

KYMI-YHTYMÄ



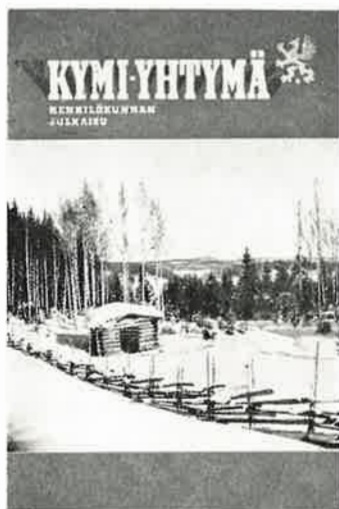
HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Johtaja Bertel Björkman 70-vuotias
 - 2 † Johtaja, vapaaherra Curt Cedercreutz
 - 3 Tiedottamisesta
 - 4 Metsäteollisuuden XII tiedotuspäivät
 - 6 Varametsäpäälikkö Harry Willman: Koivu — metsiemme kolmanneksi tärkein puu
 - 8 Lähes puolet Suomen vientipaperista Kotkan sataman kautta
 - 10 Laajennuksia ja uusia tuotteita Kuusanniemen selluloosatehtaalla
 - 12 Jätevesiongelmia
 - 13 Vesiensuojelukokous Kuusankoskella
 - 14 Dipl.ins. Gustav Rosenqvist: Kuusankosken tehtaiden jätevesikysymyksestä
 - 16 Dipl.ins. Erkki Laasonen: Kuusanniemen selluloosatehtaan jätevesien käsittely
 - 17 Stipendejä seitsemälle opiskelijalle
 - 18 Vuorineuvos K. E. Ekholm Voikkaan Mestarikerhon kunniajäseneksi
 - 19 Piispantarkastus
 - 20 Voikkaan tehdas isännöi jälleen yhtymän hiihtomestaruuskilpailuissa Karkkilassa
 - 23 Mitalimiehiä
 - 24 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 25 Merkkipäiviä
 - 27 Manan majoille
- Takakansi:
 Kuusankosken Työväen Soittajat 60-vuotias
 Kymenlaakson teollisuuden naissosiaalivirkailijat Voikkaalla

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Lumisen ja kylmän, mutta ko-
 mean ja kauniin talven muistoksi
 julkaisemme lehtemme kansiku-
 van, jonka on laukaissut vara-
 metsäpäälikkö Harry Willman

Maaliskuun alkupuolella kirjoitettiin
 maamme lehdistössä yhtiöstämme ja
 varsinkin Kuusankosken tehtaista laa-
 jasti ja monipuolisesti. Kuusankosken
 tehtaat ja metsäosasto toimivat metsä-
 teollisuuden tiedotuspäivien paikallisina
 järjestäjinä. Kuusankoskella vieraili pa-
 rin päivän ajan 40 toimittajaa, jotka
 edustivat huomattavia sanomalehtiä,
 eräitä ammattiaikakauslehtiä ja radiota
 sekä televisiota. Pääteemoja olivat koivu
 ja sen käyttö teollisuuden raaka-aineena
 sekä vientipaperin kuljettaminen teh-
 taan paperivarastosta satamaan ja las-
 taaminen laivaan. Lisäksi esiteltiin teh-
 taitamme, metsäosastoa, yhtiön harjoit-
 tamaa sosiaalitoimintaa, Kymenlaakson
 teollisuushistoriaa ja saatiin valaistusta
 puunjalostusteollisuuden ongelmiin.

Myös Kymijoen jätevesikysymys ja
 radikaalinen ehdotus jätevesitunnelin
 rakentamisesta Voikkaan yläpuolelta
 mereen on ollut yleisen kirjoittelun koh-

teena. Asia sai nimenomaan Kuusankos-
 ken tehtaiden osalta uutta lisävalai-
 sua Kymijoen Vesiensuojeluyhdistyksen
 kevätkokouksessa, joka pidettiin Kuusankoskella.

Kuusanniemen selluloosatehdasta on
 jo alettu laajentaa. Mäntyöljykeitä on
 otettu käyttöön ja parhailaan on
 menossa kemiallis-mekaanista massaa
 valmistavan tehdasosaston rakentami-
 nen. Uuden tuotanto-osaston on las-
 kettu valmistuvan vuoden lopulla.

Vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendi-
 rahastosta on jaettu ensimmäiset apu-
 rahat. Myös ammattikoulun stipendira-
 hastoista on ammattikoulun entisille op-
 pilaille annettu apurahoja. Kaikkiaan
 jaettiin 5 300 markkaa.

Voikkaan Tehtaan Mestarikerho on
 viettänyt 30-vuotisjuhlaansa. Osoittaak-
 seen kiittolisuuttaan vuorineuvos Ekhol-
 mia kohtaan kerho kutsui hänet en-
 simmäiseksi kunniajäsenekseen.



Johtaja Bertel Björkman 70-vuotias

Yhtiömme hallituksen jäsen johtaja Bertel Björkman täyttää kesäkuun 4:ntenä 70 vuotta. Hän on kuulunut yhtiömme hallitukseen jo vuodesta 1942 alkaen ja oli sitä ennen vuosina 1940—41 yhtiön tilintarkastajana sekä nuoruusvuosinaan jonkin aikaa myös yhtiön palveluksessa.

Käytyään ruotsalaisen kauppaopiston Helsingissä hän tuli v. 1917 Kymin Osakeyhtiön palvelukseen. Sitten hän täydensi opintojaan London School of Economics'issa ja työskenteli lontoolaisessa H. Reewe Angel & Co:ssa, joka edusti yhtiötämme Englannissa. Oltuaan välillä toistamiseen yhtiömme palveluksessa hän lähti uudelleen jatkamaan ulkomaisia opintojaan, tällä kertaa Yhdysvaltoihin, jossa hän työskenteli paperitehtaissa ja teki opintomatkoja ympäri Pohjois-Amerikkaa.

Tultuaan v. 1926 takaisin Suomeen johtaja Björkman perusti oman agentuuriliikkeen, jota

hän johtaa edelleen. Hänen maamme teollisuudelle toimittamistaan lukuisista tuotteista mainittakoon puukuitulevyt, joita hän ensimmäisenä tuotti maahamme. Hänen myötväikutuksestaan amerikkalainen yhtiö The Insulite Co perusti insuliittitehtaan Suomeen ja hän edusti tehtaan tuotteiden myyntiä aina siihen saakka, kunnes tehdas siirtyi toiselle omistajalle.

Johtaja Björkman on käytännön liikemiehenä hankkinut sekä ulko- että kotimaan kauppaa erinomaisen perehtyneisyyden ja Kymin Osakeyhtiön ohella useat muutkin suuret teollisuusyritykset ovat käyttäneet hyväkseen hänen asiantuntemustaan.

Johtaja Björkman on luonteeltaan välitön ja huumorintajuinen ja hänen ystäväpiirinsä onkin laaja. Maanpuolustus on ollut hänelle läheinen asia. Hän otti osaa vapaussotaan sekä molempiin viime sotiin. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.



Johtaja, vapaaherra Curt Cedercreutz

Huhtikuun 4:ntenä juuri työpäivän päätyttyä levisi järkyttävä murheenviesti, joka kertoi vapaaherra Curt Cedercreutzin siirtyneen ajasta ikuisuuteen äkillisen sairauskohtauksen yllättämänä. Yhtiöläispiiristämme oli odottamatta poistunut yksi näkyvimpiä ja keskeisimpiä persoonallisuuksia.

Dipl.ins. Curt Folkern Cedercreutz oli syntynyt Helsingissä 23. 11. 1905. Hän valmistui paperi-insinööriksi Teknillisestä Korkeakoulusta v. 1929, minkä jälkeen hän täydensi teknillisiä opintojaan Englannissa Walmsleyn tehtailla. V. 1930 hän tuli yhtiömme palvelukseen Kymintehtaalle, jossa hän oli jo opiskeluaikanaan ollut harjoittelijana. Toimittuaan erilaisissa insinööritehtävissä Kymin paperitehtaassa vuoteen 1939 hänet nimitettiin yhtiön ostopäälliköksi ja v. 1945 konttoripäälliköksi. V. 1950 hänestä tuli Kuusankosken tehtaiden isännöitsijä. Kun tehtaiden laajennuttua jouduttiin suorittamaan organisaatiomuutoksia, tuli hänen johtoonsa v. 1964 Kymintehdas sekä Kuusanniemen uusi sulfaattiselluloosatehdas. Äskettäin katsottiin tarpeelliseksi keskittää hänen käsiinsä myynnin johtaminen ja uudet vaativat tehtävät odottivat häntä. Johtaja Cedercreutz ennätti 60:stä ikävuodestaan palvel-

la yhtiötämme lähes 37 vuotta perehtyen harvinaisen monipuolisella tavalla yhtiömme toimintaan. Hänen teknillisellä, kaupallisella ja hallinnollisella alalla hankkimansa kokemus koitui yhtiöllemme suureksi hyödyksi ja hänen asiantuntemustaan ja muita avujaan olisi tarvittu myös myynninjohtajan tehtävässä.

Johtaja Cedercreutz kuului Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksen osasto 2:n ja Paperikonttorin hallitukseen, Oy Telko Ab:n hallintoneuvostoon, Tampereen Verkatehdas Oy:n hallitukseen ja Suomen Metallikutomo Oy:n johtokuntaan.

Vapaaherra Cedercreutz oli, paitsi teollisuusjohtaja, myös kartanon isäntä. Hän vaali jo 1700-luvulta Cedercreutz-suvulle kuulunutta Köyliön historiallista kartanoa esimerkillistä pieteettiä osoittaen. Hänen muista harrastuksistaan mainittakoon filatelia, metsästys ja ampumaurheilu.

Johtaja Cedercreutzilla oli taito lähestyä ihmisiä. Hän oli luontevan seurallinen valloittaen kanssaihmisensä miellyttävällä käytöksellään, välittömyydellään, huumorintajullaan ja sydämellisyydellään. Hänet tullaan yhtiömme piirissä muistamaan huolehtivaisena isännöitsijänä.

Tiedottamisesta

Usein kuulee väitettävän, etteivät vieraat tunne Kuusankosken sijaintia Suomen kartalla. Se on heidän mielestään jossakin sivussa, jokin pieni paikkakunta, jossa on tehtaita. Kun sitten syystä tai toisesta joutuvat tehdaskauppalaamme, hämmästelevät paikkakunnan komeutta ja asukkaiden paljoutta, tehtaitten suuruutta ja tuotannon valtavuutta. Omaehtoisen kosketuksen perusteella saavat Kuusankoskesta aivan uudenlaisen kuvan ja useimmiten varsin myönteisen.

Viime aikoina Kuusankoskesta ja erityisesti tehtaista on kuitenkin kirjoitettu palstamäärin. Jopa kokonaisia sivun laajuisia esittelyjä on julkaistu sellaisissakin sanomalehdissä, joiden levikki-alue ei edes sivua Kuusankoskea. Tämän poikkeuksellisen Kuusankoski-harrastuksen sai viriämään julkisen sanan edustajien vierailu paikkakunnalla metsäteollisuuden tiedotuspäivien yhteydessä. Vieraille esiteltiin tehtaitamme ja metsäosaston toimintaa, pidettiin esitelmiä ja selostuksia; kosketeltiin myös metsätalouden ajankohtaisia ongelmia, mutta mitään päivän uutista ei heille kyetty eikä haluttukaan tarjota. Vieraiden huomio kohdistettiin asioihin, jotka teollisuudenharjoittajien mielestä ovat tärkeitä ei yksistään yritysten vaan koko maan kansantalouden kannalta. Sitä mieluisampaa oli todeta, että tällainen asiapitoinen aineisto sai lehdistössä niin runsaasti tilaa ja useissa tapauksissa erittäin edustavalla ja näkyvällä tavalla.

Tässä tapauksissa informoitiin niitä, jotka tiedottavat asiasta edelleen suurelle lukijakunnalle. Onkin luonnollista, että nimenomaan julkisen sanan edustajille kerrotaan teollisuuden tapahtumista ja tilanteista. Joskus kyllä saattaa syntyä erimielisyyttä ajankohdasta, milloin joku tärkeä asia tulisi saattaa julkisuuteen. Toimittajat, jos saavat vihiä asiasta, haluaisivat kiirehtiä. Toinen osapuoli taas on halukas kertomaan uutisensa vasta sitten, kun se on tämän mielestä kypsynyt julkisuuden asteelle.

Ilmeisesti tällaista ristivetoa ei voida kokonaan poistaa — kenties sellaisen olemassaolo on paikallaankin — mutta yleisenä havaintona voitaneen todeta, että molemminpuolista lähentymistä on tapahtunut. Teollisuus on astunut ulos suljetuista ympyröistään ja lehdistön taholta on ainakin varsin useissa tapauksissa pyritty asiallisuuteen. Sen edellytyksenä on tietenkin juuri oikeiden tietojen saaminen. Tällä tavoin päästään molemminpuoliseen luottamukselliseen yhteistoimintaan.

Luonnollisesti talouselämään liittyvistä kysymyksistä ollaan monta eri mieltä. Poliittiset katsomukset, ennakkoluulot, henkilökohtaiset kokemukset ja useat muut seikat muovaavat kunkin asenteen. Kuitenkin mitä paremmin hallitaan taloudellinen ajattelutapa, tunnetaan realiteetteja ja otetaan ne huomioon, sitä selvemmin kyetään tajuamaan asian todellinen laita.

Valitettavasti Suomen kansan talouselämän tuntemus on toiseksi varsin vajavaista, mikä johtuu siitä, että yleisessä kouluopetuksessamme tähän puoleen kiinnitetään tuskin ollenkaan huomiota. Sitä tärkeämpi tehtävä on lehdistöllä suorittaa taloudellista valistustyötä lukijakuntansa keskuudessa.

Metsäretkeilyn kohteena oli koivuvaltainen metsikkö, jossa oli selluloosapuun hakkuu ja ajo käynnissä

Metsäteollisuuden XII tiedotuspäivät

Yhtiön toimitusjohtaja Kurt Swanljung lausui tiedotuspäivien osanottajat tervetulleiksi



Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskusliitto oli uskonut XII metsäteollisuuden tiedotuspäivien paikallisen järjestelyn yhtiömme huoleksi. Kuusankosken tehtaat ja metsäosasto saivat toimia maaliskuun 2–4 päivinä isäntinä n. 40:lle toimittajalle, jotka edustivat pääasiallisesti päivälehtiä, mutta myös eräitä ammatti- ja aikauslehtiä sekä radiota ja televisiota. Keskusliitosta osallistui päiville toimitusjohtaja Lauri Kirves, johtaja Jaakko Lassila, metsäneuvos Olavi Linnamies, toimittaja Matti Autio ja ekonomi Heikki Vuorimaa.

Tiedotuspäivien avajaistilaisuus pidettiin Hotelli Kymen Kartanossa Kouvolassa. Avauspuheessaan toimitusjohtaja Kurt Swanljung lausui



ilonsa sen johdosta, että tiedotuspäivien kutsua oli noudatettu suorastaan 100-prosenttisesti ja julkisen sanan edustajia oli aina Satakuntaa, Kainuuta ja Pohjois-Karjalaa myöten. Samalla hän kertoi, että Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdasta tullaan laajentamaan rakentamalla kemiallis-mekaanista massaa valmistava tehdasosasto. Seuranneen päivällisen aikana toimitusjohtaja Lauri Kirves piti mielenkiintoisen esitelmän metsäteollisuuden nykynäkymistä.

Toisen päivän kohteina olivat Kuusankosken tehtaat ja metsätyömaa Iitin Lyöttilässä lähellä Kuusankosken rajaa. Koskelassa nautittu aamukahvin aikana isännöitsijä

Curt Cedercreutz esitteli Kuusankosken tehtaita ja metsäpäällikkö Topi Heikkerö metsäosaston toimintaa sekä organisaatiota. Metsään liittyvien kysymysten käsittely jatkui metsätyömaalla, jossa nimenomaan koivu ja sen käyttö teollisuuden raaka-aineena olivat keskeisenä aiheena. Siitä esitelmöi varametsäpäällikkö Harry Willman, minkä jälkeen aluemetsänhoitaja Sten Furuhejm selosti metsätyökohdetta ja Kymen hoitoalueen toimintaa. Päätteeksi nautittiin kenttäateria rakovalkeiden ääressä.

Metsästä palattiin takaisin Kuusankosken tehtaille katsomaan, mi-

Vieraita jo isäntä päivien avajaistilaisuudessa





ten koivusta syntyy hohtavan valkoista selluloosaa. Kuusanniemen tehdasta esitteli dipl.ins. Erkki Laasonen. Lounaan jälkeen oli pääla-

isäntänä toimi toimitusjohtaja Swanljung, nähtiin vielä elokuva 'Näin tehtiin Verlassa käsipahvia'.

