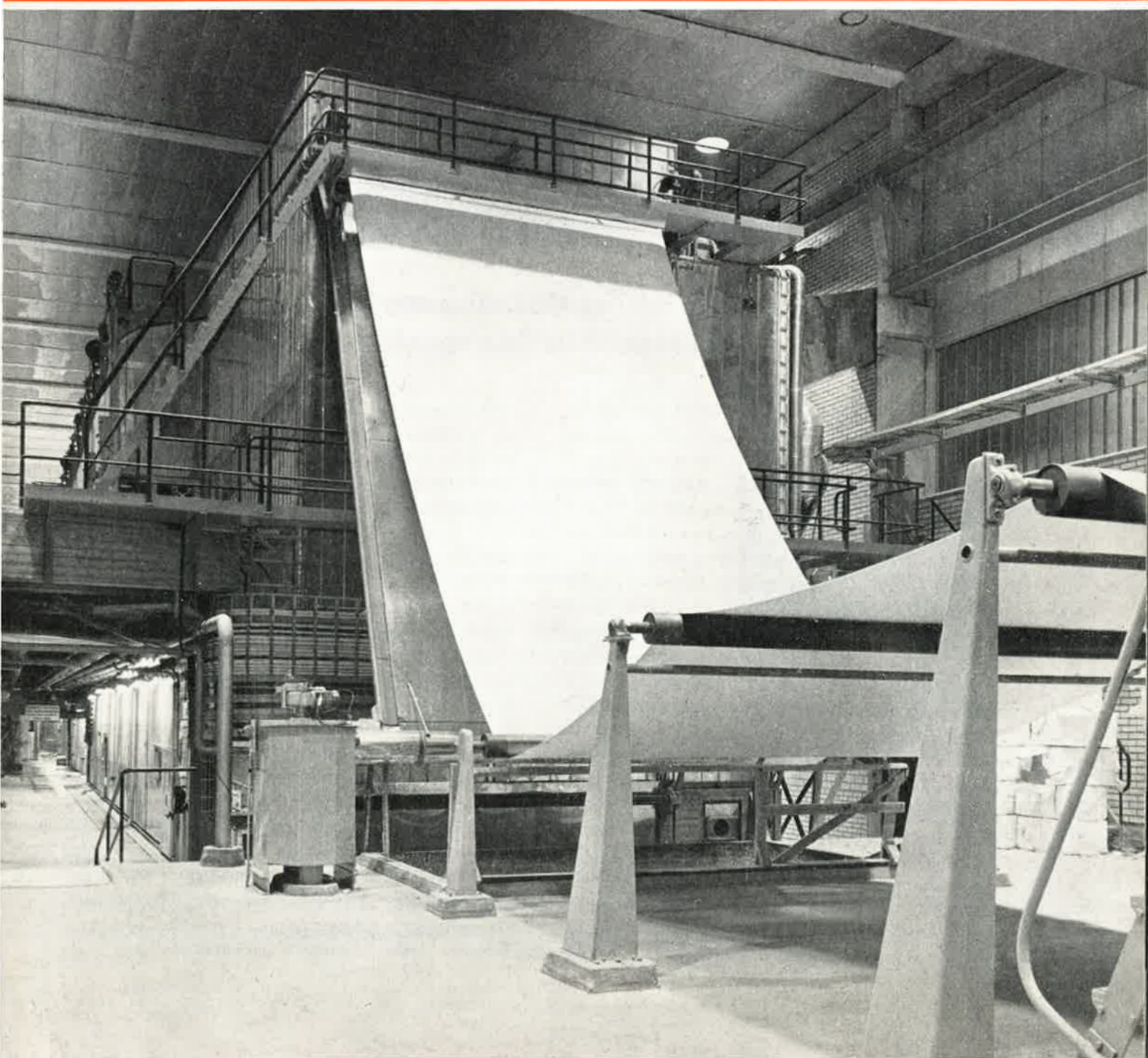


KYMI-YHTYMÄ



**HENKILÖKUNNAN
JULKAISU**



- 1 Yhtiömme uusin tuotantolaitos Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas
 - 12 Uusia erikoispaperilaitteita
 - 14 Tehtaanlääkäri Karl Roschier: Tupakkatiedustelu Voikkaan tehtaalta
 - 17 Kunniakirjoja aloitteentekijöille
 - 18 Metsässä ja metsäkämpässä mietittyä
 - 20 Viisi högforsilaista kultamitalimestä
 - 22 Eläkeläisten joulujuhlia
 - 24 Yhtiön ansiomerkkejä jaettiin loppiaisena
 - 28 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 28 Merkkipäiviä
 - 32 Högforsin konepajakoulun päättäjät
- Takakansi: Kuusankosken uuden vanhainkodin vihkiäisjuhla
- Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Hohtavan valkoinen koivuselluloosa laskeutuu näin mahtavana 'lakanana' kuivauskoneesta arkileikkuriin

Lehdessämme on tiiviisti seurattu Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan suunnittelu- ja rakennusvaiheita syyskesästä 1961 alkaen, jolloin päätös tehtaan perustamisesta tehtiin. Lukijamme ovat siten saaneet jo runsaasti etukäteen tietoja tästä yhtiömme uusimmasta tuotantolaitoksesta. Nytemmin tehdas on jo käynnissä ja yhtiön tuotanto-ohjelma on lisääntynyt kahdella tärkeällä artikkelilla, koivu- sekä mäntysulfaattiselluloosalla. Kuusanniemen tehdas on päähuomion kohteena tässä numerossamme.

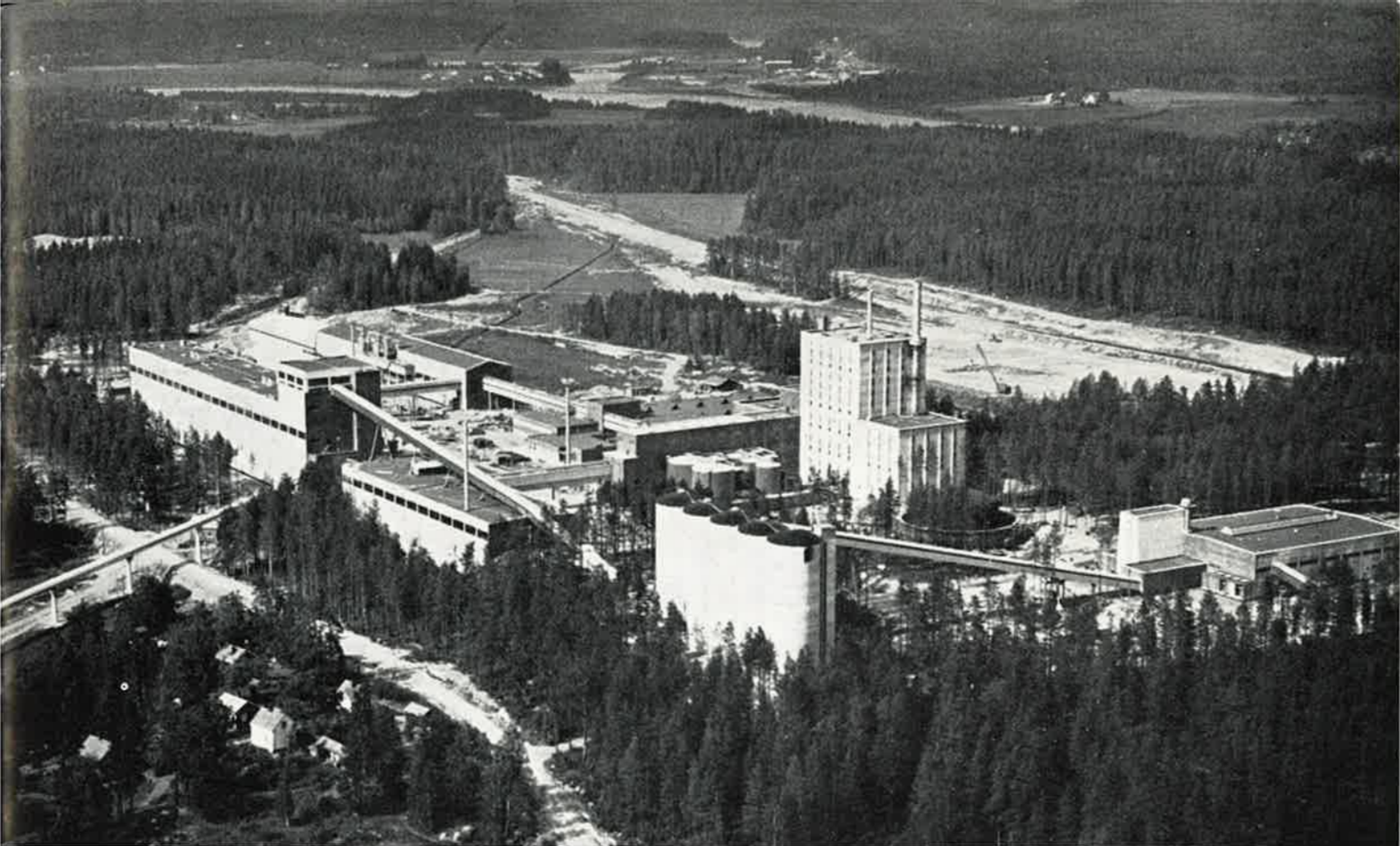
Kuusanniemen tehdas on myös vaikuttanut jo Kymin selluloosatehtaan ja Kymin paperitehtaan toimintaan, kuten lehdessämme kerrotaan. Voikkaan paperitehtaalta on toinen vanhoista suurista sanomalehtipaperikoneista ollut

huomattavan uudistuksen kohteena.

Loppiaisena mitalijuhlissa jaettiin 122 hopeaista ansiomitalia. Lisäksi Karkkilassa jaettiin 50-vuotismitali viidelle ja Hallassa yhdelle työntekijälle, joiden kohdalla 50 yhtiövuotta on tullut täyteen viime vuoden aikana.

Tehtaanlääkäri Karl Roschierin yhteenveto Voikkaan tehtaan tupakkatiedustelusta on valmistunut. Siinä tupakoitsijat, tupakanpolton lopettaneet ja tupakoimattomat itse ottavat kannan tehtyihin kysymyksiin. Se on siten vastaus 'kentältä'. Tämä mielenkiintoinen raportti on tutustumisen arvoinen.

Högforsin konepajakoulun 22. lukuvuosi päättyi joulukuussa. Koulun neljänneltä vuosikursilta sai päästötodistuksen 30 ja 2-vuotiselta huoltomieskursilta 6 ammattimiestä.



Yhtiömme uusi tuotantolaitos Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas

Tehdas kuvattuna
kesällä 1964 noin
kuukautta ennen
käyntiin lähtöä

Viime elokuusta lähtien Kuusanniemen uudesta tehtaasta on tuprunnut savuja taivaalle ja tuulien alapuolella on saattanut tuntua sulfaattiselluloosatehtaalle tunnusomainen haju, tosin paljon lievempänä kuin mihin tällaisen tuotantolaitoksen ympäristössä on yleensä totuttu.

Kuusankosken tehtaiden uusi tuotantolaitos, Kuusanniemen luonnonvaraiseen maastoon kohonnut suuri tehdaskompleksi on valmistunut ja tehdas on lähtenyt käyntiin. Aluksi suoritettiin välttämättömiä koeajoja, mutta pian seisokkaiden välit alkoivat pidentyä ja tehtaassa on päästy jo normaalin tuotannollisen toiminnan tuntumaan.

Uuden tehtaan, Kuusanniemen radan, uuden keskusratapihan, Kymijoen ylittävien siltojen ja maanteiden rakentaminen oli suurimittainen tehtävä. Yksistään tehdasta rakentamassa ja koneita asentamassa oli enimmillään puolisentoistatuhatta henkeä. Lisäksi uuden tehtaan hankinnat antoivat paljon vaativia ja samalla myös tervetulleita tilauksia kotimaiselle konepajateollisuudelle.

Nyttemmin tehtaan perustaminen alkaa olla joitakin viimeistely- ja jälkitöitä vailla valmis ja painopiste on siirtynyt tehdastoimintaan. Se tietää prosessin jatkuvaa käynnissäpitämistä, sulfaattiselluloosan valmistukseen koulutettujen miesten alituista valppautta, koneistojen jatkuvaa huoltoa ja ilmenevien vikojen korjauksia. Tehtaan vaikutus tunnetaan myös jo kaukana metsissä saakka. Syntyy puutavarakauppoja ja tehdään koivu- ja mäntymotteja, jotka kuljetaan junilla ja autoilla perille tehtaan puiden purkauspaikalle.

Toisaalta yhtiömme uusien tuotteiden, koivu- ja mäntyselluloosan, on löydettävä tiensä myös edelleen. Osan siitä jalostavat omat paperitehtaat, mutta varsin huomattavan osan on löydettävä ostajansa kiristyneillä maailmanmarkkinoilla. Tässä valtausyhtymässä toivokaamme Kuusanniemen sulfaattiselluloosalle onnea ja menestystä.

Seuraavilla sivuilla kerromme Kuusanniemen tehtaan perustamisesta ja esittelemme tämän yhtiömme uusimman tuotantolaitoksen.

Kuusanniemen sulfaattiselluloosa-tehtaan rakentaminen ei ole merkinnyt ainoastaan Kuusankosken tehtaiden tuotantokyvyn määrällistä lisäystä, vaan samalla valmistusohjelmaan on liitetty kaksi uutta tärkeätä tuotetta: koivu- ja mäntysulfaattiselluloosa. Kuusipuuta jalostava, jo v. 1886 alkunsa saanut sulfiittiselluloosateollisuutemme on saanut rinnalleen toisen selluloosan valmistusmenetelmän, jonka puuraaka-aineena ovat koivu ja mänty.

Sulfaattiselluloosan valmistaminen ei ole kylläkään ollut tuntematonta yhtiössämme. Halla-yhtiö alkoi jo 1900-luvun alussa ensimmäisenä maassamme valmistaa sulfaattiselluloosaa. Tästä uranuurtajasta ei kuitenkaan kasvanut tarpeeksi suurta tehdasta ja kun 1930-luvun jälkipuoliskolla Kymenlaakson puunja-



Tehtaassa kaksi tuotantolinjaa

Teknillisen osaston päällikkö
P.-G. Michelsson johti Kuusanniemen
suunnittelu- ja rakennusryhmää

lostusyhtiöiden yhteisenä yrityksenä rakennettiin uudenaikainen ja jo ensimmäisessä vaiheessaan suuri Sunilan sulfaattiselluloosatehdas, lopetti Hallan selluloosatehdas pian sen jälkeen toimintansa.

Yhtiömme paperiteollisuus on alkanut kuitenkin tuntea yhä enenevässä määrin mielenkiintoa sulfaattiselluloosaa kohtaan. Erikoispaperitehtänsä valmistamiseen Kymin paperitehdas tarvitsee sulfiittiselluloosan ja puuhiokkeen ohella myös koivumassaa ja Voikkaan paperitehdas puolestaan on saanut hyviä kokemuksia käyttäessään yhtenä puoli-valmisteena mäntyseluloosaa. Koska enempää koivu- kuin mäntyseluloosaakaan ei ole saatu omasta takaa, on ne täytynyt ostaa muualta. Nytemmin Kuusanniemen tehtaan alettua toimintansa on tultu omavaraiseksi myös näihin nähden ja siten paperitehtaittemme monipuoliset toimintaedellytykset ovat entisestään parantuneet.

Kun uuden selluloosatehtaan perustamista alettiin suunnitella, kohdistuivat katseet ensisijaisesti koivuun. Sitä on näihin saakka totuttu pitämään pääasiallisesti polttopuuna ja mekaanisen puuteollisuuden raaka-aineena, mutta viime aikoina se on alkanut saada jalansijaa myös kemiallisen puunjalostusteollisuuden piirissä. Siitä on opittu valmistamaan sulfaattiselluloosaa, joskin prosessissa on voitettavanaan omat hankaluutensa, kuten useimmiten on asian laita lähdeettäessä suuressa teollisessa mittakaavassa aukomaan uusia uria.

Koivu on siten parantanut asemaansa kuusen ja männyn rinnalla. Tätä tervehditään ilolla kaikissa piireissä, sillä onhan lähes viidennes metsiemme puustosta koivua. Nimenomaan Itä-Hämeen ja Etelä-Savon entiset laajat kaskimaat ovat koivuvaltaisista, joten koivun saantia ajatellen Kuusanniemen tehtaan sijainti tämän suuren koivualueen

eteläreunassa on edullinen.

Kuusanniemen tehtaan rakentaminen erilleen vanhoista tehtaista, mutta kuitenkin siten, että tehtaalla on voitu yhdistää putkijohdoilla toisiinsa, on avannut uuden luvun Kuusankosken tuotantolaitosten kehityksessä. Näin suurta tehdasta ei katsottu voitavan sijoittaa enää vanhojen tehtaiden yhteyteen. Sulfaattiselluloosatehdas vaatii paljon elintilaa ja myös vastaiset laajentamismahdollisuudet on otettava huomioon. Tällöin nousi kuin itsestään esille Kuusanniemi, varsinkin kun rautatiehallitus hyväksyi Kuusanniemen tehdasradan ja keskusrata-pihan rakennussuunnitelman.

Kuusanniemeä oli ajateltu uusien tuotantolaitosten paikaksi jo 1930-luvulla ja toistamiseen 1950-luvun alussa, jolloin sulfiittiselluloosateollisuuttamme laajennettiin. Kuusanniemi sai kuitenkin toistaiseksi odottaa vuoroaan, kunnes se sukelsi v. 1960 jälleen esille. Silloin yhtiön

teknillinen osasto edesmenneen teknillisen johtajansa Björn Sucksdorffin johdolla ja Insinööritoimisto Murto & Pöryn avustamana suoritti esisuunnittelun sulfaattiselluloosatehtaan rakentamiseksi Kuusanniemeen. Kun yhtiömme elokuussa 1961 pääsi osalliseksi Maailmanpankin maamme puunjalostusteollisuudelle myöntämästä lainasta, kehittyikin selluloosatehtaan rakentamishanke välittömästi toteutumisasteelle.

Kuusanniemen tehtaan suunnittelua ja rakentamista varten perustettiin erillinen asiantuntijaryhmä, jonka johtajaksi nimitettiin teknillisen osaston päällikkö dipl.ins. P.-G. Michelsson. Yhteenvedona tehtaan suunnittelusta ja rakentamisesta, jota lehdessämme on useaan otteeseen työn edistyessä selostettu, hän on kertonut lehdellemme seuraavaa:

Tärkein lisäys esisuunnitteluun oli tehtaan laajentaminen 2-kuitulinjais-

seksi. Koivuselluloosan lisäksi päätettiin tehtaan valmistusohjelmaan lisätä myös mäntyselluloosan valmistus ja sitä varten suunniteltiin oma linjansa. Näin tehtaan vuosituotantokyky, joka alkuaan oli laskettu 90 000 tonniksi, kohosi 125 000 tonniin, josta koivuselluloosan osuus on 80 000 ja mäntyselluloosan 45 000 tonnia.

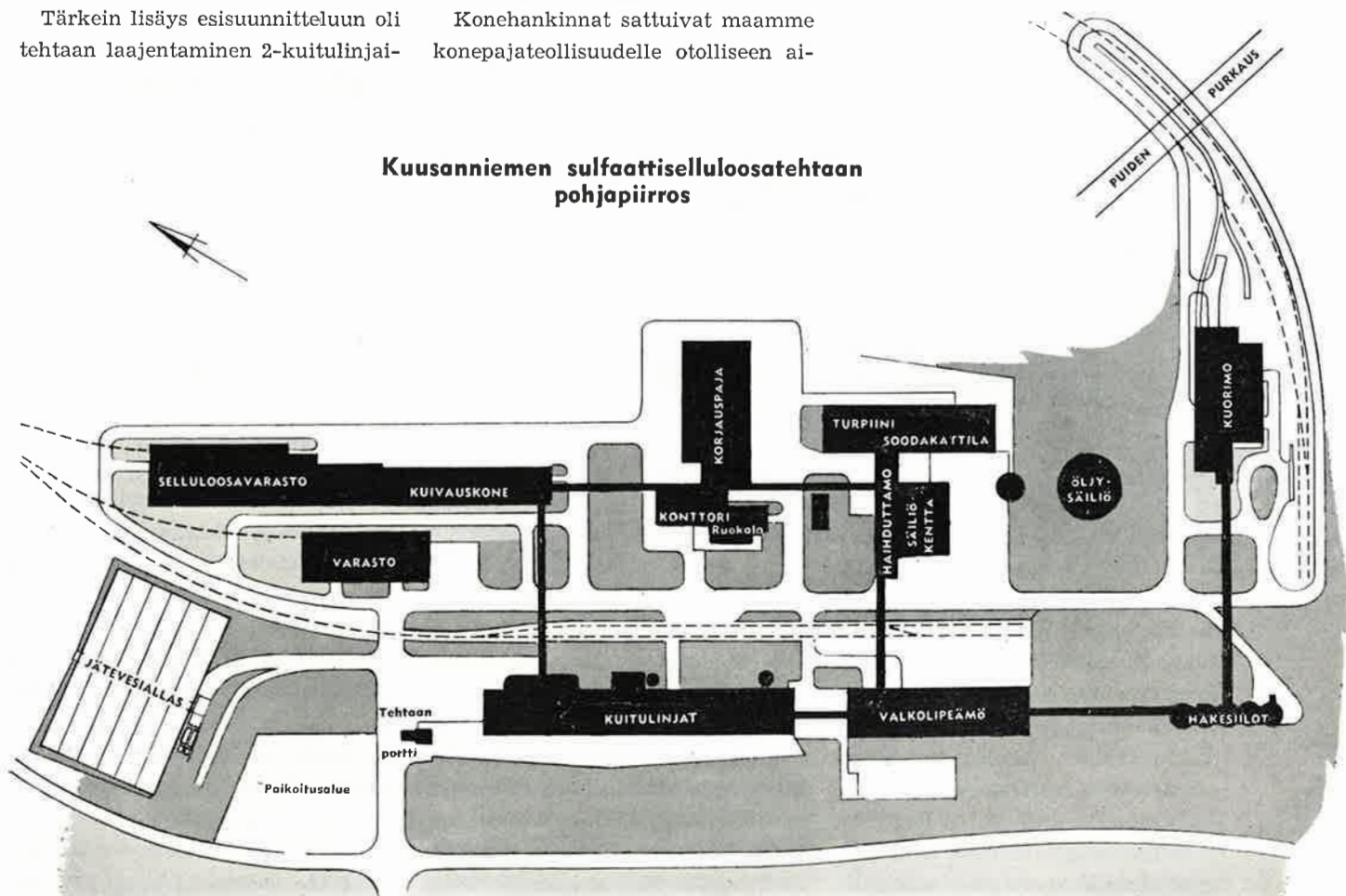
Eniten päänvaivaa suunnittelijoille tuotti keittomenetelmän valinta: valittaisiinko perinteellinen vaihekeitto vai jatkuva keitto? Pitkän harkinnan jälkeen kallistui vaaka jatkuvan keiton kannalle. Täten kummallekin kuitulinjalle tuli vain yksi keitin, kun niitä edellisen vaihtoehdon mukaan olisi tarvittu yhteensä kuusi. Kuusanniemen tehtaan jatkuvatoimiset selluloosakeittimet ovat alusta alkaen toimineet odotusten mukaisesti, joten ratkaisu oli oikeaan osunut.

