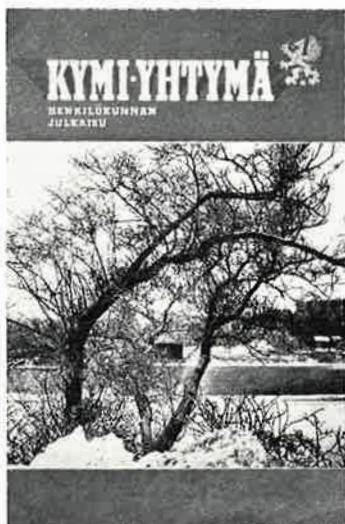


KYMI-YHTYMÄ



Suomalaista luontoa esitetään useimmiten kesäasussaan, mutta yhtä lailla se kelpaa kuvauksen kohteeksi talvisin. Kansikuvamme on Kymintehtaan pääportilta yli Kymen Kuusanniemeen päin.



Niin kuin itse kukin meistä haluaa aina silloin tällöin uusia asuaan, on myös lehtemme tuntenut tarvetta pienen piristykseen. Punainen väri, joka on hallinnut kantta vuodesta 1952 alkaen, on vaihtunut siniseksi, mutta muutoin on kannen näköä vain varovaisesti uudistettu. Yleensä näissä asioissa ollaan vanhoillisia — niin toimittajat kuin lukijat — ja siksi radikaalisuutta on tässäkin tapauksessa vältetty. Toivottavasti lehtemme näin sinikantisena miellyttää lukijoi-tamme ja tuntuu entiseen tapaan ko-toiselta.

Tärkeintähän on tietysti lehden si-sältö. Siinä suhteessa lehtemme on noudattanut johdonmukaisesti omaa linjaansa, on halunnut pysyä yksin-omaan henkilökunnan lehtenä. Monet vastaavat julkaisut mahdolltavat kan-siensa väliin kaikenlaista muutakin, mutta toimituksen mielestä sellainen aineisto kuuluu sanoma- ja aikakaus-lehdille sekä kaikenlaisille lukemis-toille, joita Suomenmaassa on kyllä riittämiin. Me pysymme omassa lestis-sämme, oman yhtiömme ja yhtiöläis-temme aihepiirissä ja poikkeamme siitä vain, silloin kun se tavalla tai toisella liittyy yhtiön ja yhtiöläisten toimin-taan.

Sisältö:

- 1 *Hienopaperiteollisuutemme lisää markkinoitaan Euroopan mantereella*
- 4 *Voikkaan erikoissanomalehtipaperi saanut tuotanto-ohjel-massa tärkeän sijan*
- 8 *Puoliselluloosaosasto — Kuusanniemen tehtaan uusin tuo-tantolinja*
- 13 *Kuusankoskella vietettiin kauppajublia*
- 14 *Sosiaalipäällikkö Ake Launikari: Apukassoista nykyaikai-seen lakisääteiseen eläkejärjestelmään*
- 16 *Högforsin Tehtaan Konepajakoulusta sai 35 nuorta am-mattimiestä päästötodistuksen*
- 17 *Kunniakirjoja aloitteentekijöille*
- 18 *Sippolan metsäkoulun kahdeksas metsäteknikkokurssi*
- 19 *Partiopoikia talvileirillä Sippolassa*
- 20 *Filatelia tekee harrastajastaan erikoiskeräilijän ja tutkijan*
- 22 *Eläkeläisten joulujublia*
- 24 *25-vuotisansiomerkkejä 125:lle yhtiöläiselle*
- 28 *Pitkäaikaisesti palvelleita*
- 29 *Merkkipäiviä*

Takakannen sisäsivu:

Manan majoille

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Yhtymämme Tiedotuslehdessä sekä sanomalehdissä on jo kerrottu, että Kymin Osakeyhtiö ja Oy Kaukas Ab ovat päättäneet perustaa hienopaperitehtaan Länsi-Saksaan. Ne ovat muodostaneet Nordland Papier-nimisen yhtiön ja kehittäneet sekä valmistaneet suunnitelmansa jo niin pitkälle, että tehtaan rakentaminen aloitetaan välittömästi. Seuraavassa yhtiömme toimitusjohtaja, varatuomari Kurt Swanljung kertoo tästä mielenkiintoisesta ja uusista uria aukovasta paperiteollisuutemme laajennushankkeesta.



Yhtiön toimitusjohtaja, varatuomari Kurt Swanljung

Hienopaperiteollisuutemme lisää markkinoitaan Euroopan mantereella

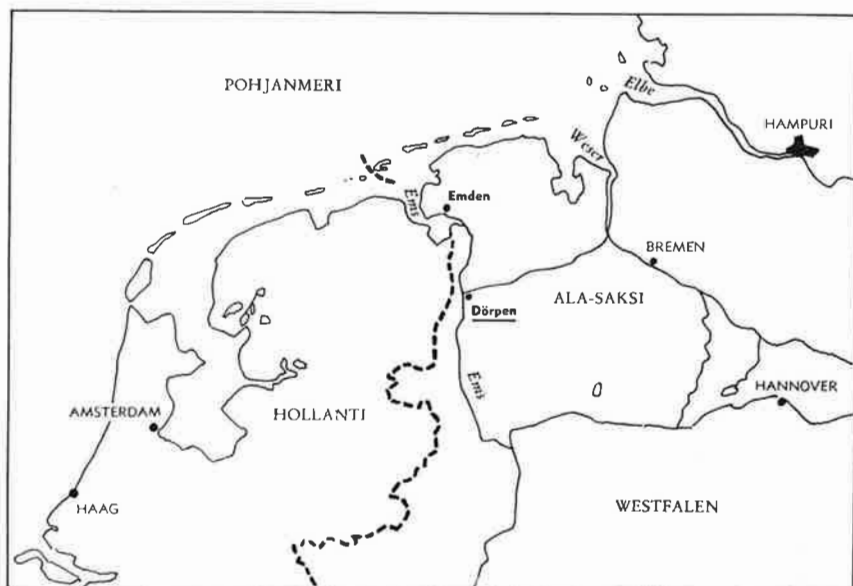
Monen mielessä on varmaan herännyt kysymys, miksi uusi paperitehdas rakennetaan ulkomaille eikä kotimaahan, esimerkiksi Kuusankosken tehtaiden yhteyteen, jossa parhaillaankin laajennetaan yhtiön paperiteollisuutta.

