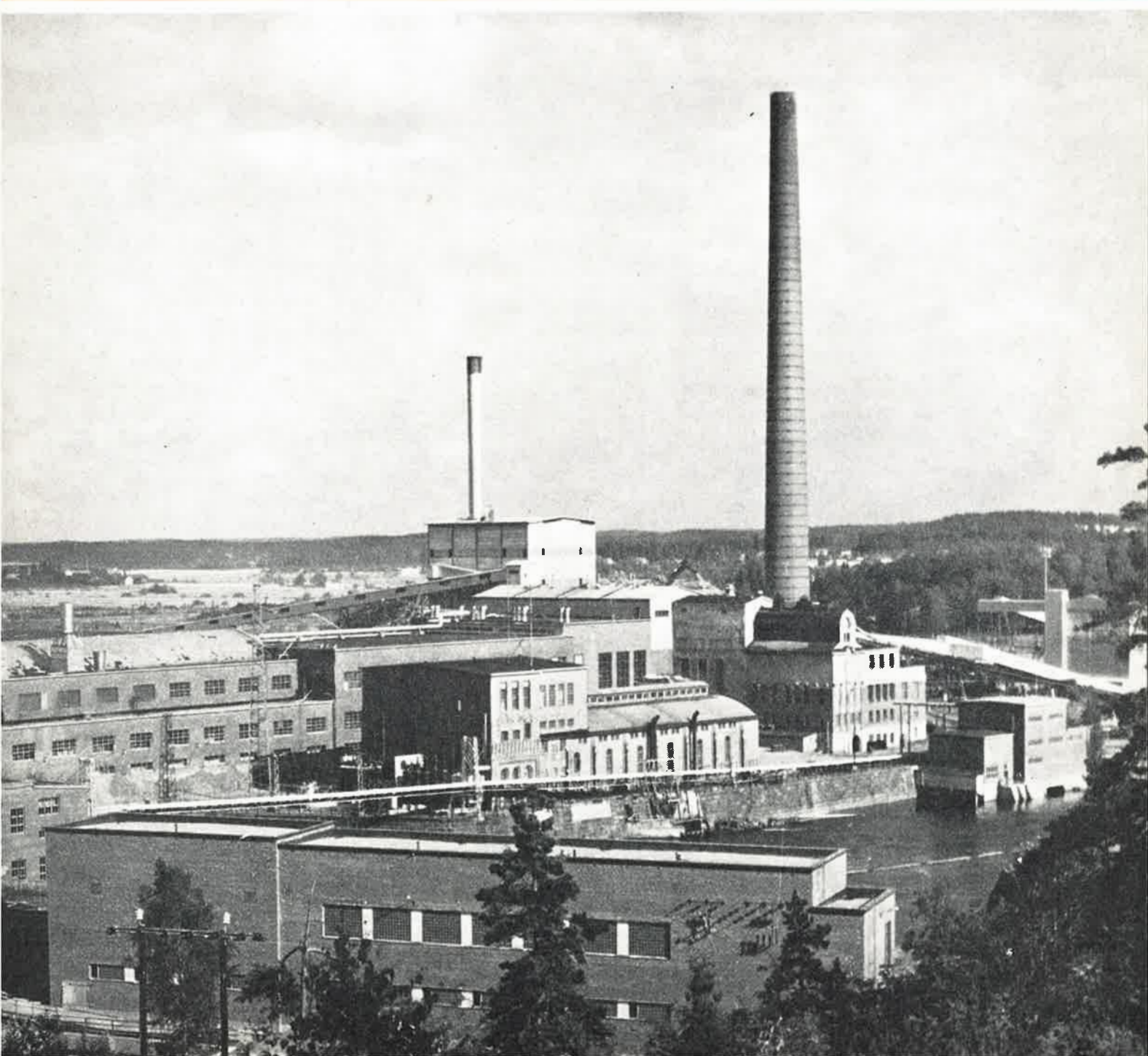


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Edistys ja ihminen
- 2 Lisää vesi- ja höyryvoimaa Kuusankosken tehtailla
- 6 Ensimmäiset harjannostajaiset Kuusanniemen tehdasalueella
- 10 Fil. lisensiaatti Pauli Paasonen: Laboratoriossa keitetään jo sulfaattiselloosaa
- 13 Otaniemen lämpökeskuksessa Högforsin lämminvesikattilat
- 14 Metsänhoitajia tutustumassa Haukkasuon ojitustöihin
- 15 Kymin selluloosatehtaalaisille liikenneopetusta
- 16 Perimätietoa vanhan Kymnruukin ajoilta
- 18 Sosionomi Keijo Jokiranta: Voima se on joka jyllää
- 19 Tehtaanlääkäri: Kunnosta ja kuntouttamisesta
- 20 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 21 Merkkipäiviä
- 23 Kymintehdas ensimmäiseksi lentopallomestariksi
- 24 Yhtymän suunnistusmestaruuskilpailut

Toimituksen tuoilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Voikkaan tehdasnäkymät ovat viime vuosien aikana melkoisesti muuttuneet. Oman lisänsä tehdaskuvaan ovat antaneet etualalla oleva vesivoimalaitoksen uusi osa ja taaempänä näkyvä höyryvoimalaitoksen uusi kattilahuone.

Kuusankosken tehtaiden viimeaikainen laajentaminen on vaatinut myös sähkön ja höyryn tuotannon lisäämistä. Voiman saantia on voitu lisätä laajentamalla Voikkaan vesivoimalaitosta, lisäämällä perkausten avulla Voikkaankosken putouskorkeutta ja hankkimalla Kymintehdastaan höyrykeskuksen yhteyteen uusi suuritehoinen vastapainekoneisto. Tämän teki mahdolliseksi höyrykeskuksen laajentaminen uudella suurteho-kattilalla.

Kuusanniemen tehdasalueella alkavat louhinnat ja maansiirtotyöt olla lopuiltaan ja vesijohto- sekä viemäryöt ovat hyvää vauhtia edistymässä. Ensimmäiset harjannostajaisetkin on jo vietetty. Juhlinnan kohteena olivat yhdistetty korjauspaja-, tehdasruokala- ja konttorirakennus, apukattilahuone sekä vedenpumpausasema. Kuusanniemessä työkennellään nykyisin yli 300 miehen voimalla.

Laskelmien mukaan Kuusanniemen tehdas valmistuu vuoden 1964 lopulla. Päälaboratoriossa keitetään sulfaattisel-

luloosaa koekeittimillä jo nyt, jotta prosessista ja tuloksista päästäisiin etukäteen mahdollisimman tarkoin selville. Tästä mielenkiintoisesta kokeellisesta tutkimustyöstä kertoo lehdessämme fil. lisensiaatti Pauli Paasonen.

Högforsin Heinolan tehtaan valmistusohjelmaan ovat jo usean vuoden kuluineet teräslevykattilat lämpökeskuksia varten. Äskettäin on kaksi suurta Högforsin lämminvesikattilaa asennettu Otaniemen kaukolämmityskeskukseen. Näillä kattiloilla kyetään lämmittämään asuinrakennuksia n. 400 000 m³.

Haukkasuolla on omatoimisesti kehitetty ojituskoneita, joilla on saavutettu hyviä tuloksia. Ne ovat herättäneet huomiota ei ainoastaan turveteollisuuden vaan myös metsätalouden piirissä.

Lehdessämme annetaan neuvoja ja ohjeita, miten jokaisen tulisi oman terveytensä takia pitää kehollisesta kunnostaan huolta. Uhraamalla muutaman minuutin päivässä tällaiseen yksinkertaiseen kuntovoimisteluun voi tehdä terveydelleen suuren palvelun.

Edistys ja ihminen

Jos nykyistä elämäkatsomusta tulisi luonnehtia muutamalla sanalla, mainittaisiin varmaan yhtenä tärkeimpänä tavoitteena pyrkimys hyvinvointiin. Kaikkialla sivistyneessä maailmassa ja eritoten pitkälle teollistuneissa maissa onkin kuljettu jättiläisharppauksin tätä päämäärää kohti. Ei tarvitse mennä ajassa kovinkaan kauas taaksepäin, kun näidenkin kansojen pahimpia vitsauksia olivat nälänhätä ja kulkutaudit. Nyt ne kuuluvat enää alhaisella sivistystasolla olevien maiden ilmiöihin ja yleinen tendenssi näyttää olevan, että ne tulisi karkoittaa sieltäkin.

Tietenkin hyvinvointi on perin suhteellinen käsite. Ensimmäisessä asteessa se merkitsee vain ihmisen välttämättöimpien elinehtojen tyydyttämistä ja edes jonkinlaisen sosiaalisen turvan saavuttamista. Tästä lähtökohdastaan se alkaa suotuisissa olosuhteissa kasvaa ja uusia tarpeita ja tavoitteita syntyy kuin sieniä sateella. Esimerkkejä ei tarvitse etsiä kaukaa. Niitä löydämme omasta kotoisesta ympäristöstämme, omasta jokapäiväisestä elämästämme. Kulkuneuvot säästävät askeleitamme, koneet paiskivat työt puolestamme, radio ja televisio pitävät meidät ajan tasalla, vaikka emme vaivautuisi edes sanomalehtiä lukemaan, ja ne huolehtivat myös viihdytyksestämme. Käynti Tukholmassa alkaa olla jokapäiväisempää kuin Helsingin-matka ennen sotia. Eurooppakaan ei ole turistille enää kylliksi, vaan mieli palaa Amerikoihin ja Itämaille. Ja astumalla lentokoneeseen pääset vajaan vuorokaudessa aina maailman toiselle kulmalle saakka.

Tämä kaikki on kirjaimellisesti ottaen edistystä, joka koituu ihmisen hyödyksi ja tekee elämästä monin verroin mukavamman kuin miten oli laita ennen. Mutta kaikki uusi, houkutteleva ja makealta maistuva tuo ikävä kyllä myös omat vaaransa ihmisen itsensä kannalta katsottuna, vaikka tämän epämiellyttävän puolen uuden luomossa ollessamme helposti jätämme huomiotamme vaille. Tietenkin olisi mieletöntä ryhtyä kääntämään kehityksen pyörää taaksepäin. Päinvastoin teknillinen edistymisen tulee jatkumaan entistä kiihkeämmin ja epäilemättä vaikuttaa hyvinvoinnin lisääntymiseen, mikäli maailma säästyy sodan hävityksiltä.

Vaara piilee ennen kaikkea siinä, ettei ihminen pidä riittävää huolta omasta olemuksestaan, enempää fyysisestä kuin henkisestäkään. Ihminen ei ole koskaan ollut niin liikkuvainen kuin nykyisin, mutta siitä huolimatta on ollut pakko alkaa saarnata liikunnan tehostamisesta, koska apostolin kyydin tilalle ovat tulleet muut vaivattomat ja nopeat kulkuneuvot. Luonnon luoma hieno koneisto, ihminen itse, ei kuitenkaan moisesta mukavuudesta pidä, vaan vaatisi jokaisen osasensa käyttöä ja harjaannusta. Näin olemme paradoksaalisen tilanteen edessä: hyvinvoinnin seurauksena säästämme kehoamme ja saamme palkaksemme rappeutumisoireita kipuineen ja muine epämiellyttävine yllätyksineen. Siksi järjestelmällinen liikunnan harrastus ja ruumiillisen kunnon ylläpitämiseen tähtäävä voimistelu ovat useimmille tarpeen.

Henkinen minämmekin kaipaa harjoitusta. Kokonaisuutena katsoen saamme nykyisin opillista sivistystä enemmän kuin ennen, mutta henkisen vireytemme laita on vähän niin ja näin. Kaikki pyritään tarjoilemaan meille valmiina, jopa valmiiksi hienonnettuna, joten oma-kohtaista henkistä ponnistusta emme paljonkaan tarvitse. Seurauksena on ikävä standardi-ihminen, jolla ei ole paljonkaan omia mielipiteitä, vaan joka nielaisee pyristelemättä ne herkullisilta näyttävät palat, mitä hänen eteensä asetetaan. Henkinen ravinto ammennetaan radiosta, televisiosta, viikkolehdistä ja muusta ajanvietteeseen vivotavasta ja elämäkatsomuksemme muuttuu sen mukaiseksi. Epäilemättä tämä henkisen ilmapiirin samankaltaiseksi ja valitettavasti useinkin erittäin pinnalliseksi muuttuminen on edistyksellisen aikamme kielteisimpiä puolia.

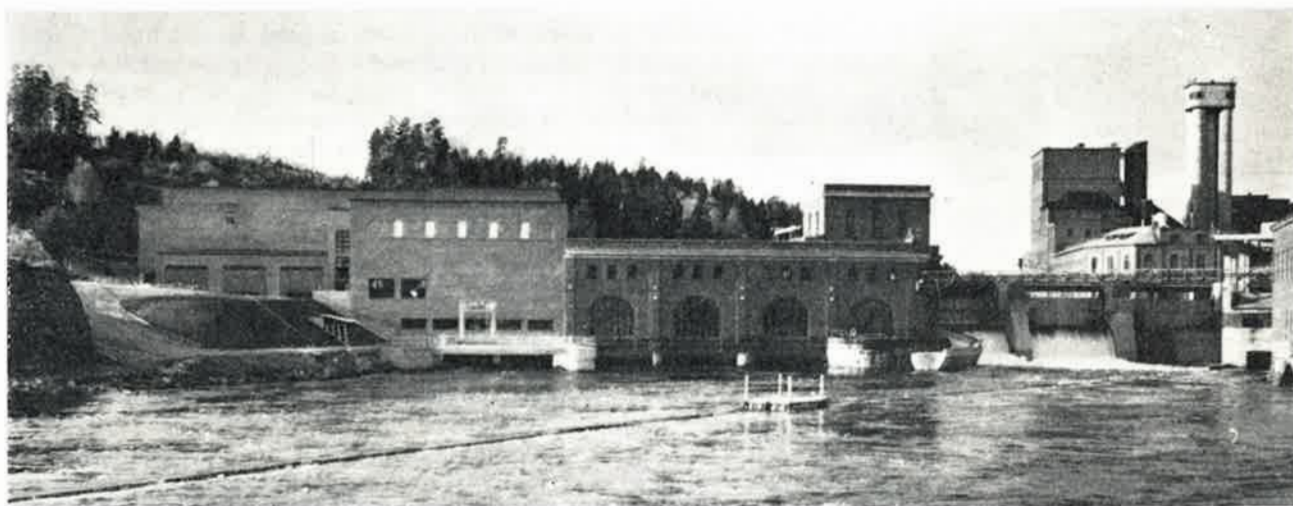
Lisää vesi- ja höyryvoimaa Kuusankosken tehtaille

Yhtiömme päätehtailla viime vuosien aikana suoritettut suuret laajennukset ovat edellyttäneet sähkövoimantuotannon lisäämistä. Sen tähden Kuusankosken tehtaiden uudistusohjelmaan onkin yhtenä tärkeänä osana kuulunut myös voimalaitosten laajentaminen. Energian lähteenä on käytetty sekä koskivoimaa että höyryä.

varten ja nippu-uittokanava nostu-reineen puuhiomon puoleiselle sivustalle. Näistä uudistuksista olemme jo lukijoillemme kertoneetkin, mutta rakennustyön lopullinen tavoite, vesivoimalaitoksen laajentaminen, on vielä esittelemättä. Nytkin ovat rakennustyöt tältäkin osin saatu päätökseen ja jo viime huhtikuun

seen, mutta monet seikat johtivat kuitenkin tämän monivaiheisen, vaativan ja paljon varoja kysyneen uudisrakennustyön suorittamiseen. Vesi oli ajan hampaan avustamana syövyttänyt vanhat patomuurit niin pahoin, että ne olisi ollut välttämättä korjattava. Siirtämällä poikittaispato kosken kapeimmalta kohtaa selluloosatehtaan luota voimalaitoksen kohdalle kävivät pitkittäispadot suurimmalta osalta tarpeettomiksi

Voikkaan vesivoimalaitoksella on nyt sekä vanhat että uudet kasvot



Voikkaan vesivoimalaitoksen laajennus

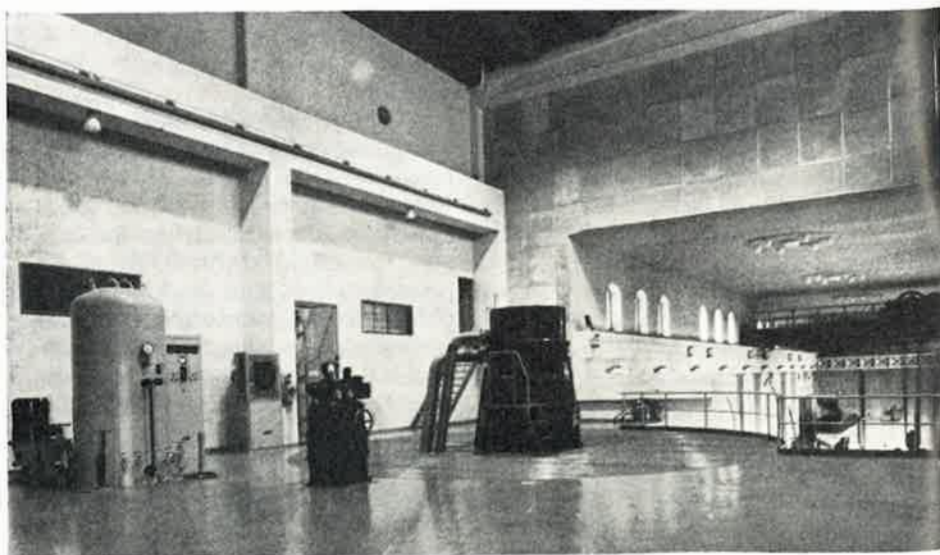
Neljän vuoden aherruksen jälkeen on rakennus- ja perkaustyöt Voikkaankoskessa saatu päätökseen. Parakit, työkoneet ja lautakasat kosken länsirannalla ovat hävinneet ja jäljet on siistitty. Sitävastoin rakentajien aikaansaannokset ovat näkyvissä ja antavat koskinäkymälle aivan uusia aikaisemmasta poikkeavia piirteitä. Pato sijaitsee nyt vesivoimalaitoksen kohdalla ja graniittisista pitkittäispadoista, noista Voikkaankoskelle aiemmin niin tunnusomaisista jyrkeistä rakennelmista, on enää rippeet jäljellä. Uittolaitteet on uusittu rakentamalla voimalaitoksen kupeeseen kouru avouittoa

