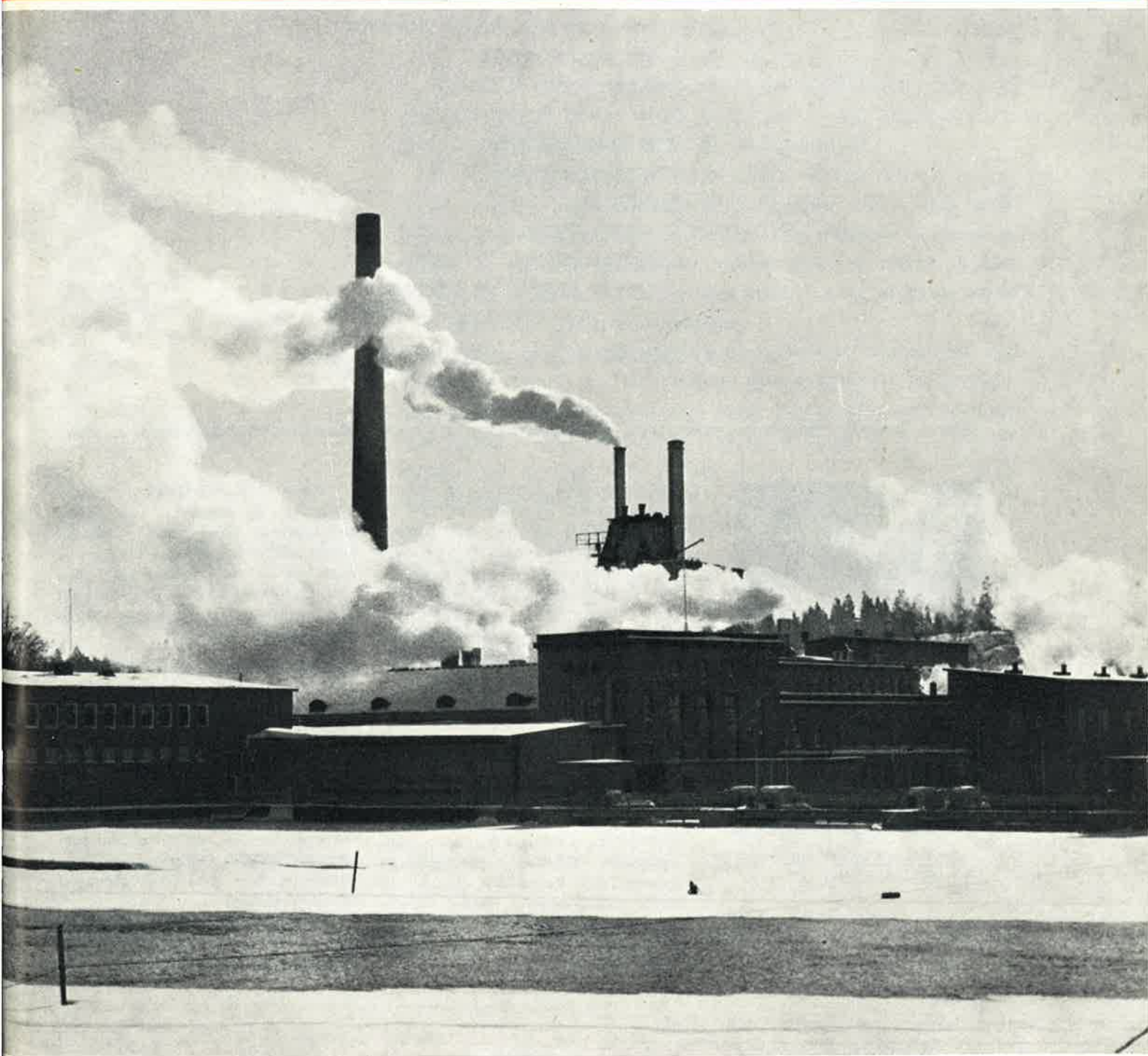


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Vuorineuvos K. E. Ekholmin joulu- ja uudenvuoden tervehdys
- 2 Pastori Edvin J. Laurema: Jouluna 1962
- 4 1 800 osanottajaa työturvallisuuspäivillä Kuusankosken tehtailla
- 10 Työnopestajain koulutusta Kymin selluloosatehtaalla
- 13 Koneellista tietojen käsittelyä reikäkorttikeskuksesta
- 16 Dipl. ins. Jaakko Lautjärvi: Paineputkien valua Högforsin Tehtaalla
- 18 Salonen tehtaassa valmistuu yli 30 000 venttiiliä viikossa
- 20 Högforsin konepajakoululaiset harrastavat näyttötehtävää
- 21 Ensiapu- ja väestönsuojelukurssi Karkkilassa
- 21 Karkkilalaiset polkuretkellä
- 22 Juankosken kirjasto 100-vuotias
- 24 Kuusankoskella kohennetaan kuntoa
- 29 Urheilukauden päättäjäisiä
- 30 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 30 Merkkipäiviä

Takakannen sisäsiivu:

Voikkaalaiset vaalivat VPK-perinteitä

Teollisuuden palopäälliköitä Voikkaalla

Kuljetusosaston autonkuljettajat voitokkaita AK:n kilpailuissa

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Talviasuinen Kymintehdas kuvattuna Ekholminsillalta

Kuusankosken tehtailla on syksyn kuluessa jaettu valistusta ja annettu ohjausta kahdessa tärkeässä asiassa: tapaturmantorjunnassa ja fyysisen kunnan kohentamisessa. Työturvallisuuspäivien ohjelman läpivieminen kesti tällä kertaa kaksi viikkoa, mutta niinpä työpaikkatilaisuuksia ja myös osanottajia oli enemmän kuin aikaisemmin. Odotamattoman innostuneen vastaanoton sai osakseen myös kuntoviikko, jonka pääteemana oli ennen kaikkea selän kuntouttaminen ja kunnossa pitäminen. Siihen on olemassa yksinkertainen keino: rentona riippuminen ja helpon liikesarjan tekeminen joko renkaissa tai reikissä. Osastoilla on jo puolensataa rengasta tai reikkiä, jotka tarjoavat mahdollisuuden tällaisen kuntovoimistelun suorittamiseen. Kuntoviikon aikana istutettiin yhtiöläistemme mieliin monella muullakin tavoin liikunnan välttämättömyyttä kuntoamme, ryhtymme ja terveytemme vaalijana.

Tehtaittemme monipuolinen koulutusohjelma on saamassa uusia tehokkaita piirteitä. Lehdessämme kerrotaan Kymin selluloosatehtaalla kehitetystä ja toteutetusta koulutusohjelmasta, joka tarkoittaa ennen kaikkea työnopestajain kouluttamista ja uusien miesten ohjaimista työtehtäviinsä.

Pääkonttorimme kirjanpito ja metsäosasto ovat saaneet avukseen reikäkorttikeskukseen nopeine tietojen käsittelykoneineen.

Högforsin Tehtaalla on alettu valaa paineputkia vesijohtotarkoituksiin. Salonen tehtaalla on tuotanto jatkuvasti kasvanut ja viennin osuus ilahduttavasti suurentunut. Tehtaan konttori pääsee pian vanhoista ahtaista suojista uuteen konttorirakennukseen, joka liittyy siipiosana konepajahalleihin.

Juankosken sivistyselämän 100-vuotisjuhlien sarjaa on jatkettu juhlamalla täällä kertaa 100-vuotiaasta kirjastosta.

Hyvät yhtiöläiset

Yhtiömme viime vuosikertomuksessa mainitsin, että vuoden 1961 jälkipuoliskolla alkanut metsäteollisuuden vientimarkkinoiden heikkeneminen näytti kuluvan vuoden alussa yhä ilmeisemmältä ja ettei merkkejä käänteestä parempaan päin ollut havaittavissa. Tämä pessimistinen arviointini oli valitettavasti oikea. Yhtiömme on joutunut tämän vuoden aikana tuntuvasti rajoittamaan sanomalehtipaperin ja selluloosan tuotantoaan, minkä lisäksi näiden tuotteiden hinnoissa on tapahtunut laskua. Pakolliset tuotannon rajoitukset ovat tuntuneet sitäkin ikävämmltä, kun tehtaittemme uusituilla ja laajennetuilla koneistoilla olisimme päässeet hyvien suhdanteiden vallitessa ennätyslukuihin.

Puunjalostusteollisuuden markkinoiden huonontuminen on tietenkin samalla tavoin koskenut koko maamme tämän alan teollisuutta ja samansuuntainen on kehitys ollut muissa pohjoismaissa. Paperi- ja selluloosateollisuuden tuotantokyky on viime vuosina lisääntynyt arvioitua kulutusta nopeammin ja vie aikansa, ennen kuin tasapaino jälleen saavutetaan.

Kenties useat yhtiöläisistämme eivät ole edes huomanneet, että tuotannon vauhtia kahden päätuotteen kohdalla on jouduttu hidastamaan. Onneksi yhtiömme muut tuotantolaitokset ovat voineet käydä normaaliin tapaan. Työllisyystilanne on siten pysynyt kutakuinkin tyydyttävänä, joskin siirtoja toisiin työtehtäviin on Kuusankosken tehtailla ollut pakko suorittaa, kuten aina tapahtuu jouduttaessa supistamaan tuotantoa. Vilkas rakennustoiminta on osaltaan helpottanut tilannetta.

Hyvät yhtiöläiset! Esitän teille parhaat kiitokseni kuluneesta vuodesta ja toivotan hyvää joulua ja menestystä alkavalle vuodelle. Lämmin joulu- ja uudenvuoden tervehdykseni myös eläkeläisillemme.





Jouluna 1962

Pimeänä aikana valaisevat tuhannet sähkölamput ja monet kirkeaat valotornit Yhtiön tehdasalueita. Jouluna pystytetään kirkeilla sähkölampuilla koristettuja kuusia tehtaan rakennusten eteen ja selluloosan torneihin. Tahdotaan julistaa kaikille, että nyt on tullut joulu — suuri valon juhla. Ei tahdotaisi kenenkään jäävän tämän ihanan sanoman ulkopuolelle.

Niin, joulu on todella suuri valon juhla keskellä vuoden pimeintä aikaa. Jeesus — Joulun Herra on sanonut: Minä olen maailman valkeus, joka minua seuraa, hänellä on oleva elämän valkeus.

Mitä merkitsee valkeus? Se merkitsee samaa kuin tosiasioissa eli realiteeteissa eläminen.

Otamme esimerkin hyvin läheltä. Suuret tehdaslaitokset voivat menestyksellisesti toimia vain, jos tehtaan johto ja henkilökunta tuntevat tarkoin kaikki tuotantoon liittyvät tosiasiat. Kunnollisen ja taloudellisesti kannattavan paperin ja selluloosan valmistaminen ei onnistu arvailujen ja kuvittelujen varassa. Täytyy tietää ja ottaa huomioon kaikki tosiasiat eli realiteetit ennenkuin voidaan saada aikaan kunnollista tuotetta. Voimme sanoa, että tehtaan väki tässä asiassa elää 'valossa', tosiasioissa.

Jeesus nimittää itseään maailman valkeudeksi. Maailmalla tarkoitamme ihmiskuntaa — koko ihmissukua ja jokaista yksityistä henkilöä. Jeesus on siis Sinun ja minun elämäni valkeus eli tosiasioitten tuoja. Jeesus syntyi ihmisten keskelle kertomaan heille koko totuuden Jumalasta ja Hänen suunnitelmistaan. Mistään muusta lähteestä kuin tästä emme saa totuudellisia tietoja. Jeesus on tie, totuus ja elämä.

Meillä saattaa olla aivan väärä käsitys asioista. Eräs väärä kuva, jonka vallassa tavallisesti elämme, on kuva meistä itsestämme. Millaisina pidämme itseämme? Tavallisesti pidämme itseämme hyvinä ja onnistuneina. Voimmepa olla paljon onnistuneempia kuin jotkut muut. Mitä sanoo Raamattu ihmisestä? Kaikki ovat kelvottomia, kaikki ovat poikenneet pois, kaikki ovat Jumalan

kirkkautta vailla, ei ole yhden yhtäkään, joka tekee sitä, mikä on otollista Jumalalle!

Jumala ei siis hyväksy ainuttakaan ihmistä sellaisenaan. Jumala ei hyväksy Sinua eikä minua. Joskus meille on kyllä sanottu, että Jumala hyväksyy ihmisen sellaisena kuin hän on. Tälle ei löydy Raamatussa mitään perustetta. Tämä on eräs 'valkeus', jonka Jeesus meille ilmoittaa.

Kun Jeesus kastettiin Jordanilla ja kun Hän kirkastui vuorella, kuulivat Hänen seuralaisensa äänen taivaasta: Tämä on minun rakas poikani, johon olen mielistynyt, kuulkaa häntä. On yksi virheetön, jonka Jumala hyväksyy. Hän syntyi Pyhästä Hengestä. Jeesus ei koskaan tehnyt syntiä, ei rikkonut Jumalan tahtoa ja toteutti elämässään Jumalan tahdon aina ristin kuolemaan asti.

Jumala hyväksyy Jeesuksen mutta ei meitä. Tämä on totuutta!

Minkä tähden Jeesus syntyi ihmiskunnan keskelle? Hän tuli pelastamaan ihmisen tämän toivottomasta tilasta. Jeesus on tullut pelastamaan Sinut ja minut. Jouluevankeliumissa kerrotaan, että taivas aukeni paimenille Beetlehemissä keskellä pimeintä yötä ja enkeli ilmoitti: Teille on tänään syntynyt Vapahtaja.

Jouluna syntyi meille Vapahtaja. Ilman Vapahtajaa me hukumme. Jokainen, joka ottaa vastaan Jeesuksen, jokainen jonka elämään Jeesus saa tulla hengessä asumaan, pelastuu kuolemasta. Meidän tulee antautua Jeesukselle ja totella häntä. Ulkopuolella Jeesuksen ei ole mitään pelastusta. Juuri tätä tarkoittaa Jeesus sanomalla: minä olen maailman valkeus. Joka ottaa vastaan Jeesuksen ja jossa Jeesus asuu, hän siirtyy pimeydestä valkeuteen. Tällaisen ihmisen ja vain tällaisen Jumala hyväksyy.

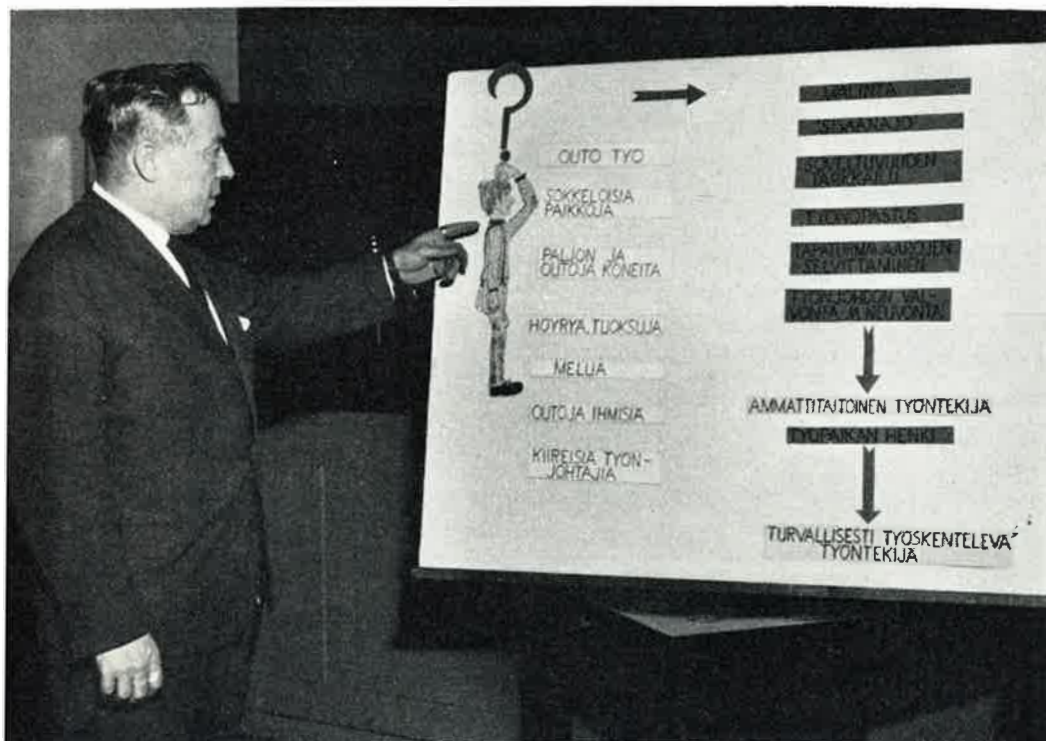
Jeesus on sovittanut meidän elämämme Jumalan kanssa. Jeesus antaa meille anteeksi. Koko elämä voi jatkua vain anteeksiantamuksen perusteella. Kodissa joudutaan joka päivä pyytämään ja antamaan anteeksi. Vain siten voivat kodin jäsenet jatkaa yhteistä elämää saman kurkkihirren alla.

Jouluna me voimakkaalla tavalla koemme, että Jeesus rakastaa meitä. Kaikilla on hyvä olla. Kaikki tahtovat antaa lahjoja toisilleen. Jouluna unohdetaan erimielisyydet ja toivotetaan toisille iloa ja rauhaa. Kenen sydämessä asuu Jeesus henkensä kautta, hänen on todella hyvä olla. Hänen sisimmässään asuu ilo ja kiittollisuus. Jumala on hyvä. Jumala ei ole vain kaukainen kuviteltu olento, vaan joka hetki ihmisessä vaikuttava ja elämää antava taivaallinen Isä.

Tänä jouluna saamme elää monenlaisen ulkonaisen hyvyyden keskellä. Liikkeiden hyllyt ovat täynnä tavaraa. Kansamme saa elää ulkonaisen rauhan merkeissä. Joulupalot kirkkaana loistavat keskeillämme. Kunpa tänä jouluna myös Jeesus löytäisi tien Sinun sydämeesi. Silloin on todellinen valkeus tullut keskellemme.



Edvin J. Laurema



Turvallisuuspäivien pääpuhuja dipl.ins. Olavi Saarinen selvittelee uuden työntekijän ongelmaa työturvallisuuden kannalta

1800 osanottajaa työturvallisuuspäivillä Kuusankosken tehtailla

Kuusankosken tehtaiden marraskuussa pidettyjen työturvallisuuspäivien ohjelma oli laajempi kuin koskaan aikaisemmin. Kaikkiaan järjestettiin 18 työpaikkatilaisuutta, minkä lisäksi turvallisuustoimikuntien jäsenet sekä Kymintehtaalla että Voikkaalla viettivät illan turvallisuuskysymysten merkeissä. Näissä tilaisuuksissa oli mukana yhteensä 1 800 henkeä, mitä on pidettävä vakuuttavana osoituksena yhtiöläistemme valppaasta harrastuksesta ja myönteisestä asenteesta turvallisuustyötä kohtaan. Monet yövuorolaisetkin keskeyttivät vapaa-aikansa ja saapuivat osastolle saamaan työturvallisuusvalistusta.

