

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Kunnan vaaliminen
- 2 Heinolan tehtaan kattiloiden valmistusohjelma laajentunut
- 5 Osmo Mattero: Titaanista ja sen hitsauksesta
- 6 Högforsin Salon tehtaasta kaupungin suurin tuotantolaitos
- 7 Valtakunnallinen turvepäivä Haukkasuolla
- 8 Voikkaan Mestarikerholla uusi huoneisto
- 9 Kuusankosken keskusta kasvaa ja komistuu
- 9 Kuusankosken kauppalanvaltuusto tutustui yhtiön uusimpiin laajennuksiin
- 10 Palokuntaveteraani muistelee
- 12 Historiallisia kuvia Kuusankoskelta
- 13 61 vuotta Hallaa palvellut Hjalmar Vanhala muistelee
- 14 Huomattavia vieraita Kuusankoskella
- 14 Juho Suominen: Itä-Saksaa kiertämässä
- 16 Keijo Jokiranta: Voikkaalla tutkittiin kuntoa
- 18 Urheilukuulumisia
- 20 Kelpasi vierailta Kuopiossa
- 21 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 21 Merkkipäiviä
- 24 Manan majoille

Takakansi:

Tehtaanlääkäri: Kipeä olkapää

Toimituksen tuolilta

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Högforsin Heinolan tehdas

Högforsin Heinolan tehdas on jatkuvasti laajentanut ja monipuolistanut tuotantoaan. Kattilahallissa tehdään vakiotyypisten Termis-teräsvykykattiloiden rinnalla suuria lämmin- ja kuumavesikattiloita alue- ja kaukolämmityskeskusiksi varten sekä monentyyppisiä höyrykattiloita. Näiden artikkeleiden valmistaminen edellyttää perusteellista lämpö- ja valmistusteknillistä suunnittelutyötä. Tehdas huolehtii myös kattiloiden asennuksesta.

Salon tehtaan laajennuksesta annoimme jo viime numerossamme ennakkotietoja. Nytemmin uuden konepajahallin sekä uuden huoltorakennuksen harjannostajaiset on jo vietetty ja tehtaan toimintaedellytykset tulevat lähiaikoina suuresti parantumaan.

Voikkaan Mestarikerho on saanut toivomansa entisen konttorirakennuksen huoneistokseen. Vanhojen seinien sisällä on nyt erittäin viihtyisät ja ajanmukai-

set tilat, mm. 190 m²:n suuruinen juhlasali.

Suomen Turveteollisuusliiton turvepäivää vietettiin tällä kertaa Haukkasuolla. Laaja kiertomatka suolla antoi osanottajille hyvän kuvan yhtiömme harjoittamasta turveteollisuudesta. Kansainvälisyyttä syksyn vierailuohjelmassa edusti amerikkalaisen ammattilehden Paper Trade Journalin retkikunta, joka tutustui Kuusankosken tehtaisiin, ja kuusankoskelaisuutta kauppalanvaltuuston sekä hallituksen käynnit Kuusaniemen tehdasrakennuksella ja Voikkaan uudessa paperikonesalissa.

Valaisuvia kuvauksia menneiltä ajoilta antavat lehdessämme Lauri Mankki kertoen Kymintehtaan — Kuusankosken VPK:n vaiheista ja Hallaa 61 vuotta palvellut Hjalmar Vanhala, jonka muistelmien kohteena on tietenkin Halla. Juho Suominen matkakuvauksen kohteena on Itä-Saksa ja sen paperiteollisuus.

Kunnon vaaliminen

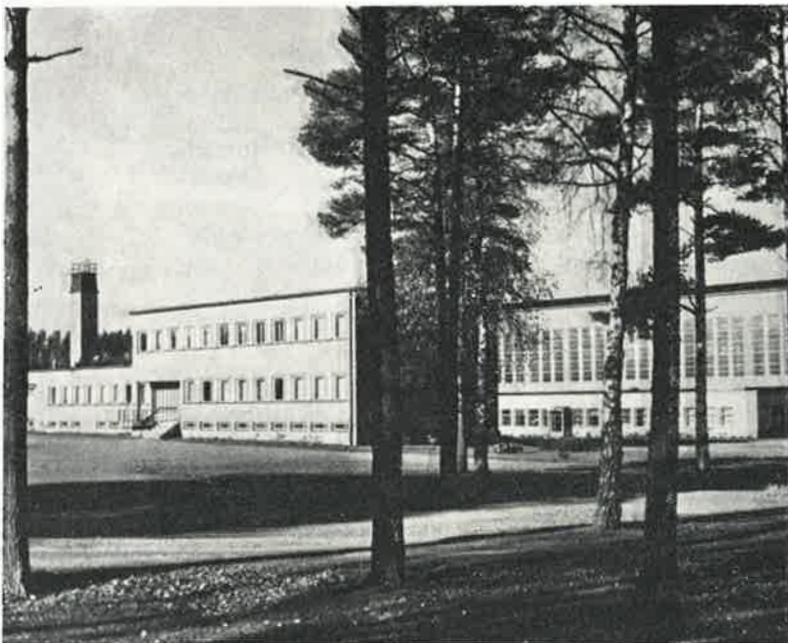
Tässä numerossamme julkaistussa kuntotutkimusta käsittelevässä kirjoituksessa näemme kuvan, jossa urheilija istuu polkupyörää muistuttavan laitteen satulassa ja polkee lihakset jännittyneinä. Matkan teosta ei siinä kuitenkaan ole kysymys, ei varsinaisesta treenauksestaakaan, vaan kunnon mittaamisesta. Laitteen avulla otetaan selville miehen verenkiertoelinten suorituskyky määrätyn rasiuskokeen alaisena. Tämä koe uusittiin määrätyn väliajoin neljä kertaa ja kun asianomainen tuona aikana harrasti määrätietoisesti hiihtoa, saatiin selville hiihdon vaikutus suorituskyvyn edistäjänä.

On mielihyvin todettava, että yhtiömme liikuntakasvatusohjelmassa otetaan tieteelliset metodit avuksi pyrittäessä osoittamaan liikunnan merkitys kunnon ylläpitäjänä ja kohottajana. Tunnustus on annettava myös niille 80:lle voikkaalaiselle, jotka suorittivat kaikki neljä koetta ja siten tarjosivat riittävän aineiston vertailujen tekemiselle. Tällaista osallistujien määrää on pidettävä selvänä ilmauksena vakavasta harrastuksesta liikuntakäsitteitä kohtaan. Kun kokeita jälleen tullaan jatkamaan, ei varmaankaan oman kuntonsa tarkkailijoista ole puutetta.

Tutkimuksen tulokset eivät sinänsä ole mitään yllättäviä, mutta on joka tapauksessa valaisevaa myös numeroiden avulla todeta, että liikunnan harjoitus on todella kohentanut kuntoa. Nämä numerotiedot ovat yhtäpitäviä kuntourheilua harrastavien omakohtaisten kokemusten kanssa. Koehenkilöiden ryhmiin jakaminen oli suoritettu siten, että vertailu oli helppo suorittaa. Hyvä jakoperuste oli myös tupakoitsemattomat ja tupakoitsijat. Kun vastaisuudessa pannaan vaakaan vielä laihat ja lihavat, saamme lisää miettimisen aihetta.

Tämä koe kaikessa vaatimattomuudessaan osoittaa, että niin liikuntakasvatuksen kuin lääketieteen kannalta kuntourheilun kehittäminen koko kansan yhteiseksi asiaksi on tärkeä tehtävä. Lääkäri haluaa myös olla mukana ennakkoehkäisevässä toiminnassa, jotta liikunnan puutteesta aiheutuneita tai vaikeutuneita sairauksia voitaisiin välttää tai ainakin hoitaa tuloksellisemmin. Ei tietenkään liikunta ole patenttilääke kaikkia sairauksia vastaan, mutta säännöllisesti harrastettuna se vahvistaa sydäntä ja verenkiertoa ja lisää vastustuskykyämme. Riipunnasta selän kuntouttajana lehdessemme on puhuttu useaan otteeseen. Varmaan monella on myönteisiä kokemuksia myös liikunnan vahvistavasta vaikutuksesta hermostoon.

Aikaisemmin ja varmaan yhä vieläkin monet pitävät liikuntaharrastusta etupäässä mieluisana vapaa-ajan viettönä. Sellaiseksi se onkin mitä suositeltavin, mutta parin viime vuosikymmenen aikana se on saanut entistä enemmän myös terveydenhoidollisen luonteen. Tämä on varsin ymmärrettävää, koska koneellistuminen ja automatisointi ovat vähentäneet suuresti liikunnan tarvetta. Ajattelempa työntekoa työpaikoilla tai kodeissa, siirtymistä paikasta toiseen, mitä tahansa aikaisemmin fyysistä ponnistusta vaatinutta tehtävää, kaikki on tullut kevyemmäksi, helpommaksi ja mukavamaksi. Ja tällaiset edistyksen mukanaan tuomat keksinnöt ja välineet ihminen herkästi omaksuu ja niin liikunnan pakollinen tarve itsestään vähenee. Meidän on siis pakottauduttava 'ylös, ulos ja lenkille', jos mielimme antaa kehollemme ja siinä sivussa sielullemme liikuntaa. Nykyajan elämäntyyli uhkaa turruttaa näet henkisenkin minämme. Ajatellaamme vain nojatuolia ja televisiota. Se on sellaista sivilisaation tarjoamaa ooppiumia, jonka nautiskelu on äkkinäisellä liikkeellä ja päättäväisyydellä keskeytettävä ja lähdettävä raikkaaseen luontoon verryttelemään.



Heinolan tehtaan
konttorirakennus
vasemmalla ja
oikealla osa
kattilahallia

Heinolan sekä lähiseudun teollistamiseen.

Vuosien varrella olemme silloin tällöin kertoneet Heinolan tehtaan kuulumisia ja aina meillä on ollut jotakin uutta tiedotettavana. Niin on asian laita tälläkin kertaa. Tosin Termis-kattiloista ja uusista suurista kattilatyypeistä on kirjoitettu aikaisemminkin, mutta tällä alalla on viime aikoina edistytty sellaisin harppauksin, että tulokset ansaitsevat esittelyn.

Parin viime vuosikymmenen aikana ovat valurautaisten keskuslämmityskattiloiden rinnalla saaneet huomattavan sijan teräslevykattilat. Nämä soveltuvat suurten kivitalojen, laitosten ja kokonaisten rakennusryhmien lämmittämiseen, kun taas valurautaiset keskuslämmityskattilat ovat erinomaisia lämmöntantajia pienemmissä rakennuksissa. Nykyisin ovat jo tunnettuja sellaiset käsitteet kuin alue- ja kaukolämmityskeskukset. Yksi lämpökeskus huolehtii useiden talojen lämmittämisestä tai kaukolämmitysjärjestelmästä puheen ollen keskuksen lämmitysverkostoon saattaa kuulua useita satojatuhansia rakennuskuutioita.

Heinolan tehtaan kattiloiden valmistusohjelma laajentunut

Lähestyttäessä Heinolaa etelästä käsin kiintyy huomio tien vierellä sijaitsevaan uudenaikaiseen, suorastaan kauniiseen tehtaaseen. Siihen kuuluu avaria tehdashalleja ja 2-kerroksinen konttorirakennus, jotka muodostavat ehyen kokonaisuuden. Rakennusten edessä levittäytyvät hyvin hoidetut nurmikot ja pohjoissivustalta puistomainen metsä koskettaa tehdasta. Melkein tuntuu siltä kuin koko komeus olisi rakennettu siihen katseltavaksi: ei näy pihalla liikettä kuin sattumoisin, ei kantaudu tehtaan melua, ei tuprua savu piipusta, sillä sellaista ei tässä tehtaassa olekaan lämpökeskuksen piipunnyssä lukuun ottamatta.

Tehdas kiiruhtaa kuitenkin ojentamaan käyntikorttinsa ja ohikulkijan silmä osuu katolle sijoitettuun nimikilpeen, jossa komeilee tuttu Högfors. Tätä tunnusta Heinolan tehdas onkin kymmenvuotisen olemassaolonsa aikana kunniakkaasti edustanut. Alkuun lähdettiin yksinomaan radiaattoritehtaana, mutta

pian tuotanto-ohjelmaan liitettiin teräslevykattiloiden ja myöhemmin kaasuliesien valmistus. Yritys on osoittautunut elinvoimaiseksi, suorittanut Högforsin perinteellisillä tuotannonaloilla uusia aluevaltauksia ja samalla vaikuttanut suuresti



Kattilahalli
on mitoiltaan
ja muodoiltaan
juhllallinen työsal

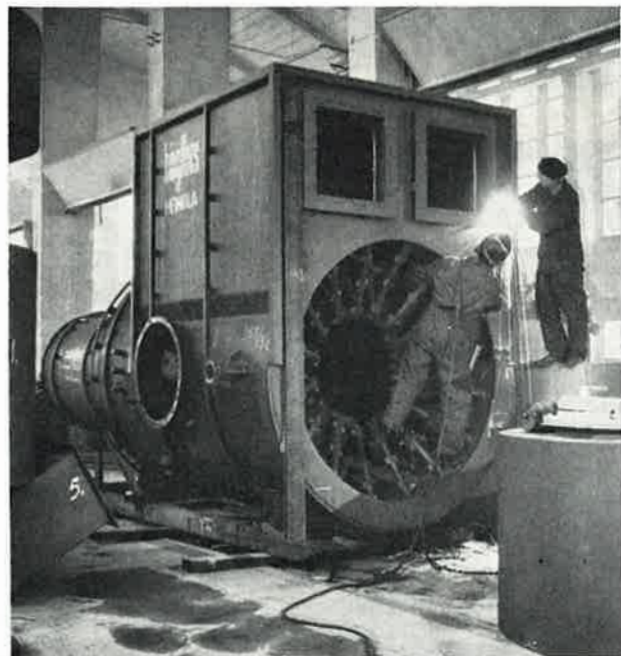
Högforsin päätehtaalla Karkkilassa aloitettiin teräslevykattiloiden valmistus jo 1940-luvulla. Heinolan tehtaan kattilahallin valmistuttua v. 1955 siirrettiin tämä tuotannonhaara uuteen tehtaaseen. Kattiloiden suuritöinen lämpöteknillinen suunnittelutyö suoritetaan edelleen Karkkilassa, mutta valmistusteknillinen suunnittelu ja varsinainen valmistus on keskitetty Heinolan tehtaalle, joka huolehtii myös kattiloiden asennuksesta.

Heinolan Termis-lämminvesi- ja

daan tehdä varastoon ja suurin osa näistäkin kattiloista tehdään tilaus-työnä. Pienimmät Termis-kattilat on tarkoitettu pitämään huolta noin 10.000 m³:n suuruisen talon lämmittämisestä. Suuret kattilat on sen sijaan suunniteltu aluelämpökeskukseen ja laitoksiin. Termis-kattiloiden teho vaihtelee 200.000:sta 6 miljoonaan kilokaloriaan tunnissa.

Vakiotyypisten Termis-kattiloiden rinnalla Heinolan tehdas on viime vuosina erikoistunut myös tuliputkirakenteisten teräslevykattilo-

iden valmistamiseen kaukolämmitystä varten. Ne ryhmitellään lämminvesi- ja kuumavesikattiloihin riippuen siitä, onko veden lämpötila 120 astetta vai enemmän. Tällaiset kattilat ovat komeita laitoksia. Suurimmat ovat 20 m korkeita ja painavat teräsosiltaan 120 tonnia. Muodoltaan ne ovat joko pyöreitä tai neliskulmaisia. Tärkein ominaisuus niiden suuruutta kuvattaessa on tietenkin niiden teho, joka saattaa nousta aina 20 miljoonaan kilokaloriaan tunnissa.

