalainen, kauppalanjohtaja Jaakko Mikkonen rouvineen ja juhlayleisöä

men Kansallisoopperasta saapuneet Kylän Pojat. Tämä ilomielinen kansallispukuinen kvartetti esitti kansanlauluja, veikeitä ja haikeita. Heidän esityksensä saivat eläkeläisten silmät hyvästä mielestä kimmeltämään ja hymyn herahtamaan huulille. Kaksi pikkutyttöä Kuusankosken Naisvoimistelijoista esitti vie-

hättävän menuetin, jonka oli ohjannut rva Irma Pethman. Kuusankosken Teatteri esitti Maila Talvion kirjoittaman näytelmän 'Huhtikuun Manta'. Tilaisuuden loppusanat lausui yhtiön sosiaalipäällikkö Ake Launikari.

Voikkaalaisten juhlassa lausui tervehdyssanat Voikkaan rakennusosaston päällikkö, dipl. ins. Matti Jankeri. Voikkaan Sekakuoro

lauoi opettaja Paavo Laurikaisen johdolla ja Voikkaan Naisvoimistelijoiden tyttöryhmä esitti Mollamaija-tanssin. Ohjelmassa oli myös Kuusankosken Orkesterin musiikkiesityksiä. Taiteilija Kastehelmi Karjalainen ja Kylän Pojat esiintyivät Voikkaallakin saaden innokkaat suosionosoitukset. Lämminhenkisissä ja mieleenpainuvissa loppusanoissaan sos.pääll. Launikari toi esiin



Kastehelmi Karjalainen
helskyttelemässä
sanaista arkkuaan

Voikkaalaista
juhlayleisöä
Suuvirttä
veisaamassa



sen tärkeän tehtävän, mikä vanhemmalla väellä on tällä hetkellä työtään suorittavan sukupolven ymmärtäjänä ja auttajana. Tilaisuus päättyi Suuvirteen. Kummassakin tilaisuudessa eläkeläisille jaettiin 'kevätpussit'.

AK:n kultainen ansiomerkki Lauri Pihkalalle

Oheisessa kuvassa on tyytyväisiä ilmeitä ja juhlallisen hetken tuntua. Syytä siihen onkin, sillä apulaisisännöitsijä Olov Hixén on juuri kiinnittänyt AK:n kultaisen ansiomerkkin Kuusaan autotallin esimiehen Lauri Pihkalan rintapieleen

rva Veera Pihkalan seistessä miehensä rinnalla.

Kultaisen ansiomerkkin saaminen edellyttää erityisen tunnollista ja esimerkillistä päivätyötä automiehen vaativalla työsaralla. Kun Pihkala alkaa muistella menneitä, tuntuu siltä kuin hänen elämänsä liittyisi auton, tuon ajallemme niin tunnusomaisen kulkuneuvon, historiaan. Hän on ajanut Viiksi-Heik-

kiä elikkä erään aikakauden Fordia ja sellaisia kuuluisuuksia kuin Mercedes-Benz, Fiat, Packard, Oldsmobile, Rower ja monia muita laatuvaunuja. Mutta paljossa ne poikkesivat nykyisistä jälkeläisistään. Esim. Mercedes-Benz painoi yli 2000 kiloa ja hevosvoimia oli vain 22. Alkuaikoina Pihkalan ajokit olivat avoautoja, eikä lämmityslaitteista ollut tietoaakaan. Vaihdetangot olivat auton sivulla ja sen tähden sadesäällä autoilijan oli pantava käsivarteensa irrallinen öljykankainen hihasuojus. Koska moottorit olivat heikkoja, oli vaihdetankoa käytettävä yhtämittaa. Eikä se pahasu mennyt päällekkään niin pehmeästi ja sulavasti kuin nykyajan autoissa.

Tällaisilla autoilla Pihkala kyyditsi metsäherroja pitkin Suomea sydänmaiden tukkisavotoita myöten. Joskus kävi niin, että Kuopion puolella kuljettaessa talvi lumipyryineen yllätti ja silloin ei auttanut muu kuin panna auto junaan ja tulla rautatien kyydillä takaisin. Kottikärryjä ne olivat 1920-luvun autot nykyisiin 'hymyihin' verrattuna, tuumi Lauri Pihkala.



Varatuomari C. J. Ehrnroothille yhtiön 25-vuotismitali

Kymin Osakeyhtiön viime yhtiökokouksessa huhtikuun 17 p:nä kokouksen puheenjohtaja lakitiet. lis. C. A. Öhman ojensi yhtiön hallituksen puheenjohtajalle, varatuomari C. J. Ehrnroothille yhtiön 25-vuotisansiomitalin ja kiitti häntä neljännesvuosisadan kestäneestä suuriarvoisesta työstä Kymin Osakeyhtiön hyväksi. Varatuomari Ehrnrooth tuli yhtiöme hallituksen jäseneksi v. 1936 ja v:sta 1945 hän on toiminut hallituksen puheenjohtajana. Kuvassa lakitiet. lis. Öhman (vas.) luovuttaa mitalin varatuomari Ehrnroothille. Takana vasemmalta lukien johtaja B. Björkman, vuorineuvos Gustaf Arppe ja fil.tohtori C. E. Olin.



Kolme uutta kultamitalimiestä Karkkilassa

Huhtikuun 15 päivänä oli Högforsin Tehtaan virkamieskerholla Karkkilassa juhlatilaisuus, jossa jaettiin kolmelle 50 vuotta yhtiötämme palvelleelle kultaiset ansiomitalit.

Aluksi isännöitsijä C. J. Cedercreutz puhui kultaisen ansiomerkin saajille. Hän selosti teollisen työn vaiheita ja työntekijän osuutta. Lopuksi puhuja kohdisti sanansa juhlan kunniavieraille kolmelle työn veteraanille, jotka nyt saivat 50 vuoden palvelusaikansa täyteen. Kiitettään heitä uutterasta työstä kiinnitti rva Eva Cedercreutz kultaiset ansiomerkit heidän rintapieliinsä.