Konehankinnat sattuivat maamme konepajateollisuudelle otolliseen ai-

kaan. Eräiden uusien tehtaiden koneitoimitukset oli juuri saatu valmiiksi ja Kuusanniemen tehtaan koneitilaukset olivat konepajateollisuudelle jo pelkästään työllisyyden kannalta tervetulleita. Samalla toimitusten tiellä ei ollut tavanomaisista aikapulaa. Päähankkijoina olivat Rauma-Repola Oy ja A. Ahlström Oy:n Karhulan sekä Varkauden konepajat. Muista kotimaisista toimittajista mainittakoon Oy Rosenlew & Co Ab:n Porin konepaja ja oma Högforsimme. Ulkomaalaisista olivat tärkeimmät ruotsalaiset Götaverken ja Stal-Laval sekä sveitsiläinen Oski-Elex.

Tehtaan paikka oli sekä rakentajan että suunnittelijan kannalta melkein ihanteellinen. Tosin louhimistöitä oli suoritettava melkoisesti, mutta niinpä melkein kaikki rakennukset voitiinkin pystyttää

Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan pohjapiirros



kallioperustalle. Tehtaitten pohjataso tuli 15—17 metriä Kymijoen vedenpinnan yläpuolelle. Tämä seikka helpotti viemärisuunnitelmien tekoa ja jätevesijärjestelmän suunnittelua ja siten jätevesiongelmia voitiin ratkaista uuden vesiensuojelulain vaatimusten ja periaatteiden mukaisesti. Varjopuolena huomattavasta korkeuserosta on tietenkin se, että teollisuusveden nostamiseksi tarvitaan voimakas pumppuasema.

Kuusanniemen suunnittelu- ja rakennusryhmän erinomaisena osakumppanina toimi Kuusankosken tehtaiden rakennusosasto yhtiön rakennuspäällikön Sven-Åke Lemströmin johdolla. Rakennusosaston toimesta suoritettiin tehdasalueen pohjatutkimus, paalutus, rakennettiin vedenpumppuasema, Bonna-putki, tarvike- ja selluloosavarastot, porttirakennus, tehdasalueen tiet ja suoritettiin viemäri-

työtä. Tärkeä tehtävä oli rakennusurakoiden valvonta. Pääurakoitsijana toimi työyhtymä CLP ja muina rakennusliikkeet A. W. Liljeberg, Louhintatekniikka, Alfred A. Palmberg ja Kouvolan Rakentajat. Erikoistöitä ja alaurakoita suoritti lukuisa joukko eri alojen toiminimiä.

Kuusanniemen tehtaan rakennustilavuus on yhteensä 370 000 m³. Rakennustavan valinnassa päädyttiin suurimmalta osalta elementtiratkaisuihin. Sivuseinät ja katot tehtiin melkein yksinomaan elementeistä, vieläpä kahden rakennuksen kantavat osatkin. Sen sijaan rakennusten päädyt muurattiin pääasiallisesti tiilistä. Soodakattilarakennus sekä hakesiilot valettiin betonista liukuvalumenetelmää käyttäen. Tehtävä oli erittäin vaikea, mutta tulokset vastasivat täysin odotuksia.

Rakennustöiden edistyessä alkoi tehtaan koneistot ja laitteet vä-

hitellen siirtyä piirustuslaudoilta ja toimittajilta lopullisille paikoilleen. Aluksi koneistojen kuljettaminen tapahtui yksinomaan maanteitse, mutta joulukuussa 1963 saatiin Pesankosken sillan valmistuttua rautatieyhteys pohjoisesta käsin ja raskaat kuljetukset voitiin suorittaa rautateitse.

Tehtaan suuritöinen suunnittelu ja eri toimitusten yhteensovittaminen suoritettiin pääasiassa omin voimin. Valkolipeämön ja meesauunin esisuunnittelun laati Insinööritoimisto Pöyry, soodakattilan sekä höyryturpiinin Ekono ja jätevesijärjestelmän ruotsalainen Vattenbyggnadsbyrå.

Vaikka rakennusohjelman aika-aulusta ei voitukaan kaikin kohdin pitää kiinni, edistyi asennustyöt sitä nopeammin ja tehdas pääsi käyntiin runsaan kuukauden suunniteltua aikaisemmin.



Tehtaan henkilökunnan valinta ja koulutus

Kuusanniemen tehtaan teknillinen johtaja Erkki Laasonen osallistui tehtaan suunnitteluun alkuvaiheista lähtien

Kun Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan rakentamisesta tehtiin päätös ja hanketta toteuttamaan perustettiin Kuusanniemen suunnittelu- ja rakennusryhmä, valittiin siihen henkilöitä silmällä pitäen samalla tehtaan vastaisia käyttötehtäviä. Tällaista tehtaan suunnittelun ja rakentamisen yhteydessä tapahtunutta valmentautumista sulfaatti-

selluloosan tekijöiksi pidettiin sitäkin tärkeämpänä, koska Kuusankosken tehtailla ei ollut aikaisemmin mahdollisuuksia saada käytännöllistä kokemusta tällä alalla. Tehtaan suunnittelu, rakentaminen, koneistojen asentaminen ja henkilökunnan koulutus kulkivat käsi kädessä.

Tämä periaate, joka johdonmukaisesti vietiin läpi, on osoittautunut

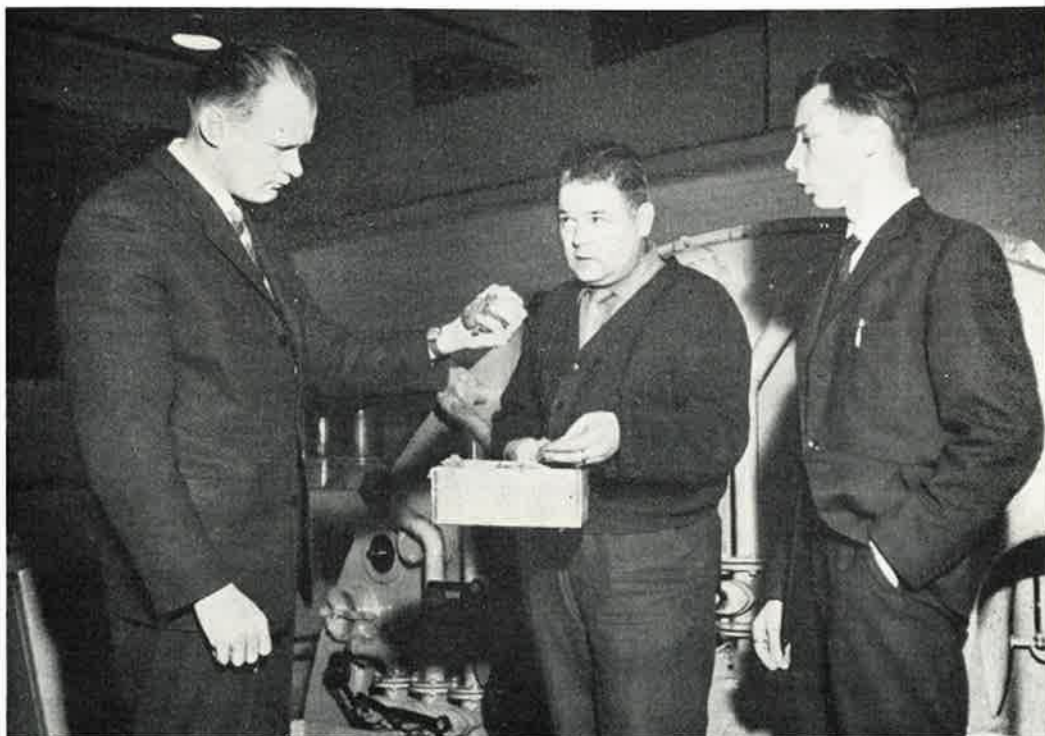
erittäin hyödylliseksi ja tarkoitustaan vastaavaksi, totesi tehtaan teknillinen johtaja, dipl. ins. Erkki Laasonen. Hän voikin sanoa sen omakohtaisen kokemuksen perusteella, sillä hän joutui itse osallistumaan Kuusanniemen tehtaan suunnitteluun jo varhaisessa vaiheessa. Tehtaan rakentamisen edistyessä vedettiin uusia miehiä mukaan ja hyvissä ajoin ennen tehtaan käyntiä lähtöä 'vakanssit' insinööreistä mestareihin ja ammattityöntekijöihin oli täytetty. Siten jokainen oli ennakolta hyvin selvillä omasta tehtävästään, oli perehtynyt koneisiin ja laitteisiin sekä uuteen työympäristöönsä, sanalla sanoen tunsivat tehtaan omakseen. Niinpä tehtaan kaikki insinöörit ovat ottaneet osaa suunnitteluun ja olleet mukana tekemässä rakennusratkaisuja niiltä

kohdin, kun ne ovat liittyneet koneistojen valintoihin ja sijoituksiin. Mestarit ja kunnossapito-osastojen miehet puolestaan ovat aivan yksityiskohtia myöten seuranneet asennustöitä ja siinä vaiheessa tapahtui myös jo työntekijöiden nimittäminen ja mukaantulo. Täten jokainen on päässyt näkemään asiat ikään kuin sisältä päin, mikä on luonnollisesti omiaan lisäämään ammattitietoutta ja tehdastuntemusta.

Kuusanniemen tehtaan insinöörit, mestarit ja työntekijät ovat valtaosaltaan Kuusankosken tehtaiden muiden osastojen kasvatteja. Tehdas onkin kiitollinen Voikkaan ja Kymin selluloosatehtaille, höyryosastoille, korjauspajoille, rakennusosastoille ja monille muille, jotka ovat jo aikaisemmin antaneet Kuusanniemeen siirtyneille hyvän tehdaskokemuksen ja vankan perustan uusien tehtävien oppimiseen. Tätä seikkaa on pidettävä Kuusanniemen tehtaan kannalta suurena etuna.

Tärkeätä osaa on luonnollisesti näytellyt Kuusanniemen tehtaan oman koulutusohjelman läpivieminen. Se ei ole rajoittunut yksinomaan paikan päällä annettavaan ohjaukseen, vaan oppia on käyty ottamassa myös muualta. Niinpä insinöörit, mestarit ja keittäjät olivat Porissa Rosenlewin selluloosatehtaassa perehtymässä selluloosan jatkuvaan keittomenetelmään. Mestarit ja soodakattilamiehet kävivät Porin lisäksi Kemissä ja myös omassa maakunnassa, Sunilan tehtaalla, on opiskeltu sulfaattiselluloosan valmistusta. Kun sitten tehtaan koeajot alkoivat, olivat koneistojen toimittajien ammattimiehet neuvoiltaan luotsaamassa tehtaan käyttöhenkilökuntaa alkuvaikeuksien ohi. Varsin pian tehtävät kuitenkin siirtyivät kokonaan omiin käsiin.

Koivulinjan koekäyttö aloitettiin elokuun 8 päivänä. Seuraavana päivänä ensimmäinen massa puskettiin keittimestä puskusäiliöön ja 14. 8.



ensimmäinen massa oli ajettu läpi kuivauskoneen ja paalitettu. Pian tämän jälkeen pantiin käyntiin talteenottolinja ja ensimmäiset jätelipeät poltettiin soodakattilassa 23. 8. Syyskuun alussa käynnistettiin mäntylinja ja niin oli koko tehdas käynnissä. Lokakuussa lähetettiin ulkomaille ensimmäiset koivuselluloosänäytteet ja kuukautta myöhemmin oli mäntyselluloosakin jo ostajien arvosteltavana.

Kaupankäynnin alkuun on jo päästy. Kuusanniemen sulfaattiselluloosaa on lähetetty Englantiin, Saksaan, Ranskaan, Belgiaan, Espanjaan, USA:han, Etelä-Amerikkaan ja Australiaan saakka. Valikaistulla mäntyselluloosalla on nykyisin kysyntää. Sen sijaan äkillisesti laajentuneen koivuselluloosateollisuuden vientimarkkinat eivät ole yhtä valoisat. Vie tietysti aikansa, ennen kuin koivuselluloosan hyvät ominaisuudet opitaan riittävän hyvin tuntemaan. Koivuselluloosa antaa hienopaperille hyvän pohjan ja hyvät painatusominaisuudet. Sen ominaisuuksiin kuuluvat myös puhtaus ja valkoisuus. Pitkäkuituinen

Tehtaan käyttöpäällikkö Ilmari Lindberg (vas.), päivämestari Vilho Kytö ja kuitulinjan käyttöinsinööri Anssi Vesanen aamukierroksellaan massaa tutkimassa

mäntysulfaattiselluloosa antaa puolestaan paperille lujuutta.

Muutamia korjausseisokkeja on jouduttu pitämään — sellaisethan kuuluvat uutta tehdasta käyntiin ajettaessa ilman muuta asiaan — mutta alkuhankaluudet alkavat jo olla takanapäin. Mäntylinja käy jo 90 prosentin ja koivulinja 70 prosentin teholla. Varsinaiset kapasiteettiajot tullaan suorittamaan helmi—maaliskuun aikana.

Kuusanniemen tehtaan henkilökunnan lukumäärä on 220, joista tuotantopuolella on kaksi kolmannesta ja loput kunnossapitotehtävissä. Korjaus- ja huoltomiehet kuuluvat suoraan tehtaan alaisuuteen, joten siinä suhteessa organisaatio poikkeaa vanhoilla tehtailla vallitsevasta käytännöstä, jossa kunnossapitotehtävistä huolehtivat itsenäiset työosastot. Uudesta järjestelmästä on Kuusanniemen tehtaalla saatu hyviä kokemuksia.

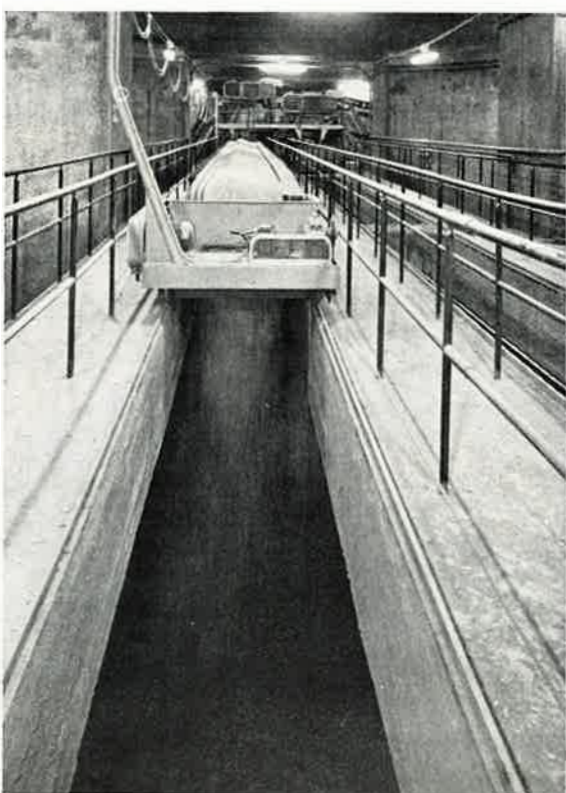
Kiertokäynti Kuusanniemen uudessa tehtaassa tarjoaa paljon mielenkiintoista nähtävää. Tehtaan suuruus ja uudenaikaisuus sinänsä tekevät vaikutuksen. Erityisesti kiintyy huomio suunnittelun selväpiirteiseen jäsentelyyn, josta jo pelkkä pohjapiirros antaa hyvän yleiskuvan. Puun muuttumista hohdavan valkeaksi selluloosaksi ja jätelipeän polttoa sekä kemikaalien talteenottoa on helppo seurata ja tehdaskäynnistä muodostuu samalla sulfaattiselluloosan valmistusta esittelevä havainnollinen oppitunti.

Nosturi siirtämässä ohutpuunippua taskukuorimakoneeseen, josta se purkautuu kuorimon ränniin

Koivuhake putoamassa siilon syvyyskiin



Tehdaskäynti Kuusanniemessä



Monenlainen puu kelpaa jalostettavaksi

Tehdas tarvitsee vuorokaudessa lähes 1500 m³ koivua ja 1000 m³ mäntyä. Vuotuinen puunkulutus on arvioitu noin 450 000 m³:ksi koivua ja 300 000 m³:ksi mäntyä. Selluloosapuun pituus on 2,2 m. Koivu tuodaan kuoripäällisenä ja mänty puolipuhana. Myös koivuhalkoa voi-

daan käyttää ja mäntylinjalla ohutpuuta, jonka kuoriminen tapahtuu tehtaalla. Lisäksi lähiseudun sahat myyvät tehtaalle mänty- ja kuusi-hakkeensa. Tämän jätetuon osuus mäntylinjan puunkulutuksesta on runsas 10 prosenttia. Tehdas on siten varsin moniruokainen raakapuuhun nähden ja jalostaa sellaistaakin puuta, jota on tavallisesti totuttu pitämään vain polttopuuna.

Puut tuodaan tehtaalle sekä junilla että autoilla. Purkaminen tapahtuu kuorimon kahteen vesiränniin. Koivujen purkaminen suoritetaan työntämällä puut rautatievaunuista ja autojen lavoilta puskutraktorilla ränniin. Mäntypuut nostetaan kuormasta siltanosturilla. Ohutpuu kuoritaan rännin päälle asennetussa taskukuorimakoneessa, jota voidaan täyttää myös järeämman mäntynipun tasaajana sitä ränniin pudotettaessa.

Siltanosturin alla rännien kummallakin puolella on yhteensä tilaa 4 000 m³:n suuruiselle käsivarastolle. Yleensä kuljetukset pyritään kuitenkin ajoittamaan siten, ettei väli-varastointia tarvitse käyttää.

Vesirännit korvaavat mekaaniset kuljettimet. Tällaiseen ratkaisuun päädyttiin lähinnä sen johdosta, että pitkät kuljettimet vaativat paljon

huoltoa ja korjauksia. Vesirännit viettävät kuorimoon päin veden virtausnopeuden ollessa vähintään 2 m sekunnissa. Rännijärjestelmässä käytetään kuitulinjan haaleita jät-vesiä. Täydennystä ei kuitenkaan tarvita kuin vähäisessä määrin, koska sama vesi kiertää ränneissä jatkuvasti. Kuorimon päässä vesi putoaa kokoamiskuoppaan, josta se pumpulla painetaan maanalaista putkea myöten rännien alkupäähän ja siten vesi on yhtämittaisessa kierrossa.

Puiden saavuttua veden kuljetmana lähelle kuorimoa ne ohjautuvat kuljettimille. Koivut siirtyvät kuorimarumpuihin, joita on kaksi. Niiden pituus on 20 m ja läpimitta lähes 4 m. Ne ovat rakenteeltaan jyrkätekoisia, sillä koivujen kuoriminen tapahtuu kuivana rumpujen kierrosnopeuden ollessa kuusi pyörähdystä minuutissa. Toisiaan ja rumpujen seinämiä vasten hankautuvat koivut kuoriutuvat hyvin. Tuohet, joiden osuus koivupuun tilavuudesta on 15 prosenttia, putoavat rumpujen raoista, ohjataan kuoren repijään ja edelleen kuorisiloon. Sieltä nämä hyvin palavat kuorimajätteet kuljetetaan autoilla Voikkaalle poltettavaksi höyryvoimalaitoksessa.

Kuoriutuneet koivupuut putoavat rumpujen toisesta päästä järjesty-



Puskutraktori suistaa koivupuut kuormasta viettävää laskulavaa myöten ränniin



Koivu- ja mäntypuut etenemässä rännejä myöten kuorimoa kohti

taskuun, josta ne yksitellen kuljetimen välityksellä siirtyvät tehokkaaseen, 8-teräiseen hakkuun. Lastut, joiden pituus on keskimäärin 20 m, seulotaan tämän jälkeen huolellisesti. Hienomurske johdetaan kuorisiloon ja ylisuuret lastut käsitellään vielä toisessa hakussa.

Koska mäntyselluloosapuu tuodaan tehtaalte puolipuhdattuna ja ohutpuukin kuoritaan puiden purkauspaike taskukuorimakoneessa, ei mäntylinjalla tarvita kuorimurmpuja. Puut ohjataan suoraan hakkuun, minkä jälkeen lastut seulotaan. Myös sahoilta tuleva hake kulkee seulojen kautta.

