

KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU



- 1 Toimitusjohtaja Kurt Swanljungin joulu- ja uudenvuoden tervehdys
- 2 Pastori Rafael Repo: Rauhan juhla — rauhaton ihminen
- 3 10-vuotias kauppala
- 4 Uusi paperikone ja uusi tehdashalli — kumpikin yhtiömme suurin
- 7 Paperin päällystyslaitos Kymin paperitehtaalte
- 10 Johtaja C. J. Cedercreutz: Metalliteollisuudessakin tutkimustyö tarpeen
- 12 ECE:n jätevesikokous Genevessä
- 13 Kontinuerliga klubben Kuusankoskella
- 14 Liikuntaneuvoja Raine Valleala: Ruotsin kuntoliikunnassa uusia virtauksia
- 17 Kaksi aloitteentekijää
- 18 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 19 Merkkipäiviä
- 23 Manan majoille
- 23 Toimituksen tuoilta
- 24 Maaherra Hölttä vieraili Juankoskella

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

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



Valokuvaaja on löytänyt näin metsäisen ja lumen sekä pakkasen koristaman maiseman Kuusankoskelta läheltä keskustaa.

Kuusankosken tehtaiden jalostusaste tulee lähiaikoina huomattavasti kohoaamaan. Voikkaalle tilatun uuden suuren paperikoneen ansiosta voidaan nykyistä suurempi osa selluloosatehtaittemme tuotannosta jalostaa paperiksi. Uuden koneen tuotanto tulee käsittämään erilaisia painopaperilaatuja ja sillä on tarkoitus ajaa myös pohjapaperia päällystettäviä papereita varten. Niiden kysyntä tulee epäilemättä lisääntymään ja varautukseen tähän yhtiö on tilannut myös paperin päällystyskoneen. Se sijoitetaan Kymintehtaalte paperivaraston viereen ja se liitetään tehdasosastona Kymin paperitehtaaseen, jonka PK 4 ja PK 6 tulevat valmistamaan päällystyskoneelle pohjapaperia. Sekä Voikkaan uuden tehdashallin että päällystyslaitoksen rakennustyöt ovat jo käynnissä. Edellinen rakennetaan omalla työllä, jälkimmäinen urakalla.

Högforsin tehtaiden johtaja C. J. Cedercreutz selvittelee artikkelissaan tutkimustyön tarpeellisuutta metalliteolli-

suudessa. Perus- ja tavoitetutkimuksen suorittamiseen on mahdollisuuksia vain suurilla teollisuusyhtymillä ja tutkimuslaboratorioilla, mutta sen sijaan tuotetutkimusta tulee jokaisen metallialan yrityksen harjoittaa. Tehostaakseen tuotekehittelyään Högfors on perustanut tuotteiden kehittämisosaston, jonka tehtävänä on nimenomaan tuotetutkimus.

Jätevesikysymykset ovat yleismaailmallisia ongelmia ja niitä pohditaan myös YK:n piirissä. Dipl.ins. Gustav Rosenqvist on osallistunut tällaiseen Genevessä pidettyyn jätevesikokoukseen ja kertoo lehdessämme vaikutelmistaan.

Liikuntaneuvoja Raine Valleala on tehnyt opintomatkan Ruotsiin ja tutustunut maan kuntourheiluun. Rikkaassa maassa on luonnollisesti enemmän laitoksia kuin Suomessa, mutta varmaan meilläkin ollaan menossa samaan suuntaan. Myös periaatteellisessa mielessä kirjoittajan matkavaikutelmat antavat ajattelemisen aihetta.

Hyvät yhtiöläiset

Viime aikoina mielenkiinto maamme talouselämää ja kansantaloudellisia ongelmia kohtaan on selvästi lisääntynyt. Tuskinpa koskaan aikaisemmin on puhuttu teollisuudesta ja teollistamisesta niin paljon kuin nykyisin. Yhä yleisemmin tajutaan, että maamme taloudellinen menestyminen riippuu ensi sijassa teollisuutemme jatkuvasta kehityksestä, jalostusasteen kohottamisesta, tehokkaasta rationalisoinnista, saavutettujen asemien turvaamisesta perinteellisillä markkinoilla ja uusien vientimahdollisuuksien valtaamisesta. Ainakin osaltaan tämä taloudellisten kysymysten joutuminen valokeilaan johtuu siitä, että nykyinen tilanne ja lähitulevaisuuden näkymät herättävät huolestumista. Ponnistuksista huolimatta kauppataseemme on edelleen tuontivoittainen, puunjalostusteollisuuden raaka-aineen saanti vaikeutunut, pääomien puute huutava, valtion sekä kuntien talousarvioiden tasapainottaminen tullut entistä hankalammaksi ja veronmaksajien kestokykyä koettelevaksi ja monta muuta estettä on kasautunut tiellemme. Ei ole siten ihme, että useiden asiantuntijoiden puheenvuoroissa on havaittavissa pessimistisiä ja varoittavia äänenpainoja. Mutta toisaalta on myös ilahduttavassa määrin todettavissa luottavaista optimismeja, halua voittaa vaikeudet ja pyrkimystä valloittaa Suomelle entistä näkyvämpi sija maailmanmarkkinoilla.

Myös meidän yhtiössämme pyritään määrätietoisesti eteenpäin. Vaikka Kuusanniemen selluloosatehtaan valmistumisesta on kulu-
nut vasta kaksi vuotta, valetaan Voikkaalla jo perustuksia suu-
relle paperikonehallille ja Kymintehtaalla on käynnissä pohjan
kaivuu paperin päällystyslaitosta varten. Nämä varsin huomatta-
vat laajennukset tähtäävät päätuotannossamme paperin jalostus-
asteen kohottamiseen ja siten asemamme lujittamiseen paperi-
markkinoilla. Myös Högforsin valimon automatisointi ja Hallan
sahan kuivaamon laajentaminen ovat uudistuksia, joiden toivotaan
lisäävän näiden tuotantolaitosten kilpailukykyä.

Aloitamme siten uuden vuoden rakentamisen ja laajentamisen
merkeissä ja tulevaisuuteen luottaen. Se tapahtuu samaan aikaan,
jolloin maamme valmistautuu juhlimaan 50-vuotista valtiollista
itsenäisyyttään. Tänä juhluvuonna tullaan varmaan maamme
poliittisten, yhteiskunnallisten ja sivistyksellisten saavutusten yh-
teydessä korostamaan työn ja nimenomaan teollisuuden merkitystä
ja sille annetaan entistä tärkeämpi sija niissä puheissa ja ohjel-
missa, joita esitetään Suomen tulevaisuutta hahmoteltaessa.

Hyvät yhtiöläiset. Näillä ajatuksilla tervehdin teitä ensimmäi-
sen yhtiöläisvuoteni päättyessä. Toivotan teille, perheillenne ja
eläkeläisille hyvää joulua ja menestyksellistä uutta vuotta.



Rauhan juhla - rauhaton ihminen

Valmistaudumme jälleen vastaanottamaan rauhan juhlaa. "Joulun kellot, rauhan kellot soivat. Melske mainen hetkeks' hiljenee." Levoton ja kiihkeä elämäntempo laukeaa. Monien tehtaittenkin pyörät pysähtyvät. Jopa Vietnamin sotarintamalle valmistellaan aselepoa. Toivottavasti aseet vaikevat tänäkin jouluna. Berliinin muuri aukenee. Kukapa ei toivoisi itselleen ja lähimmäisilleen joulurauhaa!

Mutta joulutunnelman luoma rauhantila ei kuitenkaan kestä tuokiota kauempaa. Jo toisena joulupäivänä hyökättiin Vietnaminna vuosi sitten ja Berliinin muurilla ammuttiin kuoliaaksi pakenijoita. Entä miten lienee ollut kotiemme laita? Kaipaamme pysyvämpää rauhaa.

On hätkähdyttävää todeta, ettei ihmiskunta ole elänyt ainuttakaan rauhan sekuntia viime maailmansodan jälkeen. Missä ei ole taisteltu kuumien aseiden, siellä on käyty kylmää sotaa. — Rauhan säilyminen on kuitenkin ihmiskunnan elinkysymys. Se on nyt ajankohtaisempi ja polttavampi kuin koskaan aikaisemmin. Ymmärrämme, miksi. Tuntuu mielettömältä ajatella, että ihminen ponnistelee äärimmilleen rakentaessaan hienoja kaupunkoja, tehtaita, koteja ja eräänä päivänä hän pistäisi kaiken soroläjäksi haudaten itsensä sen alle. Ja näin on tapahtunutkin.

Käsitämme, miksi rauhanekysymys on päivän puheenaihe.

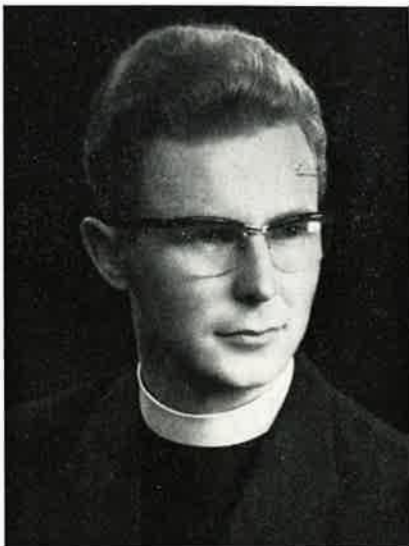
Mutta ulkonaisen rauhan säilyminen ei ole sitenkään ihmisen ydinkysymys. Syvin ongelma on

hänen omassa povessaan. Hänen sisimpänsä on niin usein vailla rauhaa. Siellä vallitsee rikkinäisyys, syyllisyys ja ahdistus. Hän itse, rauhaton ihminen on ulkonaisenkin rauhan ainoa todellinen uhka ja särkijä. Joutuu myös kysymään, miten paljon mahdane olla hedelmiä rauhantyöllä, jos sitä suorittavat rauhaa vailla olevat henkilöt ihmisten keskuudessa, joiden sydämissä edelleenkin hallitsee pelko, epäluulo, kateus ja viha?

Vielä enemmän kuin ulkonaista, kaipaamme sisäistä rauhaa. Emme voi elää onnellista elämää ulkonaisen rauhankaan vallitessa, jos sydämessämme ei ole rauhaa. — Muuan ruotsalainen saarnamies löysi saarnastuolistaan kerran kirjelappusen, johon oli kirjoitettu mm.: "Olen ihminen, jolla on kaikkea, mitä ihminen voi elämässään toivoa ja saavuttaa, mutta mitä hyötyä minulle on kaikesta tästä, kun minulta puuttuu kaikkein välttämättömin — rauha."

Tätä "välttämättömintä" tarjoaa Joulun Herra, Jeesus Kristus. — Viime tapaninpäivänä radioitiin keskustelutilaisuus Konnunsuon vankilasta. Vangit kertoivat, mitä joulu heille merkitsi. Eräs vastaus pysähdytti: "Tämä on elämäni ensimmäinen todellinen joulu, sillä sydämessäni on nyt Jumalan rauha". Rauhanruhtinas oli tullut hänen elämänsä ja ottanut pois hänen syntinsä. Silloin on todellinen joulu. Joulurauhaa kuritushuoneessa yhdessä Rauhanruhtinaan kanssa — joulurauhattomuutta patlatseissa notkuvien pöytien ääressä ilman Häntä. — Jeesus sanoo: "Rauhan minä jätän teille; minun rauhani — sen minä annan teille. En minä anna teille, niinkuin maailma antaa." (Joh. 14: 27).

Jumalan rauha sydämessä on paljon enemmän kuin pelkkä mielenterveydellinen tasapaino. Voin omistaa näennäisen mielenrauhan ja olla silti vailla välttämättömintä — rauhaa Jumalan kanssa. Suhde Häneen on selvittämättä. Siinä on myös alituinen mielenrauhani uhka. Jeesus ei tullut ensimmäisenä jouluna tuomaan ihmiskunnalle pelkkää mielenterveyttä tai maailmanrauhaa. Ne voivat olla vain pääasian sivutuotteita. Hän tuli johdattamaan meidät valtakuntaansa, todellisuuteen, jossa vallitsee ikuinen joulurauha.



Rafael Reyes

Vuoden vaihteessa tulee kuluneeksi tasan vuosikymmen siitä, kun Kuusankoski korotettiin kauppalaksi. Vaikka päätös syntyi epäröiden, on kauppalakausi lyhydestään huolimatta osoittanut kuntamuodon muutoksen oikeaksi toimenpiteeksi. Itse asiassa kunnallinen kehitys maassamme on edistynyt jo sellaiseen vaiheeseen, että elinvoimaiset kauppalat julistautuvat kaupungeiksi ja maalais-



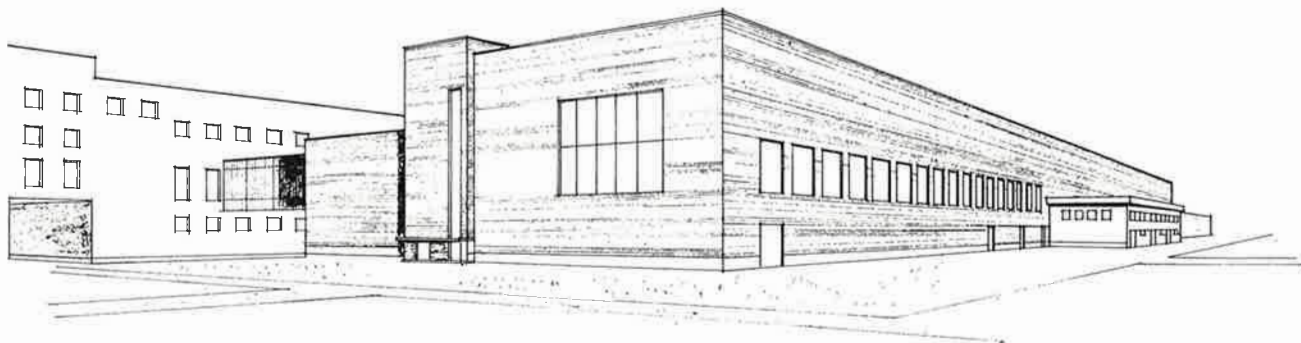
10-vuotias kauppalala

kunnat, joissa on keskitettyä taajama-asutusta, kauppaloiksi. Tämä on selvä osoitus urbanisoitumisesta ja kaavoituksen sekä ylipäänsä suunnitelmallisuuden välttämättömyyden tajuamisesta, mutta myös ajattelutavan muuttumisesta. Sitä voisi luonnehtia edistykselliseksi, eteenpäin katsovaksi. Keskityksen avulla pyritään yhdyskunnista tekemään elinkelpoisia, luomaan edellytyksiä teollisuudelle sekä yhä tärkeämmäksi tuleville palveluelinkeinoille, samoin myös kulttuuriharrastuksille. Tosin tässä kaupunkikuumeessa, varsinkin niissä tapauksissa, joissa kaupungin pinta-ala kasvaa satojen neliökilometrien laajuiseksi, on havaittavissa liioittelun tuntua. Syntyy kaupunkeja, jotka eivät kuitenkaan vastaa kaupunkikäsitettä vaan jotakin vallan muuta; niistä tulee epäyhtenäisiä ja varmaan vaikeasti hoidettavia.