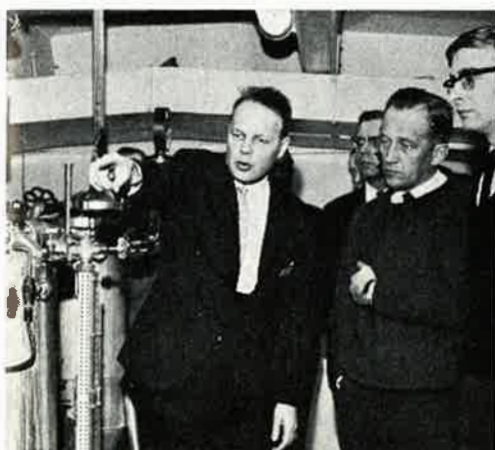
Kolmannen päivän aamuna kokoonnuttiin aamukahville Voikkaan klubille, jossa maisteri Veikko Talvi esitelmöi Kymenlaaksosta teollisuusmaakuntana. Apulaisisännöitsijä Magnus Wangel kertoi Voikkaan paperitehtaasta ja kuljetuspäällikkö Antero Ahola paperin lastauksesta sekä kuljetuksesta satamaan. Välittömästi tämän jälkeen noustiin paperivarastossa moottorijunaan, joka vei vieraat sekä isännät Kotkaan.

Kotkan kaupungintalon valtuuston istuntosalissa tervehti tiedotuspäivien osanottajia kaupunginjoh-

Puut lähtivät traktorin vetämänä kannolta saakka, mutta vieraat saivat maistaa hevoskyytiäkin

taja Martti Viitanen ja seuranneessa esitelmätilaisuudessa satamakamreeri Lasse Terho esitteli Kotkan satamaa, kaupungininsinööri Osmo Leino sataman laajentamissuunnitelmia ja johtaja Pekka Partanen paperin käsittelyä satamassa. Miellenkiintoiset tiedotuspäivät päättyivät käyntiin satamassa ja Federation Stevedoring Ltd Ab:n tarjoamaan lounaaseen Kotkan klubilla.

Tiedotuspäivien osanottajat olivat voineet seurata puun kulkua kannolta tehtaaseen ja edelleen valmiina tuotteina satamaan saakka.



Fil.lis. Pauli Paasonen selostaa vieraille päälaboratorion tutkimuslaitteita

Esitelmää pidettiin myös lumisen luonnon keskellä

boratorion vuoro, johon tutustuttiin fil.lis. Pauli Paasonen johdolla. Kiertoaajelun aikana näytettiin vieraille uusia omakotialueita ja yhtiön sosiaalitoiminnan esittely jatkui Koskelassa. Sosiaalipäällikkö Ake Launikarin antaman yleiskatsauksen lisäksi selostivat omia erikoisalojaan turvallisuustarkastaja Harry Varhoma ja tehtaanlääkäri Hannu Suutarinen. Ennen päivällistä, jonka



Koivu - metsiemme kolmanneksi tärkein puu

Kun metsäluonnon tasapainoa järkeyttää esimerkiksi kulo, suuri paljaaksihakkuu tai myrskyvahinko, niin luonto lähettää korjaustyöhön omat pioneerinsa lehtipuut ensimmäisenä valloittamaan aukean metsämaan. Tämä johtuu kotimaisien lehtipuiden sopeutumisesta — erityisesti nuorennusvaiheessa — valoisiin ja avoimiin, ilmaviin kasvupaikkoihin. Koivu, yleisin lehtipuumme, on tärkein näistä pioneeripuulajeista. Metsäpalot ja aikaisemmin nimenomaan kaskenpoltto, ovat lähinnä luoneet ne huomattavat koivikot, jotka nyky-Suomessa vastaavat noin 17 prosenttia valtakunnan puuvaroista.

Meillä kasvaa kahta puumaista koivulajia: hieskoivua (*Betula pubescens* tai *odorata*) ja rauduskoivua (*Betula verrucosa*). Pahkoja ja visaa muodostava visakoivu on rauduskoivun poikkeama. Rauduskoivun teknilliset ominaisuudet ovat paljon arvokkaammat kuin hieskoivun. Rauduskoivu kasvaa nopeammin ja kehittää suuremman, oksattomamman rungon, jonka puu on teknillisesti korkealaatuista. Näitä molempia puulajeja esiintyy samoissa metsiköissä, mutta rauduskoivu on säännöllisesti suurempi ja järeämpi, hieskoivu hennompi ja sillä on mutkikas runko. Matalilla ja soistuneilla metsämailla on usein hieskoivua, harvoin rauduskoivua.

Voidakseen kehittää hyvän runkomuodon vaatii koivu hyvää maata. Mustikkatyypin tuore kangas tai sitä parempi tyyppi on arvo-koivikon oikea kasvupaikka. Koivu vaatii valoa ja tilaa, ja arvokas

Tiheässä kasvatettu, solakkarunkoiseksi venynyt koivikko on läpikäynyt ensimmäisen harvennushakkauksen



paksuuskasvu on kokonaan riippuvainen latvan laajuudesta. Sen takia koivua kasvatetaan nuorena huomattavan tiheässä, jolloin saavutetaan hyvä pituuskasvu ja luontainen karsiutuminen tyvitukin osalta. Sen jälkeen voidaan suorittaa varsin voimakkaita harvennuksia, jolloin leimaajan pyrkimyksenä on vapauttaa latvus. Hyvätuottoisessa järeässä koivikossa tulee rungon olla oksaton puoliväliin saakka toisen puolen muodostaessa elävän latvuksen. Oikein käsiteltynä voi koivikko hyvillä kasvupaikoilla saavuttaa täyden kypsyyden 60—70 vuoden kiertoajassa.

Koivun siementuotanto on erittäin suuri; on todettu jopa yli 120 kg siementä hehtaarilla. Siemenet ovat kevyitä ja heikosti itäviä. Siemensatoa saadaan melkein joka

vuosi, joskin hyvät siemenvuodet sattuvat 2—3 vuoden välein. Koskeus ja valo ovat onnistuneen koivunuorennoksen ehtoja. Kulotetulla maalla voi koivu sitä paitsi välittömästi käyttää hyväkseen tuhkalannoitusta (sitä vastoin kuusi

ei). Käytännössä uudistetaan koivu jättämällä siemenpuuryhmiä raivatulle hakkuualueelle, joka kuletetaan ja/tai laikutetaan. Laiduntamiskielto on ehdoton vaatimus laatukoivun kasvattamisessa, sillä koivuntaimi ei milloinkaan toivu laiduntamisen aiheuttamista vioista.

Jäljelle jäävien puiden kehittämiseksi parhaaseen mahdolliseen tuottoon on suoritettava voimakas metsänhoidollinen harvennus, jolloin hehtaaria kohden merkitään 300—500 runkoa. Koko kasvatus on keskitettävä näihin valittuihin yksilöihin, jotka voidaan myös karsia tyvitukin mittaan. Sekametsissä, joissa koivun biologiset vaatimukset kasvutekijöiden suhteen ovat samat, voi kuusialikasvos olla hyödyllinen, kun vain koivun latvat pysyvät elävinä ja kokonaisina.

Maan arvokkaille koivikoille on aiheutettu huomattavia vahinkoja tuohenkiskonnalla, mahlan juoksetamisella jne. Koivu on biologisesti havupuita heikompi ja äärimmäisen herkkä haavavahingoille. Koska se ei pysty pihkomalla lääkitsemään

maamme valtavassa huonekaluteollisuudessa. Paperipuuna koivulla on myös hyviä ominaisuuksia. Sen kuutiopaino on yli kolmanneksen korkeampi kuin havupuiden, joten pinokuutiometri sisältää huomattavasti enemmän massaa kuin havu-

mistajat pitää yhtä paljon kuin kuutiopainosta.

Koivun esiintyminen Suomessa on tänään huomattavasti keskittynyt maan itäiseen puoliskoon. Koivuvarat ovat vuodesta 1950 vuoteen 1960 vähentyneet kuutiomäärältään 10 prosenttia ja koivuvaltaiset metsät pinta-alaltaan jopa 24 prosenttia. Koivumetsien käsittely on kärsinyt pinotavaran menekin puutteesta, mutta tänään hakataan koivua Suomessa enemmän kuin vastaava tuotto on. Mera-ohjelman mukaan on koivun hakkuuluku hukkapuu mukaan luettuna lähimain 13 miljoonaa m^3 ja koivun kasvu vastaa tänään vain noin puolta määrästä. Taimistometsien puute ja vajaatuottoisten koivumetsien suuri osuus pinta-alasta (32 %) sekä koivumetsien kuusettuminen ovat kaikki tekijöitä, jotka vähentävät koivun osuutta Suomen metsissä. Oikea käsittely taimikosta loppuhakkaukseen saakka voi hyvällä pohjalla tehdä koivumetsästä yhtä tuottavan kuin konsanaan



Hyvin hoidettu, kypsään ikään ehtinyt koivikko, jonka suojaan istutetaan kuusentaimia

kuorivikoja, on se altis sienitaudeille ja jos haava arpeutuukin, näkyy vika kuitenkin vanerisorvissa epämiellyttävänä yllätyksenä.

Puistojen ja lehtikujien koriste-
puuna on koivulla samat vaatimukset maan, valon ja tilan suhteen kuin luonnossakin. Koivupuistikoissa on muistettava antaa latvalle riittävästi tilaa, jotta puusta tulisi rehevä ja pitkäikäinen.

Koivu monikäyttöinen raaka-aine puunjalostusteollisuudelle

Mutta koivu ei ole ainoastaan biologisessa mielessä mielenkiintoinen puu. Sen teknilliset ominaisuudet ovat myös monessa suhteessa positiivisia. Koivu on käytännöllisesti katsoen 100-prosenttisesti vaneriteollisuutemme raaka-aine ja sen lisäksi huomattava tekijä

Kuusentaimet ovat päässeet hyvään kasvuvauhtiin ja suojana ollut koivumetsä on kaadettu



puun vastaava mitta. Mutta koivun kuidun pituus on vain kolmannes havupuun kuidusta ja tästä ominaisuudesta eivät massanval-

havupuut — mutta koivumassan hinta maailman markkinoilla tuskin tulee edellyttämään havupuun tasoista kantohintaa koivulle.



Poikkeuksellisen
ankarasta talvesta
huolimatta
onnistuttiin
Kotkan satama
pitämään auki

Lähes puolet Suomen vientipaperista Kotkan sataman kauffa

Näistä paperinkuljetukseen
suunnitelluista rautatievaunuista
voidaan rullat nostaa suoraan laivaan

Rullia siirretään traktorijunasta
laivan ruumaan

Kuusankosken tehtaiden valmistamasta paperista ja selluloosasta kuljetetaan rautateitse n. 93 prosenttia. Esimerkiksi v. 1965 kuormattiin junaan 300 000 tonnia paperia ja lähes 125 000 tonnia selluloosaa. Tällaisessa vuoden vientijunassa oli 22 100 vaunua ja pituutta 250 km. Tämä jättiläisjuna olisi täytynyt jakaa viiteen osaan, jotta kukin niistä olisi mahtunut satamaan johtavalle radalle, mutta tällainenkin juna olisi ollut samalla kertaa lähtöasemalla ja perillä, loppupää Kuusankosken uudella ratapihalla ja veturi joko Kotkan tai Haminan satamassa.

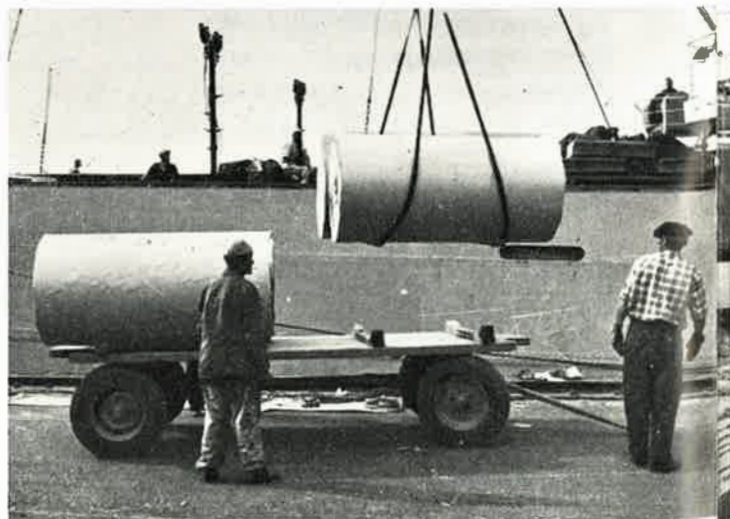
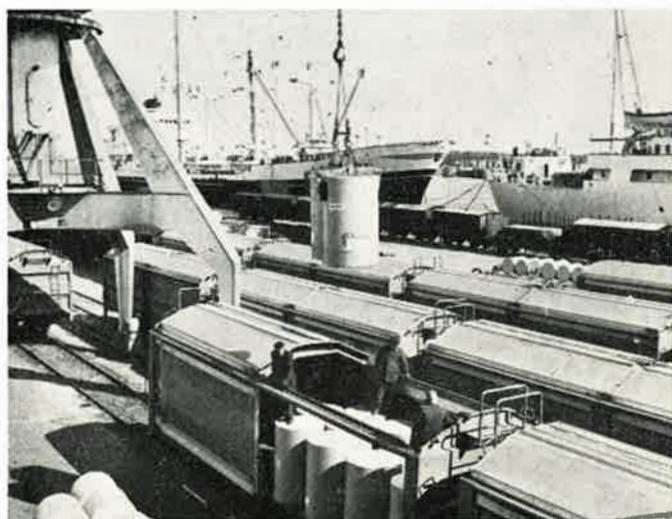
Useimmiten Kuusankosken tehtaiden vientijunien osoite on Kotka, maamme suurin vientisatama. Se ei

palvele ainoastaan Kymenlaakson teollisuutta, vaan sen vaikutusalue ulottuu lännessä Lahteen, Heinolaan ja Jyväskylään, pohjoisessa Kajaniin ja idässä aina valtakunnan rajaan saakka. Vetääpä se tavaraa puoleensa vieläkin kauempaa, joskus toisten satamien ääreltäkin.

Pääosa maamme puunjalostusteollisuudesta on sijoittunut tälle Kotkan sataman vaikutusalueelle. Kotkalaiset käyttävätkin siitä ja aivan oikeutetusti sellaisia nimityksiä kuin metsä-Suomi ja vienti-Suomi. Valtiosa sataman vuotuisesta 5,2 miljoonan tonnin viennistä on puunjalostusteollisuuden tuotteita. Paperin ja selluloosan osuus nousee jo 70 prosenttiin. Sen sijaan ennen niin huomattavaa osaa näytellyt pyöreä puutavara on jäänyt pois ja sahatavarakin vähentynyt. Sen sijaan raakapuuta tuotiin Kotkan kautta v. 1965 niin paljon, että se vastasi puumäärältään sahatavaran vientiä. Kotkan sataman tavaravalikoimassa kuvastuvat siten toisaalta maamme metsäteollisuuden lisääntynyt jalostusaste, toisaalta kotimaisen raakapuun saannin vaikeutuminen.

Kotkan satamalle on siten ominaista etupäässä vienti. Viime aikoina on alkanut kuitenkin myös tuonti kasvaa ja ylitti viime vuonna ensimmäisen kerran 1,5 miljoonaa tonnia. Yhteensä vienti ja tuonti olivat 4 miljoonaa tonnia ja tällä komealla tuloksella Kotka sijoittui maamme suurimmaksi ulkomaanliikenteen satamaksi.

Kotkan satamaa voidaan luonnehtia myös rautatiesatamaksi. Kotkan ja Karhulan ulkopuolelta — nämä



ovat erittäin suuria satamankäyttäjiä — tulevasta tavarasta saapuu rautateitse 95 prosenttia, mikä on varsin luonnollista, kun on kysymyksessä puunjalostusteollisuuden tuotteet. Tuonnista lähes kaksi kolmannesta toimitetaan sisämaahan rautateitse.

Kotkan satamissa — niitä on useita — on tehokasta laituritilaa 3,5 km. Suurin syväys on 10 m, joten hyvin suuretkin laivat voivat käyttää Kotkan satamaa. Sataman käytössä on 33 nosturia, joista voimakain nostaa 66 tonnia. Satama-alueet alkavat olla kokonaisuudessaan kes-
topäällystettyjä ja tavaroiden siirrot suoritetaan koneellisesti. Kotkan satama onkin erittäin pitkälle mekani-
soitu ja käyttösuhte korkea. Lastaus käy nopeasti ja laivojen myöhästymiset ovat perin harvinaisia.