Työpaikkatilaisuudet

Aikaisemmin saatujen kokemusten mukaisesti työpaikkatilaisuuksien

ohjelma oli hyvän suunnittelun ja ennakkojärjestelyjen ansioista saatu keskitetyksi puoleen tuntiin. Lyhyestä ajasta huolimatta ohjelma sisälsi tervehdyssanat, ytimekkään työturvallisuusaiheisen puheen, kuvin havainnollistetun esimerkin jostakin osastolla sattuneesta tapaturmasta tai varotoimenpiteistä, opetuselokuvan sekä päättäjäissanat. Kunkin osaston omaa työturvallisuutta valaisevat esimerkit oli valittu erityisen huolellisesti ja kuva-aineiston hankkimisessa oli nähty paljon vaivaa. Myös 'oman väen' esiintyminen näiden havaintoesimerkkien selvittelyssä ansaitsee täyden kiitoksen.

Eri osastojen työpaikkatilaisuuksissa pitivät avauspuheen seuraavat: Kymintehtaalla: selluloosa-tehtaalla käyttöpäällikkö Lars Ståhlström, rakennusosastolla osas-

topäällikkö Unto Viherlaiho, paperitehtaalla käyttöpäällikkö Lennart Gräsbeck, korjauspajalla korjausinsinööri Lauri Kaira, klooritehtaalla käyttöpäällikkö Krister Brommels, kuljetusosastolla kuljetuspäällikkö Antero Ahola, höyryosastolla käyttöinsinööri Aimo Lahti ja sähköosastolla käyttöinsinööri Nils Myrberg; Voikkaalla: paperitehtaalla ja puuhiomolla teknillinen johtaja T. Z. Wiklund, korjauspajalla korjausinsinööri Matti Sampolahti, selluloosa-tehtaalla käyttöinsinööri Sture Hansen, rakennusosastolla osastopäällikkö Matti Jankeri, karbiditehtaalla dipl. ins. Edvard Rautalin, kuljetusosastolla kuljetuspäällikkö Antero Ahola, höyryosastolla käyttöinsinööri Bertel Myrreen ja sähköosastolla käyttöinsinööri Krister Sandell, ammattikoulussa turvallisuustarkastaja Harry Varhomaa ja Kouvolan Kirja- ja Kivipainossa johtaja Valter Hiltunen. Päättäjaispuheita pitivät sosiaalipäälliköt Åke Launikari, Veikko Salander ja Torsten Nylund sekä turvallisuustarkastaja Harry Varhomaa.

Dipl. ins. Olavi Saarinen Teollisuus-Tapaturmasta piti työpaikkatilaisuuksissa puheen mainiten seuraavaa: On erittäin ilahduttavaa, että turvallisuustyön alalla on päästy rehelliseen ja ennakkoluottomaan yhteistoimintaan teknillisen johdon, työnjohdon ja työntekijöiden kesken. Tämän pääasiasa turvallisuustoimikuntien puitteissa tapahtuvan yhteistyön tulokset näkyvät monin tavoin työpaikoillamme. Siellä missä tätä vapaaehtoista turvallisuustoimintaa on harjoitettu kauan ja järjestelmällisesti, kuten on laita Kuusankosken tehtailla, voidaan tulokset havaita

myös tapaturmatilastoissa. Onkin mielihyvin todettava, että tapaturmatilanne Kuusankosken tehtailla on viime aikoina ollut erittäin hyvä, muutamilla osastoilla kuten klooritehtaalla, Kymin korjauspaikalla, Kymin paperitehtaalla ja Kymin selluloosatehtaalla suorastaan erinomainen.

Saavutettuja tuloksia ei kuitenkaan ole syytä jäädä kauaksi aikaa ihailemaan. Tapaturmantorjuntatyö on nimittäin luonteeltaan sellaista, ettei se milloinkaan tule valmiiksi. Juuri kun luulemme työssämme hyvin onnistuneemme, saattaa tulla takaisku vaikean vahingon tai perättäisesti useiden vahinkojen muodossa.

Meidän on syytä muistaa, että turvallisuustoimikuntien työllä ja yleensä yleisillä ja teknillisillä turvallisuustoimenpiteillä voimme vaikuttaa vain työpaikoillamme vallitseviin olosuhteisiin. Emme pääse käsiksi tapaturmien toiseen osatekijään, ihmiseen, jonka tekemisellä tai tekemättä jättämisellä on tapaturman sattumisessa usein ratkaiseva osuus. Nämä ns. inhimilliset tekijät näyttelevät myös Kuusankosken tehtaitten tapaturmatilastoissa pääosaa.

Mutta toisaalta juuri näihin seikkoihin nykyisin turvallisuustyössä

kiinnitetäänkin erityistä huomiota. Ammattitietoa ja -taitoa koetetaan lisätä esimerkiksi työteknisillä ja muilla kursseilla. Uusien työntekijöiden vastaanotossa ja opastuksessa on työturvallisuudella tärkeä osuus ja eräisiin yleisen turvallisuuden kannalta avainasemassa oleviin ammatteihin valitaan miehet jopa psykologisia testausmenetelmiä käyttäen pyrkimyksenä periaate 'oikea mies oikealle paikalle'.

Mutta vaikka jokainen työ olisi teknillisesti järjestetty mahdollisimman turvallisesti tapahtuvaksi, vaikka henkilökunta olisi mitä suurimmalla huolella valittu ja perusteellisesti työhönsä koulutettu, on tapaturman vaara aina lähellä, ellei koko henkilökunnan asenne työturvallisuuteen ole positiivinen. Ihmisen toimintatavan ratkaisee se, miten hän asennoituu työturvallisuuteen yleensä tai hetkellisesti johonkin työturvallisuutta koskevaan erilliskysymykseen.

Työtapaturman vaara on vain harvoin niin ilmeinen, että se pysyy herättämään ja ylläpitämään itsesuojeluvaiston niin voimakkaana, että tämä vaisto määräisi ihmisen toiminnan. Siihen vaikuttavat muutkin seikat kuten ryhmän asennoituminen työturvallisuuden vaatimiin toimenpiteisiin.

Jos se on myönteinen, omaksuvat uudetkin työntekijät pian turvalliset työskentelytavat. Tässä asennekysymyksessä kokeneilla ammattimiehillä on avainasema, sillä heidän suhtautumisellaan työturvallisuuteen ja heidän toimintatavoillaan on suuri esimerkillinen voima.

Turvallisuustoimikuntien neuvottelutilaisuudet

Turvallisuustoimikuntien neuvottelutilaisuudet, joista toinen pidettiin Koskelassa ja toinen Voikkaan seuratalossa, avasi isännöitsijä Curt Cedercreutz. Hän mainitsi, että teollisuuden harjoittaman sosiaalitoiminnan tärkeimpiä tehtäviä on työturvallisuudesta huolehtiminen. Lainsäädännöllisen turvallisuustyön lisäksi tarvitaan määrätietoista vapaaehtoista toimintaa työturvallisuuden edistämiseksi. Sitä varten meillä on turvallisuustoimikuntaorganisaatiomme, sitä varten järjestämme työturvallisuuspäiviä ja monella muulla tavoin koetamme

Työpaikkatilaisuuksissa osastojen omat miehet selvittelivät omakohtaisia kokemuksiaan tapaturmantorjunnasta. Vas. mestari Paavo Sulanen Kymin höyryosastolta, kiillotuskalanterin käyttäjä Pentti Halinen Kymin paperitehtaalta ja kirvesmies Hugo Kukkonen Voikkaan rakennusosastolta.





tehostaa työturvallisuutta kaikkialla työpaikoillamme ja edistää myös liikenneturvallisuutta.

Tällä vapaaehtoisella toiminnalla emme kuitenkaan saisi paljonkaan aikaan, ellemmme olisi saaneet kaikkia osapuolia: työntekijöitä, mestareita, insinöörejä, sosiaalialan työntekijöitä ja yhtiön johtoa innostumaan tähän tärkeään asiaan. Tuloksellisen turvallisuustoiminnan ehtona onkin vilpittömä ja luottamuksellinen yhteistyö. Ajatelkaamme turvallisuustoimikuntaa: siinä ovat edustettuina teknillinen johto, työnjohto ja työntekijät. Kukin edustaa

oman alansa asiantuntemusta ja kun asiain käsittely tapahtuu asiallisessa ja luottamuksellisessa hengessä, saadaan myös tuloksia aikaan. Puhuja selosti lisäksi tehtaittemme turvallisuustyön viimeaikaisia tuloksia ja toivoi, että näiden turvallisuuspäivien avulla päästäisiin jälleen entistä parempiin tuloksiin.

Teollisuus-Tapaturman suojeluteknillisen osaston päällikkö dipl. ins. R. Saarnio käsitteli valaisevassa esityksessään suurinta tapaturmaryhmää, josta tavallisesti käytetään nimitystä inhimillisten teki-

Turvallisuustoimikuntien yhteisten tilaisuuksien puhujia: vas. isännöitsijä Curt Cedercreutz, dipl.ins. R. Saarnio ja käyttöpäällikkö Krister Brommels

Amerikkalaisen Heindrichin luomalta pohjalta on muodostunut syvään juurtunut käsitys, että kokonaista 85 prosenttia tapaturmia johtuu ihmisestä itsestään. Nykyisin ollaan kuitenkin sitä mieltä, että tapaturma on tavallisesti usean osatekijän aikaansaama ja että ympäristöllä

Kymintehtaan turvallisuustoimikuntien yhteinen tilaisuus pidettiin Koskelassa



on siinä varsin monessa tapauksessa myös osuutensa. Vaaralliset olosuhteet koetetaan tavallisesti ehkäistä ennakolta teknillisten laitteiden tai teknillisluontoisten toimenpiteiden avulla. Tällaisissa tapauksissa me asetumme tavallaan puolustavalle kannalle tapaturma-vaaraan nähden. Nykyaikainen turvallisuustekniikka pyrkii mahdollisuuksien mukaan poistamaan myös itse vaaran muuttamalla menetelmää. Me käymme ikään kuin vaaran kimppuun, suoritamme aktiivisen turvallisuustoimenpiteen. Se on kyläkin vaikeampaa, mutta vie usein pysyväisratkaisuun.

Ihmisen vaarallisten edesottamusten korjaaminen on vieläkin vaikeampaa. Me ihmiset olemme niin erilaisia ja lisäksi me olemme alituisesti vaihtelevien mielentilojen ja mieli-johteiden vaikutusten alaisia. Rauhalliselta ja harkitsevalta työntekijältäkin saattavat joskus 'palaa varokkeet'. Hän menettää mielenmalttinsa ja tällöin hän on

paljon alttiimpi tapaturman vaaralle. Joku saattaa vaarantaa itsensä tukahdetun syyllisyydentunnon vuoksi, joku ehkä potee jonkinlaista alemmuuskompleksia ja yrittää uhkarohkeilla tempuillaan saavuttaa toveripiirinsä hyväksymisen ja päästä mukaan 'porukkaan'. Tunnettuahan on ihmisen halu päästä jonkin toveripiiriin jäseneksi. Jos esimerkiksi uusi tulokas työpaikalla tässä mielessä epäonnistuu, käy hänen elämänsä raskeaksi ja hän alkaa suhtautua ympäristöönsä ja työhönsä penseästi. Tällöin hänelle annetut työselosteet ja ohjeetkin saattavat jäädä tajuamatta. Toisaalta henkilö, joka hyväksytään toveripiiriin, haluaa myös olla toveriensa luottamuksen arvoinen. Luottamus luo varmuutta ja saattaa käydä niinkin, että hän tulee liian varmaksi ja haluaa näyttää toisille, että työ sujuu häneltä kuin vanhalta tekijältä. Tällöinkin voi tapaturman vaara olla lähellä.

Yleensä ihmiset ja varsinkin uudet tulokkaat ovat erityisen alttiita arvostelulle. Jos uusi työntekijä turvallisuusmääräysten mukaisesti ottaa suojalasit nenälleen tai panee suojakypärän päähänsä ja joku van-

ha 'jermu' tälle vähän hymähtää, käy varmaan niin, ettei hän enää toiste näitä suojavälineitä käytä. Hän asettaa mieluummin itsensä alttiiksi tapaturmavaaralle kuin työtoverien arvostelulle. Sanotaan, että sosiaalinen paine — tässä tapauksessa työtoverien — kasvaa voimakkaammaksi kuin ihmisen itsesäilytysvaisto. Täten yksi ainoa osastolla oleva henkilö voi mitätöidä koko turvallisuusohjelmamme.

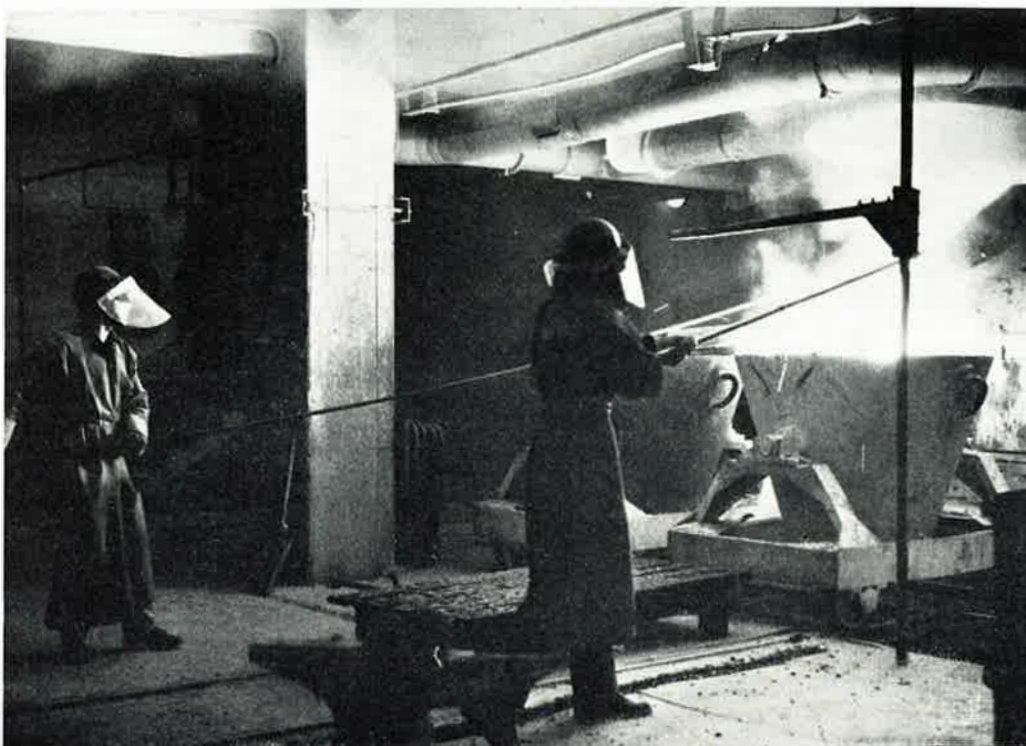
Ihmiset suhtautuvat varauksin myös kaikkeen uuteen. Siksi useat eivät esimerkiksi tahdo oppia uusia työtapoja, vaikka kuinka selitettäisiin, että ne ovat parempia, tehokkaampia ja vaarattomampia kuin ne, joihin he ovat tottuneet.

Yksilön omasta näköpiiristä katsottuna tapaturma on melko harvinaisen tapaus ja useimmat uskovat, ettei tapaturma satu heidän kohdalleen. Riittävän kokemuksen puuttuessa yksilö arvostelee tilannetta ja vaaran mahdollisuutta vain omasta suppeasta näkökulmastaan.

Työturvallisuustoiminnassa meidän olisi pidettävä mielessä kolme seikkaa. Ne ovat: puuttuva tieto työn vaaroista, vajavainen ammatitaito, johon laskemme myös tie-

Voikkaan turvallisuustoimikuntien jäsenet kuuntelemassa dipl.ins. Olavi Saarisen esitelmää





Työpaikkatilaisuuksissa esitettiin osastoon liittyviä tapaturmantorjuntaa esittäviä esimerkkikuvia. Karbidinlaskussa miehet käyttävät henkilökohtaisia suojavälineitä, jotka on suunniteltu ja pääosiltaan valmistettukin karbiditehtaalla.

don työn vaarattomasta suoritustavasta, sekä väärä asennoituminen työhön yleensä ja turvallisuustyöhön erityisesti.

Puuttuvaa tietoa ammattiin kytkeytyvistä vaaroista yritämme poistaa valistuksen ja tiedotuksen avulla. Esimerkiksi sattuneen tapaturman selvittäminen on erittäin tärkeätä. On aina eduksi, jos asianomainen on vielä nuori. Tällöin asia kytkeytyykin läheisesti ammattikasvatukseen. Mitä taasen asentaisiin tulee, ovat ne psykologien mukaan seurauksia olosuhteista ja syvästi juurtuneet alitajuntaamme, mutta perustuvat aniharvoin loogiin johtopäätöksiin. Onneksi asentaita voidaan muuttaa, kunhan ensin pääsemme selville niiden syistä. Niiden löytäminen voi tosin olla

vaikeata, mutta aina kannattaa kuitenkin yrittää. Ihmisen luonnetta emme sen sijaan voi muuttaa, mutta häntä voimme ymmärtää ja siten päästä häntä lähemmäksi. Nämä psykologiset seikat on koetettava pitää mielessä suorittaessamme turvallisuustyötä.

Turvallisuustoimikuntien yhteisten kokousten toisen esitelmän piti dipl. ins. Krister Brommels selostaen tehtaittemme kaasusuojelutoimintaa. Kymin selluloosatehtaan laajentaminen ja selluloosan valkaisun tehostaminen ovat lisänneet vastaavasti kloorin valmistusta ja tällöin myös nestekloorin varastoimistarve on kasvanut. Kloorin käsittelyä ja varastoimislaitteita suunniteltaessa ja rakennettaessa on kaikki teknillisesti mahdolliset toimenpiteet otettu huomioon. Lainsäädäntökin edellyttää näin menetelemään. Laitteet ovat myös jatkuvan huollon ja valvonnan alaisina. Mutta turvallisuuden kannalta on varmakin varmistettava ja sitä varten on laadittu kaasusuojelujärjestelmä hälyttämiseen, muine tar-

peellisine laitteineen sekä toimintasuunnitelmineen.

Kloorikaasun olemassaolo on helppo tuntea, ennen kuin se käy vaaralliseksi. Kloorikaasu on pistävän hajuista ja vaikuttaa ärsyttävästi silmien, suuontelon ja keuhkojen limakalvoihin. Myös tehtaittemme toinen myrkkä rikkidioksidi ärsyttää limakalvoja, joskin sen vaikutus on lievempi kuin kloorin.