Ansiomerkin sai ensimmäisenä ikä-

järjestyksessä vanhin Vihtori Friman. Hän tuli jo nuorena poikana tehtaalle juoksupojaksi. Varsinaisen päivätyönsä hän suoritti kuitenkin valimossa, jossa toimi valurina ja kaavaajana 40 vuoden ajan. Hän on toiminut lisäksi tehtaan sairaskassan puheenjohtajana usean vuoden ajan. Ansioistaan hänelle on myönnetty Suomen Valkoisen Ruusun mitali kultaristein.

Toisena sai mitalin Rudolf Henell. Hän aloitti työnsä jo 11-vuotiaana poikasena. Hän oli aluksi tiilenajossa, mutta siirtyi sitten tehtaan metsätöihin. Kuten Friman on Henellkin suorittanut pitkän päivätyönsä tehtaan valimossa. Hän on toiminut sekä kaavaajana että valajana ja valmistanut kaikkia valimossa tehtäviä valukappaleita.

Nuorimpana joukosta sai mitalinsa Emil Lindelöf. Hän edustaa vanhaa perinnettä Högforsin palveluksessa. Jo Lindelöfin isä ja isoisäkin ovat olleet työssä tehtaalla. Lindelöf tuli tehtaan palvelukseen maatalousosastolle, missä hän on koko ajan uskollisesti palvelut. Hän on suorittanut kaikkia maatalousalan töitä. Viime vuodet hän on toiminut traktorinkuljettajana, kesäisin pelloilla ja talvisin auraten tehdas- ja asuntoalueen tiet.

50-vuotisansiomerkkin saaneet
Vihtori Friman (vas.),
Rudolf Henell ja Emil Lindelöf

Vihtori Friman vastaanottamassa
ansiomerkkiään, oik. isännöitsijä
C. J. Cedercreutz ja vas.
rva Eva Cedercreutz



Kymintehtaalainen kultamitalimies

Kymin paperitehtaan massankäsittelyosaston etumies Ilmari Tikkala tuli 28. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hänen kunniaakseen oli Koskelaan järjestetty kahvitilaisuus, jossa hänelle ojennettiin yhtiön 50-vuotis-ansiomitali. Isännöitsijä Curt Cedercreutz puhui '50-vuotiaalle' kiittäen häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössä ja ojentaa hänelle ansiomitalin kunniakirjoineen. Kuvassa vasemmalta Kymin paperitehtaan ylimestari Ahti Hakalainen, käyttöpäällikkö Lennart Gräsbeck, 'kultamitalimies' Ilmari Tikkala, isännöitsijä Curt Cedercreutz ja käyttöinsinööri Artur Lundin.



Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

EINAR SUOMINEN

varastonhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tulee 24. 7. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Jämsässä 14. 7. 1898. Yhtiön palvelukseen Kuusaan rakennusosastolle hän tuli v. 1915. Sen jälkeen hän työskenteli mm. paperitehtaalla, ulkutyöosastolla ja Kuusaan sahalla. Koneenhoitajaksi Kymin selluloosatehtaalle hän tuli v. 1922. Varastonhoitajaksi hän siirtyi v. 1957.



Einar Suominen

SULO VENÄLÄINEN

viilaaja Voikkaan korjauspajalta tulee 27. 7. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 22. 6. 1900. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1915 Kuusaan rakennusosastolle. Sieltä hän siirtyi Voikkaan raitiotieosastolle v. 1919 veturin lämmittäjäksi työskennellen myöhemmin pikkuveturin kuljettajana vuoteen 1948 saakka. Sen jälkeen hän on ollut Voikkaan korjauspajalla viilaajana.

EMIL MALM

työnjohtaja kuljetusosastolta tulee 2. 9. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 13. 6. 1899 Hartolassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle v. 1916. Sieltä hän siirtyi v. 1919 ulkutyöosastolle hiomopuiden lastaajaksi. V. 1940 hänet nimitettiin työnjohtajaksi samalle osastolle



Sulo Venäläinen

pääasiallisena tehtävänään purkaus- ja lastaustöiden valvonta.

SANNI JARTIMO

kirjuri Voikkaan rakennusosastolta tulee 1. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Saatuaan päästötodistuksen Lahden kauppakoulusta v. 1922 hän tuli yhtiön palvelukseen. Nykyisin hän toimii Voikkaan rakennusosastolla vanhempana kirjurina.

VILJO HINKKURI

liikuntaneuvojan apulainen Kymin sosiaaliosastolta tulee 4. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 4. 9. 1898. Yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle hän tuli v. 1922. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi v. 1927 ja työskenteli siellä kalanterinkäyttäjänä. Sosiaaliosastolle hän siirtyi v. 1958. Hän toimi Kymintehtaan pääluottamusmiehenä vv. 1945—1957.



Emil Malm



Viljo Hinkkuri



Juho Haag



Yrjö Virtanen



Yrjö Rajala

JUHO HAAG

varastonhoitaja Kymin rakennusosastolta tulee 10. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Pieksämäellä. Vuoden ikäisenä hän muutti vanhempiensa mukana Kuusankoskelle. Yhtiön palvelukseen talliosastolle hän tuli v. 1920. Sen jälkeen hän työskenteli mm. sähköosastolla, sahalla, selluloosatehtaalla, ulkotyöosastolla ja varastolla. V:sta 1927 lähtien hän on yhtäjaksoisesti ollut yhtiön palveluksessa. Kymin rakennusosastolla hän on työskennellyt v:sta 1940. Varastonhoitajana hän on ollut v:sta 1947 lähtien. Työssään hän on huolellinen ja tunnollinen.

YRJÖ VIRTANEN

varastotyöntekijä klooritehtaalta tulee 17. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 29. 3. 1906. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1920 rakennusosastolle. Palveltuaan yhtiötä eri osastoilla hän siirtyi klooritehtaalle v. 1930.