Erityistä huomiota kiinnitetään paperirullien lastaamiseen. Lähteehän Kotkan sataman kautta lähes puolet maamme vientipaperista. Suuri edistysaskel on ollut erityisten paperirullien kuljetukseen suunniteltujen rautatievaunujen saaminen liikenteeseen. Näissä kokonaan metallirakenteisissa GKS-vaunuissa on avattava katto sekä seinät. Niiden kuormaaminen sekä purkaminen on nopeata. Mikäli tilanne satamassa sallii, siirretään nämä paperivaunut suoraan laivaan ääreen, katot avataan ja rullat nostetaan eli hiivataan suoraan laivan ruumaan. N. 30 prosenttia paperin ahtauksesta suoritetaan tällä tavoin suoraan rautatievaunusta laivan ruumaan. Varsin nopeasti käy paperirullien purkaminen ja siirtäminen myös pur-

kaussiltojen kautta. Rullat puretaan trukeilla traktoreiden perävaunuille ja traktorit siirtävät ne joko laivan sivulle suoraan lastattaviksi tai varastoon odottamaan laivan tuloa. Rullia on käsiteltävä erittäin huolellisesti. Niitä ei saa kolhia, eikä puristaa piloille. Ne on myös suojeltava kastumiselta. Verraten pie-

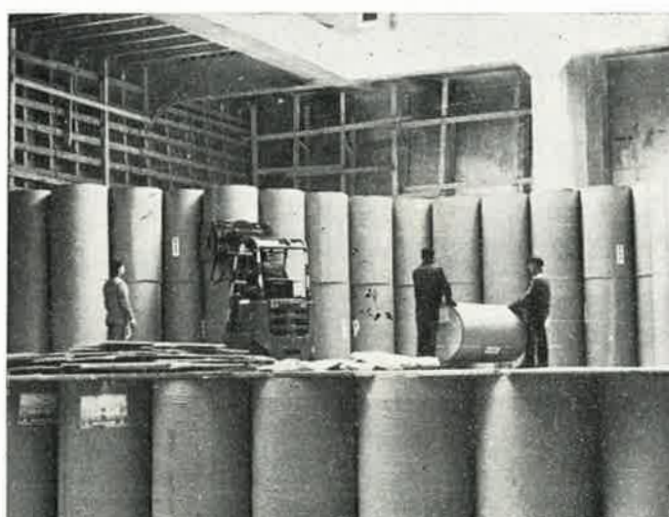
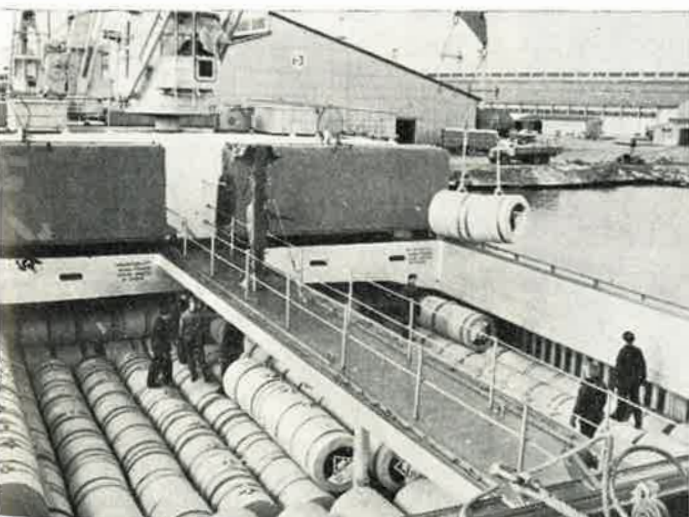
viidenneksen tuloistaan satamastaan, joskin se joutuu useana vuonna uhraamaan sen hyväksi saman verran. Mutta satamasta saa toimeentulonsa kolmisen tuhatta henkeä — kauppaneuvoksesta juoksupoikaan saakka. Satama onkin Kotkan suurin työnantaja ja sen vaikutus tuntuu myös kaupungin liike-elämässä.



nenkin vaurion takia rulla jätetään lastaamatta.

Kotkan satama on kaupungille kaikki kaikessa. Saahan kaupunki

Kotkan tavaraliikenteestä lastataan talvisin 1,5 miljoonaa tonnia Rullat lastataan laivan ruumaan joko pysty- tai makuuasentoon



Laajennuksia ja uusia tuotteita Kuusanniemen selluloosatehtaalla

Sanotaan, että rakennustelineet tehtaalla tai sisällä kone-saleissa ovat hyvä enne huolimatta keskeneräisestä ja häiritsevistä vaikutelmasta, jonka ne katsojassa herättävät. Kysymyksessä on tarpeellinen korjaus, tehtaalla toimintaedellytyksiä parantava uudistus tai peräti laajentaminen. Siksi ei kannata pahoitella, vaikka ne tehtaalla näköä pilaavatkin. Pian ne siitä katoavat — nykyisin rakennetaan ja korjataan nopeasti — ilme-tyäkseen kuitenkin pian näkyviin jossakin muussa kohtaa.

Näin on myös tapahtunut Kuusanniemen uudella tehtaalla. Tuskin se on vapautunut telineistään, kun rakennusmiehet ovat pystyttäneet jo uusia. Ja minkä takia; ei kai uutta ole tarvinnut ryhtyä vielä korjaamaan? Ei toki, mutta sen sijaan on tehdasta päätetty laajentaa kahdella uudella tuotanto-osastolla. Kaiken lisäksi ne ovat sellaisia, etteivät ne ole kuuluneet tehtaalla alkuperäiseen suunnitelmaan. Ne sukeltautuivat esille vasta myöhemmin, ja nyt on toinen jo valmis ja toista toteutetaan.

Mustalipeän suovasta mäntyöljyä

Harjannostajaisuutisen yhteydessä lehdessämme on jo aikaisemmin lyhyesti kerrottu mäntyöljykeit-
tämön rakentamisesta. Nytkin tämä haihduttamon yhteyteen kohonnut 2 500 m³:n suuruinen tuotanto-osasto on valmistunut ja otettiin käyttöön helmikuun 1 päivänä.

Kuten tiedetään, on kuituaineksen osuus selluloosan valmistuksessa vain hieman alle puolet raaka-ainemäärästä. Toinen puoli liikenee sulfiittiselluloosaa valmistettaessa jäteliemeen ja sulfaattimenetelmäs-

sä mustalipeään. Tämän puuaineksen käyttö on kansantalouden, teollisen toiminnan tuottavuuden ja myös jätevesiongelman kannalta erittäin tärkeä kysymys. Sulfaattiselluloosatehtaassa kyetään jätelipeä haihdutusvaiheen jälkeen muuttamaan soodakattilassa lämpöenergiaksi ja samalla saadaan lipeästä arvokkaat kemikaalit talteen sekä uudelleen prosessiin. Myös sulfiittiselluloosatehtaassa on jäteliemen käsittely ja poltto nyttemmin onnistuttu ratkaisemaan.

Mutta tämä polttaminen on kuitenkin vain eräänlaista karkeata hyväksikäyttöä ja samalla jätteen hävittämistä. Eikö näistä valtavista ainemääristä saataisi syntymään joitakin uusia arvokkaita tuotteita? Tämä kysymys on askarruttanut sekä kemistejä että selluloosan valmistajia. Ja myös tuloksia on saavutettu. Niinpä sulfiittiselluloosan jäteliemen sokerit kyetään käymisen avulla muuttamaan alkoholiksi ja sulfaattiselluloosan jätelipeästä voidaan erottaa raakamäntyöljyä, joka edelleen monivaiheisen tislauksen avulla jalostetaan arvokkaiksi tuotteiksi. Tällä alalla maassamme on suoritettu uraauurtavaa tutkimustyötä ja sovellettu tuloksia menestyksellisesti myös käytäntöön.

Miksi sitten Kuusanniemen selluloosatehtaaseen ei alun perin suunniteltu mäntyöljyn talteenottamista, koska se nyt kuitenkin on liitetty talteenottolinjan prosessiin? Kuusanniemen tehdas poikkeaa tavallisesta kaavasta sikäli, että siinä on kaksi erillistä kuitulinjaa, toinen koivu- ja toinen mäntyselluloosaa valmistava. Tavallinen käytäntö lehti- ja havupuumassaa valmistavassa selluloosatehtaassa on se, että samaa koneistoa käytetään vuorotellen. Kuusanniemessä sen sijaan saadaan jatkuvasti kumpaakin selluloosaa, mikä varsinkin omien paperitehtaiden kannalta on erinomainen asia.

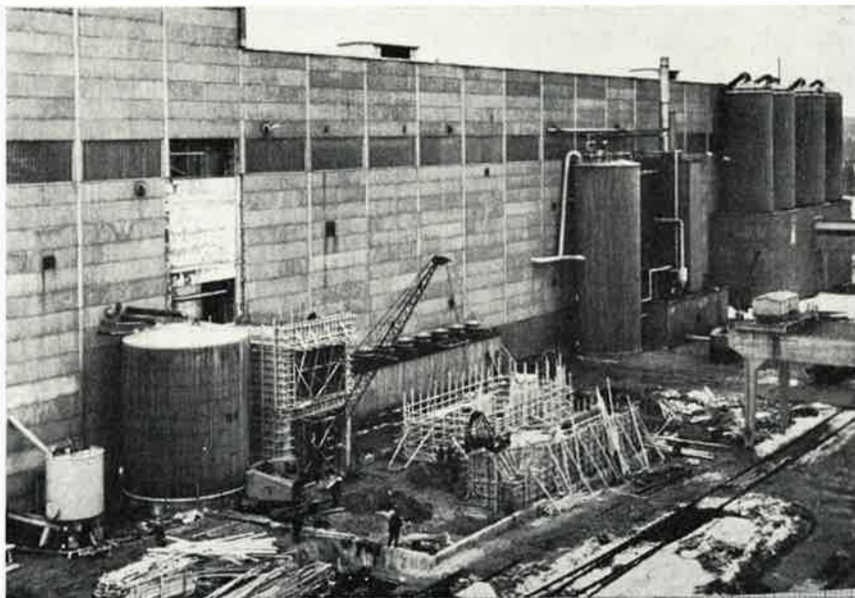
Tämä kaksilinjaisuus ei jatku kuitenkaan talteenottopuolella, vaan siellä sekä koivu- että mäntylinjalta tulevat mustalipeät käsitellään yhdessä. Koska koivun pihkassa olevat vahamaiset aineet eivät ole mäntyöljyn veroisia, huonontavat ne myös melkoisesti sen laatua. Suopa katsottiinkin liian vaatimattomaksi raaka-aineeksi ja poltettiin mustalipeän mukana.

Mäntyöljykeitä käsitteä keittimen lisäksi säiliöitä, putkia ja pumppuja



Nyt suopa johdetaan erotusvaiheen jälkeen mäntyöljykeittämöön, jonka tärkein laite on 30 m³:n suuruisen sisäpinnalta muurattu keitin. Siihen lasketaan aluksi suopaa 20—25 m³. Tämän jälkeen aloitetaan hapon laskeminen mittasäiliöstä keittimeen. Käytettävä happo saadaan tehtaan klooridioksidin valmistuslaitoksen jäterikkihaposta. Kun puolet happomäärästä on laskettu, käynnistetään keittimen kierrätyspumppu. Sen jälkeen lasketaan keittimeen koko happomäärä, avataan höyryventtiili ja lämpötila nostetaan reaktion vaatimaan 90 asteeseen. Tunnin keittämisen jälkeen annetaan keiton seistä puolitoista tuntia. Tällöin keittimeen erottuu kolme eri kerrosta. Raakamäntyöljy nousee kevyimpänä pinnalle, emävesi painuu pohjalle ja ligniinistä peräisin oleva sakka jää niiden väliin. Mäntyöljy kuoritaan pinnasta putkella ja pumpataan kuivaussäiliöön. Mäntyöljyä saadaan keittoa kohti 8—9 m³. Siinä olevat rikkihappotähteet ja muut liukoiset epäpuhtaudet pestään kuumalla vedellä, joka painuessaan öljykerroksen läpi pesee öljyn. Sakat ja vedet joutuvat keittimestä erinäisten vaiheiden jälkeen laihamustalipeäsäiliöön ja edelleen haihdutettavaksi ja poltettavaksi soodakattilassa.

Näin saatua raakamäntyöljyä käyttää tehdas itse koivuselluloosan keittovaiheessa. Mäntyöljyn avulla saadaan koivuselluloosan hartspitoisuus alenemaan ja siten tuotteen laatu paranee. Mahdollisesti Kuusanniemen mäntyöljylle löytyy myös ostajia. Koe-eriä on jo lähetetty mäntyöljytislaamoille. Myyntiin menevä öljy kuivataan epäsuorasti höyryn avulla kuivaussäiliössä. Kuivaaminen kestää 12:sta 18:aan tuntiin, minkä ajan öljy pidetään kierrätyksen avulla liikkeessä. Öljy on kuivaa, kun öljypisara valoa vasten katsottuna on täysin kirkas.



Kemiallis-mekaanista massaa valmistavaa tehdasosastoa rakennetaan

Kuusanniemen selluloosatehtaan kuitulinjan vieressä tehdaspihan puolella aloitettiin tammikuun lopussa montun kaivuu ja nyttemmin ovat valutyöt jo loppuillaan. Paikalle kohoo lähes 11 000 m³:n suuruisen punatiilinen tehdasrakennus ja kalkkiahiekkatiilistä muurattava uuden osan ja kuitulinjan yhdistävä korkea liitäntäosa. Elokuun alkuun mennessä tämän uuden tehdasosaston lasketaan olevan asennuskunnossa ja valmiinakin jo tämän vuoden lopulla.

Kuusanniemen suurimpaan tehdasrakennukseen kuitulinjaan verrattuna uusi tehdasosasto tulee näyttämään poikaselältä, mutta piirustusten perusteella sen ulkomuodossa on tiettyä yhtäläisyyttä edellisen kanssa. Siitä tulee myös massanvalmistusosasto, joka alkaa valmistaa kemiallis-mekaanista massaa. Tuollainen selostava laatu-nimike tuo samalla kertaa mieleen selluloosan sekä puuhiokkeen ja että tämä uusi valmiste sijoittuukin niiden väliin. Lastuja käsitellään

sekä kemiallisesti että mekaanisesti. Tuote ei ole siten selluloosan veroinen, mutta saanto on vastaavasti huomattavasti suurempi.

Uuden tehdasosaston sijoittuminen Kuusanniemen tehtaan yhteyteen on varsin luonnollista. Raaka-aineena käytetään koivua, jonka käsittelyyn tehtaalla on jo olemassa tarvittavat laitteet. Yksi lastusiiloista erotetaan uuden tuotantolinjan käyttöön. Lisäksi tullaan toimeen varsinaisen kuitulinjan lastukuljettimella. Myös uuden osaston tarvitsema keittohappo valmistetaan tehtaan liuostamossa ja keittoprosessissa syntyvä jäteliemi joutuu kuitulinjalta tulevan mustalipeän kanssa haihduttamoon.

Kemiallis-mekaanisen massan valmistuslinja käsittää jatkuvatoimisen keittimen, kuiduttimen, kaksi puristinta, joissa jäteliemi erotetaan, kuusi jauhinta sekä lajittelu-patteriston. Tuotantokyky on 100 tonnia päivässä ja massa tullaan siirtämään massaputkea myöten Voikkaan paperitehtaalle.

Jätevesiongelma

Jätevesien mukanaan tuoma ongelma tunnetaan erittäin kipeänä kaikissa teollistuneissa ja kaupunkivaltaisissa maissa ja epäilemättä tiheään asutuilla kehitysmaillakin on omat vesipulmansa. Tuntematta tarkemmin vesistöjemme laatua ja luonnetta saattaisi olettaa, että kymmenien tuhansien järviemme vastaanottokyky olisi suuri ja että luonto itse pitäisi huolen jätteiden tuhoamisesta. Valitettavasti tämä on suurelta osin kuitenkin erheellinen käsitys. Järvissämme on kyllä pinta-alaa — kymmenesosa maastamme on järvien peitossa —, mutta ne ovat matalia ja niiden vesivarasto on yllättävän pieni. Kaiken lisäksi virtaus on vähäinen ja talvi heikentää luontaista puhdistumista paksun jääpeitteen kattaessa järvet varhaisesta talvesta alkukevääseen saakka. Vieraiden, likaavien aineiden joutuminen vesistöihin järkyttääkin helposti järviluonnon tasapainon. Huomattavasti sietokykyisempiä ovat isot jokemme, mutta eivät nekaan pysty vahingoittumatta nielemään mitä tahansa.