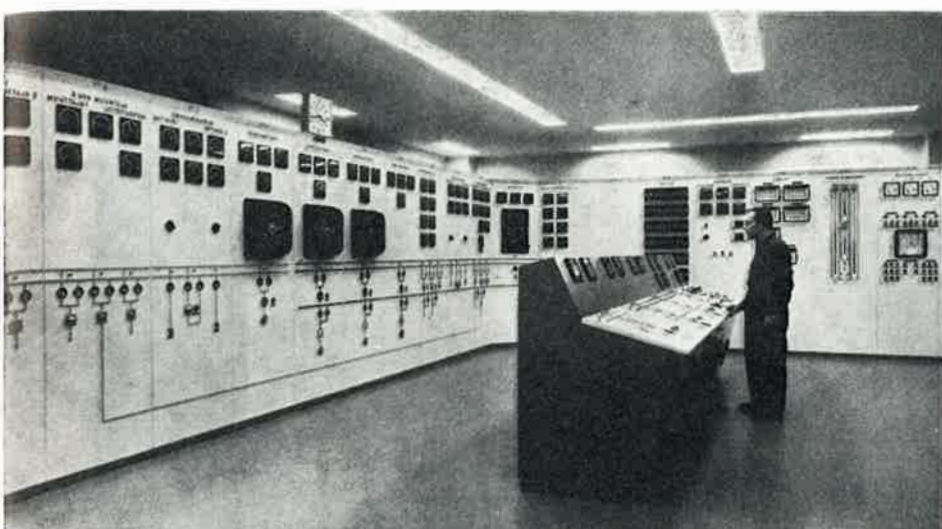
Voikkaan vesivoimalaitoksen uusi kone-sali, taustalla vanha generaattori-puoli

puolivälistä voimalaitoksen uusi koneisto on kehittänyt sähkövoimaa tehtaittemme käyttöön.

Voikkaankoski oli jo tätä ennen valjastettu teollisuuden palveluk-

ja sisäänkulokanavissa syntyneet putoushäviöt saatiin pienemmään, mikä koitui voimatalouden hyväksi. Uiton vaatimat muutostyöt oli helppo toteuttaa uuden padon rakenta-





Voimalaitoksen ohjaamo eli valvomoa voitaisiin nimittää voimalaitoksen aivokeskukseksi. Työvuorossa voimalaitoksen hoitaja Frans Vuorinen.

misen yhteydessä. Vanha tasavirta-asema oli aikansa elänyt ja nelisen vuosikymmentä käytössä olleen suuren vesivoimalaitoksenkin koneisto sekä kojeisto olivat jo osittain vanhentuneet ja kuluneet.

Voikkaan vesivoimalaitosta laajennettiin siten, että kolmen vanhan koneiston rinnalle hankittiin neljäs ja rakennusta jatkettiin, niin että aikaisemmin saarimainen voi-

Voikkaan vanhan höyryvoima-aseman etualalla oleva sähkövoimakoneisto on saanut uuden lauhde- ja välittöturpiinin

malaitosrakennus ulottuu nyt kosken länsirannalle. Uuden osan tilavuus vedenalaisine rakennelmineen on 17 000 m³. Tyyliltään vanha ja uusi osa eroavat tietenkin toisistaan. Pyörökaarisine ikkunoineen vanha vesivoimalaitos tekee linnamaisen vaikutuksen. Uusi osa sen sijaan on täysin uusasiallinen tarkoituksenmukaisine tila- ja ikkunaryhmiteltyineen. Mutta onhan aikaeroakin vanhan ja uuden välillä neljäkymmentä vuotta. Sillä välin on teknillinen kehitys harpannut pitkin askelin eteenpäin, mutta samalla myös tyylilliset käsitykset muuttuneet.

Arkkitehtoniset seikat tulevat havainnollisella tavalla vertailun kohteeksi myös sisällä, sillä vanha

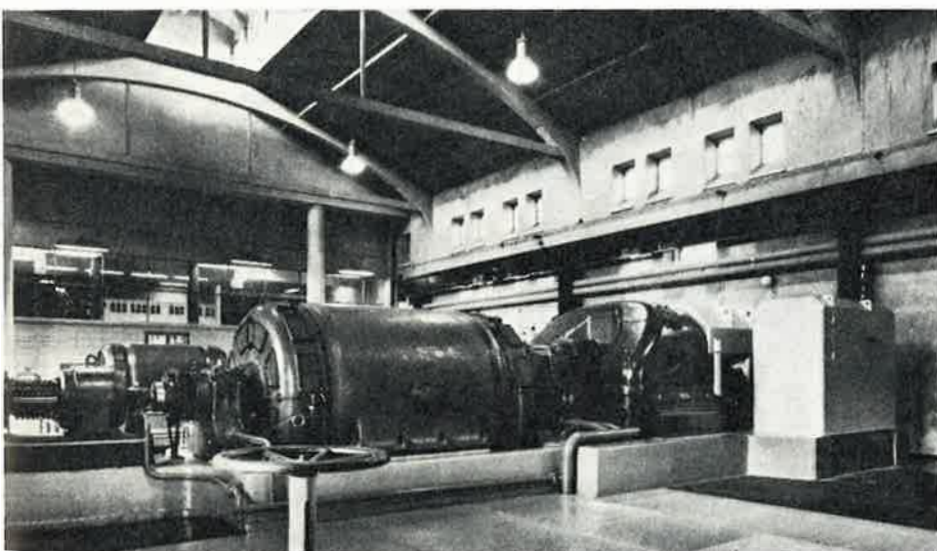
ja uusi konesali ovat toistensa yhteydessä, tosin kylläkin eri tasolla. Vanhalla puolella on tavoiteltu juhlaallisuutta jakamalla seinäpinnat koristeellisin puolipilarein ja korostamalla ikkunoiden muotoa ikkunattomalla pitkällä seinälläkin jäljittelemällä kohokoristein ikkunakaarta. Lattia on päällystetty kaksivärisillä vinoruudukkoon asetetuilla kaakeli-laatoilla. Kieltämättä vaikutus on upea, mutta olihan tämä voimalaitoskin valmistuessaan maamme suurin, tavallaan uranuurtaja alettaessa vesivoimaa suuressa mittakaavassa



Osa uuden puolen 20 kV:n kojeistoa

valjastaa sähköenergian kehittäjäksi. Uuden osan sisävaikutelma on sopusoinnussa ulkokuoren kanssa. Konesali on puhtaasti teknillisen ja asiallisen tilaratkaisun tuote. Se on kuitenkin saatu viihtyisäksi käyttämällä uudenaikaisia rakennusaineita ja virkistäviä väripintoja.

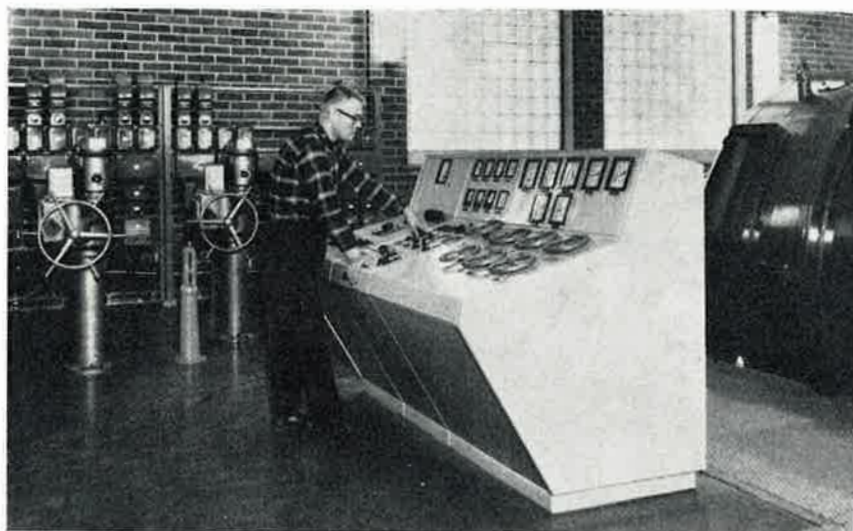
Huomio kiintyy myös koneiden erilaisuuteen. Vanhassa salissa on itse asiassa melkoisesti enemmän nähtävää kuin uudella puolella, jossa generaattori vain ikään kuin pistää päänsä ylös lattian läpi. Vanhan puolen turpiinit ovat Francis-tyyppisiä eli makaavia ja siten turpiinista generaattoriin johtava akseli



on vaakasuorassa asennossa. Akse-
lit on asennettu lattiatason yläpuo-
lelle, joten generaattorit ovat suurel-
ta osalta näkyvissä. Uusi koneisto,
jonka turpiini on Kaplan-tyyppinen,
on sitävastoin pystyasennossa ja si-
jaitsee melkein kokonaan konesalin
lattiatason alapuolella.

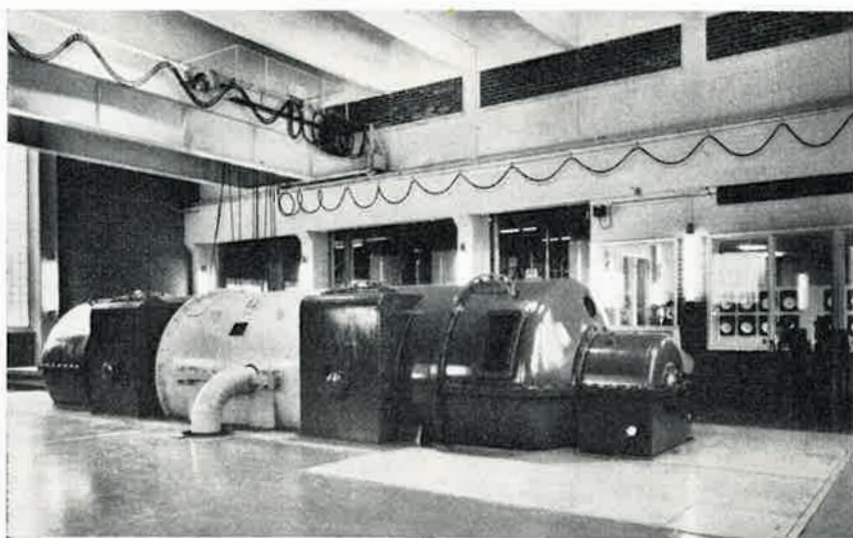
Uuden koneiston valmistajina ovat
olleet samat tekijät kuin aikanaan
vanhaa vesivoimalaitosta perustet-
taessa. Turpiinin on toimittanut
Tampella Oy ja generaattorin
Strömberg Oy. Tämän alan kotimai-
sella teollisuudella on siten arvok-
kaita perinteitä vaalittavanaan. Te-
honsa puolesta uusi koneisto vastaa
melkein yksinään kolmea vanhaa
koneistoa. Kaplan-turpiinin teho on
9 800 hv 8,6 metrin putouskorkeu-
della ja generaattorin teho 10 000
kVA. Yhden vanhan koneiston vas-
taavat luvut ovat 4 500 hv ja 3 600
kVA. Uusi koneisto on rakennettu
95 m³/sek. vesimäärää varten, kun
taasen vanhat voivat käyttää yh-
teensä 140 m³/sek. Tämän lisäksi
Voikkaan puuhiomon vesiturpiinit
käyttävät vettä 150 m³/sek., minkä
lisäksi uiton aikana kourun ja nip-
pu-uittokanavan kautta menee vettä
10—15 m³/sek. Nippu-uittokanavan
vesivoima saadaan kuitenkin talteen
kanavaan sijoitetun 1 000 hv:n voi-
makoneiston avulla.

Vesivoimalaitoksen uuden koneis-
ton ansiosta Voikkaankosken ra-
kennusaste on entisestään suuresti
noussut. Kaikkiaan voidaan käyttää
hyödyksi n. 400 m³/sek., joten keväi-
set tulvahuiputkin poikkeuksellisen
runsaita vesimääriä lukuun ottamat-
ta voidaan muuttaa sähköenergiaksi.
Koska uuden koneen hyötysuhde on
huomattavasti parempi kuin vanho-
jen, käytetään tietenkin ensisijaisesti
tätä koneyksikköä vähän veden ai-
kana yksinään, kun taas vesimää-
rän lisääntyessä pannaan vanhat ko-
neet käyntiin siinä laajuudessa kuin
vettä riittää. Viimeksi mainitut toi-
mivat tietenkin myös varakoneina.



Kymin höyryvoimakcsuksen uusi 40
MVA:n Stal-vastapaineturbogeneraattori

Turpiiniaseman hoitaja
Tuomo Askola ohjauspulpetin ääressä



Voikkaan vesivoimalaitoksen teho
on lisääntynyt myös kosken alapuo-
lella suoritettujen perkausten joh-
dosta, joiden avulla alajuoksun ve-
den korkeutta voitiin laskea n. 80
cm:llä. Voikkaankosken putouskor-
keus on näin ollen kasvanut 8,6
metriin. Voikkaan laajennetun vesi-
voimalaitoksen teho on 21,5 MVA.

Uuden koneiston teknillisistä hie-
nouksista ja laitoksen automatiikas-
ta olisi paljonkin kerrottavaa. Tek-
stimme muuttuisi silloin kuitenkin
kenties liian yksityiskohtaiseksi.
Mainitsemme vain, että käynnistys,
ohjaus ja valvonta tapahtuvat mit-
tareita ja säätäjiä täynnä olevasta
ohjaamosta tai ehkä paremminkin

sanottuna valvomosta käsin, sillä
voimalaitoksen käyttöpäivystäjän
pääasiallinen tehtävä on mittareiden
oioittimia ja piirtimen kuvioita seu-
raamalla valvoa laitoksen toimintaa.
Myös vanhojen koneistojen ohjaus
ja valvonta tapahtuvat samasta val-
vomosta käsin.

Vanhan osan kojeistot on purettu.
Ne eivät enää vastanneet nykyajan
vaatimuksia ja niiden tehtävät siir-
rettiin uuden puolen 20 kV:n ja 3
kV:n kojeistojen yhteyteen.

Uusi lauhde- ja välitottoturpiini Voikkaalle

Voikkaan höyryvoimalaitoksen
vanhalla turpiiniasemalla on yksi

vastapaineturpiini vaihdettu de Laval-Ljungström Ab:n toimittamaan lauhde- ja väliottoturpiiniin. Muutos voitiin suorittaa siten, että vanha generaattori kelpasi sellaisenaan. Käytöstä poistettu turpiini oli rakennettu höyryvoimalaitoksen vanhojen kattiloiden paineelle, mutta koska Voikkaan tehtaiden höyryntarpeesta vastaavat nykyisin pääasiallisesti kaksi 60 kp/cm²:n paineella toimivaa suurtehokattilaa, tarvittiin tälle paineelle sopiva uusi turpiini. Entisellä turpiinilla voitiin kehittää yksinomaan vastapainevoimaa. Uusi turpiini on sen sijaan lauhdeturpiini, mutta se on myös varustettu väliotolla, joten sitä voidaan käyttää vastapainekoneistonaikin. Näin ollen tämän uudistuksen ansiosta mahdollisuudet sähkövoiman kehittämiseen erilaisten olosuhteiden vallitessa ovat lisääntyneet. Generaattorin teho on 14,3 MVA.

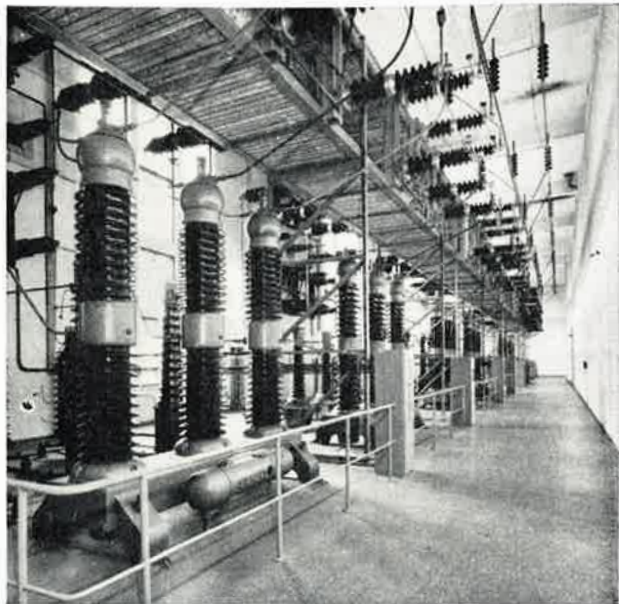
Uusi suuri vastapainekoneisto Kymintehtaalle

Kymintehtaalla on höyrykeskuk-
sen laajentamisen yhteydessä voitu
lisätä huomattavasti vastapainevoi-
maa hankkimalla 40 MVA:n Stal-
vastapaineturbogeneraattori, kuten
tuollaisen voimakoneiston teknillinen
nimitys kaikessa mittavuudessaan
kuuluu. Tämä koneisto on sijoitettu
samaa kompleksia höyrykattiloiden
kanssa, joten Kymintehtaan höyrykes-
kuksesta voidaan nyt käyttää nimitystä
höyryvoimalaitos, koska samojen seinien
sisällä kehitetään sekä höyryä että
sähköä. Aivan 'täysivaltainen' sähkövoimalaitos
ei kuitenkaan ole, sillä koneen kuorman
säätö ja tahdistus hoidetaan kauko-
ohjauksella Kuusankosken vesivoimalaitok-
selta käsin. Turpiiniaseman hoitajan
vastuulle lankeaa taas etupäässä höyryyn
liittyvien tehtävien hoitaminen.