YRJÖ RAJALA

Minton-koneenkäyttäjä Kymin selluloosatehtaalta tulee 2. 9. olleeksi 40 vuot-

ta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 16. 12. 1907 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen asiapojaksi pääkonttoriin hän tuli v. 1922. V. 1925 hän siirtyi metsäosastolle harjoittelijaksi. Kymin selluloosatehtaalla hän on työskennellyt v:sta 1931 lähtien.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

OTTO MAKKONEN

hissinkuljettaja Kymin paperitehtaan yankee-koneosastolta täyttää 60 vuotta 20. 7. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli v. 1924. Työskenneltyään eri osastoilla vuoteen 1957 hän siirtyi Kymin paperitehtaan yankee-koneosastolle hissinkuljettajaksi.

OSKARI KATOMAA

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 22. 7. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palve-

lukseen Kymin ulkotyöosastolle v. 1921. Sen jälkeen hän työskenteli Voikkaan ulkotyöosastolla ja höyryosastolla. Puuhiomon palvelukseen hän siirtyi v. 1944.

FRANS VUORINEN

voimalaitoksen hoitaja Voikkaan sähköosastolta täyttää 60 vuotta 23. 7. Hän on syntynyt Karkussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1919 Voikkaan ulkotyöosastolle. Tämän jälkeen hän työskenteli eri osastoilla v:een 1944, jolloin hän siirtyi Voikkaan sähköosastolle tasavirtavoimalaitoksen hoitajaksi. Nykyiseen toimeensa vesivoimalaitoksen hoitajaksi hän siirtyi v. 1957. Hänen harrastuksistaan mainittakoon kalastus ja puutarhanhoito. Hän on rakentanut kaksi omakotitaloa.

MUISTO NIEMI

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaan yankee-koneosastolta täyttää 60 vuotta 25. 7. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen maatalousosastolle hän tuli v. 1915. Nykyiselle työosastolleen hän siirtyi v. 1952. Massankäsittelyosaston etumiehenä hän on toiminut v:sta 1957 lähtien. Yhtiötä hän on palvellut 45 vuotta.



Otto Makkonen



Oskari Katomaa



Frans Vuorinen



Muisto Niemi



Toivo Turpeinen



Lauri Syväjärvi

MARTTA KNAPP

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 26. 7. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli v. 1942. Rakennusosastolle hän siirtyi v. 1943.

TOIVO TURPEINEN

varakoneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 3. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli v. 1920. Koneenhoitajana hän on ollut v:sta 1938 lähtien. Hän on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

LAURI RIHU

viilaaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 60 vuotta 8. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli v. 1922. Työskenneltyään eri osastoilla vuoteen 1926 hän siirtyi Voikkaan selluloosatehtaalle viilaajaksi ja v. 1930 Voikkaan korjauspajalle selluloosatehtaan korjaamon viilaajaksi. Hänen vapaa-aikansa on kulunut omakotitalon rakennuspuuhissa ja puutarhan hoidossa sekä kesämökillä kalastuksen parissa.

LAURI SYVÄJÄRVI

Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 13. 8. Hän on syntynyt Jämsässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli Voikkaan rakennusosastolle v. 1927. Voikkaan puuhiomolle hiojaksi hän siirtyi v. 1933. Hän on toiminut työmaaluottamusmiehenä viiden vuoden ajan. Pilkanmaan Pilkkeen toiminnassa hän on ollut mukana seuran perustamisesta lähtien mm. 15 vuotta rahastonhoitajana. Hän on seuran kunniajäsen ja sai seuran kultaisen ansiomerkin Pilkkeen 25-vuotisjuhlien yhteydessä. Muista vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon shakki. Hän on rakentanut 'markantonille' omakotitalon, jonka hirret hän on itse kaatanut ja veistänyt. Ainoastaan sähkö- ja muuraustyöt on hänen talossaan teetetty vieraalla, kaikki muu on omaa 'käsialaa'.

HUGO SALONEN

II keittäjä Voikkaan selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 17. 8. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan sahalle hän tuli v. 1917. Työskenneltyään eri osastoilla hän siirtyi v. 1932 Voikkaan selluloosatehtaalle, jossa hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti ly-

hyitä aikoja puuhiomolla, rakennusosastolla ja karbiditehtaalla lukuun ottamatta. Vapaa-ajat kuluvat omakotitalon parissa.

VILHO KOSONEN

kalanterinkäyttäjää Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 3. 9. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1914 Kuusaan rakennusosastolle. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi v. 1921 viivauskoneelle ja v. 1924 kiillotuskalanterille. Hänen harrastuksiinsa kuuluu musiikki. Hän on Kuusankosken Orkesterin johtokunnan puheenjohtaja. Myös urheilutoiminnassa hän on ollut mukana ja on nykyisin Kuusankosken Puhdin vapaajäsen.

EMIL LEHTINEN

kirvesmies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 3. 9. Hän on syntynyt Jaalassa. Nuorena miehenä hän teki erilaisia maanviljelystöitä, mutta siirtyi myöhemmin rakennustöihin. Yhtiön palvelukseen Kuusaan voimalaitoksen rakennustyömaalle hän tuli v. 1941. Hän on kuulunut työväenyhdistykseen ja ammattiyhdistykseen monia vuosia. Nuor-



Hugo Salonen



Vilho Kosonen



Emil Lehtinen



Otto Bäckman

rempana hän harrasti hiihtoa ja otti osaa nuorisoseuratyöhön. Hän on aina ollut innokas kalamies ja sunnuntait tahtovatkin kulua järvellä. Hän harrastaa myös puutarhanhoitoa.