Lainsäätäjä on tajunnut tämän vaaran jo aikaisin. Niinpä vuodelta 1902 peräisin olevassa vesioikeuslaissa kiellettiin jätteiden veteen laskeminen, mutta tätä kieltoa ei koskaan otettu vakavasti. Onhan lika- ja jätevesien johtaminen vesistöön vallitsevan ajattelutavan ja käytännön mukaan eräänlaista yleiskäyttöoikeutta tiettyyn rajaan saakka. Vasta sitten kun siitä aiheutuu haitallista vesistön madaltumista, ilmeistä vahinkoa kalakannalle, ympäristön viihtyisyyden turmelemista, vaaraa terveydelle tai muuta niihin verrattavaa yksityisen ja yleisen edun loukkaamista, vesien likaajiin aletaan suhtautua arvostelevasti ja etsiä lain kirjaimesta turvaa.

Nyt vesitilanteen huonontuessa ja uuden vesilain tultua säädetyksi on muidenkin kuin asiantuntijoiden piirissä havahduttu huomaamaan jätevesiongelman polttavuus. Tämä ei johdu yksistään luonnonsuojelullisesta ja sosiaalisesta ajattelutavasta, vaan yksinkertaisesti siitä syystä, että hyvän käyttöveden saamisesta alkaa tulla puute. Yhteiskunnan on huolehdittava omasta kasvavasta vedentarpeestaan. Tällä hetkellä kulutetaan maassamme asukasta kohti — teollisuuden tarvitsema vesi on tässä otettu huomioon — 1500 litraa vettä vuorokaudessa, mutta määrän lasketaan kaksinkertaistuvan jo 15 vuodessa. Jokseenkin kulutusta vastaava vesimäärä joutuu käytön jälkeen enemmän tai vähemmän likaisena takaisin veteen, jota lisäksi rasittavat humusta, lannoitteita ja kasvinsuojelumyrkkyjä mukanaan tuomat pintavedet.

Mutta nyt kun pitäisi ryhtyä suorittamaan tehokasta vesiensuojelutyötä, ollaankin ymmällä. Vedenkulutuksesta ei voida tinkiä, sehän on välttämätöntä niin ihmisten jokapäiväisten tarpeiden kuin teollisen toiminnan kannalta. Millä tavoin jätevedet olisi käsiteltävä ennen vesis-

töön joutumistaan, millaisia muutoksia ne aiheuttavat vesistöissä, millainen vesi voidaan ylipäänsä katsoa pilaantuneeksi ja minkälaituista tulisi käyttöveden olla? Tällaisia kysymyksiä ja lukematon joukko muita nousee mieleen ryhdyttäessä selvittämään vesiensuojelutyön ja vesihuollon ongelmia.

Viranomaisten taholta on selvästi tuotu esiin myös pätevän työvoiman puute ja määrärahojen niukkuus. Siispä muidenkin kuin viranomaisten on käytävä härkää sarvista kiinni. On ryhdyttävä vapaaehtoisesti tekemään vesiensuojelutyötä, kuten ilahduttavassa määrin on jo tapahtunut. Tarkoitamme ennen kaikkea vesiensuojeluyhdistyksiä, jollainen on jo kolme vuotta toiminut Kymijokivarren teollisuuslaitosten ja useiden kuntien yhteisenä vesiensuojeluelimenä. Sen toimesta on jo ennätetty tehdä arvokasta tutkimustyötä, se on velvoittanut jäseniään yrittämään parastaan lievittääkseen jätevesien haitallista vaikutusta ja sen kautta myös teollisuuslaitosten suorittamat useissa tapauksissa varsin tehokkaat ratkaisut ovat tulleet yleiseen tietoisuuteen ja siten olleet omiaan oikomaan virheellisiä käsityksiä.





Kymijoen vesiensuojeluyhdistyksen johtokunnan puheenjohtaja, varatuomari Hilding Strömberg

Vuosikokouksen jälkeen kokouksen osanottajille selostettiin jätevesien käsittelyä Kuusankosken tehtailla

Vesiensuojelukokous Kuusankoskella

Kymijoen Vesiensuojeluyhdistyksen kevätkokous pidettiin Kuusankoskella maaliskuun 31 p:nä yhtiömme toimiessa isäntänä. Puhetta johti yhdistyksen hallituksen puheenjohtaja, varatuomari Hilding Strömberg ja sihteerinä toimi yhdistyksen toiminnanjohtaja, maat. ja metsät. kand. Erkki Tirronen. Jäsenyhteisöjen edustajien lisäksi osallistuivat tilaisuuteen maaherra Esko Peltonen, lääninneuvos Veino Iisakkala, Vesiensuojeluneuvottelukunnan jäsen dipl. ins. Heino Leskelä, Kymen maanviljelysinsinööripiiristä piiri-insinööri J. A. Hakala ja vanhempi insinööri Eero Kujala sekä useita sanomalehdentoimittajia.

Ins. Leskelä esitti Vesiensuojeluneuvottelukunnan tervehdyksen ja lausui ilonsa sen johdosta, että Kymijoen Vesiensuojeluyhdistyksen toiminta on päässyt hyvään alkuun ja että on saatu jo kokoon arvokasta tutkimusaineistoa. Jos muutamia vuosia sitten olisi äkkipäätä ryhdytty tekemään päätöksiä suurista ratkaisuksista, olisi varmaan tehty enemmän virheitä kuin nyt, kun

Vesiensuojeluneuvottelukunnan tervehdyksen esitti kokoukselle dipl.ins. Heino Leskelä. Hänestä oikealle dipl. ins. Gustav Rosenqvist, maaherra Esko Peltonen ja fil.tohtori Yrjö Hentola.



Kokouksen osanottajat tutustumassa Kuusanniemen selluloosatehtaan jätevesien puhdistamoon

on saatu kokemusta ja kerättyä välttämätöntä aineistoa. Nyt alkaa olla käytännöllisten toimenpiteiden vuoro.

Virallisten asioiden jälkeen apulaisisännöitsijä Gustav Rosenqvist ja Kuusanniemen tehtaan teknillinen johtaja Erkki Laasonen selostivat Kuusankosken tehtailla suoritettuja toimenpiteitä pyrittäessä parantamaan näiden tehtaiden osalta

Kymijoen jätevesitilannetta. Lehdessämme on julkaistu kummankin esitelmän lyhennelmät.

Vesiensuojeluyhdistys

Kymijoen Vesiensuojeluyhdistyksen jäsenenä on nykyisin 9 kuntaa, 12 teollisuuslaitosta ja 1 yhdistys. Jatkuu sivulla 22

Kuusankosken tehtaiden jätevesikysymyksestä

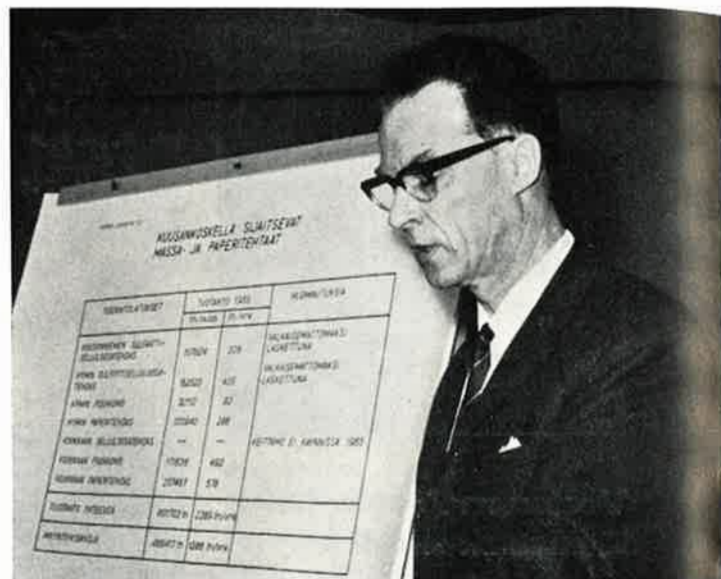
Jätevesien vaikutusta tarkasteltaessa on otettava huomioon, paitsi jätevesien laatu ja määrä, myös yhtä olennaisesti vastaanottava vesistö. Vaikutus on kokonaan toisenlainen virtaavassa kuin seisovassa vedessä. Vesistö on eräänlainen biologinen kokonaisuus, jossa jatkuvasti tapahtuu syntymistä ja kuolemista, uuden orgaanisen aineksen muodostumista ja vanhan hajoamista. Vesi pyrkii ottamaan ulkoapäin tulevat orgaaniset jätteetkin mukaan tuotantobiologisen ketjunsa kulkuun. Siten vesistöllä on kyky hävittää ulkoapäin tulevaa likaantumiskuumaa ja jalostaa jäteaineitakin orgaaniseksi massaksi. Tätä ominaisuutta kutsutaan vesistön puhdistautumiskyvyksi.

Vesistön likaajat

Likaajan luonteesta riippuen vaihtelee vesistöön kohdistuva rasitus hyvinkin suuresti. Tärkeimpinä likaajaryhminä esiintyvät toisaalta teollisuus ja asutus, toisaalta itse luonto. Usein unohdetaan, että myös luonto rasittaa omalta osaltaan vesistöjämme. Niinpä Kymijoki kuljettaa vuorokaudessa mereen n. 340 tn humusta.

Apulantojen käyttö, ojitus ja nimenomaan isojen viemärioiden määrä ovat viime aikoina lisääntyneet ja siten sade- ja sulamisvesien mukana joutuu vesistöihin humus- ja lannoiteaineita enemmän kuin ennen. Erityisesti asumajätevedet sisältävät huomattavia määriä vesiin rehevöittävästi vaikuttavia kasvinsavintoja, joista valtaosa pääsee vesistöön, vaikka ne käsiteltäisiin biologisissa puhdistuslaitoksissa.

Apulaisisännöitsijä Gustav Rosenqvist esitelmöimässä Kymijoen Vesien-suojeluyhdistyksen kokouksessa



Teollisuus pahimman likaajan maineessa

Suurimpana vesistöjen likaajana massamme pidetään kuitenkin teollisuutta, varsinkin paperi- ja selluloosateollisuutta. Tähän liittyviä näkökohtia esitellään seuraavassa Kuusankosken tehtaiden osalta.

Kuusankoskella sijaitsevien puuhiomoiden ja selluloosa- sekä paperitehtaiden vuorokausituotanto v. 1965 oli 2 300 tonnia, josta myynti-tyksikköjä 1 400 tonnia. Näin suuren tuotantomäärän jatkuvassa valmistuksessa, varsinkin kun on kysymyksessä puuhioke, selluloosa ja paperi, tarvitaan vettä kolme kertaa enemmän kuin mitä on koko Helsingin vedenkulutus. Veden saaminen ja käyttäminen prosessissa on yksi tämän teollisuudenhaaran perusedellytyksiä.

Vesijärjestelmien sulkeminen

Ennen kuin käsitellään jätevesi- ja jätemääriä, on syytä tarkastella tehtaiden vesijärjestelmien sulkemismahdollisuuksia. Vesijärjestelmän sulkemisella tarkoitetaan sitä, että eräissä tuotantoprosessin osissa käytetään raakaveden sijasta toisaalta prosessista saatavaa jätevettä.

Näin menetellään varsinkin selluloosan ja paperin valmistuksessa. Esimerkiksi Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan käyttövesimäärästä vain n. 28 % on tuotetta raakavettä. Järjestelmästä poistuva jätevesimäärä on tietenkin saman suuruinen. Voikkaan puuhioimolla ja paperitehtaassa vastaava luku on vieläkin alhaisempi, ainoastaan 17 % kokonaisvesimäärästä.

Vesijärjestelmien sulkeminen muodostaakin erään tehokkaimmista toimenpiteistä, kun pyritään pienentämään jätevesi- ja jätemääriä. Tehtailta ulosmenevien jätteiden määrä on näet yleensä suoraan verrannollinen jätevesimäärään. Uusia tehtaita rakennettaessa vesijärjestelmien sulkeminen otetaan yleisesti huomioon jo suunnitteluvaiheessa. Sen sijaan vanhojen tehtaiden jätevesijärjestelmiä muutettaessa suljetuiksi voidaan tavallisesti suorittaa vain yksi rakenneuudistus kerrallaan ja usein kestää vuosia, ennen kuin paras mahdollinen tulos saavutetaan.

Kuusankosken tehtailla sulkemisjärjestelmien ansiosta tehtaiden käyttämä kokonaisvesimäärä on v:sta 1955 v:een 1965 tuotantoyksikköä kohti pudonnut 301 m³:stä 213 m³:iin tuotantotonnia kohti.

Jätevesiä likaavat aineet

Paperi- ja selluloosatehtaiden vesistöä likaavat aineet ovat pääasiallisesti ligniiniyhdisteitä. Useimmat näistä orgaanisista aineista reagoivat hyvin hitaasti luonnossa vallitsevassa lämpötilassa. Huomattava osa niistä kulkeutuukin Kuusankosken tehtailta reagoimattomana Kymijoen mukana mereen. Tämä seikka puolestaan helpottaa kalojen ja eliöiden elinmahdollisuuksia joessa. Tehtaiden jätteitä ei voidakaan suoranaisesti verrata asumisjätteidensä sisältämiin orgaanisiin aineksiin.

Tehtaiden orgaaniset jäteaineet voidaan jakaa kiinteisiin ja liuenneisiin. Edellisiä ovat kuidut ja kuorijätteet, jälkimmäisiä sulfiittiselluloosatehtaan jäteliemi ja sulfaattiselluloosatehtaan mustalipeä, massan valkaisuista peräisin olevat aineet ja kuoresta, puusta sekä kuiduista kolloidaalisesti liunneet aineet.

Tärkein toimenpide sulfiittiselluloosatehtaan vesistöön kohdistuvan rasituksen vähentämiseksi on jäteliemen talteenotto, haihdutus ja poltto, johon Kymin sulfiittiselluloosatehtaalla ryhdyttiin jo 1957. Nykyisin Kymin sulfiittiselluloosatehtaalla saadaan jäteliemestä talteen jo 87 %, mitä on pidettävä kohtalaisen hyvänä saavutuksena, kun on kysymys vanhasta tehtaasta.

Orgaanisten aineiden määrät tehdasvesissä

Kuusankosken tehtaiden laboratoriot ovat jo 1930-luvulta lähtien tarkkailleet ja analysoineet joki-vettä sekä jätevesiä. Kuitenkin vasta viimeisten 11 vuoden aikana tehtyjä määrittämiä voidaan pitää luotettavina. Tänä aikana Kuusankosken tehtailta Kymijokeen joutuneen orgaanisen aineen määrä ilmenee piirroksesta "Orgaanisten aineiden määrä jätevesissä". Käyrä A osoittaa orgaanisen aineksen koko-

naismäärän vuorokaudessa. Vaikka tehtaiden tuotanto on melkoisesti noussut, on orgaanisen aineen määrä pudonnut arvosta 340 arvoon 160 tn/vrk. Käyrä B osoittaa orgaanisen aineen kokonaismäärän tuotantoyksikköä kohden. V. 1965 tämä luku oli 77, kun se korkeimmallaan ollessaan 1956 oli 277 tn/1000 tn. Näin ollen vesistöön kohdistuva rasitus tuotantotonna kohti on vähentynyt n. 72 %:lla.

On huomattava, että Kuusankosken tehtailta on ryhdytty tuloksellisiin vesiensuojelutoimenpiteisiin jo ennen uuden vesilain voimaantuloa. Sen jälkeen on tehtaissa tietenkin ryhdytty entistä määrätietoisemmin hoitamaan näitä kysymyksiä.