Kuorimosta lastut johdetaan siiloihin, joihin mahtuu haketta lähes 9 000 m³ eli vajaan kahden vuorokauden tarve. 36 metrin korkuisessa siilorakennuksessa on viisi siiloa, joista kolmeen varastoidaan koivu- ja kahteen mäntyhaketta. Siilojen alapäästä koivu- ja mäntyhake ohjataan lautaspurkaimien annostelmana omille kuljettimilleen ja matka kohti keittämöä alkaa.

Kaksi jatkuvatoimista selluloosa-keitintä

Lastujen kuiduttaminen ja siten syntyneen selluloosan pesu, lajittelu ja valkaisu tapahtuvat tehdaskompleksin suurimmassa rakennuksessa, josta käytetään nimitystä kuitulinja tai oikeammin kuitulinjat, koska niitä on kaksi. Rakennuksessa on pituutta lähes 160 m ja tilavuutta 110 000 m³. Ahtaasti ottaen kuitulinja itsessään on varsinainen selluloosatehdas, mutta ilman muiden osastojen apua se ei kuitenkaan tulisi toimeen. Tämä hallitseva rakennus on joka tapauksessa tehtaan toiminnan keskus ja sen korkeimmasta osasta löydämme kummankin kuitulinjan sydämen, jatkuvatoimisen keittimen.

Näissä keittimissä on korkeutta

29 m. Koska ne kulkevat usean tason läpi ja ovat monenlaisten laitteiden ympäröimiä, eivät ne mahdu valokuvaan, vaikka ne sen pääosien esittäjinä ansaisisivat. On siis tyydyttävä pelkästään sanalliseen selitykseen. Muodoltaan ne muistuttavat avaruusaikamme raketteja, ovat pituuteensa verrattuna solakoita ja ylä- sekä alapäästään suippenevia. Koivukeittimen keskiosan läpimitta on 4 m ja mäntykeittimen 3,3 m. Niiden mielenkiintoisin ominaisuus on toimintaperiaate. Kuten tunnettua klassillinen keittomenetelmä on vaihekeitto. Keitin täytetään, keittäminen alkaa ja valmistumisen jälkeen suoritetaan tyhjennys, minkä



Vasemmalla koivuhake ja oikealla mäntyhake etenemässä kumihihnoin kuljettamana kohti keittämöä



Selluloosankeittäjä voi työpöytänsä äärestä seurata kahden televisioruudun välityksellä hakkeiden putoamista silloista kuljettimille ja edelleen keittimien haketaskuihin

jälkeen on uuden täytön vuoro. Sen sijaan nämä jatkuvatoimiset Kamyr-keittimet ottavat yläpäästään keskeytyksettä sisäänsä haketta ja valkolipeää ja alapäästä pusketaan valmista selluloosaa niin ikään jatkuvasti; siitä nimitys jatkuvatoiminen.

Tällaisella keittimellä ja keittotavalla saadaan aikaan melkoinen ajansäästö. Laadullisesti valmistuu hyvää ja erittäin tasaista massaa olosuhteiden keittimessä pysyessä jatkuvasti samanlaisina. Keittovyöhykkeessä vallitsee 160—170 asteen lämpötila ja 10 ilmakehän paine. Pohjaa kohti painuessaan selluloosaksi muuttunut kuituaines joutuu kovaan vastavirtaan. Keittimeen johdetaan näet alapään kautta pesuosastolta laimennettua mustalipeää, jolla suoritetaan selluloosan ensimmäinen pesu jo keittimen sisällä. Se on niin tehokas, että kolme neljäsosaa keiton selluloosaksi kelpaamattomista aineista eli mustalipeästä

saadaan erotetuksi jo tässä alkupeussassa. Mustalipeä poistuu keittimestä sen keskikohdalta ja selluloosa kuten jo mainittiin keittimen alapäästä. Keittoaika täyttöhetkestä ulospuskuun on nelisen tuntia.

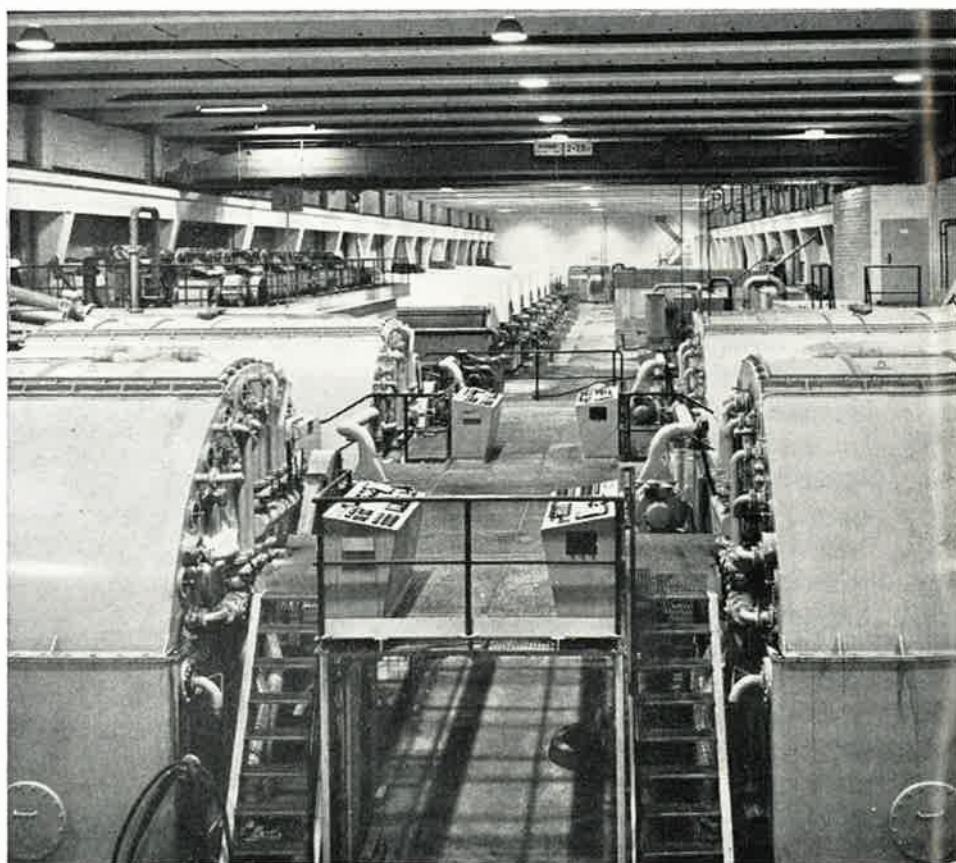
Keittoprosessin seuraaminen, valvonta ja ohjaus tapahtuvat ohjaamosta käsin. Se on tilava huone, jonka panelit ja pulpetit ovat täynnä mittareita ja säätäjiä piirtimien. Tällainen pitkälle viety automatisointi ja kauko-ohjaus ei ole kylläkään Kuusankosken tehtailla enää mitään uutta, mutta sellainen on keittämön ohjaamon televisiojärjestelmä. Selluloosankeittäjän työpöytää vastapäätä on kaksi televisioruutua, joista hän näkee lastujen annostelun hakesiloista kuljettimille ja kuvaa vaihtamalla hän voi tarkkailla hakkeiden tuloa keittimien yläpuolella sijaitseviin haketaskuihin. Muut prosessin vaiheet hän lukee osoittimien asennoista ja piirtimien merkinnöistä.

Yhtiömme suurin tehdassali

Keittämön ohjaamosta käsin kuitulinjan ylin kerros avautuu valtavana tehdassalina. Sen pituus on 147 m ja leveys 22,5 m. Se onkin yhtiömme tehdassaleista avarin ja edustavuudessa se kilpailee Voikkaan uuden paperikonesalin kanssa. Pituussuuntaan kulkeva keskikäytävä jakaa kerroksen kahteen puoliskoon koivulinjan edetessä toisella ja mäntylinjan toisella sivustalla.

Tietenkin näkyvissä on vain se osa pesu-, lajittelu- ja valkaisulaitteista, mikä käytön ja valvonnan kannalta on katsottu tarpeelliseksi sijoittaa tähän ylätasoon. Sen alapuoli pohjakerrosta myöten on täynnä pumppuja, putkia, säiliöitä ja korkeita torneja. Parhaan yleiskuvan prosessin edistymisestä saa kuitenkin seuraamalla massan vaihteita ylätasolta käsin.

Näkymä kuitulinjan valtavasta tehdassalista. Etualalla paineilmapesurit

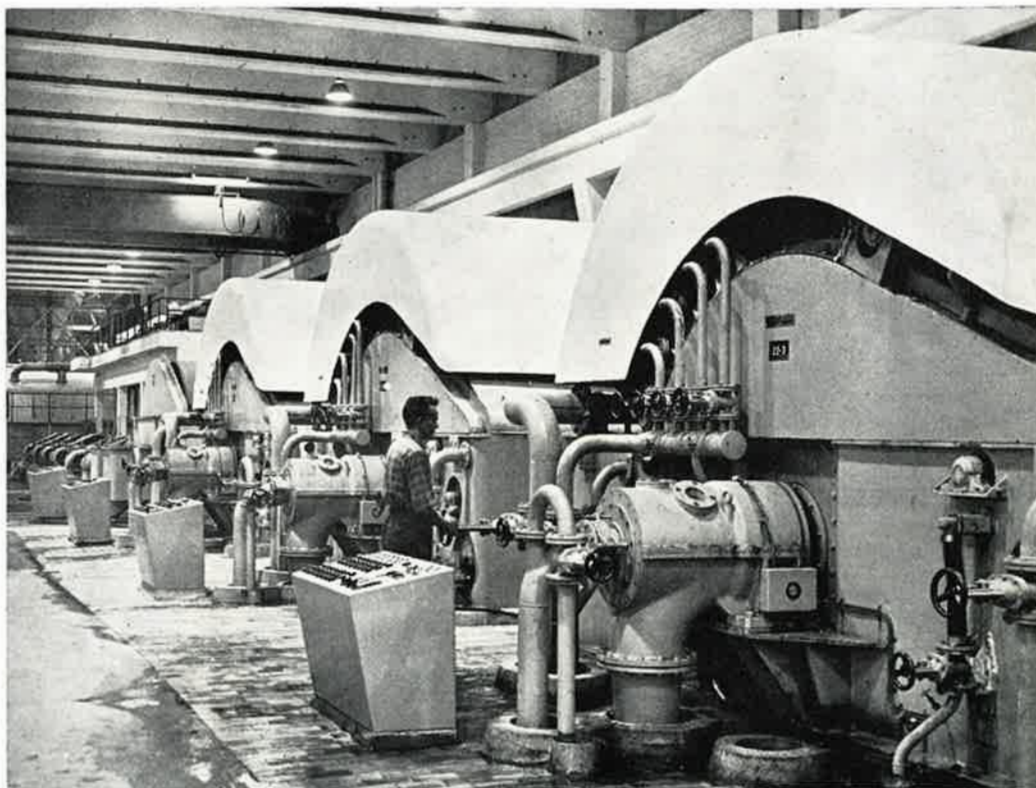


Tarkastelkaamme koivuselluloosan eri käsittelyvaiheita. Keittimestä massa on ensimmäisen pesuvaiheen läpikäytyään painettu puskusäiliöön, josta se pumpataan edelleen lopulliseen pesuun. Tämä tapahtuu kahdessa painepesurissa. Ne ovat ilmatiiviisti suljettuja ja siten massaa pestäessä estetään pahanhajuisen kaasujen leviäminen. Painepesureiksi niitä sanotaan sen takia, että selluloosamatto erotetaan pesurin viiralta ilman avulla.

Puhtaaksi pesty selluloosa joutuu sitten lajitteluun. Ensinnä erotetaan oksat, jotka johdetaan takaisin keittimeen. Tätä kiertokulkuaan ne jatkavat niin kauan, kunnes pehmiävät massaksi. Varsinaisissa lajittelijoissa erotetaan pienemmät epäpuhtaudet kuten tikut, kuorien jätteet ja hiekakajyvät.

Tämän jälkeen seuraa koivuselluloosan täysvalkaisu. Se käsittää kuusi vaihetta eli yhden enemmän kuin sulfiittiselluloosan valkaisu Kymin selluloosatehtaalla. Sulfaattiselluloosa on nimittäin vaikeammin valkaistavaa kuin sulfiittiselluloosa ja tarvitsee kaksi klooridioksidivaihetta. Koivuselluloosan ensimmäisen valkaisu vaihe on klooraus, minkä jälkeen sitä käsitellään alkalilla, hypokloriitilla, klooridioksidilla ja vielä toistamiseen alkalilla sekä klooridioksidilla. Kloori, alkali ja hypokloriitti saadaan klooritehtaalta. Sen sijaan klooridioksidi tehdään kuitulinjan toisessa päässä sijaitsevassa liuostamossa. Klooridioksidin valmistukseen tarvitaan natriumkloruaattia, rikkidioksidikaasua ja rikkihappoa. Natriumkloruaatti tuodaan Ruotsista ja rikkihappo ostetaan kotimaasta. Liuostamolla on oma rikinpolttimo, josta saadaan tarvittava rikkidioksidikaasu.

Jokaisen valkaisu vaiheen jälkeen selluloosa puhdistetaan pesureissa ja lopuksi se joutuu vielä pyörrepuhdistajiin, joissa valkaisun aikana vesien mukana mahdollisesti



massaan joutuneet epäpuhtaudet erotetaan. Näin on aikaansaatu hohotavan valkoinen koivumassa. Sen vaaleusluku on 90 astetta ja jopa ylikin verrattuna puhtaaseen magnesiumoksidiin, jonka valkoisuus on 100 astetta. Painostaan koivusulfaattiselluloosa menettää täysvalkaisussa 7—8 prosenttia.

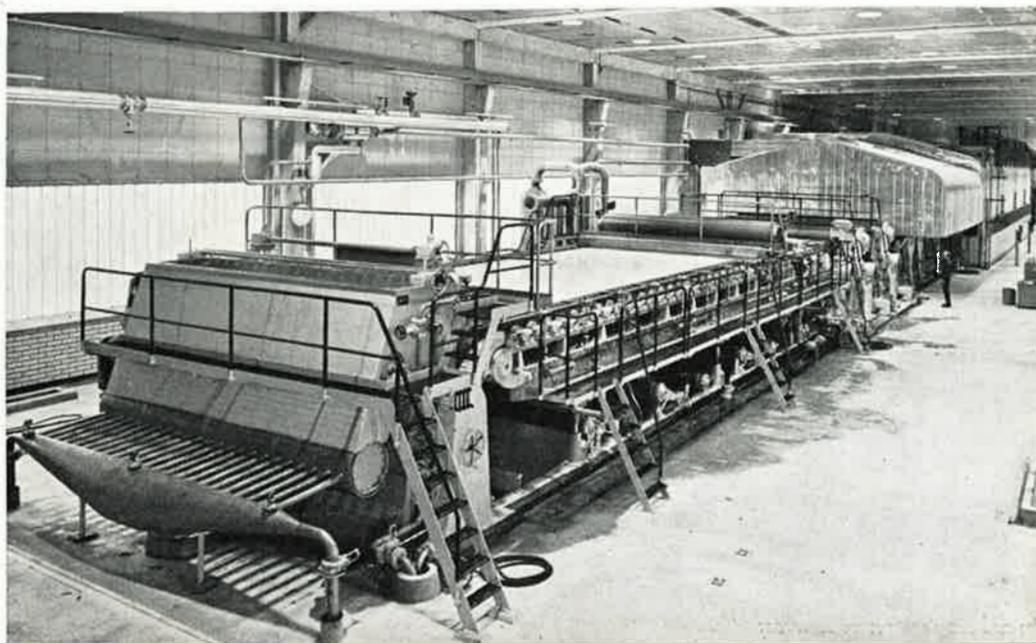
Mäntyseluloosan kulku ja käsittely on muuten samanlainen, mutta valkaisu käsittää vain kolme vaihetta. Tuloksena on puolivalkaistu massa, jonka jatkokäsittelystä Kymin selluloosatehtaalla kerrotaan toisaalla lehdessämme.

Valkaisu vaiheet läpikäytyään massat saostetaan ja johdetaan sa-

Valkaisimon komeita pesureita

kean massan torneihin. Niitä on kaksi koivu- ja kaksi mäntyseluloosaa varten. Nämä komeat tornit, jotka sijaitsevat kuitulinjan seinustalla, ovat kukin tilavuudeltaan 450 m³. Sakeamassajärjestelmään siirtyminen on uutta Kuusankosken tehtailta. Kun massa normaalisti pidetään varastosäiliöissä 2—3 prosentin vahvuksena, on massan sakeus Kuusanniemen massatorneissa 14 prosenttia. Edelleen pumpattaessa joko kuivauskoneelle tai Kuusankosken muille tehtaille massa laimennetaan 1-prosenttiseksi.

Selluloosan kuivauskone



Selluloosan kuivauskone

Myytaväksi valmistettava koivu-selluloosa kuivataan, leikataan arkeiksi ja paalitetaan. Kuivauskone on yhdistetty silinteri- ja puhallin-kuivaaja. Massaradan leveys on 4,2 m ja ajonopeus voi vaihdella 30:sta 100 metriin minuutissa. Kuivauskoneen tuotantoteho vuorokaudessa on 240 tonnia.

Puhallinkuivausosasta massarata putoaa muodoltaan hyppymäen

Talteenottolinja

Sulfaattiselluloosatehtaassa jätelipeän käsittely muodostaa toisen mielenkiintoisen ja selluloosan valmistukseen oleellisesti liittyvän prosessin. Selluloosan keitossa syntyneestä mustalipeästä käytetään hyväksi sekä orgaaniset että epäorgaaniset aineet. Tämä tapahtuu ns. talteenottolinjan eri vaiheissa.

Mustalipeä pumpataan haihduttamoon, jonka suurissa säiliöissä siitä

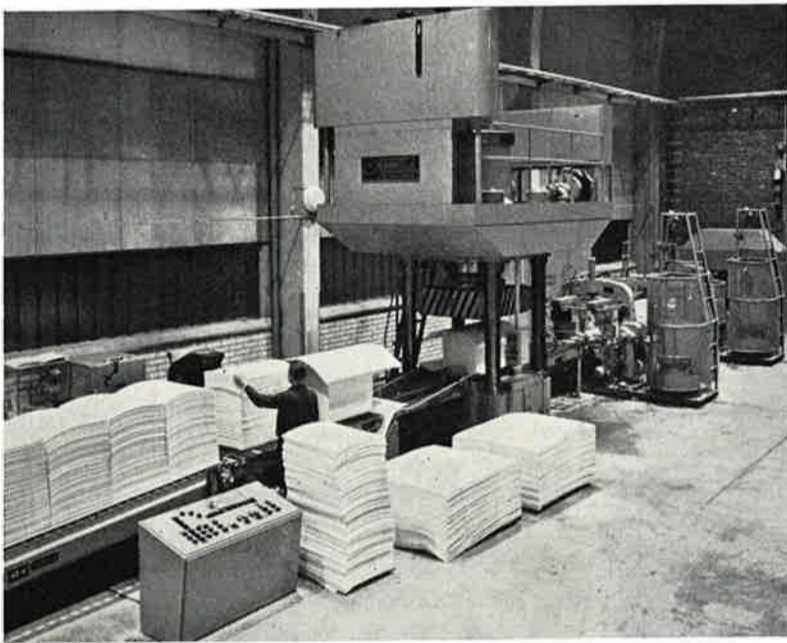


Dipl.ins.
Sten von Troil
tarkastamassa
koivuselluloosa-
arkkia malli-
varastossa

mokäsittelyn yhteydessä mustalipeän pinnalta kuoritaan pois suopa, joka niin ikään poltetaan, koska se koivuraaka-aineesta johtuen ei ole tarpeeksi arvokasta edelleen jalostettavaksi.

Mustalipeä poltetaan soodakattilassa. Ennen pesään ruiskutusta se kulkee harppahaihduttajan läpi, jossa savukaasujen avulla sen kuiva-ainepitoisuus nousee vielä noin 10 prosentilla. Siihen lisätään myös glaubersuolaa alikalihäviöiden peittämiseksi.

Soodakattilan tulipesässä orgaaniset aineet palavat ja epäorgaaniset suolat valuvat pesän kaltevalle pohjalle ja saadaan siten talteen. Näin syntynyt natriumsulfidin ja karbonaatin sula seos liuotetaan laihamallilla ja pumpataan valkolipeämön suuriin säiliöihin selkeytymään. Tämän jälkeen kirkastuneeseen soo-



Selluloosapaalien
pakkaus on pitkälle
koneellistettu

profiilia muistuttavana katkeamattomana 'lakanana' alas arkkileikkurille. Kun arkipinot ovat kasvaneet 200 kilon painoisiksi, ne johdetaan kuljettimia myöten pakkauslinjalle. Tarkistuspuunnituksen jälkeen ne joutuvat puristin-, käärimis-, sitomis- ja leimauskoneisiin saaden ympärilleen suojuksen ja rautalan- kasidokset sekä leimat kupeisiinsa. Kaikki pakkausvaiheet on varsin pitkälle koneellistettu ja automatisoitu.