OTTO BÄCKMAN

Voikkaan työnhakutoimiston hoitaja täyttää 60 vuotta 7. 9. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Suoritettuaan Kouvolassa keskikoulun hän tuli v. 1921 tuntikirjuriksi koskityömaalle. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän siirtyi Voikkaan ulkotyöosastolle työnjohtajaksi. V:sta 1937 hän toimi talousosastolla kuljetusmestarina ja v. 1948 hänet nimitettiin Voikkaan työnhakutoimiston hoitajaksi. Hän on ollut innokas yhdistymies ja kuulunut mm. Voikkaan Urheilu-Veikkojen, Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden ja Voikkaan Mestarikerhon johtokuntiin, harrastanut näyttelämistä, toiminut Voikkaan tehtaitten tuotantokomiteassa ja osallistuu vielä nykyisinkin mm. palokuntatoimintaan, vaikka omakotitalo puutarhoineen on viime aikoina vienyt suurimman osan vapaa-ajasta.

TOIVO VIHervaara

ojuri Haukkasuolta täytti 50 vuotta 2. 6. Hän on syntynyt Sysmässä. Nuoruudessaan saakka hän on ollut etupäässä metsä- ja ojitustöissä. Yhtiön palvelukseen Haukkasuolle hän tuli v. 1945 työskennellen aluksi kesäisin nostokoneilla ja v:sta 1959 lähtien vakinaisesti ojankaivussa. Ennen sotia hän oli puolustuslaitoksen metsä- ja ojitustöissä useita vuosia mm. 3 vuotta työnjohtajana. Sotiin hän osallistui JP I:ssä koho-ten ylikersantiksi ja toimi sodan loppupuolella 2 vuoden ajan joukkueenjohtajana. Ansoistaan sodassa hänelle on myönnetty VM 1 ja 2 sekä VR 4. Hän



Toivo Vihervaara

on saattanut mallikelpoiseen kuntoon omistamansa pikkutilan, jonka kehittämiseen hän uhraa kaiken vapaa-aikansa.

ARVO SKINNARI

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 2. 7. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle hän tuli v. 1929. Siellä hän työskenteli apumiehenä, naulaa-jana ja höylääjänä. V. 1954 hän siirtyi rakennusosastolle, jossa edelleenkin työskentelee pääasiassa eristystöissä.

KSENIA RIPATTI

siivooja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 13. 7. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1940 klooritehtaalle. Hän on palvellut yhtiötä yli 20 vuotta.

ALVAR HYLEH

lastaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 14. 7. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1929 Kuusaan sahalle. Sen jälkeen hän työskenteli eri osastoilla. V. 1945 hän tuli karbiditehtaalle nykyiseen toimeensa.

ARVO NIILOLA

puhelinkeskuksen hoitaja Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 17. 7. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli v. 1928. Sieltä hän siirtyi vuoden kuluttua sähköosastolle puhelinasantajaoppilaaksi. Sen jälkeen hän on työskennellyt yhtäläisesti puhelinasantajana ja v:sta 1943 lähtien myös puhelinkeskuksen hoitajana. Ammattitaitoaan hän on kartuttanut useilla alansa kursseilla. Vapaa-aikansa hän on käyttänyt oma-



Alvar Hyleh

kotitalon rakentamiseen. Kalastus on aina kuulunut hänen mieluisimpiin harrastuksiinsa.

VÄINÖ LALLUKKA

selluloosan saastaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 19. 7. Hän on syntynyt Käkisalmissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1956 Kymin talousosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli mm. Kymin ja Voikkaan rakennusosastoilla sekä neljä vuotta Kymin paperitehtaalla. Voikkaan paperitehtaan palvelukseen hän siirtyi v. 1961.

TOIVO SALONEN

jälkivuolija Voikkaan selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 20. 7. Hän on syntynyt Elimäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1936 Kymin ulkotyöosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli yhtiön eri osastoilla. Selluloosatehtaalla hän on työskennellyt yhtäläisesti v:sta 1946 lähtien.

ELVIIRA SÖDERSTRÖM

siivooja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 22. 7. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1951 ja klooritehtaalle v. 1956.

VEIKKO PERÄTALO

voitelija Kymin puuhiomolta täyttää 50 vuotta 28. 7. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1929. Palveltuaan eri osastoilla hän siirtyi nykyiseen tehtävänsä v. 1945.

VEIKKO KASTENIEMI

veturinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 1. 8. Hän on syntynyt Lappeen pitäjässä. Yhtiön palvelukseen



Arvo Niilola



Toivo Salonen



Veikko Perätalo

ulkotyöosastolle hän tuli v. 1928. Veturinkuljettajana hän on ollut v:sta 1936 lähtien.

EINO JOKINEN

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 2. 8. Hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1930.

REINO KUOKKA

lastaaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 28. 8. Hän on syntynyt Mäntyhajussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1939 Kymin ulkutyöosastolle. V:sta 1945 lähtien hän on työskennellyt karbiditehtaalta.

TOIVO KORHONEN

varastoekspeditööri Kymintehtaan päävarastolta täyttää 50 vuotta 10. 9. Hän on syntynyt Helsingissä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli v. 1931 ja siirtyi myöhemmin puutarhaan. V. 1936 hän tuli nykyiseen toimeensa päävarastolle. Hänen pääharrastuksensa on kuorolaulu. Jo 9-vuotiaana hän lauloi Kallion kirkon poikakuorossa. Hän on Kuusankosken Mieslaulajien monivuotinen johtokunnan jäsen ja nykyisin varapuheenjohtaja. Hän on toimi-

nut vuosikausia Kuusankosken kirkkuoron puheenjohtajana. Aikaisemmin hän osallistui innokkaasti myös näyttämötoimintaan. Hän on kuulunut Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöihin yhdistyksen perustamisesta lähtien, ollut useita vuosia puheenjohtajana ja on edelleenkin hallituksen jäsen. Hän on ollut aikaisemmin Suomen Teollisuustoimihenkilöiden hallituksen jäsen ja on nykyään varajäsen. Hän kuuluu Kymintehtaan Mestarikerhoon ja on toiminut sen puheenjohtajana. Kymintehtaan tuotantokomiteassa hän on toimihenkilöiden edustajana. Hän on Kuusankosken Reservinaliupseerien puheenjohtaja. Suojeluskuntatyöhön hän osallistui nuoresta pitäen sen lopettamiseen saakka. Talvisodassa hän toimi elintarvikevarikolla ja jatkosodassa viestijoukoissa mm. Karjalan Kannaksella, Maaselässä ja Aunuksessa. Sotilasarvoltaan hän on väpeli. Harrastustensa ohella hän on rakentanut omakotitalon, jonka hoitoon ja vaalimiseen hän on todella innostunut.