Tällaisen kysymyksen tekeminen on varsin ymmärrettävää. Olemme tottuneet ajattelemaan, että paperitehtaiden luonnollisin sijaintipaikka on lähellä raaka-ainelähteitä. Tiedämme, että metsävarojen turvin paperinvalmistus on kasvanut Suomessa samoin kuin läntisissä naapurimaissamme suurteollisuudeksi. Vielä kouraan-tuntuvamman esimerkin tarjoaa Kanada, jossa suuria paperitehtaita on rakennettu jopa koskemattomien metsäalueiden keskelle.

Meidän tulee kuitenkin ottaa huomioon, että paperinvalmistus näissä

metsäteollisuusmaissa kohdistuu ensisijaisesti massa-artikkeleiden, kuten sanomalehti-, aikakauslehti- ja voimapaperin sekä pakkauskartonkien tuottamiseen. Näiden standardivalmisteiden tekemiseen tarvitaan paljon puuta ja siksi tehtaiden on oltava metsien läheisyydessä. Kaukanakin sijaitsevien markkina-alueiden hoitaminen onnistuu, koska tilaukset käsittävät tavallisesti suuria eriä ja koska kysymyksessä ovat nimenomaan standardituotteet.

Sen sijaan hienopapereiden — puuvapaiden ja vain vähän puuhioketta sisältävien paperilaatujen — valmistaminen edellyttää erittäin pitkälle menevää erikoistumista ja huolellista asiakaspalvelua sekä neuvontaa. Kulakin tehtaalla on omat asiakkaansa ja paperinvalmistajan on otettava tarkoin huomioon heidän vaatimuk-



Nordland Papier-yhtiön hienopaperitehdas rakennetaan Länsi-Saksaan Dörpenin kuntaan, joka sijaitsee Ems-joen varrella ja aivan lähellä Hollannin rajaa

sensa. Toimituserät ovat pieniä ja usein toistuvia, joten tehtaalla on kyettävä hoitamaan ne heti varastosta. Siksi läheinen kosketus asiakkaan ja tehtaalla välillä on välttämätöntä. Tämä onnistuu parhaiten, jos tehdas sijaitsee mahdollisimman lähellä ostajapiiriä, mieluiten markkina-alueen sisällä. Yhtiöllämme on tästä erittäin hyviä omakohtaisia kokemuksia, nimittäin Star-tehtailta Englannista. Nämä yhtiömme omistamat tehtaathan valmistavat juuri korkealaatuisia hienopaperitehtaita, joiden myynti tapahtuu tehtaalla oman tehokkaan myyntiorganisaation välityksellä.

Uusi paperitehdas Euroopan talousyhteisön tullimuurin sisälle

Samalla tavoin kuin olemme Englannissa Star-yhtiön kautta voineet pitää osuutemme hienopaperimarkkinoista, pyrimme säilyttämään asemamme Euroopan mannermaalla sijaittamalla hienopaperitehtaan aivan Euroopan sydämeen.

EEC-maat ovat yhtiömme paperinvientiä kannalta elintärkeä alue, sillä

esimerkiksi vuoden 1966 ulkomaisesta paperinmyynnistä 31 prosenttia suuntautui näihin maihin. Valitettavasti EEC:n jatkuvasti korottamat suojatullit ovat johtaneet siihen, että tämä vientimme käsittää nykyisin vain standardituotteita, sanomalehti- ja aikakauslehtipapereita, kun sen sijaan hienopaperien vienti on kannattamattomuuden takia kokonaan tyrehtynyt. Kuitenkin juuri näiden korkealaatuisten papereiden kysyntä on talousyhteisön maissa lisääntynyt suhteellisesti eniten ja näyttää edelleen kasvavan. Korkeat suojatullit ovatkin kiirehtineet tehdashankkeen toteuttamista. Ei olisi varmaankaan eduksi, jos jäisimme odottamaan tullimuurin madaltumista ja kokonaan poistamista. Siihenhän kyllä Kennedyn-kierroksen neuvotteluilla pyritään, mutta saattaa vierähtää kokonainen vuosikymmen, ennen kuin ne johtavat toivottuun tulokseen. Emme voi jäädä sivustakatsojiksi ja samalla menettää meille tärkeät hienopaperimarkkinat.

Tilanne on jossakin määrin samanlainen kuin 1920- ja 1930-lukujen vaihteessa, jolloin yhtiömme osti englantilaiset Star-tehtaat. Englannissa alettiin tuolloin vaatia tullin asettamista maahan tuotavalle sanomalehtipaperille. Koska se oli yhtiömme

pääartikkeli ja Englanti tärkein ostajamaa, katsoi yhtiö välttämättömäksi turvata asemansa Englannin paperimarkkinoilla. Onneksi tulliuhka kuitenkin raukesi ja yhtiö kehitti ostamistaan tehtaista hienopaperin valmistajia.

Perusteellisia tutkimuksia

Tehdassuunnitelman panin alulle Kaukas-yhtiö, joka vuosina 1964 ja 1965 suoritti huolellisen tutkimuksen sopivista tehtaankäytöistä Länsi-Saksassa, Hollannissa, Belgiassa sekä Ranskassa. Samanaikaisesti tehtiin markkinatutkimus näiden maiden paperinkulutuksesta sekä laadittiin ennuste.

Pian kävi selville, että tehtaalla löytyminen rajoittui melko suurelle alueelle. Sellainen tärkeä seikka kuin riittävän teollisuusveden saanti vaikutti oleellisesti valintaan, samoin hyvät kuljetusyhteydet Suomesta tehtaalle ja sieltä edelleen kulutuskeskuksiin. Länsi-Saksan valitsemista puolsi myös se, että se on myynnin kannalta keskeisintä aluetta. Lopullinen valinta, joka ratkesi Dörpen-nimisen maalaiskunnan hyväksi, tapahtui kolmen eri paikkakunnan kesken.

Tehtaan sijaintipaikka

Dörpen sijaitsee Ala-Saksin osavaltiossa tärkeästä Emdenin satamakäytöstä n. 50 km etelään ja aivan Hollannin rajalla. Sinne on laivayhteys Ems-jokea myöten. Lisäksi hyvän kanavaverkoston ansiosta vesitiet ulottuvat syvälle sisämaahan. Myös rautatie- ja maantieyhteydet ovat erinomaiset. 40 hehtaarin suuruisen teollisuusalueen toista laitaa sivuaa rautatie ja asemakin on aivan vieressä. Alueen vastakkainen sivu rajoittuu kanavaan, jossa tulevan tehtaalla kohdalla on jo ennestään laituri.