Jos yllättäen joudumme kaasun saastuttamalle alueelle, voimme suojautua varsin yksinkertaisin menetelmin. On hengitettävä kostutetun kankaan läpi lyhyin, harvoin vedoin. On tarkattava tuulen suuntaa ja kuljettava vastatuuleen. On mentävä sisälle lähimpään taloon sekä suljettava ikkunat, ovet, pellit ja venttiilit. On pysyttävä rauhallisena ja toimittava harkiten. Nämä yksinkertaiset ohjeet on pidettävä mielessä ja huolehdittava siitä, että myös perheenjäsenet tuntevat ne. Tietämättömyys ja ajattelelmattomuus ovat omiaan synnyttämään paniikkia mahdollisen vaaran sattua.

Suuren kloorivuodon uhatessa tiedotetaan vaarasta tehdasalueella ja sen lähiympäristössä oleville erityisen kaasuhälytysjärjestelmän avulla. Järjestelmään kuuluvat Kuusankosken vesivoimalaitoksella oleva hälytyskeskus, tehdasalueen eri puolille sijoitetut ulkohälyttimet, kellolaitteet ja punaisiin valomerkein varustetut porttihälyttimet sekä tehtaisiin sijoitetut sisähälyttimet, jotka niin ikään on varustettu valo- ja äänimerkein. Tämän hälytysjärjestelmän avulla vaaravyöhykkeellä olevat saavat tiedon vaarasta ja menettelevät ohjeiden mukaisesti. Tehdasalueelle suuntautuva liikenne pysähtyy. Tehdassaleissa pysäytetään tuuletus ja suljetaan ovet sekä ikkunat. Tarpeen tullen seisautetaan myös tuotantokoneisto ja henkilökunta ohjataan suojapaikkoihin, joihin jää-

dään odottamaan kaasusuojelupääl-
likön antamia ohjeita. Klooritehtaan
ja palokunnan suojeluryhmät ryh-
tyvät toimenpiteisiin tilanteen sel-
vittämiseksi etukäteen laaditun
suunnitelman mukaisesti.

Dipl. ins. Olavi Saarinen mainit-
si puheessaan, että tapaturmien
ehkäisytoiminnan on otettava huo-
mioon sattuneista tapaturmista saa-
dut kokemukset. Tapaturmien syi-
den selvittely on siten torjuntatyön
kannalta ensiarvoisen tärkeätä. Jos
tapaturma on johtanut kuolemaan
tai aiheuttanut vakavan tapatur-
man, koetetaan luonnollisesti kaik-
ki tapaukseen johtaneet seikat saa-
da selville, mutta vahingon jäädes-
sä vähäiseksi ei asiaan suhtauduta
yhtä perusteellisesti. Torjuntatyön
kannalta tapaukset ovat samanar-
voiset, putosipa nosturista taakka
paikalla olleen miehen pikkuvap-
paalle tai hänen päähänsä. Kum-
massakin tapauksessa on koetettava
selvittää: miksi taakka putosi ja
miksi mies juuri silloin oli putoa-
mispaikalla.

Selvitellessään tapaturmien erit-
telyssä käytettyä perusluokittelua
teknillisluontoisiin ja inhimillisten
tekijöiden aiheuttamiin puhuja
mainitsi, että vain aniharvoin tapa-
turma on yksiselitteinen. Tavalli-
simmin tapaturma aiheutuu usean
osatekijän sattumanvaraisesta ja
epätavallisesta yhteenkasautumi-
sesta ja sattuma on aina onnetto-
muuksissa mukana. Vaikuttaa kui-
tenkin siltä, että tapaturmien ko-
konaismäärästä vastaisuudessa in-
himillisten syiden aiheuttamat li-
sääntyvät ja teknillisluontoiset vä-
henevät. Esimerkiksi aikaisemmin
yleiset konetapaturmat alkavat jär-
jestelmällisen turvallisuustyön ja
tehokkaiden suojalaitteiden ansiosta
käydä harvinaisiksi.

Erityistä huomiota turvallisuus-
työssä on kiinnitettävä nuoriin työn-
tekijöihin. Tunnettu tosiasia on,
että vähän aikaa työssä olleet ovat

tapaturmille alttiimpia kuin ne,
joilla on usean vuoden työkokemus.
Esimerkiksi Kuusankosken tehtail-
la laaditut tilastot osoittavat, että
henkilö, joka työskentelee ensim-
mäistä vuottaan tehtaassa, on yli
neljä kertaa niin suuressa vaarassa
kuin hänen ammattitaitoinen työ-
toverinsa, jolla on takanaan vähin-
tään viiden vuoden työkokemus.
Tämän takia uutta miestä työhön
sijoitettaessa on otettava huomioon
hänen soveltuvuutensa juuri tähän
tehtävään ja työn opastuksen yh-
teydessä on tarkoin selvitettävä
työhön liittyvät tapaturman vaarat.
Tässä uuden miehen 'sisäänajossa'
lankeaa työnjohtajille tärkein osuus.
On muistettava, että ammattitaidon
puute ei aina ole pääsyy vasta-al-
kajille sattuviin vahinkoihin. Myös
oudolla työympäristöllä ja vierail-
la kanssaihmisillä on oma ja usein
ehkä painavampikin osuus tapatur-
man sattumisessa. Vieraassa ympä-
ristössä uusi työntekijä ei ehkä
aina tajua oikein lyhytsanaisia oh-
jeitakaan. Työnjohtaja saattaa tun-
tua hänestä ankaralta mieheltä,
jolla kaiken lisäksi näyttää aina
olevan kova kiire. Tulokas voi hel-
posti joutua ymmälle ja kun ympä-
rillä olevat vielä erehtyvät virnis-
telemään hänen kömmähdyksilleen,
on hän entistä alttiimpi tapatur-
mille. Näin ei saisi käydä, vaan
työpaikalla olisi kyettävä luomaan
turvallinen ja luottavainen ilma-

piiri, jossa vasta-alkajakin voisi
tuntea olevansa mies oikealla pai-
kallaan ja jossa hän tulisi vakuut-
tuneeksi, että hänen turvallisuus-
destaan huolehditaan.

Ensiopukurssit

Työturvallisuuspäivien ohjelmaan
sisältyivät myös ensiopukurssit, jot-
ka pidettiin Kymintehtaalla ja Voik-
kaalla. Kursseilla oli osanottajia yh-
teensä 76. Terveysisäris Meeri Hi-
manen Teollisuus-Tapaturmasta
toimi kurssien opettajana. Kurssien
ohjelma, joka käsitti 18 tuntia, oli
tiivistä opiskelua ja sitä havainnol-
listettiin rainojen, filmien ja käytän-
nöllisten harjoitusten avulla. Niinpä
harjoiteltiin sitomista, lastoitusta ja
tekohengityksen antamista. Kuus-
ankosken seuratalossa pidetyssä
kurssien päättäjäistilaisuudessa so-
siaalipäällikkö Ake Launikari kiitti
kurssilaisia heidän asiaa kohtaan
tuntemastaan innostuksesta. Poliisi-
miehen näkemyksiä ja kokemuksia
kentällä sattuneista katastrofitilan-
teista kertoi elävästi konstaapeli
Emil Lahtinen tuoden esiin ensi-
avunannon keskeisiä kysymyksiä
sovellettuna käytännön tilanteisiin.
Silmätapaturmat olivat tehtaanelä-
käri Erkki Schoultzin esitelmän ai-
heena. Kahvitarjoilun jälkeen ter-
veyssisäris Meeri Himanen jakoi
kurssilaisille todistukset. Tilaisuus-
den päätteeksi nähtiin filmi 'Pelas-
ta puhaltamalla'.

Ensiopukurssien
päättäjäisistä
vas. lukien
terveysisäris
Meeri Himanen
ja Seija Halme
sekä kurssilainen
Joel Lahtinen
todistustaan
noutamassa



Työnopastajain koulutusta Kymin selluloosatehtaalla

'Työ tekijäänsä neuvo' on usein toistettu sananparsa erityisesti tehdasammateista puhuttaessa. Ammattiopetuksen avulla kyetään ennakolta antamaan teknillisiä ja teoreettisia perustietoja, joista asianomaisella saattaa tulevalla ammattitieturallaan olla paljonkin hyötyä, mutta varsinaisen työympäristön, tehdaskoneiston ja tulevan tehdasammattinsa kanssa uusi työntekijä joutuu ensimmäisen kerran tekemisiin vasta tultuaan tehtaan seinien sisäpuolelle. Nuorten ammattikoulutukseen liittyy usein kyllä tehdaskäyntejä — näinhän on asian laita esimerkiksi Kuusankoskella — ja siten nuorukaisilla on jo ennakolta jonkinlainen yleisvaikutelma tehdastyöstä. Sen sijaan kokonaan ammattikoulutusta vailla olevat ja varsinkin maalaisoloissa kasvaneet joutuvat aivan uuden maailman kanssa tekemisiin astuessaan sisälle tehtaan portista ja aloitellessaan uutta työtään vieraisissa ja oudoissa olosuhteissa.

On itsestään selvää, että tähän tehtaalaiseksi tulemiseen liittyy paljon muutakin kuin käynti lääkärintarkastuksessa, henkilötietojen kirjoihin vieminen ja välttämättömien ohjeiden antaminen. Uusi

Kymin selluloosatehtaan koulutussioiden hoitaja mestari
Pauli Kaipia

työntekijä on osattava ottaa vastaan, hänet on kyettävä nopeasti sopeuttamaan osastolle ja hänet on opastettava uuteen työtehtäväänsä. Kysymyksessä on siten uuden työntekijän eräänlainen 'sisäänajo', mikä ei ole suinkaan yksinkertainen tehtävä. Eihän uusi konekaan lähde läheskään aina moitteettomasti käyntiin nappia painamalla. Vielä mutkikkaampaa on 'käynnistää' ihmistä, joka ei ole tehty määrättyjen piirustusten mukaan ja jonka edellytyksistä, taipumuksista ja luonteenomaisuuksista niin työnjohto kuin vanhat työntekijät eivät ennakolta ole selvillä.

Käytännössä tämä uusien työntekijöiden vastaanotto ja työhön sijoittaminen on etupäässä uskottu työnjohdon tehtäväksi ja varsinaisesta työnopastuksesta huolehtivat kokeneet ammattimiehet. Tällaisesta menettelystä on voitu luoda erityinen järjestelmäkin, kuten on tapahtunut Kymin selluloosatehtaalla. Sen aloittamisesta on pian kulunut



jo kaksi vuotta, joten kokemuksia on saatu riittävästi ja siten sen esitelykin on paikallaan.

Kymin selluloosatehdas sopii muuten mainiosti esimerkiksi selvittäessä tehdastyöhön liittyvää työnopetusta. Tämä tehdas tarvitsee näet kokonaista 60 eri ammattiryhmää ja kun tehtaan henkilökunnan vahvuus on kolmisensataa, tekee keskimäärin viisi henkilöä samaa työtä. Joukossa on kyllä sellaisia-kin työtehtäviä, joiden suorittamisesta huolehtii vain yksi ainoa henkilö. Eräissä ammateissa on taasen enemmän kuin mainittu keskiluku viisi, mutta joka tapauksessa erikoistuminen tehtaan suuruudesta ja koneiston monivaiheisuudesta johtuen on viety varsin pitkälle.

Herääkin kysymys, miten tehdas voidaan joka hetki pitää miehitettynä työtehtävänsä hallitsevilla työntekijöillä? Miten selviydytään loma-ajoista, sairauden aiheuttamista poissaoloista ja muista poikkeustilanteista? Kas siinä pulma, jonka tehdas on ratkaissut tehostamalla työnopetusta niin uusien kuin varamiesten kohdalta.

Tehtaan sisäinen koulutuskysymys on askarruttanut tehtaan joh-



IKR-kuorimakoneen hoitajan työnopastuskorttia suunnitellaan mestari Kaipian puheenjohtolla. Muut vas. lukien IKR-kuorimakoneen hoitajat Veikko Mäkelä ja Otto Helander sekä ylimestari Mauno Sommarberg.

toa jo lähes vuosikymmenen, aina siitä lähtien kun uudestirakennetun tehtaan koneistoja alettiin ottaa käyttöön. Vanhoilla selluloosantekijöilläkin oli silloin opettelemista ja tehtaan samanaikaisesti kasvaessa uusien työntekijöiden opastaminen saattoi toisinaan jäädä puutteelliseksi. Työhönottojärjestelmää kyllä tehostettiin laatimalla tarkat ohjeet työhönotosta ja uusille työntekijöille annettavista ohjeista ja opastuksesta. Tämän ohjelman läpivieminen ei kuitenkaan käytännössä läheskään aina onnistunut, koska selluloosatehtaan kaltaisessa tuotantolaitoksessa tilanteet vaihtelevat nopeasti ja kiire asustaa alituisen insinöörien ja mestareiden kanta-päillä.

Asiaa alettiin järjestää siten, että yksi mestari sai tehtäväkseen yhdessä tehtaan johdon kanssa työhönoton ja työnopetuksen suunnitteleminen ja sen toteuttamisen erityisenä tehtaan kouluttajana. Tutkitiin kirjallisuutta, käytiin tutustumassa muiden vastaavien tehtaiden yrityksiin ja saatuja vaikutteita alettiin muokata yhdessä omien kokemusten kanssa. Tuloksena oli järjestelmä, joka on ollut käytössä helmikuusta 1961 alkaen, kertoi tehtaan kouluttaja, teknikko Pauli Kaipia.

Uusi työntekijä tulee tehtaaseen

Kun työnhakutoimiston lähettämä uusi työntekijä, joka sitä ennen on käynyt lääkärintarkastuksessa, saapuu tehtaaseen, ohjataan hänet ensin tehtaan käyttöpäällikön tai insinöörin sekä ylimestarin puhuteluun. Tultuaan hyväksytyksi tehtaan kirjoihin ja saatuaan tärkeimmät yleiset ohjeet hän joutuu tehtaan kouluttajan hoiviin. Tämä selittää miehelle, millaiset ovat 'talon tavat' ja tämän jälkeen lähdetään kiertämään itse tehdasta. Matkan varrella tulokkaalle selviää, että

puu muuttuu tässä tehtaassa monet vaiheet läpikäytyään hohtavan valkoiseksi selluloosaksi. Kaikki työ liittyy tavalla tai toisella selluloosan valmistamiseen ja sen edelleen toimittamiseen joko suoraan paperitehtaan käyttöön tai lähetettäväksi ostajille useinkin pitkien matkojen päähän. Moni seikka voi uudelle miehelle jäädä kyllä vielä



mysteerioksi, mutta joka tapauksessa jonkinlainen yleiskuva selluloosan valmistuksesta ja itse tehtaasta hahmottuu hänen mielessään. Hänkin tulisi saamaan tehtävän, joka liittyisi yhtenä välttämättömänä osana selluloosan valmistukseen.

Matkan kuluessa uusi työntekijä alkaa ymmärtää, että järjestyssäännöt ja turvallisuusohjeet, joista hänelle jo esitelmöitiin, ovat todella tarkoitettu noudatettaviksi. Paras painaa ne mieleensä ja toimia niiden mukaisesti. Lieneepä aiheellista vielä kotona tutkia painettuja ohjeita, joita kouluttaja hänelle antoi. Kiertokäynnin päätyttyä mies viedään tulevaan työpaikkaansa, esitellään vanhemmalle ammattimiehelle, joka tulee toimimaan hänen työnopastajanaan kouluttajan seurattessa uuden miehen soveltu-

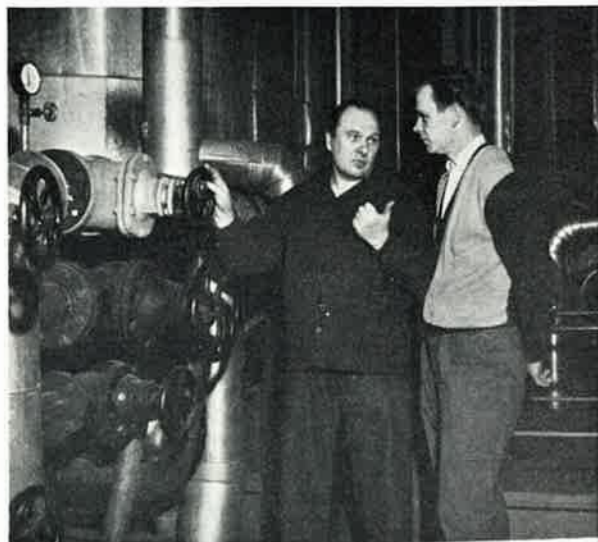
vuutta tulevaan ammattiinsa ja hänen edistymistään.

Työnopastajain koulutus

Tavallaan näin on menetelty tähänkin asti. Vanhempi ammattimies on ohjannut aloittelevaa tehdastyöhön. Toisinaan oppiminen on edistynyt erinomaisesti, mutta usein

Työnopastajain kurssi menossa. Oppilaina vas. lukien Tauno Hietanen, Tuomas Karttunen, Esko Jyräs, Eino Halme, Leevi Niemi ja Teuvo Parkkinen.

se on saattanut myös jäädä sattumanvaraiseksi. Tekijämies ei ole ehkä osannut asennoitua oikein opettajana olemiseen. Kenties hän



Lämminvesijärjestelmän hoitaja Tuomas Karttunen opastaa varamies Tauno Hietasta uuteen työhön

ajattelee, että ottakoon tulokas itse selvän asioista, niin hänenkin täytyi aikanaan tehdä. Uusi mies taas saattaa olla arka eikä kykene tarpeeksi aktiivisesti ottamaan vanhemmasta työtoveristaan ammattitietoja irti. On tietysti päinvastaisiakin tapauksia. Moni mies muistelee kiitollisena vanhempaa työtoveriaan, joka kädestä pitäen ja isällisesti ohjasi hänet ammattinsa hallitsemiseen.

Kymin selluloosatehtaan sisäisessä koulutuksessa on kuitenkin lähdetty siitä, että juuri työnopetus on avainkysymys uusien miesten ohjaamisessa ammattityöhön. Se on selluloosatehtaassa sitäkin tärkeämpää, koska se kohdistuu myös jo tehtaan palveluksessa olevaan väkeen. Mainitsimme jo alussa tehtaan 60:stä erilaisesta työtehtävästä. Tämän takia tehtaassa tulee aina olla miehiä, jotka kykenevät selviytymään useista erilaisista tehdastoista. Siten tehtaan vakinaisen työntekijäkunnan keskuudessa tarvitaan jatkuvasti koulutusta, uusien ammattien opettamista. Näistä tällaisista monitaitoisista miehistä käytetään hieman erehdyttävästi nimitystä 'varamies'. Todellisuudessa varamies on sellainen, joka pystyy täyttämään usean tehdastyöntekijän paikan. Hänet pannaan sille paikalle, missä miestä kulloinkin tarvitaan vakinaisen miehen viettäessä vapaapäivää tai joutuessa sairauden, tapaturman tai jonkin muun syyn takia pois töistä. Lisäksi tehtaassa tapahtuu jatkuvasti siirtymistä ammatista toiseen. Usein aloitetaan yksinkertaisemmista tehtävistä ja siirrytään vaativampiin. Myös tämä edellyttää jatkuvaa kouluttamista.