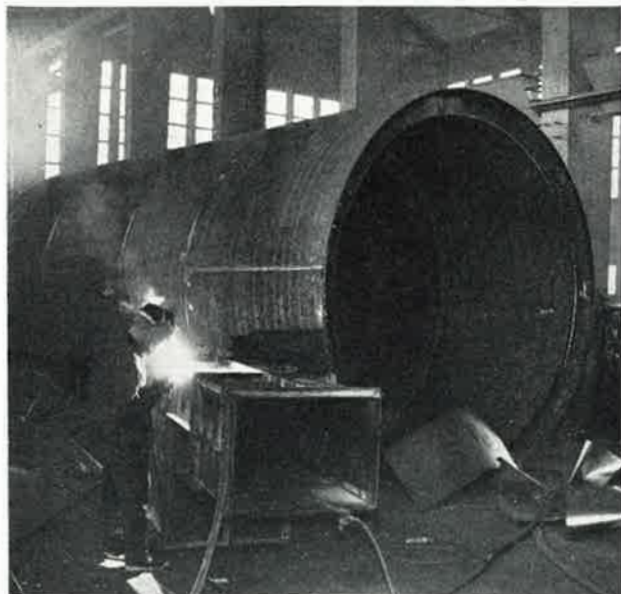


matalapainehöyrykattiloihin voidaan osittain soveltaa sarjavalmistusmenetelmiä, koska niiden lämpöteknilliset periaatteet pysyvät samoina. Nämä vakiokattilatyyppit voidaan jakaa kahteen ryhmään, luonnonvetoisiin ja keinovetoisiin. Lisäksi Termis-kattilat on konstruoitu erilaisille polttoaineille ja tietenkin kattiloiden koko vaihtelee myös niiden tehon mukaan. Kaikkiaan Termis-kattiloiden lajivalikoimassa on kokonaista 15 eri tyyppiä, minkä lisäksi kunkin kattilatyyppin tulipintojen suuruus voi halutun tehon mukaisesti vaihdella. Tästä johtuu, että vain muutamia tyyppejä voi-

Piirustuskonttorin päällikkö dipl.ins. Antero Lahti (seisomassa) ja teknikko Veikko Juvonen 'rakentamassa' kattilaa piirustuslaudan ääressä

Ylhäällä oikealla: Suuren kaukolämmityskattilan runko-osa valmiina kuljettavaksi asennuspaikalle

Kuusanniemen tehtaalle toimitettavan säiliön sileät saumat on tehty automaattihitsauksella



Pyrkimys suuriin kaukolämpökeskuksiin johtuu siitä, että tehon lisääntyessä hyötysuhde paranee. Heinolan tehdas on jo toimittanut parikymmentä tällaista suurta kattilaa. Huomattavimmat toimitukset ovat olleet Otaniemen ja Jyväskylän Savelan lämpökeskusten kattilat. Parhaillaan on Jyväskylään rakenteilla toinenkin kattila. Kaukolämmitystä on ryhdytty soveltamaan vanhoihinkin rakennuksiin. Niinpä Saarijärven kirkonkylään on rakennettu kaukolämmitysjärjestelmä ja tehtaan kotikaupungissa Heinolassa on parhaillaan toimikunta pohtimassa kaukolämmityksen toteuttamismahdollisuuksia. On erittäin to-

Kuusanniemen
apuhöyrykattila
lähdössä
Heinolan tehtaalta
määränpäähänsä



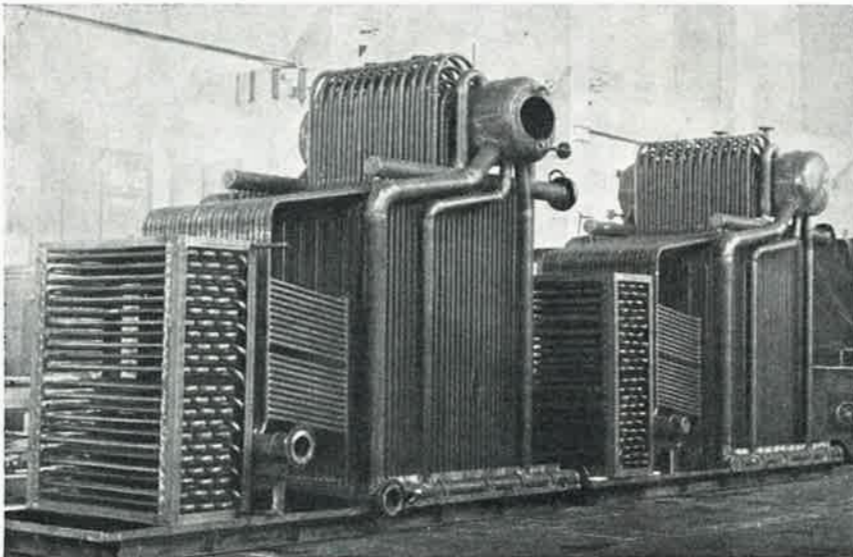
dennäköistä, että lähitulevaisuudessa kaukolämmitysjärjestelmä valtaa yhä enemmän alaa.

Suurten kaukolämmityskattiloiden ohella Heinolan tehtaalla on alettu valmistaa myös höyrykattiloita, sekä vesiputki-

että tulitorvituliputkirakenteisia. Edellisiä on toimitettu meijereihin, sairaaloihin ja vastaavanlaisiin laitoksiin ja jälkimmäisiä pääasiallisesti teollisuuden käyttöön joko varsinaiseksi höyrykattilaksi tai apukattilaksi. Kuten tunnettua, Kuusanniemen 10 tonnia höyryä tunnissa kehittävä höyrykattila on Heinolan tehtaalla käsialaa. Vastaavanlaisia kattiloita on toimitettu mm. Outokumpuun ja Savion tehtaalle.

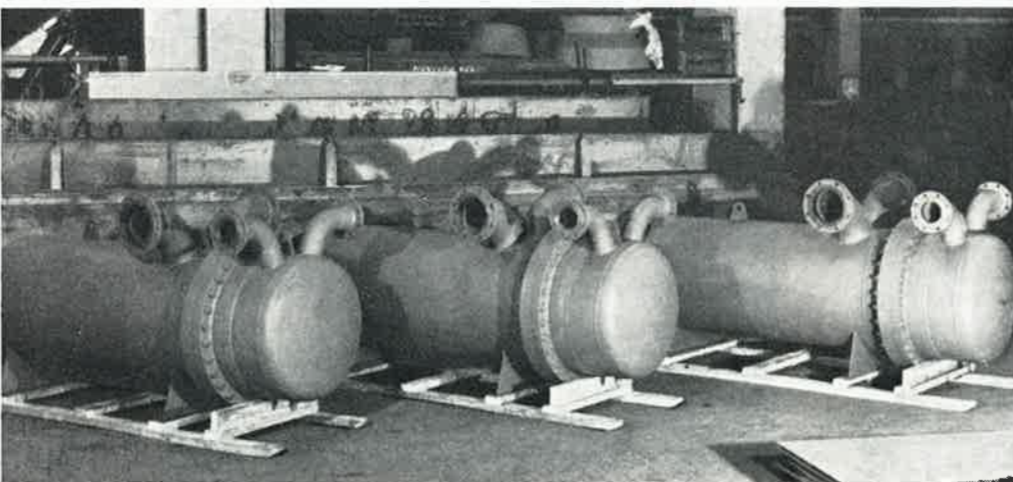
Lämpö- ja höyrykattiloiden lisäksi valmistetaan Heinolan tehtaalla kattilahallissa erilaisia lämmönvaihtimia sekä teollisuuden että kaukolämmityksen tarpeisiin. Muista töistä mainittakoon suuret säiliöt ja erilaiset muotorakenteet.

Ennen kuin edellä mainitut vaativat artikkelit joutuvat valmistukseen, syntyvät ne piirustuslaudan ääressä. Lämpöteknillisen suunnittelun lisäksi valmistusteknillisten seikkojen selvittäminen vaatii paljon suunnittelutyötä. Esimerkiksi suuren kaukolämmityskattilan suunnittelutyö on ainakin puolen vuoden urakka. Tuloksena on paksu pinkka papereita: piirustuksia, rakenneselostuksia, raaka-aine- ja varusteluetteloita ja kattilan tilaajaa varten laaditut hoito-ohjeet. Koska valmistetut ovat useassa tapauksessa paineastia-asetusten alaisia töitä, on suunnittelussa otettava huomioon myös lain määräykset. Tehtaan suunnittelutoimisto on jaettu artikkelien mukaan suunnitteluryhmiin. Tämä jouduttaa työtä ja samalla insinöörien ja tek-



Korkeapainehöyrykattiloiden
runkorakenteita

Lämmönvaihtimia

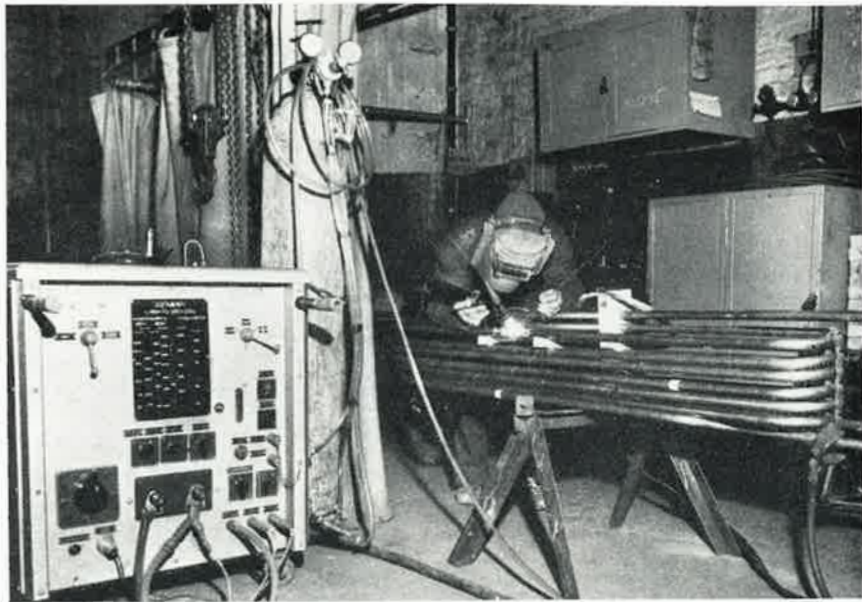


nikkojen erikoistuminen koituu suunnittelutyön ja valmistajien hyväksi. Lisäksi suunnittelutoimisto huolehtii vaativampien teknillisten varusteiden ja erikoisraaka-ainesten ja puolivalmisteiden tilauksista.

Suunnittelutoimistosta työ siirtyy työsuunnitteluosastolle, joka varmistuu siitä, että varastossa on tätä tilausta varten riittävästi raaka-aineita ja tarvikkeita. Sen jälkeen työsuunnittelu laatii valmistusohjelman, suorittaa urakkahinnoittelun ja kortittaa työn.

Seuraava vaihe onkin sitten varsinainen valmistus, josta lähinnä vastaa kattilaosaston ylityönjohtaja, joka samalla toimii toisaalta työosastojen, toisaalta suunnittelutoimiston ja työsuunnittelun välisenä yhdysmiehenä. Pääasiallisimmat raaka-aineet ovat teräslevyt ja teräsputket. Artikkelin valmistus alkaa piirustuksesta, etenee saksija polttoleikkaukseen, sitten seuraavat poraus, taivutus, kasaus, hitsaus, maalaus ja eristystyöt. Tällaiset tehtävät vaativat ammattimiehiä, ennen kaikkea levyseppiä ja hitsaajia, jotka tehdas on suurelta osalta itse kouluttanut. Koska hitsaus näyttelee kattilarakenteissa niin tärkeää osaa, on tehtaan palvelukseen kiinnitetty erityinen hitsausinsinööri, joka vastaa uusien hitsausmenetelmien — ennen kaikkea automaattihitsauksen — käyttöön ottamisesta ja kehittamisestä, hitsaajien ammattitaidon valvonnasta ja tarkastusosaston toiminnasta. Huomattava apu hitsisaumojen tarkastuksessa on röntgenkuvauksesta.

Termis-kattilat ja höyrykattilat lähtevät tehtaalta määränpäähensä kokonaisina 'paketteina' ja suuret 'tornikattilatkin' mahdollisimman suurina valmiina osina. Asennustöissä on jatkuvasti n. 20 miestä ja töiden valvonnasta vastaa asennusinsinööri. Kaikkiaan on kattilaosastolla työntekijöitä n. sata eli neljännes koko tehtaan henkilökunnasta.



Osmo Mattero:

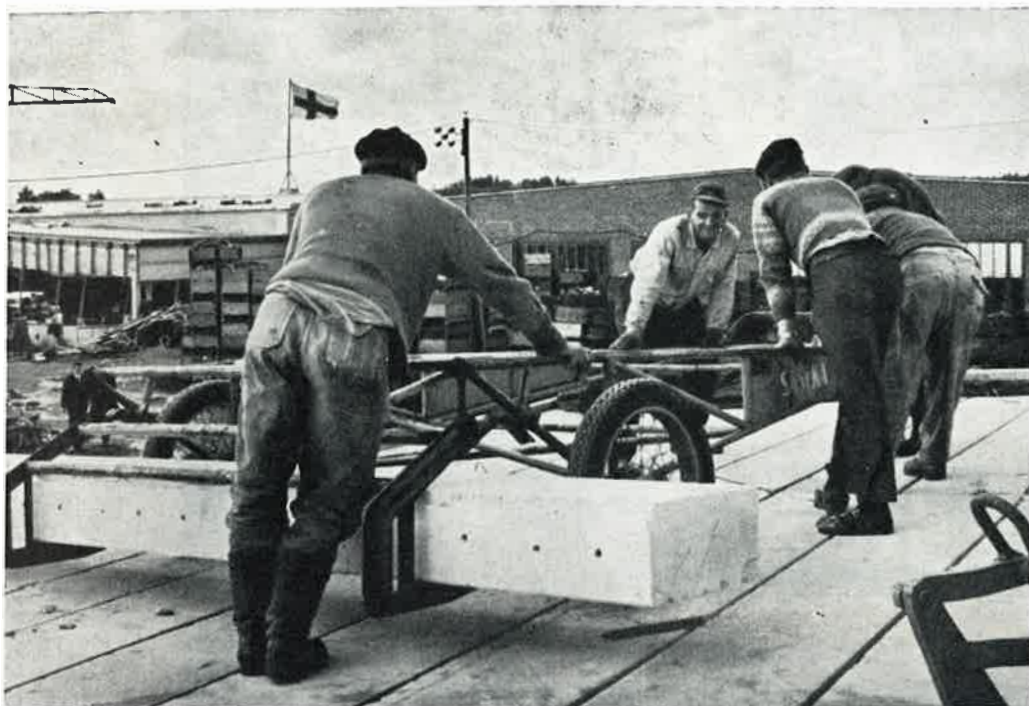
Titaanista ja sen hitsauksesta

Titaania on valmistettu teknillisiin tarkoituksiin vuodesta 1948 lähtien, joskin vasta muutaman viime vuoden aikana sen käyttö on alkanut enemmän yleistyä. Titaanin valmistus on vaikeata ja sen hinta on melko korkea, puolivalmisteen laadusta riippuen 50—80 nmk kilolta. Tosin valmistusmenetelmien kehittyessä hinta on laskemaan päin. Tämän haponkestävän teräksen näköisen metallin yleistymiseen vaikuttavat aineen erinomaiset teknilliset ominaisuudet. Niinpä titaani on terästä melkein puolet kevyempää, mutta lujuus on kuitenkin samaa luokkaa. Paperi- ja selluloosateollisuudelle titaani on arvokas sen takia, että se paremmin kuin mikään muu metalli kestää klooriyhdisteitä.

Titaanin käsittely muihin metalleihin verrattuna ei ole sanottavasti vaikeampaa muun kuin hitsauksen suhteen. Titaanin hitsaamista vaikeuttaa se, että sulassa ja kuumassa tilassa ollessaan titaani yhtyy erittäin voimakkaasti ilmassa oleviin kaasuihin kuten happeen ja typpeen. Jopa 0,5 prosentin happi- ja typpimäärät ilmassa huonontavat hitsiä. Onnistumisen edellytyksenä on, että hitsisula on jo jähmettynyt, mutta vielä kuuma sauma on täy-

sin suojattu ilman vaikutukselta. Suojaukseen käytetään jalokaasuja, tavallisesti argonia, ja hitsaus suoritetaan erityisellä suojakaasuhitsauskoneella. Tällöin hitsauskolvin läpi virtaava argon-kaasu muodostaa hitsauskohdan ympärille suojavauhykkeen, joka estää ilman pääsyn hitsiin. Hitsauskohdan alapuolelle johdetaan argon-suoja muuta tietä. Välttämättömän suojakaasun käytön lisäksi pyritään edistämään hitsisauman jäähtymistä, jotta mahdollisimman nopeasti päästäisiin kriittillisen lämpötila-alueen alapuolelle. Tällöin käytetään mahdollisimman lähellä hitsiä tavallisesti kuparista tehtyjä kappaleita, jotka lämpöä sitoessaan edistävät hitsin jäähtymistä.

Kymin korjauspajalle hankittiin suojakaasuhitsauslaite v. 1960 titaanin ja erinaisten muiden metallien hitsauksia varten. Ensimmäiset työt tällä maassamme vielä harvinaisella hitsausalalla tehtiin pari vuotta sitten. Sen jälkeen on taidon ja kokemusten karttuessa valmistettu erittäin vaativiakin titaanirakenteita mm. klooritehtaalle ja Kuusanniemen tehtaalle. Oheisessa kuvassa suoritetaan Kuusanniemeen tulevan klooridioksidireaktorin titaaniputkesta valmistetun jäähdytyskierukan hitsausta suojakaasuhitsauslaitteella. Sisä- ja ulkopuolisen argon-suojan lisäksi käytetään tässä hitsaustyössä kuparisia lämmönpoistokappaleita sauman molemmin puolin.



Högforsin Salon tehtaasta kaupungin suurin tuotantolaitos

Lehtemme syyskuun numerossa kerroimme Högforsin Salon tehtaasta meneillään olevasta huomattavasta laajennusvaiheesta. Rakennustyöt ovat edistyneet nopeasti ja syyskuun 27 päivänä vietettiin sekä uuden konepajahallin että huoltorakennuksen harjannostajaisia. Juhlapaikaksi oli valittu uusi valtaisa konepajahalli. Rakennusväen, urakoitsijoiden ja tehtaan johdon sekä edustajien lisäksi osallistui tilaisuuteen useita kutsuvieraita. Salon kaupunkia edustivat valtuuston puheenjohtaja Paavo Iltanen ja kaupunginjohtaja Viljo Mertano.