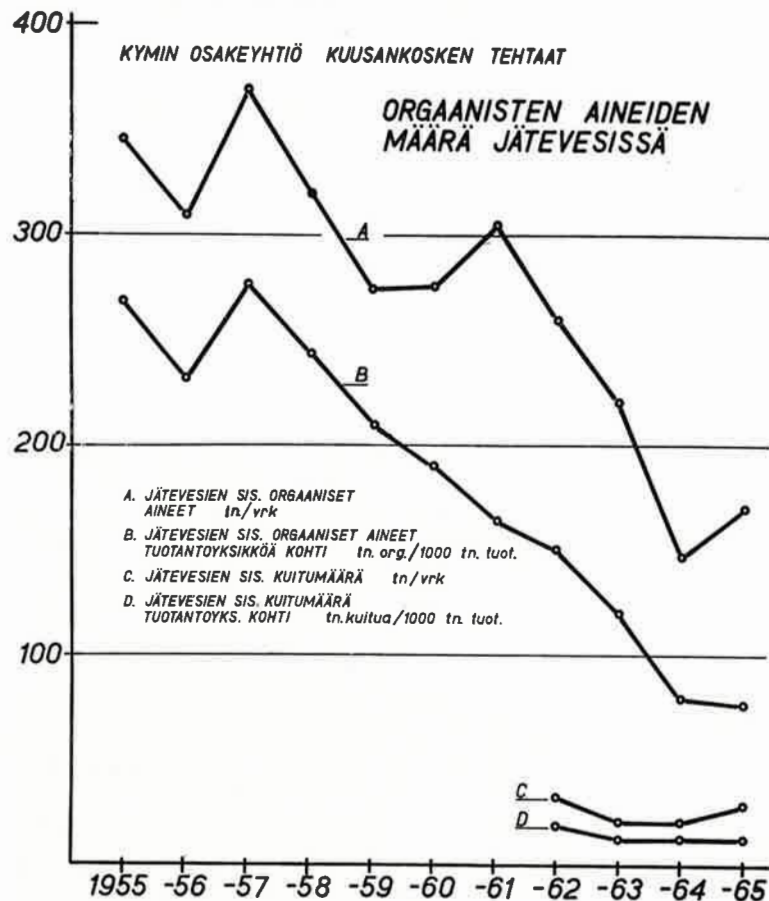
Jätevesien sisältämät kuidut

Piirroksessa käyrä C osoittaa neljän viimeisen vuoden aikana

tehtaista jokeen joutuneen kuitumäärän ja käyrä D vesien sisältämän kuitumäärän tuotantoyksikköä kohti. Valitettavasti aikaisempina vuosina tehdyt määrittäykset ovat osoittautuneet virheellisiksi.

Rakentamalla kuitujen saostus- tai flotaatiolaitoksia voidaan näistä kuiduista ottaa talteen arvion mukaan 60—90 % kuidun laadusta riippuen. Tällaisten laitosten rakentaminen kuuluu lähivuosien ohjelmaan Kuusankosken vanhoilla tehtailta, mutta jos jätevesitunneli toteutuu, näiden laitosten rakentaminen mahdollisesti raukeaa. Biologiset puhdistuslaitokset eivät teknillisistä enempää kuin taloudellisista syistä voi tuskin tulla kysymykseen selluloosatehtaiden jätevesien puhdistamisessa ainakaan toistaiseksi.

Jätevesien jokeen kohdistuva rasitus on saatu tuntuvasti pienene-



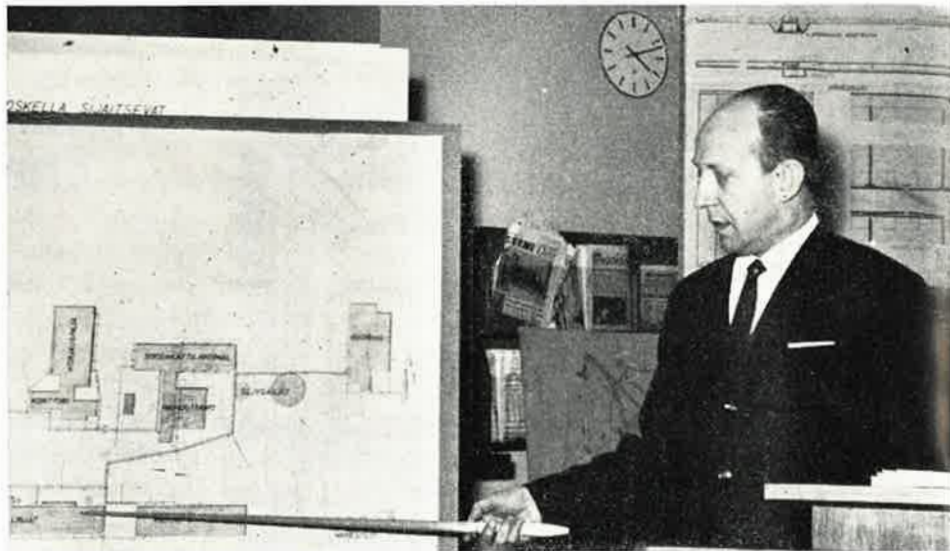
mään tehtaiden sisäisillä toimenpiteillä. Voikkaan ja Kymin paperitehtailla nämä ovat jo loppuvaiheissaan, mutta Kymin sulfiittiselluloosatehtaalla ohjelman läpivieminen kestää vielä muutaman vuoden.

Puhdistustoimenpiteiden järjestys

Oikea järjestys selluloosa- ja paperitehtaiden jätevesien hoitamisessa on, että ensin suoritetaan kaikki sisäiset jätevesijärjestelmien muutokset. Vasta sitten nähdään, mitkä ovat lopulliset jätevesimäärät ja niiden sisältämien likaavien aineiden määrät sekä ominaisuudet. Nämä tiedot ovat välttämättömiä suunniteltaessa puhdistuslaitosta, jotta siitä voitaisiin rakentaa oikean suuruinen ja mahdollisimman tehokas. Jos puhdistuslaitoksen asemesta vedet tullaan johtamaan jätevesitunneliin, on tällöinkin tiedettävä jätevesimäärät, kiintoainemäärät ym. tunnelia suunniteltaessa.

Kymijoen jätevesitilanne ei niin vaikea kuin väitetään

Ratkaisemalla paperi- ja selluloosatehtaiden jätevesikysymykset edellä esitetyllä tavalla voitaneen melkoisella varmuudella päätellä, ettei teollisuuslaitoksistamme Kymijokeen laskettavien epäpuhtauksien määrä ilmeisesti tule vastaisuudessa lisääntymään. Koska joen happimäärä kahden viime vuoden aikana on ollut tyydyttävä — huomattavasti parempi kuin v. 1963 — ei saastumistilanne Kymijoessa ole niin vaikea kuin miksi sitä väitetään. Kymijoella on huomattava puhdistumiskyky; onhan kysymyksessä virtaava vesi. Jos sen sijaan Kuusankosken tehtaiden alapuolella olisi seisova vesi, olisi tilanne erittäin huolestuttava ja edellä mainituista toimenpiteistä huolimatta olisi odotettavissa vesitilanteen huononeminen.



Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas ja erityisesti tehtaan jätevesien käsittely oli dipl.ins. Erkki Laasosen esitelmän aiheena vesiensuojelukokouksessa

Kuusanniemen selluloosatehtaan jätevesien käsittely

Selluloosan valmistusprosessissa osa vedestä saastuu saaden itseensä sekoittuneita tai liuenneita aineita osan jäädessä saastumatta. Sekoituneista aineista muodostavat kuidut ja kuorijäte suurimman osan. Tietty jätevesimäärä sisältää tietyn määrän kuituja, jotka virtauksen hidastuessa laskeutuvat pohjaan. Laskeutumisajan pidetessä kuitupitoisuus pienenee, mutta ei häviä milloinkaan nollaan saakka. Näin ollen vesistöön menevän kuidun määrää voidaan pienentää tehokkaimmin vesimäärää pienentämällä.

Kuusanniemen tehdasta suunniteltaessa otettiin huomioon samanaikaisesti vahvistetun vesilain velvoitteet. Ne toteutettiin seuraavia periaatteita käyttäen:

— Saastumattomat vedet johdetaan erillisiä uomia myöten vesistöön;

— sanitääriset vedet, kuten WC-, kanttiinin tiskaus- ym. näihin verrattavat vedet puhdistetaan biologisesti;

— prosessivesien määrä rajoitetaan kierrätyksien avulla mahdollisimman pieneksi;

— prosessivedet ohjataan jokeen laskeutumisaltaiden kautta; sekä

— pahanhajuiset rikkiyhdisteet, jotka voivat joutua vesistöön, hapestetaan ennen sitä hajuttomiksi.

Tehtaan oltua nyt puolitoista vuotta käynnissä ovat kokemukset olleet kutakuinkin odotusten mukaisia. Suurimman poikkeuksen muodostaa laskeutumisaltaiden teho. Sen laski ruotsalainen konsultti 90 %:ksi, mutta se on kuitenkin ollut vain 60:sta 80:een %. Suurimpana syynä tehon heikkenemiseen on ollut vaahto, joka vastavaikuttaa laskeutumiseen. Parhailleen tutkitaan keinoja, millä jätevesien vaahtoaminen saataisiin estetyksi.

Tehtaan jätevesimäärä tuotekiloa kohti on nyt 300 kg. Jätevettä tarkkaillaan jatkuvasti sekä määrällisesti että laadullisesti. Niinpä jätevesianalyysyjä suoritetaan päivittäin melkoinen määrä.

Stipendejä seitsemälle opiskelijalle



Vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendirahaston hoitokunta on suorittanut ensimmäisten stipendien jaon. Hakijoita oli 14, joista apurahojen saajiksi valittiin Ahti Lindstén, Leo Strid ja Rainer Sundström. Kukin sai 700 mk eli yhteensä 2 100 mk. Ammattikoulun juhluvuoden vuosittein jaettavat kaksi 1 000 mk:n stipendiä annettiin Aimo Palmumaa ja Raimo Väkevälle ja lisäksi ammattikoulun stipendirahastoista Lasse Koivikolle ja Tapani Teräväiselle 600 mk kummallekin. Yhteensä jaettiin siten opiskelija-apurahoja 5 300 mk.

Ahti Lindstén ja Aimo Palmumaa opiskelevat kumpikin Valkeakosken Teknillisessä koulussa kemian opintosuunnalla. He muodostavat jalosti kilvoittelevan parivaljakon. Kumpikin on suorittanut laboranttikurssin ja työskennellyt useita vuosia yhtiön päälaboratoriossa. Molemmilla on jo aikamoinen pesuekin huollettavanaan, mutta kun on sitkeyttä, selvä päämäärä, hyvää tahtoa ja yhteisymmärrystä, väistyvät vaikeudet. Sekä Lindstén että Palmumaa valmistuvat tänä keväänä tekniikoiksi, eivätkä suinkaan ole alallaan vihreitä poikia, sillä koulun lisäksi päälaboratoriossa saatu harjoittelu ja kokemus vastaavat hyvinkin toista koulunkäyntiä. Kummankin antavat täyden tunnustuksen tälle käytännön koululle.

Rainer Sundström on käynyt keskikoulun ja meni sen jälkeen Kymin paperitehtaaseen töihin pää-

määränä jatkaa myöhemmin opintoja tällä alalla. Hän ennätti hankkia kokemusta jo eräissä paperintekijän ammateissa ennen Tampereen Teknilliseen kouluun menoaan. Siellä koulunpenkillä alkoi hänen opinhalunsa pian kasvaa ja kuinka ollakaan! Vuoden teknillistä koulua käytyään Rainer Sundström siirtyi teknillisen opiston puolelle ja parin vuoden päästä hänestä tulee paperi-insinööri.

Lasse Koivikko on saanut nuoresta iästään huolimatta painiskella ankaran vastoinikäymisen kanssa. Ammattikoulun käytyään ja siirryttyään Kymin selluloosatehtaalte hänä kohtasi puhallinkoneella vaikea työtaturma. Lähes vuoden poika kävi toisin ajoin epätoivoiselta näyttävää kamppailua vaikeiden palovammojensa ahdistamana. Hän selviytyi lopulta voittajana ja siinä kipujen keskellä hän oli vakavasti alkanut miettiä myös tulevaisuuttaan. Eri-tyistä kiitollisuutta tuntien hän muistelee sosiaalipäällikkö Åke Launikaria, joka näinä kriittisinä

Vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendirahaston ensimmäinen apurahojen jako: vas. hoitokunnan puheenjohtaja, varatuomari Robert Brotherus ja apurahojen saajat Leo Strid, Rainer Sundström ja Ahti Lindstén

hetkinä rohkaisi ja neuvoi häntä. Jo sairastuoteellaan hän alkoi opiskella. Invalidisäätiön testauksen läpikäytyään hän tuli töihin Kymin selluloosatehtaan käytöntarkkailulaboratorioon, joka on tunnetusti tehokas valmennuskoulu jatko-opintoja varten. Työnsä lomassa hän alkoi opiskella matematiikkaa työväenopistossa. Tiedot karttuivat, päämäärä selveni ja nyt Lasse Koivikko opiskelee Tampereen Teknillisessä koulussa paperiteknikoksi. Hän on myös mennyt naimisiin ja kaikki on kääntynyt hänen kohdallaan hyvään suuntaan.

Raimo Väkevä on aivan erikoinen tapaus. Muistamme hänet hiljaisena ja punastelevana koulupoikana ammattikoulun laboratorioluokassa kokeita suorittamassa.

Jatkuu sivulla 28



Ammattikoulun rahastoista saivat stipendejä vas. Lasse Koivikko, Aimo Palmumaa, Tapani Teräväinen ja Raimo Väkevä

Vuorineuvos K. E. Ekholm Voikkaan Mestarikerhon kunniajäseneksi

Kerhon jäsenten muodostama kuoro
lauloi mestari Veikko Mönkkösen
johtolla 30-vuotisjuhlassa



Voikkaan Tehtaan Mestarikerho vietti 30-vuotisjuhlaansa viihtyisässä kerhohuoneistossaan maaliskuun 12 päivänä. Kerhon puheenjohtaja mestari Toivo Tolvanen toivotti kutsuvieraat ja kerholaiset rouvineen tervetulleiksi kohdistuen sanansa erityisesti vuorineuvos K. E. Ekholmille, juhlan kunniavieraalle. Puhuja kiitti häntä kerhoa kohtaan

osoittamastaan huolenpidosta, josta kerhon saama tilava ja kaikin tavoin tarkoitukseen sopiva huoneisto on parhaana osoituksena. Voikkaan Tehtaan Mestarikerho olikin päättänyt kutsua vuorineuvos Ekholmin kerhon ensimmäiseksi kunniajäseneksi.

Vuorineuvos Ekholm otti suurta kiitollisuutta tuntien tämän huo-



Kerhon nykyinen johtokunta: istumassa vas. Paavo Vähänen, Onni Ulin (siht.), Toivo Tolvanen (puh.joht.) ja Erkki Viljakainen, seisomassa vas. Esko Laine, Esa Verho, Mauri Laatusen, Urho Rautaharju ja Martti Kalso. Reino Siren poissa.

mionosoituksen vastaan mainiten vastauspuheessaan seuraavaa:

— On mieluisaa olla jälleen mukana mestarikerhon juhlassa. Viisi vuotta sitten kerhon 25-vuotisjuhlassa uuden kerhohuoneiston aikaansaaminen oli keskeisenä puheenaiheena. Pian sen jälkeen annettu lupaus tulikin täytetyksi ja vietimme tupaantuliaisia näissä samalla kertaa vanhoissa mutta pe-



Kerhon puheenjohtaja Toivo Tolvanen lukemassa kunniajäsenadressin omistuskirjoitusta vuorineuvos Ekholmille. Virallinen ohjelma on päättynyt ja juhlaillallinen alkanut

rusteellisesti uusituissa suojissa. Minusta tuntuu, että kerhon jäsenet viihtyvät hyvin tässä uudessa kerhohuoneistossa ja että kerho toimii virkeästi.

— Mestareiden ja työnjohtajien asema tehdasorganisaatiossamme on aina ollut tärkeä, ei vähiten nykyisin, jolloin työnjohtotehtävät ovat



entisestään tulleet vaativammiksi niin ammattitaidon kuin ihmissuhteiden hoitamisen kannalta. Kerhon puitteissa tapahtuvasta mielipiteiden vaihdosta ja yhteistoiminnasta on teille varmaan hyötyä jokapäiväisessä työssänne. Mutta työn vastapainoksi tarvitaan myös virkistäytymistä ja rentoutumista. Siihen tämä kerhonne tarjoaa hyvän tilaisuuden, sitäkin suuremmalla syyllä koska teidän puolisonne voivat ottaa osaa kerhonne toimintaan. Toivotan mitä parhaita menestystä Voikkaan Tehtaan Mestarikerholle. Tulen lämpimin ajatuksin seuraamaan kerhonne toimintaa, joka kaikesta päättäen on nyt reippaassa myötätulessa.

Kerhon sihteeri mestari Martti Kalso esitti 30-vuotishistoriikin. Siitä ilmeni, että kerhon toiminta on saanut yhä uusia muotoja, tuorein tapaus on pienen mieskuoron aikaansaaminen. Se suorittikin juhlassa ensiesiintymisensä. Lisäksi musiikista huolehtivat Pilkanmaan soitinyhtye ja näyttelijätär Tuulikki Karhu, joka lauloi kanttori Arvo Kuorikosken säestämänä. Huumoria esitti teatterinjohtaja Viljo Karhu.