Kuljetin vie paalit väliseinän läpi varaston puolelle, jossa paalien käsittely tapahtuu trukkien avulla. Lastausraide johtaa varastoon sisään. Varastoon mahtuu selluloosaa 3 000 tonnia.

kiehutetaan vettä pois. Näin kuiva-ainepitoisuudeltaan 17-prosenttista mustalipeästä saadaan 60-prosenttista polttoainetta. Haihdutta-

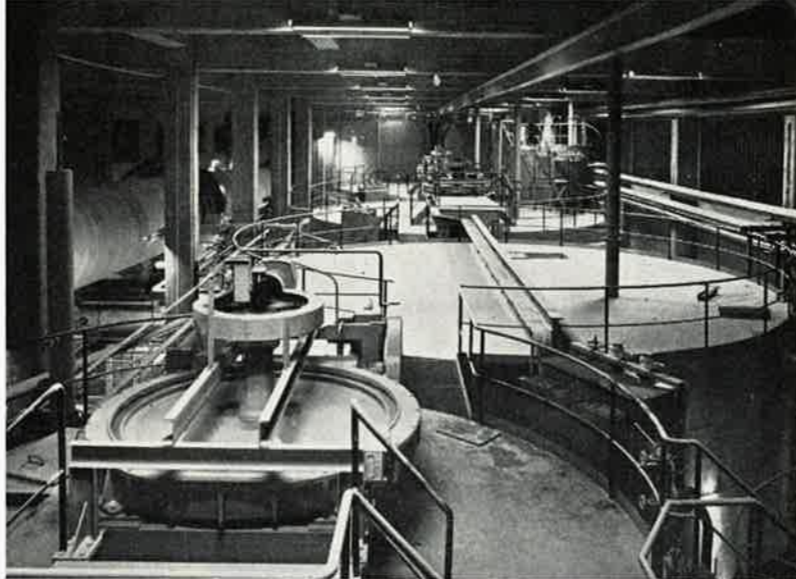
Putkipostin
välityksellä saapuu
käytöntarkkailu-
laboratorioon eri
puoliilta tehdasta
yhtenäen näytteitä



dalipeään lisätään poltettua kalkkia, jolloin tapahtuu kaustisoimisreaktio ja syntyy lipeää ja kalsiumkarbonaattia eli meesaa. Lipeä johdetaan uudelleen selluloosan keittoprosessiin ja meesastakin saadaan kalkki uudelleen talteen polttamalla se 67 metrin pituisessa lieriömäisessä meesauunissa, jossa vallitsee lähes 1 000 asteen lämpötila.

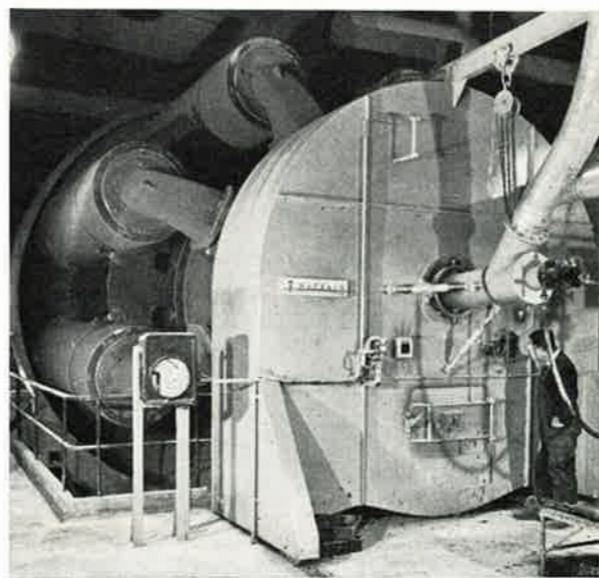
Mustalipeä on niin arvokas polttoaine, että tehdas on sen avulla

Kaustisoimis-
laitoksen eli
valkolipeämön
selkeytysäiliöitä



Mustalipeän kuiva-
ainepitoisuutta
nostetaan
haihuttamon
monimutkaisilla
näyttävissä laitteissa

taan laboratorioon saapuu prosessin eri vaiheista yhtenäisen näytteitä putkipostin välityksellä. Myös valmiin tuotteen laatutarkkailu on vietty pitkälle. Niin ikään hajun vähentämiseen ja jätevesien puhdistamiseen on kiinnitetty aivan erityistä



Valkolipeämön
mielenkiintoisin
nähtävyys on
67 metriä
pitkä pyörivässä
liikkeessä oleva
meesauuni

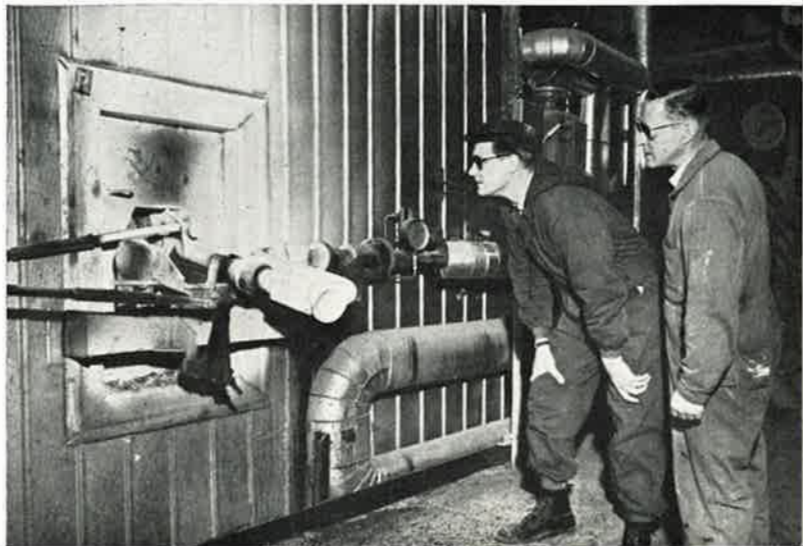
lähes omavarainen höyryn suhteen. Tehdasta käynnistettäessä ja myös pysäytettäessä ja muulloinkin tarpeen mukaan käytetään polttoaineena öljyä. Lisäksi on mahdollisuus saada lisähöyryä Kymin-tehtaan höyrykeskuksesta. Seisokkiajan lämmityksestä huolehtii tehdas pikukattila, joka kehittää myös korkeapainehöyryä. Soodakattilan kehittämä höyry johdetaan tehtaalle väliottovastapainekoneis-

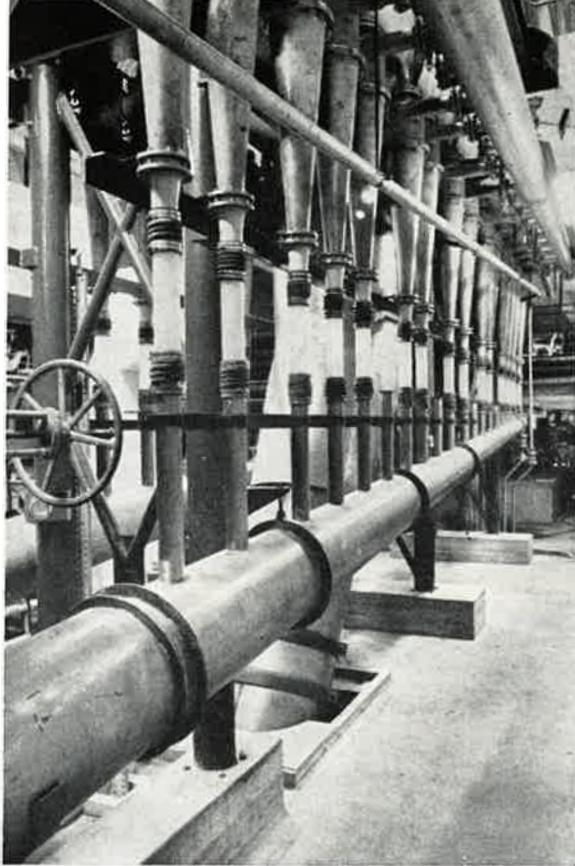
ton kautta, joka kehittää sähköenergiaa 13 MW.

Kuusanniemen tehtaasta olisi paljon muutaakin kerrottavaa. Teh-

huomiota. Näihin mielenkiintoisiin aiheisiin tulemme myöhemmin palaamaan ja selostamaan niitä yksityiskohtaisesti.

Ylikonemestari
Matti Perämäki
ja 1. lämmittäjä
Leo Lahtinen
tarkkailemassa
mustalipeän
palamista soodakattilan tulipesässä





Uusia erikois- paperilaatuja

Voikkaan PK 16 varustettu uusilla
lisälaitteilla

Muutama vuosi sitten Voikkaan paperitehtaan kahdella vanhalla koneella alettiin valmistaa kiillotettua aikakauslehtipaperia. Koska tällaisen paperin valmistaminen edellytti sanomalehtipaperiin verrattuna paremman massan käyttöä, erotettiin puristinhiomo omaksi linjaksi ja sitä

PK 16:lle on hankittu hiokkeen puhdistamista varten pyörrepuhdistajat

varten rakennettiin uusi massankäsittelyosasto erikoislaitteineen. Konepuolen huomattavin uudistus oli kiillotuskalanterin hankkiminen kummallekin paperikoneelle.

Viime vuoden aikana paperitehtaan tuotanto-ohjelmassa on jälleen tapahtunut erikoistumista. Toiselle vanhoista suurista sanomalehtipaperikoneista — PK 16:lle — on suoritettu eräitä muutoksia, joiden avulla koneella voidaan ajaa uudentyyppisiä erikoissanomalehtipaperilaatuja.

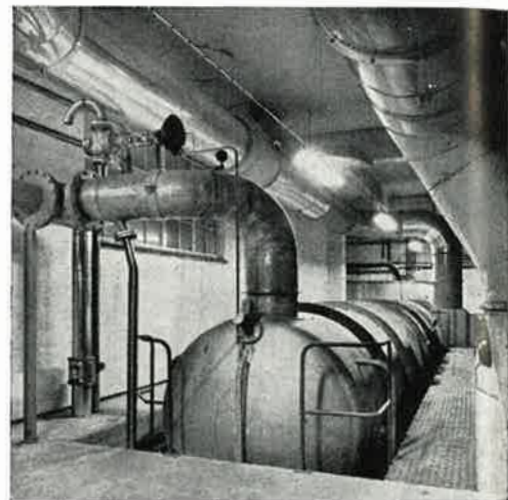
Näiden uusien paperilaatujen seluloosapitoisuus on sama kuin varsinaisen sanomalehtipaperin, mutta puuhiokkeeseen nähden asetetaan ankarampia vaatimuksia. Sen takia puuhiomon sanomalehtipaperihiokkeen lajittelu on jaettu kahteen linjaan ja myös puuhiokkeen varastosäiliö — ns. kyyppi — on jaettu väliseinällä kahtia.

Ennen PK 16:lle tuloa hioke joutuu erikoiskäsittelyn kohteeksi. Pyörrepuhdistajien avulla siitä poistetaan roskat, hiekkajyvät ja muut epäpuhtaudet. Tämän jälkeen puhdistettu hioke johdetaan 25 m³:n vetoiseen lieriömäiseen ilmanpoistolaitteeseen, jossa ylläpidetään voimakkaan tyhjiöpumpun avulla suurta alipainetta. Tämän käsitte-

lyn jälkeen massa pumpataan paperikoneen perälaatikkoon.

Itse paperikoneellakin on suoritettu pari oleellista lisäystä. Viirasa on varustettu ns. egutöörillä. Se on viirakankaalla päällystetty metallisilinteri, joka massaradan päällä pyöriessään tasoittaa paperin pintaa. Egutööriä käytetään kuitenkin vain määrättyjä paperilaatuja ajettaessa. Koneen kuivassa päässä konekalanterin telojen luku on lisätty kahdeksasta kymmeneen sileämmän paperin aikaansaamiseksi.

PK 16:lla käytetään siis huolellisesti puhdistettua puuhioketta. Uudelleen lajitteluun joutuu näin ollen enemmän hiokeeta kuin aikaisemmin ja sen tähden kaksi vanhaa raffinoööriä on poistettu ja korvattu

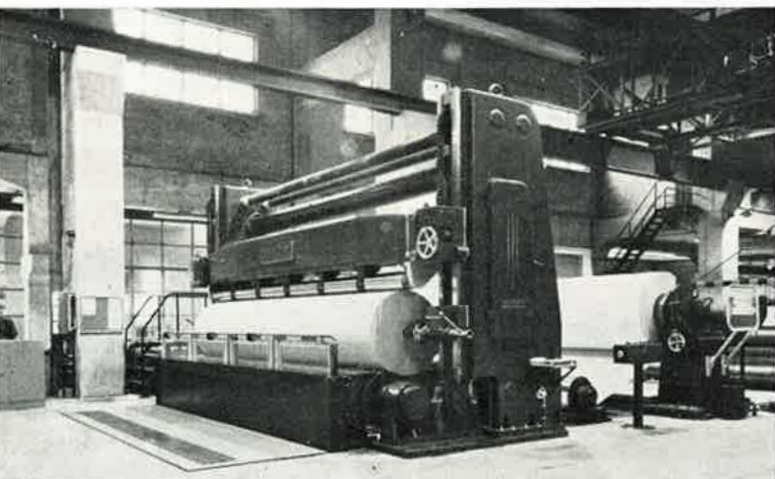


kahdella uudella edellisillä tehokaammilla.

PK 16:n paperin jälkikäsittely on myös parantunut, sillä koneelle on hankittu uusi pituusleikkuri. Vanha lähes kolme vuosikymmentä käytössä ollut pituusleikkuri on purettu ja sen tilalle on tullut Valmetin toimittama samanlainen kuin uudella sanomalehtipaperikoneellakin. Uuden pituusleikkurin maksimajonopeus on 2 000 m minuutissa. Valmet-pituusleikkurissa saadaan syntymään tasaisia ja tasakovia rullia, joille ominaisuuksille sanomalehtien painajat panevat arvoa.

Ennen paperikoneen perälaatikkoon joutumistaan hioke kulkee lieriömäisen ilmanpoistolaitteen kautta

Valmet on toimittanut PK 16:lle uuden pituusleikkurin



Uudistuksia Kymin paperitehtaalla

Kymin paperitehtaan PK 3 seisoi alkusyksystä kaksi viikkoa ja tänä aikana koneella suoritettiin korjaus- ja uudistustöitä. Kone sai uuden sihdin sekä perälaatikon, jonka toimitti Wärtsilä-yhtymä. Viiraosalla suoritettiin peruskorjauksia ja jälkikuivausryhmään lisättiin kaksi uutta kuivaussilinteriä. Lisäksi koneelle asennettiin säätävä kosteusmittari. Näiden parannusten ansiosta paperin laatuvaatimuksia on voitu parantaa ja koneen nopeutta lisätä.

Kuusanniemen tehtaan koivu- ja mäntyselluloosa ovat lisänneet Kymin paperitehtaan mahdollisuuksia kehittää uusia paperilaatuja ja parantaa vanhoja. Tällainen uusi tulos on M.G. valkaistu sulfaattipaperi, jonka raaka-aineena on valkaistu mäntyselluloosa. Sen jauhamista varten hankittiin yankee-koneille kaksi 150 hv:n Jylhäfinerjauhinta.

Kuusanniemen tehtaalta Kymin paperitehtaalte pumpattavan valkaistun koivusulfaattiselluloosan saostamista varten on Rauma-Rekola toimittanut saostajakoneen. Valkaistun mäntysulfaattiselluloosan Kymin paperitehdas saa Kymin selluloosatehtaan valkaisuosaston kautta, mutta puolivalkaistu mäntysulfaattiselluloosa pumpataan suoraan Kuusanniemen tehtaalta Kymin paperitehtaalte. Paperitehdas itse nostaa tämän puolivalkaistun massan valkaisuastetta käsittelemällä massaa hypokloriitilla.

Kymin paperitehtaalla on lopetettu hartsiliiman keittäminen ja siirrytty käyttämään Pexol-liimaa, joka kuljetetaan tehtaalle tankkivaunuilla 70-prosenttisena. Laimentamista varten on hankittu tarvittava koneisto liimasäiliöineen.

Paperitehtaan muista uudistuksista mainittakoon kuitujen talteenottoputkisto, johon tyhjennetään viirakuoppien, kyypien sekä kuitujen talteenottolaitteen vedet. Tämän

uudistuksen ansiosta on saatu aikaan lähes yhden prosentin kuiva-ainesäästö laskettuna bruttotuotannosta. Samalla estetään kuitujen joutuminen Kymijokeen.

Mäntysulfaattiselluloosan valkaisu Kymin selluloosatehtaalla

Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas valkaisee koivuselluloosansa korkeaan vaaleusasteeseen, mutta mäntyselluloosa käsitellään vain puolivalkaistuksi. Sen lopullisesta valkaisemisesta ja kuivaamisesta vientiselluloosaksi tai pumpaamisesta Kymin paperitehtaalte huolehtii Kymin selluloosatehdas, jonne puolivalkaistu mäntyselluloosa pumpataan putkea myöten.

Kymin selluloosatehtaan valkaisimossa on riittävästi tehoa tämän uuden tehtävän suorittamiseen. Tehtaan kahdesta valkaisulinjasta ensimmäinen huolehtii sulfiittiselluloosan valkaisemisesta ja mäntyselluloosa valkaistaan toisessa linjassa. Sen soveltaminen tähän uuteen tehtävään edellytti kuitenkin eräitä muutostöitä. Koska mäntyselluloosan valkaiseminen vaatii kaksi klooridioksidivaihetta, jouduttiin yksi hypokloriittitorni muuttamaan klooridioksiditorniksi. Sitä varten tornin sisäpinta oli vuorattava haponkestävällä tiilimuurauksella. Lisäksi yksi laimean massan klooraustorni muutettiin sakean massan torniksi ja varustettiin sakean massan sekoittajalla.

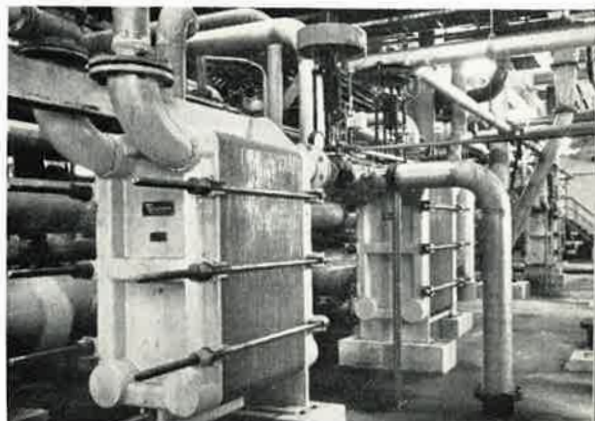
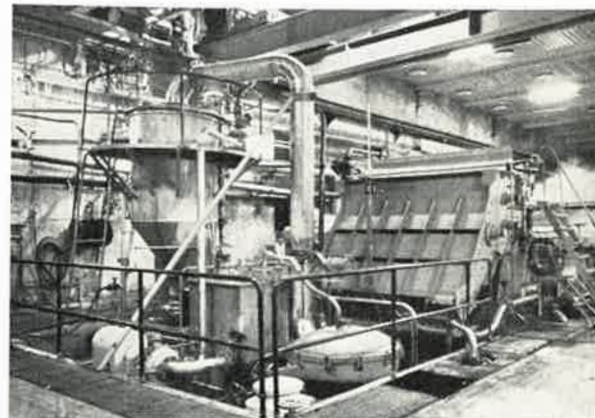
Myös ensimmäistä valkaisulinjaa on uusittu hankkimalla kolme Rosenblad-levylämmönvaihtajaa, joiden avulla lämpimien valkaisu vaiheiden kiertovesien jätelämpö saadaan talteen. Lisäksi valkaisulaitoksen instrumentointia on täydennetty ja putkistoja lisätty.

Niin ikään kuivauskoneille on hankittu kaksi lämmönvaihdinta. Aikaisemmin selluloosan kuivausradan lämmittämiseen on käytetty yleisestä lämminvesijärjestelmästä

otettua vettä, jossa on saattanut olla epäpuhtauksia. Nytemmin on siirrytty kemiallisesti puhdistetun veden käyttöön ja siten estetään selluloosan likaantuminen kuivausvaiheessa.

Viime syksyn kuluessa selluloosatehtaan pallomainen happosäiliö sai

Kymin paperitehtaan PK 3 on saanut uuden sihdin ja perälaatikon



Kymin selluloosatehtaan valkaisulinjan n:o 1:lle on hankittu kolme levylämmönvaihtajaa

rinnalleen toisen samanmuotoisen. Sitä käytetään kuitenkin toisenlaiseen tarkoitukseen, nimittäin sulfiittiselluloosan jätelien puskurisäiliönä. Häiriön sattuessa haihduttamalla ja haihduttamon omien jätelien säiliöiden täytyttyä tarjoaa tämä uusi säiliö mahdollisuuden 600 m³:n jätelien määrän varastointiin. Muutoin olisi edessä joko jätelien laskeminen jokeen tai tehtaan pysäyttäminen.



Tehtaanlääkäri Karl Roschier:

Tupakkatiedustelu Voikkaan tehtaalla

Kuten on jo aikaisemmin kerrottu, suoritettiin Voikkaan tehtaalla maaliskuussa 1964 tupakkatiedustelu, johon toivottiin kaikkien työntekijöiden ja toimihenkilöiden — sekä tupakoivien että tupakoimattomien — vastaavan. Kysely liittyi sosiaali-osaston laatimaan terveiden elämäntapojen edistämisyvuoden ohjelmaan. Tiedustelu-kaavakkeet jaettiin osastojen toimesta ja ne jätettiin täytettyinä porteille sijoitetuihin tupakkatiedustelulaatikkoihin. Vastaukset olivat nimettömiä ja niiden käsittely luottamuksellista. Tulosten käsittelyn suoritti Voikkaan tehtaanlääkäri Karl Roschier, joka sai laskennassa apua sosiaali-osaston ja muunkin konttorihenkilökunnan taholta.