Vähäisistä kauppalavuosistaan huolimatta Kuusankosken tehdasseudulla on jo lähes sadan vuoden ikä takanaan. Sen kehitys on ollut poikkeuksellisen mielenkiintoinen ei yksistään teollisen toiminnan kannalta vaan myös yhteiskunnallisessa mielessä. Käytännössä itsenäistyminen alkoi melkein samalla hetkellä, kun ensimmäiset tehtaat rakennettiin. Tehtaiden johtajat halusivat luoda tehdaskyliin järjestystä ja pitää huolta asukkaistensa sivistyksellisistä ja sosiaalisista tarpeista. Tietenkin tässä nopeasti kasvaneessa uudentyypisessä yhdyskunnassa ilmeni paljon puutteita, mutta myös merkittäviä tuloksia saatiin aikaan. Voidaan sanoa, että paikkakuntaa johdettiin patriarkallisessa hengessä, jolle oli ominaista valistuneisuus ja vastuuntunto.

Tämä loi pohjan kunnalliselle itsenäistymiselle. Itse asiassa kunta ja yhtiö hoitivat pitkän aikaa yhdessä Kuusankosken asioita ja siten siirtymäkaudesta muodostui poikkeuksellisen pitkä, varmaan kuitenkin onneksi molemmille. Kauppalaksi muuttuminen ja sitä seurannut ripeä kehityksen vuosikymmen on osoittanut, että Kuusankoski on saavuttanut kunnallisen täysikäisyyden.

Toivomme hyvää jatkoa 10-vuotiaalle kauppalalle.



Uusi paperikone ja tehdashalli — kumpikin yhtiömme suurin

Kaaviopiirros Voikkaan uudesta paperikonerakennuksesta, jonka perustuksia jo tehdään. Vasemmassa laidassa PK 11:n konehalli.

Yhtymän Tiedotuslehdessä ja sanomalehdissä on jo kerrottu Voikkaan paperitehtaan uudesta paperikonetilauksesta. Tämänkin koneen toimittaa Valmet Oy, jonka kanssa yhtiö kirjoitti hankintasopimuksen viime heinäkuussa. Koneasennukset aloitetaan ensi kesänä ja niiden on laskettu kestävän puoli vuotta.

Uudesta koneesta tulee vieläkin suurempi kuin v. 1961 valmistuneesta PK 11:stä, siitä huolimatta ettei tällä kertaa ole kysymys tavanomaisesta sanomalehtipaperikoneesta. Koneen paperiradan leveys tulee olemaan kokonaista 7,4 m ja vuosituotanto yli 100 000 tonnia.

Koneen tuotanto-ohjelma tulee käsittämään erilaisia painopaperilaatuja ja sillä on tarkoitus valmistaa myös pohjapaperia päällystettäviä papereita varten. Se korvaa eräät Voikkaan vanhat koneet, jotka pienuutensa ja vanhanaikaisuutensa takia ovat jo epätaloudellisia. Uusi paperikone tekee mahdolliseksi jalostaa paperiksi Kuusankosken tehtaiden valmistamaa selluloosaa nykyistä enemmän ja siten jalostusaste kasvaa. Tärkeätä on myös se, että kun painotekniikan nopeasti edistyessä kysyntä paremmista paperilaaduista lisääntyy, soveltuu tämä kone sellaisten valmistamiseen ja siten yhtiöllä on parem-

mat mahdollisuudet kilpailla menestyksellisesti paperimarkkinoilla.

Uusi paperikone sijoitetaan PK 11:n rinnalle ei kuitenkaan leventämällä sen konesalia, vaan kokonaan erilliseen rakennukseen. Jo edellisen laajennuksen yhteydessä katsottiin paremmaksi, että suuri paperikone saa oman erillisen rakennuksen. Siitä on etua konekorjauksia suoritettaessa ja myös työympäristö on miellyttävämpi; aiheuttaahan melua vain yksi kone.

Uusi paperikone ei mahtuisikaan naapurinsa kanssa saman katon alle. Se tarvitsee 250 m:n pituisen rakennuksen ja siten hallin toinen pää sekä sen jatkeeksi tuleva 80 m:n pituinen varasto tunkeutuvat pitkälti tähänastisen tehdasaidan ulkopuolelle. Aina paperitehtaan edelliseen laajenemiseen saakka tehtaat pysyttelivät kosken ja jokivarren tuntumassa, mutta nyt tehdashallit ja varastot työntyvät pitkälle itään päin varasto- ja rata-piha-alueelle.

Valtavasta pituudestaan huolimatta rakennus ei pahemmin riko kulkuyhteyksiä. PK 11:lle ja selluloosatehtaalte johtavia pistoraiteita joudutaan hieman siirtämään. Lauttatien rakennus katkaisee, mutta kun Myllytie on jo avattu liikenteelle, totutaan pian uuteen liikennejärjestelyyn.

Sen sijaan Voikkaan avarasta tehdaspihasta rakennus lohkaisee melkoisen osan. Viimeinenkin pitkä asuin-



PK 18 rakennusryhmän päällikkö, dipl.ins. Matti Jankeri (oik.) ja työmaan vastaava rakennusmestari Vilho Björn

rakennus tehdasalueen halki johtavan tien varrelta on saanut väistyä, samoin useat tehdasalueita somistaneista puista. Eräät Voikkaan tehtaan vanhat tutut piirteet on siten pyyhkäisty pois pihapuolen tehdasnäkömästä.

Uutta hallia ei rakenneta PK 11:n tapaan kiinni vanhaan tehdasryhmään, vaan väliin jää 38 m:n aukko. Tämä väli on liikenteenkin kannalta tärkeä. PK 11:n konehallin ja uuden rakennuksen erottaa sola, jonka leveys vaihtelee 8:sta 19 metriin. Toisella pitkällä sivustalla rakennusosaston punatiilinen varasto- ja sosiaalirakennus joutuu sen sijaan aivan kiinni uuteen halliin.

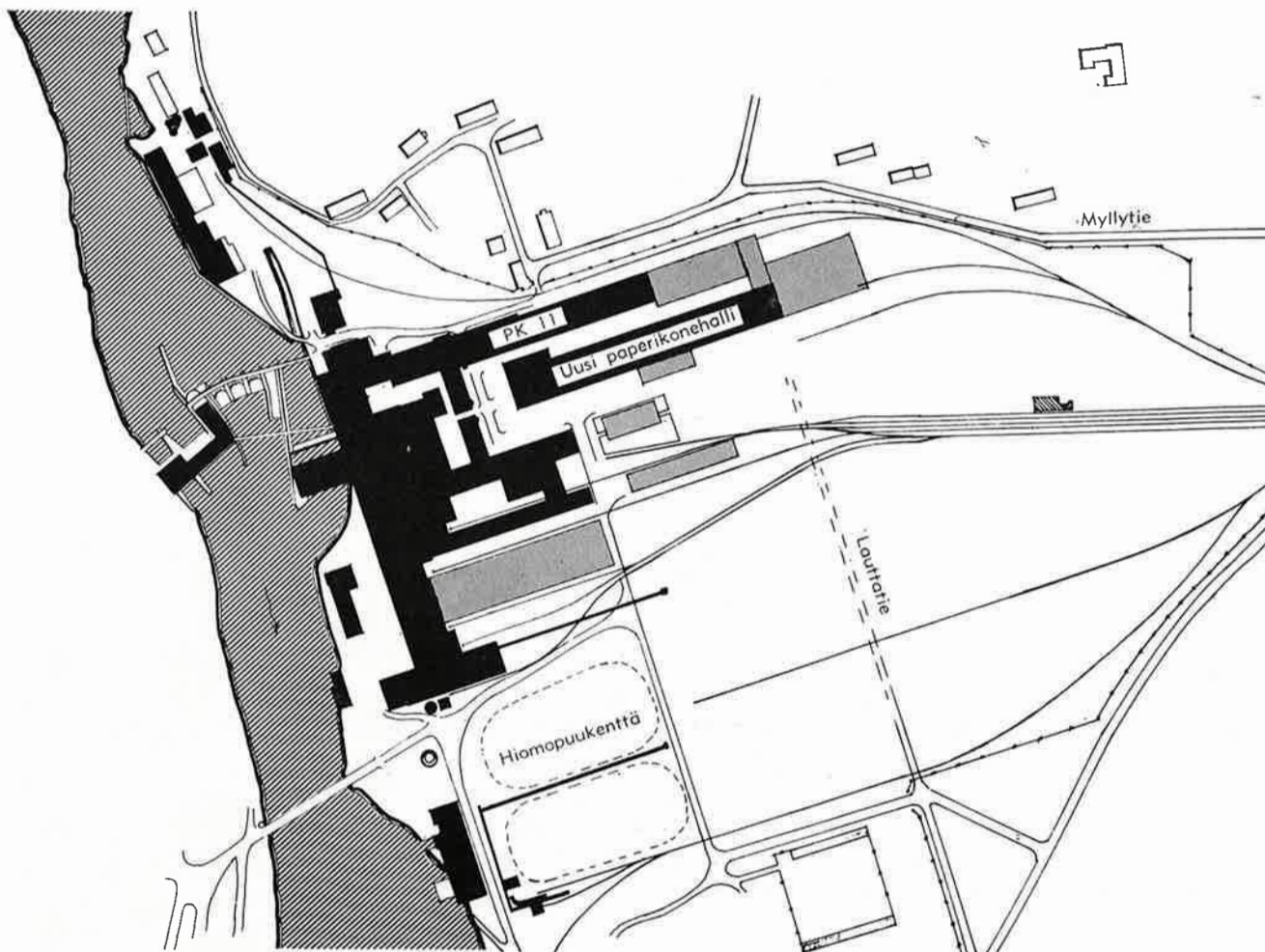
Voikkaan tehtaan pohjapiirros, josta nähdään rakenteilla olevan uuden tehdashallin sijainti

Hallista tulee monessa suhteessa vierustoverinsa kaltainen. Pohjakerros rakennetaan maan päälle. Rakennuksen teräsbetonirunko valetaan paikalla, mutta osa pilareista tuodaan valmiina elementteinä. Seinärakenne poikkeaa aikaisemmin totutusta. Sisäseinä rakennetaan betonielementeistä ja ulkoseinä punaisista tiilistä. Seinärakenteiden väliin tulee tehokas lämpöeristys, nimittäin kolmen tuuman mineraalivillakerros ja tuuman ilmarako. Katto rakennetaan Siporex-elementeistä ja katetaan huovalla. Varsinainen paperikonesali on koko pituudeltaan yhtenäistä tilaa ainoastaan pilaririvin jakaessa sen toiselta sivultaan. Neliöitä tässä yhtiömme avarimmassa tehdassalissa tulee olemaan noin 8 000. Rakennuksen tilavuus on noin 180 000 m³, joten myös kokonsa puolesta uudesta

rakennuksesta tulee Kuusankosken tehtaiden suurin.

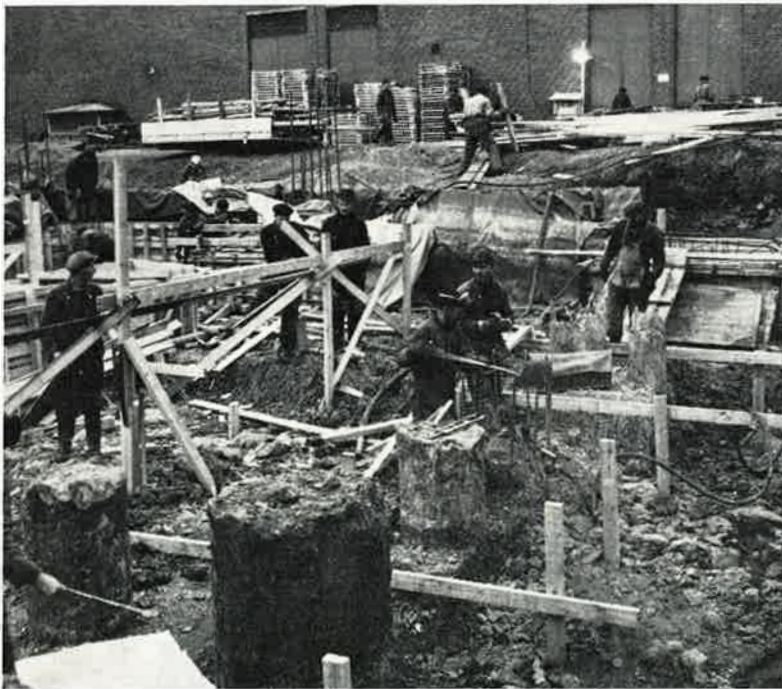
Vaikka paperivarasto tullaan rakentamaan viimeiseksi, aloitettiin sen pohjatyöt ensimmäiseksi. Vesiperäistä savikkoa oleva pohja pystysalaojitettiin ja on nyt painumassa ja kuivumassa paikalle ajettun maakerroksen alla. Lokakuun alussa aloitettiin valmistelevat työt tulevan konehallin paikalla ja nyttemmin ne ovat hyvässä menossa kahden urakoitsijaliikkeen ja yhtiön oman rakennusryhmän työskennellessä rakennuskohteessa samanaikaisesti.

Jo aikaisemmin olemme kertoneet, että varsinainen rakentaminen suoritetaan yhtiön omana työnä. Sitä varten on muodostettu rakennusryhmä PK 18; uusi kone saa nimittäin tämän numeron. Ryhmän päälliköksi on nimitetty dipl.ins. Matti J a n k e r i





Konehallin
perustuksia
rakennetaan
lyöntipaalujen
varaan



Etualalla näkyvät
jykevät 'kannot'
ovat kaivin-
paalujen päitä

ja vastaavaksi rakennusmestariksi Vilho Björn. Miehistönsä tämä rakennusryhmä saa sekä Voikkaan että Kymin rakennusosastoilta. Vuoden vaihteeseen mennessä vahvuus kasvaa lähelle sataa ja nousee suurimmillaan kevättalvella pariin sataan. Tällöin jouduttaneen käyttämään myös yhtiön ulkopuolista tilapäistä työvoimaa. Rakennuksen keskiosaa, johon tulee konesalin ilmastointi, viedään ensinnä kattokorkeuteen, sillä ilmastointiasennusten on päästävä alka-

maan jo loppukesällä. Aikataulun mukaisesti koko rakennuksen on oltava valmiina marraskuussa 1967.