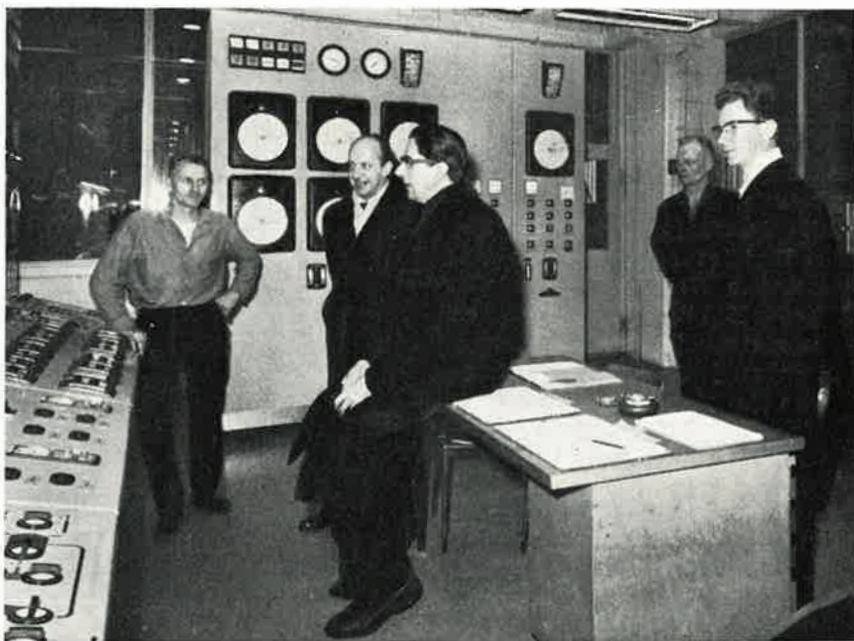
Vapaan sanan aikana juhliiva kerho sai vastaanottaa lukuisia onniteluja naapurikerhoilta ja useilta yksityisiltä. Toimitusjohtaja Kurt Swanlung oli lähettänyt juhlaan onnitelusahkeen. KOP:n Voikkaan konttori oli merkkipuoden johdosta lahjoittanut puoli tusinaa hopealusikoita kuntourheilupalkinnoiksi ja niin ikään Kuusankosken Säästöpankki hopeisen pokaalin. Nämä palkinnot antanevat lisävirikettä kerhon kuntourheilutoiminnalle.

Yhtiön tervehdyksen ja onnitelut esitti apulaisisännöitsijä Magnus Wangel. Hän kertoi, että näkymät sanomalehtipaperimarkkinoilla ovat nyt valoisammat kuin pitkiin aikoihin ja Voikkaan paperitehdas saa käydä täydellä teholla koko vuoden. Tämä on niin mieluisa asia, että siitä voi puhua näin juhlassakin.

Puhuja jatkoi:

— Haluan erityisesti tuoda esille iloni työnjohtajien ja insinöörien välillä vallitsevasta yhteistyöstä, joka on havaittavissa tehtaillamme. Tämä rakentava yhteistyö on selvästi näkynyt tuotanto- ja laatusaavutuksissamme. Kriisitilanteissakin mestarikunta on osoittanut lojaalisuuttaan yhtiötä kohtaan ja tällaiselle suhtautumiselle annamme suuren arvon.

— Olen saanut tutustua kerhon vuosikertomuksiin ja todennut kerhon virkeän toiminnan. Olen vakuuttunut, että ne lukuisat tilaisuudet ja tempaukset, jotka kerhonne piirissä on järjestetty ja joiden mottona on ollut 'kaikki mukaan', ovat olleet omiaan rikastuttamaan vapaa-aikaanne ja lisäämään viihtymistänne paikkakunnalla. Kerhonne viereä toiminta on hyvä esimerkki seudun muille kerhoille.



PIISPANTARKASTUS

Oheisessa kuvassa näemme Mikkelin hiippakunnan piispan Osmo Alajan tutustumiskäynnillä Kuusankosken tehtaassa dipl.ins. Erkki Laasosen opastamana. Piispa on istahtanut kuitulinjan ohjaamossa pöydänkulmalle ja ihmettelee ohjaamon automaattisia hienouksia.

Kuusankoskella maaliskuun alussa suorittamansa tarkastuksen aikana piispa Alaja tutustui yhtiöläisiimme myös seurakunnan teollisuustoimikunnan järjestämässä tilaisuudessa Kansantalossa. Aiheeksi oli valittu kysymys "Mitä odotan kirkolta". Sen alusti sosiaalipäällikkö Åke Launikari ja alustuspuheenvuoroja käyttivät myös ylimestari Esko Eloranta, pääläluotta-

musmies Lasse Lehtisare, dipl.ins. Anders Lund sekä työkaluviilaaja Einar Virtanen. Puheenvuoroissa toivottiin kirkolta suurempaa aktiivisuutta. Kirkon tulisi tulla joukkojen keskelle, ennen kaikkea nuorten pariin. Toisaalta todettiin, että jokainen seurakunnan jäsen on myös itse vastuussa kirkon asenteesta ja menettelytavoista. Seurakuntalaisten tulisi olla toimeliaita ja uusia ideoita sekä työmuotoja olisi myös tuettava.

Vastauspuheenvuorossaan piispa Alaja mainitsi, että monia uusia toimintamuotoja kokeillaan kirkon piirissä. Myös kirkon tiedotustoimintaa olisi aiheellista tehostaa, joskin on todettava, että Kuusankoskella siitä pidetään varsin hyvää huolta seurakuntalehden avulla.

Voikkaan tehdas isännöi jälleen yhtymän hiihtomestaruuskilpailuissa Karkkilassa

Talvi oli parhaimmillaan, kun yhtiön hiihtäjät maaliskuun 5.—6. pnä kokoontuivat Karkkilaan kilvoitteluun kullasta ja kunniasta. Erinomaista hiihtomaastoa oli taidolla käytetty hyväksi. Rata oli vaativa, mutta samalla vaihteleva ja hiihtokelpoinen. Lauantaina vallitsi melko selvä vesikeli ja sunnuntaina lentokeli.

Voikkaan hiihtäjät osoittivat jälleen, missä on tällä hetkellä hiihtohegemonia. 4×5 km:n viestissä nappattiin kultaa ja pronssia, vaikka Unto Pöyhönen oli samanaikaisesti kapuamassa Salpausselän rinteitä. Yleisellä 15 kilometrillä Pöyhönen oli jo mukana ja vei 43 sek. erolla seuraavaan jo toistamiseen mestaruuden ja yhtymän hiihtokuninkuuden. Voikkaalaisia sijoittui kokonaista viisi kymmenen parhaan joukkoon. Vain Kymintehdas ja Heinola pystyivät sijoittamaan hiihtäjiään tähän joukkoon. Joukkuekilpailussa valtasi Heinola yllättäen toisen sijan ennen Kymintehdasta ja ikämiesmestaruus meni niin ikään Voikkaalle Osmo Niemelän nimiin.

Viesti hiihrettiin vesikelillä

Ensimmäisen kerran oli myös yhtiön johtokunta edustettuna pankinjohtaja Mika Tiivolan kiertäessä ikämiessarjalaisena kaikella kunnialla vaikean radan.

Päättäjäsateria ja palkintojenjakotilaisuus oli tehtaan ruokasalissa. Sosiaalipäällikkö Ake Launikari jakoi palkinnot liikuntaneuvoja Leo Savolaisen avustamana. Lopuksi sosiaalipäällikkö Launikari kiitti kilpailijoita rehdistä kilpailusta, isäntiä ja kilpailun toimitsijoita hyvin sujuneista järjestelyistä sekä toivotti kilpailuille jatkuvaa menestystä. Pankinjohtaja Mika Tiivola esitti myös kiitoksensa mainiten samalla, että yhtiön johtokunta lahjoittaa hiihtomestaruuskilpailujen seuraavan kiertopalkinnon.

Yhtiön eri tehtaiden urheiluedustajien kokouksessa päätettiin yhtiön kesäimestaruuskilpailut pitää

Jo toisen kerran vei voikkaalainen Unto Pöyhönen nimiinsä yhtiön hiihtomestaruuden



Heinolan tehtaan järjestämänä syyskuussa Vierumäen Urheiluopistolla. Kesäimestaruuskilpailut ovat 25-vuotisjuhlakilpailut ja ne suoritettaneen juhlavissa puitteissa.

Tulokset:

4×5 km:n viesti: 1) Voikkaa I 1.15.45 (Joutjärvi, Niemelä, Holopainen, Hokkanen); 2) Kymintehdas I 1.17.55; 3) Voikkaa II 1.19.33; 4) Karkkila I 1.20.37; 5) Juankoski 1.22.18; 6) Heinola 1.22.25; 7) Karkkila II 1.24.20; 8) Haukkasuo 1.24.55; 9) Kymintehdas II 1.26.21; 10) Salo 1.28.49; 11) Karkkila III 1.40.11.

Yksityistuloksia: 1) Reijo Eteläpää, Voikkaa, 17.39; 2) Keijo Hokkanen, Voikkaa, 18.22; 3) Atte Kekkonen, Kymintehdas, 18.43; 4) Kalevi Hakala, Heinola, 18.43; 5) Os-





Kilpailun järjestäjä ja leppoisa kuuluttaja liikuntaneuvoja Leo Savolainen

mo Niemelä, Voikkaa, 18.54; 6) Matti Hatvala, Kymintehdas, 18.54; 7) Seppo Mäkinen, Kymintehdas, 18.58; 8) Pentti Vartiainen, Juantehdas, 19.11; 9) Anssi Joutjärvi, Voikkaa, 19.12; 10) Keijo Holopainen, Voikkaa, 19.17; 11) Aapo Hietanen, Karkkila, 19.22; 12) Taisto Gren, Heinola, 19.30; 13) Mauno Arkko, Voikkaa, 19.52; 14) Heikki Paakala, Kymintehdas, 19.53; 15) Kalevi Rätty, Karkkila, 19.54; 16) Eino Julkunen, Juantehdas, 20.01; 17) Pentti Björk, Heinola, 20.02; 18) Hannu Kelppe, Salo, 20.05; 19) Tapio Nikkilä, Kymintehdas, 20.09; 20) Teuvo Liukkonen, Karkkila, 20.15.

15 km hiihto: 1) Unto Pöyhönen, Voikkaa, 48.46; 2) Keijo Hokkanen,

Voikkaa, 49.31; 3) Keijo Holopainen, Voikkaa, 49.54; 4) Osmo Niemelä, Voikkaa, 50.19; 5) Atte Kekkonen, Kymintehdas, 50.39; 6) Pertti Tappola, Metsäosasto (L), 50.57; 7) Taisto Gren, Heinola, 51.06; 8) Kalevi Hakala, Heinola, 51.24; 9) Anssi Joutjärvi, Voikkaa, 51.34; 10) Pauli Vartiainen, Juankoski, 52.09; 11) Leo Viljakainen, Kymintehdas, 52.20; 12) Pertti Taivainen, Karkkila, 52.21; 13) Seppo Mäkinen, Kymintehdas, 52.21; 14) Pentti Björk, Heinola, 52.44; 15) Aulis Haatainen, Metsäosasto (I), 53.00; 16) Matti

Hatvala, Kymintehdas, 53.14; 17) Kalevi Rätty, Karkkila, 53.15; 18) Jouko Porkka, Haukkasuo, 53.27; 19) Aapo Hietanen, Karkkila, 53.54; 20) Reijo Eteläpää, Voikkaa, 53.59; 21) Heikki Paakala, Kymintehdas, 54.00; 22) Tapio Nikkilä, Kymintehdas, 54.19; 23) Pentti Mähönen, Metsäosasto (I), 54.27; 24) Teuvo Liukkonen, Karkkila, 54.37; 25) Matti Heikkinen, Kymintehdas, 54.42; 26) Hannu Kelppe, Salo, 54.56; 27) Auvo Lindgren, Karkkila, 55.13; 28) Olavi Heinonen, Karkkila, 55.15; 29) Eino Julkunen,

Kiertopalkinto meni jälleen voikkaalaisille. Joukkue vas:ltä Keijo Holopainen, Anssi Joutjärvi, Reijo Eteläpää, Keijo Hokkanen, Unto Pöyhönen ja Osmo Niemelä.



Juantehdas, 55.15; 30) Mauno Arkko, Voikkaa, 55.22; 31) Reino Laurila, Heinola, 55.26; 32) Eero Tiainen, Juantehdas, 55.51; 33) Pentti Nikkanen, Salo, 56.00; 34) Matti Lindroos, Kymintehdas, 56.07; 35) Eero Pirhonen, Karkkila, 56.31; 36) Urmas Laakso, Kymintehdas, 56.39; 37) Teuvo Niemelä, Haukkasuo, 56.57; 38) Risto Iivarinen, Metsäosasto (I), 56.59; 39) Asko Huvinen, Heinola, 57.38; 40) Erkki Rissanen, Karkkila, 57.52; 41) Pentti Mouhu, Voikkaa, 58.30; 42) Mauno Ripattila, Haukkasuo, 59.02; 43) Arvo Astala, Karkkila, 59.25; 44) Martti Tiainen, Juantehdas, 59.49; 45) Pauli Saarinen, Heinola, 59.54; 46) Arvi Julkunen, Juantehdas, 59.57; 47) Aatos Kansikas, Voikkaa, 1.00.09; 48) Juha Korhonen, Salo, 1.00.15; 49) Jorma Niemelä, Haukkasuo, 1.03.28; 50) Jouko Heikkinen, Metsäosasto (L), 1.04.19; 51) Yrjö Iso-Järvenpää, Salo, 1.05.25; 52) Raimo Hämäläinen, Juantehdas, 1.05.39; 53) Mika Tiivola, yhtiön johtokunta, 1.06.00.



Yhtiön hallituksen varapuheenjohtaja Mika Tiivola osallistui myös kilpailuun



Jatkoa sivulta 13

Vesiensuojelukokous . . .

Yhdistyksen hallituksessa edustaa kuntia 6, teollisuuslaitoksia 5 ja muita 1 jäsen. Yhdistyksen tärkein tehtävä on tällä hetkellä toimialueensa veden laadun tarkkailu ja siihen liittyvien tutkimusten järjestäminen. Tarkkailupisteverkosto käsittää nykyisin yli 100 tutkimuskohdetta. Varsinaisella Kymijokireitillä tarkkailu ulottuu Etelä-Päijänteestä mereen ja käsittää myös Kotkan edustan merialueen.

Jätevesitunneli

Yhdistys on pyrkinyt myötävai-kuttamaan etsittäessä ratkaisuja koko Kymenlaakson käsittävään jätevesiongelmiaan. Eniten on herättänyt huomiota radikaalinen ehdotus jätevesitunnelin rakentamiseksi Voikkaan yläpuolelta Suomenlahteen. Kun yhdistyksellä ei ollut varoja tunneliviemärin alustavan kustannusarvion laatimiseen, lupautuivat Kymijokivarren sekä Kotkan alueen puunjalostusteollisuuslaitokset suorittamaan siitä aiheutuvat kustannukset. Työn suoritti Insinööritoimisto Oy Vesiteknikka Ab ja se valmistui tämän vuoden maaliskuussa.

Selvityksessä todetaan, että tunnelin rakentaminen on teknillisesti mahdollinen toteuttaa. Alustavan ehdotuksen mukaan 70 km:n pituinen tunneli kulkisi koko matkan Kymijoen itäpuolta ja päättyisi Kotkan edustalle Rankin länsipuoliselle selälle. Rakennuskustannukset on arvioitu 64 miljoonaksi markaksi,

Ikämiehet: 1) Osmo Niemelä, Voikkaa, 50.19; 2) Anssi Joutjärvi, Voikkaa, 51.34; 3) Matti Hatvala, Kymintehdas, 53.14; 4) Kalevi Rätty, Karkkila, 53.15; 5) Eino Julkunen, Juantehtas, 55.15; 6) Urmas Laakso, Kymintehdas, 56.39; 7) Mauno Ripattila, Haukkasuo, 59.02; 8) Arvo Astala, Karkkila, 59.25; 9) Arvi Julkunen, Juantehtas, 59.57; 10)

Reijo Eteläpää vastaanottamassa kunniapalkintoa sosiaalipäällikkö Åke Launikarilta

Aatos Kansikas, Voikkaa, 1.00.09; 11) Jorma Niemelä, Haukkasuo, 1.03.28; 12) Yrjö Iso-Järvenpää, Salo, 1.05.25; 13) Mika Tiivola, yhtiön johtokunta, 1.06.00.