Mikään vaatimaton apuvoiman-
lähde tämä uusi koneisto ei suinkaan
ole, sillä sen teho täydellä kuormalla
ajettaessa on lähes yhtä

Kuusankosken
vesivoimalaitoksen
kytkinhallia on
jatkettu
18 metrillä

Kuusankosken
vesivoimalaitoksen
julkisivu on
kasvanut neljällä
ikkunaryhmällä



suuri kuin Kuusankosken vesivoi-
malaitoksen teho suotuisissa olosuh-
teissa, joten on siinä voimakonetta
kerrakseen. Tietenkin on kysymys
vastapainevoimasta, jonka kehittä-
misessä on omat rajoituksensa vesi-
voimaan ja lauhdevoimaan verrat-
tuna, sillä vastapainekoneiston käyt-
töhan on aina kytketty tehtaiden
tarvitsemaan höyryyn. Se on siten
käyttövoimaa tuottava hyödyllinen
välietappi höyrykeskuk-
sen ja höyrykäyttäjien välillä.

Uusi vastapainekoneisto, jonka on
toimittanut ruotsalainen de Laval-

Ljungström Ab, (nykyinen Stal-
Laval Turbin Ab) sijaitsee avarassa
ja kauniissa konesalissa. Kone on
kauttaaltaan koteloitu, mutta jo tä-
män kuorellisen ulkonäön perusteel-
lakin voi päätellä jotakin koneen ra-
kenteesta. Se on kolmiosainen mo-
lempien pääosien näyttäessä saman-
laisilta. Turpiini sijaitsee keskellä
ja sen kummassakin päässä on gene-
raattori, joiden kummankin teho on
20 MVA. Akselin kierrosluku on
3 000 kertaa minuutissa. Koneiston
käyttöön liittyvistä seikoista mainit-
takoon vielä, että se on varustettu



kahdella väliotolla. Se kykenee käyttämään 120 kp/cm² paineista höyryä 150 tonnia tunnissa eli jokseenkin koko uuden kattilan tuotaman määrän maksimikuormalla ajettaessa. Sitä voidaan käyttää myös 60 kp/cm² paineisella höyryllä. Koneisto onkin ollut tällä paineella käytössä jo viime vuodesta alkaen.

Vastapainekoneisto on kytketty välittömästi konehallin ulkoseinustan vieressä sijaitsevaan muuntaajaan, joka muuntaa jännitteen 10 kV:sta 110 kV:iin. Sen jälkeen se siirretään maakaapelia myöten Kuusankosken vesivoimalaitokselle. 110 kV:n maakaapeli on toistaiseksi harvinaisuus maassamme. Tätä ratkaisua pidettiin kuitenkin yksistään turvallisuussyistä parempana kuin ilmassa kulkevien johtojen vetämistä tehtaiden yli. Kaapeli vedettiin Kuusankosken vesivoimalaitokseen Ekholmin sillan kautta. Sen pituus on 900 m. Kaapelin on toimittanut saksalainen toiminimi Siemens.

Uusi vastapainekoneisto aiheutti myös Kuusankosken vesivoimalaitosrakennuksen suurentamisen, sillä 110 kV:n kytkinhallia jouduttiin suurentamaan 18 metrin pituudelta. Tämä merkitsi sitä, että voimalaitoksen alavirran puolella sijaitseva julkisivu kasvoi neljännellä ikkunarivillä. Ulkonäkö säilyi täysin tyylin mukaisena, joten voimalaitos näyttää julkisivun puolelta entistä komeammalta. Kytkinhallin suurentamisen yhteydessä saatiin tilaa myös Kuusanniemen tehtaan laajennukseen liittyviä sähkölaitteita varten.

Kuusankosken vesivoimalaitos on kaikkien yhtiön Kuusankoskella sijaitsevien voimalaitosten keskipiste, kuuluupa pieni Verlan vesivoimalaitoskin samaan yhteyteen. Kuusankosken vesivoimalaitoksen ohjaimosta käsin tapahtuu ylivalvonta ja käskyjen antaminen, jotta tehtaamme saisivat häiriöttä käyttövoimansa.



Ensimmäiset harjannostajaiset Kuusanniemen tehdasalueella

Kuusanniemen tehdasalue on kesän ja syksyn kuluessa antanut sananmukaisesti kuulua itsestään. Räjähdyspaukut ovat kiirineet kauas ja väliin on tuntunut siltä kuin Kuusanniemessä vallitsisi sotatila. Aamuhätykset on annettu kello kuuden maissa ja viimeiset iltakeskitykset maatamenon aikaan. Tehdasalueella kävijän saama ensi vaikutelma onkin kaaosmainen. Ennen luonnonvarainen alue on nyt kauttaaltaan kivenlohkareiden ja sirpaleiden peitossa, mutta lähempi tu-

tustuminen auttaa löytämään tämän näennäisen sekasorron keskeltä tarkoituksenmukaista järjestystä.

Korkeat maastokohdat ovat suurelta osalta hävinneet, kun sen sijaan alaviin paikkoihin on siirretty dynamiitin irrottamia kivenjärkeleitä. Kivistä vaikutelmaa on omiaan lisäämään runsas sepelin käyttö. Osa louhinnan tuloksista on näet murskattu kentän laidassa sijaitsevassa sepelimityllyssä sepeliksi, jota on ajettu tehdasalueen teiden ja piha-alueiden pohjaksi. Suurin osa

Hölsänniemen viereen rakennettu vedenpumppausasema oli harjannostajaispäivänä jo vapautunut rakennustelineistään



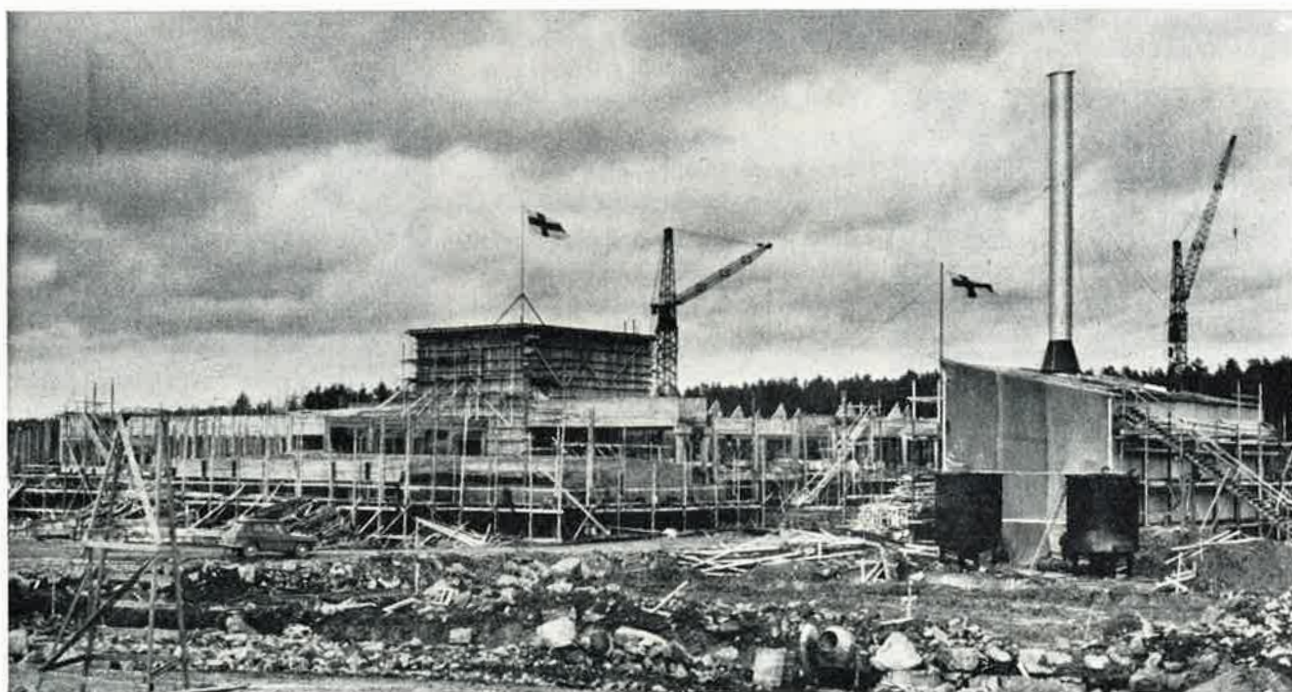
Tehdasalueelle johtava Kaarteenlahden ylittävä uusi tie on jo ajokunnossa

tähän asti louhitusta 80 000 m³:stä on kuitenkin kuljetettu Kuusanniemen alueen halki rakennettavan maantien pohjaksi sekä Rapakosken yli rakennettavan sillan penkereeksi. Myös maamassoja on ajettu tietyömaalle ja siihen tarkoitukseen kelpaamattomat hienojakoiset maat on siirretty Kymijoen rantaan Ukonlahteen, joka osittain täytetään ja siten uiton kannalta hankala akanvirta saadaan häviämään. Maamassoja on tähän mennessä ajettu yli 40 000 m³. Varsinainen louhinta ja tasoitustyö alkaakin olla

lioon. Jos on kaivannoissa kokoa niin sitä on myös pohjaan lasketta- vissa pääviemäriputkissa. Alkupääs- täänkin niiden halkaisija on jo toista metriä. Kun eri tahoilta tulevat haarat yhtyvät yhdeksi jätevesial- taaseen johtavaksi viemäriksi, muuttuu viemärin muoto poikki- leikkaukseltaan neliötä lähentele- väksi suunnikkaaksi, jonka koko loppupäästään on kokonaista 2 m × 2,1 m. Tällainen viemäritunneli on valettu sulfaattia kestävästä eri- koisbetonista paikallisvaluna. Kai- vantoihin sijoitetaan myös kaksi

nämä. Kuusanniemen bonna-putken läpimitta on 120 cm, pituus 5 met- riä ja paino 6 tonnia. Putkea tarvi- taan 400 metriä ja suurin osa siitä on jo asennettu paikoilleen. Samaan kaivantoon lasketaan paineputki pa- lotorjuntaa varten, sadevesiviemäri sekä tusinan verran sähkökaape- leita.

Nämä työt tulevat pian jäämään piiloon palvelukseen aikanaan tule- vaa tehdasta näkymättöminä mutta välttämättöminä tehdasvesien tulo- ja menokanavina. Selluloosan val- mistaminenhan on märkää hom-



Yhdistetty korjauspaja-, tehdasruokala- ja konttorirakennus sekä apukattila- huone harjannostajaisasussaan

lopuillaan ja saadaan suoritetuksi kuluvan marraskuun aikana.

Rakennusliike A. W. Liljeberg Oy ja Louhintatekniikka Oy, jotka yhteistoimin huolehtivat louhinnas- ta ja maansiirroista, rakentavat myös tehdasalueen viemäriverkos- ton. Tämäkin työ on hyvää vauhtia edistymässä. Tehdasalueen halkovat mahtavat kaivannot, jotka nekin on suurelta osalta ollut tehtävä kal-

muuta pienempää putkea, toinen sadevesiä ja toinen lokavesiä varten.

Nämä viemärit muodostavat ikään kuin tehtaan laskimoverkoston ja Kymijoen rannasta pumppuasemalta tehdasalueelle johtava bonna-putki vastaa päävaltimoa. Se on samanlai- nen, mutta jonkin verran pienem- pi kuin Kymintehtaan pumppuase- man ja Kymin selluloosatehtaan välinen bonna-putki. Tällaisen put- ken sisässä on teräslieriö, jonka si- säpintaan on keskipakoisvaluna va- lettu betonikerros ja jota ympäröi myös ulkopuolelta paksu betonisei-

maa ja siksi vettä on kierrettävä runsaasti tehtaan suonistossa.

Tietyöt ovat myös melkoisesti edistyneet kesän ja syksyn kules- sa. Kaarteenlahden yli johtava kauppalaista päin tuleva tie leik- kauksineen ja korkeine pengermi- neen on ajokunnossa ja parhaillaan levitetään tien alkupäätä Koskelan läheisyydessä. Kuusanniemen halki kulkevan maantien runko on suu- rin piirtein valmis. Pessankosken ja tehdasalueen välistä osaahan ovat työautot jo parin vuoden aikana lii- kennöineetkin, mutta tehdasalueen

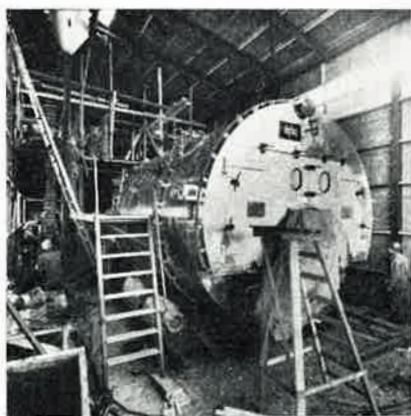


Korjauspajan
kattopalkistoa
valmiina
vastaanottamaan
kattolevyjä



Teräslevystä tehty
apukattilan
savupiippu on
Kuusanniemen
ensimmäinen
tehdassymboli

malla on saavutettu, sillä lokakuun 19 päivänä vietettiin kolmen rakennuksen harjannostajaisia. Tällöin hulmusivat liput vedenpumpppausaseman katolla Kymijoen rannassa ja itse tehdasalueella korjaamo-, konttori- ja ruokalarakennuksen sekä apukattilarakennuksen katoilla.



Apukattila on yhtiömme
Högforsin Heinolan tehtaan valmiste

ja Rapakosken väliseltä tieosalta puuttuu päällystys. Sen tulee suorittamaan kauppalan rakennustöistä. Tehdasalueella alkavat tiet hahmottua, mutta tietenkin ne raskaiden koneiden ja maansiirtoautojen ankarasti rasittamina muistuttavat toistaiseksi sodan aikaisia pioneeriteitä.

Ensimmäinen tärkeä välitavoite myös varsinaisella rakennusrintamalla

Vedenpumpppausasemalta tehtaalle johdettavaan kaivantoon tulee bonna-putken lisäksi muita johtoja ja kaapeleita

Kuten aikaisemmin olemme kertoneet, ensimmäinen suuri rakennustyö on yhdistetyn korjauspajan, tehdaskonttorin ja työmaaruokalan rakentaminen. Rakennuksen tilavuus on 27 700 m³ ja työn suorittaa urakalla Insinööritoimisto Alfred A. Palmberg Oy. Rakennuksen teräsbetoninen runko on tehty paikallisvaluna. Seinärakenteena käytetään

Lähestyessään jätevesiallasta pääviemäri kasvaa tällaiseksi suunnikkaan muotoiseksi tunneliksi



tetään tiiltä ja siporex-levyjä. Myös katto tehdään siporex-levyistä, jotka tuodaan rakennuspaikalle tehtaalta. Seinä- ja kattotyöt ovat hyvää vauhtia edistymässä ja pian voidaan aloittaa myös sisätyöt. Siksi tarvitaan lämpöä ja sitä tulee antamaan Högforsin Heinolan tehtaan valmistama kattila, joka on sijoitettu aivan edellisen rakennuksen läheisyyteen aaltolevyrakenteiseen



Dipl.ins. P.-G. Michelsson pitämässä harjannostajaispuhetta

kattilahuoneeseen. Kattila kehittää höyryä 10 tonnia tunnissa 10 kp/cm²:n paineella. Se tulee olemaan tärkeä laitos myös tehtaan valmistuttua, sillä seisokkiaikoina sen avulla voidaan tehdaskompleksissa pitää yllä tarvittavaa lämpöä. Aivan alkuvaiheessa tämä apukattilakin tarvitsee vielä apukattilan, kunnes höyrynkulutus tulee kasvamaan Högforsin kattilan mittoihin sopivaksi.