Teollisuusvetenä tullaan käyttämään pohjavettä, joka saadaan 15 km:n päästä. Kirkastettu jätevesi laskeetaan Ems-jokeen. Polttoaineena tul-

laan ainakin osittain käyttämään Pohjanmerestä saatavaa maakaasua.

Seutu olityöllisyysaluetta

Olemme tottuneet pitämään Länsi-Saksaa erittäin pitkälle kehittyneenä teollisuusmaana. Näinhän asian laita onkin, mutta silti myös siellä on samanlaisia työllisyys- ja teollistamisongelmia kuin meillä Suomessa. Niinpä tämä Ala-Saksin rajaseutu on vajaan työllisyysaluetta ja viranomaiset ponnistelevat saadakseen sinne teollisuutta. Dörpenin tehdasalue onkin jo ollut odottamassa rakentajaansa ja käyttäjänsä.

Ala-Saksin hallitus, Dörpenin kunta ja sitä ympäröivä maakunta ovat tyytyväisin mielin toivottaneet Nordland Papierin tervetulleeksi. Tämä ei ole jäänyt pelkäksi tervetuliaispuheeksi, vaan viranomaisten taholta on kaikkiin tavoin edistetty hankkeen toteuttamista ruoppaamalla kanavaa, rakentamalla maantie- ja rautatieyhteyksiä tehdasalueelle sekä järjes-

tämällä vesi- ja jätevesikysymykset. Ala-Saksin valtionpankki on myöntänyt 45 miljoonan Saksan markan pitkäaikaisen luoton ja osavaltion hallitus on taannut tämän Suomen rahassa n. 37 miljoonan suuruisen lainan.

Paperikone kotimaasta

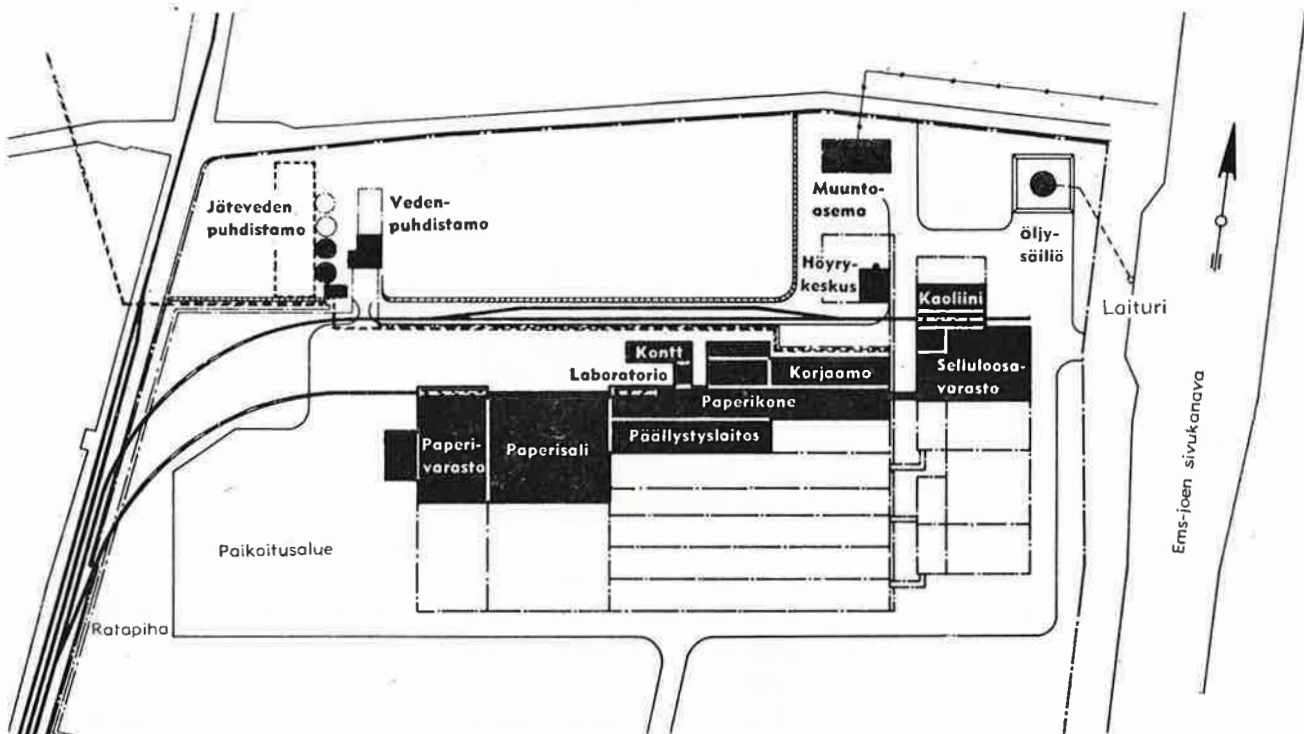
Paperikonetilauks on jo ratkaistu. Sen sai Oy Wärtsilä Ab ja koneen valmistaminen on jo käynnissä. Kilpailu käytiin sekä kotimaisten että ulkomaisten tehtaiden kesken. Tilaus ratkesi Wärtsilän eduksi, jolla on ennestään kokemusta tällaisten suurten hienopaperikoneiden valmistajana.

Koneen paperiradan leveys tulee olemaan 438 cm ja rakennopeus 600 m/min. Kone varustetaan liimapuristimella ja kiillotuskalanterilla. Myöhemmin tullaan tehtaalle hankkimaan myös paperin päällystyslaitos. Koska tuotanto-ohjelma tulee käsittämään korkealaatuisia paino- ja kirjoituspapereita, vaatii jälkikäsittelevä tavallista enemmän koneita ja tarjoaa

myös suhteellisen runsaasti työpaikkoja. Tehtaan henkilökunnan onkin laskettu nousevan n. neljänsataan.