Aikaisempaa työnopastusta voitaisiin nimittää 'päältäkatsomismenetelmäksi', kun sen sijaan tehtaan nykyinen työnopastus perustuu työnopastajien kouluttamiseen. Tähän mennessä onkin Kymin sellu-

loosatehdas kouluttanut jo 37 työnopastajaa, jotka edustavat 20 erilaista tehdasammattia. Tavoitteena on työnopastuskoulutuksen ulottaminen kaikkiin selluloosatehtaassa esiintyviin ammatteihin.

Miten sitten työnopastuskoulutus tapahtuu tai ehkä paremminkin on aiheellista kysyä, mitä työnopastajiksi koulutettaville opetetaan? Koska nämä puolestaan joutuvat ohjaamaan toisia nimenomaan käytännön työtehtäviin, on opetusohjelmaa laadittaessa 'kentän' asiantuntemus paras lähtökohta. Sen tähden lähdettäessä kehittämään määrätyn ammatin koulutusohjelmaa kutsutaan koolle asianomaisen osaston työntekijät, jotka yhdessä ylimestarin, vuoromestarin ja kouluttajan kanssa pohtivat perin juuriin työhön liittyviä asioita. Tämä asia on ensimmäinen, mikä uuden miehen tulee tietää ja hänen on suoritettava tehtävänsä juuri näin. Tehtävän laiminlyömisestä tai väärästä suoritustavasta seuraa häiriö. Näin vähitellen edetään tämän tehdasammattien työtehtävien analysoimisessa. Se on itse kullekin hyvää kertausta ja samalla aivan kuin pala palalta kehittyvä oivallinen opetusohjelma ohjeeksi työnopastajalle. Kouluttaja kokoa keskustelun tulokset ja laatii niistä erityiset työnopastusohjeet eli -kortit, jotka on tarkoitettu työnopastajalle ohjeeksi hänen suorittaessaan koulutustehtävänsä. Kukin kortti sisältää yhden päivän aikana läpikäytävät asiat ja siten opetus korttien antamia viitteitä noudattaen käy järjestelmälliseksi. Työn laadusta riippuen ohjelman läpivieminen kestää kolmesta päivästä neljään viikkoon.

Tämän jälkeen työnopastajaksi koulutettavat pannaan 'koulun penkille'. He aloittavat työnopastuskurssin, jonka opetusohjelma käsittää 15 tuntia. Koulutus tapahtuu luentoja, keskustelun ja harjoit-

telun muodossa. Se voidaan tavallaan jakaa kahteen linjaan, teknilliseen ja kasvatukselliseen. Edellinen käsittää perustietojen ja -taitojen opettamisen, työosaston toiminnan selvittämisen, työkonoiden käytön ja oikean työtavan opettamisen sekä yhteistyön tärkeyden selostamisen. Ne ovat kaikki asioita, jotka tulevat työnopastajat hallitsevat ennestään, mutta nyt tämä ohjelma käydäänkin läpi siinä muodossa, miten he parhaiten voisivat välittää tämän ammattitietoutensa muille.

Vieraammilla linjoilla liikutaan opetuksen toisessa jaksossa, psykologien ja kasvatuksellisten seikkojen selvittelyssä. Opetussuunnitelmaa laadittaessa on kuitenkin ja aivan oikein lähdetty siitä, että työnopastajan tulee myös olla jonkin verran psykologi, jotta hän kykenisi nopeasti selvittämään itselleen, millaisen henkilön, millaisen luonteen hän on saanut opettavakseen. Usea meistä on jo luonnostaan ihmistuntija, mutta järjestelmällisen psykologisen tietouden antaminen nimenomaan henkilökäsittelyyn liittyvissä kysymyksissä työnhajauksen yhteydessä on tässä tapauksessa varmasti paikallaan.

Kymin selluloosatehtaalaiset ovat alusta alkaen ymmärtäneet tämän uuden koulutusjärjestelmän tärkeyden ja sen mukanaan tuomat edut. Kokouksissa, joissa on selvitelty työnopastuskortteihin tulevaa aineistoa, on vallinnut innostunut mieliala ja kukin on tarjonnut auliisti ammattikokemuksensa käytettäväksi. Myös jokainen, jolle on ehdotettu työnopastuskurssiin osallistumista, on tähän suostunut. Näin on yksissä tuumin saatu lupaavaan käyntiin koulutus, joka tähtää tehtaan työntekijöiden ammattitaidon kohottamiseen ja uusien työntekijöiden järjestelmälliseen kouluttamiseen työtehtäviinsä. Tämän avulla edistetään koko tehtaan toimintaa.



Kirjanpito-osaston
päälikkö
Olof Westerlund

Koneellista tietojen käsittelyä reikäkorttikeskuksessa

Entisajan konttorivarusteisiin kuuluivat sulkakynä ja korkea kirjoituspulpetti, jonka ääressä kirjanpitäjä merkitsi kiirettä pitämättä, mutta sitä huolitellummin numeroita vahvakantiseen tilikirjaansa. Laskukone sijaitsi kirjanpitäjän päässä tai hän saattoi jouduttaa laskemistaan helmitaulun avulla. Sitten tunkeutuivat koneet konttorialallekin. Kirjoituspöytä madaltui ja konttoristi sai työvälineeseen kirjoitus- ja laskukoneen. Tilikirjojen rinnalle alettiin kehittää kortistoja ja niin oli konttorityön nopeutuminen ja erikoistuminen päässyt hyvään vauhtiin.

Liikkeyritys ei tarvitse numero-tietoja vain itseään, henkilökuntaansa ja asiakkaitaan varten, vaan myös lainsäädäntö ja muut velvoitteet ovat säilyttäneet sen harteille mitä moninaisimpia tilastojen laatimisia ja tietojen kokoamisia. Ja LELlit ja TELlit yhä lisäävät tehtäviä ja nostavat painetta.

On siten aivan luonnostaan lankeava asia, että konttoritehtäviä koetetaan rationalisoida mahdollisimman pitkälle ja keventää sekä jouduttaa työtä koneiden avulla. Jo

muutamia vuosia sitten Högforsin Tehtaalla Karkkilassa otettiin kirjanpidossa avuksi reikäkorttikoneet ja nyttemmin on yhtiömme päätehtailakin reikäkorttikeskus. Se on etääntynyt jo niin pitkälle alussa väläyttämästämme klassillisesta konttorimiljööstä, ettei ensinäkemältä synny edes minkäänlaista mielikuvaa siitä, että on kysymys samasta asiasta. Pikemminkin reikäkorttikeskukseen tullessaan luulee astuvansa johonkin moderniin tuotantolaitokseen tai fyysikaaliseen laboratorioon, jossa ratkotaan atomin salaisuuksia.

Ennen kuin viemme lukijamme reikäkorttikeskukseen, on hyvä tietää, mitä kirjanpito-osaston päälikkö Olof Westerlund asiasta sanoo.

— Ensiksi on syytä huomauttaa, etteivät reikäkorttikeskuksen koneet ole mitään yliluonnollisia ajatusmekanismeja, jotka ajattelisivat puolestamme. Päinvastoin ennen kuin ne pannaan töihin, tarvitaan tarkkaa harkintaa ja valmisteluja. Perustietojen on oltava oikeita ja järjestelmien oikein suunniteltuja, muutoin koneista ei ole vastaavaa

hyötyä. Koneet käsittelevät täysin mekaanisesti niitä tietoja, joita niihin syötetään. Ne suorittavat siten rutiiniluontoisia tehtäviä. Lisäksi aineisto muokataan siten, että siitä saadaan koneiden käsittelemänä esille mitä erilaisimpia tietoja. Reikäkorttimenettely keventää täten konttoritehtävien mekaanista työtä vaativaa painolastia ja nopeuttaa tuloksien esillesaamista. Tämä helpottaa siten suuresti kirjanpito-osaston laskentatehtäviä. Kirjanpito-osastonhan on kyettävä nopeasti antamaan suuresta aineistosta kootuja tilastoja ja raportteja yhtiön johdolle, eri osastoille, viranomaisille ja monille muille. Näiden tehtävien suorittamisessa tulee reikäkorttikeskuksesta olemaan varmaan paljon apua.

— Toistaiseksi on vasta menossa siirtymäkausi uuteen järjestelmään. Syksyllä 1960 päätettiin reikäkorttijärjestelmään siirtymisestä ja silloin tehtiin sopimus IBM:n kanssa tarvittavien koneiden vuokraamisesta. Kipeimmin tarvitsi reikäkorttikeskusta yhtiömme metsäosasto ja se onkin ollut tähän saakka reikäkorttikeskuksen melkein

Reikäkorttikeskuksen esimies
Matti Mäki (oik.) ja
pääoperatööri Martin Bäck





Reikäkorttikeskukseen konesali. Keskellä kaksi tabulaattoria ja niiden takana kalkylaattori.

yksinomainen asiakas. Nytemmin valmistelutyöt toisaalta tehdas- ja kunnossapito-osastojen, toisaalta laskentaosaston välillä ovat niin pitkällä, että reikäkorttikeskuselle on voitu antaa myös yhtiön varsinaiseen kirjanpitoon kuuluvia tehtäviä, kuten osa liikekirjanpidosta ja varastokirjanpidosta. Ensi vuoden alusta siirtyy myös palkkakirjanpito vaihteittain reikäkorttikeskukseen.

Reikäkorttikeskus sijaitsee päälaboratorion ja pääkirjaston naapurina vedenpuhdistuslaitoksen toi-

nessa kerroksessa. Vapaana olleeseen tilaan suunniteltiin reikäkorttikeskusta varten oma huoneisto, pinta-alaltaan n. 200 m². Se käsittää konesalin, lävistämön, kaksi konttorihuonetta sekä varastotilan. Valaistus järjestettiin erittäin tehokkaaksi ja koneiden synnyttämää melua vaimennettiin paksujen seinäverhojen avulla. Kun ne ovat väreiltään vaihtelevia ja kauniita, on niiden ansiosta saatu aikaan eräänlainen viihtyisä studiotunnelma.

Tutustumme reikäkorttikeskukseen sen esimiehen, merkonomi

Matti Mäen opastamana. Laitoksen nimi on varsin kuvaava. Täällä pelataan yksinomaan korteilla, jotka ovat kaikki täsmälleen samankokoisia 187,3 mm leveitä ja 82,5 mm korkeita. Niillä on myös toinen tärkeä yhteinen ominaisuus. Kukin kortti sisältää kymmenen numeroriviä nollasta yhdeksään ja kutakin numeroa on rivillään 80. Pystysuunnassa kortti on jaettu sarakkeisiin sen mukaisesti, mitä asioita kortin tulee sisältää. Lisäksi eri korttiryhmät eroavat toisistaan värisä ja yläkulmiin tehtyjen leikkausten avulla.

Näille korteille ei kirjoiteta mitään, mutta sen sijaan niitä lävistetään. Nämäkin merkit ovat varsin persoonattoman näköisiä, täsmälleen samankokoisia pikkusuunnikkaita. Niiden sisältö piilee siinä, mihin kohtaan korttia ne merkitään. Kysymys on siis merkkikielestä, jota ihminen oppisi vain hitaasti pitkän harjoituksen avulla lukemaan, mutta jonka tietojenkäsittelykoneet tajuavat salamannopeasti.

Miten sitten tiedot voidaan nopeasti siirtää kortille? Se tapahtuu lävistyskoneessa, jossa on sekä aakkosellinen että numerollinen tai vain numerollinen näppäimistö. Tehtävään koulutetut lävistäjät siirtävät niiden avulla tosittien, varastolapun, kaavakkeen tai jonkin muun asiapaperin sisältämät tiedot kortille. On ilman muuta selvää, että nämä kaavakkeet on täytynyt suunnitella nimenomaan tähän työhön sopiviksi. Käsini- tai konekirjoitusvaiheessa on tietysti myös noudatettava tiettyä säännönmukaisuutta, minkä lisäksi numeroiden on oltava ehdottoman selviä.

Lävistäjä ja tarkistuslävistäjä työskentelevät vierekkäin



Ilmeisesti nämä asiat alkavat olla kunnossa, koska kortteihin syntyi tottuneiden sormien ja tottelevaisen koneen yhteistyönä reikiä aivan kuin sadepisaroihin olisi rapissut ikkunaruuuun. Kortit juoksevat automaattisesti kohdalleen ja automaattikkaa on myös lävistäjän liikkeissä, sillä vauhti on kuulemma 10 000 lävistystä tunnissa.

Niin kuin kaikessa työssä tässä lävistämisessä saattaa tulla myös virheitä. Niiden selville saamiseksi kortit joutuvat tarkistuslävistykseseen. Toinen lävistäjä suorittaa siis saman työn ja milloin ensimmäisen ja toisen lävistäjän lyönti ei osu yksiin, syttyy tarkistuskoneen punainen lamppu palamaan. Virhe on paljastunut ja kortti uusitaan.

tuksia. Parhaankaan laskutaiturin ei siis kannata ryhtyä sen kanssa kilpasille, sillä siinä leikissä hän jäisi ilman muuta toiseksi.

Käsitellyt tiedot ilmenevät kortteilla edelleen reikänä ja siten vaikeasti selviteltävinä merkkeinä. Viimeisessä vaiheessa ne kuitenkin saatetaan luettavaan muotoon. Tämä tapahtuu tabulaattorissa eli taulukointikoneessa, josta tiedot tulevat esille yhtenäisenä leveänä paperinauhana tekstein ja numeroin varustettuna. Tiedot on käsitelty koneellisesti ja koneet ovat selvittäneet kuin leikiten pitkät, rutiiniluontoiset lasku- ja kirjanpito tehtävät.

Keskuksen konekanta käsittää kuusi lävistyskonetta ja kuusi tar-



Reikäkorttikeskukseen 'suurasiakkaat' ekonomi Jaakko Säilä (oik.) ja metsänhoitaja Jorma Salminen metsäosastolta ovat olleet tyytyväisiä reikäkorttikeskukseen toimintaan

tuu yhdistelemällä suuri määrä tapseja määrätystä kentästä toiseen. Operatöörit panevat siten kytkintaulun avulla koneen 'ajattelemaan' halutulla tavalla.

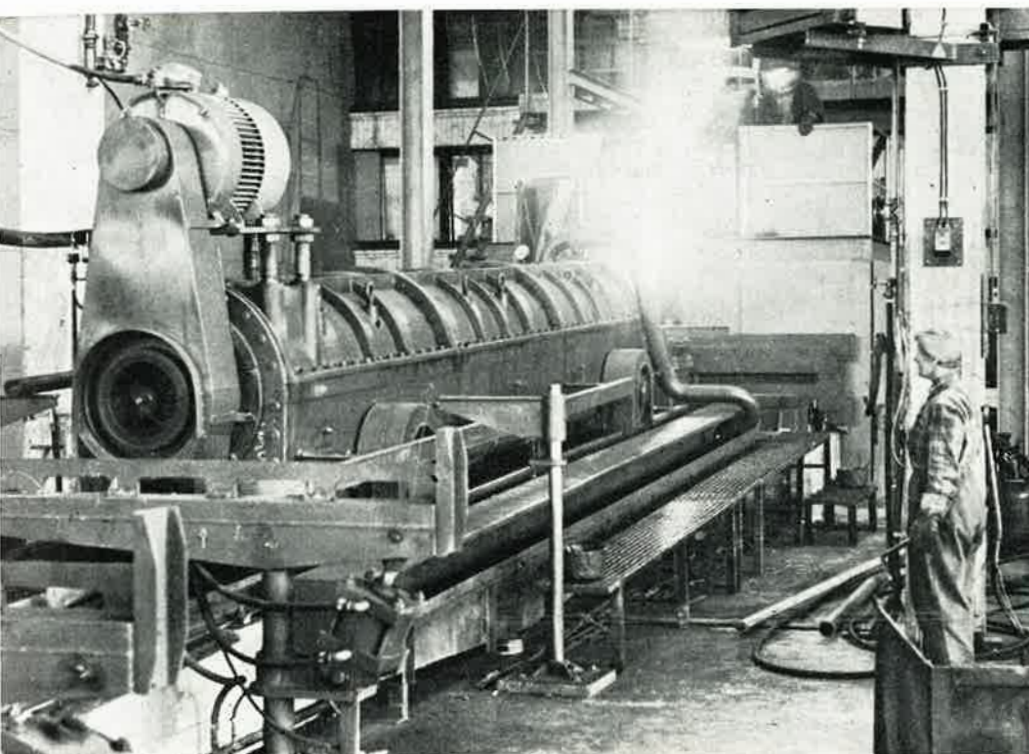
Metsäosasto on erityisen iloinen reikäkorttikeskukseen perustamisesta, toteavat ekonomi Jaakko Säilä ja metsänhoitaja Jorma Salminen metsäosastolta. Jo toistakymmentä vuotta sitten metsäosastolla suunniteltiin ensimmäisen kerran tähän järjestelmään siirtymistä, joten asia ei tullut suinkaan yllättäen. Metsäosastolle kertyy kentältä paljon kirjanpitoaineistoa, jota joudutaan yhdistelemään. Tämä mekaaninen työ soveltuu erinomaisesti reikäkorttikeskukseen koneille. Täten saadut tulokset koituvat ensiksi liikekirjanpidon hyväksi ja sen jälkeen samoista korteista laaditaan yhteenvedot kustannuskirjanpitoa varten ja lopuksi tiedot palvelevat tilastojen laatimista. Metsäosasto pääsi ensimmäiseksi reikäkorttikeskukseen asiakkaaksi ja on erittäin tyytyväinen sen suoriutuksiin. Tulokset saadaan nopeasti eikä niissä esiinny virheellisyyksiä. Toisaalta metsäosaston 'koekaniinina' olemisen on varmaan antanut reikäkorttikeskukseen hyvää harjaannusta sen toiminnan nyt laajentuessa.



Operatööri Matti Rytkönen suorittamassa tabulaattorikytkentää. Etualalla hyllyissä valmiita kytkentätauluja.