Kaikkiaan on Kuusanniemessä tällä hetkellä töissä runsaasti yli 300 henkeä, kun lasketaan yhteen yhtiön omien osastojen, urakoitsijoiden ja alaurakoitsijoiden työnteki-

Seuratalossa oli harjannostajaisväkeä täysi huone



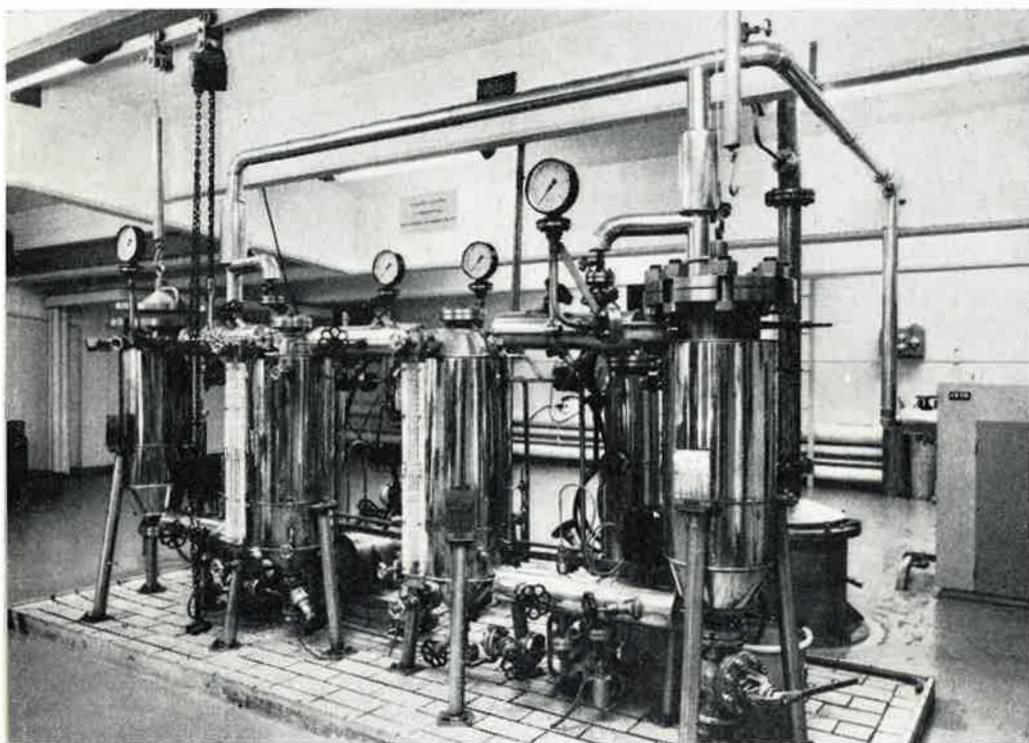
jämäärät. Yksistään Kymin rakennusosastolta on Kuusanniemessä töissä 90 miestä. Suurin työnantaja on tällä erää rakennusliike Palmberg, jonka kirjoissa on n. 140 henkeä.

Harjannostajaispäivänä lopetettiin työt klo 15 ja kokoonnuttiin seurataloon. Kymin rakennusosaston päällikkö Unto Viherlaiho toivotti kutsuvieraat ja rakennusväen tervetulleeksi. Kuusanniemen suunnitteluryhmän johtaja, teknillisen osaston päällikkö P.-G. Michelsson selosti rakennustyön vaiheita. Tähän asti saavutetut tulokset ovat kuitenkin vasta alkusaittoa, sillä vielä rakentamattomien rakennusten kuutiotilavuus tulee ylittämään 300 000 m³. Hän kohdisti kiitoksensa pääurakoitsijoille ja alaurakoitsijoille sekä muille työhön osallistuville, joista huomattavimmat ovat Pellonraivaus Oy, Oy Vesijohtoliike

Alfred A. Palmberg Oy:n toimitusjohtaja O. Vanttinen esittämässä urakoitsijaliikkeen kiitokset. Hänen vasemmalla puolellaan dipl.insinööri P.-G. Michelsson ja Unto Viherlaiho, oikealla urakoitsijan rakennusväen luottamusmies Reijo Landen

Huber Ab, Sähkö ja Asennus Oy, arkkitehtuuritoimisto Arne Helander, Teollisuusrakenne Oy, Pohjavahvistus Oy, Teollisuusasentamo S. Siefen, Högforsin Tehdas ja Kymin rakennusosasto. Hän kiitti myös rakennustyöväkeä ja toivoi heidän työlleen jatkuvaa menestystä. Lisäksi puhuivat Kuusanniemen suunnittelu- ja rakennusryhmän puolesta dipl. ins. Erkki Laasonen, rakennusliike Palmbergin puolesta toimitusjohtaja O. Vanttinen kirvesmies Reijo Landenin sekä poraaja Armas Rytterin esittäessä rakennusväen kiitokset.





Fil. lisensiaatti Pauli Paasonen:

Laboratoriossa keitetään jo sulfaattiselluloosaa

Kun päälaboratorio vuoden 1961 alussa muutti uusiin suojiin, täydennettiin samalla myös laboratorion kojeistoa suorittamalla eräitä uudishankintoja. Uusien laitteiden joukossa oli mm. selluloosan koekeittimet, joissa selluloosan keitto voidaan suorittaa pienoismittakaavassa siten, että valmistuksen eri vaiheet voidaan tarkasti hallita ja siten saadaan mahdollisimman selvä kuva siitä, mitä puulastuille tapahtuu selluloosakeiton aikana.

Saatavana olevista koekeitinmalleista valittiin Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskuslaboratorion käyttämä keitintyyppi, jota täydennettiin eräillä parannuksilla. Itse keitin on n. 30 litran suuruinen paksuseinäinen astia, johon on putkistolla yhdistetty kaksi muuta astiaa, nimittäin happosäiliö ja lämmönvaihdin. Nämä kolme astiaa yhdessä kiertopumpun ja putkiston kanssa muodostavat keitinyksikön.

Tällaisia keitinyksiköitä hankittiin kaksi kappaletta. Koska selluloosaa keitetessä ollaan tekemisissä paineiden kanssa, on kaikki koelaitteet mitoitettu kestäämään aina 20 kg/cm²:n painetta. Valmistusmateriaalina on käytetty erikoisterästä, joka kestää koeolosuhteissa.

Mahdollisuudet erilaisten koekeittojen ja tutkimusten suorittamiseen näillä keittimillä ovat lukuisat. Niillä voidaan esimerkiksi suorittaa ns. suorakeitto, jolloin keittonesteen lämmitys tapahtuu höyryllä itse keittimessä tai epäsuorakeitto, joka on tavallisin tapa. Tällöin keittonesteen lämmitys tapahtuu lämmönvaihtimessa. Edelleen on mahdollista suorittaa klassillisen yksivaihekeiton asemesta kaksi- tai monivaihekeittoja. Samoin on sulfiittikeitossa tavallisimmin käytetty kalkki korvattavissa keittokokeissa muilla halutuilla aineilla.

Keittimet samoin kuin eräät muut-

Päälaboratorion selluloosan koekeittämö

kin koekeittoihin tarvittavat lisälaitteet on valmistanut yhtiön Högforsin Heinolan tehdas. Ensimmäiset kokeitot suoritettiin viime kevättalvella. Nykyään koekeittojen lukumäärä nousee jo 200:aan. Keitossa tarvittava korkeapainehöyry saadaan keittämön omasta 30 kW:n 'sähkökattilasta'. Tämä höyrykehitin samoin kuin keittimien kiertopumputkin ovat ruotsalaista valmistetta.

Yksinkertainen koekeitto näillä laitteilla tapahtuu periaatteessa seuraavasti: Keitin pakataan lastuilla, joita keittimeen sopii n. 5 kg vastaava kuiva-ainemäärä. Tarvittava keittoneste valmistetaan happosäiliössä tavallisimmin kalkkikivestä ja rikkidioksiidista (sulfiittikeitto) tai natriumhydroksiidista, 'lipeästä', ja natriumsulfiidista (sulfaattikeitto). Suljettu keitin, jossa lastut ovat, täytetään tietyllä määrällä keittonestettä. Kiertopumppu imee jatkuvasti nestettä keittimen alaosasta ja painaa sen lämmönvaihtimen kautta takaisin keittimen yläosaan. Lämmönvaihtimessa tapahtuu nesteen

Keijo Lehtoranta täyttämässä koekeitintä koivulastuilla



lämmitys höyryllä määrätyn aika-
taulun mukaisesti. Kun haluttu läm-
pötila keittimessä olevassa nesteessä
on saavutettu, pidetään se siinä mää-
rätyn ajan, jonka jälkeen syntynyt
paine ja lämpötila poistetaan suorit-
tamalla ns. kaasutus, ts. avaamalla
kulkureitti keittimessä olevalle pai-
neelle ulkoilmaan. Mainittakoon vie-
lä, että keiton aikana syntyneet kaa-
sut joutuvat keittimestä purkautues-
saan kulkemaan jäädyttäjän kaut-
ta. Tällöin ne osaksi tiivistyvät nes-
teeksi ja saadaan talteen, jolloin nii-
den tutkiminen on mahdollista.

tanut puusta eräitä aineosia, jotka
värjäävät sen tummaksi. Pesun jäl-
keen massa on keitto-olosuhteista
riippuen vielä enemmän tai vähem-
män tikkumaista. Massan kuidutta-
miseksi sitä käsitellään 'separaatto-
rissa', jossa pystysuorassa akselissa
olevat siivet pyörittävät massaa as-
tian seinämällä olevia siipiä vastaan.
Tällöin kuidut irtautuvat toisistaan.
Kuiduttamisen jälkeen massa kul-
kee laimennuksen kautta kahdelle
tasosihdille, jossa jäljellä olevat ti-
kut ja oksat erotetaan priimamas-
sasta. Sihtauksen eli lajittelun jäl-



Ilkka Jylhä pesemässä keittimestä
saatua massaa

Rauno Teittinen seuraa keiton
edistymistä tutkimalla keittimestä
otettua näytettä

dossa kuin mitä koskaan tehdaskei-
tosta voidaan saada.

Osa koemassasta joutuu tavalli-
sesti sellaisenaan tutkittavaksi, jot-
ta saataisiin selville, millaista tuo-
tetta se on paperinvalmistuksen
kannalta katsottuna. Tämä tutkimus
suoritetaan siten, että massa jauhe-
taan laboratoriojauhimessa eli hol-
lanterissa. Jauhatuksen aikana ta-
pahtuu hyvin monimutkaisia asioi-
ta, joita kaikkia ei vielä edes tun-

Yleensä sulfiittikeittoa suoritet-
taessa keitin lasketaan kaasutukses-
sa paineettomaksi, jonka jälkeen
keittimen kansi avataan ja massa
poistetaan. Mutta sulfaattia keitet-
täessä suoritetaan varsin usein ns.
pusku. Keitintä ei kaasuteta aivan
paineettomaksi, vaan kaasutus lo-
petetaan tietyn ajan kuluttua, jon-
ka jälkeen avataan keittimen poh-
jassa oleva venttiili loppupaineen
purkautuessa tätä kautta ja massan
mennessä ns. puskusäiliöön. Säiliön
alaosasta saadaan massa talteen.

Keitetty selluloosa joutuu välit-
tömästi pestäväksi, jolloin siitä pois-
tetaan jäljellä oleva keittoneste. Se
on yleensä hyvin tummaa johtuen
siitä, että se on keiton aikana liuot-

keen saatu tuote kootaan ja se on
valmis jatkotutkimuksia varten.

Edellä on pyritty yksinkertaisesti
selvittämään koelaitteissa tapahtu-
van selluloosan valmistuksen me-
kaanista puolta. Kuitenkin tähän
valmistukseen liittyy myös joukko
kemiallisia analyysijä ennen kuin
päästään näin pitkälle.

Keiton saanto eli massamäärä
mikä keittimestä saadaan riippuu
monesta tekijästä, mutta suuruus-
luokkana voidaan mainita, että yh-
destä keitosta saadaan noin 2—
3 kg:n massaerä kerrallaan, siis var-
sin vaatimaton määrä verrattuna
suuriin tehdaskeittimiin. Mutta
kaikki tiedot siitä, miten massa on
keitetty, on paljon tarkemmin tie-

Pesty massa pannaan 'separaattoriin'
kuidutusta varten





Oili Salenius
suorittamassa
massan jauhatusta
pienoishollanterissa

Tuija Jokinen
suorittamassa
selluloosa-arkkien
lujuuskokeita

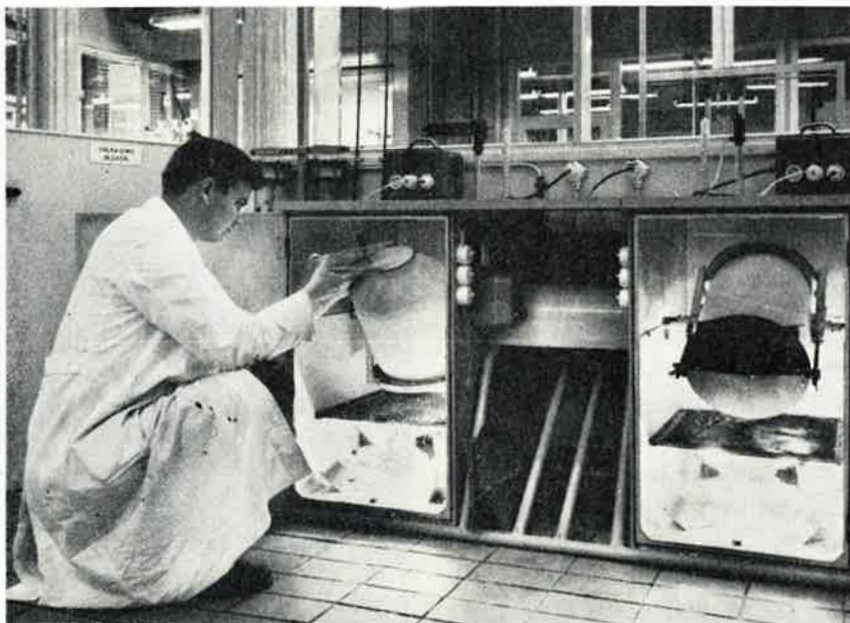
Alla: Laboratorion
valkaisulaitos on
tämän näköinen.
Teknikko Jorma
Heino
annostelemassa
valkaisuliuosta

neta, mutta lopputulos on se, että kuidut ainakin osaksi hajaantuvat rakenneosasiksi, joita kutsutaan fibrilleiksi. Jauhatuksen kuluessa otetaan massasta näytteitä, niistä tehdään arkkeja ja ne taas puolestaan

tutkitaan tarkoin määrätyissä olosuhteissa erilaisia tätä tarkoitusta varten valmistettuja kojeita käyttäen. Saaduista mittausarvoista voidaan sitten päätellä, miten massa jauhautuu hollanterissa, millainen

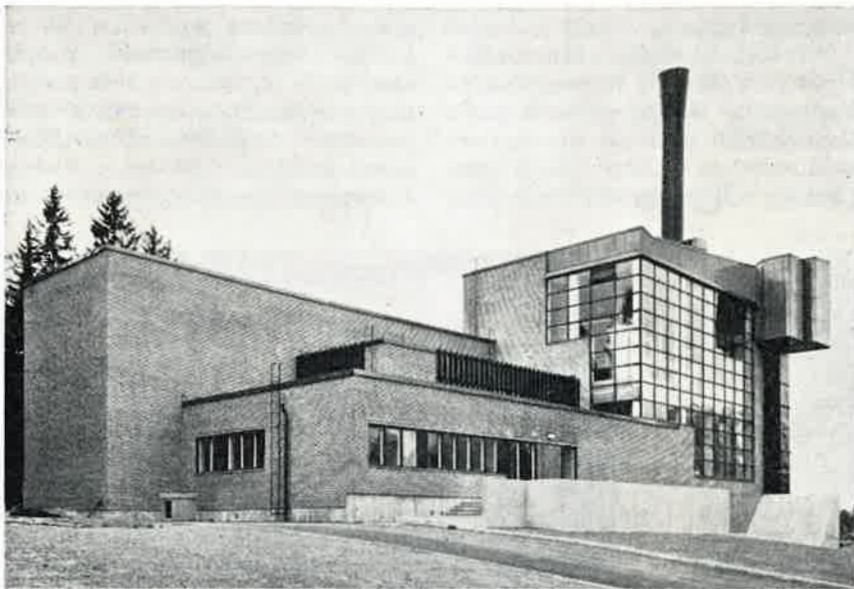
lujuus sillä on jne. Koekeittimien avulla voidaan keiton eri vaiheita tutkia vaihtelemalla keitto-olosuhteita ja sen jälkeen tutkia, millaista massaa saadaan tulokseksi. Näin saadaan entistä parempi kuva selluloosan valmistusmenetelmistä ja niihin vaikuttavista tekijöistä.

Toinen osa keittimistä saadusta massasta menee tavallisesti valkaisuun, jolloin massa erilaisia kemikallioita ja menetelmiä käyttäen valkaistaan. Valkaistu massa tutkitaan myös edellä mainittujen ominaisuuksien suhteen tai suoritetaan vielä joukko erilaisia lisätutkimuksia, jonka jälkeen voidaan päätellä, mitä valkaisu on vaikuttanut massan laatuun ja millainen lopullinen tulos työstä on saatu.



Lopuksi todettakoon, että vaikka selluloosaa onkin eräitä menetelmiä käyttäen valmistettu jo varsin kauan, ei sen valmistus yksityiskohdista myöten suinkaan ole selvä ja loppuun saakka kehitetty, vaan uusia ideoita syntyy, uusia puolajeja otetaan käyttöön ja uusia menetelmiä selluloosan valmistamiseksi kehitetään jatkuvasti. Tämän tietäen koekeittimistä onkin korvaamatonta apua yritettäessä parantaa vanhaa sulfiittimenetelmää tai auttaa uuden tulokkaan Kuusanniemen tehtaan sulfaattiprosessia sekä laadun että taloudellisuuden kannalta, jotta nämä selluloosat täyttäisivät niille asetettavat korkeat vaatimukset.