Toistaiseksi rakentajat puuhailevat perustusten kimpussa. Paikalla on savea 5:stä 12 metriin. Parin metrin päällyskerros on kuivaa, mutta sen alla maaperä on varsin vesipitoista. Paperikone ja apukoneet tulevat seisomaan kaivinpaalujen ja itse rakennus lyöntipaalujen varassa. Kaivinpaaluja on kahta kokoa, toiset halkaisijaltaan 60 cm ja toiset 90 cm.

Edellinen kantaa 150 tonnin ja jälkimmäinen 300 tonnin kuorman. Kaivinpaalut tehdään varsin erikoislaatuksella menetelmällä. Kahden metrin pituinen teräslieriö juntataan maahan. Sen jälkeen sisällä oleva savi kaivetaan koneellisesti pois ja lieriön jatkoksi liitetään toinen lieriö. Näin jatketaan, kunnes alimmainen tapaa kallioon. Tämän jälkeen seuraa lieriön sisuksen raudoittaminen ja täyttäminen betonilla vedenalaista valutapaa noudattaen. Valun aikana lieriö nostetaan ylös. Kaivinpaaluja tulee noin 350 kappaletta. Työn suorittaa Pohjavahvistus Oy.

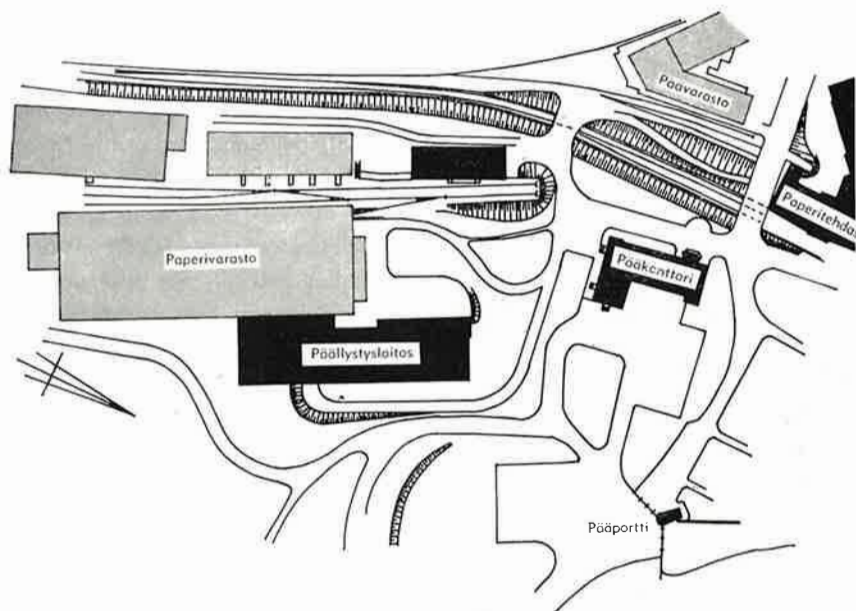
Pellonraivaus huolehtii lyöntipaalutuksesta. Lyöntipaaluja tarvitaan 1 200 kappaletta. Koska pohjakerros tulee maan päälle, on montun kaivuu jäänyt vähäiseksi. Pellonraivauksen kaivinurakka onkin käsittänyt vain kymmenisen tuhatta kuutiometriä.

Yhtiön oma rakennusryhmä on laudoittanut, raudoittanut ja jo valanutkin perustusanturoita sekä sokkelipalkkeja. Valutyöt on oltava valmiina maaliskuun loppuun mennessä.

Rakennuspiirustukset ja lujuuslaskelmat laatii Insinööritoimisto Pöysälä & Sandberg ja julkisivut piirtää arkkitehti Arne Helander.

Kuusankoskelainen
Betonipojat
toimittaa
rakennukselle
betonin





Uusi tehdasosasto, jonka tilavuus on 44 000 m³, rakennetaan Kymin paperivaraston viereen

Paperin päällystyslaitos Kymin paperitehtaalle

Myös Kymintehtaalla on pantu alulle uuden suurehkon tehdasosaston rakentaminen. Kymin paperitehtaan paperivaraston viereen kaivetaan parhaillaan perustuksia 44 000 m³:n suuruiselle tehdasrakennukselle, paperin päällystyslaitokselle, jonka on laskettu valmistuvan ja tulevan koekäyttöön jo ensi vuoden joulukuussa.

Paperin päällystyskoneen ja apulaitteet toimittaa Oy Wärtsilä Ab. Tilaussopimus allekirjoitettiin Kuusankoskella marraskuun 8 päivänä. Myös muista hankinnoista on jo päätetty. Länsisaksalainen toiminimi J. Kleinewefers toimittaa kaksi kiillotuskalanteria, Valmet Osakeyhtiö leikkurit ja lämpö- sekä ilmanvaihtolaitteet ja Oy Strömberg Ab koneiden tasavirtakäytöt sekä muut sähkölaitteet. Rakentaminen annetaan ulkopuoliselle urakoitsijaliikkeelle.

Kymin paperitehtaalla lähes kymmenen vuoden kokemus paperin päällystämässä

Korkean elintason maissa on kirjapainoalalla selvästi havaittavissa siirtymistä parempiin paperilaatuihin. Yhdysvallat on tietenkin edelläkävijä, mutta sama suuntaus on havaittavissa Länsi-Euroopassa. Suuripainoksetkin aikakauslehdet ilmestyvät jo

moniväriasuisina ja jotta painojälki olisi kaunista, edellytetään paitsi tavataa painotekniikkaa myös paperilta hyviä painatusominaisuuksia, ennen kaikkea säilyttää. Tämä on johtanut siihen, että painopaperin valmistuksessa on alettu käyttää päällystysmenetelmiä, joiden avulla paperin pinnalle levitetään pastakerros joko itse paperikoneessa tai erillisessä päällystyskoneessa, minkä jälkeen päällystetty paperi käsitellään tavallisesti vielä kiillotuskalanterissa.

Kymin paperitehtaalla aloitettiin paperin päällystämiskokeilut jo v. 1957, jolloin tehtaan pienin paperikone PK 5 varustettiin Warrenin pigmenttoimispuristimella ja eräillä muilla erikoislaitteilla. Työläiden ponnistusten jälkeen päästiinkin toivottuihin tuloksiin ja Kymin paperitehtaan päällystetty paperilaatu Griffin alkoi saada suosiota kirjapainoalan ammattimiesten keskuudessa. Myös lehtemme lukijat ovat monen vuoden ajan joutuneet kosketuksiin tämän paperin kanssa, sillä Kymi-Yhtymä samoin kuin Tiedotuslehti painetaan tälle paperille.

Hyvien tulosten rohkaisemana Kymin paperitehtaan toiseksi suurin paperikone PK 6 varustettiin v. 1961 perusteellisten uusimis- ja muutostöi-

Kymin paperitehtaan käyttöpäällikkö, dipl.ins. Lennart Gräsbeck



den yhteydessä päällystyspuristimella. Tälle huomattavasti suuritehoisemmalle koneelle keskitettiin puupitoisten paperien valmistaminen — ne tunnetaan laatumella Kym Add —, kun sen sijaan PK 5 päällystää yksinomaan puuvapaita papereita.

Griffin ja Kym Add laadut eivät kuitenkaan sovellu syväpainatukseen vaan ainoastaan offset- ja kohopainomenetelmiin, sillä päällystyspintaa ei saada niin tasaiseksi kuin syväpainatus vaatisi. Koska nyttemmin



myös syväpainoalalla ollaan siirtymässä yhä yleisemmin päällystettyihin papereihin, on yhtiössämme päädytty päällystyskoneen hankkimiseen ja siten varsin huomattavaan ja ratkaisevaan jalostusasteen kohottamiseen.

Päällystyskoneen paperiradan leveys sama kuin PK 4:n ja PK 6:n

Kymin paperitehtaan käyttöpäällikkö Lennart Gränsbeck, joka toimii yhdysmiehenä yhtiön ja päällystyslaitoksen konehankkijoiden kanssa, kertoi lehdellemme, että päällystyskoneen paperiradan leveys on mitoitettu Kymin paperitehtaan kahden suurimman koneen PK 4:n ja PK 6:n mukaan. Se soveltuu myös Voikkaan uudelle paperikoneelle puoltamalla tämän tampo- eli koneen paperiradan levyinen jättiläisrulla. Koska PK 6:lla on päällystyslaitteet, yritetään jo kertaalleen päällystetystä paperista jalostaa uudessa laitoksessa lähes taidepainopapereihin rinnastettavia laatuja.

PK 4:ään ja PK 6:een joudutaan hankkimaan eräitä lisälaitteita ja

instrumentteja, sillä pohjapaperin tulee olla erittäin tasaista ja virheetöntä. Tampuureja ei myöskään selaisinaan voida siirtää tehtaasta päällystyskoneeseen, vaan ne on rullattava uudestaan. Tämä tapahtuu välirullauskoneessa, jossa rulla kasvataan halkaisijaltaan 2,3 m:n suuriseksi ja noin 7,5 tonnin painoiseksi. Samalla paperissa havaitut vialliset kohdat poistetaan, liitokset tehdään kunnolla ja leikataan reunanauhat.

Välirullauskonetta varten rakennetaan konesalien välissä sijaitsevalle pihalle 2 000 m³:n suuruinen rakennus, josta käsitelty rullat siirretään päällystyslaitokseen tätä tarkoitusta varten suunnitelluilla kuljetusvau- nuilla.

Päällystyskoneen ajonopeus 900 m minuutissa

Uuden tehdasosaston keskeisin koneyksikkö on päällystyskone. Kerroimme jo paperiradan leveydestä, joka on 366 cm. Ajonopeus on 900 m minuutissa kilpaillen siten vauhdissa maailman nopeimpien paperikoneiden kanssa. Koneen vuosituotantokyky on

Paperivaraston ja 'Kanan' välillä myllertävät kaivinkoneet. Maata ja kalliota poistetaan 20 000 k-m³.

noin 50 000 tonnia. Pituutta tässä erikoislaatuissa paperinkäsittelijässä on yli 30 m.

Päällystyskoneen taakse varastoidut rullat joutuvat vuorollaan auki- rullauslaitteeseen. Se on konstruoitu siten, että uusi rulla liitetään purkautumassa olevaan rullaan aivan sen loppuvaiheessa täydessä vauhdissa. Täten paperirata etenee keskeytyksettä, mikäli katkeamisia ja muita häiriöitä ei tapahdu.

Paperin päällystäminen ja kuivaaminen tapahtuu kahdessa peräkkäin olevassa samanlaisessa yksikössä. Ensin päällystetään paperin toinen puoli ja kuivataan, minkä jälkeen toinen puoli joutuu samanlaiseen käsittelyyn. Pastan levittäminen paperin pintaan tapahtuu ns. päällystysasemassa. Sen tärkeimmät osat ovat vastatela, applikaattoritela, jolla pasta painetaan paperin pintaan, sekä tasoituskaavin, mikä poistaa paperin pinnasta liiallisen pastan. Tämän kaavinlaitteen avulla saadaan päällystyspinta tasaiseksi.

Toispuolisesti päällystetty paperi joutuu tämän jälkeen suutinkaavulla varustetun silinterin päälle kuuman ilmavirran kohdistuessa paperin pintaa vasten. Lopullinen kuivaaminen tapahtuu viisi silinteriä käsittävässä kuivausryhmässä, minkä jälkeen seuraa toisessa päällystysasemassa ja kuivausryhmässä paperin vastakkaisen puolen päällystäminen ja kuivaaminen.

Päällystyskoneen 'kuivassa päässä' on tavallinen pope-rullaaja, jolla kasvataan halkaisijaltaan 2,4 m:n suuruinen tampo- eli 3,5 tonnia enemmän kuin pohjapaperitampo- eli, vaikka tämä on melkein samansuuruinen. Suuri painoero johtuu siitä, että pasta on suhteellisesti painavampaa kuin pohjapaperi. Pasta lisää paperin ne-

liömetripainoa 14:stä 20 grammaan ajettavista laaduista riippuen.

Päällystyskone on varustettu monimoottorikäytöllä. Voimanlähteinä on pyörivien muuttajakoneiden sijasta tasasuuntaajat, joiden avulla saadaan tarkempi säätö ja joilla on parempi hyötysuhde kuin muuttajakoneilla. Kone varustetaan piirtävillä kosteus- ja m²-painomittareilla. Kone kateetaan yhtenäisellä kaavulla ja varustetaan lämmön talteenottolaitteilla paperikoneen tapaan.

Paperin jatkokäsittely samanlainen kuin paperitehtaassa

Päällystyskoneen jälkeen paperin käsittely etenee samalla tavoin kuin varsinaisessa paperitehtaassa. Käytännössähän päällystyslaitokseen siirtyvän paperin jälkikäsittely jääkin pois paperitehtaasta ja suoritetaan uudessa laitoksessa.

Päällystyskoneen tampourit siirretään ensin kiillotuskalantereihin, joita päällystyskoneen suuren nopeuden takia pitää olla kaksi. Kiillotuksen jälkeen seuraa suuren rullan leikkaaminen pituusleikkurissa tilausten mukaisiksi, uudestaan rullaus ja pakkaus. Rullat siirretään lattiakuljettimen välityksellä varaston puolelle.

Tämä Kymintehtaan vanhimpiin kuulunut asuinrakennus on saanut väistyä uuden tehdasosaston tieltä

Arkeiksi leikattava paperi käsitellään Kymin paperitehtaassa.

Hylkypaperia varten päällystyslaitokseen tulee pulpperi ja hylkymassan varastoimista varten noin 300 m³:n vetoinen kyyppi. Hylkymassa pumpataan takaisin paperitehtaalle, jossa sille on niin ikään rakennettava kyyppi sekä annostelulaitteet. Se pidetään siten erillään tavallisesta hylkymassasta.

Päällystyslaitos yhdistetään paperitehtaaseen ja höyrykeskukseen putkisolloilla. Päällystyslaitos tarvitsee höyryä, raakavettä, O-vettä, kemiallisesti puhdistettua vettä ja painesekä instrumentti-ilmaa ja puolestaan palauttaa hylkymassaa sekä lauhdetta. Putkisilta joudutaan rakentamaan yhteensä 450 m.