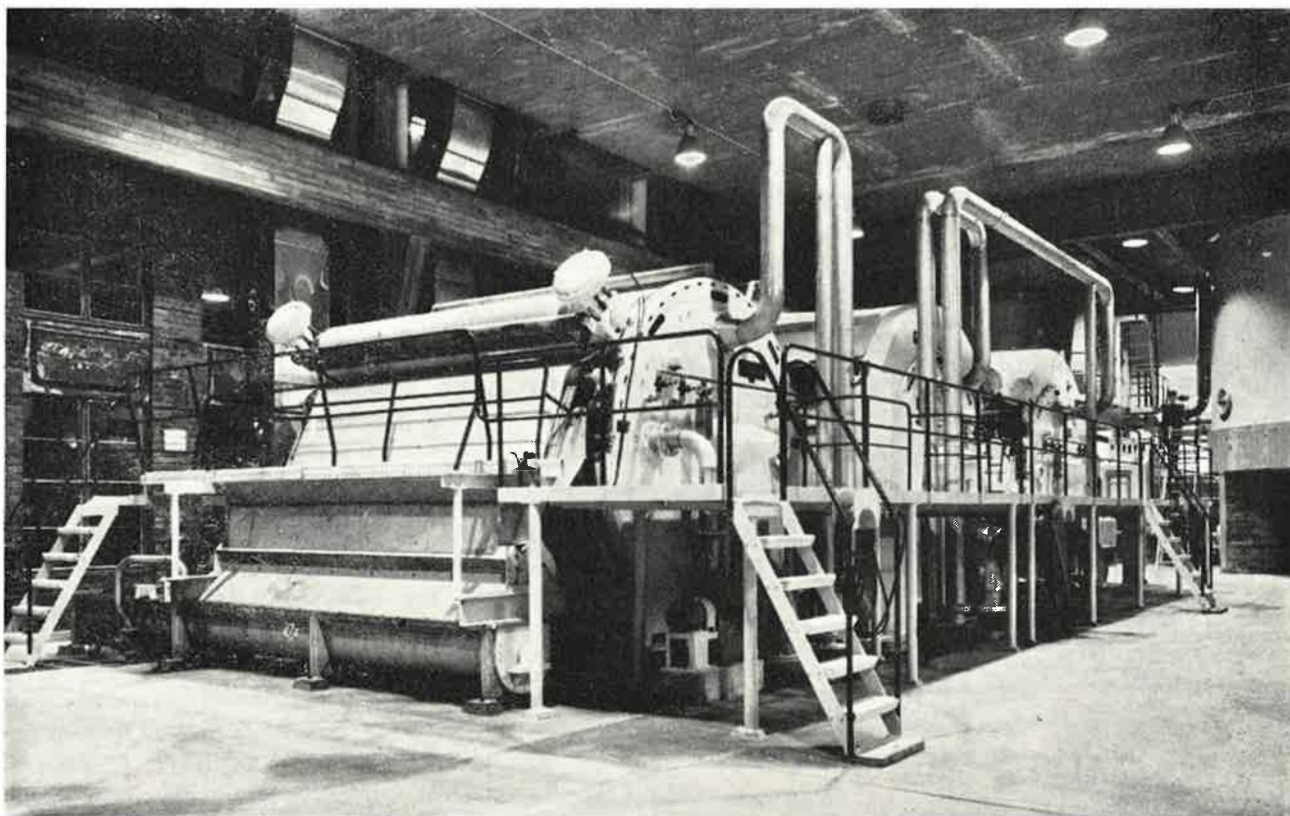
Tehtaan teknillisen suunnittelun on suorittanut Insinööritoimisto Jaakko Pöyry & Co. Pohjatutkimus Oy suorittaa parhaillaan maaperätutkimuksia ja on merkinnyt maastoon rakennusten paikat ja pian päästään oheisessa kuvassa näkyvän lähes puoli kilometriä pitkän rakennuskompleksin perustustöihin.

Nordland Papier-yhtiön hienopaperitehtaan pohjapiirros ja osa tehdasaluetta. Kuten piirrokselta näkyy, alue rajoittuu yhdeltä sivultaan rautatiehen ja vastakkaiselta puolen kanavaan ja siinä olevaan laituriin. Paperikonesalin sivulla näkyvä päällystyslaitos rakennetaan myöhemmässä vaiheessa. Suunnitelmissa on otettu huomioon tehtaan laajentumismahdollisuudet, kuten piirroksen katko-
viivat osoittavat.



Voikkaan erikoissanomalehtipaperi saanut tuotanto-ohjelmassa tärkeän sijan

Voikkaan puuhiomon uuden valkaisu-laitoksen suotimet, joista toisella ja kolmannella sakeutetaan valkaistava puuhioke ja ensimmäisellä Kuusaniemestä pumpattava puoliseluloosa



Voikkaan paperitehtaan tuotevalikoima käsittää pääartikkelin sanomalehtipaperin lisäksi aikakauslehtipaperia ja viimeisenä uutuutena sanomalehtipaperin tyyppisiä paperilaatuja, joista käytetään yhteisnimitystä erikoissanomalehtipaperi. Jo nimestä voi päätellä, että näitä papereita käytetään sanomalehtien tai vastaavanlaisten suuripainoksisten julkaisujen painatukseen, mutta että laatunsa puolesta ne ovat tavallista sanomalehtipaperia parempia.

Erikoissanomalehtipapereita valmistetaan PK 16:lla, toisella vanhoista suurista paperikoneista. Kuten lehdessämme aikanaan kerrottiin, täl-

le koneelle hankittiin v. 1964 lisälaitteita ja hiokkeen käsittelyä sekä lajittelua tehostettiin. Uusien paperilaatujen valmistuksessa PK 16:lla onkin päästy hyviin tuloksiin. Erikoispaperien kysyntä on jatkuvasti kasvanut ja viime vuonna koneen tuotannosta oli määrältään erikoissanomalehtipapereita kokonaista 74 prosenttia. Valmistusaika oli tätä prosenttilukua suurempikin, sillä näitä laatuja ei voida ajaa yhtä suurella nopeudella kuin sanomalehtipaperia ja osa uusista laaduista on sanomalehtipaperia ohuempia ja siten kevyempiä.

Kaikkiaan valmistettiin Voikkaan

paperitehtaalla viime vuonna erikoissanomalehtipaperia 35 750 tonnia eli lähes 15 prosenttia koko tehtaan paperintuotannosta. Ilman sitä olisi sanomalehtipaperikoneiden täystehoisessa käynnissäpitämisessä ilmennyt tilaukskannan pienuuden takia vaikeuksia. Koska nyt kuitenkin yksi kone teki pääasiallisesti muita laatuja kuin sanomalehtipaperia, riitti kahdelle muulle sanomalehtipaperikoneelle tilauksia.

Huomattavia uudistuksia Voikkaan paperitehtaalla

Kuluneen vuoden aikana PK 16:n edellytyksiä erikoissanomalehtipape-

rin valmistajana tehostettiin erottamalla kone kokonaan omaksi tuotantolinjaksi ja suorittamalla varsin huomattavia investointeja. Erikoisanomalehtipaperin valmistukseen käytettävää puuhioketta varten rakennettiin valkaisuaitos ja itse koneella tehtiin tärkeitä parannuksia. Lisäksi koneen vesienkierto erotettiin omaksi järjestelmäksi ja jätevesien käsittelyä varten jouduttiin rakentamaan suuritehoinen kuitujen talteenottolaitos. Nämä uudistukset ovat lisänneet yhtiömme edellytyksiä paperimarkkinoilla ja parantaneet kilpailukykyä myös tulevaisuutta ajatellen. Seuraavassa kerromme tarkemmin erikoisanomalehtipaperin valmistukseen liittyvistä uudistuksista.