Otaniemen lämpökeskuksessa Högforsin lämminvesikattilat

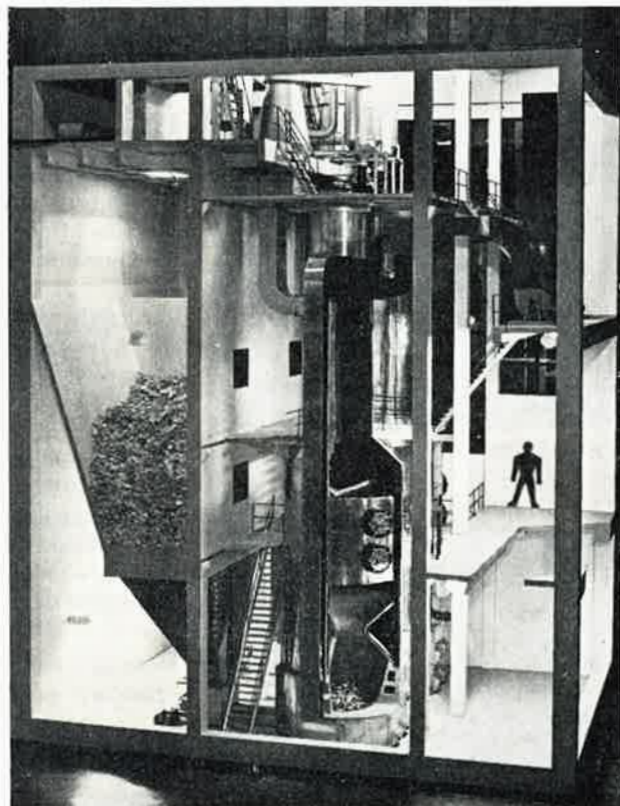


Kuusankoski esittäytyy-viikon kaupallisessa näyttelyssä oli yhtiömme Högforsin Tehtaan osastossa näytteillä pienoismalli Otaniemen kaukolämpökeskuksen lämminvesikattilasta, jollaisia Högforsin Heinolan tehdas on toimittanut kaksi kappaletta. Nyttemmin kattilat on jo asennettu ja lämpökeskus otettu koe-käyttöön. Vastaisuudessa tullaan lämpökeskus laajentamaan lämmitysvoimalaitokseksi, joka tuottaa siis myös sähköä ja samalla luovuttaa lauhdelämmön rakennusten lämmittämiseen. Lopullisessa laajuudessaan tämä Otaniemen lämmitysvoimalaitos pitää huolen yhden miljoonan huonerakennuskuution lämmittämisestä, mitä varten tarvitaan 25–30 gigakaloria tunnissa. Se on varsin kunnioitettava luku, sillä 1 gigakalori on miljardi kaloria.

Otaniemen lämminvesikattiloilla-kin päästään jo varsin kunnioitettavaan tulokseen, nimittäin 10 gigakaloriin tunnissa, joilla kyetään lämmittämään 400 000 m³. Kattiloissa käytetään polttoaineina sekä haketta että öljyä ja kummallakin erikseen saavutetaan täysi lämpöteho. Hakkeen kosteus saa nousta aina 45 %:iin kokonaispainosta. Tätä varten kattiloihin on järjestetty palamisilman etulämmitys ja savukaasun puhdistus, mikä suoritetaan vesipesulla. Hakkeen käsittelyä var-

ten laitokseen on asennettu hakeenkuljettimet ja kauhaelevaattori syöttöruuveineen. Laitteiden teho on 200 m³ tunnissa. Polttoöljynä käytetään raskasta öljyä ja se syötetään

Läpileikkauksin
havainnollistettu
pienoismalli
Högforsin Heinolan
tehtaan
toimittamasta
lämminvesi-
kattilasta



Otaniemen lämpökeskus on jo ensimmäisessä vaiheessa komea laitos

tulipesään kahdella paineöljypolttimella.

Koska toisessa rakennusvaiheessa hankittavat korkeapainehöyrykattilat samoin kuin jo näiden Högforsin toimittamien lämminvesikattiloiden hakesiilot vaativat korkean rakennuksen, on itse kattilatkin suunniteltu tuliputkirakenteisiksi, lieriömäisiksi 'tornikattiloiksi', joiden korkeutta lisää vielä kattilan päälle asennetut etulämmitin ja savukaasupuhdistimet sekä -puhaltimet. Savukaasut johdetaan rakennuksen katolle asennettuun 15 m korkeaan teräslevyiseen savupiippuun. Koko laitoksen korkeus lattiasta savupiipun huippuun on 37 m. Kattiloiden rakennepaine on 6 aty ja korkein menoveden lämpötila 120° C.

Lämpökeskuksen koneiston toimintaa tarkkaillaan ja ohjataan säätöhuoneesta. Kumpaakin kattilaa varten on oma säätöpöytänsä, josta kaikki yksityiskohdat on ohjattavissa. Voimalaitoksen valmistuttua sen säätölaitteet sijoitetaan samaan ohjaamoon.



Metsänhoitajia tutustumassa Haukkasuon ojitustöihin

Syyskuun 11 p:nä vieraili Haukkasuolla arvovaltainen retkikunta, johon kuului Keskusmetsäseura Tapon metsänparannustehtävistä huolehtivia metsänhoitajia ja maatalousministeriön, metsähallituksen sekä eteläisten metsänhoitolautakuntien jäseniä. Asiantuntijoina olivat mukana professorit Leo Heiku-

rainen Helsingin yliopistosta ja Olavi Huikari Metsäntutkimuslaitoksesta. Retkeilyn pääteemana oli suomaiden ojituskysymykset ja sen jälkeen suoritettavat metsänhoidolliset toimenpiteet.

Tervetuliaiskahvin aikana aamuvarhaisella Hotelli Kymen-Hovissa Kouvolassa insinööri W. Ekelund lausui yhtiön puolesta vieraat tervetulleiksi ja selosti Haukkasuon polttoturvetyömaan toimintaa. Tä-

kolmen vuoden kokeilun ja tutkimuksen tulos. Kone on suunniteltu Haukkasuolla ja on Oy Aug. Eklöf Ab:n Porvoon konepajan rakentama. Saatujen kokemusten jälkeen sitä on edelleen parannettu Haukkasuon omassa korjaamossa ja nyttemmin se vastaakin siihen asetettuja toiveita. Ojituskonetta käyttää ja vetää tarkoitukseen soveltuva traktori. Ketjujyrsin tekee suohon haluttaessa aina 125 cm:n syvyyteen

Prof. Olavi Huikari
esitelmöimässä
koneellisesta sala-
ojituksesta Haukka-
suolla järjestetyn
näytöksen
yhteydessä



Salaojan kaivuuta
seurattiin
tarkkaavaisina.
Etualalla Porvoon
konepajan johtaja
C. Ytterström (vas.)
ja Haukkasuon
käyttöinsinööri
W. Ekelund.



män jälkeen matkattiin Haukkasuolle, joka oli laajan, Itä-Suomeen suuntautuneen retkeilyohjelman ensimmäinen kohde. Haukkasuolla vieraita kiinnostivat koneelliset ojitusmenetelmät, erityisesti Haukkasuolla konstruoitu ketjujyrsimellä varustettu salaojituskone. Se nähtiin käytännössä samoin kuin Nars Oy:n esittelytarkoituksessa Haukkasuolle toimittama salaojituskone. Viimeksi mainittu oli kuitenkin tarkoitettu lähinnä peltomaille tehtäviä salaojia varten ja sillä voidaan salaajaa tehtäessä samanaikaisesti laskea maahan salaojaputkena toimiva muoviletku.

Haukkasuon salaojituskone on

Monikäyttöinen Pus-Ka-Jussi
vetämässä matalaa avo-ojaa.

Vanhan valtaojan pohjalle on
koneellisesti tehty toinen oja
salaajaa varten.

ulottuvan viillon, jonka reunat yläosasta painuvat itsestään kiinni alaosan jäädessä auki ja toimiessa siten salaajana. Tällaista ojaa syntyy suotuisissa olosuhteissa kolmisen metrin minuutissa. Ketjujyrsin kykenee murtamaan suossa piilevät esteet kuten kannot ja muut vielä lahoamatta olevat puunjätteet. Näytösko-
keessa koneen eteen asetettiin paksu halko, minkä ketjujyrsin katkaisi aivan kuin leikiten. Professori Olavi Huikari selosti näytöksen yhteydessä suomaiden salaojitukseen liittyviä kysymyksiä ja piti Haukkasuon salaojituskonetta tällä suolla vallitseviin olosuhteisiin nähden onnistuneena ja käyttökelpoisena laitteena.

Haukkasuon salaojitusta suoritetaan talviseen aikaan ja esimerkiksi tulevana talvena on tarkoitus kaivaa salaajaa n. 80 km. Traktorin eteen sijoitetaan lumiaura, joten aurasta suorittamaan ojitustyön yh-

teydessä ei tarvita toista konetta, paitsi pahimmissa kinoksissa.

Ojitus on välttämätön toimenpide turpeennostossa. Muuten suo ei kantaisi raskaita kaivinkoneita ja suolla työskenteleminen olisi kaikin tavoin vaikeata. Ensinnä avataan valtaojat ja sen jälkeen niiden väliset leveät sarat kuivataan sala-ojien avulla. Nykyisin kaikki ojitusvaiheet suoritetaan koneellisesti. Valtaojat kaivetaan Turve-Jus-

silla. Toisinaan joudutaan tekemään valtaojan pohjaan savimaahan vielä salaajakin. Tähän tarkoitukseen on Haukkasuolla muotoiltu erityinen kauha. Sama kauha soveltuu salaajien tekoon monttuihin, joista turve on jo nostettu.

Haukkasuolla koetetaan koneita suunniteltaessa pyrkiä siihen, että ne kykenisivät monenlaiseen työhön. Hyvä esimerkki tästä on Pus-Ka-Jussi. Sillä voidaan tasoittaa

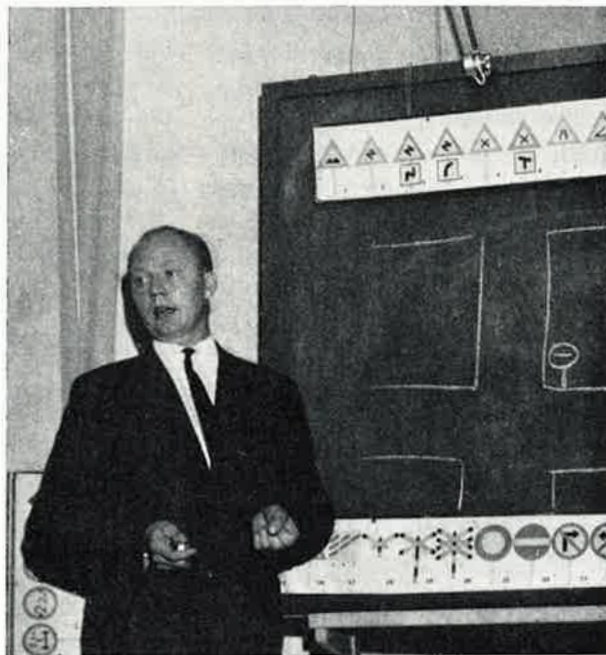
suon pinta ja koneen toiseen päähän asennetun kauhan ansiosta se on myös hyvä kaivinkone. Lisäksi puskurin tilalle voidaan asettaa oja-aura, jolla saadaan helposti syntymään matalia loivareunaisia avo-ojia. Tällöin koneella ajetaan päinvastaiseen suuntaan kuin suota tasoitettaessa. Kone on varsin kevytrakenteinen ja siten sillä päästään työskentelemään upottavilla-kin mailla.

Kymin selluloosatehtaalaisille liikenneopetusta

Kymin selluloosatehtaalla on loka-kuun aikana annettu liikenneopetusta tehtaan henkilökunnalle. Opetusohjelma oli kahden tunnin pituinen ja tilaisuuksia järjestettiin neljä, jotta eri vuoroissa työskenteleville olisi tarjoutunut mahdollisuus tulla mukaan. Osallistuminen oli vapaaehtoista ja tapahtui työajan ulkopuolella. Jokseenkin puolet henkilökunnasta osoitti harrastusta asiaa kohtaan, joten tulosta on pidettävä hyvänpuoleisena.

Luennoitsijana toimi kuusankoskelainen autokoulun johtaja E. Korander. Hän havainnollisti esitystään myös paikallisilla esimerkeillä Kuusankosken pahimmista risteys-

Autokoulun johtaja
E. Korander
jakamassa
liikennetietoutta



Tarkkaavaista kuulijakuntaa

paikoista piirrettyjen kuvien avulla. Esimerkiksi kiisutehtaan portin kautta kulkevat joutuvat joka päivä käytännössä kokemaan vilkkaan liikenteen mukanaan tuomia pulmia. Tehtaan alueelta päätielle tullessa on muistettava katsoa sekä oikeaan että vasempaan, on oltava malttia pysähtyä, on osattava ryhmittä ja monta muuta liikennejärjestykseen kuuluvaa seikkaa on pidettävä mielessä.

Johtaja Koranderin esitysten punaisena lankana olikin, että liikenne-

nemääräykset koskevat jokaista. Polkupyöräkin luetaan ajoneuvoksi ja sen ajajalta vaaditaan liikenne-merkkien tuntemista ja määräysten noudattamista. Siirtyessään ajokaistalta toiselle tai kääntyessään on pyöräilijän ensin ehdottomasti varmistauduttava taakseen katsoamalla, että tilanne salli tämän ja vasta sitten kädellään näytettävä suuntamerkki. Tietysti myös muilla ajoneuvoilla liikkujan on valittava oikea hetki ajokaistaa vaihtaessaan tai kääntyessään. Ryhmit-

tymisen periaatteen noudattaminen on uudessa liikennejärjestyksessä niin oleellinen seikka, että sitä on noudatettava iitin Kuuksossakin, kuten esitelmöitsijä leikkillisesti huomautti.

Väärin on myös luulla, että mitä hitaampi vauhti tiellä liikkujalla on, sitä vähemmän hän luulee liikennemääräysten koskevan häntä. Niinpä jalankulkija saattaa käyttäytyä, kuin määräykset eivät koskisi häntä laisinkaan. Kuitenkin liikennemääräykset koskevat poikkeuksetta jokaista.

Kymin selluloosatehtaan liikennekurssi oli hyvä yritys liikennetiedon lisäämiseksi. Se kehottaa muitakin jatkamaan ja pohtimaan nimenomaan niitä liikenteellisiä pulmakysymyksiä, joita työpaikalle tulo ja sieltä lähtö sekä koko työmatka, joka joudutaan usein tekemään pimeän aikana ja säätä katsomatta, asianomaisille aiheuttavat.

Perimätietoa vanhan Kymminruukin ajoilta

Lauri Mankin tässä julkaistut kaksi muistelmaa ovat osoituksena tarinoiden ja vanhojen tapahtumien tallentamisesta. Hän on kuullut perinnettä äidiltään ja vanhoilta työtovereiltaan. Se on kiinnostanut häntä ja painunut hänen muistiinsa ja niinpä hänellä on tarjottavanaan elävästi, aivan kuin omakohtaisesti koettuna vanhaa tarinaa nykypolvelle. Hän sai muistelmistaan palkinnon Kuusankosken kotiseutu- ja museolautakunnan perinteen tallentamiskilpailussa.

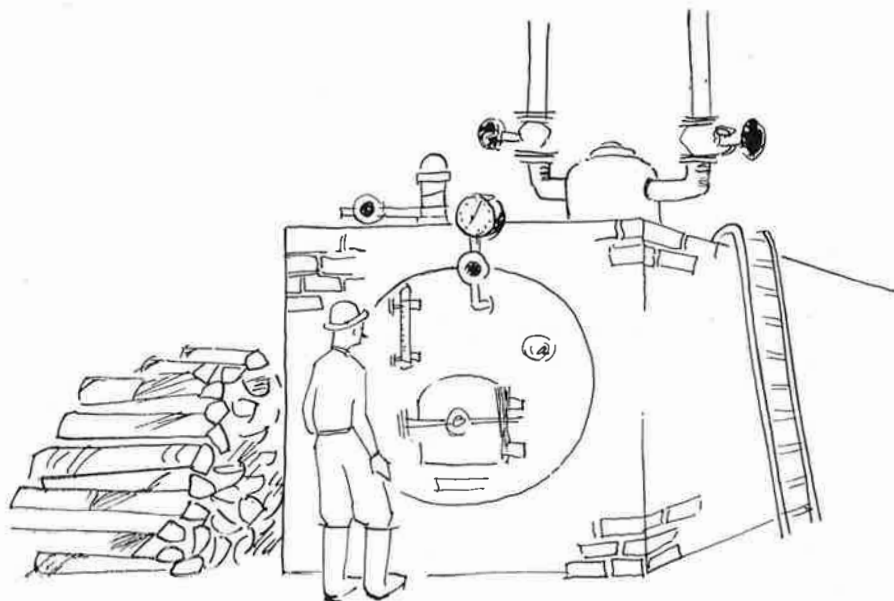
Lauri Mankki on valkealalaista sukujuurta. Vanhemmat muuttivat Kymminruukille 1890. Hän syntyi nipin napin viime vuosisadan puolella eli 1899. Yhtiön töihin kertojamme tuli v. 1915 ja suurimman osan jo 45 vuoteen venyneestä palvelusajasta hän on ollut viilajana Kymin korjauspajalla. Töihin tullessaan hän tapasi vaatimattoman, säyseän vanhuksen, Antti Kopan, joka kertoi hänelle Valkealan murteella kokemuksiaan vanhan Kymminruukin ajoilta. Kas tässä Lauri Mankin välittämä nä Antti Kopan kertomaa:

Ruukki puhaltaa väärällä ajalla

Ehäm mie tääl viilaverstaas nuoruolestain ast ol ollu. Siithän min vanha Reliin vasta tänne otti, kun mie rupesin pyrkiih pois tuolt onka-uunilt, kun siel ol löysityö. Sielhäm mie parahat vuotein olin, ens muutaman vuolen apulämmittäjään, sit lämmittäjään ja siithän ne tek minust etumiehen.