Päällystysaine

Päällystysainetta olemme jo edellä nimittäneet pastaksi. Se onkin kuvaava nimi tahnamaiselle vellille, jota levitetään ja kuivatetaan paperin pintaan. Pastan tärkeimmät raaka-aineet ovat kaoliini, karbonaatti, tärkkelys, lateksi ja kaseiini. Kaoliini ja karbonaatti ovat varsinaisia pigmenttiaineita, kun sen sijaan muut toimivat sidosaineina.

Koska kaoliinin kulutus tulee suuresti lisääntymään, joudutaan savi-varaston yhteyteen rakentamaan uusi

liettämö. Sieltä liete, jonka kuiva-ainepitoisuus on niin suuri kuin 65—70 prosenttia, pumpataan päällystyslaitoksen pastakeittiöön. Täällä lisätään saven sekaan muut aineet. Annostelun on oltava erittäin tarkkaa. Käytettävät pastamäärät tulevat olemaan suuria. Minuutissa käytetään pastaa 50 litraa kuiva-ainepitoisuuden ollessa 55 prosenttia.

Päällystyslaitoksen henkilökuntaa puolisansataa

Päällystyslaitos on luonnollisestikin tarkoitus pitää käynnissä keskeytyksittä. Se tuskin kuitenkaan onnistuu käden käänteessä. Ensiksi on opittava uusi menetelmä ja toiseksi on saatava riittävästi tilauksia. Jotta laitoksen valmistuessa oltaisiin hyvissä lähtöasemissa, aloitetaan jo lähiaikoina henkilökunnan kouluttaminen uusia tehtäviä varten.

Kun päällystyslaitos alkaa toimia täydellä teholla ja kolmessa vuorossa, nousee osaston henkilökunnan määrä 55:een.

Päällystyslaitoksen rakentaminen

Päällystyslaitos sijoitetaan paperivaraston Mustanvuoren puoleiselle sivustalle. Se tunkeutuu tehdasalueen ulkopuolelle. Mustanvuoren tietä on tällä kohdin täytynyt siirtää hieman kauemmaksi. Myös yksi suurehko asuinrakennus jouduttiin purkamaan.

Rakennuksen paikalta poistetaan maata 20 000 kiintokuutiota, josta 5 000 m³ kalliota. Rakennuksen teräsbetoninen runko valetaan paikalla ja seinät muurataan punaisista tiilistä. Konesalin pituus tulee olemaan 108 m, leveys 20 m ja korkeus lähes 12 m. Rakennuksessa on siten kokoa ja se tulee muuttamaan melkoisesti pääkonttorin tienoon ulkonäköä.

Tehdasosaston pää- ja rakennepiirustukset laatii Oy Teollisuusrakenne — Industrikonstruktion Ab ja julkisivupiirustukset arkkitehti Arne Helander.



Metalliteollisuuden edellytyksiä selvittävä ja kehittämistä edistävä tutkimustyö jaetaan tavallisesti kolmeen ryhmään, perus-, tavoite- ja tuotetutkimukseen. Perustutkimusta suoritettaessa otetaan lähtökohdaksi esimerkiksi joku maalaji tai teollisuusprosessissa syntynyt jäte ja tehtävänä on selvittää, millaiseen tarkoitukseen ainetta voitaisiin jalostaa. Tulos saat- taan olla moninainen. Lähtöaineen muunnos voi olla sopivaa poltto- aineeksi, muoviksi, liimaksi, metallin- valmistukseen tai johonkin muuhun tarkoitukseen. Perustutkimusvaiheessa tutkijalla tai tutkijaryhmällä on siten melko vapaat kädet, mutta kun käyt- tömahdollisuus on selvitetty ja aloi- tetaan tavoitetutkimus, rajoitetaan jo suuresti tutkijan vapautta. Nyt ase- tetaan päämääräksi selvittää paras mahdollinen menetelmä tuotteen val- mistamiseksi, olkoon se sitten muovi, metalli tai jokin muu. Kun aineen valmistusmenetelmä on saatu selville, alkaa kolmas vaihe, tuotetutkimus. Sen tehtävä on selvittää, miten tuo- tetta voidaan käyttää hyväksi ja mihin tarkoitukseen.

Vain harvoilla maamme metalli- teollisuuden yrityksillä on mahdolli- suuksia suorittaa perustutkimuksia. Tämä tutkimusmuoto liittyykin lä- hinnä kaivosteollisuuden ja metalleja valmistavan teollisuuden piiriin. Muu metalliteollisuus voi kylläkin satun- naisesti joutua työskentelemään tämän tutkimusmuodon parissa. Esimerkkinä mainittakoon jonkin sulatuskuonan jalostaminen johonkin edeltäpäin tie- tämättömään tarkoitukseen. Tämän- tapaiset tutkimuskohteet ovat kuiten- kin harvinaisia.

Sen sijaan tavoitetutkimuskohteita on metalliteollisuuden piirissä huo- mattavasti enemmän. Tähän ryhmään voidaan metallurgian alalta lukea esi- merkiksi määrättyihin tarkoituksiin sopivien valurautojen, terästen ja me- tallien valmistukseen ja mahdolliseen lämpökäsittelyyn kohdistuvat tutki- mukset. Konepajateollisuudessa voi

tavoitteena olla jonkin kone-elimen, esimerkiksi kierteen, turbiinihiiven tai muun sen tapaisen edelleen kehittä- minen. Myös uusien koneistus- ja muokausmenetelmien kehittäminen kuuluu tämän tutkimustyön piiriin.

Perus- ja tavoitetutkimuksien suo- rittamiseen on mahdollisuuksia vain suurilla teollisuuslaitoksilla ja tutki- muslaboratorioilla. Tulokoon maini- tuksi, että maassamme on tuskin kahtakymmentä metalliteollisuusyri- tystä, joiden liikevaihto ylittää 50 miljoonaa markkaa vuodessa. Kan- sainvälisesti katsoen tämän suuruinen teollisuuden harjoittaja katsotaan kui- tenkin vielä pieneksi suorittamaan pe-

Johtaja C. J. Cedercreutz



Metalliteollisuudessakin tutkimustyö tarpeen

rus- ja tavoitetutkimusta ainakaan jatkuvasti.

Sen sijaan jokaisen yrityksen tulee harjoittaa tuotetutkimusta, mikäli toi- minta ei tapahdu yksinomaan lisenssi- sopimusten varassa. Silloinhan sääs- tytään kyllä tutkimustyöltä, mutta sen sijaan joudutaan maksamaan li- senssinantajalle korvausta. Huomau- tettakoon tässä yhteydessä myös mah- dollisuudesta kopioida kilpailevien valmistajien tuotteita. Se ei luonnol- lisestikaan ole tutkimustyötä eikä siihen turvautuen myöskään nyky- ajan ankarassa tuotteiden kehityksen kilpajuoksussa päästä palkintosijoille.

Maassamme vallitsee nykyisin mel- ko täydellinen tuonti- ja vientivapaus. Huomaamme kyllä tuonnin runsau- den liikkeussamme kauppoissa ostok- silla. Esimerkiksi melkeinpä jokaista metallituotetta voidaan ostaa monen maan valmistamana, eri hintaisina ja

mallisina. Tuleekin ajatelleeksi, min- kä vuoksi yrittäjän kannattaa jatku- vasti ponnistella luodakseen uusia tuotteita, kun kaikkea on jo kaupan ja laadullisesti sekä hintansa puolesta ostavaa yleisöä tyydyttävänä valikoi- mina. Tiedämme, että useista tuot- teista on ylitarjontaa. Tehtaiden sa- moin kuin tukkuliikkeiden varastot- kin saattavat olla täynnä hyviä tuot- teita, joita tehokkaan mainostuksen ja myyntiponnistusten avulla koete- taan saada kaupaksi.

Vastauksen siihen, kannattaako yrittää, saamme, kun vain vilkaisem- me maksutaseemme alijäämäisyyteen, maamme maksukyvyyn heikkenemi- seen. Oman maamme valmisteet eivät ole olleet tarpeeksi houkuttelevia ja niinpä tuonti, nimenomaan metalli- teollisuuden tuonti, on saanut vahvan jalansijan maassamme. Samanaikaises- ti kyllä katseet ovat kääntyneet me-

talliteollisuuteen, jonka toivotaan lisäävän tuotantoaan ja nimenomaan vientiään. Näin on myös tapahtunut. Esimerkiksi v. 1960 metalliteollisuuden viennin arvo oli 474 miljoonaa markkaa ja viime vuonna 800 miljoonaa markkaa, mikä oli 17,5 prosenttia maan koko viennistä. Mutta tuonti kasvoi sitäkin enemmän ja maksutase muodostui entistä negatiivisemmaksi.

Palataksemme varsinaiseen aiheeseemme — tuotteiden kehittämiseen — on todettava, että ne maat, joilla on kehittynyt atomi- ja avaruustutkimus, saavat tästä työstä joukon sivutuotteita. Niille löytyy sovellutuksia ja siten näillä mailla on hyvät mahdollisuudet päästä markkinoimaan todella uusia tuotteita. Sitä vastoin sellaiset maat, joilla ei ole varaa näin laajakantoisiin tutkimuksiin, joutuvat väkisininkin alakynteen tuotteiden kehittämistyössään nimenomaan juuri metalliteollisuuden alalla. Herääkin uudestaan kysymys, onko meillä riittävästi edellytyksiä, kun suuret valtiot ovat tuotteiden kehittämiseen nähden edullisemmassa asemassa. Tilanne ei sittenkään ole niin toivoton, miltä se näyttää. Tosi asia on, että kaikkia tuotteita kyetään valmistamaan taloudellisemmin kuin miten tänään on asian laita. Mutta jotta tähän päämäärään päästäisiin, on kunkin valmistajan määrätietoisesti konstruoitava tuotteensa siten, että sekä aineen kulutus että työvoiman tarve ovat mahdollisimman pienet. Varsinkin Suomen kaltaisen pienen maan on pystyttävä valmistamaan tuotteensa alle suurvaltojen hintojen, jotta maallemme elintärkeä vienti pystyisi pitämään jatkuvasti paisuneen tuontimme tasapainossa.

Tämän päämäärän saavuttamisessa astuu tuotekehittely etualalle. Takavuosina on ehkä aivan liian vähäisessä määrin kiinnitetty huomiota tuotteen taloudelliseen muotoiluun. Ei kylläkään voida kieltää, etteikö

Suomen metalliteollisuus olisi saavuttanut hyviä tuloksia vientimarkkinoilla. Niistä mainittakoon telakoiden vientilukujen kasvu ja lukuisat paperi- ja selluloosateollisuuden kone-toimitukset. Oman yhtiömme piirissä voimme myös tyydytyksellä todeta, että luottamus ulkomailla Högforsin raakavaluja ja venttiilejä kohtaan on kasvanut. Jatkuva tuotekehittely on kuitenkin välttämätöntä, jotta tuotteemme pystyisivät 'taittamaan niskan' tuontitavaroilta ja jotta sen lisäksi voisimme lisätä vientimahdollisuuksiamme.

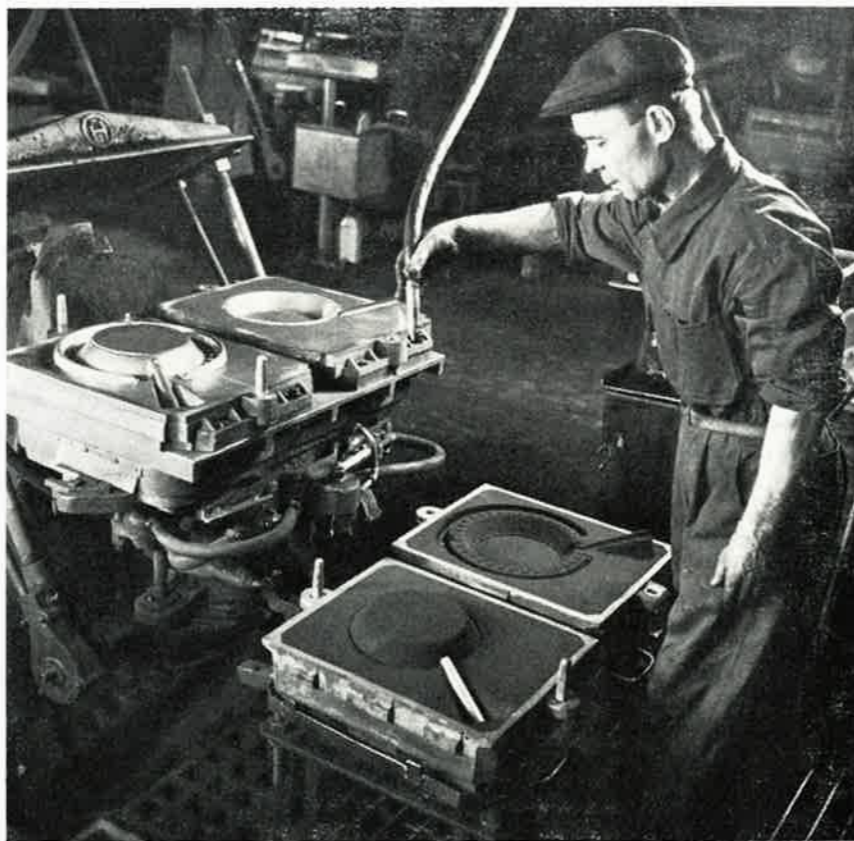
Kuten yhtymämme Tiedotuslehdessä on kerrottu, on Högforsin tehtaiden yhteyteen perustettu tuotteiden kehittämisosasto, jonka tehtävä on nimenomaan tuotetutkimus. Tämän osaston pyrkimyksenä on löytää metalliteollisuutemme valmistusohjelmista aukkopaikkoja. Niitä on tietenkin vähän, ainakin mitä suoranaisiin tyhjiöihin tulee. Mutta on selvittettävä mahdollisuudet myös sellaisilla aloilla, joilla kotimainen kapasiteetti on

riittämätön ja joilla löytyy mahdollisuuksia kannattavaan vientiin.

Tämä uusi osasto ei halua kilpailla niiden tutkimustoimien kanssa, joita perinteellisesti suoritetaan Högforsin eri suunnittelukonttoreissa, vaan sen tarkoituksena on suorittaa sellaisia tutkimus- ja kehitystehtäviä, joiden tekemiseen nykyisillä suunnitteluelimillä ei ole mahdollisuuksia enempää tilojen kuin asiantuntijoiden puutteen vuoksi. Uutta tuotteiden kehittämisosastoa ei ole myöskään tarkoitus laajentaa suuremmaksi kuin mitä Högforsin tuotantoyksiköt pystyvät valmistamaan ja markkinoimaan.