Lävistyksen jälkeen kortit joutuvat lajittelukoneeseen, jossa ne käsitellään joko numerollisesti nousevaan tai laskevaan järjestykseen. Milloin kortteihin sisältyy laskutoimituksia, siirretään kortit kalkylaattoriin, joka suorittaa laskutoimituksia päätähuimaavalla nopeudella. Se käsittelee nimittäin 12 000 korttia tunnissa eli lähes kolme korttia sekunnissa. Jokaiseen korttiin voi sisältyä useita yhteen-, vähennys-, kerto- ja jakolaskutoimi-

kistuselävistyskonetta, kaksi lajittelijaa, kaksi kollaattoria, yhden kalkylaattorin, kaksi taulukointikonetta eli pääkonetta ja näihin liittyvät summalävistäjät. Henkilökuntaa on tällä hetkellä kaikkiaan 15, esimiehen lisäksi pääoperatööri, kolme operatööriä, yksi apulaisoperatööri ja yhdeksän lävistäjää. Operatöörit käyttävät koneita, mutta sen lisäksi he suunnittelevat ja rakentavat kytkintaulut, joiden avulla koneiden toiminta ohjelmoidaan. Tämä tapah-



Dipl.ins. Jaakko Lautjärvi:

Paineputkien valua Högforsin Tehtaalla

Muutama vuosi sitten kerroin tämän lehden palstoilla valurautaisen viemäriputkien keskipakovalusta tehtaallamme. Vaikka tämä osasto jo tuotantonsakin puolesta oli huomattava tekijä, oli sen tärkein merkitys ehkä siinä, että sen avulla saatiin erittäin arvokasta kokemus-

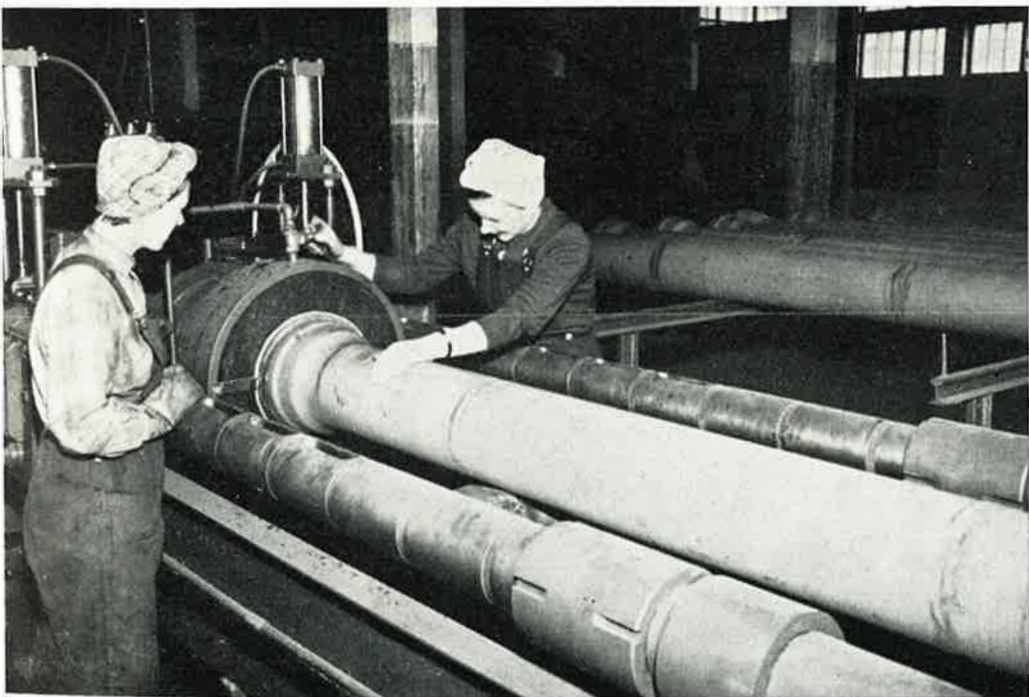
Paineputket syntyvät keskipakovaluna tällaisessa valukoneessa

ta keskipakovalun seuraavaa vaihetta varten. Samanaikaisesti kun viemäriputkivalu aloitettiin, ryhtyi suunnittelupuoli painiskelemaan tehtävän kanssa, joka koski keskipakovalukonetta paineputkien valamiseksi. Aikanaan piirustuslaudoilta lähti paksu pino piirustuksia konepajalle sekä valimoon ja viime keväänä käynnistettiin sitten ensimmäinen omaa valmistetta oleva paineputkien valukone. Siirtyminen viemäriputkista paineputkiin ei ollut niinkään yksinkertaista niiden suuren kokoeron vuoksi. Paineputkien pituus on 6 m eli 3-kertainen viemäriputkiin verrattuna ja paino on noin 10-kertainen. Tämä teki



Valukoneen hoitaja Aarne Kivimäki käyttää konettansa pitkälle viedyn automatisoinnin avulla

Taimi Suilo ja Siiri Hasunen tarkistamassa putken tiiviyyttä vesipaineen avulla



välttämättömäksi koko osaston siirtämisen suurempaan halliin. Paitsi valukonetta tarvittiin myös puhdistus- ja koeponnistuskoneet. Kaikki nämä sijoitettiin uusimpaan valuhalliin, ns. viitoshalliin.

Paineputkien valu ei periaatteessa eroa lainkaan viemäriputkien valusta. Rauta valetaan kourun avulla pyörivään teräsmuottiin, kookilliin, jonka liike pituussuunnassa antaa putkelle tasaisen seinämänpaksuuden koko pituudeltaan. Va-

lussa muodostunut putki lämpökäsitellään, jotta se saadaan jännityk-

Työnjohtaja Pentti Sundqvist suorittamassa putkien tarkistusta, oikealla artikkelin kirjoittaja dipl.ins. Jaakko Lautjärvi

Työntekijät saivat jo viemäriputkien valussa ammattikokemusta keskipakovalusta ja varmaan tämän ansiota suurelta osalta on, että uuden osaston tuotanto pääsi ripeästi käyntiin.

Ensimmäiset Högforsin valmistamat paineputket asennettiin jo viime kesän aikana vesijohtoverkoston Karkkilassa ja niiden avulla johdetaan vesi lukuisten talouksien käyttöön.

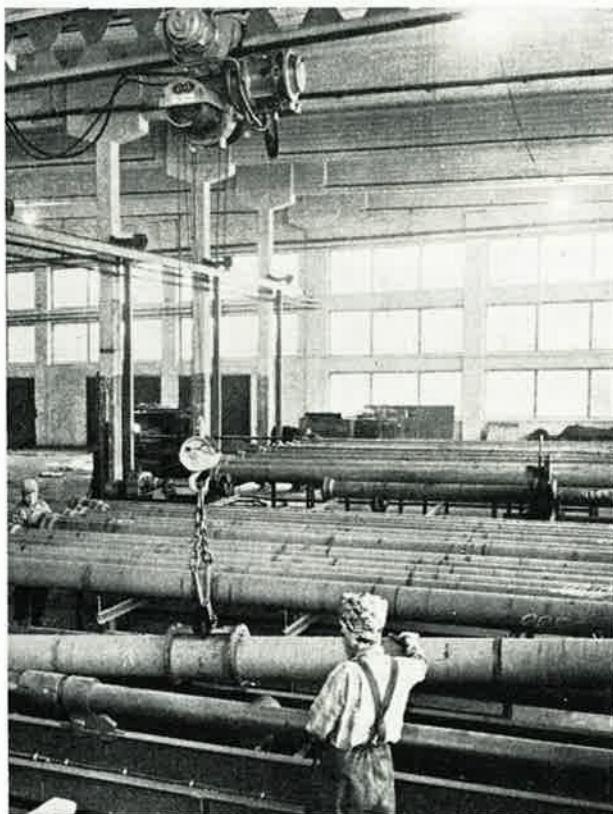


settömäksi ja syntynyt kova pinta pehmenee. Tämän jälkeen putket puhdistetaan sisäpuolelta ja päältä ja vesipaineen avulla tarkastetaan jokaisen kappaleen tiiviys. Vaikka käytössä putket joutuvat kestäämään 'vain' 16 kg:n paineen neliösenttimetriä kohden, ne — tullakseen hyväksytyiksi tarkastuksessa — ponnistetaan 30 kg/cm²:n paineella. Tämän jälkeen putket suojataan bitumikerroksella, joka estää ruostumisen. Kun putki on saanut vielä asiaankuuluvat merkinnät kylkeensä, se on valmis lähtemään asiakkaalle.

Vesijohtorakennusten yhteydessä on kumiliitos yhä enemmän valtaamassa alaa vanhalta ja hankalalta lyijyliitokselta. Tämän vuoksi on Högforsin Tehdas alusta alkaen suunnannut paineputkituotantonsa pääasiallisesti kumiliitosputkien puolelle, vaikka lyijyliitosputkiakin valmistetaan kysyntää vastaavasti.

Ensimmäiset Högforsin valamat paineputket asennettiin Karkkilan kauppalaan vesijohtoverkoston viime elokuussa

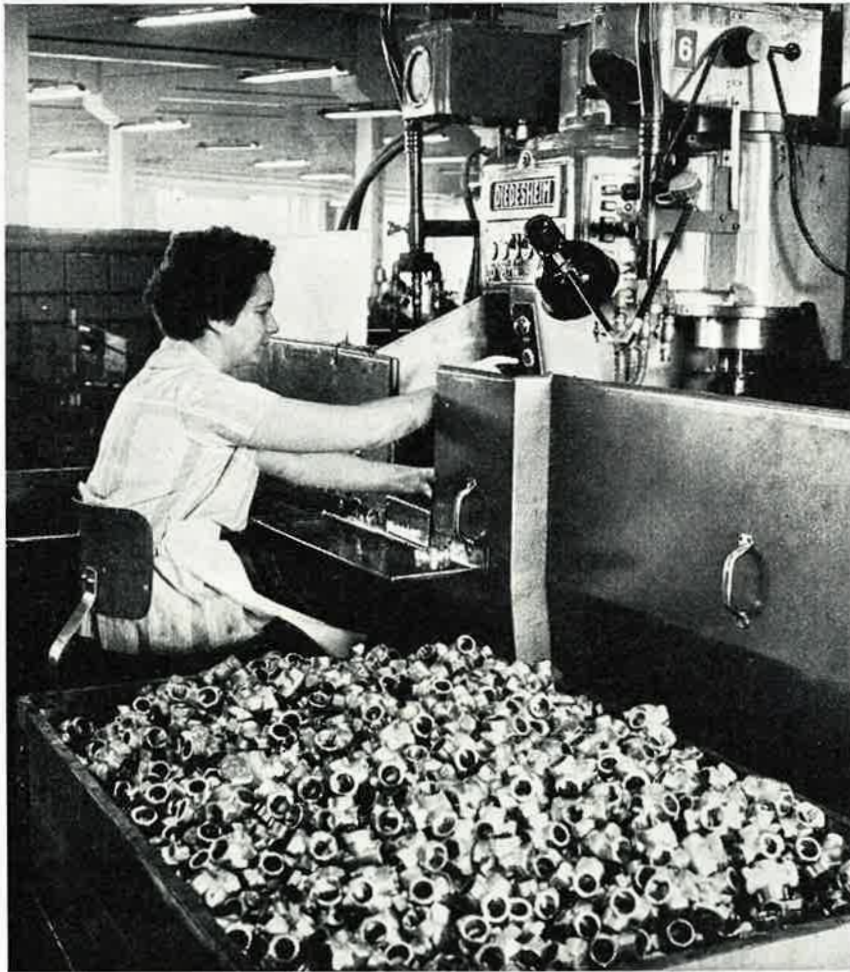
Valu ja putkien käsittely tapahtuvat avarassa hallissa



Salon tehtaassa valmistuu yli 30 000 venttiiliä viikossa

Högforsin Salon tehtaan perustamisesta on tässä kuussa tullut kulu-neeksi 35 vuotta. Vaatimattomasta alusta on kehittynyt huomattava tuotantolaitos, joka on keskittynyt valmistamaan vesi- ja lämpöjohto-alan armatuureja. Varsinkin viimeisten kymmenen vuoden aikana tehdas on kasvanut ripein askelin.

olisi tarkoituksenmukainenkaan, koska kaikki tehtaan tarvitsema raakavalu suoritetaan päätehtaalla Karkkilassa. Salon tehtaan tehtävänä on näiden puolivalmisteiden koneistaminen ja jalostaminen armatuureiksi. Lisäksi tehdas käyttää Outokumpu Oy:n messinkiä eripak-suisina tankoina ja putkina, jotka



V. 1952 rakennettiin vanhan tehtaan viereen ensimmäinen uusi konepajahalli, viisi vuotta myöhemmin toinen ja nyt tehdas saa 35-vuotissyntymäpäivälahjakseen kiipeästi kaipaamansa uuden konttorin.

Alkuaan tehtaan nimenä oli Salon Valimo. Nytemmin se ei enää

Karkkilan valamien rauta- ja messinkipuolivalmisteiden ohella muodostavat toisen tärkeän raaka-aineryhmän.

Tehtaassa onkin kaksi eri tuotanto-osastoa. Konepaja I:ssä valmistetaan valurautaventtiilejä ja konepaja II:ssä messinkiventtiilejä. Edellinen on miesten ja jälkimmäi-



Ritva Virtanen kasaamassa messinkiventtiilejä

Irmeli Leino syöttää venttiilipesiä suuritehoiseen Bekoma-automaattiin

nen etupäässä naisten työtä. Tehokaiden automaattikoneiden ja pitkälle viedyn työnjohdon ansiosta päästään kunnioitettaviin tuotantolukuihin. Joka kolmas sekunti valmistuu kilo venttiilejä. Suurin osa niistä on pienikokoisia alkaen 200 gramman painoisista, mutta valurautaventtiilien joukossa on tietenkin myös isokokoisia raskaimpien painaessa n. 350 kg. Viikossa valmistuu messinkiventtiilejä n. 30 000 kpl. ja valurautaventtiilejä n. 1 500. Vaikka tehdas on yksinomaan erikoistunut venttiilien valmistukseen, on artikkelivalikoima silti suuri: lajikkeita on 73 ja eri kokoja 550.

Tehtaassa on viime aikoina jatkuvasti työskennelty kahdessa vuorossa, onpa eräitä töitä jouduttu suorittamaan kolmessakin vuorossa. Konekantaa on lisätty hankkimalla saksalainen 9-karainen Bekomapistukka-automaatti, järjestyksessä seitsemäs Wickman-tankoautomaatti, karusellisorvi ja eräitä muita sorveja. Tuotannon kasvusta huolimatta laadun tarkkailusta ei ole tingitty vähääkään, päinvastoin sitä on entisestään tiukennettu. Jokainen venttiili joutuu koeponnistukseen, joka armotta paljastaa vähäisenkin vuodon.

Hyvänä osoituksena Salön tehtaan tuotteiden saamasta suosiosta on viennin kasvaminen. Myyntiä ulkomaille on harrastettu jo vuodesta 1949 alkaen. Pitkän aikaa se oli kuitenkin melko vaatimatonta, mutta nykyisin kokonaista 35 prosenttia tuotannosta myydään ulkomaille. Suurimmat ostajamaat ovat Ruotsi, Norja, Tanska ja Neuvostoliitto. Ruotsiin ja Tanskaan myydään valurautaventtiilejä, Norjaan myös messinkiventtiilejä ja Neu-



Esko Karanen työskentelemässä uuden karusellisorvin ääressä

Wickman-tankoautomaattien komeata rivistöä

vostoliittoon yksinomaan messinkiventtiilejä. Valurautaventtiilien joukossa on erittäin vaativiin tehtäviin, mm. laivoihin ja kemiallisen teollisuuden käyttöön tulevia suuri-kokoisia venttiilejä, joissa tarvitaan kumitettuja tai emaloituja pintoja. Kahdesti viikossa lähtee tehtaalta kuorma-auto viemään salolaisia armatuureja Ruotsiin ja Norjaan. Muu ulkomaankauppa, osittain myös Norjaan suuntautuva, tapahtuu meritse ja rautateitse.

Högforsin Salön tehtaan henkilökunta on parin viime vuoden aika-

na lisääntynyt puolella sadalla ollen nykyisin n. 300, josta määrästä miehiä on kaksi kolmannesta ja naisia kolmannes. Useat saavat työssään tarvittavan ammattitaidon varsinaisen työtehtävänsä ääressä. Koulutettuakin ammattityövoimaa tarvitaan ja siinä suhteessa on tervehditty ilolla Saloon perustettua kuntainliiton ammattikoulua, josta ensimmäiset oppilaat valmistuvat puolen vuoden kuluttua. Viime kesänä oli jo toistakymmentä ammattikoulun oppilasta saamassa tehtaalla käytännöllistä opetusta tehdastyössä.

Uusi konttorirakennus harjassaan

Tehtaan konttorin tehtävät ovat vastaavasti lisääntyneet tuotannon, myynnin sekä henkilökunnan kasvassa. Teknisellä puolella tuotteiden sekä työkalujen suunnittelu samoin kuin työnsuunnittelu vaativat välttämättä lisätilaa. Nämä syyt ovat olleet niin painavia, ettei ole tyydytty laajentamaan konttoria osaratkaisun avulla, vaan päätettiin rakentaa kokonaan uusi konttorirakennus välittömään yhteyteen konepajahallien kanssa.

Uudesta konttorista tulee kaksikerroksinen. Sen tilavuus on 2 800 m³ ja lattiapinta-ala 800 m². Kaikkiaan nousee Salön tehdasrakennusten tilavuus nyttemmin 35 000 m³:iin. Ensimmäiseen kerrokseen sijoitetaan hallintopuoli, myynti sekä kirjanpito ja toiseen kerrokseen teknillinen osasto. Rakennuksen on piirtänyt arkkitehti Arne Helander ja rakennepiirustukset laatinut Teollisuusrakenne Oy.

Konttorin rakentaminen annettiin urakalla turkulaiselle Rakennusliike Louhelle, joka aloitti rakennustyöt viime elokuun alkupuolella. Vastaavana rakennusmestarina toimii Leo Louhi ja valvojana ins. P. Rannikko. Högforsin Tehdas on tehnyt ilmastointi- ja sähkösuunnitelmat. Vesi- ja lämpöjohtosuunnittelusta sekä työstä vastaa Turun Huber. Muina alaurakoitsijoina toimivat paikkakunnan liikkeet Salön Sähkö- ja Radioliike Oy, Oy E. & J. Leino ja Peltisepänliike Saari, Maausliike Himberg Perniöstä, Peltisepänliike K. Koivunen Keravalta ja Lasitusliike Akkanen Turusta.

Harjannostajaisia vietettiin uu-





24. 10. hulmusi lippu ensimmäisen kerran uuden konttorirakennuksen harjalla



Juhlinnan kohteeseen tutustumassa: oik. isännöitsijä C. J. Cedercreutz; arkkitehti Arne Helander, kaupunginvaltuuston puh.johtaja Paavo Iltanen, rakennusmestari Leo Louhi ja ins. Rauno Renko

den rakennuksen seinien sisäpuolella lokakuun 24 päivänä. Tilaisuudessa edusti Salon kaupunkia kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Paavo Iltanen ja Högforsin Tehtästä isännöitsijä C. J. Cedercreutz. Lisäksi juhlassa oli läsnä useita muita kutsuvieraita, urakoitsijoiden edustajia, rakennusväki sekä tehtaan omaa väkeä.