INTO SUOMINEN

Kymin paperitehtaan yankee-koneosaston ylimestari täyttää 50 vuotta 20. 9. Hän on syntynyt Lohjalla. Yhtiön pal-

velukseen Kymin paperitehtaalta hän tuli v. 1929. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1936. Vv. 1945—1946 hän kävi Tampereen teknillisen koulun ja toimi sen jälkeen vuoromestarina yankee-koneosastolla. Ylimestariksi hänet nimitettiin v. 1957. Vuosien aikana hän on osallistunut urheilutoimintaan, kuulunut Puhdin johtokuntaan ja eri urheilujaostoihin. V:sta 1961 hän on kuulunut Teknilliset Toimihenkilöt ry:n johtokuntaan.

IDA JOKIMIES

siivooja Kymin talousosastolta täyttää 50 vuotta 21. 9. Hän on syntynyt Jämsänkoskella. Yhtiön palvelukseen ja samalla nykyiseen toimeensa pääkonttorin siivoojaksi hän tuli v. 1942. Harrastukset: kodin ja puutarhan hoito.

HALLAN TEHTAAT

JUHO SAVOLAINEN

levyseppä täyttää 50 vuotta 4. 7. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1928 koneosastolle lämmittäjäksi. Oltuaan välillä



Toivo Korhonen



Into Suominen



Ida Jokimies



Martti Tossavainen



Bruno Fredriksson



Janne Kytö



Santeri Rotko

poissa noin 5 vuotta hän tuli takaisin v. 1947, mistä lähtien hän on työskennellyt levyseppänä korjauspajalla.

UNTO HASSINEN

sekatyömiestä täyttää 50 vuotta 11. 7. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1926 Jumalniemen sahalle rännipojaksi. Oltuaan välillä useaan otteeseen poissa yhtiöstä hän on v:sta 1946 lähtien työskennellyt jatkuvasti ensin lautatarhalla lastaajana ja sen jälkeen vuoroin tukkiosastolla ja sahalla sekä v:sta 1961 lähtien rakennusosastolla.

UUNO KARHUNEN

vartija täyttää 50 vuotta 13. 7. Hän on syntynyt Kymissä. Hän tuli v. 1927 lautatarhalle merkkipojaksi. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä n. 5 kk hän tuli takaisin v. 1931 penkkariksi lautatarhalle ja siirtyi v. 1959 vartijaksi ulko-työosastolle.

SUOMA AHVENAINEN

kimpien särmääjä täyttää 50 vuotta 28. 7. Hän on syntynyt Siikaissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1938 höyläämölle sekatöihin. Hän on useaan otteeseen ollut välillä poissa yhtiöstä. V:sta 1956 hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti sahalla.

HÖGFORSIN TEHTAAT

ARVO WAHLSTEN

lähettäjä lähetysosastolta täyttää 60 vuotta 4. 9. Hän on syntynyt Tampereella. Tehtaan työhön rakennusosastolle hän tuli v. 1924. Aluksi hän oli varsinaisissa rakennustöissä, mutta siirtyi myöhemmin rakennusvaraston hoitajaksi, jota tehtävää hän hoiti kolmatta-

kymmentä vuotta. V. 1958 hän siirtyi tarkastusosastolle ja v. 1959 lähettäjäksi lähetysosastolle. Hänen vapaa-aikojen harrastuksistaan mainittakoon kuorolaulu ja työväenopiston eri harrastuspiirit.

TAUNO TAMMI

viilaaja Salon tehtaalta täytti 50 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Oripäässä ja tuli tehtaan valurautaluistiventtiilien viilaajaksi v. 1947.

JORMA VENDELIN

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 12. 9. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan valimoon hän tuli työhön v. 1928. Toimituaan konekaavaajana ja emalipolttajana hän oli välillä muutaman vuoden poissa. V. 1958 hän siirtyi rakennusosastolle.

AARNE NIEMINEN

liesimuurari liesiosastolta täyttää 50 vuotta 12. 9. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli v. 1935.

HILMA NORDGREN

varastotyöntekijä varastosta täyttää 50 vuotta 21. 9. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan työhön hän tuli v. 1954. Nykyisin hän toimii tavaroiden antajana rautavarastossa.

BIRGER LUNDBERG

asentaja konepajalta täyttää 50 vuotta 24. 9. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1928. Hän toimi aluksi konepajalla revolverisorvaajana, kunnes siirtyi konepajan sorvien asentajaksi, missä tehtävässä edelleenkin toimii.

JUANTEHDAS

MARTTI TOSSAVAINEN

kehäsahuri täyttää 50 vuotta 3. 8. Hän on syntynyt Juankoskella. Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1943. Hän työskenteli eri osastoilla, kunnes v. 1952 siirtyi sahalle erilaisiin tehtäviin ja v. 1961 kehäsahuriksi. Hän on ollut sahan luottamusmiehenä v. 1948. Juankosken riistanhoidon valvojana hän on toiminut v. 1948. Vapaa-ajan harrastuksena on metsästys ja kalastus.