Tuotetutkimuksen ja tuotekehityksen lopullisena päämääränä on saada aikaan sellaisia tuotteita, jotka sekä aineiltaan että työmäärältään ovat sitä luokkaa, että ne ovat kilpailukykyisiä niin kotimaan kuin ulkomaidenkin markkinoilla.

Valimoteollisuus edustaa Högforsin tuotanto-ohjelmassa perinteellisintä alaa



ECE:n jätevesikokous Genevessä

Jätevesikokoukseen oli saapunut asiantuntijoita 21 eri maasta. Myös useat kansainväliset järjestöt olivat edustettuina. Suomen edustajat toisessa rivissä, dipl. ins. Gustav Rosenqvist kolmas vasemmalta.



Euroopan Talouskomission eli ECE:n laajaan työohjelmaan kuuluvat myös jätevesikysymykset ja näissä merkeissä on Genevessä pidetty yleisiä kokouksia ECE:n jäsenmaiden sekä kansainvälisten järjestöjen edustajille. Marraskuun 7.—11. pnä oli Genevessä jälleen koolla 77 jätevesiasiantuntijaa, jotka edustivat 21 Euroopan maata ja useita järjestöjä, mm. YK:n Maailman Terveysjärjestöä (WHO) ja Elintarvike- ja Maa-talousjärjestöä (FAO). Dipl. ins. Gustav Rosenqvist, joka kuului Suomen 5-miehiseen edustajistoon, on kertonut ECE:n jätevesikokouksesta lehdellemme seuraavaa:

Kokous oli Suomen ja myös yhteisömme kannalta erityisen mielenkiintoinen, sillä aiheena oli tällä kertaa jätevesien puhdistukseen liittyvät taloudelliset ongelmat selluloosa-, paperi-, tekstiili- ja kemiallisessa teollisuudessa. ECE:n sihteeristö oli pyytänyt etukäteen eri mailta ja organisaatioilta esityksiä ja raportteja. Niitä olikin lähetetty yhteensä 59 kappaletta, jotka kokouksen kolmelle viralliselle kielelle — englanniksi, ranskaksi ja venäjäksi — käännettyinä

jaettiin osanottajille ennen kokouksen alkua ja sen kestäessä.

Ensiksi kokouksessa selostettiin eri maiden vesilakeja, määräyksiä ja valvontajärjestelmiä. Tämän jälkeen siirryttiin yleiskatsausten sekä yksityisten esimerkkien avulla käsittelemään eri teollisuuden haarojen puhdistusteknillistä tilannetta ja nimenomaan siihen liittyviä kustannustekijöitä. Antoisimmaksi muodostui ryhmätyöskentely. Toinen ryhmä edusti paperi- ja selluloosateollisuutta ja toinen muita teollisuuden haaroja. Lopuksi laadittiin julkilausuma. Siihen tullaan liittämään luettelo niistä monista konkreettisista ehdotuksista, joita selostuksissa ja puheenvuoroissa esitettiin. Oli mielenkiintoista todeta, että vaikka näistä ehdotuksista kokouksen aikana keskusteltiin paljonkin, ei pyritty esittämään mitään ehdotusta kokouksen nimissä. Tätä menettelytapaa perusteltiin sillä, ettei ehdotusten joukossa ollut ainoatakaan sellaista, jota eivät jonkin maan edustajat olisi vastustaneet. Ehdotukset tullaan kuitenkin jakamaan kaikille kokoukseen osallistuneille maille ja ne tullaan käsittelemään edelleen

muissa yhteyksissä. Eräs ehdotuksista koski pysyvän vesiensuojeluelimen muodostamista ECE:n alaisuuteen.

Kokouksen konkreettiset tulokset jäivät siten melko vähäisiksi. Osanottajat saivat kuitenkin käsityksen eri maiden jätevesikysymysten juridisesta puolesta samoin kuin valaisevien esimerkkien avulla jätevesien puhdistuksen nykyisestä teknillisestä tasosta. Kuinka vakaviksi jätevesiongelmat saattavat muodostua, sitä valaisevat seuraavat esimerkit:

Sveitsin viranomaiset ovat pakottaaneet kaksi pientä selluloosatehdasta lopettamaan kokonaan toimintansa. Saksassa on taas pienille olkimassa-tehtaille asetettu niin ankarat määräykset, että useimmat niistä on jouduttu pysäyttämään viimeisten kolmen vuoden aikana. Enää on käynnissä neljä tällaista tehdasta ja nekin tulevat lopettamaan toimintansa kahden vuoden kuluessa, ilmoittivat Länsi-Saksan edustajat.

Yleisesti todettiin, että paperi- ja selluloosateollisuuden jätevesien puhdistustekniikkaan sekä jätteiden käsittelyyn liittyy vielä monia vaikeasti selvitettäviä ongelmia. Niinpä ei ole

vielä onnistuttu löytämään menetelmiä, joiden avulla jätevesiin liuenneiden orgaanisten aineiden poistamisessa päästäisiin tyydyttäviin tuloksiin. Myös puhdistuslaitoksista talteenotettujen jätteiden hävittäminen tuottaa suuria vaikeuksia ja on eräiltä osin vielä ratkaisematon probleema. Tosin paperi- ja selluloosatehtaiden jätevesien biologisista puhdistuslaitoksista, jollaisia Euroopassa on jo otettu käyttöön täydessäkin mittakaavassa, on saatu myönteisiä kokemuksia. Mutta esitettiin myös eriäviä mielipiteitä. Niinpä Ruotsin edustajat totesivat, että heidän saamiensa kokemusten mukaan biologisiin puhdistuslaitoksiin lisättävät ravintonesuolat, joista osa puhdistuksen jälkeen joutuu vesistöön, aiheuttavat rehevöitymistä. Tätä olisi järvien muodostamissa vesistöissä, jollaisia Suomen vesistöt juuri ovat, vältettävä.

Eri puolilla maailmaa jatketaan ponnistuksia tyydyttävien ratkaisujen löytämiseksi jätevesien käsittelyssä. Suomessa, jossa tämä kysymys on erittäin polttava teollisuutemme luonteesta ja järvien mataluudesta sekä vähäisestä virtauksesta johtuen, seurataan tarkoin, mitä muualla saadaan aikaan samalla kun myös itse koetaan löytää meidän oloihimme soveltuvat puhdistusmenetelmät.

Itse kokouspaikka, YK:n palatsi, oli näkemisen arvoinen. Se rakennettiin 1920-luvulla Kansainliittoa varten. Rakennuskompleksi on noin 400 metrin pituinen. Kahden suuren istun-

voidaan kirkkaalla säällä nähdä Geneven järven takaa siintävä Mont Blanc, Euroopan korkein vuori. Ravintolan lisäksi rakennuksessa on kolme kahvilaa, elokuvateatteri, kaksi



Kokous pidettiin YK:n palatsissa, joka nähdään kuvassa etualalla

tosalin lisäksi palatsissa on 20 muuta kokoushuonetta, joihin kuhunkin mahtuu 50—100 henkeä. Konttori- huoneiden luku nousee 900:aan ja niissä työskentelee jatkuvasti n. 1 800 henkeä. Palatsissa on alituisen käynnissä lukuisia kansainvälisiä kokouksia, joiden osanottajamäärä saattaa nousta jopa 2 000:een henkeen. Tässä rakennuksessa käydään mm. pitkä- veteiset aseistariisuntaneuvottelut.

Rakennuksen 8:nnessä kerroksessa sijaitsee ravintola, jonka ikkunoista

kirjakauppaa, posti, pankki, matkatoimisto ym. Vain 3:nnessä kerroksessa voidaan kulkea koko rakennus päästä päähän. Ennenkuin opimme tämän, eksyimme tässä labyrintissä monen monituista kertaa. Hieman hämmästyneinä totesimme, että useimmat palatsin vahtimestareista eivät osanneet puhua muuta kuin ranskaa. — Tutustuminen YK:n mahtavaan, kauniin Geneven järven rannalla sijaitsevaan palatsiin oli mielenkiintoinen elämys.

Kontinuerliga klubben Kuusankoskella



Kuusankoskella piti marraskuun 11 päivänä kokousta pohjoismainen insinöörikerho Kontinuerliga klubben, joka kokoontuu kerran vuodessa pohdimaan selluloosan jatkuvaan keittomenetelmään liittyviä kysymyksiä. Tällä kertaa oli isäntänä Kymin Osakeyhtiö ja esittelykohteena Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas, jossa jatkuva keittomenetelmä on käytössä.

Jatkuu sivulla 24

Kokouksen osanottajat tutustumassa Kuusanniemen selluloosatehtaan keittämön ohjaamoon

Ruotsin kuntoliikunnassa uusia virtauksia



Ruotsi on hävinnyt vuodesta toiseen erilaisissa kuntokilpailuissa Suomelle. Siksi saattaisi luulla, ettei opintomatkan tekeminen Ruotsiin tutustumaan maan kuntoliikuntaan maksaisikaan vaivaa. Jos kuitenkin isännöyttyä sattuvat hoitamaan Sveriges Riksidrottsförbund, Skid- och Friluftsrämjandet, Svenska Korporationsidrottsförbundet, voimistelun ja urheilun korkeakoulu, Tukholman kaupunki ja kuntokeskukset, voidaan varautua melkoiseen läpileikkaukseen koko Ruotsin valtakunnan liikuntatoiminnasta ja tarkkailija toteaa pian tulokset ja kehityksen yllättävän myönteisiksi, uusia ideoita herättäviksi ja jopa hämmentäviksi!

Lähtökohta liikuntatoiminnan suunnittelussa on Pohjanlahden itä- ja länsipuolella hyvin erilainen. Emme ole vielä saavuttaneet Ruotsin korkeata elintasoja ja var-

Hemlingbyn kuntosrata on näin metsäntuntuinen. Havainnolliset ohjeet on kiinnitetty sahattuihin puukiekkoihin. Jokainen voi valita itselleen sopivan painoiset välineet.

sinkin sotien jälkeen oli tämä ero vielä suurempi. Korkea elintaso on tuonut tullessaan paljon sellaisia epäkohtia, joista me toistaiseksi olemme säästyneet. Tämä kaikki on aiheuttanut sen, että Ruotsissa on ollut pakko keksiä sellaisia toimintamuotoja, joiden avulla korkean elintason aiheuttamat haitat on eliminoitu pois ja päästy lähes samoihin tuloksiin kuin meillä, mutta eri teitä.

Näin ollen ei ole ihme, että Ruotsissa ei panna suurtakaan arvoa numerollisiin saavutuksiin joukkoliikunnoissa, koska pääpaino on suunnattu kokonaan toisenlaiseen toimintaan. Voimaperäisesti pyritään määrätyn kokonaissuunnitelman avulla

herättämään elävää liikunnan harrastamista siinä mielessä, että se syntyy todellisesta tarpeesta ja ilman sen suurempia ulkonaisia kiihokkeita. Terveystenhoito ja kunnon jatkuva säilyttäminen kuuluvat oleellisina tekijöinä näihin päämääriin. Kun vielä toteamme, että Ruotsissa on varsinaisesti vain yksi kuntoliikuntajärjestö nim. Skid- och Friluftsrämjandet, (vastaa lähinnä Suomen Latua) ei tarvita mitään erityistä työnjakoa, vaan koko kenttä on tämän järjestön työmaana. Yhteistoiminta eri järjestöjen kesken on esimerkillinen. Siten esimerkiksi kuntojärjestöt ja tulosurheilua ajavat järjestöt täydentävät sopivalla tavalla toisiaan. Tällainen on meillä vierasta ja erityisesti erikoisliittojen taholla on todettavissa jopa nurjaakin suhtautumista kuntotempauksiin nähden.

Pääpaino kuntoliikuntaan laitoksissa

Kaikilla liikuntarintamilla on Ruotsissa pääpaino hankkia ulkoilu-



ja vapaa-ajan viettoalueita mahdollisimman paljon. Ohjelmointi tulee sitten aikanaan perästä. Alueiden hankintaa suoritetaan kolmella eri linjalla:

1) lähialueet n. 3—5 km asuma-keskuksesta, 2) retkeilyalueet n. 10—30 km asumakeskuksesta ja 3) kaukoalueet (eri puolilla maata olevat liikuntakeskukset, tunturimajat jne.).

Lähialueet muodostavat lähinnä sen rungon, johon koko kuntoliikunta perustuu. Pyritään aikaansaamaan mainitulle etäisyydelle ns. kuntokeskuksia (motionscentral), joissa on mahdollisuus harrastaa erilaista liikuntaa ja joissa on tilaisuus sauna, uida, ruokailla ja tarkistaa kuntoaan erilaisin testausmenetelmin. Tästä ilosta jokainen vielä maksaa kohtuullisen korvauksen. Esimerkiksi melkein Tukholman keskustassa oli Fiskartorpet-niminen laitos, jossa viikottain kävi yli 1 000 henkeä sekä miehiä että naisia kuntoaan hoitamassa. Siellä oli valaistu maastolenkki, kuntorata, kunnan harjoitus-huone, testauskeskus, sauna, uima-allas (4 × 8 m), ruokala ja hyppymäki sekä mahdollisuus ratsastamiseen. Eräät työnantajat antoivat 1/2 tuntia ruoka-aikaa lisää, jotta kuntoharjoitus ja ruokailu ehdittiin suorittaa kokonaan. Tämä etu tarjottiin kahdesti viikossa. Koko lysteri ilman ruokailua maksoi n. 2,5 mk.

Hemlingbyn kuntokeskus paras

Vain n. 3 km:n päässä Gävlen kaupungista sijaitsee ehkä Ruotsin parhain kuntokeskus, Hemlingbystugan. Laitos on rakennettu yksinomaan tätä tarkoitusta varten käsittäen niin suuret tilat, että 225 henkeä voi samanaikaisesti oleilla laitoksessa ja n. 30 voidaan majoittaa laitokseen. 15 minuutissa pystytään järjestämään lämmin ruoka 100 hengelle. Tilavassa kuntosuoneessa on 5 polkupyöräergometriä. Harjoituslenkkejä on kaikkiaan 8 vaihdellen 2—25 km:iin. Lyhin rata on lisäksi valaistu ja erittäin joustavapohjainen polku. Kokonaan erillisenä on meilläkin tuttu kuntorata, joka on hyvin luonnonmukaisista välineistä rakennettu. Alueella on myös laskettelurinne, hissi ja lumitykki. Pieni uima-allas ja sauna ovat erittäin suosittuja ja eteisaulassa oleva n. 1 × 5 m:n pituinen kuntokorttihylläkö kertoo, että

Hemlingbystugan sijaitsee korkealla mäellä, josta on hyvät laskettelu-mahdollisuudet



Kuntokeskus Fiskartorpet on miltei Tukholman keskustassa ja ruokatunnillakin monet ennättävät käydä siellä kuntoaan vaalimassa



täällä on tositoiminnasta kysymys. Kaikki on maksullista ja laitos kannattaa itse itsensä saatuaan rakennusvaiheessa tukea vakuutuslaitoksilta, kaupungilta ja yksityisiltä.