Tehtaan paikallisjohtajan Rauno Rengon lausuttua vieraat ja rakentajat tervetulleiksi isännöitsijä C. J. Cedercreutz piti harjannostajaispuheen mainiten seuraavaa:

— Kuluneiden kymmenen vuoden aikana Salon tehdas on kehittynyt voimakkaasti. Erityisen selvästi tämä on ollut havaittavissa viimeisten neljän vuoden aikana, jolloin rakennustoiminta maassamme on jatkunut poikkeuksellisen vilkkaana. Salon tehtaan tuotteethan löytävät pääasiallisesti markkinansa juuri rakennusosalalta ja niinpä Salon arma-

tuureilla onkin ollut kysyntää. Tuotannon kehityksestä mainittakoon seuraavat numerotiedot:

— V. 1960 tehtaan tuotanto oli 1 600 tonnia armatuureja. Kuluvan vuoden tavoite on 3 000 tonnia, jo-

yllä harjannostajaispäivän työkuva: huoltorakennuksen kattoelementtejä siirretään paikoilleen Suomen lipun hulumutessa päivän pääsankarin uuden konepajahallin katoilla.

Kutsuvieraita ja isäntiä uuden konttorin edustalla: vas. rakennusmestari Lennart Louhi, kaupunginjohtaja Viljo Mertano, valtuuston puheenjohtaja Paavo Iltanen, arkkitehti T. Herler, isännöitsijä C. J. Cedercreutz ja paikallisjohtaja Rauno Renko.

ten nousu on lähes 90 prosenttia. Tämä on ollut mahdollista täydentämällä ja parantamalla konekantaa ja lisäämällä tuotannon tehokkuutta. Nyt on kuitenkin tultu tilanteeseen, jolloin tuotantoa ei vanhojen rakennusten puitteissa voida enää ainkaan huomattavassa määrin nostaa. Sen vuoksi on ryhdytty rakentamaan uutta konepajarakennusta, johon valurautaventtiilien valmistus kokonaisuudessaan tullaan siirtämään. Myös messinkiarmatuuriin valmistus saa laajennuksen avulla lisätilaa. Kuumapuristusosasto ja peittaamo, jotka nykyisin sijaitsevat tehtaan vanhimmassa rakennuksessa, siirretään vapautuvaan ykköshalliin, joten tehtaan kaikki tuotanto-osastot tulevat saman katon alle. On laskettu, että tehdaslaajennuksen avulla Salon tehtaan armatuuri tuotanto voidaan nostaa 5 000 tonniin vuodessa. Koska rakennus-alalla on kuitenkin parhaillaan havaittavissa hiljenemisen merkkejä, ei uusia tiloja voida heti käyttää täydellä teholla hyväksi. Tehtaalle on kuitenkin määrättyä etua siitä, että koneet voidaan siirtää ja uudet koneet sekä laitteet koeajaa rauhassa, niin että tuotantokoneisto seuraavan korkeasuhdanteen tullessa on täydellä teholla käytettävissä.

— Konepajahallin lisäksi on samanaikaisesti rakenteilla huoltorakennus, johon sijoitetaan ajanmu-



kainen tehdasruokala ja naisten pesuhuone. Suunnittelussa on pyritty saamaan rakennuksista valoisat ja avarat, jotta niistä tulisi kaikin puolin viihtyisiä.

— Tehtaan laajentaminen ei olisi ollut mahdollinen ilman Salon kaupungin myötämielistä suhtautumista. Tehdaslaajennus vaati nimittäin asemakaavan muutoksen, jonka kaupunki toteutti joustavasti ja nopeasti. Lausun kiitokseni kaupungin johdolle ja kaupungin arkkitehdille heidän myötävaikutuksestaan.

— Rakennuksen suunnittelusta ja lujuuslaskelmista on huolehtinut Oy Teollisuusrakenne Ab ja piirustukset ovat tällä kertaa kuten aikaisemminkin arkkitehti T. Herlerin käsialaa. Pääurakoitsijana toimii Rakennusliike L. & P. & L. Louhi Turusta. Vastaava rakennusmestari on Lennart Louhi ja rakennustyön valvojana toimii ins. P. J. Rannikko.

Salon kaupungin onnittelut esitti kaupunginjohtaja Viljo M e r t a n o. Hän mainitsi, että tehdaslaajennuksen valmistuttua Högforsin Salon tehtaasta tulee paikkakunnan suurin tuotantolaitos, jonka merkitys työllisyyden ylläpitäjänä Salon ja ympäristön kannalta on merkittävä. Pääurakoitsijan puolesta kiitti yhtiötä, suunnittelijoita ja rakentajia rakennusmestari Lennart L o u h i ja rakennusväen puolesta puhui tehtaan pääluottamusmies Aatos S i n i v a a r a. Taiteilija Alpo V i i k a huolehti monipuolisella ja hausalla tavalla kuulutuksesta sekä viihdytysohjelmasta.

Uutta tilaa lähes 21 000 m³

Uuden konepajahallin tilavuus on 18 360 m³ ja huoltorakennuksen 2 400 m³ eli yhteensä 20 760 m³ ja lattiapinta-alaa 4 045 m². Rakennusten vesi- ja lämpöjohto- sekä sähkö- ja ilmastointisuunnitelmat on tehnyt Högforsin Tehdas. Sähkötoista huolehtivat Salon Sähkö- ja Radioliike Oy sekä Salon Sähkö- ja Konetehtas Oy, vesi- ja viemäritöistä Oy Lahden Vesi- ja Lämpöjohtoliike Salosta, ilmastointikanavista teknikko Veikko Salonen Keravalta, maalaus- töistä Maalausliike Kujanpää Turusta, ovista ja ikkunoista Oy E. & J. Leino Salosta, kattotöistä Eristysliike Leino Porista, ruostumattomista terästäistä Peltisepäntiike Honka Turusta ja rautaovista Rautakomo Saajos Lohjalta.

Osa turvepäivän osanottajia Haukkasuon kapearaiteisen näköalavaunuissa lähdessä retkeilylle



Alla: Haukkasuolla kehitetty salaojan kaivuukone antamassa työnäytöstä

Valtakunnallinen turvepäivä Haukkasuolla



Suomen Turveteollisuusliiton syksyisin pidettävä turvepäivä oli 24. 9. Haukkasuolla yhtiömme toimiessa isäntänä. Liiton johto- ja toimihenkilöitä, teknillisiä asiantuntijoita ja turvealan yrittäjiä oli saapunut yli puoli sataa tutustumaan Haukkasuon turvetyömaahan ja seuraamaan useita ansiokkaita esitelmiä.

Haukkasuon käyttöpäällikkö W. Ekelund lausui vieraat tervetulleiksi, minkä jälkeen moottorijunalalla tehtiin laaja kierros Haukkasuolla. Erityisesti vieraita kiinnostivat työmenetelmät, koneet ja kuljetusratkaisut. Heidän huomionsa kiinnityi myös työmaalla vallitsevaan mallikelpoiseen järjestykseen, josta samoin kuin Haukkasuon tuloksellisista pyrkimyksistä kehittää turvealan menetelmiä he lausuvat vilpittömän tunnustuksensa.

Työmaaruokalassa nautitun lounaan aikana vieraat toivotti tervetulleiksi yhtiön höyryosaston teknillinen johtaja B. Zimmermann. Lounaan jälkeen seurasi esitelmien sarja. Turveteollisuusliiton puheenjohtaja dipl.ins. Lauri Aaltonen ker-

toi viime kesänä Leningradissa pidetystä kansainvälisestä turvekongressista. Kaikkialla turveteollisuusmaissa tuotanto on kasvanut ja turpeelle on löydetty yhä uusia käyttömahdollisuuksia. Varsinkin maanparannusaineena ja kasvu- alustana turve on nopeasti vallannut alaa. Dipl.ins. Erkki Ekman Valtion teknillisen tutkimuslaitoksen turvelaboratoriosta selosti turpeen ominaisuuksia ja ins. Nils Wikström Turveteollisuusliitosta kertoi suon kunnostuksesta valaisten esitelmäänsä rainakuvilla. Turvetuotteiden laatuvaatimuksista esitelmöi Turvetuottajain Keskuskunnan toiminnanjohtaja Martti Laine. Esitelmien jälkeen siirryttiin Kuusankoskelle, jossa tutustuttiin turpeen polttoon Kymintehtaan höyrykeskuksessa.

Voikkaan mestarikerholla uusi huoneisto



Mestarikerhon silmäntekeviä Erkki Viljakainen (vas.), Veikko Mönkkönen ja Onni Ulin suunnittelemassa vanhan biljardipöydän kunnostamista

Voikkaan Mestarikerhon viettäessä kaksi vuotta sitten 25-vuotisjuhlansa sisältyi onnitteluihin lupaus paremmasta kerhohuoneistosta. Nytemmin tämä kerhon harras toive on täytynyt. Yrjönojan ahtaista tiloista on muutettu entiseen konttorirakennukseen. Näitä kahta Voikkaan tehdashistoriaan liittyvää rakennusta ulkoa päin vertailtaessa niiden välillä ei ole suurtakaan eroa, mutta astuttaessa sisään mestarikerhon uuteen huoneistoon ei tulija ole uskoa silmiään. Ennen niin sokkeloi-

seen konttorirakennukseen on loihdittu edustava ja tyylikäs kerho- ja juhlahuoneisto, jossa yhtyvät vanhan rakennuksen kodikkuus ja taitavasti suoritettujen muutosten aikaansaama uudenaikaisuus. Arkkitehtina on toiminut Birgitta Bondorff ja juhlasalin hienon valaistuk-

sen ovat suunnitelleet insinööri Leevi Tolvanen ja tekniikko Olavi Niitylä.

Yhtä kulmausta lukuun ottamatta koko rakennus on luovutettu mestarikerhon käyttöön. Huoneiston pinta-ala on 400 m². Keskeisimmän tilan muodostaa 190 m²:n suuruinen sali. Kantavat väliseinät korvattiin kahdella pylväällä ja rakennuksen pituussuuntaan kulkevalla betonipalkilla, jotka eivät suinkaan rumenna salia, päinvastoin antavat sille juhlavuutta. Kummallakin si-

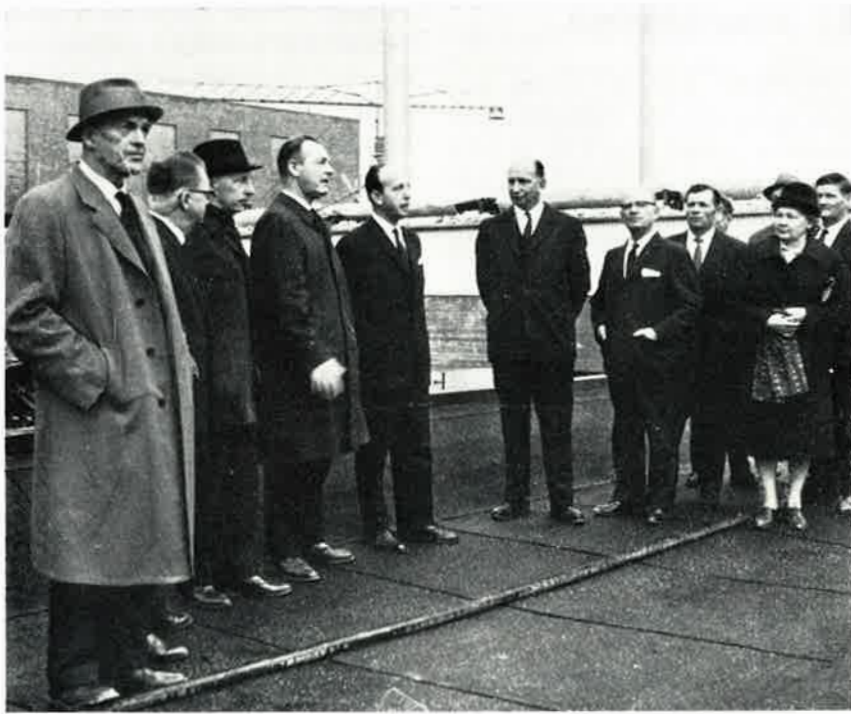
vuseinällä on neljä suurta ikkunaa. Kauniit ikkunaverhot, asiallinen Artek-kalusto, esiintymiskoroke, hieno valaistus ja viherkasvit — älkäämme myöskään unohtako teak-puusta tehtyä tummasävyistä parkettia — kukin osaltaan tehostavat salin viihtyisyyttä.

Salin lisäksi kerhon huoneistoon kuuluu tilava eteisaula, varsinainen kerhohuone, kirjasto, biljardisali sekä keittiö tarjoiluhuoneineen ja jäähdystystiloineen. Kerhon emännän asunto sijaitsee yläkerroksessa. Muutostöiden yhteydessä rakennus varustettiin kaikilla mukavuuksilla ja talo liitettiin kaukolämmitysverkostoon.

Kerhon puheenjohtaja tekniikko Erkki Viljakainen lausui kerhon ja omasta puolestaan tyytyväisyytensä uuden huoneiston johdosta. Niin sijainniltaan kuin tiloiltaan ratkaisu oli paras mahdollinen. On myös ollut hauskaa todeta, että uuden huoneiston saaminen on suuresti vilkastuttanut kerhon toimintaa. Tupaantuliaisista viime huhtikuussa muodostui mieliinpainuva juhla ja sen jälkeen kerho on koostunut yhteisiin tilaisuuksiin jo kymmenkunta kertaa ja loppuvuosi lastenjuhlineen, naamiaisineen ja pikkujouluineen muodostuu vilkkaaksi. Bridge-kerho on parhaillaan perusteilla ja kunhan biljardipöytä saadaan kuntoon, ei varmaankaan pelaajista ole puutetta. Tämä alun perin Voikkaan klubin biljardipöytä on ollut varastoituna Kuusankosken puolella, mutta on nyt löytänyt tiensä takaisin Voikkaalle. Ennen käyttöön ottamistaan pöytä suurennetaan normaalimittaiseksi. Työ suoritetaan talkoilla. Myös kerhon kirjat siirretään uusiin hyllyihin, jotka tarjoavat hyvän mahdollisuuden kirjaston kartuttamiseen. Niin ikään varsinaisen opintotoiminnan aikaansaamiseksi kerhon puitteissa on jo tehty suunnitelmia, jotka pian kypsyvät toteutumisasteelle. Uusi kerhohuoneisto on vilkastuttanut myös naisten toimintaa. Jäsenten puoliset kokoontuvat joka toinen viikko kerhoiltaan ja heidän mukanaan olonsa kerhossa tuntuu monin tavoin.

Kerhohuoneiston tyylikäs ja avara juhlasali





Kuusankosken keskusta kasvaa ja komistuu

Kuusankosken keskusta on lyhyessä ajassa kauppalalaistunut. Kauppalantalo ja kirkko hallitsivat vielä tuonnoin avaraa näkymää, mutta nyt on pellolle ilmestynyt kerrostalo toinen toisensa viereen ja lisää on tulossa.

Alhaalla vasemmalla olevassa kuvassa esittelemme keskustan näkyvimmit talot. Ensimmäinen 'tornitaloista' on Kuusankosken Hakan

rakentama Arava-talo. Sen on suunnitellut KK:n asunto-osasto. Rakennuksen tilavuus on 8.600 m³. Taaempi rakennus on rakennettu ilman Arava-lainoitusta. Sen on piirtänyt Arkkitehtitoimisto Vahtera & Heino Tampereelta. Lähi-aikoina aloitetaan kolmannen 6-kerroksisen talon rakentaminen.

Toisessa kuvassa nähdään yhtiön kaksi uutta kerrostaloa Lehmustien

Kuusankosken kauppalanvaltuusto tutustui yhtiön uusimpiin laajennuksiin

Kuusankosken kauppalanvaltuusto suoritti 7. 10. ennen samana päivänä pidettyä kauppalanvaltuuston kokousta tutustumisretkeilyn kauppalan alueella vierailen mm. Kuusanniemen tehtaan rakennustyömaalla ja Voikkaan uudessa paperikonesalissa.

Kuusanniemen tehdasruokalassa nautitun kahvin aikana isännöitsijä Curt Cedercreutz toivotti valtuutetut ja hallituksen jäsenet tervetulleiksi ja dipl.ins. Erkki Laasonen selosti tehtaan rakentamista sekä sulfaattiselluloosan valmistusta. Vieraiden kiitokset esitti kauppalanvaltuuston puheenjohtaja Heikki Hykkälä.

Kuusanniemestä matka jatkui Voikkaalle, jossa apulaisisännöitsijä Olov Hixén ja paperitehtaan teknillinen johtaja Magnus Wangel toimivat oppaina esitellen uuden paperikoneen.

Kauppalanvaltuuston jäseniä Kuusanniemen tehtaalla

varrella urheilukentän pohjoispuolella. Näissä rakennuksissa on 24 asuntoa, joiden kunkin pinta-ala on keskimäärin 80 m². Talot ovat arkkitehti Arne Helanderin käsialaa.

Tässä esittelemämme neljä taloa on rakentanut kuusankoskelainen Rakennusliike Sainio & Potinkara. Tämä toiminimi on kymmenen vuoden aikana rakentanut kauppalaan kolmisenkymmentä kerrostaloa.