METSÄOSASTO

BRUNO FREDRIKSSON

virkamies täyttää 60 vuotta 28. 6. Kuusankoskella. Syntyisin hän on helsinkiläinen, mutta lähes neljäkymmentä vuotta Kuusankoskella olleena hänestä on tullut kantapaikkakuntalainen. Käytyään Helsingissä kauppakoulun ja oltuaan kolmisen vuotta eri toimimien palveluksessa hän tuli metsäosaston palvelukseen Kuusankoskelle, jossa on palvelut 38 vuotta. Frippe Fredrikssonin huumori ja suhtautuminen kanssaihmisiin on voittanut hänelle suuren joukon ystäviä. Värikkäät 'muistemat' metsäosaston ja Kuusankosken tapahtumista ovat hänelle tunnusomaisia. Harrastuksista etualalla Fripellä on liikkuminen luonnossa niin suksilla kuin kävellenkin. Hän on myös ottanut osaa paikkakunnan uskonnollisiin rientoihin ja ollut mm. kirkkovaltuuston jäsen noin 10 vuotta.

JANNE KYTÖ

metsäteknikko täyttää 60 vuotta 21. 8. Suomenniemen Rantissa. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Nikkarilan metsäkoulusta v. 1934 hän oli ensin mm. Kaukas Osakeyhtiön palveluksessa. Kymin Osakeyhtiön metsäosaston palvelukseen hän tuli 1. 5. 1943 piirityönjohtajaksi



Armas Sevón



Valto Kyläjä

Kymen hoitoalueen Suomenniemen piiriin. Tässä piirissä hän edelleen toimii metsäteknikkona. Hänen tehtävänä on ennen kaikkea Suomenniemellä sijaitsevien yhtiön omien metsien hakkuiden ja ajojen sekä metsänhoidollisten töiden valvonta ja tilitys. Sen ohella hän on keväisin pitänyt huolta toimialueeseensa kuuluvan sivuväylän uitoista. Metsäntoisto ja ostometsien hakkuut eivät myöskään ole hänelle vieraita. Laaja korpi-alue, jolla metsäteknikko Kytö toimii, asettaa usein puutteellisine kulkuyhteyksineen metsämiehelle vaatimuksia, joissa kestävyys ja väsymätön uutteruus joutuvat koetukselle. Nämä ominaisuudet ovat yhdistyneet metsäteknikko Kydössä. Tunnollisesti ja esimiestensä luottamusta nauttien hän hoitaa edelleen tehtävänsä. Hänen oikeudenmukainen ja rehti luonteensa sekä hersyvä huumorinsa antavat hänestä kuvan elämänmyönteisenä henkilönä, jonka on helppo suhtautua lähimmäisiinsä ja saada heistä ystäviä.

SANTERI ROTKO

piiriesimies täyttää 60 vuotta 28. 8. Kajaanissa. Hän tuli Läskelän tehtaan palvelukseen 20. 5. 1925 työnjohtajaksi asuinpaikkanaan synnyinseutunsa Uomaa Impilahden pitäjässä. Vv. 1927—1928 hän kävi Suomen Sahateollisuuskoulun. Talvisodan jälkeen hän toimi parin vuoden ajan piirityönjohtajana Vapon palveluksessa Pohjois-Savossa, mutta siirtyi jatkosodan aikana entisille työasaroille ja nimitettiin piirityönjohtajaksi Salmin piiriin. V. 1944 rauhan teon jälkeen hänet siirrettiin Kainuun hoitoalueen Sotkamon piiriin piirityönjohtajaksi ja nimitettiin nykyiseen toimensa piiriesimieheksi Kajaanin hoito- piiriin, joka myöhemmin tuli käsittämään koko Kainuun. Varsinaisen toimensa ohella on piiriesimies Rotko hoitanut myös yhteiskunnallisia tehtäviä.

Synnyinseudullaan hän jo nuorena miehenä toimi sk:n paikallispäällikkönä ja oli 12 vuotta Impilahden kunnan taksoituslautakunnan jäsenenä. Uusilla asuinsijoillaan hän on keskeisenä henkilönä ottanut osaa karjalaisten yhteisiin rientoihin. Samalla hän on saanut uuden laajan tuttava- ja ystäväpiirin. Hän on kuulunut Kainuun metsäteknikkojen yhdistyksen johtokuntaan ja Kajaanin kaupungin valtuustoon.

ARVO LAAKSO

piiriesimiehen apulainen täyttää 60 vuotta 3. 9. Juankoskella. Hän on syntynyt Janakkalassa. Suoritettuaan 2-vuotisen metsäkoulukurssin Tuomarniemellä v. 1930 hän oli lyhyehkön ajan Riihimäen Saha Oy:n ja Uudenmaan läänin Maanmittauskonttorin palveluksessa. Tämän jälkeen hän jatkoi vielä opiskeluaan Oriveden Kansankorkeakoulussa, Hämeenlinnan Kauppakoulussa sekä Suomen Sahateollisuuskoulussa Viipurissa. Yhtiömme metsäosaston palvelukseen hän tuli v. 1934 suonkuivaustyönjohtajaksi Juantehtaan hoitoalueeseen. Aluksi hän kuitenkin n. 2 vuoden ajan suoritti omien metsien arvioimisia ja sen jälkeen alkoivat suursuuntaiset vesiperäisten metsämaiden kuivaustyöt, jotka myöhemmin sodan johdosta keskeytyivät. Sotatoimista vapauduttuaan hän siirtyi Juankoskelle Karjalankosken hoitopiiriin, jossa edelleenkin toimii. Oman toimensa ohella hän on hoitanut myöskin luottamustoimia ollen useita vuosia mm. työasiain- ja metsälautakunnan puheenjohtajana.