Mut kun näin jälkehpäin niitkin aikoi aattelee, niin nekin ol tavallaa mukavii aikoi. Kun siin niit manumetrii vahlit ja heittelit puita uuniin, niin löysi men että hupsaht, vaik olkiin kakstoistuntiin. Välist kun ol talvel oikeen jäiset puut, niin kyl pysyit yölöysiskin virkiään, jos meinasit pitää viisarit punases.

Puhalluksien antamiin kuulu etumiehen tehtävii. Niist pahuksist olkiin päivälöysin pualel sen hiton huol. Ruukki näät puhals sih aikah



usiast, kun ol ne murkinatunnit ja muut herätyspuhallukset. Kattokkiin, et ne tul kaik minutilleh annettuu. Kun siin heittelit puita pesäh, passasit pannuih velet, otit halot sisäh ja muuta sen sellai, niin siin ol sekiin vaara, et aika pääs livahtah ohi.

No ei minun siit silviis sentäh koskah käynny. Mut annast olla. Kerran käv sellain temppu sen ensimmäisen päivällispuhalluksen kans, joka annettih yhlen aikaan päiväl, et mie poloin puhallutin vääräl ajal. Mitenkä mie pöllöpaha kattoin kelloo väärin. Sol viis yl kakstoist, mut min silmissäin sol yks. Mie näät kattoin pitkää viisarii.

Minus ol kyl suorah sanoen vähä olupphmeloo. Ruukil ol näät sillon tuol isännöitsijän niemes ihlan siin patruunan pytinkin vieres sellain puoti, mistä myyti olutta. No sit tul sielt joskus näin litviikin ja pyhien aikaan haettuu ja viety kotih. Eikä siint aina oltu ihlan eräh tääl löysiskään.

No äläst mitäh. Kun mie katton, et kello ol yks, niin mie kipusin pannun päälle, käänsin höyryventtiilin auk ja annon pitkän puhalluksen. Kylhän mie siit heti hoksasin, kun katton uulestah kelloo, mitenkä

ol käynny, mut sol myöhäist jo. Milläs sen enäh takas velit. Sillon min juolaht mielehein, et voi riiviö. Mitähän patruuna ny sanoo? No annast olla. Senkum mie pääsin pannun päält alas, niin sillon se sielt lens kuj jumalan ilma ja huus kul leikattava: "Mitä mitä mitä? Mikä puhallus se oli? Onko tulipalo tai muu hätä, vai miksi pilli tähän aikaan huutaa?" Ja sen keppi heilu kun sulen pesäl.

No äläst mitäh. Mie menin siit sen eteh, kumarsin nöyräst ja sanon: "Ei herra inssinyör. Ei ol tulipaloo, eikä muutakaan hätää. Mut kun pääs käymäh sellain haaver, että mie puhallutin vääräl ajal, kun katton tot kelloo väärin".

"Äts! Oletko sinä juonut? Onko sinulla olutta?" "Ei herra patruuna, en ol juonnu tänäh, eikä ol oluttaakaan. Minkä nyt vähä pohmeloo taitaa olla". Sille et joutavalle uskaltannu valehella. Paremp kun puhut totta, niin kaik selvis hyväst. "Niin niin, pohmelo kuitenkin. Arvasinhan minä. Minä olen nähnyt, että sinä haet usein olutta. Katsokin, että minä en sitä enää näe", sano. Pyörähtel siin ja vilahtel ympärilleh. Katto mitenkä ol höyryt ja siit men,

että ovi lojaht.

Eikä siint asiast siit silkertaa sen enempp puhuttukaan. Kulu joitakiin aikoi, rupes jo koko juttu vähän niinkun unehtumah. Mut annast olla. Ol näin litvikin aika. Puut sattui oleh hyvii, höyryt pysy hyväst ylähöl, eikä siin ollu muutakaan erikoist sil kertaa. Niin miekös sanoin apumiehelle, että kattost vähä peräh. Mie pyörähän tuol. En sanonu sillekkää sen enemppää.

No annast olla. Mie otin ja kipaasin oluppuotih, vaikka pelottikin se sen kielto. Ostin äkkii kaks pulloa olutta ja nyt takas sit samaa kyytiä. Pääsinkin jo ihlan liki sit kohtaa, mistä mentih alas onkauunille. Itteksin siin jo aattelinkiin, et äh, eipäst nähny. Mut äläst. Sillon se hylky loitaskiin vastahain keppineh täält sen aikaselt vanhalt makasiinilt päin. Voi joutava, mie aatelin, nyt otti olkileipä.

Mut annast olla. Sillon ol uusii rakennuksii tulos ja siin tantereel ol paljo tiilletkoi. Miekös lujahlin äkästä niilen välih. Mut se riiviö huomasi ja pinkas peräh. Siin tul perättäin meno. Enks mie poloin juossu häliissän sellaseh soppeh, mistem mie pääsykkään läp ja se pakana sai minut kii. Sol suur mies ja vahva kun karhu. Siin ei vastahpanokaan olis paljoo auttannu.

"Sinä hait taas olutta, vaikka minä kielsin", sano ja sieppas niskastain kiinni, paino päätä alas ja kimahutti kepilläh kaks kertaa pitkin

selkää — naviast viel. "Nyt äkkiä töihis", sano, mut ei puhunnu niist oluppulloist sen enemppää eikä vaatinnu pois.

Olvat kuulemma nähneet sen tempun ja sanovat, että se pitel nauruah, kun tul sielt letkojen välist.

Patruuna Seliin ol kovalakiin mies, mut oikeulen mukain ja ystävälliinkin, jos hyväst palvelit. Näin pääteli Antti Koppa kaikesta huolimatta ja omat vikansa tunnustaen. Antti oli luonteeltaan nöyrä ja alistuvainen ja elikin elämänsä 'vormyntärin' alla, kuten siihen aikaan sanottiin. Kotona oli Riikka, ruukilla patruuna. Siksi rauha Antille oman aikansa uurastajalle ja leppoisaalle tarinoitsijalle, miehelle Selinin ajalta.

Ruukillakin oli haltiansa

Kirjoittajan Lauri Mankin äiti oli kotoisin Valkealan Jokelan kylän myllyltä ja oli kuullut myllytutvassa myllymiesten tarinoidessa lukuisia kummitusjuttuja. Anttilan ja Kääpälän kylien välisellä kanakaalla Valkealan pojat palatessaan häitä kuokkimasta olivat nähneet itsensä pirun. Tämä oli ajanut kangaspuilla heitä vastaan metsätiellä, pysäyttänyt ajopelinsä poikien kohdalla ja kysäissyt: "Vieläkös Kolalla häitä juodaan?" Saatuaan myöntävän vastauksen oli piru riemuissaan hihkaissut: "Vai parahillaan" ja lähtenyt vauhtia lisäten ajaa nykytelemään Tuohikottia kohti. Varmaan hän oli myös häihin ennättä-

nyt, koska häätalossa oli aamuyöstä tapettu mies.

Talon rakennuksilla oli omat haltiansa, varsinkin niillä rakennuksilla — riihellä, saunalla, aitalalla —, missä talon vainajat lepäsivät viimeiset maan päällä olonsa päivät. Haltia oli hyvä tai paha vainajan mukaisesti. Jos esimerkiksi talosta kuoli isäntä, joka laista ja asetuksesta välittämättä oli salavehkeillä tiputtanut sitä kirkasta ja makiaa samanaikaisesti kuin talon lailliset viinapannut olivat takavarikossa kirkolla kellonjalassa, jäi isännän viimeiseen olinpaikkaan asumaan paha haltia, jonka näyttäytyminen tiesi aina onnettomuutta. Hyvien ja lainkuuliaisten isäntien kohdalla oli asia päinvastoin.

Henkimaailma eli siten sitkeästi vanhojen ruukkilaisten kotikylissä, eikä ollut ruukkikaan ilman haltiaa, vaikkakaan ei tiedetty, oliko se hyvä vai paha.

Ruukin haltia oli näyttäytynyt tehtaassa vain kerran eräänä jouluyönä viime vuosisadan puolella. Tehtaassa yksinään ollut 'ranvahti' oli sen nähnyt. Se oli ilmestynyt oven kolahtamatta siihen öljylampun hämärästi valaisemaan tehdassaliin, jossa mies kierroksellaan sattui olemaan. Komea oli haltia ollut, aivan kuin itse patruuna, sillä erotuksella vain että käytti virkapukua. Kirkkain napein ja kaluunoin oli muistuttanut aivan sotaherraa. Se asteli arvokkaasti lähelle sitä soppea, missä ranvahti peloissaan kyhjötti. Sitten komea ilmestys kääntyi hitaasti, asteli takaisin ovelle ja siinä hävisi oveen koskematta. Silloin vasta ranvahti rohkaisti itsensä, juoksi perään ja työnsi oven auki. Ulkona henki jouluyön syvä rauha, eikä vastasataneella lumella näkynyt edes hiiren jälkeä. Silloin mies siunasi itsensä, kuten tämänlaatuissa tapauksissa kuului tehdä ja jäi pelon vallassa odottamaan aamun tuloa.



Voima se on joka jyllää

On kylmä, tunnettu totuus, ettei nykyisenä mekanisoituneena aikana monikaan meistä saa työstään riittävää liikuntaa, vaan me tarvitsemme harjoitusta säilyttääksemme fyysisen kuntomme. Toinen yhtä kaltaista, joskaan ei yhtä tunnettu, on totuus, että nk. rappeutumissairaudet ovat marssimassa voimakkaasti esiin. Elintasotaudit valtaavat alaa television ja moottoriajoneuvojen kanssa rinta rintaan. Koneiden kehittyessä ihminen rappeutuu ja kärsii, sillä nuorella ihmisellä esiintyvä myötäsyttyinen tarve urheilla kuihtuu juuri silloin, kun kipeästi sitä tarvitsisimme enimmäkseen henkistä latausta vaativan työmme vastapainoksi. Tämän tietäen on kilpaurheilun jatkeeksi laadittu erilaisia harrastusurheilumuotoja ja luotu jokamiehen kuntokoulu jatkaamaan kilpaurheilun viitoittamaa reittiä. Harrastusurheilut eivät erinomaisuudestaan huolimatta täysin täytä kuntourheilun erästä pääsääntöä: mahdollisuutta harrastaa missä vain ja milloin vain. Tämän aukon täyttäjäksi tarjoutuu vanha tuttu voimistelu, joka kaikissa eri muodoissaan on mitä mainioin kuntourheilumuoto. Voimistelua voidaan harrastaa yhtä hyvin kotona ja työpaikoilla kuin voimistelusalissa. Voimisteluohjelman voi viedä läpi yksinkin eivätkä välineet ole välttämättömiä. Ajatus työpaikoilla tapahtuvasta voimistelusta ei ole mitenkään uusi. Olemme varmaan kaikki lukeneet, kuinka tämä asia on esim. Neuvostoliitossa ja Puolas- sa järjestetty. Siellähän työt keskeytetään hetkeksi ja musiikin tahdissa suoritetaan määrätty voimisteluohjelma. Myös Ruotsissa on uhrattu suuria summia työpaikkavoimistelun kehittämiseen ja käynnissä on parikkaa suurisuuntainen ihminen - kone - liike - ympäristö-niminen kampanja eli 4 M:n kampanja, millä asiaa tehdään tunnetuksi. Nykyisin on monilla aloilla työn luonne varsin yksitoikkoinen määrätty-

jen lihasryhmien joutuessa työskentelemään jatkuvasti samalla tavoin, jolloin todella kaipaavaa rentouttavaa liikuntaa ja haluaa tupakkatunnistaan mieluummin liikuntahetken.

Yhtiömme piirissä on varsin vähän osastoja, joilla säännöllisen ohjatun työpaikkavoimistelun järjestäminen



olisi mahdollista, mutta esim. paperinlajittelijoilla ja konttorityöntekijöillä on erinomaiset mahdollisuudet harrastaa työtauoilla yhteisvoimistelu. Samoja tarkoituksia palvelevat myös työpaikoille ilmestyneet voimistelutangot ja renkaat. Ajatus tällaisten välineiden hankkimisesta on lähtöisin selkäsairauksia tutkineista lääkäreistä. Usein hyvät keksinnöt tehdään yhtäaikaan eri tavoilla ja niin tämäkin, sillä samoihin aikoihin, kun muuan lääkäri kirjoitti asiasta, ilmestyi Voikkaan korjauspajalle rekki, joka alusta alkaen sai runsaasti niin nuoria kuin vanhojakin ystävikseen. Kohta oli muillakin osastoilla vannoutuneita 'apinamiehiä ja -naisia' terästävässä lihaksistoon ja venyttävässä nivelissä. Nyt kun runsas vuosi on kulunut ensimmäisten välineiden asentamisesta on melkein kolmellakymmenellä työpaikalla jonkinlainen voimisteluväline ja käyttö on asetettujen tarkkailijoiden ilmoitusten mukaan varsin runsasta. Välineet on viety työpaikalle osaston sitä pyytäessä ja yhtiön johdon suostumuksella. Ennen paikalleen asentamista on osaston kanssa neuvoteltu paikasta ja näin on varmistauduttu, ettei välineistä ole haittaa työsuoritukselle ja että paikka on keskeinen.

Työpaikalla on tietysti myös selvitetty, ettei välineistön käyttöä salita asianomaisen työsuorituksen kestäessä. Tässä ei väärinkäytöksiä ole tapahtunut.

Oheiset kuvat kertovat, minkälaisia liikkeitä välineillä on mahdollisuus suorittaa ja mihin liikkeen



vaikutus kohdistuu. Harjoittelijan tulee välttää vaarallisia liikkeitä. Työpaikkavoimistelu on kuntovoimistelun peruskoulu, kuntoharjoittelun ensimmäinen luokka, mistä on hyvä aloittaa ja jatkaa ponnisteluaan monien eri kuntourheilujen parissa.

Kuntovoimisteluliikkeitä esittävien kuvien selitykset (vas.):

Rento roikkuminen on tehokas venytysliike, jolla on mukava oikaista päivän työstä väsynyt selkä. Liike vahvistaa myös selkälihakia.

Käsinkohonta eli leuanveto sopii erinomaisesti työpaikoilla suoritettavaksi. Liike vaikuttaa lähinnä käsivarsi- ja hartialihaksiin, mutta myös selkä ja vatsa joutuvat koetukselle.

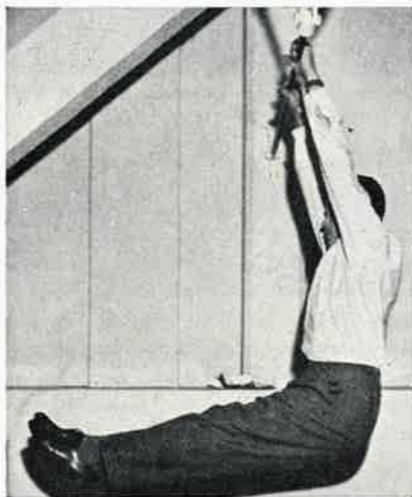
Jalkojen koukistukset ja taivutukset eteenpäin ovat mainioita liikkeitä vatsalihaksille ja taivutukset taaksepäin vastaavasti selälle.

Vartalon pyöritys pyrkimyksenä mahdollisimman suuri ympyrä on tehokas selkä- ja vatsalihasten harjoitusliike.

Joskus voi yrittää vaikeampakin liikettä ja nousta käsinkohonnan avulla yrittämään käsivarsien ojennus- ja koukistusliikettä (dippiä) korkeuksiin. Vaikutus kodistuu useihin lihasryhmiin. Lapoja ja hartialihaksia voi muistaa tällä vaarattomalla pujotuksella.

Tehtaanlääkäri:

Kunnosta ja kuntouttamisesta



Työhön pystyminen on hyvä mittapuuhun ihmisen kuntoa ja terveydentilaa arvosteltaessa. Onhan sen varassa hänen taloudellinen toimeentulonsa, joka vuorostaan on kaiken muunkin elämisen perustana. Tällä mittapuulla voisimme jakaa ihmiset kahteen leiriin: työkykyisiin ja työkyvyttömiin. Koska jako on varsin karkea, jäisi näiden ryhmien välille epämääräisen suuri joukko kansalaisia, joita voitaisiin nimittää vajaakuntoisiksi tai vajaatyökykyisiksi. Osa näistä viimemainituista tekee jokapäiväistä työsarkansa raihnaisina ja kivulloisina, osa pystynee ansiotyöhön vain ajoittain. On tietenkin selvää, että vajaakuntoisen henkilön työkyky ja suoritukset eivät ole korkeaa luokkaa eikä hän pysty työstään saamaan edes itselleen sen suomaa luonnollista tyytyväisyyden tunnetta. Kuntouttamisen päätarkoituksena onkin saada nämä henkilöt lääkinneiläisin ja muin keinoin työhön pystyviksi, hyödyllisiksi kansalaisiksi.