Palokuntaveteraani muistelee

Kymintehtaalainen Lauri Mankki korjauspajalta on lukijoillemme ennestään hyvä tuttu. Vuosi sitten lehdessämme julkaistiin hänen ansiokas ja hauska tarinansa vanhan Kyminruukin ajoilta. Tällä kertaa Mankki muistelee Kymintehtaan ja Kuusankosken VPK:n vaihteita ja siinä sivussa vähän muutakin. Hän onkin oikea mies kertomaan palokunnasta, joka jo poikasena kiehtoi hänen mieltään ja jonka riveissä hän uskollisesti palveli 37 vuotta.

Palopillit puhaltavat

Tuskin me lapset olimme saaneet silmämme auki, kun voimakas kaksointuinen ääni halkoi ilmaa ja tunkeutui hataroiden tehtaalaismökkien jokaiseen soppeen. Hetkistä myöhemmin siihen yhtyi toinen korkeampi ääni. Tuollainen ulvonta herätti laajalla alueella ihmisten huomion, jopa eläimetkin hörstivät korviaan. Tuulen mukana ääni kantautui pitkälle Valkealan ja Iitin pitäjisiin ja loppu-ulvahdus kajahti moninkertaisena mäkien ja vuorten rinteistä.

Tällä kertaa ei ollut hätä kuitenkään kysymyksessä. Oli torstai-aamu, jolloin tehtaan palokunta piti tavanmukaisen viikkoharjoituksen. Ensimmäinen hälytysääni kiiri Kymintehtaan pannuhuoneen katolta ja siihen yhtyi Kuusaan saaren pilli.

Tiesimmehän me pojat yhtä ja toista palokunnasta. Siihen kuului suuri joukko tehtaan miehiä, täältä meidänkin kulmalta Kajanderin veljekset: Väärtti (Ferdinand), Jussi ja Nestori sekä Röönrusin (Grönroos) Kalle tuosta Mikkolan luota. Insinööri Reliin (Brejlin) oli palokunnan ylin päällikkö, mutta Luutin (Lood) Eetu komensi 'kuntaa', kun se harjoitteli laanilla.

Kymintehtaan—Kuusankosken VPK
ruiskuhuoneen edustalla.
Kuva palokunnan alkuvuosilta.

Palokunta kiihotti meidän poikien mielikuvitusta. Palokuntalaiset marssivat rivissä niin kuin olimme nähneet venäläisten sotilaiden tekevän Kouvolassa. Palokuntalaisilla oli yllään valkea mekko, musta nahkavyö kirkkaine messinkikupliinien ja päässä mustankiiltävä messinkihelainen kaski. Me loimme oman teoriamme kaskan päällä olevasta teräväharjaisesta 'kölistä'. Siihen jos tulipalon hätäkässä putoaa palava hirssi, niin se katkeaa ilman muuta eikä miehelle käy kuinka.

Tehdas ja ruiskuhuone poikasten uteliaisuuden kohteena

Tehdasalueella käydessämme palokunnan ruiskuhuone oli erityisesti meidän mielenkiintomme kohteena. Mutta me näimme noilla retkillämme paljon muutakin, joka kiihotti uteliaisuuttamme. Olin usein naapurin pojan seurana hänen viedessä isälleen ruokaa Kymin 'sähkösentraaliin'. Näillä matkoilla koimme monenlaista. Niinpä eräänäkin sunnuntaina ollessamme eväkoreinemme matkalla sentraaliin näimme sukeltajan työssään Kymin rännissä. Siihen aikaan sukeltaja oli suuri ihme, ja paljon yleisöä —

joukossa tehtaan herrasväkeä — oli kerääntynyt sukeltajan puuhia seuraamaan. Sukeltajana toimi Hölsän Jaska, tunnettu ja etevä timpermanni Hölsänniemestä, joka suoritti sukellustyöt sivutoinään.

Sentraalissa tapasimme silloin tällöin kantakymintehtaalaisen, sähkömies Matti Sirenin, joka selvitteli meille sentraalin ihmeitä, antoipa meille sähköhierontaakin eräänlaisella aparaatilla. Hän oli sitäpaitsi palokunnan höyryruiskumiehiä, joiden palokuntalaisasuun kuului musta takki. Tämä erikoistehtävä palokunnassa teki hänestä meidän silmissämme erittäin arvokkaan henkilön.

Viilaverstaan silta oli meille myös mieluinen paikka. Viilaverstas oli puolet nykyistä korjauspajaa lyhyempi. Sen edessä oli muutaman metrin levyinen kaiteella varustettu puurakenteinen silta, jonka joen puoleisen osan alla laineet loiskuivat.

Seuraava kohteemme olikin sitten ruiskuhuone. Ensinnä huomiomme kohdistui sen ulkoseinuksella olevaan suurehkoon puulaatikoon, joka tunnettiin nimellä 'räsyvinnin loota'. Siihen koottiin lumpuista poistetut napit ja muu massa paamaton roju, joka kuljetettiin Ko-



larinmäen kaatopaikalle. Kymintehtaallahan tehtiin varhaisempina aikoina massaa myös lumpuista. Ne ostettiin pääasiassa Venäjältä ja tehtaan räsyvinnillä, paperitehtaan nykyisen värikeitin kohdalla, niistä poistettiin paltteet, napit ja muut kovat esineet. Tämän työn suorittivat etupäässä vanhemman puoleiset naiset, joiden mestarina toimi toiskätinen mies Erik Lindkvist Mörkölinjalta.

Nyt meillä oli mainio tilaisuus täyttää tuosta räsyvinnin lootasta nappipussimme. Sieltä saatoimme löytää messinkisen venäläisen sotilasnapin, 'ryssän lontin', jossa oli kaksipäisen kotkan kuva ja jota vastaan nappipelissä pantiin kymmenenkin tavallista nappia. Samoin kuin isot pojat pelasivat viittä penniä me panimme peliin nappimme. Rahoja ja vastaavasti nappeja heitettiin ruutuun, pyttyyn tai ilmaan. Rahapelurit huusivat 'ruunua' tai 'ristiä' ('laava' on myöhäisempi nimitys) ja me pojat nappia heittäessämme taasen 'kuorta' tai 'kantaa'.

Meillä oli 'lyyssin' (puseron) rintataskussa kankaanpalasesta ommeltu kurenauhalla varustettu nappipussi. Housutaskuun sitä ei suruksemme voinut sijoittaa, sillä kymmenvuotiaaksi saakka meidän oli kuljettava lappuhousuissa. Niiden takamuksesta pilkotti toisinaan paidan helma, josta kaverit huolehtivassa ystävytydessään auliisti ilmoittivat sanoen: "Nenäliinas putoo". Olikin ilon hetki, kun sai jalkaansa oikeat 'hensselhousut', joissa oli taskut ja takana vyötärön kohdalla 'pänni'.

No niin, kun olimme saaneet nappivarallisuutemme tasapainoon, aloimme tirkistellä ruiskuhuoneen lasiovien ruuduista sisälle. Siellä olikin näkemistä kerrakseen. Seiniä kiertävillä hyllyillä kiitelivät kasket, silloin vielä uutuuden loistossaan. Hyllyjen alla nauloissa riip-

puivat palokuntalaisten valkeat työtakit, vyöt ja 'roolimiesten' piikki-kirveet sekä kätevästi kierretyt köysiniput, jotka asettuivat mukavasti miesten selkään. Käsiruiskut ja muu kalusto oli hyvässä järjestyksessä metallipinnat kirkkaana kiiltäen. Suurin ihme, kirkuvan punainen höyryruisku, seisoi tehtaan puoleisen sivuoven edessä messinkinen savutorvi, kupariosat ja muut metallit välkkyen.

Kaiken tuon komeuden keskellä liuskeli rasvasta kiiltävässä viilarin lyyssissään Makarohvi (Makarov). Hän näytti meistä arvokkaalta, emmekä tohtineetkaan kysyä häneltä lupaa päästä sisään kaikkea ihanuutta lähempää katsomaan. Me vanhan ajan lapset olimme arkoja. Vanhemman ihmisen, varsinkin vieraan sana oli meille laki.

Palohälytys

Tällaisella tutkimusmatkalla meillä ei ollut kiirettä, mutta annapas, kun palopillit törähtivät tosipaikan tullen soimaan. Se oli kuin piiskan sivallus. Poikien kintut alkoivat vilistä, painuttiin 'ruuttahuoneelle' kuin hengen hädässä. Ensin piti nähdä palokunnan lähtö ja sen jälkeen oli riennettävä palopaikalle. Usein palokunnan lähtö jäi kyllä näkemättä, sillä vanhankin palokunnan lähtö oli ripeä. Kymintehtaan palokunnalla oli jo perustamisvuosistaan asti käytännössä ns. pika-valjestusjärjestelmä, jollaista vakinaisetkin palokunnat käyttivät. Esimerkiksi hevosen valjastaminen käsikäyttöisen ruiskun eteen kävi seuravaan tapaan: Ruiskun aisat ja valjaat, joita katossa oleva rissalaitte kannatti, oli asetettu sellaiseen korkeuteen, että hevonen mahtui vapaasti alle. Jos hälytys sattui päivällä työaikana, olivat hevoset paikalla parissa minuutissa. Hevonen peruutettiin valjaiden alle, aisat painettiin alas, jolloin valjaat laskeutuivat hevosen selkään. Länkien alapäitä vastakkain painamal-

la naksautti rautainen hakarinnustin lukkoon. Setolkkavyö ja alimmainen remmi kiskaistiin kiinni ja ohjaskoukut kiinnitettiin kuolaimiin. Ajomiehen viereen hypähti palokuntalainen, joka soitti palotorvea, ja niin sitä mentiin. "Soon soitto, että pois jaloist", sanoi Taimis Tassu, kun palokunta lähti. Samalla tavoin lähtivät kalusto- ja letkukärjrit sekä myöhemmin hankittu hiilihapporuisku, joka olikin lähtöjärjestyksessä ensimmäinen, koska sen tehtävänä oli suorittaa ensimmäinen isku.

Yhtiön hevoset olivat hyviä ja kovia menemään. Aivan kuin tietäen mistä oli kysymys ne ryntäsivät hätyyttämättä hurjaan raviin. Hetken kuluttua palotorven ääni kuului jo kaukaa ilmoittaen mihin suuntaan palokunta riensi. Kunkin kärrien varusteisiin kuului käyrä messinkinen palotorvi.

Jos hätä oli suuri, pantiin matkaan myös höyryruisku. Palopaikan ollessa kauempana valjastettiin höyryruiskun eteen kaksi vahvaa hevosta peräkkäin. Vahvempi hevonen pantiin aisoihin ja apuhevonen sijoitettiin sen eteen vetämään hihnoista. Hevosten ravatessa tuprusi höyryruiskun kirkkaasta savutorvesta pikimusta sakea savu. Takana istuvat konemiehet heittivät hiiliä pesään ja torvesta leiskahti aina luukun auetessa pitkä tulen lieska. Se oli pimeässä juhlallinen näky.

Höyryruisku oli 35 vuotta kestäneen palvelusaikansa Kymintehtaan—Kuusankosken VPK:n voimakkaimpia aseita taistelussa tulta vastaan lukuun ottamatta hydrantti-järjestelmää, joka ulottui kuitenkin vain tehdasalueelle. Höyryruisku antoi 900 litraa minuutissa. Viimeisen kerran höyryruisku oli käytössä kesällä 1941 Saksanaholla puuvaraston palossa.

Palokunnan juhlat

Syksyn suurtapaus oli palokunnan syysjuhla. Päivällä vietettiin

jollakin kentällä ulkoilmajuhla ja illalla oli soihtumarssi sekä ohjelmallinen iltama seuratalossa. Kansaa oli juhlassa niin kosolti, että seinät pullistelivat.

Ensimmäinen muistamani palokunnan syysjuhla — nähtävästi palokunnan 5-vuotisjuhla v. 1910 — on jäänyt mieleeni tavallista komeampana. Päiväjuhla pidettiin Saksanaholla kauniin ilman vallitessa. Palokuntalaiset esiintyivät uusissa juhlatakeissaan. Ne olivat valkoiset, lyhyet ja varustettuna komeilla nappiriveillä. Illan hämärtyessä kansa kokoontui uudelleen Saksanaholle, jossa esitettiin valtava ilotulitus. Toinen toistaan komeammat raketit sinkoivat taivaalle. Sen jälkeen palokunta järjestyi riveihin, soihdut syttyivät ja marssi Kuusaan seurataloa kohti alkoi. Seuratalon muodosti silloin nykyisen talon ravintolaosa. Marssireitti kulki vanhaa Lammintietä ja edelleen tehdasalueen halki Kuusaan puolelle. Ilotulitus toistui seuratalon pihalla. Seuraavana iltana nähtiin Lammin-tiellä poikien kulkue. Soihtuina paloivat halkaistujen keppien nenässä tuohen käppyrät.

Palohälytyslaitteet

V. 1910 saivat Kymintehdas ja Kuusaa yhtiön toimesta palolennät-timen eli palohälytyslaitteet. Ne toimitti Siemens & Halske. Ensiksi saapuneet 14 hälytyskelloa sijoitettiin osaksi tehdasalueelle, osaksi asutusalueille kulmakunnittain. Myöhemmin niitä hankittiin lisää luvun noustessa 21:een.

Uutuutensa päivinä hälytyskellot saivat ansaittua huomiota osakseen. Niistä puhuttiin ja niitä pysähdyt-tiin katselemaan. Niiden valkoisissa kilvissä oli seuraavan kaltainen teksti: ”Tulipalon ilmoittaja! Lyö lasi rikki. Paina nappia. Turha käyttö sakollinen.” Jonkin ajan kuluttua alkoi paikkakunnalla kuulua

eräiseen vanhan tanssin sävelmään seipitetty uusi laulu: ”Lyö lasi rikki ja paina nappia / Turhaan jos painat, saat sa sakkoa / Kohta on kim-pussasi poliisia kaks / Jollet maksa rahassa niin istut Kakolass”.

Varotuksesta ja sakan uhasta huolimatta eräät saivat kuitenkin voit-tamatottoman kiusauksen painaa hu-vikseen tuota houkuttelevaa nappia. Varsinkin niinä vuosina, jolloin 'varpuskellarit' olivat öisin auki, tuli toisinaan pimeinä syysöinä hä-lytys jostakin syrjäisestä numeros-ta. Tietysti palokunta riensi paikalle kovaa vauhtia todeten perille tul-lessaan, että joku ilkeäolijainen oli sen turhaan hälyttänyt.

Poikavuosiени harras toive päästä sisälle ruiskuhuoneeseen toteutui aikanaan. V. 1919 ollessani 20-vuo-tias liityin palokuntaan, jota sitten palvelin 37 vuotta. Sinä aikana pa-lokunta tuli minulle läheiseksi niin kuin kaikille palokuntalaisveteraa-neille. Yli puolen vuosisadan ajan on kymintehtaalaisille tuttu ruisku-huone täyttänyt tärkeätä tehtävään-sä. Se on vuosien vierieissä nähnyt monta kiireistä lähtöä sekä märkää ja jäistä paluuta. Se on nähnyt pa-lokuntalaispolvien vaihtuvan, mutta uskollisen ja alttiin palokuntalais-hengen säilyvän muuttumattomana.

Historiallisia kuvia Kuusankoskelta

Askettäin pidettiin Kuusankosken kotiseututalossa kauppalan kotiseu-tu- ja museolautakunnan toimesta mielenkiintoinen historiallisten ku-vien näyttely. Vanhin kuva-aineisto oli yli kahden vuosisadan takaa ja nuorin ensimmäisen maailmansodan ajoilta. Harvinaisuuksista mainitta-koon kaksi Aug. Ehrensvärdin piir-rosta vuodelta 1747. Toinen näistä kuvista, joiden aiheiden valinta liit-tyi sotilaallisiin puolustusnäkökoh-tiin, esitti Kymijokea Keltinkosken alapuolella ja toinen Maunukselan kylää katsottuna Kymijoen ran-nasta.

Näyttelyn pääpaino oli tehdashis-torian esittelyssä. Havainnollisena kuvasarjana tehtaiden kehitystä valaistiinkin aina perustamisvuo-desta 1872:sta alkaen. Mukana oli myös arvokkaita karttapiirroksia, jotka esittivät Kymintehtaan kehi-tystä ensimmäisen neljännesvuosi-sadan ajalta ja Kuusaan saarta 10-vuotiskautena 1882—1892 sekä Voik-kaankoskea ja tehdasta vuosisadan vaihteessa. Mukana oli myös hen-kilökuvia, joissa heijastui viime vuosisadan lopun patriarkaalinen ilmapiiri ja joissa esiintyi myös mielenkiintoisia sosiaalisia ryhmiä sekä nopeasti virinnyttä seuratoi-mintaa.

Näyttely sai osakseen erinomai-sen yleisömenestyksen.