Tiedustelukaavake

Vastaajan henkilötiedoista kysyttiin sukupuolta, ikää, onko päivä- vai vuorotyössä, tupakoiko nykyisin vai ei, eikä ole koskaan tupakoinutkaan. Vastauksista selvisi viivaamalla tarpeettomat kohdat yli. Kaavakkeen muihin kysymyksiin vastattiin merkitsemällä rasti 'kyllä' tai 'ei' kohtaan. Kysymykset olivat seuraavat:

1. Olen tupakoinut _____ vuotta.
2. Poltan pääasiallisesti: suodatinsavukkeita, ei suodatinsavukkeita, pillisavukkeita, sikaareja (isoja/pieniä), piipputupakkaa.
3. Poltan keskimäärin vuorokaudessa savukkeita _____ kpl, sikaareja _____ kpl, piipputupakkaa _____ g.
4. Tupakointia lisää mielestäni vuorotyö, yksitoikkoinen työ.
5. Pidän tupakointia omalle terveydelleni vaarattomana.
6. Olen vakavasti yrittänyt lopettaa tupakoinnin.
7. Olen ollut tupakoimatta _____ vuotta.
8. Lopetin tupakoinnin terveydellisistä syistä, taloudellisista syistä, muista syistä.
9. Tupakoinnissa on mielestäni haitallisinta tupakkayskä, hengenahdistus, huoneilman pilaantuminen, taloudelliset seikat.
10. Hyväksyn 15—17-vuotiaitten tupakoinnin.

Hyvä vastausprosentti

Kaavakkeita jaettiin 1 499 kpl ja niistä palautettiin 1 180 kpl. Epäselvinä hylättiin 6 kpl, joten tutkimuksessa otettiin huomioon 1 174 kpl. Näistä oli miehiä 983 ja naisia 191. Miehistä vastasi 78,5 %, naisista 77,6 % ja koko vastausprosentti oli 78,3. Tiedustelu sai siten suuren mielenkiinnon osakseen ja vastausprosenttia on pidettävä hyvänä. Vastaajien keskuudessa arvottiin muutamia esine- ja lomapalkintoja, mikä todennäköisesti lisäsi kiinnostusta tupakkatiedustelua kohtaan.

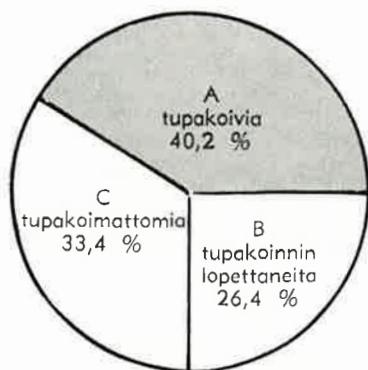
Tupakoivat ja tupakoimattomat

Kaikkien vastaajien joukossa oli nykyisin tupakoivia (A) 40,2 %, tupakoinnin lopettaneita (B) 26,4 % ja ei koskaan tupakoineita (C) 33,4 %.

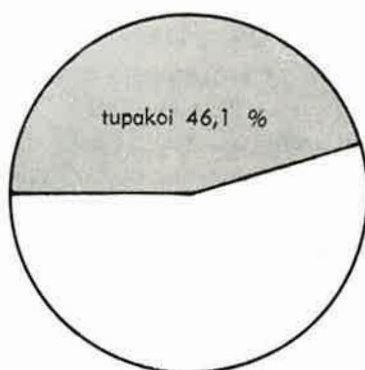
A: Miehistä tupakoi nykyisin 46,1 % ja naisista 8,9 %.

B: Tupakoinnin lopettaneita miehiä oli 30,1 % ja naisia 7,3 %.

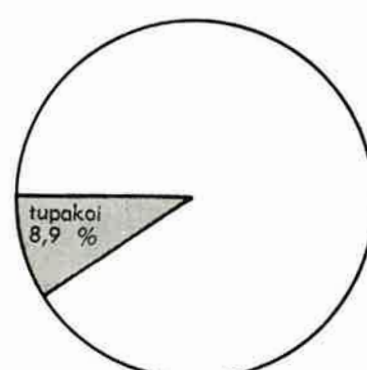
C: Ei koskaan tupakoineita miehiä oli 23,6 % ja naisia 83,8 %.



Kaikki vastaajat

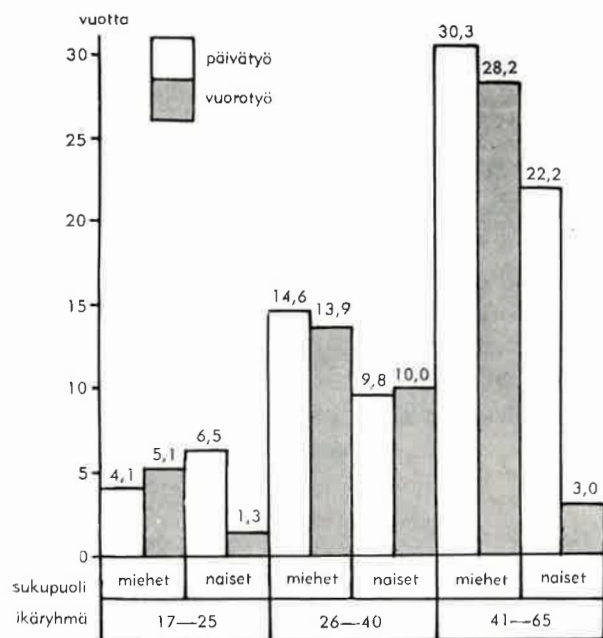


Miehistä tupakoi



Naisista tupakoi

Piirros n:o 1. Tupakoivat ja tupakoimattomat.

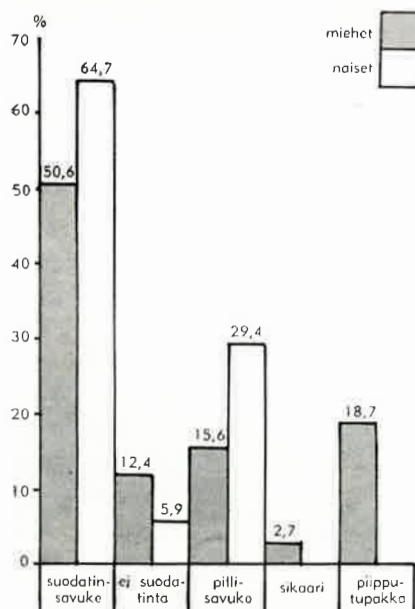


Piirros n:o 2. Kuinka monta vuotta polttanut.

Tupakoivista miehistä oli päivätyössä 41,8 % ja vuorotyössä 58,2 %, naisista päivätyössä 76,4 % ja vuorotyössä 23,6 %.

Kuinka kauan polttanut?

Piirroksessa n:o 2 käy selville, kuinka kauan nykyisin tupakoivat ovat tupakoineet. Naiset ja miehet on käsitelty omana ryhmänään. Iän perusteella kumpikin ryhmä on jaettu kolmeen: 17—25-vuotiaisiin, 26—40-vuotiaisiin ja 41—65-vuotiaisiin. Lisäksi päivä- ja vuorotyössä käyvät on erotettu toisistaan.



Piirros n:o 3. Tupakkatyyppien suosituimmuus.

Tupakkatyyppien suosituimmuus

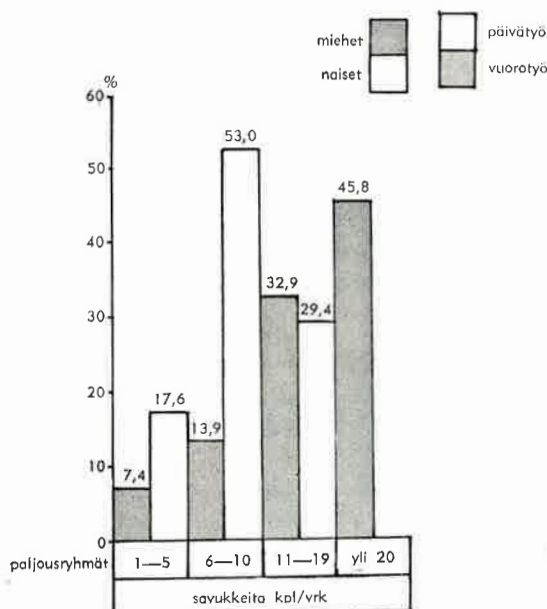
Tupakkatyyppien perusteella vastaajat on jaettu viiteen ryhmään. Nämä tupakkatyyppit ovat suodatin-savuke, ei suodatinta, pillisavuke eli paperossi, sikaari ja piipputupakka. Piirroksessa n:o 3 näiden viiden tupakkatyyppien suosituimmuus on merkitty prosenttilukuina tupakoivien määrästä. Naiset ja miehet on jälleen käsitelty erikseen.

Valtaosa tupakoivista käyttää siis savukkeita vain hieman yli viidenneksen miehistä polttaessa piippua tai sikaareita. Mitä vuorokautiseen savukemäärään tulee, oli se päivätyössä olevilla miehillä 15,3 ja vuorotyöntekijöillä 16,7 kpl. Naisten ryhmässä vastaavat luvut olivat 10,4 ja 8,8 kpl. Piipunpolttajista kuluttivat päivätyössä olevat 13,3 ja vuorotyössä olevat 13,7 grammaa tupakkaa. Sikaarinpolttajista edellinen ryhmä tyytyi keskimäärin kahteen kappaleeseen jälkimmäisen polttaessa 2,9 kpl.

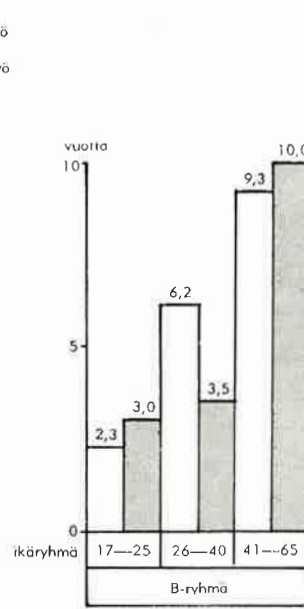
Kuvassa n:o 4 on lähemmin tarkasteltu savukkeiden polttajia heidän polttamansa vuorokautisen savukemäärän mukaan. Aineisto on jaettu neljään paljousryhmään: 1—5 kpl, 6—10 kpl, 11—19 kpl ja yli 20 kpl. Pylvään korkeus ilmoittaa kunkin ryhmän prosentuaalisen osuuden koko tupakoitsijamäärään nähden.

Tupakanpolto ja tehdastyö

A-ryhmässä (tupakoivat) oli tasan puolet sitä mieltä, että vuorotyö lisäsi tupakankäyttöä, kun taas toinen puoli katsoi yleensä yksitoikkoisen työn myötävaikuttajaksi tupakan polttoon. B-ryhmässä (tupakanpolton lopettaneet) tällainen käsitys esiintyi lievem-



Piirros n:o 4. Savukkeidenpolttajien jakautuminen prosentuaalisesti vuorokaudessa polttamansa savukemäärän mukaan.



Piirros n:o 5. Keskimääräinen aika, jonka B-ryhmän miehet olleet tupakoimatta pitävästä tupakkalakosta alkaen.

pänä. 28,4 % vastaajista piti vuorotyötä ja 47,7 % yksitoikkoista työtä tupakanpolttoa lisäävänä. C-ryhmän (ei koskaan tupakoineet) vastaajista, joilla ei kylläkään ollut asiasta omakohtaista kokemusta, oletti vain 12 % vuorotyön ja 19,9 % yksitoikkoisen työn lisäävän tupakanpolttoa.

Tupakointi ja terveys

A-ryhmän vastaajista 29,9 % piti tupakointia terveydelleen vaarattomana, kun sen sijaan kokonaista 53 % oli sitä mieltä, että tupakoinnista aiheutui terveydelle haitallisia vaikutuksia. B-ryhmän vastaukset eivät paljontaan poikenneet A-ryhmän mielipiteistä. 21,3 % piti tupakointia terveyden kannalta vaarattomana ja 50 % haitallisena. C-ryhmällä ei ollut tähänkään kysymykseen omakohtaisia kokemuksia ja vastausten luku jäikin vähäiseksi. Tupakointia piti vaarattomana 3,1 % ja haitallisena 27,3 %.

Mielenkiintoiseksi muodostui A-ryhmälle osoitettu tiedustelu, oletteko vakavasti yrittänyt lopettaa tupakoinnin. Runsas neljännes jätti tähän kysymykseen vastaamatta. 24,4 % vastasi yrittäneensä tupakkalakkoa ja 47,7 % ei.

B-ryhmän kohdalla ei voida puhua enää tupakkalakosta. Vastajat ovat pysyneet päätöksessään jo siksi kauan, että heidän voidaan katsoa vapautuneen tupakanpolton halustaan. Piirroksessa n:o 5 on esitetty tupakanpolton lopettaneiden miesten kohdalla, kuinka monta vuotta he ovat jo olleet tupakoimatta. Vastajat on jaettu kolmeen ikäryhmään ja pylväiden päissä olevat luvut ilmoittavat vuosia keskiarvolukuna. Naisissa oli tupakanpolton lopettaneita nuorimassa ja keskiryhmässä. Edelliset olivat olleet tupakoimatta keskimäärin vuoden ja jälkimmäiset 4,9 vuotta.

Mitkä sitten olivat ne syyt, jotka aiheuttivat tupakanpoltosta luopumisen. Piirros n:o 6 osoittaa, että ratkaisevinta osaa ovat näytelleet terveydelliset syyt ja varsin huomattavaa osaa myös taloudelliset.

Kysyttäessä kaikilta tupakanpolton haittapuolia, jakautuivat vastaukset seuraavasti: tupakkayskä (miehet 24 %, naiset 17,1 %), hengenahdistus (miehet 20 %, naiset 16,6 %), huoneilman pilaantuminen (miehet 31,2 %, naiset 36,4 %) ja taloudelliset seikat (miehet 24,8 %, naiset 29,9 %). Monet ovat merkinneet rastin kahteen tai useampaan vaihtoehtoon.

Eri ryhmien kohdalla vastaukset vaihtelivat suuresti. A-ryhmässä huoneilman pilaantuminen tuli ensimmäiselle ja taloudelliset seikat toiselle tilalle. B-ryhmässä sitä vastoin tupakkayskä sai eniten ääniä

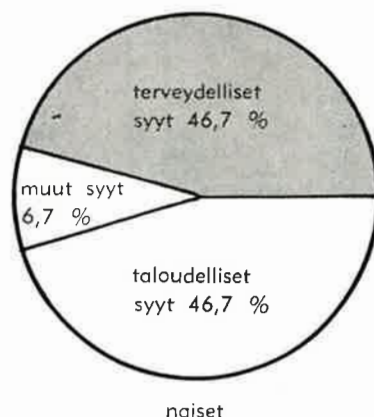
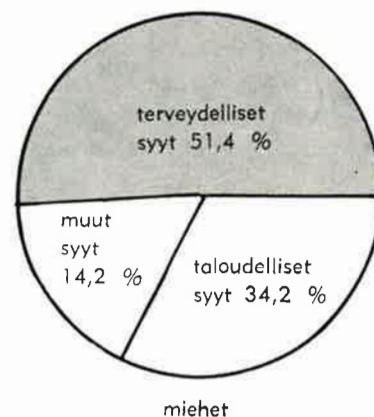
ja huoneilman pilaantuminen oli toinen. C-ryhmän edustajat pitivät haitallisimpana huoneilman pilaantumista ja sen jälkeen taloudellisia seikkoja.

Nuoret ja tupakointi

Varsin yksimielisiä kaikki ryhmät olivat 15—17-vuotiaitten tupakointiin nähden. Mielipide tuli sitäkin vakuuttavammin esille, koska vain 53 jätti tähän kysymykseen vastaamatta. Miehistä ainoastaan 2,7 % (A 4 %, B 1,6 % ja C 0,3 %) hyväksyi nuorten tupakanpolton ja 97,3 % otti siihen kielteisen kannan. Naiset olivat vieläkin jyrkempiä, sillä he asettuivat 100-prosenttisesti vastustamaan nuorten tupakanpolttoa.

Tulosten tarkastelua

Sekä miesten (78,5 %) että naisten (77,6 %) kohdalla vastausprosentti oli erinomainen. Tilasto on näin ollen saatu luotettavaksi ja siitä voidaan vetää eräitä mielenkiintoisia johtopäätöksiä tupakointiin ja tupakointitapoihin nähden. Tupakoivien naisten osuus on tosin pieni (8,9 %), samoin tupakkalakoon ryhtyneiden naisten (7,3 %).



Piirros n:o 6. Tupakanpolton lopettamiseen vaikuttaneet syyt.

Tupakoivia miehiä on 46,1 % eli lähes puolet kaikista miehistä. Vuorotyö nostaa tupakoivat miehet 58,2 %:iin. Sen sijaan tupakoivia naisia on eniten päivätyössä (76,4 %).

1. Miesten keskimääräinen tupakointiaika lisääntyy tasaisesti eri ikäryhmissä, naisten vastaavasti hitaammin ja epätasaisemmin.

2. Sikaaria ja piippua polttavia naisia ei tilastossa ole. Yleisin tupakkalaatu on ns. filtersavuke, joita polttaa yli puolet sekä miehistä (50,6 %) että naisista (64,7 %). Pillisavuke eli paperossi on seuraavaksi suosituin molemmilla. Piipputupakka tosin voittaa miehillä niukasti paperossin.

3. Savukkeita tupakkamiehet polttavat keskimäärin 15,3 kpl vuorokaudessa ja naiset vastaavasti 10,4 kpl. 1—5 savuketta vuorokaudessa polttavia on suhteellisesti vähiten. Naisten enemmistö sattuu välille 6—10 kpl vuorokaudessa (53 %) ja miesten yli 20 kpl vuorokaudessa (45,8 %).

4. Yli puolet A-ryhmän jäsenistä piti vuorotyötä ja yksitoikkoista työtä tupakointia lisäävänä tekijänä. B-ryhmässä (lopettaneista) useimmat antoivat äänensä (47,7 %) yksitoikkoiselle työlle. Sekä päivä- että vuorotyöntekijöiden mielipiteet menivät samaan suuntaan.

5. Tupakointia terveydelleen vaarattomana piti tupakoivista miehistä ja naisista n. 29 %. Vastaava luku B-ryhmässä 'laski' 21 %:iin. C-ryhmässä luku oli jo 'parantunut' peräti 3 %:iin. Tupakan vaarallisuuden myönsivät A- ja B-ryhmien miehet sekä naiset n. 50 %:sti.

6. Noin neljännes tupakoivista on yrittänyt vakaavissaan tehdä tupakkalakon. Noin puolet ei ole yrittänyt. Runsas neljännes jätti vastaamatta tähän kysymykseen.

7. Ilmeisesti kaikki B-ryhmän naiset ovat juuri tupakointinsa lopettaneita, koska vuosia ei ole vielä kertynyt. Miesten pylväät nousevat tasaisesti ikäryhmän mukana.

8. Lähes puolet tapauksista on lopettanut tupakoinnin terveydellisistä syistä, joskin taloudelliset syyt ovat olleet melkein samaa luokkaa n. 40 %.

9. Tupakan haitallisista vaikutuksista keräsivät eniten ääniä huoneilman pilaantuminen, taloudelliset seikat, tupakkayskä ja hengenahdistus.

10. 15—17-vuotiaitten tupakoimisen hyväksyi miehistä vain 2,7 % ja naisista ei kukaan.

Tilaston seulonta on ollut erittäin mielenkiintoista, joskin vaivalloista puuhaa. Näinkin laaja Gallup-kysely on syytä vastaisuudessa merkitä reikäkortteille käsittelyn helpottamiseksi.

Kunniakirjoja aloitteentekijöille



Aloitteestaan kunniakirjan saaneet vas. istumassa Toivo Ahonen, Leevi Karhu ja Antti Tuominen, takarivissä Kaarlo Mauno, Väinö Häkkinen, Veikko Vesalainen ja Sulo Laurila.

Kuusankosken tehtaiden aloitekeskustoimikunta teki viime vuoden maaliskuussa päätöksen, että aloitteestaan vähintään 100 markan suuruisen rahapalkinnon saaneille tullaan tästä lähtien jakamaan tunnustukseksi myös kunniakirja. Ensimmäinen kunniakirjojen jako suoritettiin viime joulukuussa Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa. Mainitun ehdon täyttäneitä aloitteentekijöitä oli vuoden mittaan kertynyt seitsemän. Kunniakirjojen jaon suoritti aloitekeskustoimikunnan varapuheenjohtaja dipl.ins. Cyrill von Graevenitz. Kunniakirjan saivat seuraavat:

Leevi Karhu Voikkaan sähköosastolta, aloite: hissien johteiden voitelu öljyllä, palkkio 300 mk;

Kaarlo Mauno Voikkaan korjauspajalta, aloite: nuppuseulojen tiivistepesän korjaus, palkkio 190 mk;

Antti Tuominen Kymin korjauspajalta, aloite: hakun terien hitsaus, palkkio 130 mk;

Veikko Vesalainen kuljetusosastolta, aloite: trukin varustaminen telineellä paperipinkkojen kaatumisen estämiseksi, palkkio 100 mk;

Väinö Häkkinen kuljetusosastolta, aloite: kaoliinin purkauspajan syöttöaukon varustaminen suojatuella, palkkio 100 mk;

Sulo Laurila klooritehtaalta, aloite: kloorausastoiden tiivistepesän korjaus Ky 5-osastolla, palkkio 100 mk;

Toivo Ahonen Voikkaan paperitehtaalta, aloite: vahvistettujen helahylsyjen käyttäminen uudelleenrullauksessa, palkkio 100 mk.

Kunniakirjojen jaon suoritti dipl.ins. Cyrill von Graevenitz teknikko Armas Tallgrenin avustamana.