ARMAS SEVON

metsäteknikko Uudenmaan hoitoalueen Pyhäjärven piirissä täyttää 50 vuotta 25. 6. Hän on syntynyt maanviljelijän poikana Lohjalla. V. 1936 hän suoritti kurssin maamieskoulussa Vihdin Olkka-

lassa, mutta siirtyi myöhemmin metsäalalle valmistuen metsäteknikoksi Nikkarilan metsäkoulusta v. 1945. V. 1946 hän tuli metsäosastolle Porilan tilalle. Hänen pääasiallisena työkenttäänään on yhtiön omien metsien hoito Pyhäjärven ja Pusulan pitäjissä. Hänet tunnetaan rauhallisena ja vastuuntuntoisena tehtävissään ja hän on saavuttanut esimiestensä ja alaistensa luottamuksen. Harrastuksista on ensisijalla kalastus.

VALTO KYLÄJOKI

metsätyönjohtaja täyttää 50 vuotta 18. 7. Ul. Pyhäjärven Vuotinaisissa. Hän on syntynyt naapuripitäjässä Pusulassa. Jo nuorukaisena v. 1929 hän tuli yhtiön palvelukseen metsätyömieheksi ja nimitettiin metsätyönjohtajaksi v. 1934. Hänen pääasiallisiin työnsä on ollut omien metsien hoito sekä niiden hakkuu- ja ajotöitten valvonta. Lukuisat taimistot ovat hänen käsialaansa ja kertovat hänen työnsä tuloksista. Luonteeltaan tasapuolisena sekä ahkerana ja velvollisuudentuntoisena työnjohtajana hän on toiminnallaan saavuttanut esimiestensä, työvereittensä ja alaistensa luottamuksen. Vapaa-aika harrastuksena on kalastus.

Manan majoille

Huhtikuun 12 pnä kuoli Kuopion Keskussairaalassa vaikean sairauden murtamana työnjohtaja, ent. laivanpäällikkö Erkki Uosikkinen. Hän oli syntynyt 7. 7. 1906 Kuopiossa. Nuoruusvuotensa hän palveli meri- ja sisävesilaivoissa. V. 1951 hän tuli Juantehtaan palvelukseen s/s Untamon päälliköksi. Myöhemmin hän siirtyi ulkotyöosaston työnjohtajaksi ja oli tässä toimessa kuolemaansa saakka. Tehtävänsä hän hoiti uskollisesti ja tunnollisesti. Poismennyt jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja poika.



Erkki Uosikkinen

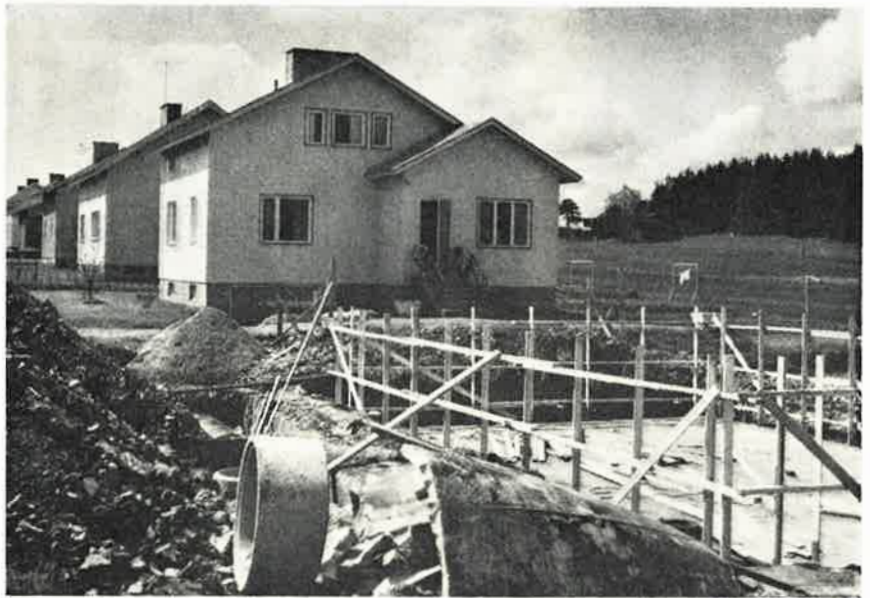
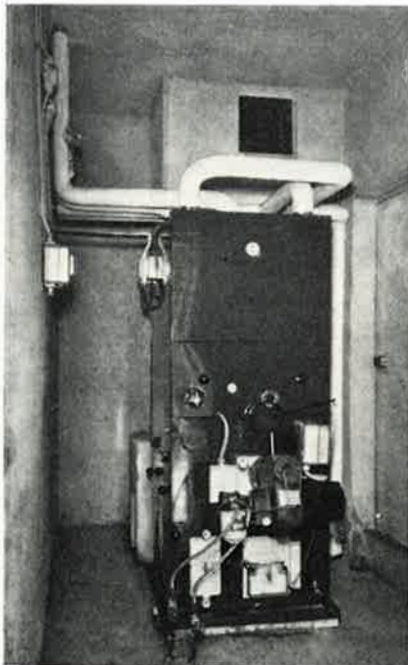
jatkoa sivulta 11

kustannuksissa noin 6 %:n lisäystä. Jos sopivana lämpötilana pidettäisiin 20 astetta, on koetalo kuluttanut 12 % enemmän polttoainetta kuin mitä vanhassa talossa olisi tarvittu. Tämä lämpö määrä ei tietenkään ole mennyt hukkaan, sillä sen avulla on uusille kivitaloille ominainen kosteus saatu pieneneeseen.

Tarkoituksenamme oli myös kertoa, miten Högforsin toimittamat laitteet ovat koetalossamme talven aikana toimineet. Tältä osin jää kertomuksemme kuitenkin varsin lyhyeksi, sillä perhe Henrikssonin kertoman mukaan "ei ole mitään erikoista kerrottavaa". Toisin sanoen kaikki laitteet ovat toimineet odotusten mukaisesti. Huolto- tai korjausmiestä ei ole tarvittu talossa kertaakaan talven aikana, sen jälkeen kun kaikki laitteet oli käytetty. Kattilalämpötila on pidetty n. 75 asteen paikkeilla, jolloin talouteen käytetty kuuma vesi on ollut 55–60-asteista.