Puuhiokkeen valkaisuaitos

Viime vuoden aikana kohosi puuhiomon pohjoispäähän uusi tehdasosasto, tilavuudeltaan noin 10 500 m³. Se rakennettiin PK 16:n valkaisuaitosta varten, mutta rakennuksessa on tilaa myös uuden paperikoneen PK 18:n valkaisuaitteille.

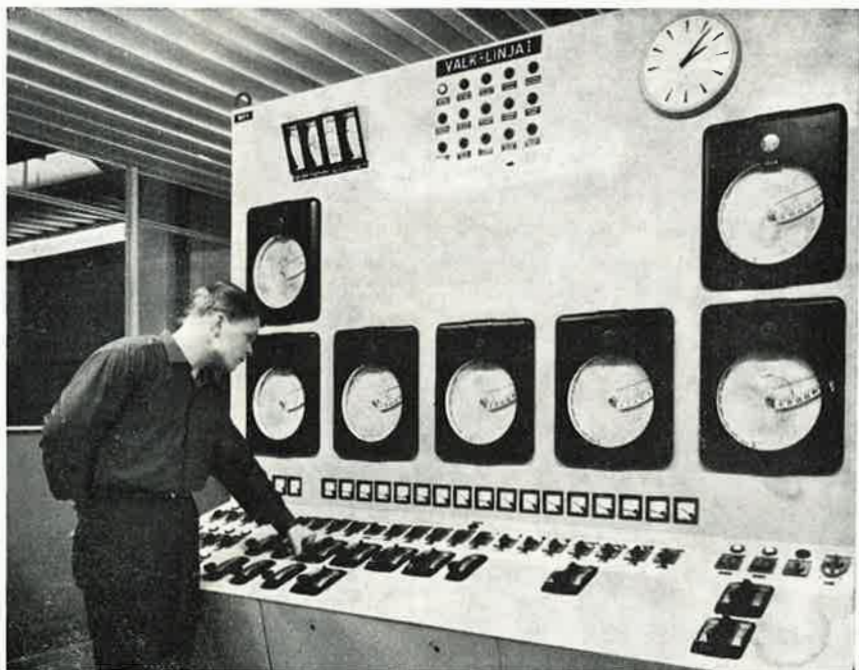
Puuhiomon käyttöpäällikkö Åke Lindholm kertoi, että erikoisanomalehtipaperin valmistuksessa käytettävää puuhioketta on aikaisemmin jo valkaistu. Valkaisuaineena on käytetty hydrosulfiittia, joka sekoitetaan massaan kyyppissä. Sillä ei kuitenkaan saavuteta yhtä korkeata vaaleusastetta kuin nyt käyttöön otetulla peroksidivalkaisulla. Lisäksi hydrosulfiitilla on eräitä haittavaikutuksia, joista haluttiin päästä. Uusi valkaisumenetelmä on sama, jota on vuosikausia menestyksellisesti käytetty Kymin puuhiomon valkaisuaitoksessa.

Välitaso jakaa uuden tehdasosaston kahteen kerrokseen. Alakertaan on asennettu imupumput, vedenerottimet, vedenpoistopumput, kemikaalien annostelijat ja osa säiliöistä. Tilavan ja korkean yläsalin näkyvimmit lait-

teet ovat keskilattiaa hallitsevat suuret suotimet, valkaisuaito ja kaksi massasäiliötä sekä lasiseinillä erotettu ohjaamo.

Puuhiomolta tuleva laimea massasulppu sakeutetaan ensin kahdella suotimella. Suotimet eli filtrit, jotka on toimittanut A. Ahlström Osakeyhtiön Karhulan konepaja, ovat konstruktioltaan samanlaisia kuin Kamyri-kuivauskoneen märkää. Viiraosa on silinterimäinen ja vesi poistetaan lieriön sisässä olevan imun avulla.

Sakeutettu, matoksi kiinteä joutuu ensin repijöihin ja sen jälkeen kuljetusruuveihin. Tässä vaiheessa siihen sekoitetaan valkaisuainetta. Paksumassapumppu painaa nyt massan 200 m³:n suuruiseen valkaisuaitotorniin. Sen sisällä on pienempi torni, jota myöten massa nostetaan paineen avulla ylös. Sieltä se siirtyy ulkotorniin ja alkaa valua alas. Tor-



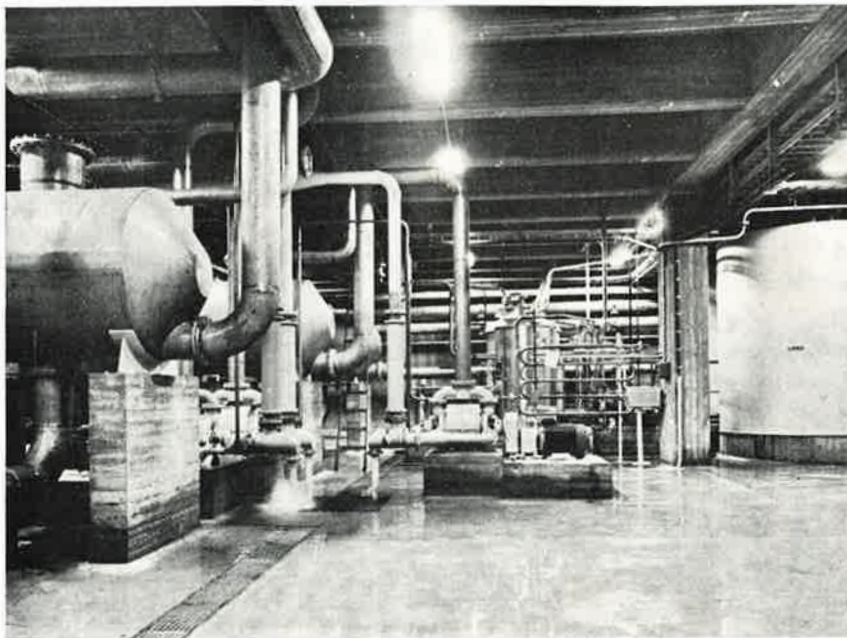
nin mekanismin avulla massan valkaisu-aikaa voidaan säätää. Valkaisuun jälkeen ei massaa pestä, kuten tapahtuu selluloosan valkaisussa. Sen sijaan se hapotetaan SO₂-vedellä. Sillä pois-



Puuhiomon käyttöpäällikkö Åke Lindholm (oik.) ja paperitehtaan käyttöpäällikkö Pekka Holm erikoisanomalehtipaperin valmistukseen käytettävää puuhioketta tarkastelemassa

Valkaisija Veikko Kakkonen valvomassa valkaisuaiton ohjaamon mittareiden ja säätimien parissa

tetaan peroksidin jäännökset ja säädetään pH-luku halutulle tasolle. Tämän jälkeen valkaistu hioke pumpataan varastosäiliöön ja sieltä edelleen paperikoneelle.