61 vuotta Hallaa palvellut Hjalmar Vanhala muistelee

Saksalan kylässä — entistä Kymmin pitäjää ja nykyistä Karhulan kauppala — vanhuuttaan viettää toimeliaan vaimonsa kanssa Hjalmar Vanhala. Hän on jakanut elämänsä tasan tämän synnyinkylänsä ja Hallan saaren kesken. Hän palveli Hallaa 61 vuotta, sai ansiostaan yhtiön kultamitalin lisäksi myös Suomen Valkoisen Ruusun mitalin kultaristein ja Hallassa hänestä tuli vuosikymmenien varrella suorastaan käsite. ”Kyllä Vanhala sen tekee”, sanottiin kun jotakin timpermannin tai puusepän alaan kuuluvaa kätevyyttä vaativaa työtä piti tehdä. Ja kyllä se Vanhalalta syntyi.

Mutta niin hallalainen kuin Vanhala onkin, ei hän koskaan ole muuttanut pois Saksalan kylästä. Hän on noudattanut isänsä jälkiä. Tämä meni Hallaan kirvesmieheksi silloin kun sahaa alettiin rakentaa. Uurasti pitkän työpäivän Hallassa, mutta palasi yöksi kotikyläänsä, vaikka matkaa kertyi yhteen suuntaan yli peninkulman. Hän pysyi samalla maalaisena ja samaa on sanottava pojasta, jonka talon ympärillä on parin hehtaarin verran hyvin hoidettua peltoa, navetassa kaksi lehmää ja pihan takalistolla vielä riihirakennuskin ikään kuin talonpoikaisperinnön vertauskuvana.

Jo 7-vuotiaana Hjalmar Vanhala lähti seuraamaan isänsä askeleita. Heitti valkoisen pussin olalleen ja käveli isän perässä Hackmanin lautatarhan rantaan, josta työnsivät ruuhien vesille ja soutivat Hallan saareen Hollannin pohjaan. Illalla palattiin samaa tietä takaisin. Toisinaan jäätiin saareen yöksi, nukuttiin jossakin liiterissä tai suuressa tuvassa, jossa saattoi olla samanaikaisesti kolmekymmentäkin miestä. Tuvan yhdessä nurkassa oli laudoilla eristetty koppi. Siinä asus-

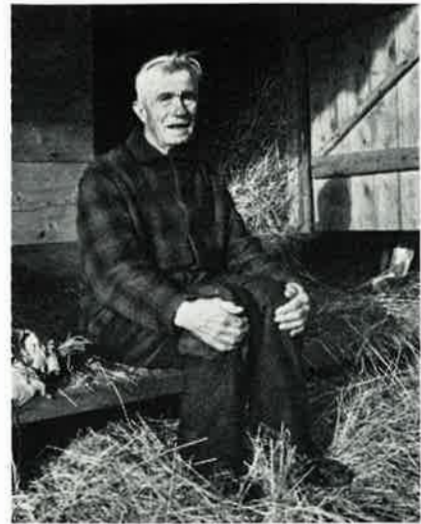
ti perhe, joka huolehti tuvan siistimisestä.

Asuntopula oli huutava. Ainoastaan sahan työväelle riitti jonkinlainen asunto. Lautatarhan työmiehet olivat kaikki kesämiehiä. He saapuivat maalta Hallaan keväisin ja lähtivät, kun lahti meni riitteen. Jotkut kesämiehistä pääsivät perheisiin asumaan, muut majailivat lautakopeissa ja ullakoilla. Kun suuri kasarmi rakennettiin, sai siinä asunnon muutaman perheen ohella nelisenkymmentä miestä.

Hjalmar Vanhalasta tuli isänsä koulussa pian timpermanni. Hän oli mukana tekemässä ’pätkäpyntinkejä’. Ne tehtiin lankunpätkistä, jotka muurattiin seiniksi savesta ja saha-juhoista sotketulla ruukilla. Taidon karttuessa Vanhala siirtyi vaativampiin töihin ja lopulta hänestä tuli puuseppä.

’Rimahelvetit’ paloivat saarella kolmessa kohtaa. Sitten tuli saksalainen yhtiö, joka lupasi ostaa kaikki rimat ja perusti tärpättitehtaan. Saksasta tuotiin pannut, kupariastiat, putket ja tiiletkin. Sahlalta johdettiin rata, jota pitkin rimat kuljetettiin vaunulla tehtäseen. Tehdas ei kuitenkaan kyennyt käyttämään läheskään kaikkia rimoja ja rimatulet oli sytytettävä uudelleen. Pian tehdas sitten paloikin tärpättitynnorien paukuessa. Nyt sahan johto päätti ryhtyä valmistamaan paksuista rimoista puuhiiliä eli sysiä. Hallaan hankittiin hiilenpolttoon pystyvä mies ja hiiliä tulikin viljalti. Niitä myytiin maaseudun sepillekin.

Tärpättitehdas oli ollut epäonnistunut laitos, eikä sanottavasti tuottanut iloa sen seuraajakaan sulfaatitelluloosatehdas, jonka Halla-yhtiö rakensi valmistaan tehtaan paikalle. Tehdas valmistui v. 1903 ja melkein kaikki rakennustöissä olleet pääsivät tehtäseen töihin. Uteliaat saapuivat katsomaan, mitä siellä oikein



79-vuotias Hjalmar Vanhala paiskii yhä maatoitää pikku tilallaan

valmistettiin. No, pahviahan sieltä näytti tulevan, neljä levyä rinnakkain. Mutta haju oli kamala. Kun sitä valiteltiin, sanoi konsuli Bülov: ”Älkä siitä välittä, sehän haise kulta”. Kultakaivosta tehtaasta ei kuitenkaan tullut, sillä herrat valititvat tehtaan tuotantoa liian pieneksi, ja siksi toiminta oli varsinkin alkuvuosina kannattamatonta.

Vanhalan mieleen ovat painuneet monet merkittävät tapahtumat vuosisadan molemmin puolin: Sippolan hovin laajojen metsien osto, lautatarhan laajeneminen Puujalansalmen yli ja vihdoin Tiutiseen saakka, Orraintaipaleen ja Honkataipaleen tukkien siirtolaitteiden rakentaminen Saimaan ja Mäntyharjun reitin välille. Hän oli ollut itse tätä erikoislaatuista kuljetusrataa tekemässä. Myös hän muistaa, kun Sippolan hovin kaupassa yhtiölle tulleen Saveron lasitehtaan rakennuksesta kuusi siirrettiin Perävarppiin ja yksi Karhunsaaressa.

Noina varhaisina aikoina oli Hallassa vain kolme konttoriherraa ja lisäksi konsuli, joka kävi myymässä Hallan sahatavaraa ulkomaille. Ei ollut monta työnjohtajaakaan. Kahteen rekeen sopivat konttoriväki palveluskuntineen sekä työnjohtajat, kun talvella lähdeettiin jäätä myöten Kotkaan, muistelee Hjalmar Vanhala, seitsemää Hallan sahan patruunaa palvellut hallalainen, mutta syntyjuuriltaan ja kotiseudultaan Saksalan kylän asukas.



Huomattavia vieraita Kuusankoskella

Massan- ja paperinvalmistajien hyvin tunteman amerikkalaisen ammattilehden Paper Trade Journalin vuosittain järjestämä matka eli ns. Readers' Tour suuntautui tänä syksynä Ruotsiin, Suomeen ja Länsi-Saksaan, missä tu-

tustuttiin etupäässä alan teollisuuslaitoksiin. Matkalle osallistui kolmissenkymmentä johtavassa asemassa olevaa paperiteollisuusmiestä, joista monilla puoliset mukanaan. Suurin osa oli Yhdysvalloista, mutta joukossa oli osanottajia myös Argentinasta, Kanadasta, Ranskasta, Belgiasta, Meksikosta ja Perusta. Suomessa retken johtajana toimi

metsänhoitaja Pentti Salanterä. Retkikunta vieraili Kuusankoskella 17. 10. Tehdaskäyntien aikana rouville oli järjestetty omaa ohjelmaa, käynnit Kouvolan Villan tehdaslaitoksessa ja idyllisessä Verlassa. Vierailu päättyi Koskelaan, jossa yhtiö tarjosi lounaan. Kuusankoskelta matka jatkui Tampelelle.

Juho Suominen:

Itä-Saksaa kiertämässä

Allekirjoittaneella oli tilaisuus Suomen Paperiteollisuudentyöntekijäin Liiton liittotoimikunnan edustajana yhdessä kahden muun matkalle valitun kanssa vierailla syyskuun alkupuolella Itä-Saksassa sikkäläisen vastaavan ammattijärjestön vieraana. Tällöin jouduin käymään mielenkiintoisen matkareitin varrella kahdessakin paperitehtaassa ja koetan tässä kuvailla havaintojani, tosin kuitenkin etupäässä maallikon silmin, koska en ole erikoisemmin perehtynyt paperikoneisiin enempää kuin selluloosan valmistukseenkaan.

Hainsbergin paperitehdas lähellä Dresdeniä oli ensimmäinen vierailukohtemme. Itä-Saksan paperiteollisuutta ajatellen se on melkoisen suuri tehdas, jossa valmistetaan paperin ohella myös huomattava määrä kartonkia. Isäntämme selvittivät, että ensi vuonna on tarkoitus hankkia toinen kartonkikone. Raaka-aineena käytetään valkopyökkiä, lehmusta ja muita sikkäläisiä lehtipuita.

Lisäksi käytetään jätepaperia. Saksalaisethan osaavat ottaa talteen kaiken, jolla on vähänkin käyttöarvoa. Jättepaperikasa olikin valtava. Naiset heittelivät siitä pitkävartisilla talikoilla paperia kuljettimelle, joka siirsi paperit hienonnuskoneisiin. Paperin joukossa olevat kivet, metallinpalaset ja muut ei-toivottavat esineet putosivat siirtovaiheessa pois. Suurikokoisia hienonnuskoneita oli kolme. Niiden käyttö oli kuitenkin pitkälle automatisoitu ja yksi mies ennätti hoitaa ne kaikki.

Koska isäntämme tiesivät minun työskentelevän hakkukoneella, näyttivät he tehtaan vastaavia laitteita. Hakkuja oli niin ikään kolme, joista yksi näkyi olevan 'reservissä'. Puut — ne olivat enimmäkseen halkoja — tuotiin vaunuilla kuljettimen viereen, josta miehet nostelivat ne hakkuun vievälle kuljettimelle. Puun kulutus oli 150—200 kuutiota työvuoroa kohti, joka jakautui siis kahdelle hakulle. Kun kumpaakin hak-

kuu varten oli kaksi miestä, ei heillä tuntunut olevan erityisempää kiirettä. On kuitenkin muistettava, että pyökki on tuntuvasti suomalaista kuusipuuta raskaampaa. 4-teräiset hakut olivat verrattain pieniä, mutta tekivät kyllä ihmeen taasta ja hyvää lastua.

Keittämössä niin kuin koko tehtaassa oli oikein hyvä tuuletus eikä 'sellun' tuoksu tuntunut juuri nimeksikään. Seuratessamme selluloosan valmistuksen vaiheita pesu-, sihti- ja valkaisuosastojen kautta kuivauskoneelle tein sen havainnon, että automatisointi oli sielläkin viety pitkälle. Itse kuivauskone oli jokseenkin samanlainen kuin Kymin selluloosatehtaan Minton-kone. Myös ajonopeus oli kutakuinkin sama kuin meillä. Valmiit paalit siirrettiin välittömästi trukeilla rautatievaunuihin. Veturi oli höyryakkumu-laattori-käyttöinen, joten tulipalon vaaraa ei sen takia ollut. Nähtävästi palovaaran takia tupakoiminen oli kielletty koko tehdasalueella, jopa ulkonakin, ja tätä kieltoa havaintoni mukaan tarkasti noudatettiin.

Kävimme myös miesten pesu- ja pukuhuoneessa. Se sijaitti keskeisellä paikalla ja oli eri osastojen

yhteinen. Vaatekaappeja näkyi olevan kaksi kutakin työntekijää kohti. Tehdasruokalassa pistäytyessämme oli parhaillaan menossa aterian valmistaminen suurissa painekattiloissa iltpäivävuorolaisille. Aterioiminen tässä ruokalassa tulee varsin halvaksi, sillä koko ateria jälkiruokineen maksaa vain 70 pfenningiä tehtaan osallistuessa ruokailukustannuksiin. Vierailimme myös tehtaan poliklinikalla. Siellä oli sillä kertaa hiljaista vain yhden potilaan ollessa ottamassa UKW-hoitoa. Monenlaisia kojeita siellä näkyi olevan ja kuten asiaan kuuluukin siellä oli erityisen siistiä.

Hainsbergistä suuntautui matkamme Altenburgin jo keskiajalta peräisin olevaan kaupunkiin, jossa oli niin ahtaita katuja, että tuskin kaksi aikuista sopivat ohittamaan toisensa. Ajoneuvoliikenne tapahtui tietenkin uudempia leveitä katuja myöten. Kaupunki oli säästynyt pommituksilta ja siksi siellä oli ehyt historiallinen leima.

Meidät majoitettiin Altenburgin teknillisen koulun pensionaattiin. Tämä koulu valmistaa mestareita ja teknikoita, joilla on insinöörin pätevyys, Itä-Saksan paperi- ja selluloosateollisuutta varten. Koulun johtaja valitti ahtautta ja aihetta tähän olikin, sillä rakennus oli vanha ja tiloiltaan riittämätön. Lähtiesämme kirjoitimmekin vieraskirjaan toivomuksen, että koulu saisi uuden rakennuksen. Isännillemme tällainen toivomus näytti olevan kovasti mieleen. Opetusvälineistöltään koulu oli kyllä hyvin varustettu.

Kaunis, mutta pommitusten runtelema Dresden oli seuraava kohteemme. Pommituksessa tuhoutui tämän kaks kertaa Helsingin suuruisen kaupungin rakennuksista kokonaista 80 prosenttia. Yhä vielä on monia rakennuksia raunioina eikä niitä aiotakaan rakentaa entiselle paikalleen vaan etäämmälle kaupungin sydäimestä. Keskusta on kyllä jo rakennettu uudelleen.

Käynti Dresdenin taidegalleriassa oli koko matkamme huippukohta. Katsellessani Rafaelin, Tintoretton, Rembrandtin ja Rubensin töitä tunsin oikein syvästi hartautta, ei yksistään taideteosten kauneuden tähden, vaan samalla minuun teki vaikutuksen se pieteetti, jolla mestarit olivat työnsä suorittaneet.

Tämän taiteen pyhäkön vieressä sijaitsee Nymphenbad, monien nais- ja pan-figurien somistama suihku-kaivo lammikkoineen. Se on aikoinaan rakennettu kuninkaiden ja mahtimiesten sekä heidän hoviväkinsä viihdyttämiseksi. Nyt siellä käyskentelee tavallista kansaa ihaillemassa ihmiskäsien luomaa kuolematonta kauneutta.

Dresdenistä matkasimme Leipzigiin. Tie kulki halki metsien, jollaisia en luullut Saksanmaassa enää olevankaan. Jos kaikkialla olinkin havainnut saksalaista täsmällisyyttä ja järjestelmällisyyttä, niin näissä metsissä sitä ei sen sijaan näkynyt. Metsä vaikutti merkillisen villiltä ja hoitamattomalta. Männyt olivat ohuita, keskimäärin kolmesta viiteen tuumaan läpimitaten, mutta eipä niillä ollut tilaakaan kasvaa suuremmiksi, koska rungot sijaitsivat aivan viere vieressä. Lehtimetsä näytti vieläkin villimmältä. Paikotellen oli männiköitä, joissa puut oli kuorittu 30—50 cm korkeudelle maan pinnasta. Puun runkoon oli sidottu astia, johon valui pihkaa. Sitä kerättiin lääketieteellisuuden tarpeisiin.

Leipzigia lähestyessämme metsä loppui kokonaan ja loivasti kumpuileva maasto muuttui viljelysmaiseksi. Ajoimme mahtavan muistomonumentin ohi, joka oli pystytetty Leipzigin 'kansaintaistelussa' kaatuneiden muistolle. Tämä taistelu käytiin v. 1813 Napoleonin sotajoukkojen ja liittolaisharmeijoiden välillä. Tämä 90 m korkea patsas pystytettiin sata vuotta myöhemmin eli v. 1913.

Saavuimme juhraliputettuun kaupunkiin, jossa väen paljous oli valtan tavaton. Leipzigin kuuluisat messut oli juuri avattu. Mekin menimme näyttelyhalliin ja vaelsimme ihmisvirran mukana osastolta toiselle. Nämä messut oli omistettu etupäässä kevyen teollisuuden tuotteille. Odotin hartaasti, milloin tulaisiin Suomen osastolle, mutta turhaan. Sellaista emme löytäneet, vaikka kaikki muut maat Portugalia myöten näyttivät olevan mukana. Mielestäni Suomi oli jättänyt hyvän tilaisuuden käyttämättä mainostaakseen tuotteitaan.

Leipzigistä matkamme jatkui Itä-Berliiniin ja sieltä edelleen Schwedtin kaupunkiin, jossa on Itä-Sak-

san suurin paperitehdas sekä öljynpuhdistamo. Schwedtin paperitehdas, joka valmistaa pääasiallisesti sanomalehtipaperia, ei ole vielä suuri suomalaisen mittapuun mukaan, mutta tehdasta laajennetaan parhaillaan. Raaka-aineen niukkuus vaikeuttaa tuotantoa. Siksi siellä toivottiinkin kauppasuhteiden laajentuvan Pohjoismaihin, jotta saataisiin hyvää selluloosaa parempien paperilaatujen valmistamiseen.