Vuoden kestänyt useaosainen seostus koetalomme vaiheista on nyt päättynyt. Toivomme, että ne yhtiön työntekijät, jotka suunnittelevat oman talon rakentamista, olisivat saaneet kirjoituksista joitakin viitteitä rakennusyritykseensä.

Öljylämmitys on koko talven toiminut moitteettomasti



Karkkilassa rakennetaan

Karkkilan kauppala kuuluu niiden paikkakuntien joukkoon, joissa sodanjälkeinen rakennustoiminta on saanut ihmeitä aikaan. Kauniin Pyhäjärven kirkon ympäristö on muuttunut kauppalamaiseksi keskustaksi ja kerrostaloja on syntynyt etäämmäksikin. Ahkerat omakotirakentajat ovat synnyttäneet kokonaan uusia, viihtyisiä kauppalanosia.

Oheiset kuvat kertovat, että karkkilalaisten rakennustoiminta jatkuu. Yläkuvassa näemme työnjohtaja Sulho Pikkaraisen omakotitalon perustan. Upea omakotien rivi

kasvaa jälleen yhdellä talolla. Muuallakin päin kauppala on omakotitaloja rakenteilla. Yhtiö on tänä keväänä jakanut seitsemän omakotitonttia ja useat tehtaalaiset rakentavat myös kauppalan vuokratonteille.

Toisessa kuvassa näemme yhtiön rakentaman uuden, tyylikkään kerrostalon. Se on tilavuudeltaan vähän yli 4 000 m³ ja siinä on 12 huoneistoa. Rakennuksen ovat piirtäneet Keskus-Sato Oy:n arkkitehdit Tauno Salo ja T. Kortteinen. Urakoitsijana toimi Rakennusliike Arvi A. Malinen Raumalta.



Kanadalaisia vieraita Kuusankoskella

Maassamme vieraili toukokuun lopulla kanadalaisia paperi- ja massateollisuuden edustajia tutustumassa maamme vastaavan teollisuuden viimeaikaiseen kehitykseen. Retkikunnan johtajina toimivat Canadian Pulp and Paper Associationin teknillisen jaoston puheenjohtaja Mr. G. C. Brown ja toiminnanjohtaja Mr. Douglas Jones. Ennen

Suomeen tuloaan vieraat osallistui- vat englantilaisen sisäryhdistyksen vuosikokoukseen Lontoossa ja tutustuivat alan englantilaisiin tehtaisiin. Sen jälkeen oli Ruotsin sekä Suomen paperi- ja massateollisuuden vuoro.

Kuusankoskella retkikunta vieraili toukokuun 23 päivänä. Isännöitsijä Curt Cedercreutz lausui Koskelassa järjestetyssä lounastilaisuudessa vieraat tervetulleeksi ja

esitteli yhtiömme toimintaa. Tämän jälkeen vieraat tutustuivat tehtaisiin ja kohteet valittiin kunkin toimomuksen mukaisesti. Tehdaskäynnin jälkeen kokoonnuttiin jälleen Koskelaan keskustelemaan paperi- ja selluloosa-alan teknillisistä kysymyksistä. Rouville oli järjestetty eri ohjelma, johon kuului käynti yhtiön ammattikoulussa ja Verlassa. — Kuvassa vieraat isäntineen Koskelan edustalla.

Toimituksen tuoilta

Tiedämme kokemuksesta, että tuotantolaitoksilla, silloin kun niillä on toimintaedellytyksiä ja ne ottavat menestyäkseen, on vahva taipumus laajentua. Tarvitsee vain luoda silmäys Kuusankosken ja Voikkaankosken rantamille, niin tulee vakuuttuneeksi, että asian laita on näin. Teollisen toiminnan perushenki on se, että jokahetkisen tuotannollisen toiminnan rinnalla aina pyritään katsomaan tulevaisuuteen, suunnittelemaan parannuksia koneisiin ja työmenetelmiin, hankkimaan uusia entistä parempia koneita.

Tämä tällainen teollisuuslaitoksen laajeneminen saattaa tapahtua jo

ennen kuin tehdas on syntynytäkään, kun se on vasta piirustuslaudalla ja pienoismallina. Näin on käynyt Kuusanniemen sulfaattiselluloosa-tehtaalalle. Kun tehtaan rakentamisesta tehtiin päätös, käsitti suunnitelma ainoastaan yhden kuitulinjan. Nyt on yksi muuttunut kahdeksi: koivuselluloosan lisäksi aletaan valmistaa mäntyselluloosaa ja tietysti se merkitsee samalla tehtaan tuotantokyvyn kasvua.

Paljon muutakin uudenaikaisen ratkaisevaa on viime kuukausien aikana kypsynyt päätöksiksi. Ennen kaikkea sellainen on jatkuvan keittomenetelmän valitseminen. Uuden tehtaan suunnittelijoilla ja rakentajilla on suurenmoinen etsikkoaikansa. Heidän päämääränään on luoda tehdas, jossa otetaan huomioon kaikki mahdollinen, mitä

sulfaattiselluloosan valmistuksesta tiedetään ja he koettavat ratkaista sekä suuret linjat että yksityiskohdat parhaalla mahdollisella tavalla. Se on vaativa tehtävä, mutta myös innostava tehtävä. Siinä työssä toivokaamme heille mitä parhainta menestystä.

Nosturin puomi kurkottaa jo tavasta kohti Kuusanniemen kauniin metsämaiseman keskeltä. Tasan yhdeksänkymmentä vuotta sitten alkoivat rakentajat yksinkertaisine työkaluineen ja vaatimattomine piirustuksineen ponnistella Kuusankosken rannalla. Nyt Kuusanniemessä neitseellisen maaston keskellä jatketaan samaa paikkakuntamme teollisuuden rakentamista kokeneen teknillisen taidon ja tehokkaiden koneiden sekä menetelmien avulla.

T u o m o