Suomen nuorisoa istutetaan nykyisin pitkään koulun penkillä. Sille jaetaan kirjaviisautta ja käytännöllistä ammattitaitoakin. Me puolestamme liittäisimme koulujen ja kurssien opetussuunnitelmiin jotakin, joka kenties saattaa monen mielestä tuntua turhanpäiväiseltä, kenties lapselliseltakin. Tarkoitamme asiantuntevien oppaiden johdolla suoritettavia opintoretkeilyjä

nostit olisivat asiamme ilman tätä mahdollisuutta. Mutta samalla meidän on määrätietoisin metsänhoidollisin toimenpitein kyettävä uudistamaan metsiämme, pitämään ne tuottavina. Metsänmyynnin, metsätöiden ja puutavarakuljetusten ansiosta virtaa rahaa maakuntiin salo-seutujen etäisiä sopukoita myöten. Metsä tarjoaa työtä ja ansiota. Jo pelkästään työllisyyttä ajatellen ti-

Uudenaikaisia menetelmiä osataan soveltaa käytäntöön luonnonvaraisissakin olosuhteissa.

Havaitsemme, että myös sosiaalinen ajattelutapa on tunkeutunut etäisimmille savotoille saakka. On astuttu valtaisa harppaus havumajasta ja muista tilapäisasumuksista lämpimään kämppään ja yksipuolisesta kuivamuonasta monipuolisiin ja ravitseviin aterioihin.

Metsässä ja metsäkämpässä mietittyä

Heikki Penttinen ja kaunotar Katja Kornin tilan metsässä juontamassa pinotavaraa metsäautotien varteen



metsissä ja metsätyömailla edes jonkinlaisen omakohtaisen käsityksen saamiseksi tästä tärkeästä asiasta.

Kansamme elintaso, ulkomainen kaupankäynti ja edistymisen kulttuurin alalla ovat riippuvaisia metsästä paljon suuremmassa määrin kuin tuleamme yleensä ajatelleeksi. Metsä on meidän luonnonrikkautemme ja puuta jalostamalla kykenemme käymään laajaa ja menestyksellistä ulkomaankauppaa. Huo-

lanne maaseudulla muodostuisi pelottavaksi, jollei metsän tarjoamia mahdollisuuksia olisi.

Metsässä näemme ja koemme paljon muutakin. Toteamme koneiden tunkeutumisen syvälle korpeen, metsätieverkoston nopean kasvun ja rationalisoinnin avulla saavutetut erinomaiset tulokset. Metsässä puhaltavat nykyisin raikkaat, uudet tuulet. Työntekoa joudutetaan ja kevennetään tehokkaiden koneiden ja uusien menetelmien avulla.

Tällaisia ajatuksia tulvi mieleemme kierrellessämme eräänä tammi-kuun päivänä yhtiömme metsätyömailla Pieksämäen maalaiskunnan ja Suonenjoen laajoissa metsissä. Sulan maan aikana tehtyä pinotavaraa ajettiin parhaillaan hevosilla metsäajoteiden varteen. Lähikylien isännät olivat virkuilla hevosillaan hyvää lisäansiota hankkimassa. Hakkuumiehet kaasivat tulkkipuita moottorisahojen ärhäkästi päristessä ja koko laaja metsä tuntui elävän.

Matkamme varsinainen tarkoitus oli kuitenkin nähdä jotakin uutta kämppärintamalta. Se on myös jatkuvasti kehityksen alainen. Kiintonaisia tai siirrettäviä suuria kämppiä ei ole tarkoituksenmukaista rakentaa muuta kuin sellaisiin metsiin, joissa riittää työtä pitkäksi aikaa. Siksi helposti siirrettävä, jalaksilla varustettu pikkukämpä on yhä enemmän alkanut voittaa alaa. Onpa kehitetty tuollainen siirrettävä kämppäkeittiökin, jonka jatkeeksi voidaan liittää ruokailuhuo-

neeksi toinen yksikkö. Sovitetaan vain molempien päädyissä olevat luukut vastakkain ja hyvin varustetun keittiön antimet siirtyvät kämppäemännän ojentamina 'ruokasalin' puolelle. Ruokaa riittää ja myös ruokahalua, siitä reipas ulkoilmassa työskentely pitää huolen.

Matkamme tärkein kohde oli Huuhtimäen savotan kämpppä Suonenjoen Tyyrinmäessä. Tämä puolentoistatuhan hehtaarin suuruisen tila on syrjässä ihmisten ilmoilta ja siksi sen metsät säilyivätkin pitkän aikaa melkein koskemattomina. Mutta 1950-luvun alussa rakennettiin metsäautotie syvälle korpeen ja kauniin järven rannalle rakennettiin tilava metsäkämpä. Siitä se alkoi. Metsää alettiin kaataa ja uutta istuttaa tilalle. Keskeytyksellä on työ jatkunut ja jatkuu edelleen.

Kämpä on äskettäin läpikäynyt perinpohjaisen uudistuksen. Sitä on suurennettu ja se on muutenkin korjattu uuteen uskoon. Jos ei tietäisi sen varsinaista tarkoitusta, luulisi sitä varmaan retkeilymajaksi ja kaiken lisäksi varsin edustavaksi ottaen huomioon syrjäisen sijainnin. Vai mitä sanotte seuraavista mukavuuksista: keittiö varustettuna nestekaasu- ja puuliedellä sekä jääkaapilla, keskuslämmitys, suihku, WC, kuivaushuone, kellari ja sähkövalo (oma voimalaitos). Miesten

Tämä erikoislaatuinen rakennelma käsittää siirrettävän kämppäkeittiön ja ruokailuhuoneen



Huuhtimäen kämpä on perin pohjin uusittu ja varustettu kaupunkilaismukavuuskin

asuttavana on kaksi huonetta ja oleskelua sekä ruokailua varten on oma tilava huone. Uudella puolella on työnjohtajan huone ja kämppäemännällä niin ikään keittiöstä eril-

lään oleva huone. Voidaan sanoa, että kaupunkilaismukavuudet ovat löytäneet tiensä Huuhtimäen korpeen. Onnea vain kämpän asukkaille.



Kiinteään kämppähdyskuntaan kuuluu sauna

Huuhtimäen kämpän emäntä Hilda Puranen uutuuttaan hohtavassa ja kaikilla mukavuuksilla varustetussa keittiössään





Työnopettaja Aarne Lundberg jakaa 50 vuoden aikana hankkimaansa perusteellista ammattitaitoaan konepajakoulun oppilaille

enemmän elämänmyönteistä huumoria ja sellaista vanhan, kokeneen ihmisen viisautta, jolle aina kannattaa herkistyä vastaanottavaksi.

Työnopettaja Aarne Lundbergin tapasimme ammattikoulun oppilastyöpajasta, jossa hän on lähes kahden vuosikymmenen ajan ohjannut nuorta polvea ammattimieheksi. Työnopettajan tehtävään hän sai erinomaisen käytännöllisen kokemuksen työskennellessään pitkän aikaa työkaluosastolla. Hän tuli 13 vuoden ikäisenä tehtaaseen ja ensimmäisenä maailmansodan aikana hän joutui jo miesten töihin, kun vanhemmat ammattimiehet parem-

Viisi högforsilaista kultamitalimestä

Karkkilan mitalijuhlissa lyötiin työnritareiksi viisi högforsilaista. Viime vuoden aikana heidän kohdallaan oli tullut 50 yhtiöläisvuotta täyteen ja nyt loppiaisjuhlassa pantiin mitali rintaan. Tavallisestihan tuo kultametku luovutetaan asianomaiselle sinä päivänä, jolloin puoli vuosisataa tulee täyteen. Mutta högforsilaisilla on varaa odottaa oikein isoa mitalijuhlaa.

Puolen vuosisadan pituinen aherrus ja vielä saman työnantajan palveluksessa on aikamoinen saavutus. Kun nykyisin on voimassa 65 vuoden eroamisikä, on ensimmäisenä edellytyksenä se, että on tullut varhain yhtiön leipiin, eikä olla välillä oltu pitkiä aikoja — jos ollenkaan — muuta maailmaa katselemassa. On juurruttu syvälle tähän omaan kamaraan — tässä tapauksessa Karkkilaan. Siellä on haluttu elää ja tehdä työtä. Joka arkiaamu on askel johtanut tehtaaseen, jonka on nähty kasvavan ruukista suureksi koko jokilaakson täyttäväksi tuo-

Liesiosaston veteraanit työnjohtaja Artturi Nygren (oik.) ja työkalujen huoltaja Viljo Aarnio



tantolaitokseksi. Ja kun on raudan kanssa jouduttu joka päivä tekemisiin, on työkin käynyt työstä. Mutta ponnistukset eivät ole kuluttaneet voimia, vaan kasvattaneet niitä. Tietysti näille veteraaneille on suotu myös terveyttä ja nuorekasta mieltä.

Tällaisia ajatuksia tuli mieleemme, kun kävimme tervehtimässä näitä kultamitaliveteraaneja. Neljä heistä löysimme työpaikaltaan ja yhden kotoaan kirjojensa äärestä. Yhtään ankeata muistoa ei tullut keskustelussa esille, mutta sitä

man raha-ansion houkuttelemina lähtivät pääkaupungin verstaasiin.

Keskustelun jatkuessa saapui seuraamme kaksi muuta kultamitalimestä, työnjohtaja Artturi Nygren liesiosastolta ja työkalujen huoltaja Viljo Aarnio samalta osastolta. Kumpikin oli aloittanut 13-vuotiaana. Eihän ollut silloinkaan luvallista pitää poikasia tehtaan töissä noin varhaisessa iässä, mutta määräyksiä oli helppo käytännössä kiertää. Kun ammattientarkastajan tiedettiin tulevan tehtaaseen, pinkkaisivat pojat lämpö-

uunin päälle piiloon. Toisinaan taisi pojista olla enemmän vahinkoa kuin hyötyä, sillä tietysti he olivat valmiit myös pahantekoon ja koirankujeisiin. Mutta joutuivatpa he itsekkin vanhempien miesten taholta leikinlaskun, toisinaan jopa karkean pilailun kohteeksi.

Ammattitaidon oppiminen vaati nuorukaisilta oma-aloitteisuutta ja neuvokkuutta, sillä vanhemmat miehet varjelivat tarkoin ammattisalaisuuksiaan. Apupojan piti koettaa päästä tekijämiehen kanssa hyviin väleihin, jotta hän olisi päässyt taidoista nopeammin perille. ”Toisin ovat asiat nyt”, tuumi Alvar Lundberg, joka jakaa opettajan ominaisuudessa puolen vuosisadan aikana kartuttamaansa ammattitietoutta oppilailleen.

Eivät olleet piirustuksetkaan kuin sinne päin. Mestari luonnosteli jotakin tupakkalaatikon kanteen ja jos mies tiukkasi lisäohjeita, niin tämä saattoi tiuskaista, että tee itse niin kuin parhaaksi näet. Myös työkalut olivat alkeellisia, mutta kyllä niillä jälkeä tuli. Sikäli työ oli erittäin vaativaa, että sama mies teki työn yksin alusta loppuun saakka. Se vei tietysti enemmän aikaa kuin nykyisin pitkälle kehitetyn osatyön ja rationalisoinnin aikakautena. Mutta olipahan se sitten myös omien käten aikaansaannos. Nygren muisteli suurimpana liesityönään Viipurin asemaravintolan helalaa, jossa oli kahdeksan paistinuunia.

Vähitellen keskustelu siirtyi tehtaan seinien ulkopuolelle. Nygrenillä ja Lundbergilla oli ollut yhteinen harrastus, nimittäin torvensoitto. Lundberg oli puhaltanut alttorvea ja Nygren barytonia ja tarpeen mukaan melkein mitä torvea tahansa. Kiitollisin mielin he muistelivat Hämeen pataljoonan soittokunnan entistä soittajaa, Sulo Sylvania, joka oli tullut tehtaalle töihin ja koulutti soittajia. Hän johti torviseitsikkoa ja

hänen jälkiään joutui Nygren astumaan johtaessaan työväen ja tehtaan soittokuntaa yhteensä yli 30 vuotta. Vilkasluontoinen Nygren oli aikanaan seudun haluttu pelimanni. Torven lisäksi hän soitti haitaria ja viulua ja monet nurkkatanssit hänen säveltensä tahdissa on pyörähdeltä.

Santeri Tannerin tapasimme varastolta. Askel oli ripeä ja saimme panna parastamme harppoesamme hänen rinnallaan isossa varastossa. Eipä Tanner juuri minuutteja hukannut. Kun lääkäri oli vatsaleikkauksen jälkeen määrännyt hänet aterioimaan useasti päivän kuluessa, päätti Tanner aloittaa työ-



päivänsä ennen kello seitsemää, jotta työn lomassa voileivän haukkaamiseen kuluvat minuutit tulisi siten korvattua.

Tanner oli tullut 13-vuotiaana liippaverstaaseen. Hän oli tehnyt mortteleita, silitysrautoja, kakluunin luukkuja, prässännyt pultteja, kassannut kattiloita ja radiaattoreita, ollut päällellyöjänä pajassa, hionut elementtejä, pakannut liesiä ja viimeiset toistakymmentä vuotta hän on työskennellyt varastolla. Jo isä ja isoisä olivat olleet ruukin töissä ja neljännen polven edustajana

Tannerin tytär Majlis on puolestaan ennättänyt palvella hopeamitaliin vaadittavat 25 vuotta. On siinä suvussa ruukkiperinteitä vaalittu.

Tannerin harrastuksista on ollut ensimmäisellä sijalla palokunta. Hän oli sitä perustamassa ja toimi innokkaasti sen riveissä 33 vuotta. Mieluisana muistona hänen palokuntalaisajaltaan on hopealautanen, jonka hän sai parhaana palokuntalaisena.

Marraskuussa eläkkeelle siirtyneen Paavo Juslinin tapaamme kotoaan, jossa hän vakavasta sairaudesta selvittyään viettää vanhuuden päiviään puolisonsa Lyylin hyvässä hoivassa. Ulkomuodon perusteella ei hänessä mikään viittaa raihnaisuuteen päin, mutta sydän määrää nyt kuitenkin ottamaan elämän verkkaisemmin.

Paavo Juslin osaa mukautua hyvin tähän uuteen olotilaan. Sellaiseksi hän sitä voi sanoa, kun asettaa sen rinnalle puolivuosisataisen yhtämittaisen uurastuksen tehtaassa.

Jatkoa takakannen sisäsivulla

Santeri Tannerin suvussa on palveltu Högforsia neljässä polvessa

Viilaaja Paavo Juslin on alkanut viettää hyvin ansaitsemiaan oloneuvoksen päiviä





Kauniisti
koristeltujen
pöytien ääressä
maistuivat
jouluvehnauset
ja kahvi

deissakin vietettävään juhlaan sitä aitoa iloa, lämpöä ja yhteenkuuluvaisuuden tunnetta, joka sopii jouluun. Nti Hellevi Matilaisen joulurunot ja soitto-oppilas Esko Aarikan joululaulut olivat erinomaisia esityksiä ja loivat aitoa joulutunnelmaa, mitä kauniilla tavalla lisäsivät

Eläkeläisten joulujuhlia

KUUSANKOSKELLA

Kuusankosken tehtailla vietettiin eläkeläisten joulujuhlia 20. 12. Koskelassa ja Voikkaan seuratalossa. Eläkeläiset kokoontuivat juhluvien kahvipöytien ääreen kuuntelemaan joulunsanomaa, nauttimaan kauniista, tunnelmallisesta ohjelmasta ja tapaamaan samalla entisiä työtovereita ja tuttavuuksia. Koskelan juhlan aloitti yhtiön ammattikoulun soitto-kunta dir.mus. Alvar Korven johtamana. Konttoripäällikkö Yngve Sundman lausui yleisön tervetulleeksi ja joulusaarnan piti pastori



Ruotsalaisen koulun tytöt esittivät
kauniin kuvaelman

Koskelassa puhuivat konttoripäällikkö Yngve Sundman (vas.) ja pastori Edvin Laurema ja sotapoika Esko Aarikka lauloi joululauluja

Edvin Laurema. Soitto-oppilas Esko Aarikka esitti yksinlaulua kapellimestari U. Kuparisen säestämänä ja Kuusankosken Mieslaulajat esiintyivät musiikinopettaja Heikki Kuusen johdolla. Lisäksi nähtiin

Oloneuvosten
vankkaa rivistöä
Koskelassa



opettaja Kaija Taskisen ohjaama tonttuleikki. Sen esittivät Tähteen kansakoulun oppilaat. Ruotsalaisen koulun oppilaiden kauniin kuvaelman oli ohjannut rva Ethel Berg. Yhtiön ammattikoulun oppilaat esittivät rva Elsa Liimataisen ohjaaman tonttuleikin ja näytöksen Aleksis Kiven Nummisuutareista, jonka oli ohjannut näyttelijätär Eva Saario-Valve. Juhla päättyi yhteisesti laulettuun virteeseen. Väliajalla nautittiin kahvitarjoilusta ja lähtiessään jokainen sai mukaansa kauniin joululehden.

Voikkaan eläkeläiset kokoontuivat seuratalon kauniisti koristeltuun saliin, jossa runsaat kukka- ja kynttiläasetelmat juhlistivat yhdessäoloa. Juhlan aloitti kapellimestari Aimo Ritaluodon johtama Kuusankosken Orkesteri, joka huolehti myös kahvimusiikista. Tervehdyspuheessaan apulaisisännöitsijä Magnus Wangel puhui joulun merkityksestä ja jouluun liittyvistä arvokkaista perinteistä. Hän toivoi, ettei joulun pää-tarkoitus kaikessa kiireessä ja hälinässä unohtuisi, vaan että meille kaikille tutut joulun liittyvät vanhat perinteet säilyisivät kunnialla ja toisivat niin tähän kuin ko-

Voikkaan ja Pilkanmaan kansakoululaisten joululeikit ja kuvaelma. Koko joukolla laulettiin tuttuja joululauluja ja erityisellä hartaudella kuunneltiin kirkkoherra Antti Arpen joulupuhetta, jonka jälkeen yhdyttiin jouluvirteeseen. Väliajalla virkailijoiden rouvat tarjoilivat kahvia.

HALLASSA

Hallan eläkeläisten joulujuhla kokosi seuratalon suuren salin täyteen harrasta juhlayleisöä. Kauniina kaikui jouluvirsi Karhulan Työväen Soittokunnan säestämänä kymmenien kynttilöiden valaisemassa salissa. Tehtaan isännöitsijä Börje Carlson toivotti vieraat tervetulleiksi. Sunilan koulun oppilaat esittivät opettajiensa ohjaamana kaunista ja reipasta jouluohjelmaa. Seimikuvaelma, tiernapojat ja iloiset tontut loivat aidon joulujuhlan tunnelman. Hallan Marttojen tarjoilemat kahvit ja joulupuuro olivat ohjelmassa kuten tapoihin kuuluu. Joulupukki, jota martat olivat avustaneet, käväisi juhlassa keuhun 'lasten' kovasti kasvaneen ja jakaen kaikille kahvipaketit. Torvisoittokunta kajautteli tuttuja säveleitään, joihin yleisö yhtyi. Kanttori Juho Koskela lauloi



puolisonsa säestämänä pari joululaulua. Joulun sanomasta puhui pastori Heikki Karttunen. Hämartyvässä illassa kuljettivat linja-autot tyytyväiset juhluvieraat kotinurkilleen odottamaan 'oikeata' joulua.

JUANTEHTAALLA

Vesisade ja huono sää eivät juuri muistuttaneet Juantehtaan eläkeläisiä lähestyvistä joulusta heidän saapuessaan joulujuhlaansa. Yhteisesti laulettu joululaulun ja torvisoittokunnan esitysten jälkeen tehtaan isännöitsijä L. Timgren lausui juhlaa tervetulleeksi esitellen heille samalla ins. ja rva Georg von Alfthanin, jotka Helsingistä saakka olivat saapuneet juantehtaalaisia tervehtimään. Ins. von Alfthan, joka



Apulaisisännöitsijä Magnus Wangel (ylh.) lausui voikkaalaiset tervetulleiksi ja joulupuheen piti kirkkoherra Antti Arppe

on Juantehtaan vuosisadan alussa hallinneen paroni Anton von Alfthanin veljenpoika, kiitti isäntää kutsusta saapua juhlaan ja ruukille, jossa hän on ensimmäiset elinvuotensa viettänyt. Juhlan ohjelma jatkui tiernapoikien ja pienten lastentarhalaisten esityksillä. Juankosken



kirkkokuoro lauloi dir.cant. V. Pasurin johdolla ja eläkeläisvanhus Kaarlo Viheriäkoski luki jouluevankeliumin, jonka jälkeen laulettiin jouluvirsi. Tonttuhattuiset emännät kantoivat joulupuuron pöytiin ja siitä pidettiin huoli, että padat tyhjenivät pohjia myöten. Raimo Laitisen esittämän runon ja lastentarhalaisten esitysten jälkeen seurasi lääninrovasti Erkki Pulkkinen joulupuhe. Kahvinjuonnin aikana ilmestyi saliin joulupukki, partaniekka, joka jututti juhluvieraita. Yhtiön tervehdyksen toi juhlaan yhtiön sosiaalipäällikkö Åke Launikari todeten puheessaan eläkeläisten joulujuhlan liittyvän samaan arvokkaaseen työnjuhlien ketjuun, johon loppiaispäivänä pidettävät yhtiön ansiomerkkien jakotilaisuudetkin kuuluvat. Juhlan lopuksi Ruukin Nuorten Kerho, joka on vastikään perustettu, esitti Kyllikki Mäntylän joulunäytelmän 'Tapahtui Betlehemissä'. Esityksen oli ohjannut Raimo Laitinen. Yhteisesti laulettu joululaulu päätti joulujuhlan.