Ihmislle on luontaista pitkälle menevä sopeutumis- ja venymiskyky oleviin oloihin. Tärkeätä on tässä mm. elimistön kuin itsestään tapahtuva paranemistaipumus: haavat arpeutuvat, luunmurtumat lujittuvat, sairaudet voitetaan. Jopa me-

netettyjen jäsenten tai elinten toimintakin voidaan korvata elimistön muilla yhteissuorituksilla. Nämä piilevät kyvyt ovat meissä ikään kuin reservissä ja vain tarvittaessa esiin otettavissa.

Kuntoututtaminen ja kuntoutumisen käsitellään liian usein yksipuoli-

sesti vain sairastuneen, vammautuneen tai muilla tavoin vajaakuntoisen ihmisen auttamisena. Unohdetaan, että on aivan yhtä tärkeätä hyvän työkyvön, terveyden ja elinvoiman säilyttäminen. Tämä ns. ennaltaehkäisevä terveydenhoito on helpompaa ja taloudellisesti paljon kannattavampaa kuin jo syntyneiden sairaustilojen parantaminen. Pitäisikin suorastaan koko terveytemme kivijalkana, jonka varaan elämämme ja olemisemme tulisi rakentua. Puuttumatta moniin lääkinnällisiin preventiivitoimenpiteisiin, joista esim. rokotukset ovat meille kaikille tuttuja, haluaisin kiinnittää huomiota niihin yksinkertaisiin keinoihin, joilla me kukin kohdallamme voisimme helposti ja ilman 'lääkintävoimia' toteuttaa kuntouttamista käytännössä. Tarkoitin nimittäin liikuntaa. Tämä ilmiö on valitettavasti nykyajan mukavuutta palvovassa yhteiskunnassa jo melkein unohtumassa. Tuskinpa löytää enää keksintöä, kikkaa tai parannusta, joka ei jollain tavoin pyrkisi säästämään ihmisen työtä tai askeleita. Ja kuitenkin on meille jokaiselle luotu luut, nivelet ja lihakset yksinomaan käyttöä ja liikkumista varten — eikä suinkaan lepoon ja velttoon oleiluun. Lapsen terve vaisto vetää hänet liikkumaan

ja peuhaamaan. Hän toteuttaa silloin jäsentensä pyyntöä: käyttäkää meitä! Liikunta on useimmille vielä mieluista nuorukais- ja neitoiässäkin. Tällöin urheillaan, voimistellaan, hiihdetään, uidaan ja retkeillään. 'Terve sielu terveessä ruumiissa' on jopa monen elämänihanteena-

kin. Muutamia vuosia myöhemmin yhteiskunnan aineellistuvat arvot ja houkutukset alkavat päästä voitolle. Avioliitto, työpaikka, ns. vakiintuminen ja helppoa ja rentoa elämäntapaa suosiva kulttuuri tekevät tehtävänsä. Ei enää tarpeetonta liikettä, ei ponnistelua, ei rehkimistä, sitä vartenhan ovat koneet. Liikkumisen suorittavat puolestasi mopot ja autot, mukavuudestasi huolehtii nojatui ja televisio. Sen kuvaruudusta näet liikuntaa kylliksi. Ehkäpä katsoessasi vielä alitajuisesti kadehdit noita treenattuja lihaksia ja ryhdikkäitä vartaloita, koska mielihyvällä seuraat maaotteluiden tuimia taisteluita ja muidenkin ottelijoiden urheilusuorituksia. Vanhat muistot vielä kyteivät jossain sisikuntasi pohjalla lämmittäen mieltä ja kutsuen jäseniäsi toimintaan. Mutta ei — antaa olla näin. Tässä on sisällä mukavaa ja lämpöistä — ne ajat ovat oleet ja menneet, jolloin kentillä ja maastossa liikuttiin. Nyt on jo toisten vuoro. Näinhän se on useimmiten asiain kulku. Annetaan myöten mukavuuden rakkaudelle, veltostutaan ja laiskistutaan. Kunhan päivittäinen ansiotyö hoidetaan, niin muusta viisi! Entä sitten, kun terveys ja kunto alkavat reistaila? *jatkoka sivulla 24*



Martti Valokari



Valde Lonka



Johannes Lehtoranta



Antti Nurminen

Pitkääaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

AARNE HALINEN

happipullojen täyttäjä karbiditehtaalta tulee 9. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyhajussa 15. 6. 1903. Yhtiön palvelukseen metsäosastolle hän tuli v. 1916. V. 1928 hän siirtyi Voikkaan selluloosa-tehtaalte ja v. 1943 paperitehtaalte. Karbiditehtaan palveluksessa hän on ollut v:sta 1945 lähtien.

EINAR KORPPI

rullapakkaaja Voikkaan paperitehtaalte tulee 10. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 26. 6. 1899. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalte hän tuli v. 1921. Rullapakkaajaksi hän siirtyi v. 1924.

MARTTI VALOKARI

käämijä Kymin sähköosastolta tulee 17. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Lappeenrannassa 27. 10. 1905. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 asiapojaksi pääkonttoriin, josta siirtyi samana vuonna viilaajan oppilaaksi korjauspajalle. Sähköosastolle käämijän oppilaaksi hän tuli v. 1923 ja työskentelee edelleen siellä taitavana ja pidettynä ammattimiehenä.

SIGNE MUKKILA

hylsynleikkaaja Kymin paperitehtaalte tulee 25. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 24. 12. 1902 litissä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan selluloosa-tehtaalte hän tuli v. 1922. Sieltä hän siirtyi v. 1942 Voikkaan paperitehtaalte ja v. 1943 jälleen takaisin Kymin selluloosa-tehtaalte. Nykyiseen työhönsä Kymin paperitehtaalte hän tuli v. 1958.

VALDE LONKA

viilaaja Kymin korjauspajalta tulee 26. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 22. 1. 1907. Neljäntoista vanhana eli v. 1921 hän tuli työhön Kymin talousosastolle ja pari vuotta myöhemmin hän siirtyi Kuusaan korjauspajalle viilaajan oppilaaksi. Viilaajan työ muodostuikin sitten hänen varsinaiseksi ammatikseen.

JOHANNES LEHTORANTA

seppä Kymin rakennusosastolta tulee 8. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 23. 5. 1899 Harlussa. V. 1922 hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle, jossa hän työskenteli vuoteen 1931. Sen jälkeen hän siirtyi Voikkaan sähköosastolle ja sieltä v. 1932 Kymin rakennusosastolle, jossa hän edelleenkin työskentelee.

ANTTI NURMINEN

viilaaja Voikkaan korjauspajalta tulee 20. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Heinolassa 30. 12. 1906. Yhtiön palvelukseen hän

tuli v. 1922 Voikkaan korjauspajalle. Hän on toiminut korjauspajan luottamusmiehenä v:sta 1946, kuulunut Voikkaan tuotantokomiteaan sen perustamisesta lähtien ja toimii nykyisin sen puheenjohtajana. Hän kuuluu yhtiön ammattikoulun johtokuntaan, on kauppalan urheilulautakunnan puheenjohtaja ja kauppalanvaltuuston jäsen.

HALLAN TEHTAAT

AULIS SANDSTRÖM

katontekijä Hallan lautatarhalla tulee 1. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Pyhtäällä 14. 4. 1908. Yhtiön palveluksessa hän on ollut erilaisissa tehtävissä, kuten lämmittäjänä laivoissa, töissä rakennusosastolla, telakan pajalla sekä korjauspajalla. Nykyisin hän toimii katontekijänä ja peitteiden korjaajana lautatarhalla.

LAURI MYYRYLÄINEN

Hallan rakennusosastolta tulee 26. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 10. 8. 1905. Hän on työskennellyt lautatarhalla ja rakennusosastolla. Hän toimii toisena pääluottamusmiehenä.

ERKKI MALINEN

Hallan tehtaitten kirjanpitopäällikkö tulee 16. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 5. 1902 Kotkassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 selluloosa-tehtaan konttoriin, mistä v. 1941 siirtyi pääkonttoriin.



Erkki Malinen



Lauri Myyryläinen



August Hannola



Erik Koski

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

AUGUST HANNOLA

etumies maatalousosastolta täyttää 60 vuotta 16. 11. Hän on syntynyt Vahvialassa. V:sta 1942 lähtien hän on työskennellyt etumiehenä Eerolan kartanossa lukuun ottamatta n. 6:n vuoden aikaa Aholassa. Hänen vapaa-aikansa ovat kuluneet omakotitalon ja puutarhan parissa.

ERIK KOSKI

vahtimestarin apulainen Kymin sosiaaliosastolta täyttää 60 vuotta 19. 11. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1918 rakennusosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli puutarhassa, höyryosastolla, sahalla ja selluloosatehtaalla. Vv. 1942—1955 hän oli tislajana spriitehtaalla, mutta joutui sairauden takia väliaikaiselle eläkkeelle. V. 1956 hän tuli sosiaaliosaston palvelukseen urheilukentän vahtimestarin apulaiseksi. V. 1958 ja 1959 hän toimi Kymin paperitehtaan yankee-koneosaston hissimiehenä ja v:sta 1961 lähtien jälleen urheilukentän vahtimestarin apulaisena. Hän on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

PEKKA KÄHÄRI

betonimies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 16. 12. Hän on syntynyt Lempaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 Voikkaan koskityömaalle. Nykyisin hän toimii rakennusosastolla pääasiallisena tehtävänä hiomakivien kiinnitys. Hänen asiantun-

temustaan ja ammattitaitoaan on paljon käytetty maamme muillakin puuhiomoilla.

HULDA SMED

siivooja Voikkaan selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 19. 12. Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaalalle hän tuli v. 1927 ja on työskennellyt siellä lyhyitä katkoja lukuun ottamatta koko ajan.

VILHO SELUSKA

työnjohtaja Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 7. 11. Hän on syntynyt Oulussa. Merikaupungin poikana hän antautui jo nuorena merimiehen ammattiin toimien sittemmin useita vuosia laivoissa erilaisissa tehtävissä. V. 1948 hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle. V. 1950 hän siirtyi työnjohtajaksi rakennusosastolle. Vv. 1954—1956 hän oli työnjohtajana Hiomakivitehdas Sammossa. Hän on kuulunut Kuusankosken Teknillisten Toimihenkilöiden ja Voikkaan Mestarikerhon johtokuntiin.

TEUVO LINDEN

leikkuukoneen käyttäjä Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 9. 11. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle hän tuli v. 1928 ja siirtyi sieltä vielä samana vuonna Kymin paperitehtaalle. Hän työskenteli paperikoneilla vuoteen 1939, jolloin siirtyi nykyiseen ammattiinsa.

UUNO TURPEINEN

aputyöntekijä Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 10. 11. Hän on syntynyt Tuusulassa. Ennen tuloaan yhtiön palvelukseen hän työskenteli rakennusurakoitsijoiitten palveluksessa. Kymin rakennusosastolle hän tuli kesällä 1952,

mistä lähtien hän on yhtäjaksoisesti ollut yhtiön palveluksessa. Kesällä 1958 hä oli lomittajana Kymin selluloosatehtaalla. Harrastuksista mainittakoon kalastus.

OSVALD PAAVOLA

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 11. Hän on syntynyt litissä ja tuli 16-vuotiaana Voikkaan paperitehtaan palvelukseen. Hän on työskennellyt samalla osastolla eri ammateissa koko palvelusaikansa. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1955. Nykyisin hän toimii PK 11:n hoitajana.

AILI LAHTI

sisäkkö Kymin talousosastolta täyttää 50 vuotta 19. 11. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1949 pääkonttorin siivoojaksi. V. 1957 hän siirtyi johtokunnan huvilan sisäkköksi, minkä vastuunalaisen työn hän on hoitanut esimerkillisellä ahkeruudella ja tunnollisuudella.

JAAKKO SAARENPÄÄ

apumies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 24. 11. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1929 Voikkaan ulkotyöosastolle, mistä hän v. 1954 siirtyi nykyiselle työosastolleen.

PAULI ROSSI

kuormaaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Suomenjoella. Yhtiötä hän on palvellut yhtäjaksoisesti yli 20 vuotta.

OLLI SUURMÄKI

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 12.



Hulda Smed



Vilho Seluska



Olli Suurmäki



Eino Stör

Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaan hollanteriosastolle hän tuli v. 1939. Hän on työskennellyt koko ajan Kymin paperitehtaalla. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1944 lähtien.

ARVO LINDHOLM

kuoripuristimen hoitaja Voikkaan selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 14. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1931 Voikkaan ulkotoyosastolle. Hän on sen jälkeen työskennellyt yhtiön eri osastoilla mm. Voikkaan ja Kymin rakennusosastoilla ja selluloosatehtailla, Keltin voimalaitoksella ja Kymin paperitehtaalla. V:sta 1960 lähtien hän on ollut Voikkaan selluloosatehtaan palveluksessa.

EINO STÖR

leikkukoneen hoitaja Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen ulkotoyosastolle hän tuli v. 1929. Paperitehtaalle hän siirtyi v. 1935. Nykyiseen ammattiinsa hänet nimitettiin v. 1938.

KISSAKOSKI

ERKKI QVICK

mestari Kissakosken voimalaitokselta täyttää 50 vuotta 16. 11. Hän on syntynyt Pirkkalassa. Yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle hän tuli v. 1930, palveli sen jälkeen klooritehtaalla ja uudelleen sähköosastolla. V:sta 1935 lähtien hän toimi sähköosastolla puhelin-asentajana v:een 1955, jolloin hän siirtyi Kissakoskelle.

HALLAN TEHTAAT

VEIKKO LUUKKONEN

puuseppä täyttää 50 vuotta 10. 12. Hän on syntynyt Juvalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran v. 1947 puuseppäksi puusepäntehtaalle, mistä siirtyi höyläämön puolelle v. 1955. Oltuaan noin vuoden verran poissa yhtiöstä hän tuli takaisin v. 1959 puusepäntehtaalle, missä edelleenkin työskentelee.

METSÄOSASTO

EINO LONKA

metsätyönjohtaja Saveron piiristä täyttää 60 vuotta 21. 11. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiön palvelukseen maataloustöihin hän tuli v. 1918. Suoritettuaan asevelvollisuutensa hän toimi metsätyönjohtajana yhtiön omissa metsissä. Varsinaisten työnjohtajatehtäviensä ohella hän on toiminut Sippolan metsäkoulun käsityönopettajana. Hänellä on ollut tähän tehtävään erinomaiset edellytykset, koska hän on harvinaisen taitava käsistään puu- ja metallialalla ja omaa opettamiseen tarvittavia kykyjä. Hänen harrastuksenaan on aina ollut musiikki. Viulunrakentamisen vaativalla alalla hän on päässyt tunnetusti korkealle tasolle.

HÖGFORSIN TEHTAAT

EINO HASSINEN

koneasentaja kattilaosastolta täyttää 60 vuotta 17. 11. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Hän aloitti työnsä tehtaalla jo 12-vuotiaana toimien karräajan apulaisena liesiosastolla. Oltuaan pari



Erkki Qvick



Velko Luukkonen



Eino Lonka



Otto Willem

vuotta välillä muualla työssä hän tuli v. 1930 työhön kattilaoasastolle, missä toimi korjausmiehenä. Nykyisin hän toimii osastollaan koneasentajana.

AARNE ESKOLIN

vartija täyttää 60 vuotta 5. 12. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan työhön hän tuli v. 1926. Hän on toiminut mm. valimossa, metsäosastolla ja varastossa. V:sta 1948 hän on toiminut vartijana ollen nykyisin valimon portinvartijana.

MARTTI AHLSTEDT

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 22. 11. Hän on syntynyt Somerniemellä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1938 valimoon. Oltuaan vuosina 1945—1948 muualla työssä hän palasi takaisin tehtaan rakennusosastolle, missä nykyisin toimii etupäässä kivimiehenä kivenmurskaamossa.

OTTO WILLEM

koneteknikko osto-osastolta täyttää 50 vuotta 20. 12. Hän on syntynyt Turussa, suorittanut koneasentajan opin v. 1932 ja valmistunut teknikoksi v. 1935. Suoritettuaan asevelvollisuutensa laivastossa hän siirtyi valtameriliikenteen aluksiin, joissa toimi erilaisissa tehtävissä. Tämän jälkeen hän oli metalliteollisuuden palveluksessa ja tuli v. 1947 Högforsin tehtaan piirustuskonttoriin Karkkilaan suunnittelupiirtäjäksi toimien mm. kone-, työkalu- ja lämpötekniillisillä osastoilla. 1. 9. 1962 hän siirtyi osto-osastolle varastotarkkailijaksi. Tehtäviensä ohessa hän on toiminut myös tuntiopettajana tehtaan konepajakoulussa vv. 1953—1959. Hyvinkään—Karkkilan Rautatien konepajaosasto on v:sta 1948 lähtien turvautunut hänen asiantuntemukseensa liikkuvan kaluston korjaus- ja kunnossapitotehtävissä. Lisäksi hän on vapaa-aikoinaan Karkkilan Työväenopiston pyynnöstä pitänyt useita kattiloiden hoitoa ja öljylämmitystä käsitteleviä kursseja. Luottamustehtävistä mainittakoon mm. Karkkilan Yhteiskoulun johtokunnan puheenjohtajan tehtävät. Innokkaana filatelistina hän oli mukana v. 1951 perustamassa Karkkilan Postimerkkikerhoa, jonka sihteerinä ja johtokunnan jäsenenä hän toimi usean vuoden ajan. Jatkosotaan hän osallistui kersanttina.