Kuten edellä mainittiin, varsinainen valkaisuaine on peroksidi, mutta myös muita kemikaaleja tarvitaan. Koko prosessi on muutenkin varsin pitkälle automatisoitu eikä työvuorossa olekaan kerrallaan kuin yksi mies.

Valkaisulaitokseen on väliaikaisesti sijoitettu Kuusanniemen tehtaalta tulevan puoliseluloosan vastaanotto. Puoliseluloosatulppu sakeutetaan kolmannella suotimella, minkä jälkeen se pumpataan sakean massan torniin.

Lisälaittein varustettu PK 16 omaksi tuotantolinjaksi

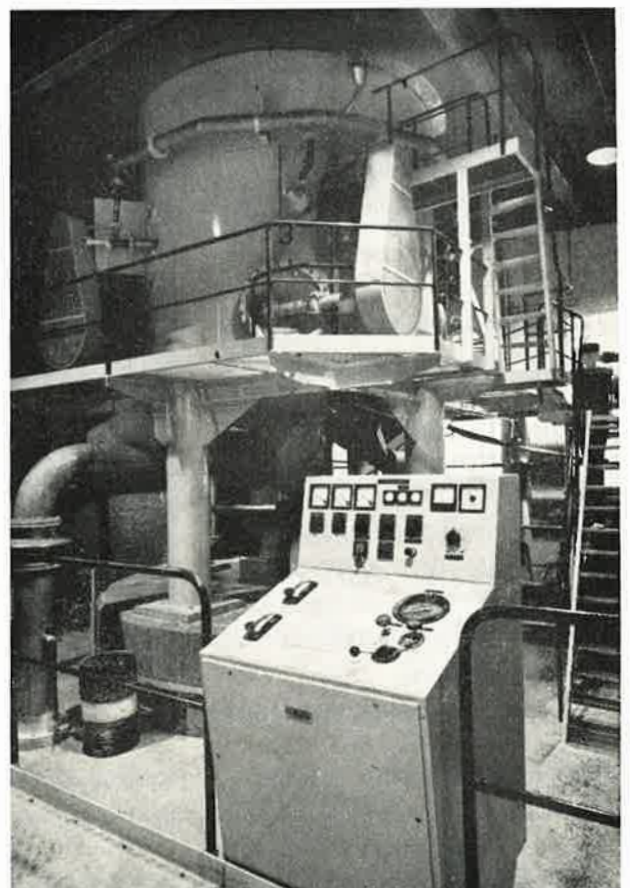
PK 16 pysäytettiin viime syyskuussa kolmen viikon ajaksi. Tällöin kone erotettiin paperitehtaan muista sanomalehtipaperikoneista omaksi tuotantolinjaksi ja koneeseen asennettiin eräitä lisälaitteita nimenomaan erikoissanomalehtipaperin valmistusta silmällä pitäen, kertoi Voikkaan paperitehtaan käyttöpäällikkö Pekka Holm.

Kolmannen ja neljännen kuivausryhmän väliin asennettiin välikalanteri. Se käsittää kaksi telaa, joista

Valkaisulaitoksen avarassa pohjakerroksessa sijaitsevat imupumput, vedenerottimet, vedenpoistopumput, kemikaalien annostelijat ja osa säiliöistä

alimmainen on ns. Küsters-tela. Sen muodostaa paikoillaan pysyvä akseli sekä pyörivä vaippa. Niiden välinen tila on täytetty öljyllä, jonka painetta säätelemällä kalanterin puristuskuvio voidaan pitää tasaisena. Välikalanterin asennuksen takia jouduttiin poistamaan neljä kuivaussilinteriä. Näin menetetty kuivausteho korvattiin ristipuhalluslaitteilla, joiden avulla samalla saadaan aikaan paperiradalle tasaisempi kuivaus.

10-telaisen konekalanterin alin tela vaihdettiin niin ikään Küsters-telaksi. Konekalanteri tarjoaa useita ajovaihtoehtoja riippuen siitä, millainen sileys paperille halutaan antaa. Esimerkiksi huokeata romaanipaperia ajettaessa paperirata on mahdollista ohjata vain kahden alimman telan välistä. Parhain konesileys taasen saavutetaan, kun paperirata kulkee kaikkien telaparien kautta. Koneelle asennetut uudet laitteet toimitti Valmet



Puuhiokkeen valkaiseminen tapahtuu kuvassa näkyvässä korkeassa valkaisu tornissa

Osakeyhtiö ja käyttöpuolen sähkötyöt suoritti ASEA.

Hylky- ja vesijärjestelmä

Koska PK 16:lla valmistetaan yhä enemmän valkaistuja paperilaatuja, oli koneen hylkypaperin sekä vesien käsittely erotettava paperitehtaan yleisestä järjestelmästä. Tämän takia jouduttiin rakentamaan melkoisesti uusia putkistoja ja hankittiin uusi hylkysaostaja. Samanaikaisesti paperitehtaan vanhojen Jordan-jauhien tilalle asennettiin Jylhävaaran konepajan toimittamat kolme hylkykuidutinta, joista yksi tuli PK 16:lle.

Erittäin vaikea ja paljon kustannuksia vaatinut työ oli Kratzer-tyyppisen kuitujen talteenottolaitoksen rakentaminen paperivaraston lattian alle. Koneen viiraosasta poistuvat vedet kiertävät tämän 1 500 m³:n suuruisen altaan kautta. Siinä kuidut ja

muut kiinteät aineet painuvat pohjalle, josta ne otetaan talteen ja johdetaan takaisin koneelle. Kirkastettu ylijäämävesi johdetaan Kymijokeen. Siten Kratzerista saatava hyöty on kahdenlainen: vesien sekaan joutuneet kuidut saadaan uudelleen prosessiin ja samalla jätevesikuormitus Kymi-joessa PK 16:n osalta kevenee.