VERLASSA

Verlan eläkeläiset viettivät joulujuhlaansa seuratalossa 15. 12. Vieraat lausui tervetulleeksi dipl.ins. Nils Lindblom. Joulusaarnan piti Jaalan kirkkoherra Matti Punttila. Jouluaiheista ohjelmaa esittivät Verlan kansakoulun lapset ja juhlan musiikkiohjelmasta vastasivat viulutaiteilija Ilkka Talvi, Verlan Mieskuoro opettaja Albin Rämön johdolla ja opettaja Rämön pojat, jotka lauloivat joululauluja. Rva Aili Hasarin lausuntesitysten jälkeen toi juhlaan yhtiön tervehdyksen sosiaalipäällikkö Åke Launikari. Verlan eläkeläiset olivat saapuneet

Voikkaan eläkeläisiä juhlassaan

lähes mieslukuisesti juhlaan ja kahvipöydän ääressä palattiin yhteisiin muistoihin. Juhla päättyi yhteislauluun ja kaunis joululehti mukanaan palasivat Verlan eläkeläiset koteihinsa.

KISSAKOSKELLA

Joulukynttilöiden luodessa tunnelmallista valoaan kokoontuivat Kissakosken eläkeläiset seurataloon 14. 12. viettämään yhdessä joulujuhlaa. Konttoripäällikkö Olof Zilliacus toivotti yleisön tervetulleeksi. Kansakoululaisten esittämää jouluaiheista ohjelmaa seurattiin kiinnostuksella ja Hirvensalmen kirkkoherra Erkki Parikan joulupuheen jälkeen veisattuun virteeseen yhdyttiin hartaina. Verlan tehtaan paikallisjohtaja, dipl.ins. Nils Lindblom esitti kissakoskelaisille Verlan tehtaan eläkeläisten joulutervehdyksen. Kahvitarjoilu kuului juhlan ohjelmaan ja lopuksi jokaiselle annettiin kaunis joululehti.

Juantehtaan eläkeläisille toi yhtiön tervehdyksen sosiaalipäällikkö Åke Launikari (toinen vas.)





Yhtiön ansiomitaleita jaettiin loppiaisena

Loppiaisena vietettiin yhtiömme piirissä jälleen perinteellisiä työjuhlia, joissa kunniavieraina olivat kuluneen vuoden aikana 25 yhtiöläisvuotta täyttäneet. Tällä kertaa oli hopeamerkilläisiä 122 jakautuen tehtaittain ja osastoittain seuraavasti: Kuusankosken tehtaat 49, Halla 8, Juantehdas 7, Högfors-Karkkila 33, Högfors-Salo 2, Verla

3, Haukkasuo 2, Kirjapaino 1 ja metsäsasto 17. Karkkilan juhlassa oli kunniavieraina viisi työväteraa, joille jaettiin 50-vuotisesta palveluksesta kultainen ansiomerkki. Myös Hallassa oli yksi kultaisen ansiomerkin saaja.

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Kuusankosken tehtaiden mitalijuhla vietettiin Koskelan joulutunnelmaisessa, kauniisti koristetussa salissa. Yhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos K. E. Ekholm toivotti ansiomerkkien saajat, heidän puolisonsa ja osastojen edustajat tervetulleiksi juhlaan. Hän mainitsi, että yhtiömme 75-vuotisjuhlassa v. 1947 perustettua merkkiä on tähän mennessä nyt jaettavat merkit mukaan luettuina jaettu 50 vuoden palveluksesta 168:lle ja 25 vuoden palveluksesta 4 050:lle. Nämä luvut ovat vakuuttavana osoituksena siitä, että työsuhteet yhtiössä muodostuvat pitkäaikaisiksi. Puhuja jatkoi:

— Täällä Kuusankoskella on harjoitettu teollisuutta jo yli yhdeksän vuosikymmentä. Paikkakuntamme on tyypilli-

Kuusankosken tehtaiden ansiomitaleita saajat kuvattuna Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa

simpiä esimerkkejä siitä, miten teollisuus, varsinkin puunjalostusteollisuus, on löytänyt sijansa ja kasvuedellytyksensä maaseudulla. Sen tukena ei ole ollut kehittyntä kaupunkiyhdyskuntaa, mutta sen sijaan luonto on ollut antelias. Jokea myöten on voitu uittaa puuta pitkien matkojen takaa ja koskista on saatu käyttövoimaa. Näiden perusedellytysten varaan tänne alettiin rakentaa tehtaita. Ja kuten hyvin tiedämme, tuota rakentamista on jatkunut tähän saakka. Vaativammasta alusta on kasvanut meidän oloissamme suuri teollisuuskeskus, yli 20 000 asukkaan elinvoimainen kaupala.

— Me teollisuuden palveluksessa työskentelevät tulemme harvoin ajatelleksi tähän asti kuljettua taivalta. Työmme on sen laatuista, että tavallisesti elämme tiukasti kiinni nykyhetkessä. Ja kun kohotamme katseemme, niin tulevaisuus näyttää meistä monin verroin tärkeämmältä kuin menneisyys. Siltä odotamme aina jotakin uutta ja parempaa.

— Kuitenkin nimenomaan tässä tilaisuudessa menneet vuodet ja vuosikymmenet nousevat itsestään mieleemme. Meillä kullakin on omakohtaisia kokemuksia siitä, että olemme voineet viedä



Vuorineuvos K. E. Ekholm puhui pitkäaikaisesti palvelleille

kehitystä eteenpäin vain määrätietoisella työllä. Ja mielikuvituksessamme voimme luoda kuvan myös varhaisemmista vuosikymmenistä. Tuskin liioittelemme tehtaiden perustajien ja rakentajien vaikeuksia, maalaispitäjistä tänne muuttaneiden tehdastyöhön totuttautuneiden miesten ja naisten ponnistuksia, silloisia alkeellisia oloja, elämän ankeutta ja harmautta. Mutta kun vertaamme tuota alkuaikojen kuvaa nykyiseen, niin voimme iloisin mielin todeta, että työ ja vaivannäkö ovat kantaneet moninkertaisen sadon.

— Kun puhutaan menneiden sukupolvien työstä, ajatellaan tavallisesti perinteellistä maalaisyhteiskuntaa. Tulee mieleen kaskenpolttaja, uudisraivaaja, hallan ahdistama talonpoika. Suomen teollisuus — esimerkiksi meidän yhtiömme — on kuitenkin jo siksi vanhaa, että myös sen yhteydessä on täysi syy puhua menneistä tehtaalaispolvista, heidän työstään ja pyrkimyksistään luoda seuraajilleen paremmat olosuhteet ja elämisen mahdollisuudet, kuin mitä heillä itsellään oli.

— Kesti kuitenkin kauan, ennen kuin teollisuustyöväki saavutti nykyisen yhteiskunnallisen asemansa. Tarvittiin lainsäädännöllisiä toimenpiteitä, työväestön järjestötoimintaa ja myös tehtaiden johdon pyrkimyksiä henkilökuntansa olosuhteiden parantamiseksi, kuten esimerkiksi yhtiömme sivistyksellinen ja sosiaalinen historia selvästi osoittaa. Nyt ovat käsityskannat muuttuneet. Nyt on teollistamisesta tullut päivän puheenaihe. Kun uutta tuotantolaitosta suunnitellaan, niin kuntien kesken käydään ankara kilpailu tehtaan sijoituspaikasta. Halutaan saada uusia työpaikkoja, hyvin toimeentulevaa teollisuusväkeä ja hyviä verotuskohteita.

— Osaltaan teollisuuden palveluksessa olevien yhteiskunnalliseen arvonnousuun on vaikuttanut myös se, että tehdasammatit ovat tulleet entistä vaativammiksi. Tarvitaan koulutusta, pitkäaikaista kokemusta ja jatkuvasti ajan tasalla pysymistä. Myös yksinkertaisemmat työt edellyttävät tekijältään huolellisuutta, säännöllisyyttä ja vastuuntuntoa. Arvoisat merkkien saajat! Tiedätte varsin hyvin, kuinka jokaisen teistä on kyettävä täyttämään paikkansa, suoriuduttava teille uskotuista tehtävistä.

— Yhtiömme menestyksellisen toiminnan kannalta on suuriarvoinen asia, että palvelussuhteet muodostuvat pitkäaikaisiksi. Vuosien varrella ammattitaito ja vastuuntunto kasvavat ja suhteet

muodostuvat molemmiin puolin luottamukselliseksi. Tällainen vakiintuneisuus koituu myös ympäristön hyväksi. Meidän tarvitsee vain ajatella omaa menestyvää Kuusankoskeamme, joka varsinkin sota-vuosien jälkeen on kehittynyt ripein askelin.

— Hyvät ansiomerkkien saajat! Minulle tuottaa suurta iloa olla jälleen mukana tällaisessa työnjuhlassa. Viime vuoden aikana saavutti Kuusankosken tehtailla 49 yhtiöläistä 25 vuoden palvelusiän. Lisäksi tässä tilaisuudessa saavat ansiomerkkin kaksi yhtiöläistä Haukkasuolta ja yksi Kouvolan Kirja- ja Kivipainosta, joten merkin saajia on kaikkiaan 52.

— Ennen kuin aloitamme merkkien jaon, esitän teille yhtiön ja omasta puolestani parhaimmat kiitokset tähänastisesta palveluksestanne yhtiössämme ja toivon, että yhteistyömme tulisi edel-

25-vuotisansiomitalin saivat tilaisuudessa seuraavat yhtiöläiset:

K y m i n t e h t a a l t a : Vilho Heino, Hugo Jokelin, Pauli Korpela, Vieno Mäkinen, Armas Rämä, Olli Suurmäki, Emil Suvisaari, Laura Tanttua ja Tauno Vähänen paperitehtaalta, Toivo Silvonnen ja Jaakko Stenroos Kymin selluloosatehtaalta, Kauko Hinkkanen ja Einar Jäppinen Kuusanniemen selluloosatehtaalta, Aake Majander ja Eino Monola klooritehtaalta, Tauno Tähtinen sähköosastolta, Pauli Brofelt höyryosastolta, Jaakko Laine, Olavi Perätalo ja Niilo Siren kuljetusosastolta, Onni Hokkanen, Toivo Laurell ja Urho Ryöpy talousosastolta, Tauno Lampila, Valde Mäkelä, Arttur Mäkinen, Eero Mäkinen, Ilmari Niemi, Väinö Oksanen, Emil Pöysä, Pauli Salo, Eino Tiuhonen ja Nikolai Tuomenlehto rakennusosastolta, Vilho Liimatainen ja Kauko Valjakka



Vuorineuvos
K. E. Ekholm
jakoi ansiomitalit
vuorineuvoksetar
Clara Ekholmin
avustamana.
Kuvassa
Ilmari Niemi saa
mitalinsa.

leen jatkumaan samoissa suotuisissa merkeissä ja molemmipuolisen luottamuksen vallitessa. Toivotan teille ja perheillenne mitä parhainta menestystä.

Tämän jälkeen vuorineuvos Ekholm suoritti yhdessä puolisonsa vuorineuvoksetar Clara Ekholmin kanssa sekä sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin ja sosiaalitarkastaja Toini Iivanaisen avustamana ansiomitalien jaon. Kuusankosken Orkesteri ja Kuusankosken Mieslaulajat esittivät juhlassa musiikkia. Juhla päättyi kahvitarjoiluun ja yhteisesti laulettuun "Työ Suomen hyväksi" uhratkaamme".

korjauspajalta, Birger Ström ja Helmi Tuominen pääkonttorista, Aili Kaartin työvoimaosastolta.

V o i k k a a l t a : Paul Jaakkola, Olavi Miettinen ja Ville Vauhkonen paperitehtaalta, Risto Hasu, Alvar Hyleh ja Olavi Kääriäinen karbiditehtaalta, Siivo Lindqvist höyryosastolta, Ilmari Jäppinen ja Armas Pirttilä korjauspajalta, Viljo Joutjärvi ja Veikko Lindqvist rakennusosastolta.

H a u k k a s u o l t a : Arvo Vesala ja Veikko Vesala.

K i r j a p a i n o s t a : Martti Koponen.



HÖGFORSIN TEHTAAT

Högforsin tehtaalla Karkkilassa oli ansiomitalien jakotilaisuus järjestetty tehtaan seuratalolle. Tilaisuudessa ojen-
nettiin viidelle henkilölle mitali 50-vuo-
tisesta ja 33:lle henkilölle 25-vuotisesta
uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.



Isännöitsijä C. J. Cedercreutz puhui an-
siomitalien saajille kosketellen puhees-
saan Högforsin tehtaan kehitystä suur-
valimoksi ja vanhojen työntekijöiden
merkitystä tämän kehityksen luojina.
Hän kiitti pitkäaikaisesti palvelleita hei-
dän suuriarvoisesta panoksestaan tässä
työssä. Tämän jälkeen isännöitsijä Ce-
dercreutz jakoi ansiomerkit kunniakir-
joineen rva Eva Cedercreutzin avustama-
na. Tilaisuudessa huolehti musiikista
Högforsin tehtaan orkesteri kapellimes-
tari Veikko Virran johtamana.

50-vuotisansiomitalin saivat Viljo
Aarnio, Paavo Juslin, Aarne Lundberg,
Artturi Nygren ja Aleksanteri Tanner.

25-vuotisansiomitalin saivat seuraavat:
Matti Aaltonen, Aarne Ahlstedt, Edvin
Bergman, Aarne Dunder, Olavi Ekström,
Aarne Elosalmi, Torsti Heine, Kauko
Hellgren, Pentti Hjelt, Anni Lehtonen,
Lydia Lindström, Olavi Malin, Juho
Markkanen, Aarne Mattila, Paavo Pa-
lenius, Lars Pauli, Pehr Pettersson,
Tauno Raunio, Vilho Raunio, Aarne Reu-
nanen, Helmi Riikonen, Reino Saaristo,
Siivo Salmi, Tauno Suilo, Pentti Sund-
qvist, Arvo Suntala, Lars Suominen, Lyyli
Suonpää, Tarmo Syrjänpää, Mailis Tan-
ner, Aili Toivonen, Sulo Viljanen ja
Kauko Öhman.

Samassa tilaisuudessa aluemetsänhoi-
taja Curt Block jakoi 25-vuotisansio-
mitalit seuraaville metsäosaston Uuden-
maan hoitoalueen työntekijöille: Oiva
Elo, Väinö Lamminmäki, Viljo Ranta,
Vihtori Rytö ja Vilho Salo.

Isä ja tytär, Mailis ja
Aleksanteri Tanner,
saivat yhtäkaa
ansiomitalin;
isä 50:n ja tytär
25 vuoden
palveluksesta.

Isännöitsijä
C. J. Cedercreutz
jakoi mitalit rva
Eva Cedercreutzin
avustamana.
Kuvassa 50-vuotis-
ansiomitalin saaja
työnopeettaja Aarne
Lundberg (oik.).

Högforsin Karkkilan tehtaan mitalin-
saajia. Edessä istumassa viisi
puolivuosisataa yhtiötä palvellutta
työn veteraania.

Högforsin Salon tehtaalla oli niin
ikään loppiaisena ansiomitalien jakotilai-
suus, jolloin työnjohtaja Pentti Suominen
ja sorvaaja Liisa Ylönen saivat 25-vuo-
tisansiomitalin. Tehtaan paikallisjohtaja
ins. Rauno Renko puhui mitalien saa-
jille kiittäen heitä pitkäaikaisesta ja us-
kollisesta palveluksesta. Rva Leena Ren-
ko kiinnitti mitalit kunniamaiden rin-
taan. Tilaisuudessa olivat läsnä myös
konttoripäällikkö Laila Kuusinen ja käyt-
töinsinööri Olavi Helin.

VERLAN TEHDAS

Verlan tehtaalla sai 25-vuotisansio-
mitalin Maria Mattila, Siiri Pekkalin ja



Marianna Pessa. Dipl.ins. Nils Lindblomin kodissa järjestetyssä kahvitilaisuudessa ojennettiin mitalit kunniakirjoineen pitkäaikaisesti palvelleille ins. Lindblomin kiittäessä heitä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme. Rva Märtha Lindblom kiinnitti mitalit kunniavieraiden rintaan.

JUANTEHDAS

Perinteelliseksi muodostunutta 25-vuotisansiomitalien jakotilaisuutta vietettiin loppiaisena Juantehtaan virkamieskerholla. Isännöitsijä L. Timgren puhui ansiomitalien saajille kiittäen heitä pitkästä ja uskollisesta palveluksesta yhtiön ja tehtaan hyväksi. Tämän jälkeen hän jakoi ansiomitalit rva Annele Timgrenin avustamana. Ansiomitalin saivat Vilho Hakkarainen, Teemu Heikkinen, Erkki Hoffren, Otto Musto-



nen, Sulo Narsakka, Toivo Pöyhönen ja Armas Vartiainen. Samassa tilaisuudessa aluemetsänhoitaja Leif Andersen luovutti 25-vuotismitalin yhtiön metsäosaston Juantehtaan hoitoalueen palveluksessa olevalle piirityönjohtaja Niilo Heikkiselle.

HALLAN TEHTAAT

Hallan kerholla pidetyssä ansiomitalien jakotilaisuudessa ojennettiin yksi 50-vuotisansiomitali ja kahdeksan 25-vuotisansiomitalia. Isännöitsijä Börje Carlson puhui ansiomitalien saajille kiittäen heitä uskollisesta työstä ja palauttaen mieliin sen pitkän ajanjakson, jonka kuluessa ansiomitalien saajat olivat saateollisuutta palvelleet. Hän jakoi kunniakirjat rva Inga Carlsonin kiinnit-



täessä mitalin kunniavieraiden rintaan. 50-vuotisansiomitalin sai Jonne Andersen ja 25-vuotismitalin Elsa Ahvenainen, Toivo Ahvenainen, Esko Koponen, Jalo Koponen, Anni Nenonen, Eino Sandström, Johan Tiikkainen ja Varpu Tiikonen. Yhteisesti nautitun kahvin lomassa johtajaopettaja Heikki Tohijärvi esitti yksinlaulua opettaja Antti Heinosen säestämänä.

METSÄOSASTO

Metsäosaston hoitoalueissa jaettiin vuoden alussa ansiomitalit 17:lle 25 vuotta yhtiötä palvelleelle.

Kuopiossa järjestyssä ansiomitalien jakotilaisuudessa ylimetsänhoitaja Topi E. Heikkerö ojensi mitalit konttoripäällikkö Gustaf Husmanin avustamana kas-sanhoitaja Hilikka Seppäselä Itäisestä *Jatkuu sivulla 28*

Högforsin Salon tehtaalla saivat mitalin sorvaaja Liisa Ylönen ja työnjohtaja Pentti Suominen

Hallan mitalinsaajat yhteisessä kuvassa



Teemu Heikkinen Juantehtaalta vastaanottamassa mitaliaan isännöitsijä L. Timgreniltä. Keskellä rva Annele Timgren.

Juantehtaan mitalimiehiä



Rva Inga Carlson kiinnittämässä 50-vuotismitalia Jonne Andersenin rintaan. Vas. isännöitsijä Börje Carlson.



piirikunnasta, aluemetsänhoitaja Georg Thoméle ja metsätyömies Eino Roihalla Saimaan hoitoalueesta, piirityönjohtaja Eino Jauhiaiselle Savon hoitoalueesta ja työnjohtaja Väinö Nissiselle Kuopion hoitoalueesta. Tilaisuudessa pitämässään puheessa ylimetsänhoitaja Heikkerö kiitti mitalien saajia siitä uskollisuudesta, jota he ovat pitkäaikaisena palvelusaikanaan osoittaneet työnantajansa kohtaan.

Kymen hoitoalueessa annettiin kaksi mitalia 25 vuotta kestäneestä palveluk-

sesta. Aluemetsänhoitaja Sten Furuholm oli 9. 1. järjestänyt kodissaan juhlatilaisuuden, jossa hän ojensi mitalin piirityönjohtaja Kosti Niinivaaralle. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Niinivaara, metsänhoitajat Veli Hakola ja Fred Kalland, piiriesimies Aarne Hyyryläinen ja konttoripäällikkö Jaakko Lähteenmäki. Honkataipaleella 7. 1. järjestetyssä tilaisuudessa ojensi aluemetsänhoitaja Furuholm 25-vuotismitalin koneenhoitaja Väinö Tikalle.

Keski-Suomen hoitoalueen ansiomitalien jakotilaisuus järjestettiin Jyväskylässä 5. 1. Aluemetsänhoitaja Henry Kvist ojensi 25-vuotismitalin piirityönjohtaja Kauko Sipolalle sekä metsätyömies Terho Laahaselle, Arvo Sorjoselle ja Arvo Tossavaiselle. Tilaisuudessa olivat läsnä myös piiriesimiehet Väinö Örnberg ja Håkan Holländer, konttoripäällikkö A. E. Oinonen ja piirityönjohtajat Niilo Sutinen ja Martti Idänpään-Heikkilä.

Uudenmaan hoitoalueen mitalit jaettiin Högforsin tehtaan ansiomitalien jakotilaisuudessa Karkkilassa ja Juantehtaan hoitoalueen mitalit Juantehtaan merkijuhlissa.

Uudenmaan hoitoalueen mitalit jaettiin Högforsin tehtaan ansiomitalien jakotilaisuudessa Karkkilassa ja Juantehtaan hoitoalueen mitalit Juantehtaan merkijuhlissa.



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO NIKKINEN

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta tulee 16. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 10. 7. 1901. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1923 Voikkaan koskityömaalle. Työskennellyt sen jälkeen eri osastoilla hän tuli v. 1930 puuhiomolle ja on toiminut siellä mm. kamyrkoneen hoitajana.

HALLAN TEHTAAT

YRJÖ KÄRKKÄINEN

tukkityömies tukkiosastolta tulee 10. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joensuussa 20. 4. 1901. Yhtiön palveluksessa hän on ollut eripituisia jaksoja ja työskennellyt eri osastoilla. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen v. 1934 rakennusosastolle, josta hän siirtyi samana vuonna sahalle hakun terien teroittajaksi. Palveltuaan välillä lyhyitä aikoja muillakin osastoilla hän siirtyi v. 1942 jälleen sahalle kirvesmieheksi. V. 1952 hän siirtyi rakennusosastolle ja v. 1964 nykyiseen työhönsä tukkiosastolle.