Puuhiomossa hiomakoneen uunin täyttö tapahtui trukilla. Puut näyttivät olevan pienehköjä. Hankaluuksia näkyi olevan tässäkin täyttötavassa, sillä puut eivät aina menneet niin kuin olisi pitänyt, joten niitä täytyi vetää pois ja lataa uudelleen.

Paperikoneilla käydessämme konemiesten 'käyrä' nousi korkealle. Juuri konesaliin saapuessamme paperi rävähti poikki, eikä sitä miesten häärimisestä huolimatta tahdottu saada päälle. Kun siinä vihdoin onnistuttiin, meni paperirata uudestaan poikki. Isäntämmekin näyttivät hieman hämillisiltä, kun tällaista 'risaamista' sattui vieraiden aikana. Kun massa koostuu lehtipuuhiokkeesta, jota vielä höystetään jätöpaperista jauhetulla massalla, niin eipä ihme jos kone risaakin.

Paperisalissa olivat naiset kuten meilläkin enemmistönä. Miehet ajoivat trukkeja, pakkasivat ja siirsivät paperipaalit varastoon. Arkit laskettiin kätevästi sähkölaskijan avulla. Kone ajettiin paperipinkan kulmaan, jossa se aloitti laskemisen niin että rätinä kuului, pistipä vielä merkin-kin haluttuun kohtaan arkkien väliin.

Vierailumme päätteeksi tehtaan johtaja kysyi leikkillisesti, mitä me suomalaiset ajattelimme nähdessämme, että muuallakin kuin vain Suomessa tehdään paperia. Vastasimme, ettei tämä huolestuta meitä paljoakaan, koska paperin ja paperituotteiden kysyntä ja tarve on oikeastaan rajaton. Jos rauha säilyy maailmassa, niin tulemme sen kyllä huomaamaan. Ajatelkaamme, mitä merkitsisi, jos jokaisen intialaisen ja kiinalaisen lapsen käteen työnnettäisiin aapinen. Paperin menekkiä se lisäisi vallan huikeasti. Toivokaamme rauhallisen kehityksen kansojen kesken jatkuvan. Silloin riittää tekemistä paperitehtaille ja paperintekijöille.

Voikkaalla tutkittiin kuntoa

Yleensä pidetään terveyttä sairauden vastakohtana. Maailman Terveysjärjestö määrittelee kuitenkin peruskirjassaan terveyden täydelliseksi ruumiillisen, sielullisen ja yhteiskunnallisen hyvinvoinnin tilaksi, ei vain sairauden puutteeksi.

Väsymys ja yleinen huonokuntoisuus ovat sängen tavallisia syitä lääkärin puoleen käännyttäessä. Usein lääkäri toteaa jonkin sairauden, mutta suurimmalle osalle näistä potilaista ei lääketieteellä ole mitään tarjottavaa. Jotain kuitenkin on tehtävä. Erityisesti piristävien, rauhoittavien ja särkyä poistavien lääkkeiden paisuvat myyntiluvut osoittavat avuntarvitsijoita olevan paljon. Kuitenkin huonokuntoisuuden ja väsymyksen poistaminen lääkkeillä on perin juurin väärä tie. Eiköhän ihminen pysty saamaan elämänsä siedettäväksi muilla keinoin, esimerkiksi liikunnalla. Elimistön tehokkaaseen käyttöön liittyä yleensä erittäin voimakas hyvinvoinnin tunne — muistammehan ponnistuksen tuottaman mielihyvän. Tämä voima pitää yllä liikunnan harrastusta.

Liikuntaa harrastaa ihminen virkistyksekseen, mutta siinä sivussa kehittyä myös fyysinen kunto. Fyysistä kuntoa voidaan mitata erilaisilla suorituskokeilla ja nykyiseen elämäntapaan liittyäkin mitattavuuden vaatimus. Muutamissa maissa, lähinnä huippu-urheilijoiden ja sotilaiden piirissä, on suoritettu erilaisin keinoin kunnan vaakitusta. Pohjoismaissa annetaan suuri arvo kestävyuden mittaamiselle, mutta myös voiman ja nopeuden mittaamiseen on olemassa hyviä testejä.

Kuten tiedämme, lihastyötä suoritettaessa yleinen aineenvaihdunta vilkastuu. Pidettäessä huolta sisäisen aineenvaihdunnan tarpeista vilkastuu myös hengitys ja hapen kuljetus keuhkoista kudoksiin. Hapen kulutuksen, keuhkojen suorituskyvyn ja verenkierron lisääntyminen tapahtuu määrärajojen sisällä suoraan verrannollisessa suhteessa suoritettuun työmäärään. Fyysisen rasituksen kestokyvyn ylärajan

määrää terveellä ihmisellä verenkierron mukautumiskyky. Tästä syystä verenkiertoelimistössä tapahtuvia muutoksia voidaankin käyttää eräänä fyysisen suorituskyvyn mittana.

Polkupyöräergometri on kätevä apuneuvo verenkierron suorituskyvyn arvostelemiseksi ja sitä on käytetty hyvällä menestyksellä mm. Ruotsissa. Ergometriä hyväksikäytetään suoritettiin myös Voikkaalla kuntotutkimus. Tutkimuksessa mitattiin koehenkilön verenkiertoelinten suorituskyky ja verrattiin eri aikoina saatuja arvoja. Suorituskyvyn muutokset osoittivat kunnan. Tutkimuksen ajankohdaksi valittiin talvi, koska haluttiin tutkia hiihdon vaikutusta suorituskykyyn.

Tutkimuksen suoritus

Tutkimukseen ilmoittautuneet jaettiin kolmeen ryhmään ja kullekin ryhmälle vahvistettiin Voik-

kaan tehtaanlääkärin Karl H. Roschierin toimesta kuormitus, mitä sitten koko ajan noudatettiin. Naiset polkivat neljän minuutin ajan 2,5 kp:n paineella 100 polkaisun minuuttinopeudella, mikä tekee 750 kpm/min. Miehillä oli vastaavasti 1200 kpm/min., minkä urheilijat suorittivat kuuden ja muut neljän minuutin ajan. Kun koe suoritettiin neljä kertaa, saattoi koehenkilö seurata kuntonsa mahdollista kehittymistä. Kokeesta pidettiin pöytäkirjaa, mihin merkittiin ikä, sukupuoli, harjoittelu, tupakoiminen yms. Koe pyrittiin suorittamaan samanlaisissa olosuhteissa joka kerta.

Tutkimuksen tulokset

Kaikkiaan 80 henkilöä 134:stä ilmoittautuneesta jakoi loppuun saakka. Naisista suoritti kokeen 11. He olivat kaikki harjoittaneet talven aikana liikuntaa, pääasiassa hiihtoa, jota kertyi keskimäärin 160 km. Aamulla kotona mitattu lepopulssi oli kokeen alussa 66,3 ja lopussa 66,8, joten mitään merkittävää eroa ei ollut havaittavissa. Samoin kokeen alussa viiden mi-



Sähköasentaja Unto Pöyhönen suorittamassa kilpahiihtäjille tarkoitettua testin ensimmäistä vaihetta.

nuutin levon jälkeen mitattu yön-titiheys, syksyllä 74,4 ja keväällä 73,6, ei ole merkittävästi muuttunut. Sen sijaan kokeessa mitatun maksimipulssin alku- ja loppuarvon ero on huomattava, sillä alussa se oli keskimäärin 170,8 ja lopussa 160,7. Tätä tukee täysin neljän minuutin kuluttua polkemisen päättymisestä mitattu palautumispulssi, joka syksyllä oli 90,6 ja keväällä 80,6. Tulokset osoittaa naisilla jo 160 kilometrin hiihdon parantavan merkittävästi verenkiertoelimistön suorituskykyä. Voidaan tietysti väittää, että tottuminen kokeen suorittamiseen on tuntuvasti parantanut arvoja ja että tutkittu ryhmä on liian pieni antaaakseen todellista kuvaa asiasta.

Tarkastellaan asiaa seuraavan ryhmän kannalta. Ryhmästä voisi käyttää nimitystä 'tavalliset miehet' erotuksena kilpaurheilua harjoittavista. Kokeen suoritti loppuun 46, jotka taulukossa 1 on jaettu liikunnan harrastajiin (32) ja muihin (14).

Taulukko 1 kertoo havainnollisesti, kuinka harrastajien suorituskyky nousee ratkaisevasti nopeammin kuin ei-harrastajien. Tämä ilmiö oli havaittavissa talven välitesteissäkin. Hiihtokilometrejä kertyi keskimäärin 420 km vaihdellen 100–1000 kilometriin. Myös ryhmässä 'muut' on tapahtunut tulosten paranemista. Siihen vaikuttaa tiettyssä määrin tottumus kokeen suorituksessa, mutta suurin tekijä löytyy yksilöittäessä ryhmää. Kun joukossa on henkilö, joka 'harrastuksenaan' metsätyöt, parantaa maksimipulssiaan 35:llä ja toinen, joka tupakkalakossa ollen parantaa 41:llä, ei muuta selitystä jo mainitun tottumuksen ohella tarvitakaan parantuneeseen yleistulokseen. Tupakkalakosta hyötyi myös harrastajien ryhmä, se tulkoon mainituksi.

Kolmantena tulevat kilpaurheilun harjoittajat, jotka on jaettu kahden ryhmään. Ensimmäisessä ryhmässä esiintyivät tutkitut yhdeksän hiihtäjää ja toisessa 14 painijaa, jalkapalloilijaa ja yleisurheilijaa.

Yhteenvedosta (taulukko 2) käy erityisen selvästi ilmi hiihtäjien verenkiertoelinten parempi suorituskyky vertailuryhmään nähden ja samalla hiihtoryhmän erittäin korkeat suoritusarvot. Väheksymättä muita urheilulajeja on todettava

hiihdon monipuolisesti elimistöämme rasittavana urheilumuotona antavan harrastajalleen hyvän kunnon. Tässä yhteydessä tulkoon mainituksi, että vertailuryhmän 14:stä kokonaista 10 ilmoitti kuntoutu-neensa myös hiihdolla. Suoritusmäärät olivat luonnollisesti pienemmät vaihdellen 200–700 kilometriin.

Tupakan vaikutus suorituskykyyn

Tri Roschierin toivomuksesta suoritettiin erikoistutkimuksena vertailu tupakoimattomien ja tupakoitsijoiden välillä. Taulukosta 3 on jätetty pois sellaiset, jotka tutkimuksen kestäessä aloittivat tupakkalakon.

Aamulla kotona mitatussa lepopulssissa ei ero ole merkittävä, mutta jo lähtöpulssi antaa tupakoimattomille lievän etumatkan. Erikoisen selvästi tämä käy selville kuormituksen aikana, sillä eroksi tulee alussa 6,6 ja lopussa 4,7. Palautuminen noudattelee samaa linjaa. Ero on alussa 4,9 ja lopussa 6,7. Tutkimus osoittaa tupakanpolton alentavan jonkun verran suorituskykyä jo vähäisessäkin määrin nau-

tittuna. Tutkitut tupakoitsijat olivat 'kohtuuden' miehiä ja jakaantuivat tasaisesti eri ryhmien kesken.

Lyhyen yhteenvedon puitteissa ei ole mahdollista syvällisemmin eritellä kerääntynyttä aineistoa. Esitys osoittanee kuitenkin selvästi hiihdon vaikutuksen suorituskykyimme kohentajana ja antaa hiihdon harjoittajille intoa jatkamiseen. Toivotavasti se yllyttää myös epäroivia.

Kuntokokeet ovat liikunnallisesti ikäviä ja pitkäväteisiä suorittaa. Tutkijalle tuotti kuitenkin suoritettuna kokeen aikana suurta iloa se aktiivisuus, millä ilmoittautuneet kokeeseen osallistuivat. Erityinen kiitos lankeaa ryhmälle 'muut', joka vertailuryhmänä oli ensiarvoisen tärkeässä asemassa. Kun kuntoa halutaan vastaisuudessa seurata, on varmaan parasta kokoontua ryhmiin suorittamaan kokeita. Keski-ikäisten kokeisiin pitäisi lisätä painon-tarkkailu, sillä lihavuus on fyysisen kunnan pahin vihollinen. Ehkä kuntoryhmä on tulevaisuuden työmuoto suorituskyvyn, hyvinvoinnin ja elämänilon säilyttämiseksi.

Taulukko 1	Lähtöpulssi			Maksimipulssi			Palautuminen		
	A	L	ero	A	L	ero	A	L	ero
Harrastajat (32)	75,5	69,6	+5,9	171,7	157,4	+14,3	94,1	85,3	+8,8
Muut (14)	75,9	73,6	+2,3	176,2	170,5	+5,7	97,1	92,4	+4,7

Kuormitus 1200 kpm neljän minuutin ajan.

Taulukko 2	Lepopulssi			Lähtöpulssi			Maksimipulssi			Palautuminen		
	A	L	ero	A	L	ero	A	L	ero	A	L	ero
Hiihtäjät (9)	50,8	49,6	+1,2	67,1	58,3	+8,8	154,9	142,2	+12,7	78,8	72,3	+6,6
Muut urheilijat (14)	53,6	54,1	-0,5	72,5	70,4	+2,1	171,3	158,5	+12,8	97,9	90,5	+7,4

Kuormitus 1200 kpm kuuden minuutin ajan.

Taulukko 3	Lepopulssi			Lähtöpulssi			Maksimipulssi			Palautuminen		
	A	L	ero	A	L	ero	A	L	ero	A	L	ero
Tupakoimat- tomat (48)	61,9	58,3	+3,6	73,4	68,1	+5,3	166,8	154,8	+12	91,7	84,1	+7,7
Tupakoitsi- jat (19)	62,0	59,8	+2,2	76,3	71,4	+4,9	173,4	159,5	+13,9	96,7	90,8	+5,9



Kymintehtas uudisti lentopallomestaruutensa Vierumäellä

Kymi-Yhtymän lentopallomestaruuskilpailut Suomen Urheiluopiston kentillä Vierumäellä keräsivät ennätysmäärän tehtaita otteluihin mukaan, sillä kaikkiaan kahdeksan tehdasta oli lähettänyt joukkueensa mittelöihin. A-sarjassa isännöi Kymintehtas entiseen tapansa ja B-sarjan mestaruuden vei Juantehtas. Kilpailujen onnistuneesta järjestelystä vastasi Kymintehtas.

Lauantaina, jolloin ottelut aloitettiin, eivät ilmojen haltijat olleet Vierumäellä suosiollisia. Olosuhteiden vuoksi olikin aluksi vain yksi kenttä käytettävissä, mutta myöhemmin toinenkin kuivui pelikuntoon ja ohjelma saatiin aikataulun mukaisesti läpi. A-sarjassa osoittautuivat joukkueet yllättävän tasaväkisiksi ja niinpä ottelut muodostuivat mielenkiintoisiksi ja melko hyvätasoisiksi. Kymintehtas pelasi rauhallista peliä ja joukkueen voima piili sen tasaisuudessa ja hyvässä yrityksessä. Vastustajista vain Voikkaa pystyi viemään yhden erän, vaikka toisaalta on sanottava, että numerot eivät aivan tee oikeutta peleihin nähden. Kymintehtaan joukkueen parhaat olivat Salmi, Andersson ja Qvick. Toiseksi sijoittuneen Voikkaan joukkue oli huomattavasti

epätasaisempi ja hyvien vaihtopelaajien puuttuessa sen esitys oli vain vähädyksittäin tehokasta. Pukkila, Korhonen ja Kivimaa kuuluivat parhaimmiston. B-sarjassa soitteli Juantehtas ensiviulua ja vei sarjavoiton puhtaalla pelillä eli menettämättä erääkään. Joukkue oli tasainen, mutta toisaalta on tällä hetkellä A- ja B-sarjan välillä niin suuri ero, että Juantehtaan olo A-sarjassa ilman lisävoimia voi jäädä lyhytaikaiseksi. Yleensä B-sarjan otteluissa oli taso huomattavasti heikompi ja ennen kaikkea pelipuhtaudessa oli toivomisen varaa. Lahti, joka oli uusi tulokas, nujerrettiin jokaisessa ottelussa, mutta hieman paremmalla taktiikalla ja onnellakin se olisi ollut kärkisijoilla. Ensi vuonna yritetään uudestaan, sillä lentopallo on jatkuvasti tehtaiden välisenä kilpailumuotona.

Lopulliset tulokset: A-sarja: 1) Kymintehtas (Lasse Andersson, Matti Qvick, Markku Vatto, Jouko Salmi, Jaakko Taskinen, Lasse Lieeri, Mauri Nygren, Matti Vesanen ja Aarno Uronen) 6 pist., 2) Voikkaa 4 pist., 3) Karkkila 2 pist., 4) Heinola 0 pist. Ottelut: Kymintehtas—



Vasemmalla Kymintehtaan voitokas lentopallojoukkue. Yllä suunnistusestari Aarne Välimäki (vas.) ja toiseksi tullut Veikko Jousisto.