Joukkuetulokset: 1) Voikkaa 50.38.8 (Pöyhönen, Hokkanen, Holopainen, Niemelä, Joutjärvi, Eteläpää); 2) Heinola 52.40; 3) Kymintehdas 52.48.8; 4) Karkkila 54.05.8; 5) Juankoski 55.46; 6) Haukkasuo 58.13.5; 7) Salo 1.00.09. (Voikkaa, Kymintehdas ja Karkkila ovat kuuden keskiaikojäsenen neljän.)

josta 10 prosenttia suunnittelukustannuksia. Liitäntäjohtojen rakentamisesta aiheutuvat kustannukset eivät kuitenkaan sisälly arviosumaan, eivät myöskään puhdistuslaitoksen tai puhdistuslaitosten kustannukset, koska jätevesien puhdistusvaatimusta ei ole toistaiseksi selvitetty.

Nyt valmistunut tutkimus on vain alustava arvio. Tämän jälkeen olisi perusteellisesti selvitettävä, millainen vaikutus jätevesillä tulisi olemaan purkuaukon läheiseen merialueeseen ja saadaanko jätevedet ylipäänsä laskea mereen puhdistamattomina. Jo nyt on kuulunut ankaria vastalauseita. Kalastusasiantuntijat pelkäävät näiden hyvien silakkavesien turmeltuvan ja eräät asiantuntijat ovat lausuneet käsityksensä, ettei jätevesiä puhdistamattomana voida laskea kansainvälisille vesille. Tunneliehdotus vaatiikin pitkällisiä jatkotutkimuksia ja myös tunnelin kaivamiseen liittyvät oikeudelliset seikat on selvitettävä. Toisena vaihtoehtona on otettava huomioon ja samoin tutkittava liikaajakohtaiset puhdistuslaitokset ja vastaanottavan vesistön sieto.

Parannuksia Kuusankosken tehtaiden vesienkäsittelyssä

Vesiensuojeluyhdistyksen vuosikertomuksessa on pitkä selostus niistä toimenpiteistä, joita Kymenlaakson puunjalostusteollisuus on viime vuonna suorittanut edistääkseen vesiensuojelua. Kuusankosken tehtailla mainittakoon seuraavaa:

Voikkaan paperitehtaalle on tilattu hienoreikäinen kuorivesisuodintumpu. Ehdottomasti puhtaiden ku-

ten jäähdytys-, tiiviste- ym. vesien johtaminen erilliseen putkistoon on suunnitteilla. Kuitupitoisten vesien käsittelyä varten on suunnittelun alaisena laskeutumisallas. Laboratoriotutkimuksia tätä varten on suoritettu osaksi omassa laboratoriossa, osaksi yhteistyössä koneis-
tointoimittajien kanssa. Edellisenä vuonna käyttöön otettua kyyppien tyhjennysjärjestelmää on täyden-
netty. PK 16 tullaan varustamaan omalla kuitujen talteenottolaitteella, joka otetaan käyttöön ensi syksynä.

Kymin sulfiteeritehtaan sulfaattitehtaan on otettu käyttöön jätelipeän saostussäiliö. Jätelipeän talteenottoa on tehostettu ja orgaanisesta aineksesta saadaankin jo talteen noin 87 prosenttia. Kaikki nolla-vesisuotimet on varustettu tiheimmällä viiralla. Suljettujen vesijärjestelmien ansiosta tehdas kokonaisvesimäärä on laskenut 170 000 litrasta 150 000 litraan minuutissa huolimatta tuotannon 5 prosentin lisäyksestä ja tehostetusta hartsin poistosta. Kuituhäviöt ovat vähentyneet samassa suhteessa. Vesijärjestelmien sulke-
misen tehostamista jatketaan edelleen.

Kymin paperitehtaalla on täyden-
netty kyyppien tyhjennysjärjestelmää. Pääkanaaliin on asennettu jatkuva-
toiminen sakeusmittari. 7 prosentin tuotannon noususta huolimatta kuituhäviöt ovat pienentyneet niin Fourdrinier- kuin Yankee-koneilla.

Kuusanniemen sulfaattitehtaan sulfaattitehtaan ovat häviöt pienentyneet uuden tehdas toiminnan vakiinnuttua ja henkilökunnan harjaannuttua hallitsemaan vedenpuhdistuslaitteita.

Mitalimiehiä

Varastoekspeditööri Kosti Hymander Kymin varastolta tuli 1. 3. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Tällaisen yhä harvinaisemmaksi käyvän saavutuksen kunniaksi järjestettiin merkkipäivänä juhlatilaisuus Koskelassa, jossa yhtiön hallinnollinen johtaja Lasse Räihä puhui 50:n yhtiöläisvuoden ikään ehtineelle kiittäen häntä hyvin ja uskollisesti suoritetusta työstä yhtiön hyväksi ja ojentaen hänelle yhtiön 50-vuotisansiomerkin. Tilaisuudessa olivat myös läsnä osto-osaston päällikkö Erik Holm ja varastonhoitaja Martti Savela. Kuvassa kultamitalimies Hymander istumassa pöydän takana, hänen oikealla puolellaan varatuomari Räihä ja vasemmalla dipl.ins. Holm sekä varastonhoitaja Savela.



Rva Kaira kiinnittämässä Suomen Leijonan Ritarikunnan ansioristiä Toivo Saarisen rintaan, oik. rva Saarinen

Koneviilaaja Toivo Saarinen Kymin korjauspajalta sai vastaanottaa Koskelassa 10. 3. pidetyssä juhlatilaisuudessa Tasavallan presidentin myöntämän Suomen Leijonan Ritarikunnan ansioristin. Korjauspajan päällikkö Lauri Kaira puhui Toivo Saariselle kiittäen häntä pitkäaikaisesta ja ansiokkaasti suoritetusta työstä yhtiössämme. Puhuja sanoi, että Saarinen on aina osoittanut esimerkillistä palvelusalttiutta. Hänen tehtävänsä ovat olleet sen laatuaisia, että hänet on öiseenkin aikaan lukemattomia kertoja hälytetty tehtäseen. Ansioristin Toivo Saarisen rintapieleen kiinnitti rva Hilikka Kaira. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Saarinen ja mestari Mauri Kollanus puolisoineen.

Ylimestari Stadigin juhlatilaisuudesta: vas. dipl.ins. Örn-hjelm, rva Stadig, ylimestari Stadig ja rva Brommels



Toivo Saarinen täytti 65 vuotta juuri samana päivänä, kun hän sai ansioristin, joten tilaisuudesta muodostui samalla hänen läksiäisjuhlaansa. Hän tuli yhtiön palvelukseen korjauspajalle jo 1916 ja parin vuoden poissaolon jälkeen uudelleen 1922. Suurimman osan palvelus-

ajastaan hän on toiminut PK 5:n viilaajana, mutta on pitänyt aikanaan huolta myös hiomakoneista. Saariselle kertyi palvelusaikaa 48 vuotta.

Klooritehtaan ylimestarille Aarne Stadigille Tasavallan presidentti oli viime itsenäisyyspäivänä myöntänyt Suomen Valkoisen Ruusun Ritarikunnan 1. luokan mitalin kultaristein. Mitali luovutettiin ylimestari Stadigille Koskelassa pidetyssä juhlatilaisuudessa. Kemiallisen teollisuuden teknillinen johtaja Runar Örn-hjelm lausui lämpimiä kiitoksen sanoja kunniavieraalle ja rva Anne-Beate Brommels kiinnitti mitalin tämän rintapieleen. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Stadig ja käyttöpäällikkö Krister Brommels.

Ylimestari Stadigilla on jo 45 palvelusvuotta takanaan. Siitä ajasta hän on lähes 40 vuotta työskennellyt klooritehtaalla, ensin päivä- ja sitten ylimestarina. Pitkänä palvelusaikanaan hän on hankkinut kloorin valmistuksen alalla arvostetun ammattipätevyyden.





Väinö Vilen



Martti Salminen



Elli Boman

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VÄINÖ VILEN

sorvaaja Voikkaan korjauspajalta tulee 31. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 1. 7. 1900. Työnteon hän aloitti korjauspajalla koneistajan oppilaana höylä- ja jysinkoneissa. Suurimman osan palvelusajastaan hän on toiminut sorvaajana. Monien palvelusvuosiensa aikana hän on saanut nähdä tehtaan ja sen korjauspajan laajentumisen ja muuttumisen yhä nykyaikaisemmaksi. Eteväenä ammattimiehenä hän toimi jatkosodan aikana Voikkaan kranaattisorvaamossa esimiehenä. Voikkaan tehtaan palokuntaan hän on kuulunut yli 20 vuotta. Tasavallan presidentti myönsi hänelle 1963 Suomen Leijonan Ritarikunnan ansioristin.

MARTTI SALMINEN

maalari talousosastolta tulee 14. 5. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 23. 3. 1903.



Eino Mauno



Torsti Hopea



Matti Peuhu

ELLI BOMAN

kirjuri kuljetusosastolta tulee 13. 6. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 17. 10. 1904. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1921 Kymin ulkotyöosastolle talouspuiden lähettäjäksi ja tuntikirjuriksi. Talousosastolle hän siirtyi kirjuriksi 1945 ja sieltä kuljetusosastolle 1951.

EINO MAUNO

Minton-koneen hoitaja Kymin selluloosatehtaalta tulee 15. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 11. 12. 1910. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1924 Kymin ulkotyöosastolle, josta parin vuoden kuluttua siirtyi korjauspajalle. Siellä hän työskenteli kolmisen vuotta ja tuli 1933 Kymin selluloosatehtaalle saksimieheksi. Puhallinkoneen hoitajana hän oli 1940—1955 ja sen jälkeen myös Minton-koneen hoitajana vuoteen 1959, jolloin hänet nimitettiin yksinomaan Minton-koneen hoitajaksi. Hän oli nuorempana innokas urheilija ja saavutti palkintoja varsinkin hiihdossa ja juoksussa. Nykyisin hänen vapaa-aikansa kuluvat omakotitalon ja puutarhan hoidossa sekä talvisin hiihtoladulla.

VILHO KANSIKAS

merkkäaja Kymin paperitehtaalta tulee 13. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 25. 6. 1910. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1924 ja siirtyi 1927 paperitehtaalle. Hän on työskennellyt merkkäajana sekä Yankee-koneosastolla että paperivarastolla, jossa hän nykyisin työskentelee.

HALLAN TEHTAAT

TAUNO HUSU

särmääjä sahalta tulee 6. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 13. 8. 1908. Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaalle hän tuli 1923 rautatöihin siirtyen asevelvolisuutensa suoritettuaan tyhjentyä. Lautatarhalle hän siirtyi 1942 tapuloit-sijaksi ja 1960 nykyiseen työhönsä sahalle.

VEIKKO LAANTI

kirvesmies rakennusosastolta tulee 8. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Vehkalahdella 7. 8. 1908. Hän tuli 1925 lautatarhalle tapulinoikojaksi työskennellen myöhemmin lastaajana. Nykyiseen työhönsä hän siirtyi 1944.



Aarne Hirvonen



Emil Aavakangas



Svannte Lehtonen

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

MUISTO HASU

viilaaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 60 vuotta 7. 5. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen jo 15-vuotiaana uutto-osastolle kiramontyön käyttäjän apumieheksi. Asevelvollisuutensa suorittettuaan hän tuli korjauspajalle toimien kattilahuoneella ja karbiditehtaalla korjausmiehenä. Nykyisin hän työskentelee kuorimon korjausmiehenä. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon omakotitalon ja sen puutarhan kunnossapito. Hän harrastaa myös musiikkia ja soittaa viulua Pilkkanmaan soittinyhtyeessä.

LAURI TELKKINEN

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 60 vuotta 18. 5. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle hän tuli 1925 ja siirtyi paperitehtaalle 1930. Nykyiseen ammattiinsa hän siirtyi 1935.



Åke Ekholm



Reino Saarni



Vilho Varis

TORSTI HOPEA

salimestari Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 7. 5. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin korjauspajalle hän tuli ammattikoulun käytyään 1934, siirtyi paperitehtaalle harjoittelijaksi 1938 ja nimitettiin salimestariksi 1945. Teknilliset Toimihenkilöt-yhdistykseen hän on kuulunut sen perustamisesta lähtien ja toiminut yhdistyksen sihteerinä 1948—1950. Kymintehtaan Mestarikerhon johtokunnan sihteerinä hän on ollut 1950—1955. Kuusankosken Liha Oy:n johtokuntaan hän on kuulunut v:sta 1964 lähtien. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon biljardi, jota hän on harrastanut jo vuosikautia. Hän kuuluu nykyisin Mestarikerhon biljardijoukkueeseen. Kalastus ja retkeily kuuluvat myös hänen mieliharrastuksiinsa. Kymmenkunta kertaa ovat hänen retkensä ulottuneet Lappiin ja Jäämeren rannoille saakka.

MATTI PEUHU

prässihioja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 17. 5. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1934 uittotöihin. Hän siirtyi puuhiomon palvelukseen 1939 ja on työskennellyt nykyisessä

ammattissaan v:sta 1944 lähtien. Hän on Pallo-Peikkojen perustajajäsen ja on pelannut jalka- ja pesäpalloa edustusjoukkueissa sekä toiminut seuran johtokunnan jäsenenä. Nykyisin vapaa-ajat kuluu omakotitalon piirissä.

AUNE TOIVONEN

kimpien ylösottaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1942 lomittajaksi ulkotoimistolle työskennellen sen jälkeen myös paperitehtaalla lomittajana. Nykyisessä ammatissa hän on ollut v:sta 1961 lähtien.

AARNE HIRVONEN

puiden käsittelijä Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Kuusjärvellä ja tuli puuhiomon palvelukseen 1961.

JUANKOSKEN TEHDAS

MATTI KORTTELAINEN

kuljetinmies täyttää 60 vuotta 4. 7.

JUHO PEKKOLA

varamies täyttää 60 vuotta 6. 7.



Emil Iholainen



Aune Kolehmainen



Vieno Nummila



Emil Asikainen

HÖGFORSIN TEHTAAT

EMIL AAVAKANGAS

valuntarkastaja puhdistamosta täyttää 60 vuotta 8. 5. Hän on syntynyt Lohjalla. Tehtaan palvelukseen hän tuli valimoon 1936. Hän on toiminut valukapaleiden puhdistajana ja v:sta 1959 tarkastajana.

SYVANTEE LEHTONEN

kattilankasaja kattilaosastolta täyttää 60 vuotta 17. 5. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan palvelukseen hän tuli valimon puhdistamoon 1920. Hän oli välillä kolmen vuotta muualla työssä, mutta palasi 1949 tehtaalle takaisin. Siitä alkaen hän on toiminut kattilaosastolla keskuslämmityskattiloiden kasajana.

ÄKE EKHOLM

työntutkimuspäällikkö, teknikko, täyttää 50 vuotta 23. 4. Hän on syntynyt Hangossa. Toimittuaan aluksi Mannerin Konepajalla Hangossa hän tuli 1939 tehtaalle työhön levyradiaattoriosaston työnjohtajaksi. Hän on työskennellyt myös konepajassa, valimon korjaamossa ja piirustuskonttorissa. Työntutkimusosaston päällikkönä hän on toiminut v:sta 1949. Hän on toiminut myös tehtaan palosuojelujohtajana usean vuoden ajan. Hän on tehtaan Teknillisen Kerhon perustajajäsen ja oli mukana perustamassa tehtaan poikapalokuntaa 1952. Hän on kuulunut kauppalan palolautakuntaan ja toimii nykyisin mm. liikennelautakunnan puheenjohtajana. Hänet tunnetaan erittäin taitavana moottori- ja automiehenä. Tehdas, kaupala ja palokunta ovat käyttäneet runsaasti hyväkseen hänen autoalan asiantuntemustaan.

REINO SAARNI

varastonhoitaja ostovarastosta täyttää 50 vuotta 27. 4. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän toimi aluksi kattilaosastolla erilaisissa tehtävissä mm. keskuslämmityskattiloiden valmistustöissä. 1951 hän siirtyi varastomieheksi, mitä tointa hän edelleenkin hoitaa ostovarastossa. Hän on ottanut osaa sekä urheilu- että kunnalliseen elämään. Karkkilan Poikien toiminnassa hän on ollut mukana urheiluseuran perustamisesta alkaen. Hän on kuulunut Pyhäjärven sosiaali-, rakennus- ja palolautakuntaan usean vuoden ajan. Tuorilan koulun johtokunnassa hän on ollut 9 vuotta. Hän on lisäksi toiminut kymmenkunta vuotta lautamiehenä.