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VILHO PUUKKO

puuseppä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27. 2. Hän on syntynyt litissä. Yhtiömme palvelukseen hän

tuli Kuusaan rakennusosastolle v. 1920. Työskennellyt sen jälkeen Kymin korjauspajalla ja rakennusosastolla hän siirtyi v. 1960 nykyiseen työhönsä Voikkaan puutyöpajalle autolavakorjaamon puuseppäksi. Hän on palvellut yhtiötä lähes 45 vuotta. Hän on toiminut kunnallisissa luottamustehtävissä ja yhtiön tuotantokomitean jäsenenä.

TOIVO HONGISTO

puuseppä Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 14. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1920 Kymin ulkotyöosastolle ja siirtyi sieltä samana vuonna rakennusosastolle, jossa hän on siitä lähtien työskennellyt. Tehtaan palokuntaan hän on kuulunut jo 35 vuotta. Hän huoltaa työkonet ja työkalut yhtiön askartelupajassa. Elokuvakoneenkäyttäjänä hän on toiminut aikoinaan kolme vuotta. Hän on harras luonnon ystävä. Etenkin pikkulinnut ovat lähellä hänen sydäntään.



Toivo Nikkinen

VEIKKO MUKKILA

voitelija Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalta hän tuli v. 1922. Nykyiseen ammattiinsa Kymin paperitehtaalta hän siirtyi v. 1930.

ALHO SIITARI

puiden purkaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 25. 3. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1927 Kymin rakennusosastolle. Työskennellyt sen jälkeen eri osastoilla hän siirtyi Kymin selluloosatehtaalta kiisunpolttajaksi ja v. 1958 kuorimolle puiden purkajaksi. Vapaa-ajan harrastus on omakotitalon hoito.

VERNER KÄLIN

betonimies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 30. 3. Hän on syntynyt Orimattilassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan koskityömaalle hän tuli v.



Yrjö Kärkkäinen



Vilho Puukko



Verner Källin



Artturi Matintalo

1931. Työskennellyään yli 20 vuotta ulkotyöosastolla hän siirtyi v. 1948 rakennusosastolle betonimieheksi.

ARTTURI MATINTALO

voimalaitoksen apuhoitaja Voikkaan sähköosastolta täyttää 60 vuotta 8. 4. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan sähköosastolle v. 1922. Ennen kuin hän siirtyi hoitamaan nykyistä tehtäväänsä, hän työskenteli erilaisissa tehtävissä sähkö- ja ulkotyöosastoilla sekä varastolla.

VÄINÖ ANTONEN

sähköasentaja Voikkaan sähköosastolta täyttää 50 vuotta 14. 4. Hän on syntynyt Parikkalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1951 Voikkaan sähköosastolle sähköasentajaksi. Hän on työpaikansa luottamusmies ja kauppalan verolautakunnan jäsen, minkä lisäksi hän on toiminut kirkkovaltuustossa ja ammattiyhdistysliikkeessä. Erityisen läheiseksi koko perheen yhteiseksi harrastukseksi on muodostunut kuntourheilu.

TAUNO HÄMÄLÄINEN

sihtimies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 14. 3. Hän on syntynyt Räisälässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli

v. 1951 Kymin selluloosatehtaalle varamieheksi. Hän työskenteli tehtaalla eri osastoilla ja nimitettiin sihtimieheksi v. 1959. Ennen sotia hän toimi Karjalan Kannaksella Räisälän pitäjässä maanviljelijänä. Hän osallistui molempiin sotiin toimien jatkosodassa Laguksen panssarijoukoissa joukkueen johtajana. Sotilasarvoltaan hän on luutnantti. Ansioistaan sodassa hänelle on myönnetty VR 4. Nuoruusvuosien harrastuksista mainittakoon jalkapalloilu sekä näytelmä- ja nuorisoseuratoiminta. Aktiivisena jalkapalloilijana hän oli 15 vuotta edustaen Räisälän Pamausta ja Harjavallan Jymyä, jonka perustajajäsen hän on.

JORMA HÄRMÄVAARA

rullien merkkaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 23. 3. Hän on syntynyt Elimäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1945 Hallan sahalle. V. 1955 hän siirtyi Kuusankoskelle Kymin paperitehtaalle pakkaajaksi. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1960 lähtien.

HEIKKI KOIVULA

päivämies Kuusanniemen selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palve-

luksen Voikkaan rakennusosastolle uittotöihin hän tuli v. 1958. Samana vuonna hän siirtyi Voikkaan selluloosatehtaalle ja sieltä v. 1960 Kymin selluloosatehtaalle, jossa hän työskenteli lomittajana. Voikkaan selluloosatehtaalla hän toimi massamättäjänä vuoteen 1963, jolloin siirtyi Kuusanniemen selluloosatehtaalle asennusapumieheksi. Nykyisin hän toimii päivämiehenä suorittaen selluloosatehtaalla sekalaisia töitä.

EINO MALINEN

poraaja Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 4. 4. Työskennellyään ennen sotia Waldhofin selluloosatehtaalla Käki-salmessa hän tuli v. 1945 yhtiöme palvelukseen Kymin selluloosatehtaalle. Kymin rakennusosastolle hän siirtyi v. 1959. Hänen harrastuspiirinsä on laaja. Kaiku-kuoroon hän on kuulunut jo useita vuosia ja on Karjalaiset-yhdistyksen johtokunnan jäsen. Retkeily ja kalastus kuuluvat niin ikään hänen harrastuksiinsa. Tätä nykyä hänen vapaa-aikansa kuluu omakotitalon rakentamisen merkeissä.

REINO INKERÖINEN

koneenhoitaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 8. 4.



Väinö Anttonen



Tauno Hämäläinen



Tauno Ekroth



Helmi Riikonen



Lauri A. Leino



Reino Aarnio

TAUNO EKROTH

rotatiokoneen varakäyttäjä Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 18. 4. Hän on syntynyt Elimäellä. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle purkajaksi hän tuli v. 1951. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi v. 1953 ja on ollut nykyisessä ammatissaan v:sta 1955 lähtien.

HÖGFORSIN TEHTAAT

HELMI RIIKONEN

siivoaja puhdistamosta täyttää 60 vuotta 22. 2. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan maatalousosaston töissä hän oli vv. 1932—1942. V. 1949 hän tuli työhön valimon puhdistamoon.

LAURI A. LEINO

junailija Hyvinkään—Karkkilan rautatieltä täyttää 60 vuotta 27. 2. Hän on syntynyt Lopella. Hänen vakainainen palvelunsa rautatiellä alkoi v. 1928. Aluksi hän toimi junamiehen tehtävissä 17 vuotta siirtyen v. 1945 junailijaksi. Hän on osallistunut kunnalliseen toimintaan mm. Karkkilan kauppalanvaltuuston jäsenenä. Harrastuksista mainittakoon kotipuutarhan hoito.

REINO AARNIO

hitsaaja valimon korjaamosta täyttää 60 vuotta 23. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön hän tuli v. 1933 radiaattoriosastolle. Oltuaan välillä vuoden poissa hän palasi takaisin tehtaalle ja siirtyi v. 1941 hitsaajaksi valimon korjaamoon.

PAAVO SAARISTO

työnjohtaja valimosta täyttää 60 vuotta 19. 4. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan palvelukseen keernaosastolle hän tuli jo 12-vuotiaana. Sieltä hän siirtyi valimoon kaavaajaksi ja myöhemmin konepajalle poraajaksi. Oltuaan välillä viisi vuotta Karkkilan kansanhuollon johtajana hän tuli v. 1946 tehtaalle takaisin työnopettajaksi konepajakouluun. V:sta 1954 alkaen hän toimi opetustoimensa ohella maa- ja amme-kaavaamon työnjohtajana. Nykyisin hän työskentelee valimon teknillisessä konttorissa tarjouksien hinnoittelijana. Hän on v:sta 1936 lähtien kuulunut Karkkilan kauppalanvaltuustoon ja toiminut seitsemän vuoden ajan sen puheenjohtajana. Tämän vuoden alusta hänet valittiin uudelleen valtuuston puheenjohtajaksi. Hän on lisäksi kauppalanhallituksen ja lukuisten lautakuntien jäsen. Hänen harrastuksistaan mainittakoon musiikki, urheilu ja näytämötaide.

ERVI NYBERG

tuotteiden tarkastaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 15. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön hioomoon hän tuli v. 1933. V. 1938 hän siirtyi liesiosastolle, missä nykyisin toimii osaston tuotteiden tarkastajana.

LEO PAUNILA

autonasentaja auto-osastolta täyttää 50 vuotta 23. 3. Hän on syntynyt Tammelassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli v. 1939, mutta siirtyi v. 1946 auton-asentajaksi autokorjaamoon, missä edelleenkin toimii. Hän on innokas palomies ja on toiminut mm. palo- ja sairausauton kuljettajana ja palokunnan kalustonhoitajana.

SULO PALM

työnjohtaja valimon korjaamosta täyttää 50 vuotta 30. 3. Hän on syntynyt Tammelassa. Tehtaan työhön hän tuli v. 1938 valimon korjaamoon korjausmieheksi. Taitavana ammattimiehenä hänet nimitettiin v. 1948 osaston työnjohtajaksi. Hän on ottanut innokkaasti osaa tehtaan Teknillisen Kerhon toimintaan. Hän on myös uuttera metsä- ja kalamies.

IRJA MIETTINEN

pistehitsaaja Heinolan tehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 4. Hän on syntynyt Käkisalmessa ja tuli tehtaan palvelukseen v. 1953 pistehitsaajaksi radiaattoriosastolle.

AINO LAHTINEN

nosturinkuljettaja Heinolan tehtaalta täyttää 50 vuotta 16. 4. Hän on syntynyt Hartolassa. Tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1956. Hän työskentelee nosturinkuljettajana kattilahitsaamossa.

TAHVO SIKIÖ

liesienkasaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 16. 4. Hän on syntynyt Hein-



Irja Miettinen



Paavo Saaristo



Leo Paunila



Sulo Palm

joella. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli v. 1948.

TAUNO RAUNIO

liesienkasaaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 21. 4. Hän on syntynyt Vihdissä. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli v. 1939.

JUANKOSKEN TEHDAS

TUOMAS MAKKONEN

etumies maatalousosastolta täyttää 60 vuotta 12. 4. Hän on syntynyt Juankoskella. Kansakoulupoikana hän oli työssä kesäisin tehtaan maatalousosastolla. V. 1916 hän oli kesän korjauspajalla maalaripoikana ja tuli v. 1919 oppilaaksi konepajalle, josta siirtyi jälleen maatalousosastolle työskennellen siellä vuoteen 1923 saakka. Tämän jälkeen hän siirtyi H. Saastamoinen Oy:n palvelukseen Kuopioon sahalle vaununvaihtajaksi. Jo seuraavana vuonna hän palasi yhtiöme palvelukseen Arvi-nimiseen tervahöyryyn kansimieheksi. Palveltuaan tässä ammatissa

seitsemän kuukautta hän hankki itselleen hevosen ja ryhtyi ajamaan kartonkia Juankoskelta Kuopioon. V. 1927 hän oli jonkin aikaa Juankosken Osuusliikkeen hevostiehenä, mutta siirtyi v. 1928 jälleen yhtiöme palvelukseen maatalousosastolle hevostiehenä. Maatalousosaston etumiehenä hän on toiminut v:sta 1934 lähtien. Hänen vapaa-aikansa kuluu kotiaskareiden parissa.

HALLAN TEHTAAT

MATTI LOJANDER

tukkityömiehes tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 8. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen nykyiseen ammatteensa hän tuli v. 1931.

VILJO TUOMELA

lämmittäjä kattilahuoneelta täyttää 50 vuotta 14. 3. Hän on syntynyt Terijoella. Hän tuli yhtiön palvelukseen tapulioitsijaksi lautatarhalle v. 1948 ja siirtyi sieltä sahalle kuormaajaksi v. 1951. Ny-

kyisessä ammatissa hän on ollut v:sta 1953 lähtien.

METSÄOSASTO

VILHO KOMPPULA

työnjohtaja täyttää 60 vuotta 27. 3. Säämingin Nojamaalla. Hän on syntynyt Sippolassa Halla-yhtiössä palvelleen työnjohtaja Robert Komppulan nuorimpana poikana ja on viimeinen vielä palveluksessa oleva siitä 4-miehisestä veljes-sarjasta, jotka kaikki ovat suorittaneet pitkän päivätyön yhtiöme palveluksessa. Vilho Komppula tuli yhtiöme palvelukseen v. 1926 työnjohtajaksi Saimaan hoitoalueeseen. Oltuaan vv. 1934 —1935 Juantehtaan hoitoalueessa hän siirtyi v. 1935 takaisin Saimaan hoitoalueeseen toimien aluksi kesäajat uittopuolella ja talvet metsäpuolella. Nykyisin hän on ollut työnjohtajana Niittylahden piirissä, missä hänen tehtäviinsä on kuulunut pääasiallisesti hakkuu- ja ajotöiden valvonta. Hiljaisena ja uutterana työnjohtajana hän on hyvin suoriutunut hänelle uskotuista tehtävistä saavuttaen esimiestensä luottamuksen. Hänen erikoisharrastuksiinsa kuuluu musiikki. Hän oli nuorempana kysytty mies huvitilaisuuksien haitarinsoittajana.



Aino Lahtinen



Tuomas Makkonen



Viljo Tuomela



Högforsin konepajakoulun päättäjäiset

Högforsin Tehtaan konepajakoulun 22. lukuvuosi päättyi viime vuoden lopussa. Päättäjaisjuhlaa vietettiin seuratalossa 17. 12. Tilaisuudessa sai 30 uutta ammattimiestä ja kuusi 2-vuotisen huoltomieskurssin suorittanutta päästötodistuksen ammattipätevyyskirjoineen.

Juhlan alkajaisiksi soitti tehtaan orkesteri kapellimestari Veikko Virran johdolla. Koulun vararehtori ins. Pertti Jaanun puheen jälkeen esiintyi oppilaskunnan yhtye. Päästötodistuksen saajien puolesta kiitti oppilaskunnan puheenjohtaja Esko Ahtiainen tehtaan johtoa ja koulun opettajakuntaa. Koulun oppilaat esittivät voimistelua liikuntaneuvoja Leo Savolaisen johdolla. Todistuksen ja stipendien jaon suorittivat yli-insinööri E. Alander ja insinööri Pertti Jaanu. Päättäjaispuheen piti yli-ins. Alander ja juhlan päätti kahvitarjoilu, jonka jälkeen tutustuttiin mielenkiintoiseen oppilastöiden näyttelyyn.

Stipendejä saivat seuraavat koulunsa päättäneet: kurssin priimus konttorikonemekanikko Niilo Heinonen, viilaaja Jorma Mäkelä, työkaluviilaaja Olavi Parviainen, sorvaaja Risto Saarelainen, sorvaaja Heikki Sanna, ohutlevyseppä Aarne Klemola, hitsaaja Tapio Nukki, jyr-sijä Auvo Lindgren ja jyr-sijä Aulis Vaherkoski. Huoltomieskurssilta sai stipendin trukinapuasentaja Niilo Jaatinen.

Koulun muista oppilaista saivat stipendejä seuraavat: Kari Taipale, Raimo Karttunen, Oiva Manninen, Mauno Parri, Asko Nevalainen, Reijo Silventoinen ja Raimo Hakala.

Päästötodistuksen saivat työkaluviilaaja Pentti Ahola, työkalusorvaaja Esko Ahtiainen, viilaaja Tapani Backman, konttorikonemekanikko Niilo Heinonen, sorvaaja Untamo Hellman, lämpölaborantti Kari Huuhka, silaaja Olavi Ingman, hitsaaja Risto Johansson, työkaluhioja Alpo Juslin, työkaluviilaaja Jorma Kilpeläinen, ohutlevyseppä Aarne Klemola, työkalujyr-sijä Paa-vo Laitonen, jyr-sijä Auvo Lindgren, putkiasentaja Raimo Miettinen, viilaaja Jorma Mäkelä, putkiasentaja

Konepajakoulusta viime vuoden lopussa valmistuneet ammattimiehet

Urpo Nikander, hitsaaja Tapio Nukki, työkaluviilaaja Olavi Parviainen, viilaaja Aarno Pihl, konepiirtäjä Ilpo Pulli, sorvaaja Risto Saarelainen, viilaaja Simo Salonen, sorvaajat Heikki Sanna ja Veikko Suilo, työkalusorvaaja Pertti Suomalainen, hitsaaja Tuomo Toivonen, jyr-sijä Aulis Vaherkoski, sähköasentajat Veikko Wahlsten ja Lauri Vekkilä sekä hitsaaja Kai Ärjykorpi.

Konepajakoulun 2-vuotiselta huoltomieskurssilta valmistuivat seuraavat: valimoapuasentaja Juhani Ahola, sähköapuasentajat Jarmo Haanpää ja Christer Heino, trukinapuasentajat Niilo Jaatinen ja Matti Kuosmanen, valimoapuasentaja Raimo Tapio.

Kurssin priimus
konttorikone-
mekanikko
Niilo Heinonen
vastaanottamassa
todistusta
yli-insinööri
E. Alanderilta.
Oik. koulun
vararehtori
ins. Pertti Jaanu.



Lisäksi hän on ollut innokas liikunnan harrastaja, hiihtäjä ja kävelijä, ei kylläkään kilpailumielessä, mutta virkistuksen ja mielen tasapainon kannalta. Hän on kiintynyt näihin Haukkamäen ja Fagerkullan tienoihin, nauttii kauniista näkymistä ja vuodenaikojen vaihteluista. Hänellä on herkkä silmä näkemään tällaista kauneutta. Mielellään hän kertoilee myös hiihtoretkistään ja kulmakunnan iloisesta poikajoukosta, joka on ollut hänen seuranaan ladulla.

Paavo Juslin lukee halukkaasti varsinkin tietokirjoja. Hänellä on koko elämänsä ajan ollut kova halu oppia. Työssään hän saattoikin tätä haluaan tyydyttää toimiessaan viilaajana, koneiden korjaajana ja asentajana ja ylipäänsä sellaisissa tehtävissä, missä tarvittiin kokemusta ja taitavaa ammattimiestä.

Mutta Juslin ei suinkaan päässyt heti metallitöihin käsiksi. Poikaseena hän joutui ensin Vattolan massa-tehtaalte pöllejä pinoamaan. Limaiset puut syöksyivät äkäisesti ränniä myöten alas hiomoon ja täytyi olla tarkkana, ettei joutunut niiden kolhimaksi. Lähes kymmenen vuotta kului vaatimattomammissa töissä, ennen kuin hän pääsi konepajaan. Siellä hän saattoi toteuttaa luontaisia taipumuksiaan ja sanookin, että hän valitsisi uudelleen saman ammatin, jos olisi lähdettävä alusta. Nyt se olisi vieläkin mielenkiintoisempaa, kun sitä varten saisi oikein koulutuksen.

Juslin kertoo, ettei häntä koskaan töittensä takia haukuttu eikä riitaakaan rakentunut. Hän teki työssä mielellään. Jokainen uusi tehtävä kiinnosti häntä ja työn onnistuminen tuotti hänelle iloa.

Haastateltavamme kertoo työstään ja tehtaastaan vakuuttavasti ja lämpimästi. Se on tarjonnut hänen elämälleen sisältöä. Siksi siihen ajatukset yhä vieläkin palaavat.

Kuusankosken uuden vanhainkodin vihkiäisjuhla

Kuusankosken kauppalan uusi vanhainkoti on valmistunut ja otettu käyttöön. Tämä 99-paikkainen kaunis ja viihtyisä rakennus sijaitsee vanhan kunnalliskodin välittömässä yhteydessä. Kunnalliskodin laajentaminen pantiin vireille v. 1961. Kutsukilpailun voitti arkkitehti Sakari Siitonen, joka saikin suunnittelun suoritettavakseen. Rakennustyöt aloitettiin 1963 ja ne saatiin päätökseen viime lokakuussa. Yleisen osaston kokonaistilavuus on yli 17 000 m³ käsittäen yhden ja kahden hengen huoneita sekä tarvittavat hoito-, virkistys- ja sosiaaliset tilat.

Uuden vanhainkodin arvokas vihkiäisjuhla pidettiin tammikuun 12 päivänä. Kansliapäällikkö Aarne Tarastin vihkiäispuheen aiheena oli toteamus: "Elämän onni ei ole riippuvainen rikkaudesta tai köyhyydestä, vaan tyytyväisyyden tunne antaa elämällemme tarpeellista sisältöä. Elämämme on sellainen kuin ajatuksemme sen tekevät." Puheessaan hän korosti vanhusten huolta-

misen ja kuntouttamisen tärkeyttä. Kotisairaanhoidolla on tässä suhteessa tärkeä tehtävä ja hän lausui ilonsa sen johdosta, että Kuusankoskella on pitkän aikaa järjestetty kotisairaanhoidtoa ennen kaikkea vanhusten ja vammaisten keskuudessa.

Vapaan sanan aikana kauppala sai vastaanottaa lukuisia onnitteluja. Kymin Osakeyhtiön onnittelut esitti Kuusankosken tehtaiden päällikkö Olov A. Hixén, joka yhdessä sosiaalipäällikkö Ake Launikarin kanssa lahjoitti vanhainkodille eh-toolliskalkin.

Dipl.ins. Olov A. Hixén ojentaa yhtiön lahjan kunnalliskodin johtokunnan puheenjohtajalle Antti Nurmiselle, vas. kauppalanjohtaja Eero Salmenoja ja oik. sosiaalipäällikkö Ake Launikari

Alakuvassa vihkiäisjuhlan kutsuvieraita, kolmas vasemmalta kansliapäällikkö Aarne Tarasti