Tervehdyspuheessaan Salon tehtaan paikallisjohtaja ins. Rauno Renko selosti tehtaan kasvua ja nykyistä toimintaa. Uusi konttorirakennus tulee tuomaan suuren helpotuksen konttoripuolella vallitsevaan tila-ongelmaan ja koituu samalla koko tehtaan hyväksi. Hän esitti tehtaan kiitokset urakoitsi-

joille ja rakennusväelle, suunnittelijoille sekä myös Salon kaupungille, jonka asianomaiset viranomaiset ovat erittäin auliisti suhtautuneet tämän rakennuksen aikaansaamiseen.

Kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Paavo Iltanen esitti Salon kaupungin onnittelut ja sanoi konttorirakennuksen enteilevän tehtaan jatkuvaa laajenemista. Tehtaan luottamusmies, kaupunginvaltuutettu Aatos Sinivaara totesi tehtaan tuotantonsa palvelevan rakennustoimintaa ja siten luovan jatkuvia työtilaisuuksia. Pääurakoitsijan kiitokset rakennuttajalle, työntekijöille, työnjohdolle ja alaurakoitsijoille esitti rakennusmestari Leo Louhi.

Högforsin konepajakoululaiset harrastavat näyttelemistä

Högforsin Konepajakoulun oppilaskunnan keskuudessa harrastetaan innokkaasti näyttelemistä. Vuosittain on useiden pikkunäytelmien ja 'operettien' ohella esitetty vähintään yksi kokoillan näytelmä, toisinaan kaksikin.

Poikien lisäksi on avustajina ollut entisiä konepajakoululaisia ja luonnollisesti myös tehtaan naispuolisia työntekijöitä. Ohjaajina ovat toimineet liikuntaneuvoja Leo Savolainen ja varastonhoitaja Pentti Riekkinen. Yhteistyö on sujunut erinomaisesti, vaikka häiritseviäkin on. Aikaa ei tahdo olla tarpeeksi, noin puolet esiintyjistä on aina ensikertalaisia ja vaikeata on myös nuorukaisesta tehdä vakuuttavaa vanhusta.

Yleisö on suhtautunut innostuneesti poikien näytelmäharrastuksiin ja seuratalossa on vietetty monta hupaista näytelmäiltaa. Kenties tärkeintä on kuitenkin se, että pojat saavat esiintymistottumusta ja äidinkielen taito kehittyy. Lisäksi vapaa-ajan pulmaa ei synny ollenkaan.

Joulukuun alussa oli jälleen 'suuri ensi-ilta' näytelmäkerhon esittäessä Mika Valtarin 4-näytöksisen veijarinäytelmän 'Omena putoaa'. Reippaat näyttelijät saivat suosiolliset aploodit salintäyteiseltä yleisöltä. Kuvassa 'vilosohvi' (Raimo Laakso) ja vanha herra (Aarre Vehviläinen) vaihtamassa mielipiteitä.



Ensiapu- ja väestönsuojelukurssi Karkkilassa

Marraskuun aikana järjestettiin Högforsin Tehtaalla Karkkilassa ensiapu- ja väestönsuojelukurssi, johon osallistui 29 högforsilaista, heistä 19 naista ja 10 miestä. Ohjaajina toimivat tehtaan alueen väestönsuojelupäällikkö teknikko Into Laitio ja Suomen Punaisen Ristin Uudenmaan piirin kurssiohjaaja rva Lotila. Väestönsuojelusta luennoi everstiluutnantti Ohman. Kurssiohjelmasta käytettiin ensiavun opettamiseen 20 ja varsinaiseen väestönsuojeluun 10 oppituntia. Myös ammattikoululaisille järjestettiin parin päivän aikana luentoja samoista asioista. Kuvassa ensiapuharjoitukset menossa. Etualalla oikealla ohjaaja rva Lotila.



Karkkilalaiset polkuretkellä

Harrastuskilpailujen puitteissa on jatkuvasti kokeiltu uusia tempauksia ja erilaisia suoritusmuotoja, jotka parhaiten saivat joukot liikkeelle ja tarjoaisivat jatkuvaa mielenkiintoa ulkoilun harrastajille. Tässä mielessä järjestettiin Karkkilassa syksyn kuluessa ns. rengaskilpailu. Kilpailu oli 4-osainen jakautuen kolmeen alkukierrokseen ja polkuretkeen. Alkukierroksilla oli kuusi kohdetta eri ilmansuunnissa ja erilaisten matkojen päässä 5:stä 15 kilometriin. Loppurysäyksenä suoritettiin 28. 10. polkuretki Antiaisiin. Säähaltija suosi polkuretkeläisiä pikkupakka-

sella ja lähtöpaikalle uskaltautui 60 urhoollista, jotka jo aikaisemmassa vaiheessa olivat sisukkaasti läpikäyneet kolme syyskilpailun alkuvaihetta.

Startti tapahtui tehtaan seuratalon luota klo 8 aamulla. Reitti suuntautui Haukkamäen kallioiden kautta metsäosaston raivaamaa ja viitoittamaa polkua todelliseen erämaamaastoon, jossa luonto lukuisine järvineen, kallioineen ja harjanteineen otti vaeltajat valtoihinsa. Retken päätepisteeksi oli valittu tehtaan leirialue Antiaisen järven rannalla.

Matkalla oli osanottajille järjestetty yhdeksän rastin 'veikkauskilpailu', mikä antoi piristävän li-

sän retken onnistumiselle. Veikkaustehtävät oli valittu eri aloilta koskien metsänhoitoa, arviointeja, käytännön tehtäviä ja muistitietoa.

Antiaisten majalla oli järjestetty saunominen ja ruokailu, jotka takasivat sen, että retkestä oli muodostunut nasta juttu. Reipas mieli ja veikkauskilpailun jälkipuntarointi osoittivat, että uusien retkien suunnittelu ja järjestäminen samaan malliin on tarpeellista.

Retkeläiset nousemassa Haukkamäen kalliolle.

Pohjannon harjanteella piti vastata yksinkertaisiin metsänhoidollisiin kysymyksiin





Juankosken kirjasto 100-vuotias

Juankoski on elävä esimerkki siitä, miten teollisuus luo edellytyksiä myös henkiseen kulttuurille. Etäisestä sijainnistaan huolimatta Juantehtaalla on rikkaita kulttuuriperinteitä. Vuosi sitten Juankosken kirkko ja koulu viettivät 100-vuotisjuhlaan ja soittokunnalla oli 75-vuotisjuhlakonsertti. Tänä syksynä on juhlistettu Juankosken 100-vuotista kirjastoa. Sen vaiheet ovat pienoiskoossa aivan kuin läpileikkaus maamme kansankirjastolaitoksesta, jolla on maamme kansansivistystyössä ollut niin tärkeä tehtävä. Seuraavassa julkaisemme lyhennelmän Juankosken kirjaston johtokunnan varapuheenjohtajan maisteri Anni Haikosen laatimasta kirjaston historiikista.

1800-luvun puoliväliin mennessä maassamme oli vain parisenkymmentä kansankirjastoa, mutta kun maaperä oli muokattu suotuisaksi, kirjastojen lukumäärä heti 1860-luvun alussa alkoi nopeasti kasvaa. Vuoteen 1875 mennessä kansankirjastojen lukumäärä oli kohonnut n. 300:aan.

Juankoskelle perusti kirjaston v. 1862 seurakunnan ensimmäinen opettaja ja saarnaaja Karl F. Caloni. Kirjaston perustamiseen lahjoitti tehtaan omistaja 400 mk. Silloinen ruukin omistaja oli venäläinen Dmitri Ponomarev. Hän ei itse asunut Juankoskella, ja näin olisi asiallisempaa tehtaan edustajana

mainita isännöitsijä Jacob Jernberg. Kirjastoa perustettaessa pantiin toimeen myös kirjakeräys. Vanha tilikirja kertoo valaisevasti näistä ensimmäisistä kirjalahjoista. Niinpä saatiin kirjauutuuksin, lautamies Tahvo Tolosen lahjoittaessa kirjoittamansa teoksen 'Kerjäläisukko eli neuvoja ja varoituksia talonpojan säädylle'. Tohtori Winter lahjoitti pari vuotta aikaisemmin ilmestyneen väitöskirjansa 'Vaimon synnyttimistä ja raskauden tilasta'. Tuomari Forström lahjoitti julkaisun 'Kirjoituksia lakiasioissa', herra P. Wahl 'Saarnan 4. rukouspäivänä', H. F. Dahlberg kirjan 'Herkuleen urotöistä' ja kuopiolainen kirjakauppias, jolta ostettiin kirjoja 300 markalla, antoi kaupanpäällisinä kenties hyllyillään tarpeettomana lojuneen 'Ruotsin kielen oppikirjan'.

Paikkakunnan säätyläiset luovuttivat kirjastolle sanomalehtensä luettuaan ne ensin itse. Niinpä jo v. 1863 kirjaston sanomalehtiosasto oli erinomainen. Lainaajalla oli valittavanaan seuraavat lehdet: kuopiolaiset Tapio ja Otava sekä Lännetär, Helsingin uutiset, Suomen julkisia sanomia, Päivätär, Oulun viikkosanomat, Mikkelin viikkosanomat, Sanomia Turusta, Tähti ja Hämäläinen. Näin saattoivat kirjaston käyttäjät pysyä elleivät ihan päivän niin ainakin kuukauden tasalla.

Tuohon aikaan oli melko yleinen tapa periä lainauksesta pieni maksu. Juankoskella se oli aluksi 2 penniä viikossa kirjalta. Maksua ei peritty niinkään syystä, että olisi hankittu tuloja kirjastolle, vaan uskot-

Kirjastonhoitaja Leena Kortelainen ja nuoret kirjaston asiakkaat Jussi Leskinen (oik.) ja Kalle Heikki Hartikainen

tiin lainaajien tällöin antavan enemmän arvoa lainaustoiminnalle. Ilmaisen edun merkitystä olisi helpposti väheksitty. Köyhät saivat kuitenkin lainata ilmaiseksi. Varallisuustason arvioiminen oli lainaajan asia, ja maksu muodostui näin ollen vapaaehtoiseksi.

Kirjastossa kävi alkuun runsaasti lukuhaluista, Kaarle Juhana Werkon v. 1879 ilmestyneen tutkimuksen mukaan v. 1863 annettiin 1 142 kotilainaa. Sen jälkeen lainausten lukumäärä pieneni ja oli n. 300 vuodessa. Vuosisadan vaihteessa, jolloin kirjastopiirin asukasluku oli n. 1 000, kotilainojen lukumäärä kohosi lähes tuhanteen. Lukuhalun väheneminen ei liene aiheuttanut lainausten pienenemistä ensimmäisen innostuksen jälkeen, vaan pikemmin lienee ollut syynä se, että kirjastoa käyttävät lukuhaluiset olivat pian lukeneet kaikki kirjat, kun uusia kirjoja ei vuosikausiin hankittu. Kirjaston niteiden lukumäärä oli alussa 420 ja 762 v. 1901.

Uusien kirjojen hankkimisen esti rahanpuute. Jo varapastori Caloni kirjastoa perustaessaan panti toimeen rahankeräyksen. Ensimmäisten lahjoittajien joukossa oli herroiksi mainittujen lisäksi myös työmiehiä ja talonisäntiä. Rippikoululapset lahjoittivat säännöllisesti vuodesta toiseen roponsa kirjastolle. Kirjaston asia esitettiin myös paikkakunnalla liikkuville vieraille. Siitä kertoo tilikirjan merkintä '10:n reissuvaisen herran' lahjoituksesta. 1860- ja 1870-luvuilla kerättiin myös monissa häissä rahaa kirjastolle. Lapset, jotka olivat luvatta poissa rippikoulusta, joutuivat mak samaan sakkorahansa kirjastolle. Sakko oli yli 15-vuotialta 2 mk ja alle 15-vuotialta 40 p kerralta. Jo v. 1864 naiset puuttuivat kirjasto-asiaan. Ruukin herrasnaishäiden järjestämät arpajaiset tuottivat 141 mk. Kirjastoasiaa ajavat olivatkin koko maassa joutuneet tunnustamaan, että "naisen osanottoisa henki yhteisissä kansallisissa harrastuksissa voipi paljon vaikuttaa ja ilman heitä olisi useampikin kirjasto häviötänsä kohti kulkenut".

Koska tehtaan alue muodosti oman tehdasseurakunnan ja koska ensimmäiset hoitajat olivat pappeja, alettiin kirjastoa pitää tehdasseurakunnan omana. Vuodesta 1873 alkaen tilikirjoissa muuttuukin Strömsdalin lainakirjaston nimi Juan seurakunnan lainakirjastoksi. Monille seurakuntien omistamille kirjastoille hankittiin varoja kantamalla maksuja erilaisista kirkollisista toimituksista. Niinpä kirkonkokouksessa v. 1905 päätettiin periä jokaiselta seurakuntaan muuttavalta ripillä käyneeltä 1 mk, jokaiselta rippilapselta 50 p ja jokaisesta avioliittokuulutuksesta 2 mk. Näin kootuista varoista rippilapsien osuus ja kuulutuksista saadut rahat siirrettiin myöhemmin seurakunnan raamattukassaan ja kirkollisten maksujen osuus lainakirjaston hyväksi supistui v. 1907 seurakuntaan muuttaneilta perittyyn maksuun. Vuodesta 1905 lähtien kirjastolle luovutettiin vuosittain seurakunnan kirkko- ja koulukassasta 50 mk. Jo v. 1899 kirkonkokouksessa korotettiin lainausmaksuja tuntuvasti: Vain alle markan hintaisia kirjoja päätettiin lainata 2 pennin viikkomaksusta. Sitä kalliimpien kirjojen lainamaksut vaihtelivat 3—8 p:iin. Ja kaiken lisäksi 'poistettiin orvoilekin ilman maksua lainaaminen'. Lainakirjasto toimi välistä myös rahan lainaajana. Seurakunnan lukkarit Huttunen ja Miettinen olivat luottoasiakkaita. Molemmat suorittivat yhtä kehnosti koronmaksunsa. Myös kansakoulun urkuharmoonia hankittaessa lainakirjasto toimi rahoittajana antamalla tällä

Kirjaston 100-vuotisjuhlan yleisöä sekä puhujat kirjastontarkastaja Katri Junninen ja kirjastolautakunnan varapuheenjohtaja maisteri Anni Haikonen

kerralla tosin vain lyhytaikaista luottoa.

Kirjaston hoitajana toimi perustamisesta lähtien vuoteen 1867 tehtaan pappi Karl Calenius. Hänen jälkeensä samoin tehdasseurakunnan pappi Frans Lackström. Vuodesta 1878 kirjastonhoito siirtyi maallikoille. Nämä olivat järjestyksessä vuoteen 1918 asti: rouva Maria Guseff, tehtaankirjuri Wille Ilkko, maatilanhoitaja Yrjö Juhana Kiljunen, kaupanhoitaja August Heltimoinen, tehtaankirjuri Olli Korhonen, mestari Edvard Ludvig Lundberg, opettajatar Maria Sauren ja opettajatar Hilja Lyytikäinen. Vuoteen 1890 asti hoitajat suorittivat työnsä korvauksetta. Ensimmäinen palkkaa nauttiva kirjastonhoitaja oli Olli Korhonen. Vuosipalkka oli 25 mk. Kirjastonhoitajat lienevät sijoittaneet aluksi kirjaston kotiin, kunnes se v. 1892 päätettiin muuttaa kansakoululle.

V. 1889 päätti kirkonkokous valita 5-miehistä toimikunnan valitsemaan ja ostamaan uusia kirjoja kirjastoon ja olemaan muutenkin tärkeissä asioissa hoitajan apuna. 'Jäsenet voidaan valita uudelleenkin, jos he soveliaiksi nähdään.' Valituksi tulivat kirjastonhoitaja Olli Korhonen, konttoristi Paul Guseff, opettajatar Maria Sauren, malinikkarimestari Joseff Pulkkinen ja kirkkoherra Josef Holmström.

Vuosi 1918 jäi tämän tehdasseurakunnan lainakirjaston viimeiseksi. Vuosisadan vaihteessa oli Juankoskeskelle perustettu nuorisoseura koonnut oman vaatimattoman kirjaston. Ajateltiin, että olisi kaikille eduksi, jos nämä kaksi kirjastoa yhdistettäisiin. Juantehdas Oy oli lahjoittanut juankoskelaisille kirjastoille yhteisesti 600 mk. Yhdistämisasiaa koskeva päätös tehtiinkin kirkonkokouksessa v. 1919. Samoin nuorisoseura päätti luovuttaa kir-

jaston suunnitellulle kirjastoseuralle. Tätä varten valittiin 8-henkinen toimikunta, johon kirkkoneuvosto valitsi 3, nuorisoseura 4 ja Juantehdas yhden jäsenen. Kirjastoseura haave supistui siihen, että seurakunnan kirjaston kirjat siirrettiin seurataloon. Siitä huolimatta, että kirjastoseuraa ei perustettu, lainaus-toimintaa jatkettiin. Tämä kirjasto lienee ollut vain harvoille tuttu.

Seuraava vaihe Juankosken Kirjastolaitoksen historiassa onkin kunnan kantakirjaston perustaminen. Se otettiin esille ensimmäisen kerran v. 1928, mutta kunnan kantakirjasto perustettiin vasta v. 1932. Seurakunnan vanha kirjasto oli tällöin tyystin unohtunut. Kunnallislautakunta pyysi v. 1929 seurakuntaa luovuttamaan kirjastonsa perustettavalle kunnan kantakirjastolle. Kirkkoneuvoston jäsenille ei kirjaston tila ollut tuttu, ja niin asetettiin toimikunta ottamaan asiasta selvää. Mitään virallista päätöstä ei enää asiasta tehty seurakunnan puolesta. Nuorisoseura päätti liittää kirjastonsa kunnan kirjastoon.

Kunnan kantakirjasto sijaitsi myös aluksi seuratalossa. Vähitellen kasvanut kunnan kantakirjasto sai sittemmin uudeksi sijaintipaikakseen tehtaalta huoneiston. Nykyisin on kirjaston nidemäärä n. 3 000.

Lainaustoiminta on vuosi vuodelta kasvanut. V. 1933 lainattiin 3 984 teosta. Monina vuosina lainausten lukumäärä on ylittänyt 4 000. Korkein lainausten määrä oli v. 1958 4 825 teosta. Kunnan kantakirjastoa hoitaneista on toiminut pisimmän ajan 20 vuotta rouva Vieno Myöhänen. Nykyisin on kirjastonhoitajana rouva Leena Kortelainen.