Eräs varsin omalaatuinen lähialue on atomikaupunki Farstan lähellä oleva Högdahlstoppen. Alue on entinen kaatopaikka, johon ensin 6 vuotta ajettiin jätteitä, sitten kasvatettiin kaunis ruoho päälle ja niin oli 75 m korkea laskettelumäki valmis. Alue käsitti pujottelumäen hisseineen, kelkkailumäen ja lähituntumaan oli juuri valmistumassa toinen yli 100 m:n tekomäki.

Retkeilyalueet suosittuja

Retkeilyalueisiin luetaan mm. lomailualueet, joita esimerkiksi Tukholman kaupungilla on useita. Gålö lienee suurin ja suosituin. Alue on kokonaisuudessaan 1 800 ha ja sijaitsee 36 km Tukholman keskustasta. Lomamajoja on valtava määrä (vuokra viikossa keskim. 60 mk), retkeilymajoja järjestöille, moottori- ja purjevenesatamia, keskusruokaloita jne. Erikseen ovat vielä ns. saaristo-alueet, marjastus- ja kalastusalueet jne. Periaate on, että vapaata oleskelutilaa on mahdollisimman paljon.

Oman erikoisen sävöyksensä antaa



Farstan kaupungin lähellä on entinen kaatopaikka kunnostettu laskettelu- ja kelkkailumäeksi ja varustettu hissillä

Dagens Nyheterin lomapalvelu. Lehti nimittäin kutsuu tukholmalaisia perheitä (ei välttämättä tilaajia) lomakotiinsa täysin ilmaista viikonloppua viettämään. Halukkaista ei ole ollut puutetta!

Aivan erikoislaatuinen retkeilyalue on Lida, joka sijaitsee Tullingenissa, n. 30 km Tukholmasta. Se on suuri ulkoilualue, jossa on tarpeelliset huoltotilat, lenkit, suunnistusradat, pujotelumäet, uimarannat jne. Paikka on erityisesti koulujen käytössä arkipäivisin, viikonloppuina tulevat perheet sekä muut kuntoharjoittelijat. Lenkeissä lähdetään aivan 'saturadoista' lähtien ja siten opetetaan samalla eri

tavoin tuntemaan ja kunnioittamaan luontoa. Kiinnostajia oli lukemattomia ja joka rastilla oma veikkauskilpailu. Käydessämme ulkoilualueella oli siellä parhaillaan yli 800 kouluista kiertämässä lenkkejä. Alaluokat kulkivat satulenkkejä ja yläluokat suunnistivat. Toiminta oli täysin itsenäistä ja opettajat luovuttivat tullessaan luokkansa alueen johtajalle, joka jakoi tehtävät.

Muovinen, ilmanpaineen pystyssä pitämä Barracuda-halli, joka on tullut maksamaan n. 60 000 mk. Lämpötila pystytään pitämään talvella 24 astetta ulkolämpöä korkeampana.



Työpaikkaurheiluliitolla paljon toimintaa

Ruotsin työpaikkaurheiluliitto Korppen täydensi kuntoliikunnallaan hyvin muuta kuntotoimintaa. Sen lisäksi, että liitolla oli valtava tulourheilutoiminta (esimerkiksi jalkapallosarjassa 1 345 joukkuetta), oli käynnissä erilaisia kuntotempauksia pitkin vuotta. FM (Familje-Motion) sisältyy tunnettuun 4 M:n tempaukseen ja sen hoito kuuluu yksinomaan Korppenille. Perhekilpailussa vaatimukset ovat huomattavasti helpommat kuin meillä, mutta palkinnot vastaavasti paremmat. Ensimmäiseksi tarjotellaan Volvoa ja jatkona on useita ulkomaanmatkoja. Merkkijärjestelmä on myös hyvin pitkälle kehitetty ja tuntuu vielä Ruotsissa vetävän.

Erilaiset työpaikat ja liikelaitokset ovat Korppenin antamien ohjeiden mukaan järjestäneet toimintansa omassa piirissään hyvin tehokkaaksi. Alussa mainittu Skidfrämjandet tiedottaa rinnakkaisesti omista mahdollisuuksistaan ja tällä tavoin kenttä on hoidettu joka taholta.

Erityisen voimakkaana esiintyi Ruotsissa pyrkimys saada kiireesti ulkoilualueita lisää. On aivan ilmeistä, ettei meillä ole vielä tajuttu, että ellei näitä kysymyksiä hoideta ajoissa, ei ole edes edellytyksiä riittävän kuntoliikunnan harjoittamiselle. Yhteistoimintaa kaivattaisiin paljon enemmän ja kuntien tulisi voima-peräisesti toimia juuri tällä alueiden varaamislinjalla. Yksityiset työnantajat kaipaisivat meilläkin sellaista ohjaavaa keskusjärjestöä kuin on Korppen Ruotsissa. Nyt jokainen touhuu omalla tyyllillään ja vaikka voidaan puhua kohtalaisista tuloksista, niin aina on parantamisen varaa. Ulkoilualueita lisää, kuntokeskuksia joka paikkakunnalle ja enemmän yhteistoimintaa! Kuntoliikunta tarvitsee nyt uusia eliksiirejä.

Kaksi aloitteentekijää

Voikkaalainen Erkki Knapp on mainittu lehdessämme lukuisia kertoja ja useasti hänet on esitelty oikein kuvan kera. Hän on juossut yhtymämme kesäkisoissa mestaruuksia tai ainakin päässyt palkintosijoille. Urheiluseuransa Kuusankosken Kisan yleisurheilumainetta hän on myös uskollisesti pitänyt yllä ja ensi keväänä osallistuu 10:n kerran seuransa edustajana kauppalan katuviestiin.

Nyttemmin hänen palkintosaaliinsa on karttunut 1 500 markan suuruisella rahapalkinnolla. Ammattilaisuudesta ei sentään ole kysymys, mutta kylläkin ammatista. Erkki Knapp kuuluu Voikkaan korjauspajan kolmimiehiseen työryhmään, jonka tehtävänä on pitää huolta Voikkaan puuhiomon koneista ja laitteista. Häiriytymättömän tuotannon takia niiden tulisi pysyä kunnossa ja jos vikoja ilmenee, on ne koetettava korjata mahdollisimman pian. Tässä tärkeässä työssään hän on toteuttanut

Kun tällaiseen kuoppaan piti mennä kiusallista tikkusihtien kytkinvikaa korjaamaan tuon tuostakin, alkoi Erkki Knapp miettiä 'parannettua painosta' ja onnistuikin



kunnossapitoon on jouduttu uhraamaan paljon työtunteja ja rikkoutuneita osia on täytynyt tuon tuostakin uusia. Monimutkaisen ja herkästi vaurioituvan yli 20 osasta kootun kytkimen Erkki Knapp korvasi uudella, joka koostuu kahdesta sorvattavasta osasta, neljästä klemmarista ja letkun pätkästä. Siten varaosien tarve supistui suuresti ja vielä tärkeämpää on se, että uusittu laite on osoittautunut kestäväksi. Ennen kuin Knapp esitti aloitteensa, oli koekappale pyörinyt ilman vähäisintäkään vikaa yli kaksi kuukautta. Laite on käyttövarma ja huoltokorjaus tapahtuu nopeasti kytkimen yksinkertaisen rakenteen ansiosta.

Samassa työpaikassa on toteutettu toinenkin huomattava aloite, josta sen tekijä kivenkiinnittäjä Pekka Kähäri on saanut 650 markan palkkion. Knappin tavoin ei Kähärikään ole varsinaisesti puuhiomon mies, vaikka hän tekeekin pääasiallisen työn hiomakoneiden välittömässä läheisyydessä. Hän kuuluu Voikkaan rakennusosastoon, mutta on saanut erikoistehtäväkseen hiomakivien kiinnittämisen ja loppuunkäytettyjen kivien irroittamisen. Niin kivet kuin

akselit ovat painavia ja varsinkin kivien irroittaminen on ollut hankala tehtävä. Siinä on tarvittu nostureiden lisäksi monenlaisia apurakennelmia. Pekka Kähäriin aloite tähtäsi näiden apurakenteiden yksinkertaistamiseen ja siinä hän onnistuikin niin hyvin, että aikaisemmin jopa viikon vienyt työ suoritetaan nyt yhdessä päivässä. Lisäksi Kähäriin toteutettu aloite on vähentänyt huomattavasti tapaturmanvaaraa.

Sekä Knappin että Kähäriin ehdotamat parannukset ovat malliesimerkkejä tuloksellisesta aloitetoiminnasta. Varsinkin kun on kysymys erikoistyöstä, tähän tehtävään harjaantunut ammattimies hallitsee asian parhaiten. Häntä kiusaavat myös työn suorittamisessa jatkuvasti ilmenevät epäkohdat ja hän miettii niiden poistamiseksi parannuksia. Hän ei ole juutunut ajattelemaan, että kun työ on suoritettu aina näin ja näillä laitteilla, tulee niin jatkua edelleenkin. Ratkaisuja täytyy olla muitakin ja vanhaa parempia. Niin syntyy oivallus ja jos se todetaan käyttökelpoiseksi, se toteutetaan ja aloitteentekijä saa keksijänilonsa lisäksi palkinnon sekä kunniakirjan.



Aloitemies, kivenkiinnittäjä Pekka Kähäri työpaikallaan hiomakivien parissa

erinomaisen uudistuksen ja saanut aloitteestaan palkinnon, joka on suurin tähän asti maksetuista.

Erkki Knappin keksintö liittyy tikkusihtien kytkimiin. Ne ovat olleet erittäin arkoja rikkoutumaan. Niiden



Toivo Qvick



Arvi Okka



Johan Grönroos



Muisto Gardemeister



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO QVICK

Keltin vesivoimalaitoksen ohjaamopäivystäjä Kymin sähköosastolta tulee 5. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kokemäellä 1. 12. 1903. Yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle hän tuli 1920. Nykyistä tehtävänsä hoitamaan hän siirtyi Keltin vesivoimalaitoksen valmistuttua 1939.

ARVI OKKA

päälämmittäjä Kymin höyryosastolta tulee 6. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 16. 1. 1902. Hän tuli yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle 1917. Sen jälkeen hän työskenteli eri osastoilla ja siirtyi 1924 lämmittäjäksi Kymin selluloosatehtaan kattilahuoneelle, jossa työskenteli kattilahuoneen toiminnan lopettamiseen saakka. Tällöin hän siirtyi

muualle työskennellen mm. Jääskessä, josta 1941 palasi Kuusankoskelle ja tuli lämmittäjäksi höyryosastolle.

JOHAN GRÖNROOS

muurari asuntokorjausosastolta tulee 11. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 18. 10. 1906.

MUISTO GARDEMEISTER

rullapakkaajien etumies Voikkaan paperitehtaalta tulee 23. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palvelukseen. Hän on syntynyt Valkealassa 25. 6. 1904. Voikkaan paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1920. Oltuaan välillä vuoden ajan postilaitoksen palveluksessa hän palasi 1923 takaisin paperitehtaalte rullapakkaajaksi. Etumieheksi hänet nimitettiin 1936.

EINAR VIRTANEN

työkaluviilaaja Voikkaan korjauspajalta tulee 23. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 22. 6. 1905 ja tuli 1920 yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle. Työskenneltyään mm. jyräijänä hän 1940 siirtyi työkaluosastolle. Hän on osallistunut merkittävällä tavalla julkiseen toimintaan yhtiön, kauppalan ja ammattiyhdistysliikkeen piirissä. Voikkaan tehtaan tuotantokomiteaan hän on kuulunut useaan otteeseen toimien mm. puheenjohtajana ja sihteerinä. Kunnallisissa tehtävissä hän on ollut mukana v:sta 1931, josta ajasta 25 vuotta kauppalanhallituksessa ja useissa lautakunnissa. Kauppalanjohtajan varamiehenä hän on toiminut v:sta 1951. Ammattiyhdistysliikkeeseen hän on kuulunut v:sta 1925 lähtien ja toiminut 15 vuotta SAJ:n paikallisosaston puheenjohtajana. Nykyisin hän on Teollisuuden korjaamo- ja voimalaitostyöväen liiton puheenjohtaja. Hän kuuluu Osuusliike Kymenmaan jäsenten edustajistoon. Hän on ollut Kuusankosken Sos.dem. kunnallisjärjestön puheenjohtajana ja Voikkaan työväenyhdistyksen johtokunnan jäsenenä monet vuodet. Myös liikunta-toiminta on saanut hänestä innokkaan tukijan ja hän onkin ollut Voikkaan Viestin puheenjohtajana ja sihteerinä sekä johtokunnan jäsenenä parin vuosikymmenen ajan ja edustanut seuraa yhtiön työpaikkaurheilutoiminnassa.

seen toimintaan yhtiön, kauppalan ja ammattiyhdistysliikkeen piirissä. Voikkaan tehtaan tuotantokomiteaan hän on kuulunut useaan otteeseen toimien mm. puheenjohtajana ja sihteerinä. Kunnallisissa tehtävissä hän on ollut mukana v:sta 1931, josta ajasta 25 vuotta kauppalanhallituksessa ja useissa lautakunnissa. Kauppalanjohtajan varamiehenä hän on toiminut v:sta 1951. Ammattiyhdistysliikkeeseen hän on kuulunut v:sta 1925 lähtien ja toiminut 15 vuotta SAJ:n paikallisosaston puheenjohtajana. Nykyisin hän on Teollisuuden korjaamo- ja voimalaitostyöväen liiton puheenjohtaja. Hän kuuluu Osuusliike Kymenmaan jäsenten edustajistoon. Hän on ollut Kuusankosken Sos.dem. kunnallisjärjestön puheenjohtajana ja Voikkaan työväenyhdistyksen johtokunnan jäsenenä monet vuodet. Myös liikunta-toiminta on saanut hänestä innokkaan tukijan ja hän onkin ollut Voikkaan Viestin puheenjohtajana ja sihteerinä sekä johtokunnan jäsenenä parin vuosikymmenen ajan ja edustanut seuraa yhtiön työpaikkaurheilutoiminnassa.