Erikoissanomalehtipapereita useita laatuja

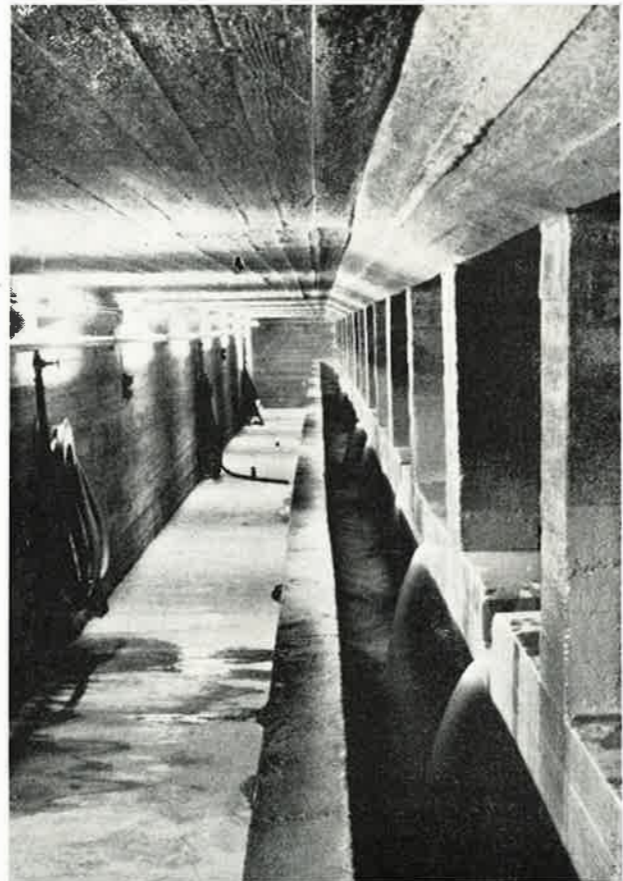
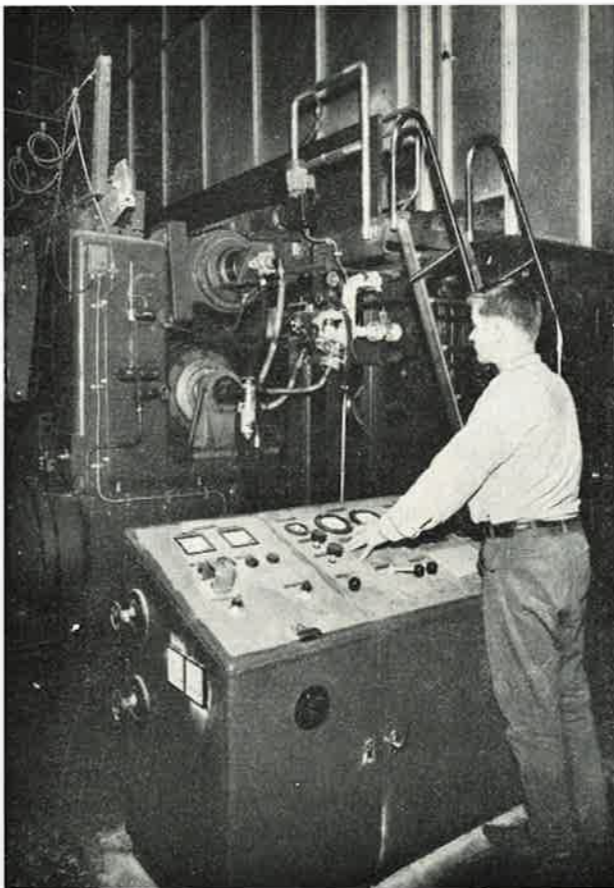
Erikoissanomalehtipapereita valmistetaan PK 16:lla useita eri vivah-teita. Myös painon puolesta asteikko on huomattavasti laajentunut varsinaiseen sanomalehtipaperiin verrattuna, joka on tavallisimmin 52 gramman painoista m². Ohuimmat erikois-paperit, ns. ohkopainopaperit, painavat 40—45 g/m². Sitä vastoin ns. HiFi-laadut ovat tavallista sanomalehtipaperia painavampia 53:sta aina

70 grammaan saakka. Muita eroja ovat suurempi puhtaus, tasaisempi pinta, parempi sileys ja korkeampi valkoisuus.

Vuoden lopulla uuden valkaisulaitoksen tultua käyntiin ajettiin koeeriä painopaperia, jonka valmistuksessa uudistuksista saatava hyöty on kokonaisuudessaan käytetty hyväksi. Tälle uudelle paperilaadulle on annettu nimeksi Kym-Press, jolle toivokaamme mitä parhaita menestystä maailman paperimarkkinoilla.

Erikoissanomalehtipaperia valmistavaan PK 16:een on asennettu välikalanteri. Silinterimies Joel Sipola välikalanterin ohjauspulpetin ääressä.

Vanhan paperivaraston alle rakennettiin PK 16:n jätevesien käsittelyä varten kuitujen talteenottolaitos. Kuvassa nähdään kirkastuneen ylijäämäveden valuvan poistokanaaliin, josta se virtaa Kymijokeen.



Paperin valmistuksessa tarvittavat puolijalosteet ovat puuhioke ja selluloosa. Edellinen on tehty puusta mekaanisesti, jälkimmäinen sen sijaan kemiallisesti. Hioketta sisältävää paperia sanotaan puupitoiseksi — tyyppillinen puupitoinen paperi on sanomalehtipaperi —, kun taas yksinomaan selluloosasta valmistettua paperia nimitetään puuvapaaksi. Luonnollisesti selluloosa on myös puusta peräisin, mutta se sisältää vain puuaineksen kuidut. Hiokkeessa on sitä vastoin kuitujen lisäksi muutkin puun aineosat.

Valmistustavan erilaisuudesta johtuu, että saanto on myös erilainen, hiokkeessa lähes 100-prosenttinen, mutta selluloosassa tuskin puolet raaka-aineen määrästä. Kun lisäksi selluloosaa keitetessä tarvitaan paljon kemikaaleja sekä höyryä, on selluloosa huomattavasti kalliimpaa kuin hioke. Ilman selluloosaa paperin valmistaminen ei kuitenkaan onnistu. Hiokkeen lyhytkuituisuuden ja muu-

Puoliselluloosaosasto — Kuusanniemen tehtaan uusin tuotantolinja

tenkin huonojen lujuusominaisuuksien takia on massaan sekoitettava selluloosaa ja mitä parempia paperilaatuja halutaan, sitä enemmän tarvitaan selluloosaa ja — kuten sanottu — puuvapaissa papereissa hioketta ei ole mukana ollenkaan.