Kirjasto kaippaa tällä hetkellä
Jatkoa sivulla 29



Kuusankoskella kohennetaan kuntoa

Yhtiömme piirissä on liikunta-harrastuksella tärkeä sija. Jo vuodesta 1947 lähtien on säännöllisesti järjestetty harrastuskilpailuja hiihdossa kävelyssä ja uinnissa. Ne eivät ole kylläkään kilpailuja sanan tavallisessa mielessä. Voittaja ei ilman muuta ole se, joka on saanut 'kuntokorttiinsa' kilpailukauden aikana enimmän kilometrejä ja suorituskertoja. Taistelu minuuteista ja sekunneista on niin ikään tuntematon käsite. Päinvastoin yhtiöpäi-



Taimi Laitinen renkaissa Kymin paperitehtaan pesuhuoneessa pidetyssä mallivoimistelutalaisuudessa



Voikkaan tehtaanlääkäri Karl Roschier on renkaissa riipunnan ja muun kuntovoimistelun puolestapuhuja

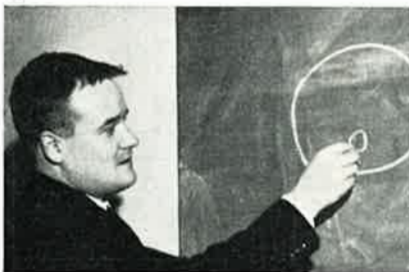
syystä ja rehkimisestä on varoitettu ja kehoitettu pysymään kohtuuden rajoissa niin matkan pituuteen kuin vauhtiinkin nähden. Tietenkin on asetettu vähimmäistavoitteet, jotka oikeuttavat kilpailuun osallistujan yhteen pisteeseen palkintoja arvottaessa. Toisaalta on olemassa yläraja, jonka suorittaja saa tililleen viisi arpapistettä. Onnettaren osa on sitten ratkaista, ketkä pääsevät palkinnoista osallisiksi. Sen verran määrätyn tavoitteen suorittaneita suositaan, että jokainen heistä saa muistoksi arvokkaan esinepalkinnon.

Todellisuudessa jokainen tulee palkituksi: saa jokapäiväisen työnsä vastapainoksi vaihtelua, keuhkoihinsa raitista ilmaa, mielenvirkeyttä ja ennen kaikkea tuntee kehonsa kohentuvan. Päättävöitteena



Pekka Kossila näyttämässä Voikkaan keskusruokalan pöydän päällä tehokasta taivutusta

Kymintehtaan tehtaanlääkäri Erkki Schoultz esitelmöimässä terveestä ja kipeästä selästä Kymin selluloosatehtaalaisille



Voikkaan selluloosatehtaan
korjauspajan miehet voimistelevat
Erkki Knappin johdolla

on siten hyvän fyysillisen kunnon hankkiminen ja sen ylläpitäminen. Ja tälle pyrkimykselle osataan yhtiöläistemme keskuudessa antaa arvoa, siitä harrastuskilpailun vuosi vuodelta kasvava suosio on parhaana osoituksena. Esimerkiksi Kuusankosken tehtaiden henkilökunnasta osallistuu tähän harrastuskilpailuun vuosittain n. 1 700 henkeä, minkä lisäksi innostus on tarttunut myös muihin perheenjäseniin lapsista eläkeläisiin saakka. Voidaan kin puhua suorastaan kansanliikkeen kaltaisesta liikuntaharrastuksesta.

Itse asiassa idea ei suinkaan ole uusi, sehän sisältyi jo antiikin ajan elämänohjeisiin. Ja heidän filosofinsa tulivat siihen tulokseen, että terveessä ruumiissa asustaa terve



sielu. Tämä ikivanha elämäntätso-
mus sopii ohjenuoraksi vielä mei-
dän kehittyneenä aikanammekin.

huikeasti vähentänyt fyysisen pon-
nistuksen määrää. Kulkuneuvot
ovat tulleet kävelyn tilalle ja ko-



Voikkaan piirustus-
konttorissa on ins.
Osmo Ahlgren het-
keksi hypännyt ren-
kaisiin ja teknikko
Asser Lukander vir-
kistää selkäänsä
näin komealla tai-
vutuksella



Oikeastaan kunnon vaalimisesta on
tullut entisestäänkin tähdellisempi
tehtävä. Teknillinen edistyminen on

neet ovat ottaneet tehdäkseen ennen
lihasvoimaa vaativat työt. Samalla
erikoistuminen ja pitkälle viety

Kymin sähkökorjaamosta:
Mauri Nygren renkaissa Pertti
Käävän komentaessa





Nti Tuula Korppi esittelee tällä aukeamalla erinomaisen kotivoimistelun ohjelman.

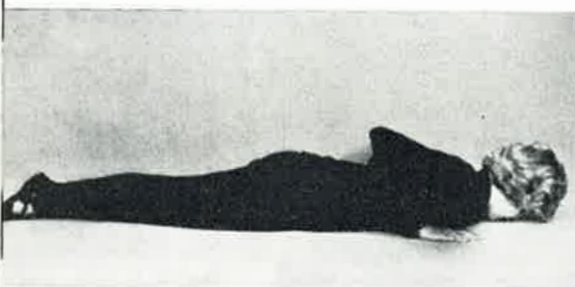
Käsiliike: (vas.) käsivarsien heitto sivulle, (oik.) eteen ristiin ja sivukautta ympäri. Sama etukautta ympäri.



työnjako ovat tehneet työssä vaadittavat liikkeet yksipuolisiksi. Näin ollen ihmisen maallista tomumajaa uhkaa ennenaikainen rappeutuminen, ellei hän aseta tietoisesti päämääräkseen fyysisen kuntonsa vaalimista.

Olemme puhuneet harrastusurheilusta, mutta kirjoituksemme kuvat esittävät kuitenkin muunlaista toimintaa, riiputaan renkaissa ja

Jalkaliike: kädet alhaalla takaviistossa, käsien heilutus eteen ja samalla nopea käynti kyykyssä, käsien palautus alkusasentoon.



Selkäliike: (ylh.) vatsallaan lattialla, kämmenet maassa olkapäiden kohdalla, (oik.) taaksetaivutus käsiä suoraksi ojentaen.

yhä lisääntyvien selkäsairauksien parantamiseksi ja tehokkaan ennakkoehkäisyn suorittamiseksi olisi otettava käytäntöön yksinkertaisia 'luonnonmenetelmiä'. Toisin sanoen pitäisi aloittaa riipun ja yksinkertaisten selkää vahvistavien liik-

keiden harrastaminen. Pian ilme-tyikin tehtaan seinien sisälle ensimmäinen rekki ja selän oikaisua ja kuntouttamista alettiin kokeilumielessä harrastaa sellaisten ohjeiden mukaisesti, ettei siitä koitunut varsinaiselle työnteolle haittaa. En-

voimistellaan utelioiden katseiden piirittämänä ja kaiken lisäksi työympäristössä. Yhtiömme kuntourheilun alalla on nyt suoritettu uusi aluevaltaus. Siihen on uskallettu ryhtyä harrastusurheilun osakseen saaman suuren suosion perusteella. Myös tehtaanlääkärit ovat olleet mukana asiassa. Jo pari vuotta sitten Voikkaan tehtaanlääkäri Karl Roschier tuli siihen tulokseen, että



simmäiseksi sai rekin Voikkaan korjauspaja, jonka miehet sitä nimenomaan toivoivat. Voikkaan korjauspaja on siten tiennäyttäjä tämän työpaikalla tapahtuvan kunto-riipunnan alalla. Sen jälkeen ovat useat osastot pyytäneet itselleen samanlaisia voimisteluvälineitä ja niin tämä riippuminen on vähin äänin levinnyt useille työpaikoille. Koska renkaat sopivat tarkoitukseen vielä paremmin kuin rekki, on pääasiallisesti siirrytty rengaslinjalle.

Mutta sittenpä olikin aiheellista tehdä asiasta 'julkinen juttu' ja liikuntaneuvojamme alkoivat laatia ohjelmaa oikein suurrinnyistä varten. Osastojen urheiluyhdysmi-
het vietiin Pajulahden urheiluopis-
toon yhteiseen neuvotteluun ja kun
tehtaanlääkärit sanoivat asiassa
oman painavan sanansa, oli tulok-
sena liikunnallinen ohjelma, joka
toteutettiin Kuusankosken tehtailla
erityisen kuntoviikon nimellä mar-
ras—joulukuun vaihteessa. Myös
terveyssisaret ja eräät muut sosiaa-
liosastolaiset ottivat innolla osaa
järjestelytehtäviin.

Pääteamana oli ihmisen selkä-
ranka ja selkä- sekä vatsalihakset.
Vakuuttavasti osoitettiin, ettei ni-
itä kannata jättää oman onnensa no-
jaan, vaan että niitä kannattaa lii-

kunnallisin keinoin vahvistaa ja an-
taa 'selkäruodolle' hetkeksi lepoa
renkaissa riippumalla. Syntyi koko-
naan uusi liikunnallinen termi 'ren-
kailu', joka tarkoittaa renkaisiin
hyppäämistä, siinä rentona roikku-
mista ja muutamien yksinkertaisten
liikkeiden tekemistä. Tähän tarjou-
tuu työpaikoilla ja pesuhuoneissa ti-
laisuus, sillä Kuusankosken tehtailla
on renkaita ja rekkejä sijoitettu jo
n. 50 paikkaan.

Kuntoviikon yhtenä ohjelmanu-
merona oli malliesitysten järjestä-
minen renkailla. Liikesarja käsitti
roikkumisen, heilutuksen, polvien
noston, käsivarsien koukistuksen ja
pyörityksen. Mallivoimistelijat saa-
tiin osastolaisten keskuudesta ja
heti perään näytti taitoaan joku
katselihoista. Kaikilla oli hauskaa
ja kaiken todennäköisyyden mu-
kaan 'renkailijoiden' joukko lisään-
tyi suuresti. Tottumatonkin pääsee
helposti perille liikesarjasta renkai-
den läheisyyteen kiinnitettyjen oh-
jekuvien avulla.

Renkailunäytösten lisäksi järjes-
tettiin työosastoilla kymmenkunta
valistustilaisuutta terveydenhoidon
ja liikunnan merkeissä. Tehtaan-
lääkärit Erkki Schoultz ja Karl
Roschier selvittelivät selkärangan
rakennetta ja liikunnan puutteesta



Vatsaliike: (yllä) selinmakuu, kädet yl-
häällä ja jalat haara-asennossa. Nopea
nousu istumaan ja eteentaivutus vasem-
man jalan puoleen kiertäen, nousu is-
tumaan ja käsiä ylösvieden paluu selin-
makuuasentoon. Sama oikean jalan
puoleen kiertäen.

tai yksipuolisista työasunnoista ai-
heutuvia selkävikoja. Liikuntaneu-
voja Raine Valleala ja sosionomi
Keijo Jokiranta tarkastelivat samaa
teemaa liikunnalliselta kannalta.
Erinomaisen kotivoimisteluohjel-
man esittivät Kymintehtaalla nti

Hartia- ja kiertoliike: (vas.) seisotaan
haara-asennossa kädet rinnalla koukis-
tuneina. Kierto vasemmalle vasenta
kättä sivukautta taakse lyöden ja pa-
luu alkuasentoon. Sama oikealle.





Dosentti Saima Tawast-Rancken puhui kuntojuhliissa selän kuntouttamisesta ja ryhdistä

Tuula Korppi ja Voikkaalla hra Pekka Kossila. Lisäksi kuului ohjelmaan opetuselokuva.

Jos oli hauskaa katsella mallinäytöksiä renkailla, niin vähintään yhtä hupaisaa oli seurata konttoreissa ja tehdassaleissa järjestettyjä voimistelutilaisuuksia. Työ keskeytettiin hetkeksi ja kokoonnuttiin tekemään mallivoimistelijan esimerkkiä seuraten yksinkertainen liikesarja. Se kohensi ryhtiä, verrytti jäseniä ja virkisti mieltä, siltä ainakin innostuksesta ja hyvästä tuulesta päätellen näytti.

Kuntoviikon ohjelma huipentui kahteen kuntojuhlaan, joista toinen

pidettiin Kuusankosken ja toinen Voikkaan seuratalossa. Kummassakin paikassa oli sali viimeistä sijaa myöten täynnä. Juhlapuhujana oli dosentti Saima Tawast-Rancken, joka on omistanut elämäntyönsä lääkintävoimistelulle, voimistelulle ja ryhtiliikkeelle. Hän mainitsi, että tehokasta liikuntakasvatusta tarvitsevat nykyisin yhtä hyvin koululaiset kuin aikuiset. Kunnon huoltamisen edulliset vaikutukset eivät rajoitu ainoastaan siihen, että voimme pitää liikuntakoneistomme vireänä ja rasituksia kestäväinä,

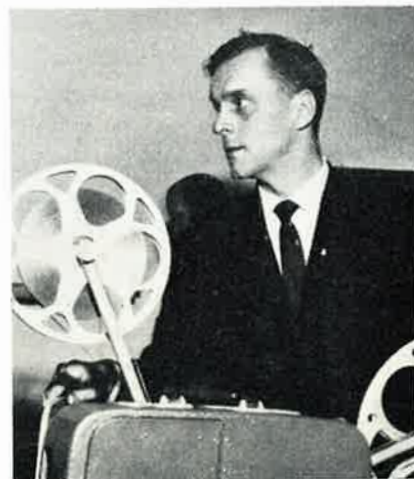


Kuntoviikon läpivieminen kysyi liikunnanohjaajilta kuntoa, ylh. sosionomi Keijo Jokiranta, oik. liikuntaneuvoja Raine Valleala

vaan samalla liikunta on myös erinomaista mielenterveydenhoitoa. Mielenterveys tuo taas tullessaan viihtyisyyden tunteen, rikastuttaa elämäämme ja edistää sopeutumistamme kanssaihmiisiin.

Kuusankosken kuntojuhlassa piti liikuntaneuvoja Raine Valleala tervehdyspuheen jatkuvan liikunnan tarpeellisuudesta pannen samalla yleisön voimistelemaan. Näyttelijätär Salme Jyräs esitti soolotanssin. Voikkaalla yleisön lausui tervetulleeksi sosiaalipäällikkö Torsten Nylund. Voikkaan Viestin naisjoukkue antoi voimistelunäytöksen.

'Tarkista tapasi — kohenna kuntosi' oli kuntojuhlan yhteydessä pidetyn näyttelyn teemana. Näyttelyaineisto oli ryhmitelty neljään aiheeseen: miten vietät vapaa-ai-



kasi, miten syöt, miten työskentelet ja miten nukut? Näyttelyn esitelti sosiaalitarkastaja Toini Iivanainen ja erilaisia ateriaehdotelmia selosti talousopettaja Maija Isotalo. Voikkaalla huolehtivat näyttelyn järjestämisestä terveyssisar Stina Sundholm ja puutarhaopettaja Eva-Kaisa Airaksinen.

Viikko päättyi lauantaina ja sunnuntaina harrastuslenkkeilyyn, johon osallistui yli 800 yhtiöläistä. Kaikkiaan oli viikon eri tilaisuuksissa mukana n. 4 500 henkeä. Kuntoviikko kiinnosti myös julkista sanaa aina pääkaupungin lehtiä myöten ja televisiokin väläytti uutislähetyksessään kuvia kuntoviikon tilaisuuksista.

Kuntojuhlissakin pantiin jokainen voimistelemaan eikä kukaan pinnannut



Urheilukauden päättäjäisiä

Kymintehtaalla ja Voikkaalla vietettiin lokakuun 26 p:nä urheilukauden päättäjäistilaisuuksia. Nämä suositut ja odotetut yhtiön urheiluväen juhlat kokosivat nyt kuten aikaisempinakin vuosina salit täyteen yleisöä. Tilaisuuksissa jaettiin yleisurheilukilpailujen, hiihtomestaruuskilpailujen, Kymenlaakson Viestin, soikkopallon, suunnistuksen ja harastuskilpailujen palkinnot.

Kymintehtaalaisten juhlassa piti tervehdyspuheen Kymin korjauspajan insinööri Kalle Paananen korostaen puheessaan urheilun, ulkoilun ja reippailun merkitystä terveyden ja kunnon ylläpitäjänä. Tilaisuuden ohjelman päänumerona oli luonnollisesti palkintojen jako, jonka suorittivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander ja liikuntaneuvo-



Kymintehtalaiset Hely Kuusela (vas.), Mirja Pulliainen ja Tyko Ketolampi voittivat pääpalkinnot kävelyssä, hiihdossa ja uinnissa

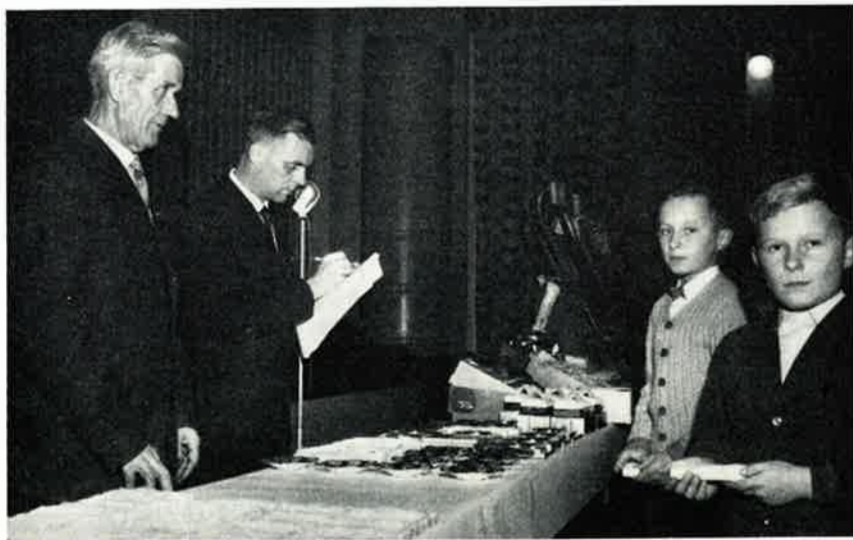


Sosiaalipäällikkö Torsten Nylund ja sosionomi Keijo Jokiranta jakamassa palkintoja Voikkaan seuratalossa

ja Raine Valleala. Tippavaaran vanha isäntä alias Oke Tuuri kertoi liikuntaharrastuksistaan ja jakeli hilpeitä elämänohjeitaan. Oke Tuuri esiintyi myös lapsille järjestetyssä juhlassa Pekka Lipposen hahmossa.

Voikkaan seuratalossa piti tervehdyspuheen sosionomi Keijo Jokiranta. Palkintojen jaon suorittivat sosiaalipäällikkö Torsten Nylund ja sosionomi Keijo Jokiranta. Tippavaaran vanha isäntä esiintyi myös voikkaalaisille.

Liikuntaneuvoja Raine Valleala (oik.) ja hra Viljo Hinkkuri jakamassa palkintoja nuorille



Jatkoa sivulta 23

uutta, tilavampaa ja valoisampaa huoneistoa. Toivottavasti kunta ottaa huomioon rakennustoimintaansa suunnitellessaan myös kirjaston tarpeet. Tulkoon lopuksi mainituksi, että erityisesti nuorisosa suosii kirjastoa.