EINO PELTOLA

talonmies talousosastolta tulee 24. 1. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa.



Einar Virtanen



Eino Peltola



Uuno Sievänen



Jaakko Mynttinen



Toivo Kansikas



Irja Salminen



Pauli Nurminen



Antti Nurminen

Hän on syntynyt 15. 12. 1905 Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1921 Voikkaan paperitehtaalle ja työskenteli sen jälkeen rakennusosastolla ja talousosastolla. Ulkotoimistolle autonkuljettajaksi hän siirtyi 1935 ja talousosastolle 1938. Talonmiehenä hän on ollut v:sta 1944 lähtien.

BERTTA UNELIUS

riisileikkaajan apulainen Kymin paperitehtaalta tulee 31. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 10. 2. 1908. Yhtiön palvelukseen Kuusaan selluloosa-tehtaalle hän tuli 1926. Sen jälkeen hän työskenteli eri osastoilla ja siirtyi paperitehtaalle 1945 viivaajan apulaiseksi. Nykyisessä ammatissaan hän on työskennellyt v:sta 1947.

UUNO SIEVÄNEN

voitelija Kymin paperitehtaalta tulee 31. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 5. 1. 1903. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1927 ja on siitä lähtien työskennellyt yhtäjaksoisesti Kymin paperitehtaalla voitelijana.

JAAKKO MYNTTINEN

purkaja kuljetusosastolta tulee 2. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 3. 2. 1910. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1925, työskenteli 1926—1929 raitiotieosastolla ja on v:sta 1930 lähtien ollut yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa työskennellen erilaisissa työtehtävissä.

TOIVO KANSIKAS

rotatiokoneenkäyttäjää Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta tulee 7. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 9. 8. 1909 Valkealassa. Kuusaan paperitehtaalle prässipojaksi hän tuli 1924, toimi Kymin paperitehtaalla rullamiehenä 1926—1927 ja rakennusosastolla kolme vuotta. Sen jälkeen hän tuli uudelleen Kuusaan paperitehtaalle rullamieheksi ja työskenteli 1938 rotatiokoneenkäyttäjänä. Seuraavana vuonna hän siirtyi Yankee-koneosastolle samaan tehtävään.

IRJA SALMINEN

kirjuri Kymin höyryosastolta tulee 15. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on työskennellyt samalla osastolla koko ajan.

PAULI NURMINEN

liesien puhdistaja talousosastolta tulee 22. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 5. 8. 1906. Viittaamme Kymi-Yhtymän numerossa 3/1966 hänen 60-vuotispäivänsä johdosta julkaistuun uutiseen.



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ANTTI NURMINEN

viilaaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 60 vuotta 30. 12. Hän on syntynyt Heinolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli Voikkaan korjauspajalle höylääjäksi 1922. Nykyiseen toimeensa viilaajaksi hän siirtyi 1938. Hän on toiminut korjauspajan luottamusmiehenä 1946—1964 ja kuulunut Voikkaan tehtaan tuotantokomiteaan sen perustamisesta lähtien toimien nykyisin puheenjohtajana. Työturvallisuustoimikunnan jäsenenä hän on ollut sen perustamisesta lähtien. Hän kuuluu yhtiön ammatti-



Leevi Ollila



Viljo Laine



Edit Erkinharju



Tapio Paavola



Veikko Kalske



Väinö Mäkinen



Lauri Viitola



Ilmari Heijari

koulun johtokuntaan ja vuorineuvos Ekholmin stipendirahaston hoitokuntaan. Hän on kauppalanvaltuuston ja sosiaalilautakunnan jäsen. Urheilutoimintaan hän on osallistunut toimien kauppalan urheilulautakunnan ja Voikkaan Viestin puheenjohtajana. Toiminnastaan urheilun hyväksi hänelle on myönnetty mm. Suomen urheilun hopeinen ansiomerkki, TUL:n kultainen ansiomerkki ja Viestin kultainen merkki. Ammattiyhdistystoimintaan hän on osallistunut 42 vuoden ajan ja toiminut 11 vuotta ammattiosaston puheenjohtajana. Toiminnastaan kihlakunnan oikeuden jäsenenä hänelle myönnettiin 1965 herastuomarin arvo.

VÄINÖ TURKKI

arkkipakkaaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 5. 1. Hän on syntynyt Savitaipaleella. Yhtiön palvelukseen Kymin korjauspajalle hän tuli 1929, oli välillä puuhiomossa, selluloosatehtaalta ja sahalla ja siirtyi 1951 Kymin paperitehtaan massankäsittelyosastolle. Nykyisessä ammatissaan hän on työskennellyt v:sta 1952. Harrastukset: metsästy ja kalastus.

PAULI OLKKONEN

putkiseppä Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 5. 1.

LEEVI OLLILA

keittäjä Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 7. 1. Hän on syntynyt Anjalassa. Yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle hän tuli 1928 ja siirtyi sieltä samana vuonna ulkotyöosastolle. Kymin selluloosatehtaan keitto-osastolle hän tuli 1934 työskennellen aluksi apukeittäjänä ja sen jälkeen nykyisessä ammatissaan 1. keittäjänä. Yhtiön liikuntaharrastuskilpailuihin hän on osallistunut 17 vuoden ajan. Puutarhanhoito

ja kalastus kuuluvat myös hänen harrastuksiinsa.

VILJO LAINE

karbidin lajittelija karbiditehtaalta täyttää 60 vuotta 11. 1. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli Voikkaan selluloosatehtaan palvelukseen 1928. Hän on työskennellyt myös muilla osastoilla ja v:sta 1948 alkaen karbiditehtaalta. Nykyistä tehtävänsä hän on hoitanut v:sta 1964.

MARTTI JOUTJÄRVI

siirtolaitteen hoitaja Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 14. 1. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle hän tuli 1922. Voikkaan puuhiomolle hän siirtyi 1945. Harrastuksista mainittakoon kalastus.

ILMARI RIIPINEN

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 16. 1. Viittaamme Kymi-Yhtymän edellisessä numerossa olleeseen uutiseen hänen palveltuaan yhtiötä 40 vuotta.

VALDE LONKA

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 22. 1.

PAAVO RANTALA

rotatiokoneen apumies Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 25. 1. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1920 ja siirtyi Kymin paperitehtaalte rotatiokoneen apumieheksi 1928.

EDIT ERKINHARJU

yhtiön ammattikoulun siivooja talousosastolta täyttää 60 vuotta 2. 2. Hän on syntynyt Pyhtäällä. Yhtiön palvelukseen talousosastolle hän tuli 1943. Ny-

kyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1945 lähtien. Vapaa-ajat kuluvat käsitöiden parissa.

EINO LUNDAHL

aarporaaja Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 4. 2.

TOINI HIETALA

siivooja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 15. 2. Hän on syntynyt Anjalassa. Hän on ollut yhtiön palveluksessa 1925—1928 ja v:sta 1951 lähtien nykyisessä tehtävässään.

EINAR JÄPPINEN

apumies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 18. 2. Hän on syntynyt Anttolassa. Hän tuli ensimmäisen keran yhtiön palvelukseen Läskelän lautatarhalle Uuraaseen 1926 työskennellen kesät lautatarhalla ja talvet metsätöissä. V:sta 1939 lähtien hän on yhtäjaksoisesti ollut yhtiön palveluksessa eri osastoilla ja v:sta 1965 Kymin rakennusosastolla.

HILJA PIMIÄ

siivooja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 20. 2. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen puutarhatöihin hän tuli 1946 ja siirtyi 1948 Voikkaan selluloosatehtaalte, jossa työskenteli mm. Kamyri-koneella arkin vastaanottajana. Selluloosatehtaan lopetettua toimintansa hän siirtyi 1964 nykyiseen tehtävänsä.

TAPIO PAAVOLA

vuoromestari karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 2. 1. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän on ollut yhtiön palveluksessa Voikkaan rakennusosastolla, paperitehtaalta ja Kuusaan voimalaitoksella. Karbiditehtaalte hän tuli 1945, suoritti sen jälkeen teollisuuskoulun ja nimitettiin nykyiseen tehtävänsä 1947.



Artturi Pylvänäinen



Hilma Mäkinen



Paavo Kurki



Taimi Suominen

VEIKKO KALSKE

mestari Voikkaan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 9. 1. Hän on syntynyt Helsingissä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalta hän tuli 1934 ja siirtyi 1940 korjauspajalle. Käytyään Kotkan teknillisen koulun hän on v:sta 1951 ollut nykyisessä toimessaan.

VEIKKO HAKKARAINEN

pituusleikkurin varaetumies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 21. 1. Hän on syntynyt Juantehtaalla ja aloittanut yhtiöläisuransa kesällä 1927. Hän työskenteli kolmena kesänä Juantehtaalla hevos- ja apumiehenä. V:sta 1930 lähtien hän toimi siellä erilaisissa tehtävissä ja oltuaan välillä muualla tuli 1947 maataloustöihin Eerolan kartanoon. Sieltä hän siirtyi 1950 Ojaselan kartanoon. Voikkaan puuhiomolle hän tuli 1952 ja 1955 paperitehtaalte. Palvelusaikaa on kertynyt jo 34 vuotta. Harrastuksista mainittakoon puutyöt.

VÄINÖ MÄKINEN

uunintäyttäjä Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 25. 1. Hän on syntynyt Ruovedellä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1961 ja siirtyi parin kuukauden kuluttua puuhiomolle.

LAURI VIITALA

kirvesmies asuntokorjausosastolta täyttää 50 vuotta 26. 1. Hän on syntynyt Sippolassa. Hän on ollut yhtiön palveluksessa kirvesmiehenä v:sta 1948 lähtien. Osastonsa työhuonekunnan luottamusmiehenä hän on toiminut kolmen vuoden ajan.

VÄINÖ HYPPÄNEN

apumies Kymen korjauspajalta täyttää 50 vuotta 4. 2.

USKO FORSSTRÖM

mestari kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 18. 2.

KAINO KANERVA

pakkaaja Kymen paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 20. 2.

HALLAN TEHTAAT

KALLE SUHONEN

tukkityömies tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 14. 1. Hän on syntynyt Juankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1923 ja on v:sta 1925 palvellut yhtäjaksoisesti.

ILMARI HEIJARI

sahateknikko lautatarhalla täyttää 60 vuotta 17. 1. Hän on syntynyt Vehkalahdella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1919 lautatarhalle ja siirtyi 1937 valvojaksi kuivaamolle, jossa toimi v:een 1946. Työnjohtajaksi lautatarhalle hän tuli 1947 ja siirtyi 1964 valvojaksi kuivaamolle ja sieltä tänä vuonna erilaisiin tehtäviin lautatarhalle.

OIVA HARTIKAINEN

varastomies varastolta täyttää 60 vuotta 22. 1. Hän on syntynyt Kymissä. Hän tuli yhtiön palvelukseen jalostustehtaalte työnjohtajaksi 1937 ja siirtyi 1964 varastomieheksi tarveainevarastolle.

OSKAR TALLNIEMI

palovartija täyttää 60 vuotta 28. 1. Hän on syntynyt Haminassa. Yhtiön palvelukseen sahalle kuormajaksi hän tuli 1927. V:sta 1934 lähtien hän on palvellut yhtäjaksoisesti eri osastoilla, kauimmin sahalla kuormajana ja lajit-

telijana. Nykyiseen työhönsä hän siirtyi 1960.

ARMAS TANI

tasaaja lautatarhalla täyttää 60 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen merkkipojaksi lautatarhalle hän tuli 1920. Hän on työskennellyt lautatarhalla merkkiaajana, katontekijänä, lajittelijana ja tasaajana. Nykyiseen työhönsä hän siirtyi 1961. Hän tuli 1. 5. palvelleeksi yhtiötä 45 vuotta.

KONSTANTIN KAARNAMAA

jyrsijä korjauspajalta täyttää 50 vuotta 19. 2. Hän on syntynyt Haminassa. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle merkkiaajaksi hän tuli 1931. Oltuaan muualla hän palasi entiseen työhönsä 1934 ja siirtyi seuraavana vuonna selluloosa-tehtaalte ja 1944 viilaajaksi sekä myöhemmin nykyiseen ammattiinsa.

HÖGFORSIN TEHTAAT

ARTTURI PYLVÄNÄINEN

yövärtija Heinolan tehtaalta täyttää 60 vuotta 30. 1. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1964.

HILMA MÄKINEN

adremakoneen hoitaja konttorista täyttää 60 vuotta 1. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä UI. Tehtaan työhön hän tuli 1942 kirjuriiksi liesiosastolle. Hän siirtyi suunnittelukonttoriin 1950 ja sieltä 1954 palkkakonttoriin, missä edelleenkin työskentelee. Hän on innokas kuoroihminen ja on kuulunut kirkkokuoroon ja sen johtokuntaan kolmisenkymmentä vuotta.

LYYLI SUONPÄÄ

siivooja valukattilaosastolta täyttää 60 vuotta 2. 2. Hän on syntynyt Lopella.



Ellen Turunen

Tehtaan työhön hän tuli lähettämöön 1936. Oltuaan välillä pariin otteeseen lyhyehkön ajan poissa, hän palasi takaisin tehtaalte, missä hän on v:sta 1950 yhtäjaksoisesti toiminut niklaamossa, liesiosastolla ja valukattilaosastolla.

PAAYO KURKI

puuseppä malliosastolta täyttää 60 vuotta 20. 2. Hän on syntynyt Haminassa. Hän toimi useat vuodet Karkkilassa suksiseppänä. Yksityisenä yrittäjänä hän valmisti myyntiin lukuisan joukon suksia, joilla oli erittäin hyvä maine. Myös katkenneen suksen tilalle valmistui nopeasti ja huolessa uusi. Tehtaan työhön malliosaston puuseppäksi hän tuli 1965.

TAIMI SUOMINEN

revolverisorvaaja Salon tehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 12. Hän tuli tehtaan palvelukseen siivoojaksi 1965. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut tämän vuoden toukokuusta lähtien.

ALMA SIIKONEN

siivooja konepajalta täyttää 50 vuotta 1. 1. Hän on syntynyt Rautalammilla. Hän on työskennellyt mm. Haapakosken tehtaalla, jonne hän tuli työhön



Maiju Ruponen

1961. Kesällä 1966 hän muutti Karkkilaan.

ELLEN TURUNEN

siivooja valimosta täyttää 50 vuotta 19. 1. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän on työskennellyt tehtaalla mm. valimossa, keernaosastolla ja konepajalla. V:sta 1961 hän on toiminut valimossa pesulan siivoojana.