VILHO VARIS

käsinkaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 16. 5. Hän on syntynyt Rautalammella. Hän on työskennellyt mm. Lappeenrannan Konepajalla sekä Rämön valimossa Imatralla. Tehtaan työhön hän tuli 1964 käsinkaavaajaksi valimoon. Hän valmistaa kappaleita, mm. venttiilien runkoja.

OIVA SALMIJÄRVI

varastomies liesiosastolta täyttää 50 vuotta 28. 5. Hän on syntynyt Pyhä-

järvellä Ul. Tehtaan työhön hän tuli 1934 valimoon. 1939 hän siirtyi liesiosastolle, missä edelleen työskentelee varastomiehenä.

EMIL IHALAINEN

valimotyöntekijä valimosta täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt Kontiolahdella. Tehtaan rakennusosaston työhön hän tuli 1947. Hän siirtyi 1959 valimon käsinkaavaamoon, missä edelleenkin toimii.

AUNE KOLEHMAINEN

valimotyöntekijä metallikaavaamosta täyttää 50 vuotta 11. 6. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän toimi aluksi 15 vuoden ajan kampaamotalalla. Tehtaalla hän on ollut työssä kolmeen otteeseen mm. niklaamossa ja rakennusosastolla. V:sta 1954 alkaen on hän ollut työssä metallikaavaamossa.

ASTA MAHLAMÄKI

asuntolan hoitaja sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 13. 6. Hän on syntynyt Impilahdella. Hän on useaan otteeseen toiminut tehtaan palveluksessa mm. maatalousosastolla. 7. 1. 1965 hän tuli tehtaan Fagerkullassa olevan poikamiesasuntolan hoitajaksi.



Armas Pöntinen



Olavi Pirkänen

VIENO NUMMILA

valunpuhdistaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 23. 6. Hän on syntynyt Kiskossa. Toimittuaan aluksi autonkuljettajana Salossa Viitasen kuljetusliikkeessä hän tuli 1954 tehtaan puhdistamoon työhön.

METSÄOSASTO

EEMIL ASIKAINEN

työnjohtaja lisvedeltä täyttää 60 vuotta 13. 5. Hän työskenteli aikaisemmin metsätoissa, kunnes 1936 tuli nosto- ja lastautustoihin lisvedelle. Hänet nimitettiin 1945 lisveden välityspaikan työnjohtajaksi, jota tointa hän hoiti välityspaikan lopettamiseen saakka. Nykyisin hän hoitaa etupäässä puutavaran rautatie-lähetysä. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon kalastus.

ARMAS PÖNTINEN

veturinkuljettaja täyttää 60 vuotta 26. 5. Ristiinassa. Hän tuli yhtiömme metsäosaston palvelukseen 1922 Honkakaipaaleeseen, jossa hän osallistui erilaisiin ylikuljetukseen liittyviin töihin. Parin vuoden kuluttua hän siirtyi veturilämmittäjäksi työskennellen talvikaudet Hallan korjaamolla ja jonkin aikaa myös VR:n Kouvolaan varikolla. Siellä hän sai veturinkuljettajan pätevyyden. V:sta 1928 hän onkin yhtäjaksoisesti toiminut Honkakaipaaleen ylikuljetuksella veturinkuljettajana. Hänet tunnetaan rehtinä ja luonteeltaan nuorekkaan reippaana. Työnsä hän on aina hoitanut mitä suurimmalla velvollisuudentunnolla ja uutteruudella, johon liittyy kokemuksen luoma asiantuntemus. Suojeluskuntatyöhön hän osallistui aina järjestön lakkauttamiseen saakka.



Erkki Lampela



Unto Koskinen

OLAVI PITKÄNEN

metsäosaston Itäisen piirikunnan konttoripäällikkö täyttää 50 vuotta 26. 4. Hän on syntynyt Kontiolahdella. Eri metsäalan työnantajia palveltuaan hän tuli yhtiön palvelukseen 1946. Toimittuaan konttoripäällikkönä Pohjois-Karjalan hoitoalueessa hän siirtyi hoitamaan Itäisen piirikunnan konttoripäällikön tehtäviä 1964. Pitkän palvelusaikansa kuluessa hän on hankkinut ammattitaidon ja organisaation tuntemuksen, jotka molemmat ovat perusvaatimuksia hänen työnsä hoitamisessa. Rauhallisena ja tunnontarkkana työntekijänä hän on saanut esimiestensä, työtovereittensa ja alaistensa täyden luottamuksen.

ERKKI LAMPELA

metsäteknikko täyttää 50 vuotta 24. 5. Jyväskylän Tikkakoskella. Hän on syntynyt Kittilässä ja valmistui metsäteknikoksi Rovaniemen metsäkoulusta 1937. Oltuaan Kemi Oy:n, Lapin metsänhoitolautakunnan ja Metsäliiton Selluloosa Oy:n palveluksessa hän siirtyi 1. 1. 1964 yhtiömme Keski-Suomen hoitoalueen palvelukseen, jossa hän toimii edelleen. Hänen harrastuksistaan mainittakoon metsätaitokilpailut ja ammunta. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti.

HALLAN TEHTAAT

UNTO HOKKANEN

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 10. 6. Hän on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1947 rakennusosastolle ja siirtyi 1948 lautatarhalle ja 1950 kuljetusosastolle trukinkuljettajaksi.



Benjam Malmivuori

Manan majoille

Helmikuun 16. päivänä Voikkaalla kiirinyt viesti kertoi, että vuoromestari Unto Koskinen maallinen vaellus oli päättynyt. Tätä yllättävää tietoa oli vaikea uskoa, olihan hän vielä aamulla lähtenyt työvuoroonsa. Koettu sairaus ja sodassa saadut vammat vaativat kuitenkin veronsa ja sydän uupui. Unto Koskinen oli syntynyt 5. 5. 1913 Joutsenossa ja tuli jo 1929 yhtiön palvelukseen. Hänet tunnettiin innokkaana ja aikaansaavana järjestämiehenä, jonka palveluksista iloitsivat laulukuorot, urheiluseurat, sotainvalidit ja Lions-toiminta. Hänen rehdin persoonansa poismeno tunnetaan raskaana koko paikkakunnalla. Raskaimmin sen kokevat läheiset, vaimo, Juha-poika, tytär perheineen sekä veljet ja siskot.

Maaliskuun 1. päivänä kuoli Juankoskella pihamies Kalle Hakkarainen Juantehtaan puuhiomolta. Hän oli syntynyt Muuruvedellä 1. 3. 1906, joten hän siirtyi manan majoille 60-vuotispäivänään. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1930 työskennellen tehtaan eri osastoilla yhtäjaksoisesti kuolemaansa saakka. Vainajaa jäivät kaipaamaan vaimo ja poika.

Maaliskuun 26. p:nä kuoli Juankoskella Juantehtaan konttorin talonmies Benjam Malmivuori. Hän oli syntynyt Impilahdella 22. 6. 1915. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1940 palvelen tehtaan eri osastoilla kuolinpäiväänsä saakka. Tunnollisena työntekijänä tunnettua vainajaa jäivät kaipaamaan vaimo ja kaksi tyttäretä.

Stipendejä . . .

Rehtori Tanner puhutteli häntä professoriksi, siinä määrin pojan luontaiset taipumukset ja koko olemus viittasivat kemian tutkimuksen pariin. Rehtorin kannustavat kehoitukset alkoivat itää pojan mielessä ja insinööri Erkinharjun 'jatkokoulussa' Kymin selluloosa-tehtaassa tuli poika vakuuttuneeksi, että kemia oli hänen alansa. Ennen teknillisten opintojen jatkamista nuorukainen teki lyhytaikaisen mutta merkittävän syrjähyppyn, jonka avulla hän paransi lähtöasemiaan. Kieliä ja tietenkin matematiikkaa hän oli opiskellut töitensä sivussa, mutta sitten hän päätti suorittaa keskikoulun kurssin. Siitä hän selviytyi yhdessä vuodessa ja kiireisestä vauhdista huolimatta keskiarvo oli yhdeksikön paremmalla puolella. Näin avautui opintie Tampereen Teknilliseen opistoon ja tietenkin kemian pariin. Kemian opiskelusta on nuorukaiselle tullut suorastaan intohimo.

Diplomaattivieraita

Kuusankosken tehtailla vieraili 30. 3. Helsingissä toimivien lähetystöjen virkamiehiä rouvineen diplomaattiyhdistyksen puheenjohtajan, Sveitsin suurlähetystön sihteerin C. Weingartin johdolla. Lisäksi olivat edustettuina Englannin, Hollannin, Israelin, Italian, Turkin ja USA:n suurlähetystöt sekä Länsi-Saksan kaupallinen edustajisto. Vieraat toivotti tervetulleiksi toimitusjohtaja Kurt Swanljung ja johtaja Olov A. Hixén selosti yhtiön toimintaa. Ohjelmassa oli tehdaskäynti ja lounas Koskelassa.

Hän on muutenkin varttunut ja miehistynyt. Turha ujous on tipotussään. Puheessa on pontta ja olemuksessa määrätietoisuutta, mutta ei turhan tehostetulla tavalla. Raimo Väkevä on tottunut hoitamaan asiansa itsenäisesti, hän on kyennyt laskemaan voimansa oikein ja asettamaan päämääränsä niin, että hän on voinut ne saavuttaa. Nämä ovat hänen luontaisen lahjakkuutensa ohella erinomaisia avuja, jotka vievät häntä eteenpäin. Usko ei saa loppua kesken, vaikka väliin lujille ottaisikin, toteaa Raimo Väkevä.

Tapani Teräväinen pääsi muutama vuosi sitten ammattikoulun sähkölinjalta ja joutui Voikkaan sähköosastolle. Sotaväessä ollessaan kypsyi päätös lähteä jatkamaan ja tietenkin sähköalalle. Hän pääsikin Tampereen Teknillisen koulun sähkölaitoslinjalle, vaikka karsintaseula oli perin tiheä. Vain kymmenesosa pyrkijöistä hyväksyttiin kouluun. Nyt hän harjoittelutoinään suunnittelee maaseudun sähköistämiseen liittyviä tehtäviä ja laatii kerrostalon sähkösuunnitel-

maa. Ammattikoulussa sähköosastolla saatu hyvä pohja on antanut nuorukaiselle pontimen, jolta hän on menestyksellisesti koetellut omien siipiensä kantavuutta.

Leo Strid opiskelee lääketiedettä Turun yliopistossa. Hän on jo lääketieteen kandidaatti ja valmistuu parin vuoden päästä lisensiaatiksi. Kuusankosken kasvattina tehdasympäristö on hänelle tuttu. Koulupoikana hän on ollut jenkkikoneilla ja parina kesänä hän on toiminut portinvartijana. Hän tuntee lääkärinuran kutsumusammatikseen. Tiivis opiskelu ei ole kuitenkaan vienyt hänen koko aikaansa. Poikasesta saakka viulunsoitto on ollut hänen mieliharrastuksensa. Kuusankoskella hän on siihen opin saanut ja yhteislyseon sekä Kuusankosken Orkesterissa kehittynyt hyväksi amatöörimuusikoksi. Ja kunniakkaasti hän on ylläpitänyt kuusankoskelaista viulunsoittomaitetta, koska on ylennyt Turun ylioppilasorkesterin konserttimestariksi.

Onnittelemme apurahojen saajia.



Mitali rintaan ja eläkkeelle

Kymintehtaan rakennusosaston yllirakennusmestarille Emil Nenoselle ojennettiin Kymintehtaan mestarikerholla 28. 2. pidetyssä juhlassa 25-vuotisansiomerkki. Samalla tilaisuudesta muodostui erojaisjuhla rakennusmestari Nenosen siirtyessä eläkkeelle. Kuvassa dipl.ins. ja rva Lemström luovuttivat ansiomerkkin kunniavieraille. Osaston ja

työtovereiden puolesta puhui hänelle dipl.ins. Viherlaiho ojentaen hänelle myös muistolahjan.

Tehdasrakennusten ohella rakennusmestari Nenonen on erikoistunut koskenperkauksiin ja vesivoimalaitosten rakentamiseen. Näistä töistä mainittakoon Keltin, Kuusankosken ja Verlan vesivoimalaitokset, Voikkaan vesivoimalaitoksen uusi osa ja uusi pato sekä Hottin-, Voikkaan- ja Lappalankosken perkaukset.



Kuusankosken Työvään Soittajat 60-vuotias

Kuusankosken Työvään Soittajat vietti 60-vuotista toimintaansa sunnuntaina maaliskuun 27 p:nä pitämällä juhlakonsertin Kuusankosken Kansantalossa. Ennen konsertin alkua puhallinorkesterille esitettiin lukuisia onnitteluja, joista kuvastui sen nauttima varaukseton suosio ja arvonanto. Kymin Osakeyhtiön onnittelut ja kiitokset toi sosiaalipäällikkö Ake Launikari.

Konserttipaikalla oli esillä myös mielenkiintoinen kuva-aineisto, jo-

ka valaisi paikkakunnan torvimusiikin historiaa aina kahdeksan vuosikymmenen takaa. Torvisoitto on liittynyt näiden tehdaskyläien kulttuuriharrastuksiin melkein siitä saakka kun koulut ja yhdistystoiminta saivat alkunsa. Soittokuntia on ollut monennimisiä ja useat yhdistykset ovat niitä ylläpitäneet. Suurin ansio on kuitenkin työväänjärjestöillä ja Kuusankosken Työvään Soittajat voikin johtaa juurensa 60 vuoden takaiseen aikaan. On mielihyvän todettava, että tätä reipasta torvimusisointia edelleen harrastetaan ja että sen taso on

jatkuvasti noussut. Nykyisen kapellimestarinsa Pertti Huuhkon johdolla Kuusankosken Työvään Soittajat on päässyt huomattaviin saavutuksiin ja siitä on kehittynyt pohjoisen sekä keskisen Kymenlaakson johtava puhallinorkesteri.

Juhlapäiväksi ilmestyi kamreeri Aimo Aartelon laatima 127-sivuisen torvisoitto kuntien historiaa Kuusankoskella esittelevä kirja 'Soi raikuen torvet'. Siihen on tallennettu arvokasta sivistyshistoriallista aineistoa ja haku- sekä lähdeoteoksena se tulee palvelemaan vastaista paikallishistoriallista tutkimusta.

Kymenlaakson teollisuuden naissosiaalivirkailijat Voikkaalla

Kymenlaakson teollisuuslaitosten naissosiaalivirkailijoilla on tapana kokoontua kerran vuodessa pohtimaan laajaan toimikenttäänsä kuuluvia kysymyksiä ja tutustumaan toistensa työohjelmiin ja saavutuksiin. Viimeksi, helmikuun 21 p:nä, kokoonnuttiin Voikkaalla, jossa neuvonpito keskittyi neljän alustusesitelmän pohjalta.

Puutarhaopettaja Eva-Kaisa Airaksinen kertoi yhtiöläis-omakotirakentajien pihamaista ja puutarhoista. Jokaisella omakotirakentajalla on mahdollisuus saada tontilleen puutarhasuunnitelma, johon on yksityiskohtaisesti merkitty kaikkien kasvien paikat ja nimet. Pyrkimys on, että puutarha muodostuisi osaksi kotia. Jokaiseen puutarhaan liittyikin oleskeluryhmä värikkäine puutarhakalusteineen vapaa-ajan oleskelua varten. Koska hyötypuutarhan osuus on vuosi vuodelta pienentynyt, ovat nurmikko, kukat ja koristepensaat saaneet yhä enemmän huomiota osakseen. Koristepensaiden valinnassa on

pääpaino pantu ilmastolliselle kestävyydelle.

Sosionomi Keijo Jokiranta esitelmöi kuntoliikunnasta valaisten esitystään Voikkaalla suoritetuilla kuntotutkimuksilla. Esimerkiksi naisten keskuudessa suoritettu kuntotesti osoitti, että jo koehenkilöiden keskimäärin 160 km hiihto talvikautena paransi aivan silminnähtävästi heidän suorituskyykyään. Siten jo varsin kohtuullinenkin annos kuntourheilua kohentaa harjoittajansa terveyttä.

Tehtaanlääkäri Karl H. Roschier selosti Voikkaalla toimeenpantua tupakkatiedustelua ja vastauksista laadittua yhteenvetoa, jota lehdesämme on aikanaan yksityiskohtaisesti selostettu.

Vierailevaksi luennoitsijaksi oli saatu vt. professori Seppo Randell Yhteiskunnallisesta Korkeakoulusta Tampereelta. Hän esitelmöi aiheesta 'Työtyytyväisyys ja tyytymättömyys teollisuudessa'. Tähän mielenkiintoiseen teemaan voimme palata toisessa yhteydessä.