Kirjaston 100-vuotisjuhla

Kirjaston 100-vuotisjuhlaa vietettiin 25. 11. Juantehtaan kansakoululla. Kirjastolautakunnan puheenjohtaja Juho Hakkarainen toivotti läsnäolijat tervetulleiksi. Maisteri Anni Haikonen esitti laatimansa kirjaston historiikin. Juhlapuheen piti kirjastontarkastaja Katri Junninen esittäen samalla kouluhallituksen ja Kuopion piirin kirjastojen onnittelet. Puhuja mainitsi, että samoihin aikoihin kun Juankosken kirjasto syntyi, luotiin pohjaa laajalle kansansivistystyölle. Myös oma aikamme arvostaa vapaata kansansivistystyötä. Kuin syntymäpäivälahjaksi 100-vuotiaalle kirjastolle on saatu uusi, hyvä kirjastolaki, joka antaa kirjastolle merkittävän valtionavun. Hän viittasi myös maakuntakirjaston tarpeellisuuteen esittäen toivomuksen, että Kuopion maakuntakirjastolle annettaisiin maakuntakirjaston oikeudet.

Ohjelmassa oli lisäksi Juantehtaan torvisoittokunnan esityksiä, Liisa ja Leena Tuunaisen pianonsoittoa, Maila Bergin lausuntaa ja ensimmäinen näytös Kiven Nummisuutareista Juankosken näytelmäkerhon esittämänä.



Yrjö Tuominen



Toivo Lakka



Kaarlo Holonen



Anton Haimi

Pitkääaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

YRJÖ TUOMINEN

rakennusapumies Voikkaan rakennusosastolta tuli 25. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 1. 1901 Jaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 Verlan puuhiomolle, mistä v. 1959 siirtyi Voikkaan rakennusosastolle.

TOIVO LAKKA

veturinkuljettaja kuljetusosastolta tulee 23. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 10. 1903 Luumäellä. Hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1921 Kymin rakennusosastolle, josta hän seuraavan vuoden maaliskuussa siirtyi ulkutyöosastolle ja vielä samana syksynä raitotieosastolle juna-mieheksi ja lämmittäjäksi. Vv. 1925—1926 hän suoritti asevelvollisuutensa ja jatkoi välittömästi palvelustaan samalla osastolla nuorempana 'pikkuveturin' kuljettajana. V. 1937 hän sai veturinkuljettajan nimityksen. Yhtiön aloit-taessa v. 1952 normaaliraiteisen moot-toriveturiliikenteen hän siirtyi moottori-veturin kuljettajaksi, missä tehtävässä hän on edelleen.

AILI SAASTAMOINEN

ylilajittelija Kymin paperitehtaalta tulee 16. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 20. 9. 1904 litissä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan paperitehtaan paperisaliin hän tuli v. 1921. Kymin paperitehtaalta hän siirtyi v. 1924 ja nimitettiin v. 1946 ylilajit-telijäksi.

JOHANNES LAAKSONEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta tulee 17. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 5. 1907 litissä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli v. 1922. Kymin paperitehtaalta hän siirtyi v. 1923. Hän on työskennellyt paperikoneilla fourdrinier- ja myös yankee-puolella. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1937.

KAARLO HALONEN

puiden purkaja Kymin selluloosatehtaal-ta tulee 12. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1. 1. 1907 litissä ja tullut yhtiön palvelukseen ulkutyöosastolle v. 1922. Työskenneltyään mm. rakennusosastolla, sahalla, Haukkasuolla ja Keltin voimalaitoksella hän tuli ensimmäisen kerran selluloosa-tehtaalta v. 1938 kuorimon työntekijäksi. Lopullisesti hän asettui selluloosa-tehtaalta v. 1945 työskennellen puiden purkajana kuorimolla.

ANTON HAIMI

mestari Kymin rakennusosastolta tulee 25. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 27. 11. 1904. Yhtiön palvelukseen Haukkasuolle hän tuli v. 1920 ja rakennusosastolle v. 1927, mistä lähtien hän on siellä yhtäjaksoisesti työskennellyt. Työnjohtajan tehtäviä hän on hoitanut v:sta 1938. Tehtaan palokuntaan hän on kuulunut 29 vuotta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

GUNNAR SALMI

seulamies Kymin selluloosatehtaal-ta täyttää 60 vuotta 22. 12. Hän on syn-

tynyt litissä ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle Aronpellon asuinrakennustyö-maalte. Työskenneltyään sen jälkeen mm. Kuusaan selluloosatehtaassa, Kymin puuhiomolla ja tallilla sekä Hallassa hän tuli v. 1945 Kymin selluloosatehtaalta. Hän on erittäin innokas ammattiasiamies, josta on osoituk-sena mm., että hänet on kaksi kertaa valittu selluloosatehtaan luottamusmieheksi. Hänen vapaa-aikansa kuluvat ka-lastuksen parissa.

KALLE TUOMINEN

hevosmies maatalousosastolta täyttää 60 vuotta 18. 1. Hän on syntynyt Hollolassa. Yhtiön palvelukseen Eerolan kartanoon hän tuli v. 1919. Hän on toiminut hevostiehenä ja palvellut yhtiötä jo yli 43 vuotta.

RAFAEL LINNA

sihtimies Kymin selluloosatehtaal-ta täyttää 60 vuotta 6. 2. Hän on syntynyt Helsingissä, mutta muuttanut jo lapsena Kuusankoskelle kuuluen äitinsä puolelta vanhaan tehtaalaissukuun. Ammattikou-lun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1918 Kuusaan puuhiomolle. Työskenneltyään mm. rakennusosastolla ja klooritehtaalta hän tuli selluloosatehtaalta v. 1924 ja on työskennellyt siellä sihtimiehenä koko ajan. Varustettuna erinomaisilla kertojan lahjoilla ja käyt-täen mausteena tervettä huumoria hän tuo erittäin elävästi kuulijan silmien eteen mm. muistonsa vanhasta ammatti-koulusta. Vapaa-aikansa hän käyttää etupäässä kirjallisuuden tutkimiseen.

VEIKKO REN

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 22. 12. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1928 Kymin höyryosastolle. Sieltä hän siirtyi v. 1939 korjauspajalle.



Gunnar Salmi



Veikko Ren



Veikko Vathén



Aarne Neulasalmi

HEIKKI AALTONEN

varastoekspeditööri Voikkaan varastolta täyttää 50 vuotta 23. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1931 Kouvolaan Kirja- ja Kivipainoon, mistä pian siirtyi Kymin tehtaalle. Palveltuaan vv. 1940—1946 puolustusvoimissa vääpelinä hän tuli uudelleen yhtiöön Kymintehtaan varastolle ja nimitettiin v. 1951 ekspeditööriksi Voikkaan varastolle. Hän on v:sta 1925 lähtien harrastanut musiikkia kuuluen Kuusankosken Työväen-soittajiin. Hän on osallistunut myös palokuntatoimintaan. Oman talon rakentaminen on viime aikoina vienyt kaiken vapaa-ajan.

HENRIK HUTTUNEN

apukeittäjä Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 25. 12.

ILONA VATHÉN

apunainen Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 26. 12. Hän on syntynyt Mäntyharjussa, tullut yhtiön palvelukseen maatalousosastolle v. 1948 ja tämän jälkeen työskennellyt mm. sahalla, Voikkaan ulkotoimistossa ja Kymin selluloosatehtaalla. V:sta 1952 lähtien hän on ollut rakennusosaston palveluksessa.

EINAR JOUTJÄRVI

kalkinpurkaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 1. 1. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen v. 1928 rakennusosastolle. Työskenneltyään eri osastoilla hän tuli v. 1946 karbiditehtaan palvelukseen.

ARMAS LINDEMAN

puhallinkuivaajan hoitaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 1. 1.

ERKKI TASKINEN

rullapakkauksen valvoja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 8. 1. Hän on syntynyt Vehmersalmella. Yhtiön

palvelukseen hän tuli v. 1942 ulkotoimistosta osastolle. Hän työskenteli eri osastoilla kunnes v. 1950 tuli rullapakkauksiksi Kymin paperitehtaalle. Nykyiseen ammattiinsa hänet nimitettiin v. 1957.

HEIKKI KALLIO

apukeittäjä Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 20. 1.

VEIKKO VATHÉN

kirvesmies talousosastolta täyttää 50 vuotta 11. 2. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palveluksessa hän on ollut yli 24 vuotta.

ELLI SALO

siivooja talousosastolta täyttää 50 vuotta 19. 2. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli v. 1947 yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalle. V. 1954 hän siirtyi talousosastolle. Hänen töihinsä kuuluu nykyisin mm. talonmiesten vuorottaminen.

HÖGFORSIN TEHTAAT

URHO UOTINEN

portinvartija täyttää 60 vuotta 6. 1. Hän on syntynyt Pielavedellä. Tehtaan maatalousosaston työhön hän tuli v. 1943 Haapalan tilan talli- ja navettamieheksi. V. 1946 hän siirtyi tehtaan valimoon, missä hän on toiminut kaa-vaajana ja valajana. V. 1954 hän siirtyi vartijaksi toimien yö- ja portinvartijana.

AARNE NEULASALMI

koeponnistaja Salon tehtaalta täyttää 60 vuotta 17. 1. Hän on syntynyt Hallikossa ja tullut v. 1951 tehtaan valurautaluistiventtiiliosastolle vesikoeponnistajaksi.

SYLVI ÅBERG

keernantekijä valimosta täyttää 60 vuotta 17. 1. Hän on syntynyt Ul. Py-

hjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1924 keernaosastolle.

IDA HEINONEN

siivooja laboratorista täyttää 60 vuotta 31. 1. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön hän tuli v. 1941 keernaosastolle. Hän on toiminut mm. valimossa kappaleitten puhdistajana, keernaosastolla keernantekijänä ja pesulan siivoojana. Nykyisin hän työskentelee valimon laboratoriossa siivoojana.

VILJO SINIVUORI

malliviilaaja Salon tehtaalta täytti 50 vuotta 10. 12. Hän on syntynyt Särkisalossa ja tullut tehtaan palvelukseen malliviilaajaksi v. 1937. Valimotyön loputtua Salossa hän siirtyi tehtaan kunnossapito-osastolle, missä hän edelleen työskentelee tunnustettuna ja taitavana korjausmiehenä. Hän on ollut tuotantokomitean jäsen vv. 1950—1957. Tehtaalla toimivaan palotarkastusryhmään hän on kuulunut vv. 1956—1961. Palokuntatyö onkin hänelle läheistä, sillä hän on kuulunut Salon VPK:n riveihin 25 vuotta toimien siellä nykyisin konemiehenä. Metsästys ja kalastus ovat harrastuksia, joiden parissa hän viettää mielellään vapaa-aikansa.

NIILU LIUKKONEN

koneasentaja Heinolan tehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 12. Hän on syntynyt Sysmässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1955. Hän työskentelee koneasentajana konepajalla.

REINO JOKI

työnjohtaja valimosta täyttää 50 vuotta 5. 1. Hän on syntynyt Ul. Pyhjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1928 konepajalle. Emalilaitoksella hän toimi polttajana vuoden ajan, kunnes v. 1953 nimitettiin työnjohtajaksi. Hän on toiminut työnjohtajana myös puhdistamossa ja valimossa. Hän hoiti monet



Ida Heinonen



Viljo Sinivuori



Niilo Liukkonen



Reino Joki

vuodet tehtaan seuratalon elokuvateatteria. Hän on myös kalastusseuran perustajajäsen.

METSÄOSASTO

VILJO ROMPPAINEN

metsätöyryntohtaja täyttää 50 vuotta 10. 1. Ristijärvellä. Nuoruudestaan lähtien hän on tehnyt työtä metsissä. V. 1945 hän tuli yhtiön palvelukseen Kainuun hoitoalueen Hyrynsalmen piiriin työntohtajaksi, jossa toimessa hän on edelleen. Hän suoritti Sippolan metsätöyryntohtajakurssin v. 1950. Hän on osallistunut molempiin sotiin ja on sotilasarvoltaan luutnantti. Hän toimii Ristijärven metsähoitoyhdistyksen tilintarkastajana.

ELSA TERVALA

konttoristi Joensuun hoitopiiristä täyttää 50 vuotta 3. 2. Hän on syntynyt Kerimäellä. Käytyään kauppakoulun hän toimi eri liikkeiden palveluksessa. Puolisonsa kuoleman jälkeen v. 1946 hän tuli yhtiön palvelukseen konttoristiksi Joensuun hoitopiiriin. Tässä toimessa hän on toiminut yli 16 vuotta ja suorittanut hänelle uskotut tehtävät tun-

nontarkasti ja ahkerasti. Hiljaisen ja vaatimattoman luonteenlaatusa vuoksi hän on saanut osakseen esimiestensä ja työntekijönsä arvannon.

JUANTEHDAS

URHO KUOSMANEN

taaplaaja täyttää 50 vuotta 3. 1. Hän on syntynyt Muuruvedellä. Tehtaan palveluksessa hän oli ensi kerran v. 1926 Karjalankosken satamassa. V. 1930 hän tuli satamaan lastaajaksi ja siirtyi v. 1938 kartonkitehtaaseen saksimieheksi. Kartonkitehtaassa hän toimi myös rasvaajana, silinterimiehenä ja kartonkikoneen varahoitajana vuoteen 1958, jonka jälkeen hän on palvellut eri osastoilla, viimeksi sahalla. Hän on kuulunut Juantehtaan tuotantokomiteaan ja tehtaan turvallisuustoimikuntaan. Vapaa-ajan harrastuksena on hänellä ollut nuorempana metsästys ja nykyisin kalastus.

VÄINÖ HILTUNEN

pakkaaja täyttää 50 vuotta 8. 1. Hän on syntynyt Vehmersalmella. V. 1944 hän tuli metsäosaston palvelukseen Juankoskelle. V. 1945 hän tuli tehtaan palvelukseen halkotarhaan pinoajaksi,

jonka jälkeen hän on työskennellyt mm. sahalla apusahurina, puuhiomossa märkäpuristajan apulaisena, kuljettimen hoitajana ja latojana sekä v:sta 1958 alkaen yhtäjaksoisesti massan pakkaajana.

VILHO HIPPI

palovartija täyttää 50 vuotta 17. 2. Hän on syntynyt Salmassa. Jo nuorena poikana hän oli Karjalassa ollessaan kesäisin töissä uittotyöillä ja talvella metsätöissä. Vartuttuaan hän työskenteli Pitkäranta Oy:n sahalla. V. 1946 hän tuli tehtaan palvelukseen puuhio-moon kuljettimen hoitajaksi. Tämän jälkeen hän on työskennellyt usealla eri osastolla ja v:sta 1954 alkaen sahalla ja lautatarhassa palovartijana. Vapaa-ajan harrastuksena on kalastus.

HALLAN TEHTAAT

TEODOR HEIKKILÄ

kyllästaja täyttää 60 vuotta 23. 12. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1923 lotjamieheksi lautatarhalle, missä hän työskenteli vuoteen 1942, jolloin siirtyi höyläämölle kirvesmieheksi. V. 1954 hän tuli takaisin lautatarhalle.



Viljo Romppainen



Urho Kuosmanen



Väinö Hiltunen



Vilho Hippi



Voikkaalaiset vaalivat VPK-perinteitä

Teknillisen Korkeakoulun Yliopilaskunnan valmistautuessa viettämään 90-vuotisjuhlaansa nähtiin eräässä televisiölähetyksessä väläys Retuperän WBK:sta. Kun soittokunnan puvut eivät voikkaalaisten mielestä vastanneet tämän palokunnan mainetta, päätettiin auttaa asiaa. Siirryttäessä kymmenkunta vuotta sitten uusiin pukumalleihin jäivät voikkaalaisten perinteelliset valkoiset 'vapaapalokuntaformut' käyttöä vaille. Kaikkia ei käytetty pesuräteiksi, vaan osa varastoitiin mahdollista tulevaa tarvetta varten. Niinpä palopäällikkö Eloranta tiedustelikin, ottaisiko Retuperän WBK ne vastaan. Ehdotus otettiin ilomielin vastaan ja luovutus tapahtui juhlallisissa puitteissa yliopilaskunnan 90-vuotisjuhlalounaan yhteydessä Polilla. Retuperän WBK saapui marssia soittaen saliin ja pukujen luovuttajat palopäällikkö Esko Eloranta ja muut lähetystöön kuuluvat E. Aarnio, P. Eskola, V. Hasu, O. Heijala, A. Kinnari ja T. Kuusisto seurasivat perässä. Palopäällikkö Eloranta piti luovutuspuheen, minkä jälkeen Retuperän

WBK-laiset puettiin vanhoihin palokuntalaisformuihin ja entistä riemullisempänä soivat torvet ja klaneetit retuperäläisten töräyttäessä kiitoksensa Voikkaan perinteitä vaaliville palokuntalaisille. Kuvamme kertovat tästä vapaapalokuntalaishuumorin sävyttämästä luovutustilaisuudesta.

Teollisuuden palopäälliköitä Voikkaalla

Toisen kerran olemassa olonsa aikana kokoontui Palopäällystöliiton teollisuusjaosto 27.-28.10. Voikkaalla. Runsaasti toistasataa tiedonjanoista palopäällikköä osallistui opintopäiville. Jaoston puheenjohtajan palopäällikkö V. Pesälän avattua opintopäivät lausui apulaisisännöitsijä Olov Hixén osanottajat Kymin Osakeyhtiön puolesta tervetulleiksi. Ensimmäisen päivän pääaiheena oli eversti V. Torpon esitys 'Väestönsuojelu ja palontorjunta teollisuudessa'. Sunnuntaina tutustuttiin ensin Voikkaan uuteen paperikoneeseen ja 50 vuotta vanhaan paloasemaan, ja sen jälkeen aloitti päivän ohjelman ins. Olander Teollisuus-Palosta aiheenaan 'Palovartiointi teollisuudessa'. Jaoston joh-

tokunta kokonaisuudessaan kävi laskemassa seppeleen monivuotisen puheenjohtajansa Hj. Ruthin haudalle.

Kuljetusosaston autonkuljettajat voitokkaita AK:n kilpailuissa

AK:n liikennemestaruuskilpailut pidettiin tänä syksynä Lahdessa. Kilpailu suoritettiin katuajona kaupungin alueella. Sarjoina oli mm. toiminimijäsenten välinen joukkuekilpailu kuorma- ja henkilöautojoukkuein. Yhtiömme kuljetusosasto lähetti kumpaankin sarjaan 5-miehistön joukkueen, joista kuorma-autoilijat toivat kotiin 'kultaa' ja henkilöautoilijat 'pronssia'. Ensimmäinen ja kolmas sija tällaisessa ankarassa ja vaativassa kilpailussa on erinomainen saavutus. Yhtiömme kuorma-autoilijat sijoittuivat seuraavasti: 2. Toivo Muukka, 5. Einar Hytönen, 6. Pertti Piilinen, 8. Unto Jokinen ja 12. Eero Lahtinen. Henkilöautoilijat: 7. Toivo Saarimäki, 8. Matti Rämä, 15. Heikki Kouki, 18. Alpo Starck ja 19. Usko Sihvonen. Alla vasemmalla kuorma-autoilijat ja oikealla henkilöautoilijat pokaaleineen.