MAIJU RUPONEN

patterien maalaja Heinolan tehtaalta täyttää 50 vuotta 9. 2. Hän on syntynyt Vuoksenrannassa. Yhtiön palvelukseen muhvihiitsajaksi hän tuli 1953 ja siirtyi myöhemmin nykyiseen ammatteensa.

PAULI LINDGREN

työkalujen huoltaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 28. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli 1934.

JUANKOSKI

MIKKO JOKIRANTA

lämmittäjän apulainen täyttää 60 vuotta 16. 1. Hän on syntynyt Impilahden



Mikko Jokiranta



Niilo Tirkkonen

pitäjän Syskyjärven kylän Ruhtinaanmäessä. 15-vuotiaana nuorukaisena hän muutti Pitkärantaan töihin Pitkäranta Osakeyhtiöön. Sodan jälkeen hän joutui siirtymään Juankoskelle ja tuli 1940 tehtaan palvelukseen puuhiomoon. Hän on työskennellyt puuhiomossa useassa eri ammatissa, mm. kuorijana yli 10 vuotta. Nykyiseen toimeensa höyrykeskukseen hän tuli 1958. Mikko Jokiranta on toiminut lukuisissa luottamus-toimissa tehtaan piirissä ja kunnalliselämässä. Hän on toiminut pääluottamusmiehenä yhtäjaksoisesti 15 vuotta ja tuotantokomiteassa v:sta 1954 alkaen ollen nykyisin komitean varapuheenjohtaja. Hän on Paperiteollisuudentyöntekijäin liiton paikallisen osaston toimikunnan jäsen ja on ollut edustajana liiton kokouksissa ja toiminut osaston opintoasiainmiehenä sekä opintokerhon puheenjohtajana. Kunnanvaltuustossa hän on jo neljättä valtuustokautta ollen nykyisin valtuuston varapuheenjohtaja. Hän on kuulunut myös kansakoulun johtokuntaan ja verolautakuntaan. Hän on Juankosken Karjalaiset-seuran puheenjohtaja. Hän on tehnyt ammattiyhdistysliikkeen edustajana tutustumis- ja opintomatkan Neuvostoliittoon. Sotien jälkeen hän on rakentanut itselleen kaksi omakotitaloa.

NIILLO TIRKKONEN

konttorin talonmies täyttää 60 vuotta 22. 1. Hän on syntynyt Kaavilla. Pienenä poikana hän tuli vanhempiensa kanssa Juankoskelle ja oli jo poikasena töissä tehtaan konepajassa keernapoikana. Vartuttuaan mieheksi hän harjoitti vanhemmiltaan perityllä kotitalallaan Juankosken Hiidenniemellä maanviljelystä toimien samalla talvisin eri puutavarayhtiöillä omalla hevosellaan metsäajoissa ja kesäisin yhtiön metsäosastolla puutavaran lastaustyössä sekä niputuksessa. Hän tuli 1951 työhön yhtiön maatalousosastolle, missä hän toimi hevosmiehenä, kengittäjänä ja tallimiehenä. Viime toukokuusta lähtien hän on toiminut nykyisessä tehtävässään tehtaan konttorin talonmiehenä. Kunnalliselämäänsä hän on ottanut osaa toimien jäsenenä työasiainlautakunnassa sekä kunnan maatalon johtokunnassa 3 vuotta. Hän on kuulunut Juankosken seurakunnan kirkkovaltuustoon yli 10 vuotta ollen edelleen valtuuston jäsenenä. Metsästys ja kalastus ovat kuuluneet hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa lähes näihin päiviin saakka. Nykyisin hän harrastaa kävelyä ja hiihtoa kuntonsa ylläpitämiseksi.

Manan majoille

Marraskuun 15 pnä kuoli autonasentaja Torsti H y m a n d e r kuljetusosastolta. Hän oli syntynyt Kuusankoskella 20. 3. 1923. Koko palvelusaikansa hän työskenteli kuljetusosastolla ensin v:sta 1950 trukinkuljettajana ja v:sta 1960 autonasentajana. Poismennyttä jäi lähinnä suremaan puoliso.

Marraskuun 22 pnä saapunut suruviesti kertoi, että kirjuri Veikko Antero Miettinen oli saavuttanut matkansa pään. Hän oli aloittanut 1925 työnsä Juantehtaan palveluksessa sahalla. 1930 hän tuli kartonkitehtaaseen, missä toimi v:een 1943 saakka, viimeksi kartonkikoneen varahoitajana. Korjauspajalle kirjuriksi hän tuli 1944 toimien tässä tehtävässä yli 22 vuotta. Hän oli harras musiikin ystävä kuuluen Juantehtaan soittokuntaan lähes 40 vuotta. Hän oli syntynyt 28. 9. 1908 Juankoskella. Pit-



Torsti Hymander

kän päivätyön tehnyttä uskollista työntekijää jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso, lapset ja äiti.

Marraskuun 29 päivänä saapui yllättäen viesti, joka kertoi Juantehtaan diakonissan Anna Saajan teen joutuneen liikenneonnettomuuden uhriksi auton töytäistessä hänet jäiseen tiehen aivan kotinsa läheisyydessä. Hänet kuljetettiin ensiavun saatuaan Kuopion



Veikko Miettinen

keskussairaalaan, mutta hän menehtyi vammoihinsa jo pari tuntia onnettomuuden jälkeen. Jälleen liikenne oli vaatinut uhrin, hänet, joka päivästä päivään teki työtä lähimmäistensä auttamiseksi. Diakonissa Anna Saajanne oli syntynyt Impilahdella 20. 11. 1910. Hän tuli tehtämeemme palvelukseen 1946 ehtien siten palvella yhtiötä hieman yli 20 vuotta. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan sisaret ja veljet.

Toimituksen tuoilta

Kuusankoskella pidettiin eräänä viikonloppuna suhdetoimintatilaisuus, jonka järjesti ammatillinen paikallisjärjestö yhteistoiminnassa liikemiesyhdistyksen, paikallisten sanomalehtien ja yhtiömme kanssa. Saimme olla mukana kuulemassa alustuksia ja osallistumassa ryhmätyöskentelyyn. Itselemme se oli antoisaa ja varmaan myös muille mukanaolijoille. Henkilökohtainen kosketus ja puheenvuorojen kuuleminen on aina paljon tuoreempaa ja välittömämpää kuin valmiin tekstin lukeminen. Tuollainen yhdessäolo on omiaan hälventämään turhia epäluuloja ja asenteita.

Ilmankos valtiomiehetkin vierailevat nykyisin tiheään toistensa luona, vaikka he saavat kyllä tietoja toistensa aikeista — salaisistakin — lukuisia kanavia myöten. Mutta vastakkain joutuminen, käden puristus, silmästä silmään katsominen, huo-

maavaisuuden osoittaminen ja ennen kaikkea ajatusten, epäilyjen ja toivomusten julkituominen on nykyisessä diplomatiassa muodostunut keinoksi, johon yhä uudestaan turvaudutaan. Maailma seuraa tuollaisia tapaamisia ja toivoo niiden laukaisevan kriisejä, lisäävän luottamusta ja edistävän niitä pyrkimyksiä, jotka YK on julistanut ihmiskunnan jaloiksi päämääriksi.

Tällaisessa Kuusankosken kokouksessa tietysti liikuttiin omien kotoisten asioiden ja ympyröiden piirissä, mutta onhan niissäkin monta kertaa ratkomista kerrakseen. Mielenkiintoista oli todeta, että tämä 'PR-seminaari' noteerattiin muuallakin. 'Palkkatyöläisen' pakinoitsija Juurikka kirjoitti:

"Että mitäkö nämä vakavat asiat sitten olivat? Lähinnä se, että tiedotustoiminta pitäisi saada rullaamaan entistä paremmin niin sisäisesti kuin ulkoisestikin ammattiyhdistysliikkeesä ja että ns. suhdetoiminta oikein toteutettuna hyödyttää työnantajia, työntekijöitä kuin kauppiaspiirejäkin.

Sanalla sanoen koko yhteiskuntaa. Sillä loppujen lopuksi me kaikki olemme samassa veneessä. Intressit saattavat törmätä pahasti yhteen, mutta joka tapauksessa on paljon yhtymäkohtia."

Kuusankosken tapaukseen on kiinnittänyt huomiota myös 'Insinööri-uutisten' nurkkapakinoitsija Sponsor. Hän on lukenut Juurikkaan kirjoituksen ja kommentoi itse asiaa seuraavasti:

"Olen halunnut kiinnittää huomiota edellä mainittuun tilaisuuteen ja pakinalainaukseen sen vuoksi, että meillä tarvittaisiin PR:n perusideaa, ymmärtämistä ja ymmärretyksi tulemista koko maassa ja kaikkinaisten talouselämässä toimivien ryhmien välillä. Totuttua kärkevää, tunnepohjaista, repivää, vanhoihin raiteisiinsa juuttunutta ja ajatuksia kahlitsevaa sanailua ja ennakkoluuloisuutta on viljelty jo niin kauan, että nykyaikaisemmalle, kehittyneemmälle suhtautumiselle toivoisi kiihtyvävauhtista tulemistä."

T u o m o

Jatkuvatoimisen keittimen kehitti suomalainen ins. L. Gloersenin idean pohjalta teolliseen mittakaavaan ruotsalainen suunnittelutoimisto Kamyrr. Ruotsissa otettiin ensimmäinen Kamyrr-keitin käyttöön 1954 ja Suomessa Joutseno-Pulpin tehtaalla 1956. Tällaista keitintä käytetään jatkuvasti ja siitä myös saadaan selluloosaa keskeytyksettä, kun sen sijaan vanhan vaihtomenetelmän mukaan keitin ensin täytetään ja selluloosan valmistuttua tyhjennetään, minkä jälkeen seuraa uusi täyttö. Aluksi esiintyi jatkuvassa keitossa paljon vaikeuksia ja siksi tarvittiin yhteydenpitoa ja kokemusten vaihtamista uuden menetelmän käyttäjien ja toimittajien kesken. Myös suomalaiset tehtaat tulivat pian mukaan tähän hyödylliseen yhteistyöhön.

Kontinuerliga klubbenin kokouksessa Kuusankoskella oli edustettuna 9 ruotsalaista ja 5 suomalaista selluloosatehdasta sekä keittimien toimittajat kummastakin maasta. Osanottajia oli nelisenkymmentä, joista 24 Ruotsista.

Kokouksen puheenjohtajana toimi kerhon nykyinen puheenjohtaja isännöitsijä Erkki Laasonen ja sihteerinä dipl.ins. Anssi Vesanen. Ohjelma käsitti lyhyitä esitelmiä, joiden pohjalta keskusteltiin ja vaihdettiin kokemuksia. Kuusankosken selluloosatehtaan käyttöäilikkö Ilmari Lindberg esitelmöi koivun keitosta, dipl.ins. Anssi Vesanen massan pesusta (high-heat-pesu), ins. Evert Carlhamn Skogsägernas Cellulosa Ab:sta Ruotsista jatkuvatoimisen keittimen lämpöpintojen likaantumisen aiheuttamista vaikeuksista ja Kamyrrin johtaja Tyko Christenson alan uutuuksista ja kehityksestä.

Kokouksen jälkeen suoritettiin perusteellinen tehdaskierros Kuusaniemessä. Päätäjäispäiväillillä Voikkaan klubilla esitettiin elokuva 'Näin tehtiin Verlassa käsipahvia'.

Isännöitsijä Timgren selostamassa maaherra Höltille Juantehtaan toimintaa. Maaherrasta vasemmalle valtuuston varapuheenjohtaja Jokiranta ja puheenjohtaja Hämäläinen sekä lääninneuvos Mäntylä.



Maaherra Hölttä vieraili Juankoskella

Kuopion läänin uusi maaherra Risto Hölttä suoritti tutustumiskäynnin Juankoskelle 23. 11. Maaherran saavuttua Juankosken kunnantöimistöön seurassaan lääninneuvos Mäntylä esitti valtuuston puheenjohtaja Kalle Hämäläinen maaherralle kunnan tervehdyksen. Tämän jälkeen tutustuttiin kunnan laitoksiin. Ensimmäisenä käyntikohteena oli vanhainkoti. Vanhainkodissa nautitun kunnan tarjoaman päivällisen jälkeen tutustui maaherra vanhainkotiin ja kunnansairaalaan.

Tämän jälkeen seurasi tehtaan ja kunnan yhteisesti järjestämä kiertöajelu, johon kuului myös käynti Karjalankosken voimalaitoksella isännöitsijä L. Timgrenin johdolla. Viimeisenä oli Juantehtaan vuoro. Yhtiön hallinnollinen johtaja, varatuomari Lasse Räihä lausui maaherran tervetulleeksi tehtaalte sekä esitti hänelle yhtiön toimitusjohtajan tervehdyksen. Tehdaskäynnin jälkeen oli kunnantöimistössä järjestetty kunnan hallinto- ja talousasioitten käsittelytilaisuus. Tässä tilaisuudessa olivat läsnä kunnan-

sihteeri J. Toppari, valtuuston puheenjohtaja Kalle Hämäläinen, valtuuston varapuheenjohtaja Mikko Jokiranta, kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo Tirkkonen ja kunnan rakennusmestari Tauno Vepsäläinen. Tilaisuudessa tutustuttiin mm. kunnan taloudelliseen tilaan, kunnallisiin rakennuksiin, rakennuskaavaan, koulusuunnitteluun, pienkuntakomitean mietintöön, terveyden- ja sairaanhoitoa koskeviin seikkoihin sekä sosiaalihuoltoon.

Maaherran tutustumiskäynnin päätti Juankoskella yhtiön järjestämä kahvitilaisuus virkamieskerholla. Tilaisuuden aikana isännöitsijä Timgren loi lyhyen katsauksen tehtaan yli 220 vuotta kestäneisiin vaiheisiin ja nykyiseen teollisuuteen sekä tuotantoon. Seuranneen keskustelutilaisuuden aikana maaherra kertoi, että hänen isänsä opettaja Antti Hölttä oli ollut vuosisadan vaihteen jälkeen Juantehtaan palkkalistoilla, sillä hän oli toiminut opettajana tehtaan koulussa. Tietenkin asia kiinnosti ja pian selvisi, että opettaja Hölttä oli opettanut juankoskelaislapsia ns. suuressa koulussa, nykyisen kansalaiskoulun vanhemmassa osassa. Lopuksi varatuomari Räihä ojensi maaherra Höltille sekä lääninneuvos Mäntylälle Juantehtaan 200-vuotishistoriikin.