Kymintehdas ensimmäiseksi lentopallomestariksi

Hieman kokeilumielessä, mutta kuitenkin lujassa kilpailuhengessä käytiin tiukka selvittely yhtiön eri tehtaiden välillä miesten lentopalloliusa. Sarjaan ilmoittautui mukaan heti 7 joukkuetta Juantehtaan kuitenkin luopuessa jatkosta sarjan puolivälissä. Karkkila, Kymintehdas, Heinola, Halla, Salo ja Voikkaa olivat mukana loppuun saakka ja 15.—16. 9. suoritettiin loppumarkkinat Karkkilassa. Kymintehdas selviytyi puhtaalla pelillä mestariksi ja hieman yllättäen valtasi Heinola toisen tilan ennen Voikkaata ja Karkkila. Sarja osoittautui varsin onnistuneeksi ja osoitti sopivaisuutensa erityisesti eri suuruisten tehtaiden kilpailumuotona.

Sarjan ratkaisuoottelut käytiin oikeastaan jo aivan alkuvaiheissa, sillä Voikkaa ja Kymintehdas vierailivat Heinolassa ottelemassa sikäläistä Högforsin tehdasta vastaan. Sekä Voikkaa että Kymintehdas joutuivat tuleen kovin varamiehisiin joukkuein ja niinpä Heinolan yllätysjoukkue olikin viedä voitot molemmista otteluista. Kuitenkin Kymintehtaan 'kakkosjoukkue' — parhaat pelaajat olivat seurajoukkueen mukana maa-kuntasarjassa — hävisi aluksi 12—15 ja 4—15, mutta ryhdistäytyi sitten ja korjasi loput erät 15—9, 15—7 ja 15—4 ja siis kokonaisvoiton 3—2. Voikkaa sensijaan sai tunnustaa Heinolan paremmaksi luvuin 3—2.

Juantehtaalla 'markkinoitiin' kesä—heinäkuun vaihteessa. Ottelut päättyivät seuraavasti: Salo—Juantehtas 2—0, Karkkila—Juantehtas 2—0, Karkkila—Salo 2—0, Heinola—Juantehtas 2—0, Heinola—Salo 2—1 ja Heinola—Karkkila 2—1. Varsinkin kaksi viimeksi mainittua ottelua muodostuivat hyvin tasaväkisiksi ja jännittäviksi. Markkinoiden parhaaksi osoittautui siten Heinola 6:lla, Karkkila 4:llä ja Salo 2:lla pisteellä. Isäntätehtas jätettiin puille paljaille.

Hieman pienemmät markkinat käytiin Hallassa, koska Juantehtas yllättäen luopui sarjasta pelaajavaikeuksien vuoksi. Isäntätehtaan lisäksi Kymintehdas ja Voikkaa olivat mukana. Kymintehdas oli parhaalla yhdistelmällään mukana ja tulos sen mukainen. Voikkaa ja Halla katuivat 2—0 ja Voikkaa vuorostaan selviytyi Hallasta 2—0. Heinola oli myös käynyt rökittämässä Hallan 2—0.

Viimeiset ottelut käytiin syyskuun puolivälissä Karkkilassa suunnistus-kilpailujen yhteydessä ja mukana olivat Kymintehdas, Salo, Voikkaa, Halla ja Karkkila. Tällä suoritettiin yhteensä 6 ottelua ja kamppailut päättyivät numerollisesti selviin lukuihin, vaikkei näin todellisuudessa ollut asian laita. Kymintehdas ja Voikkaa häärivät voittajina kaikissa otteluissaan ja tämä tiesi myös

Yhtiön ensimmäinen lentopallomestari Kymintehdas hankkimassa voittoa Salosta. Kymintehtalaiset vas. Taisto Ruusunen, Aarno Uronen, Jouko Salmi, Lasse Andersson, Markku Vatto ja Matti Qvick.



sitä, että Kymintehdas vei lopullisesti mestaruuden ja Voikkaa selviytyi kolmanneksi. Heinola oli jo aikaisemmin lunastanut toisen tilan, sillä sitä rasitti vain häviö Kymintehdalle. Ottelut päättyivät seuraavasti: Kymintehdas—Karkkila 3—0 (15—10, 15—2, 15—5), Kymintehdas—Salo 3—0 (15—10, 15—9, 15—6), Voikkaa—Salo 3—0 (15—3, 15—11, 15—5), Voikkaa—Karkkila 3—0 (15—9, 15—11, 15—9), Karkkila—Halla 3—1 (15—6, 15—3, 13—15, 15—13), Salo—Halla 3—0 (15—4, 15—0, 15—6). Sarjan lopullinen järjestys: 1) Kymintehdas 10 pist. (Lasse Andersson, Matti Qvick, Aarno Urhonen, Taisto Ruusunen, Jouko Salmi, Markku Vatto, Mauri Nygren ja Lasse Lieri), 2) Heinola 8 pist., 3) Voikkaa 6 pist., 4) Karkkila 4 pist., 5) Salo 2 pist., 6) Halla 0 pist. Juontaan ottelut mitätöitiin.

Yhtymän suunnistus- mestaruuskilpailut

Yhtiön tämänvuotiset suunnistusmestaruudet ratkottiin Karkkilassa. Osanottajia oli neljältä tehtaalta yhteensä 34, joista 24 juoksi matkan loppuun. Ratamestarina toiminut Olli Hirvonen oli laatinut onnistuneen 8,5 kilometrin pituisen nelirastisen radan Karkkilasta pohjoiseen sijaitsevaan Antiaisten maastoon. Samalla kartalla oli vuonna 1960 pidetty Suomen mestaruuskilpailut ja karttaa painettaessa oli enimmät linjat jätetty pois, mikä yhdessä pitkien rastivälien ja raskaan maaston kanssa teki radasta tarkkuutta vaativan. Varsinkin kaksi ensimmäistä rastiväliä tuottivat vierailijoille vaikeuksia. Isäntätehdas osoitti etevämmytensä viemällä neljä ensimmäistä sijaa henkilökohtaisessa kilpailussa ja myös joukkuevoiton ennen viime vuoden mestaria Voikkaata. Loistavassa syyssäässä suoritettujen kappailun kruunasivat Antiaisten leirirannassa käyty jälkipeli ja sunnuntaiamuna jaetut komeat Karkkilan omaa tuotetta olevat palkinnot.

Suunnistuskilpailun tulokset muodostuivat seuraaviksi: 1) Jouko Mäkelä, Karkkila 1.12.27; 2) Aarne Väli-Klemelä, Karkkila 1.16.27; 3) Ari Moilanen, Karkkila 1.20.20; 4) Veikko Kanta-Oksa, Karkkila 1.22.06; 5) Lasse Jyräs, Voikkaa 1.28.32; 6) Ensio Erkinharju, Kymintehdas 1.38.30;

7) Pertti Värjä, Kymintehdas 1.51.11; 8) Keijo Jokiranta, Voikkaa 1.57.24; 9) Yrjö Kekki, Kymintehdas 1.58.40; 10) Kyösti Kallonen, Voikkaa 1.59.05; 11) Pauli Kastinen, Heinola 2.01.04; 12) Antero Taskinen, Voikkaa 2.01.17; 13) Juha Härmänsuo, Heinola 2.04.06; 14) Hemmo Kinnunen, Heinola 2.05.20; 15) Keijo Holopainen, Voikkaa 2.05.37; 16) Antero Pokki, Kymintehdas 2.09.45; 17) Kauko Liljegren, Karkkila 2.11.18; 18) Pauli Vehmassalmi, Voikkaa 2.13.27; 19) Mauri Luoto, Kymintehdas 2.17.08; 20) Viljo Piriä, Kymintehdas 2.25.22; 21) Asko Huvinen, Heinola 2.34.01; 22) Auvo Lindgren, Karkkila 2.34.09; 23) Unto Aalto, Karkkila 2.35.01; 24) Teuvo Liukkonen, Karkkila 2.42.12. Joukkue tulokset: 1) Karkkila 78 pistettä, 2) Voikkaa 55 pistettä, 3) Kymintehdas 49 pistettä, 4) Heinola 27 pistettä.

Jatkoa sivulta 19

Käyttämätön kone ruostuu, samoin harjoittamaton elimistö. Nytkään ei ole myöhäistä, kunhan ensin myönämme itsellemme liikunnan hyväksi ja järkeväksi terveydenhoidoksi — ja toimeen tartumme. Ulkoilulla ja kotivoimistelulla voisimme aloittaa, ne sopivat kaikille. Rekki ja renkaat ovat halpoja välineitä kotiin ja työpaikoille selän oikaisemiseksi. Tähän kelpaavat aluksi vaikkapa tikapuutkin. Vatsakkaalle on neuvoni hankkia tarpeeksi kookas seinäpeili. Oman alastoman kokokuvan tarkastelu voi olla mieliin painuva elämys.

Jokainen meistä varmaan haluaisi elää vanhaksi ja pysyä terveenä ja hyväkuntoisena. Mutta meidän ei pitäisi sulloa ainoastaan enemmän vuosia elämäämme, vaan pikemmin enemmän sisältöä elinvuosiimme. Liikunnassa, sen monissa eri harrastusmuodoissa, piilee elämän ehtymätön voima ja stimulanssi. Liikunta on harjoittajalleen aina ja joka paikassa täysin ilmaiseksi saatavissa. Tämä on harvinaista nyky-aikana, jolloin kaikkia toimintoja pyritään mittaamaan rahalla. Ehkäpä juuri helppoutensa takia on liikunnan aate menettämässä kiinnostustaan yleisössä. Näin ei saisi käydä. Vastaan kannattaa pyrkiä jo yksin oman terveytemme vuoksi — saati sitten hyväksi esimerkiksi toisille.



Yhtiön hiihtomestari Keijo Hokkanen Voikkaalta kartanjakopaikalla suunnistuslenkkiä aloittamassa

Selän kuntouttamis- liikkeitä

Päinmakuu:

1. Kädet pitkin kylkiä ja selän taivutus taakse.
2. Kädet niskassa, selän taivutus taakse, b) taivutus vieden kädet suoriksi vuoroin sivulle ja takaisin niskaan.
3. Kädet selän takana ristissä taivutus vasemmalle ja oikealle, b) sama kädet niskassa.
4. Jalan nosto ylös, vienti toisen jalan yli ristiin ja alas.

Konttausasento:

5. Vastakkaisen käden ja jalan nosto ylös, b) vienti sivulle ja takaisin.
6. Kädennosto vaakasuoraan sivulle ja kierto siten, että käsi osoittaa kohti kattoa.
7. 'Kissanselkä ja notkoselkä'.

Selinmakuu:

8. Kädet pitkin kylkiä kämmenet alaspäin, rinnan nosto ylös.
9. Polvet koukussa ja jalkapohjat alustassa, lantion nosto ylös.
10. Kädet pitkin kylkiä, lantion kierto vasemmalle ja oikealle.

Riippuminen tangossa, puolapuilla tai renkailla 1—2 minuuttia päivässä oikein ja venyttää selän tehokkaasti.

Toimituksen tuolilta

Lehdellemme on usealta taholta esitetty toivomuksia, että jatkaisimme tehtäisiin ja tehdasyhdyskuntiin liittyvän perimätiedon julkaisemista. Vuosien varrella sellaista aineistoa onkin kertynyt runsaasti ja osa siitä on nähnyt päivänvalon lehtemme palstoilla. Sellaisissa muistelmissa on aitoutta ja tuoreutta siitä huolimatta, että tarinoidaan vanhoista asioista. Niillä on myös kestävämpää arvoa kuin hetkellisen makupalan tarjoaminen lukijalle. Ne tallentavat tarkasti nähtyjä kuvia menneisyydestä, omakohtaisesti elettyä tietoutta tuleville polville ja palvelevat viime kädessä tieteellistä tutkimustakin. Siten ne eivät ole yksistään hupaisia tarinoita ja erikoisuudellaan kiinnostavia, kuten monet ehkä luulevat, vaan niiden arvo ajan mukana yhä vain kasvaa.

Lehdellämme on ollut onni saada ystävikseen tuollaisia perinteen taitajia. Sellainen kyky on näet vain harvoilla. He ovat poikkeuksellisen hyvämuistisia ja heillä on ollut luontainen kiinnostus nuoruusaikansa elämänmenoa ja ihmisiä, varsinkin vanhoja kohtaan. He ovat olleet valppaita tarkkailijoita ja siksi tapaukset, ihmiset, olot ja tavat ovat painuneet heidän mieleensä. Siten heillä on talletettuna elämänsä varrelta sellaista tietoa, josta useimmilla kanssaihmisillä, samoissa oloissa eläneillä, on säilynyt muistissaan vain hämärä, epämääräinen kuva.

Parhaita kuusaalaisia perimätiedon taitajia, joita meillä on ollut onni tavata, oli mestari Hugo Nikula-vainaa. Hänen kuvauksissaan oli suorastaan tuollaista tieteen-

omaista luotettavuutta ja tarkkanäköisyyttä esityksen elävyyden siitä kuitenkin kärsimättä. Sulo Armas Saastamoisen kertomus vanhoista Kuusaan kasarmeista ja karsamilaisista, joka julkaistiin lehtemme viime numerossa, oli malliesimerkki siitä, miten omakohtaisista kokemuksista, kun asianomaisella on ollut elävää harrastusta tuota miljöötä ja kanssaihmisistä kohtaan, syntyy tarkka ja mielenkiintoinen yhteiskunnallinen kuvaus.

Tässä numerossa Lauri Mankki kertoo meille humoristisen tarinan Antti Kopasta ja patruuna Selinistä. Aito humoristisuus taisikin kukkia entiseen aikaan rehevämmin kuin nykyisin. Elämä oli muuten ankeampaa ja kovempaa, mutta yksitoikkoisesta arkipäivästä, kanssaihmisistä ja parhaassa tapauksessa myös omasta itsestään löydettiin humoristisia piirteitä, joka oli kuin mannaa leivän ja silakan rinnalla. Rikas kansankieli oli sinänsä omiaan tarjoamaan elämälle leikillisiä viivahteita. Siitä on Antti Kopankin murretarina hyvänä esimerkkinä.

Kansan suussa syntyi myös sananparsia, jotka olivat sattuvia. Niinpä Lauri Mankki mainitsee erään sellaisen Antti Koppaan liittyvän. Mielellä oli erityinen kiintymys Keltin kylään ja siellä hän oman kertomansa mukaan kävi usein "asian kuulossa". Siitä vakiintuikin seudulla sananparsi: "Asian kuuloon niin kuin Koppa Kelttiin". Mankki kertoo, että sen yhä vielä joskus kuulee. Kopan muisto on tallennettu pysyvämmälläkin tavalla. Kunnanpelolla on nimittäin erään kadun nimenä Kopantie.

Taito sananparsien synnyttämiseen ei ole vielä kukaan kokonaan kuollut. Kansan rikkaasta mielikuvituksesta niitä putkahtaa jatkuvasti esiin. Joskus niissä saattaa olla sellaista ajankohtaisuutta ja suorasukaisuutta, että on paras antaa niiden hieman vanhettua, noin niin kuin patinoitua, ennen kuin ne merkitään aikakirjoihin ja julkaistaan.

Hyvät lukijat. Jatkamme mielellämme vanhan perinteen tallenta-

mista. Kenties joskus saadaan syntymään oikein kirjakin, jossa tehdasseutumme vaiheita selvitellään sosiaalishistoriallisessa valossa ja sellaista kirjaa kirjoitettaessa perimätieto tarjoaa arvokasta apuaan. Sellaisen julkaisun tämän seudun historia ja menneet polvet kyllä ansait-sisivat.

Joka päivä luonnollisesti luodaan uutta historiaa, toisinaan enemmän toisinaan vähemmän. Tehtaittemme ja koko paikkakuntamme kannalta katsottuna tämä ajankohta on erityisen merkittävä. Rakennetaanhan parhaillaan uutta suurta tehdasta ja kaiken lisäksi aivan uuteen paikkaan, neitseelliseen Kuusanniemeen.

Sieltä puiden lomasta pilkottaa jo kiiltävä savupiippu. Savupiiputhan ovat nykyään muuttuneet tuollaisiksi kirkkaiksi peltitorviksi. Tämä Kuusanniemen ensimmäinen piippu on kuitenkin vasta vähän niin kuin leikittelyä. Kyllä sieltä kohta alkaa näkyä sellaisia rakennusmassoja, että nämä ensimmäiset aikaansaannokset jäävät niiden taakse kätköön tehdasta kauempaa katseltaessa.

Mieleen palautuvat kuvat, jotka kertovat Kuusankoskesta vuodelta 1872. Silloin rakentajat tulivat tänne ensimmäisen kerran ja kävivät koskemattoman luonnon kimppuun. Se tehtiin silloin luontoa säälimättä ja siksi noissa kuvissa onkin eräänlaista autiuden tuntua. Nyt on käyty dynamiitin ja konejättiläisten kanssa Kuusanniemen kimppuun ja jälkeä on myös syntynyt, mutta suhtautuminen luontoa kohtaan on sitenkin aivan toisenlaista kuin yhdeksän vuosikymmentä sitten. Jokainen puu, joka ei ole tiellä, säästetään ja muutenkin luonnonvaraisuus säilytetään kaikkialla ympäristössä, missä se vain on mahdollista. Varmaan Kuusanniemen tehtaasta sen valmistuttua ei tulekaan nähtävyyttä ainoastaan pelkkänä tuotantolaitoksena, vaan se tulee olemaan sitä myös sijaintinsa ja tehtaaseen välittömästi liittyvän luonnon puolesta.

T u o m o