Heinola 3—0 (15—9, 15—6, 16—14), Kymintehtas—Voikkaa 3—1 (15—10, 15—9, 10—15, 15—5), Kymintehtas—Karkkila 3—0 (15—4, 15—13, 15—10), Voikkaa—Karkkila 3—1 (15—8, 15—10, 11—15, 15—7), Voikkaa—Heinola 3—2 (15—3, 4—15, 15—10, 9—15, 15—5), Karkkila—Heinola 3—1 (5—15, 15—9, 18—16, 15—2). Joukkueiden parhaat: Kymintehtas: Jouko Salmi, Voikkaa: Raimo Pukkila, Karkkila: Matti Nikander, Heinola: Raikas Tontti. Sarjasta putosi B-sarjaan Heinola.

B-sarja: 1) Juantehtas (Mikko Räsänen, Martti Lysinen, Raimo Laitinen, Olavi Taipale, Taisto Strengell, Arvo Hakkarainen, Antero Pirinen ja Paavo Iskanus) 6 pist., 2) Salo 4 pist., 3) Halla 2 pist., 4) Lahti 0 pist. Ottelut: Juantehtas—Salo 2—0 (15—7, 15—4), Halla—Lahti 2—1 (12—15, 15—9, 15—13), Salo—Halla 2—0 (15—8, 15—7), Juantehtas—Halla 2—0 (15—2, 15—10), Salo—Lahti 2—0 (15—12, 15—8), Juantehtas—Lahti 2—0 (15—10, 15—4). Joukkueiden parhaat: Juantehtas: Raimo Laitinen, Salo: Esko Tuominen, Halla: Matti Kettunen, Lahti: Timo Laine. Sarjasta nousi A-sarjaan Juantehtas.

Suunnistuksen joukkuemestaruus Voikkaalle

Yhtiön suunnistusestaruuskilpailut pidettiin tänä syksynä Myllykoskella 29. 9. pidettyjen teollisuus-suunnistuskilpailujen yhteydessä. Kilpailut onnistuivat hyvin ja vahvistivat käsityksiä suunnistuksen sopivaisuudesta joukkueurheiluna tehtaiden väliseen kilpailutoimintaan. Suunnistusrata oli 8,5 km:n pituinen ja varsin vaikea. Karkkila vei henkilökohtaisessa kilpailussa kaksi ensimmäistä sijaa kolmannen mennessä voikkaalaiselle. Joukkuekilpailun voitti Voikkaa. Tulokset: 1) A. Väli-Klemelä, Karkkila 1.12,19, 2) V. Jousisto, Karkkila 1.13,02, 3) M. Arkko, Voikkaa 1.13,37, 4) E. Erkinharju, Kymintehdas 1.18,53, 5) K. Hokkanen, Voikkaa 1.19,25, 6) L. Jyräs, Voikkaa 1.25,34, 7) J. Mäkelä, Karkkila 1.28,20, 8) K. Jokiranta, Voikkaa 1.32,01, 9) A. Pokki, Kymintehdas 1.54,32, 10) K. Luukkanen, Voikkaa 1.57,25, 11) M. Peltola, Kymintehdas 1.58,40, 12) U. Aalto, Karkkila 2.21,10, 13) A. Taskinen, Voikkaa 2.24,09, 14) K. Liljegren, Karkkila, 2.29,48, 15) A. Lindgren, Karkkila 2.30,10, 16) R. Simola, Kymintehdas 2.43,57, 17) Y. Kekki, Kymintehdas 2.47,27, 18) T. Virkola, Kymintehdas 3.27,30, 19) R. Halinen, Kymintehdas 3.32,30. Joukkue tulokset: 1) Voikkaa 48 pistettä, 2) Karkkila 45 pistettä, 3) Kymintehdas 27 pistettä.

Heinolan tehtaan urheilujoukkueet ovat loistaneet kotikaupunkinsa puulaakikilpailuissa niin erinomaisin tuloksin, että ne kannattaa tässä saattaa yhtiömme muiden tehtaiden urheiluväen tietoon. Heinolan tehtaan miesjoukkueet ovat voittaneet puulaakipesäpallon sekä -lentopallon ja tulleet toiseksi puulaakihiihdossa ja -jalkapallossa. Naiset puolestaan ovat korjanneet voitot puulaakihiihdossa ja -lentopallossa. Nämä voitot ovat sitäkin arvokkaampia, koska puulaakikilpailuissa on ollut paljon joukkueita mukana, esimerkiksi miesten lentopallossa kokonaista 13 joukkuetta.

Tällaisiin tuloksiin pääseminen on edellyttänyt innokasta urheilumieltä tehtaan henkilökunnan keskuudessa ja määrätietoisesti hoidettua tehtaan sisäistä urheilutoimintaa. Yhtenä kannustimena ovat olleet osastojen väliset joukkuekilpailut. Niinpä osastojen viestinhiihtoon osallistui yhdeksän ja lentopallosarjaan kuusi joukkuetta. Viestinhiihdossa oli kattilaosastolla mukana kaksi ja konttorilla kokonaista kolme joukkuetta. Tietenkin on paremmuutta mitattu myös tehtaan omissa mestaruuskilpailuissa. Talvikautena järjestetään tehtaan puolesta tilaisuus lentopalloharjoiteluun yhteiskoulun salissa.

Myös harrastusurheilu on Heinolan tehtaalla suosittua. Ympäristön kauniit ja vaihtelevat maastot tarjoavatkin erinomaiset edellytykset harrastuskävelyyn ja -hiihtoon. Tehtaalaiset osallistuivat runsaasti

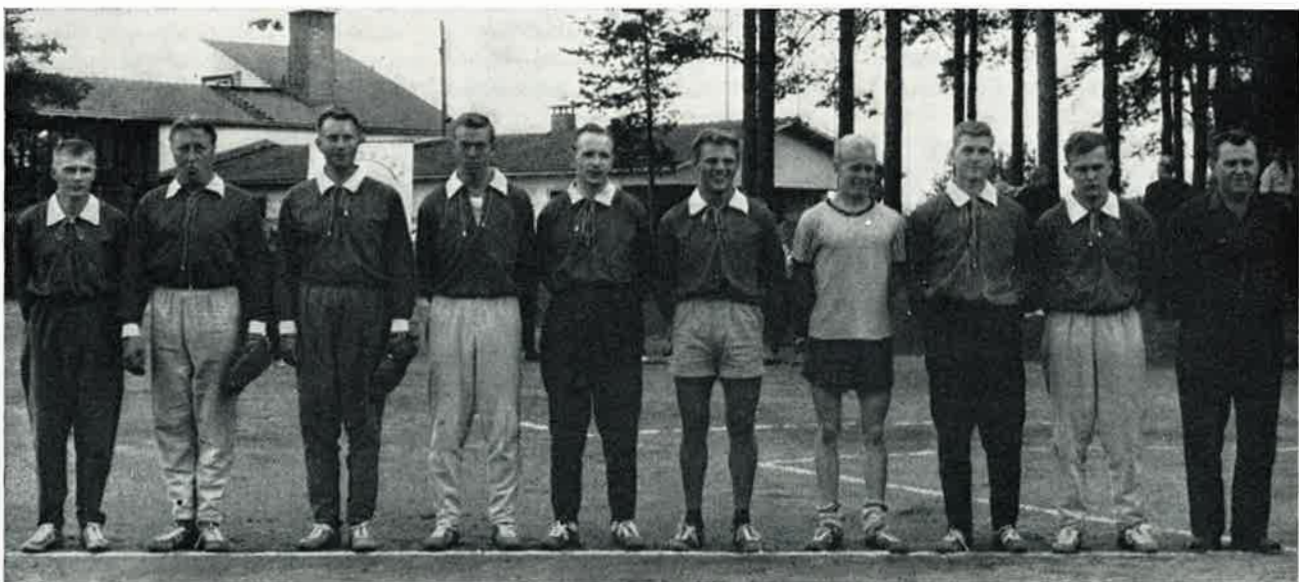
myös laturetkiin ja kuuluu Ilvesmäen polkuretkeen.

Ja koska asutaan aivan vesien tuntumassa, harrastetaan myös urheilukalastusta. Viime maaliskuussa pidettyyn tehtaan talviöngintakilpailuun osallistui 63 miestä ja viisi naista eli lähes viidennes tehtaan väestä. Paras kalaonni oli Väinö Virtasella, joka sai veden viljaa 3 kg 370 g, voittaen tällä tuloksella nipinnapin Pentti Rajalan.

Heinolan tehtaan urheilukuulumisia



Heinolan tehtaan joukkueita hymyilyttää, mutta siihen on myös aihetta: ensimmäinen sija puulaakipesäpallossa (alla) ja toinen sija jalkapallossa





Kelpasi vieraillla Kuopiossa

SPR:n Juankosken osaston 'Kultaisen iän kerho' teki syyskesällä retken Kuopioon varta vasten tutustumaan Puijon uuteen torniin. Matkaan lähdettiin kahdella linja-autolla ja ensimmäinen pysähdys oli Riistaveden kirkolla, jolloin jaloittelun ohella oli tilaisuus vaihtaa mielipiteitä matkan kohteesta. Lie-nee asiasta uumoiltu puoliti ja toisiin. "Ei minun piätä huimoo", sanoi lähes 90-vuotias Eeva Julkunen, kun Puijon torni kaikessa komedudessaan 'nuppi' pilviä hipoen rävähti mäen harjan takaa matkailaisten silmien eteen. Ei huimannut

mitakaan, sillä sinne sitä vain noustiin koko joukko ja 'kommeet oli näkymät'. Mentiinpä aivan korkeimmalle näköalapaikalle ihailemaan kauniin järvimaiseman keskellä kukkivaa kalakukkojen kaupunkia.

Kuopion uusin nähtävyys Puijon torni erikoislaatusine nuppeineen



Reippaat eläkeläiset näkötorin ylimmällä tasanteella Kuopiota ja Kallavettä ihailmassa

SPR:n Pohjois-Savon piirin sosiaalivaliokunnan tarjoamalla kahvi- ja voileipäkekkereillä jatkui matkan ohjelma Kuopiossa. 'Liänin piämiehen' puoliso, maaherratar Kerttu Mantere toivotti vieraat tervetulleiksi. Iltapäivällä oli Kuopion kirkossa hartaustilaisuus, jossa Kuopion hiippakunnan piispa Olavi Kares saarnasi ja pastori Olavi Lähdesmäki toimi liturgina. Juankoskelais-

ten vanhusten lisäksi oli tässä tilaisuudessa läsnä myös kuopiolaisia vanhuksia.

Kiertoaajelu kaupungilla päätti tämän ikimuistettavan retken. Paljon oli Kuopiokin muuttunut niiden päivien jälkeen, millaisena eräskin ret-

keläinen oli viimeksi 50 vuotta takaperin kihlanostomatkallaan sitä katsellut. Onnistuneen matkan johtajina toimivat SPR:n Juankosken osaston vanhusten valiokunnasta rouvat Annele Timgren, Tekla Päsuri ja Hanna Tirronen.

Puijon näköalat ovat maamme kauneimpia turistinähtävyyksiä



Aksel Lahtinen



Arvo Häkkinen



Ilmari Leivo



Toivo Qvick

Pitkääikäisesti palvelleita

AKSEL LAHTINEN

kirvesmies Kymin rakennusosastolta tulee 29. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joutsassa 31. 1. 1902. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1923 ulkotyöosastolle. Lyhyen poissaolon jälkeen hän tuli uudelleen yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle v. 1924.

ARVO HÄKKINEN

työnjohtaja kuljetusosastolta tulee 14. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 30. 7. 1908. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli v. 1922. Työskenneltään useaan otteeseen talli- ja ulkotyöosastoilla sekä kuljetustehtävissä hän siirtyi v. 1938 autonkuljettajaksi talousosastolle. V. 1948 hänet nimitettiin työnjohtajaksi Voikkaan talousosastolle tehtävänään auto- ja hevuskuljetusten järjestely. Hänelle on myönnetty AK:n kultainen ja hopeinen ansiomerkki. Tehtaan palokuntaan hän on kuulunut yli 25 vuotta.

ILMARI LEIVO

putkiseppä Kymin korjauspajalta tulee 26. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 15. 1. 1907. Työskentelynsä yhtiössä hän aloitti v. 1922 Kymin ulkotyöosastolla, mutta siirtyi jo samana vuonna nykyiseen työpaikkaansa Kymin korjauspajalle.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO QVICK

Keltin voimalaitoksen ohjaamon päivyttäjä Kymin sähköosastolta täyttää 60 vuotta 1. 12. Hän on syntynyt Kokemäellä. Ammattikoulun käytyään hän tuli v. 1921 oppilaaksi sähköosastolle ja on siitä lähtien yhtäjakoisesti ollut sähköosaston kirjoissa. Nykyiseen toimeensa Keltin voimalaitokselle hän siirtyi voimalaitoksen valmistuttua v. 1939. Hän on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta. Ennen sotia hän kuului tehtaan palokuntaan 15 vuotta.

YRJÖ MÄKINEN

Laval-turpiinin hoitaja Kymin sähköosastolta täyttää 60 vuotta 12. 12. Hän on syntynyt Muuramessa. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän työskenteli sisävesilaivassa koneenkäyttäjänä kahtena kesänä Päijänteellä ja neljänä kesänä Kymin lauttausyhdistyksellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 Kymin korjauspajalle ja siirtyi sieltä lyhyen ajan kuluttua Kymin höyryosastolle. Kymin sähköosastolle nykyiseen toimeensa hän tuli v. 1955. Vapaa-ajanharrastuksista mainittakoon puutarhanhoito.

VÄINÖ HEINO

sihtimies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 15. 12.

ARMAS TÖYRILUOMA

maalari talousosastolta täyttää 60 vuotta 23. 12. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1917. Hän on työskennellyt maalarina rakennus- ja talousosastoilla yli 37 vuotta.

MATTI RANTANEN

puuseppä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 9. 11. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palveluk-



Yrjö Mäkinen



Armas Töyri Luoma



Matti Rantanen



Osmo Ahlgren



Vilho Seppälä



Arvo Nurminen



Oskari Partanen

seen hän tuli v. 1941 nykyiselle osastolleen. Vapaa-ajan harrastuksista on tärkein veneenrakennus.

OSMO AHLGREN

insinööri Voikkaan piirustuskonttorista täyttää 50 vuotta 25. 11. Hän on toiminut Kotkassa ja Lahdessa konepajoissa eri ammateissa 15-vuotiaasta lähtien. Käytyään Enso-Gutzeit Osakeyhtiön stipendiaattina Tampereen Teollisuuskoulun v. 1937 hän toimi työnjohtajana Norjan sahan ja sulfaattitehtaan korjauspajoilla Kotkassa. Sotien aikana hän oli aluksi rintamalla ja myöhemmin työkalusuunnittelijana Valtion tehtailla Jyväskylässä. V. 1950 hän suoritti Helsingin Teknillisen Opiston kurssin suosituksella Teknilliseen korkeakouluun. Samoihin aikoihin hän työskenteli Sotevan tehdassuunnitteluosaston piirustuskonttorissa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli A. Ahlström Oy:stä Varkaudesta v. 1955. Nuoruudessaan koetun uskonnollisen herätyksen johdosta vapaa-ajan toiminta on suuntautunut kristillisen työn piiriin.

LAURI LEMPINEN

suolaosaston hoitaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 11. Hän on syntynyt

Elimäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1928. Työskenneltyään useaan eri otteeseen yhtiössä hän tuli v. 1936 Kymin paperitehtaalle hollanterimieheksi. Sieltä hän v. 1948 siirtyi klooritehtaalle. Nykyisessä työnsään hän on ollut v:sta 1962 lähtien. Hänen harrastuksistaan mainittakoon ennen kaikkea puutarhanhoito.

VILHO SEPPÄLÄ

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 6. 12. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen paperitehtaalle hän tuli v. 1932. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin v. 1957.

ARVO NURMINEN

vaihdemies kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 9. 12. Hän on syntynyt Vilppulassa, josta hän jo vuoden ikäisenä tuli vanhempiensa mukana Kymintehtaalle. Käytyään kansakoulun ja yhtiön ammattikoulun hän tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen 15-vuotiaana poikana tukkien nostolaitokselle pariaksi kuukaudeksi. Uudelleen hän tuli yhtiöön v. 1932 kuusien vuolijaksi Saksanaholle. Tämä työsuhde kesti pieniä katkoja lukuun ottamatta vuoteen 1940 saakka, jolloin hän siirtyi kapearaiteiselle raitio-

tielle ratatöihin ja sieltä v. 1956 vaihdemieheksi Move-veturiin, missä työssä edelleenkin on. Vapaa-ajan harrastuksista on urheilu ollut etusijalla ja varsinkin hiihto, josta palkintojakin on kerääntynyt jonkin verran. Hän kuuluu Kuusankosken kauppalan urheilu- ja retkeilylautakuntaan.

PAULI LUPUNEN

nosturihoitaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt litissä ja tuli v. 1935 yhtiömme palvelukseen. Palveltuaan muilla osastoilla hän tuli v. 1948 selluloosatehtaalle.

KUSTAA STARCK

työkaluviilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 11. 12.

AATI VILJAKAINEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 17. 12.

METSÄOSASTO

OSKARI PARTANEN

metsäosaston työmiehes Säyneisestä täyttää 60 vuotta 17. 11. Yhtiömme pal-



Bertel Wiksten



Velkko Mäkinen



Leo Rissanen



Väinö Koponen



Lauri Lönnmark

velukseen hän tuli maataloustöihin ja hevosten hoitajaksi v. 1948 Juantehtaan hoitoalueessa sijaitsevalle Kissa-kosken tilalle. Nykyään hän työskentelee kesäisin metsänhoitotöissä ja talvisin puutavaran autonippukuljetusten valvojana Vuotjärven Petäjälahdessa. Hän on ahkera ja luotettava työntekijä, joka on saavuttanut työssään esimiestensä täyden luottamuksen.

SULO FORSSTRÖM

autonkuljettaja metsäosastolta täyttää 60 vuotta 7. 11. Uudenmaan hoitoalueella Karkkilassa. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärveltä ja joutui jo poikasesta alkaen itse huolehtimaan itsestään. Oltuaan aluksi maatalous- ja metsätöissä hän kävi autokoulun ja hankki sen jälkeen paikkakunnalle ensimmäisen taksiauton. Nelisen vuotta myöhemmin hän siirtyi yksityisen liikennöitsijän palvelukseen. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1946. Hän on toiminut autoilijana lähes 40 vuotta eikä sinä aikana ole kertaakaan syyllistynyt liikennerikkomuksiin. Hänelle on myönnetty AK:n hopeinen ansiomerkki.

BERTEL WIKSTEN

piirityönjohtaja täyttää 50 vuotta 24. 11. Uudenmaan hoitoalueen Lopen piirissä. Suoritettuaan keskikoulun Karjaa—Billnäsän ruotsinkielisessä yhteiskoulussa v. 1930 ja Tammisaaren Metsäkoulun v. 1938 hän aloitti metsäammattimiehenä työskentelynsä Helsingfors Skogsvårdsnämndin palveluksessa. V. 1946 tuli hän yhtiömme palvelukseen hoitaen aluksi silloista Karjaan piiriä, josta hän v. 1957 siirtyi nykyiseen toimipaikkaansa. Vastuuntuntoisena ja yritteliäänä miehenä hänelle on uskottu erilaisia luottamustoimia ammattialansa järjestöissä. Ammattitaitonsa ja vilpittömän luonteensa vuoksi hän



Onni Kontola

nauttii arvonantoa niin esimiestensä kuin alaistensaakin taholta. Vapaa-ajan harrastuksia ovat hänellä mm. musiikki, metsästys ja kalastus.

EERIK KORHONEN

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 12. 12. Muuruveden Vuotlahdessa. Hän tuli yhtiön palvelukseen työnjohtajaksi v. 1934 oltuaan sitä ennen hakkuutöissä usean vuoden ajan. Sippolan työnjohtajakursin hän suoritti v. 1950. Hänet tunnetaan kotipaikkakunnallaan luottamusta nauttivana henkilönä. Hänen työskentelynsä kohdistuu yhtiön metsien hoitoon ja hakkuisiin sekä ympäristönsä ostometsien hankintoihin. Luottamustoimista mainittakoon jäsenyydet kansakoulun johtokunnassa sekä tie- ja vaalilautakunnissa. Molempiin sotiimme hän osallistui rintamajoukoissa alikersanttina. Erikoisharrastuksena on kalastus.

VEIKKO MÄKINEN

metsätyönjohtaja täyttää 50 vuotta 17. 12. Kuhmoisissa. Syntymäpäitjäänsään Kuhmoisissa hän joutui jo nuorena osallistumaan metsätöihin sekä uittotöihin pitkällä ja sokkeloisella Isojärven väylällä. Talvisodan taisteluissa hän haavoittui jääden käsi-invaliidiksi. Käytyään Paimion kansanopistolla lyhyen metsätyönjohtajakurssin hän tuli v. 1941 yhtiömme palvelukseen. V. 1942 hän suoritti Kurun metsäkoululla pitkän metsätyönjohtajakurssin ja siirtyi yhtiön vakinaiseksi työnjohtajaksi Karkkilaan. Siirto takaisin kotipitäjään tapahtui v. 1944. Hän toimii siellä edelleenkin työnjohtajana Päijänteen hoitoalueen Kuhmoisten piirissä. Työssään, joka on käsittänyt omien metsien kaikenpuolisen käsittelyn ja ostometsien ulosoton, hän on tunnollisuudellaan saavuttanut esimiestensä ja alaistensa täyden luottamuksen.

JUANTEHDAS

LEO RISSANEN

kuorijain apulainen täyttää 60 vuotta 7.12. Hän on syntynyt Kaavilla. Jo nuorena hän oli työssä valimossa 'putsaajapoikana'. Nuoruusvuosinaan hän oli työssä mm. Varkaudessa ja Lappeenrannassa. V. 1932 hän tuli tehtaan palvelukseen ulkotyöosastolle. V:sta 1935 alkaen hän on työskennellyt puuhiomossa suurimman osan ajasta hoitajana, myöhemmin kuljettimen hoitajana ja nykyisin kuorijain apulaisena. Vapaaajat kuluvat oman kodin parissa.

VÄINÖ KOPONEN

voiteltaja täyttää 60 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Nurmeksen kauppalassa. Hän tuli 14-vuotiaana tehtaan työhön nalikan hakkuuseen. Tämän jälkeen hän oli töissä valimossa, maanviljelysosastolla ja puuhiomossa. Asepalveluksen jälkeen v. 1934 hän tuli puuhiomoon hiojaksi ja on v:sta 1941 alkaen toiminut samalla osastolla voiteltajana. Hän on toiminut usean kerran työosastonsa luottamusmiehenä. Hän on ollut yli 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Vapaaajat hän on suurelta osin viettänyt kalastuksen parissa.

LAURI LÖNNMARK

hiomomestari täyttää 60 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Valkealassa. Kansakouluikäisenä hän oli tehtaan pääkonttorissa kolmena kesänä juoksupoikana ja talvisin hän oli aina kaksi päivää koulusta 'rokulissa' tilipusseja liimamassa. Hän tuli v. 1919 Karjalankosken satamaan satama-apulaiseksi ja siirtyi v. 1921 puuhiomoon aluksi työnjohtajan apulaiseksi, myöhemmin laboratorioapulaiseksi. Suoritettuaan Voikkaan tehtaan laboratoriossa työtekniillisen kurssin hän tuli vuoromestariksi Juantehtaan puuhiomoon ja kartonkitehtaan. V. 1932 hän siirtyi puuhiomoon hiomomestariksi ja on tässä toimessa edelleen. Hän kuuluu Juan-kosken Kuohun perustajajäseniin ja on toiminut erittäin aktiivisesti seuran luottamustoimissa. Hän on ollut mm. 10 vuotta seuran rahastonhoitajana, 3 vuotta huvitoimikunnan puheenjohtajana ja toiminut vuosikautia palkintotuomarin tehtävissä. Lisäksi hän otti osaa nuorena myös kilpailuihin sekä suojeluskunnan että urheiluseuran piirissä. Suojeluskuntatoiminnassa hän oli mukana paikallisen suojeluskunnan perustami-

sesta alkaen sen lopettamiseen saakka. Hän on kuulunut Juantehtaan soittokuntaan sekä sekakuoroon ja kvartettiin. Juantehtaan palokuntaan hän kuului nuorempana. Hän on kuulunut kunnan huoltolautakuntaan. Hän on ollut mukana tehtaan tuotantokomiteassa, turvallisuustoimikunnassa ja aloitetoimikunnassa. Hän osallistui vapaussotaan sekä talvi- ja jatkosotaan. Sotilasarvoltaan hän on väepeli. Vapaa-ajan harrastuksena hänellä on nykyisin kalastus ja puutarhanhoito.



Veikko Nurminen



Eino Vainio

HÖGFORSIN TEHTAAT

TOIVO TUUNAINEN

korjaamon työnjohtaja Hyvinkään—Karkkilan rautatieltä täytti 60 vuotta 29. 8. Hän on syntynyt Impilahdella ja tuli jo v. 1921 Läskelä Oy:n sahalle veturilämmittäjäksi. Vv. 1932—1939 hän toimi Läskelässä veturinkuljettajana. Sotien ja alueluovutusten jälkeen hän siirtyi Högforsin tehtaalle, jossa aluksi toimi tehdasveturin kuljettajana. Suoritettuaan v. 1946 VR:n veturinkuljettajatutkinnon hän tuli Hyvinkään—Karkkilan rautatien veturinkuljettajaksi sekajunaan. V:sta 1960 lähtien hän on toiminut rautatien korjaamon työnjohtajana Hyvinkäällä. Vapaa-ajat kuluvat kalastuspuuhissa.

VÄINÖ KANDOLIN

sulattaja sähkösulatosta täyttää 50 vuotta 5. 12. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan työhön hän tuli v. 1937 konekaavaajaksi valimoon. V. 1961 hän siirtyi sulattajaksi sähkösulattoon.

ONNI KONTOLA

työnjohtaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 18. 12. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli v. 1931 maalariksi rakennusosastolle. Toimittuaan 12 vuotta maalarina, hän siirtyi puhdistamoon, jossa toimi valunpuhdistajana ja myöhemmin valuntarkastajana. Käytyään Työnjohto-opiston etumieskurssin hänet nimitettiin v. 1961 puhdistamon työnjohtajaksi. Hän on toiminut mm. Tuorilan kansakoulun johtokunnan jäsenenä.

TOIVO SALMINEN

lämmittäjä lämpökeskuksesta täyttää 50 vuotta 19. 12. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön hän tuli sisustusosastolle v. 1937. Hän on toiminut emalilaitoksella, valimossa ja hiekanvalmistajana. Tämän vuoden alusta alkaen on hän toiminut lämmittäjänä lämpökeskuksessa.

Manan majoille

Lokakuun 14 päivänä kuoli tapaturmaisesti työpaikallaan Voikkaalla höyryosaston päivämestari Veikko Nurminen. Hän oli syntynyt Hartolassa 1. 5. 1912. Hän tuli höyryosaston palvelukseen v. 1935 ja työskenteli siellä erilaisissa lämmittäjän tehtävissä vuoteen 1941. Sodan päätyttyä hän aloitti opiskelun Vaasan teknillisessä koulussa, josta hän valmistui koneteknikoksi v. 1945. V. 1946 hän tuli Voikkaan höyryosastolle vuoromestariksi. Viime aikoina hän toimi päivämestarina pääasiallisena tehtävänä korjaus- ja huoltotöiden valvonta.

Mestari Nurminen oli innokas urheilumies. Nuorempana hän paini Voikkaan Urheilu-Veikkojen riveissä ja toimi myöhemmin nuorten painijoiden neuvojana ja ohjaajana sekä VUV:n ja lähiseurojen painiotteluiden tuomarina. VUV:n puheenjohtajana hän toimi vv.

1958—1959. Lisäksi hän oli monet vuodet SVUL:n Kymenlaakson piirin painijaoston jäsen ja osallistui aktiivisesti myös Kuusaan Ladun toimintaan. Työosastonsa urheiluyhdistymiehenä hän oli n. 15 vuotta. Urheilun hyväksi tekemästään työstä hänelle myönnettiin v. 1962 SVUL:n hopeinen ansiomitali. Hän oli rauhallinen, oikeudenmukainen ja rehti mies, jota jäivät puolison ja pojan lisäksi kaipaamaan lukuisat ystävät.

Lokakuun 14. päivänä kuoli yllättäen työnjohtaja Eino Vainio Juankoskella. Hän oli syntynyt Ruokolahdella 9. 3. 1908. Jo poikasena hän muutti vanhempiensa kanssa Juankoskelle ja tuli vakinaisesti tehtaan palvelukseen v. 1923. Työskenneltyään aluksi sahalla eri tehtävissä hänet nimitettiin v. 1932 työnjohtajaksi lautatarhaan, missä toimesta hän palveli lähes kuolemaansa saakka. Rauhallista ja tunnollista päivätyönsä päättäneitä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset.



Tehtaanlääkäri:

Kipeä olkapää

Ei kaikki kipu ja jäykkyys olkapäässä ole reumaattista, kuten kuulee usein sanottavan. Pikemminkin reuma tässä nivelessä on melko harvinaista ja esiintyy vasta sitten, kun se ensin on runnellut sormien ja varpaiden pikkuniveliä. Olkanivel on pallonivel ja sen nivelpussi on varsin väljä. Olkavarsi pysyy lapaaluun matalassa nivelkuopassa vain vahvojen lihasten ja nivelsiteiden avulla. Tämä erikoisuus sallii olkanivelessä kehomme täydellisimmät liikkeet, mutta tekee siitä samalla helposti haavoittuvan. Niinpä nyrjähdykset, venähdykset, tulehdukset, kaikenlaiset tapaturmat ja kuluminen, ovat olkanivelessä tavallisia sairauksia. Näin etenkin keskikäisillä ja sitä vanhemmilla, joilla jo on säännönmukaisesti lästä joutuva, luonnollista olkanivelen rappeutumista nivelrustoissa ja -siteissä sekä niveltä liikuttavissa jänteissä.

Pahin uhka kipeälle olkapäälle on jäykistyminen, sillä kipeää olkavartta ei kukaan mielellään liikuttele. Jäykistynyttä olkaniveltä on kovin vaikeata tuloksellisesti hoi-

taa. Siksi hoitoon pitäisi pyrkiä varhain. Hoidon tarkoituksena on nopeasti poistaa kipu ja saada potilas jälleen liikuttelemaan yläraajaansa. Usein saattaa olkanivelen kipu heijastua hermoratoja pitkin muualta elimistöstä, kuten kaularangasta tai rinta- ja vatsaelimistöstä. Tällöin ei ole niinkään helppoa heti todeta kivun aiheuttajaa, vaan se vaatii huolellisen yleistutkimuksen rtg-kuvauksineen. Itse olkanivelessä sijaitsevan sairauden hoitamiseen käytetään paikallisia kortisoni- ja puuduttavia ruiskeita, särkylääkkeitä, linimenttejä sekä lämpöhoitoa, valikoiduissa tapauksissa jopa rtg-hoitoakin. Muualta heijastuneeseen kipuun eivät nämä keinot tietenkään auta, vaan vaativat kunkin särkyä aiheuttavan tulehduksen, sairauden tai vian hoitamista erikseen. Ikävä kyllä ei näissä aina onnistuta ja joskus jää kivun perimmäinen syykin tuntemattomaksi. Usein tuottaa lääkärielle vaikeuksia saada potilas käsittämään hoitoon liittyvän, välttämättömän sairastoimintaluonnon merkitys. Tämä on inhimillistä, koska aluksi voimistelu saattaa aiheuttaa lisäkärsimyksiä, jotka kuitenkin nopeasti häviävät hoidon edistyessä ja liikuntakyvyn palautuessa.

Toimituksen tuoilta

Viereisellä sivulla on Eino Vainion kuva ja lyhyt kirjoitus hänen äkillisestä poismenostaan. Hän tuli tuoksi lukijoillemme verrattomista tarinoistaan, joissa vilahti Eino Leinokin kalosseineen, ja Lahnaluodostaan Vuotjärven selkien keskellä.

Tämän maisen vaelluksen varrella tulee silloin tällöin kuin onnettaren lahjana vastaan kanssaihmiä, joilla on meille jotakin erikoista annettavana, jotakin joka rikastuttaa meitä, joka panee meidät miettimään. Heidän ei aina tarvitse olla sananjulistajia, puhujia, oppineita, opettajia tai jotakin muuta sentapaista. He voivat olla kansanmiehiä ja -naisia, etupäässä elämäkoulua käyneitä ja syntymälahjanaan henkisiä lahjoja ja kauniita luonteenpiirteitä saaneita.

Eino Vainiosta opimme, että maailman voi kaikkine harmeineen ja suruineen nähdä valoisaan, kuin se olisi aina lämpimän sateen virvoittama ja auringonpaisteen lämmittämä. Merkillisellä tavalla hän näki kaiken tapahtumisessa kultaista huumoria, jonka osasi hiljaisella ja vaatimattomalla tavalla tulkita toisille. Se oli vain tuollaista leppoosaa tarinointia, mutta harvinaisen aitoa ja omaperäistä. Tulinkin häntä kuunnellessa miettineeksi, että taapa vilpittömän huumorin lahja olla niitä parhaimpia anteja, mitä ihmisen osaksi saattaa tulla.

Tuomo

Kuvapostia

Viereisellä sivulla näemme yhtiön näyttelyosaston viime elokuussa pidetyiltä Lahden messuilta. Kuusankosken tehtaita esiteltiin suurin värivalokuvin ja lyhyin asiapitoisin tekstein sekä pääartikkelia paperia erilaisin paperijalostein.

Oikealla ollaan jälleen harjannostajaispöydän ääressä. Tällä kertaa olisi kylläkin oikeampaa puhua maahanpanijaisista, sillä kysymyksessä on massaputkien rakentamisen merkeissä vietetty työnjuhla. Kuten olemme kertoneet, suurin osa näistä putkista upotettiin maahan. Teknillisen osaston päällikkö P.-G. Michelsson selostaa parhaillaan tätä erikoislaatuista työtä.