Puoliselluloosa-menetelmällä päästään korkeaan saantoon

Viime aikoina on yleiseen tietouteen tullut näiden klassillisten paperin valmistusaineiden lisäksi kolmasikin, nimittäin puoliseluloosa. Nimestä voi jo hieman päätellä, millaisesta tuotteesta on kysymys. Sillä on selluloosan ominaisuuksia, mutta koska

se on sitä vain puolittain, saanto on myös varmaan parempi. Näin on juuri asian laita. Puoliselluloosaa valmistettaessa saadaan puusta paperin raaka-aineeksi 65—90 prosenttia. Siten puoliseluloosa sijoittuu saantonsa puolesta selluloosan ja hiokkeen puoliväliin ja korvaa osan kummastakin.

Meidänkin maassamme on puoliseluloosan valmistus alkanut vallata alaa. Aluksi puoliseluloosaa käytettiin yksinomaan kartongin valmistukseen, mutta viime aikoina sille on pyritty löytämään käyttöä myös yhtenä paperin puolivalmisteena. Näille ponnistuksille on antanut vauhtia yhä vaikeammaksi käynyt puupula ja toisaalta kustannusten kasvu. Puusta pitäisi saada paperiksi entistä suurempi osa ja sellaisin menetelmin, että se lisäisi tämän kansantaloutemme kannalta avainasemassa olevan teollisuuden kannattavuutta.

Perusteellisia laboratorikokeita ja yli 300 000 laskutoimitusta

Tiedotuslehdessämme on jo lyhyesti mainittu, että Kuusanniemen tehtaalla aloitettiin puoliseluloosaa valmistavan tehdasosaston koekäyttö joulukuun 7 päivänä. Päälaboratoriossamme puoliseluloosaa on kuitenkin valmistettu jo syksystä 1965 alkaen, kertoi tutkimuspäällikkö, fil. tohtori **Pauli Paasonen**.

Haastateltavamme mainitsi, että puoliseluloosan valmistusmenetelmiä on kehitetty useita. Yhtiömme käyt-

Päälaboratoriossa on keitetty puoliseluloosaa jo toista vuotta. Lasse Salo täyttämässä lastuilla koeketitintä.



töön valittiin ns. Brite-Chem-menetelmä. Se on saanut alkunsa Ruotsissa, jossa se otettiin käyttöön noin kahdeksan vuotta sitten. Tätä menetelmää on kehittänyt ja laitteita toimittaa ruotsalainen Defibrator Ab. Kuitenkaan sanottavampaa tutkimustyötä tämän massan valmistukseen ei ole liittynyt ja siksi päälaboratoriossa aloitettiin välittömästi sen jälkeen, kun päätös puoliseluloosan liittämisestä Kuusankosken tehtaiden tuotanto-ohjelmaan tehtiin, yksityiskohtainen tutkimus tämän meidän uuden massatyyppin valmistusolosuhteiden selvittämiseksi.

Tutkimukset aloitettiin päälaboratorion vanhoilla koekeittimillä, mutta pian Defibrator Ab lahjoitti koekeittimen, jolla saadaan aikaan samantyyppiset keitto-olosuhteet kuin varsinaisessa keittimessä. Päälaboratoriossa on suoritettu lähes 300 koekeittoa, tehty pitkiä koesarjoja ja operoitu 12 perusmuuttujan kanssa. Tulosten selvittämisessä käytettiin apuna Valtion tietokonekeskusta. Se olikin tarpeen, sillä oikeiden yhtälöiden ja tarkkojen keittomallien löytämiseksi tarvittiin yli 300 000 laskutoimitusta. Tulosten perusteella voitiin laatia ohjeet puoliseluloosan keittämistä varten tehdasmittakaavassa ja päästiin selville uuden massan ominaisuuksista.

Tohtori Paasonen jatkoi, että yhtiön valitsema menetelmä on tarkoitettu lehtipuun, nimenomaan koivun, käyttöä silmällä pitäen. Tällaisesta puoliseluloosasta voitaisiin käyttää ehkä oikeammin nimitystä kemiallis-mekaaninen massa. Silloin molemmat tekijät, ensin lievähkö lastujen kemiallinen käsittely ja sitten lastujen muuttaminen massaksi mekaanisin keinoin tulisivat jo itse tuotteen nimessä esille. Yleisnimi näille selluloosan ja hiokkeen väliin sijoitettaville massoille on kuitenkin puoliseluloosa.

Saannoltaan Kuusanniemen puoliseluloosa on lähempänä hioketta

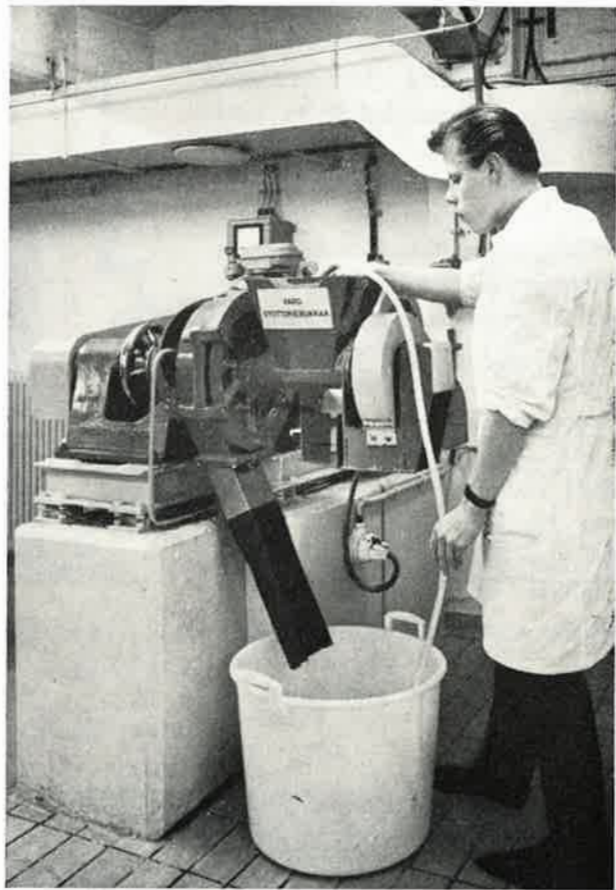
kuin selluloosaa, sillä tulos on yli 80 prosenttia. Uutta massaa käytetään sanomalehtipaperin valmistukseen sen osuuden ollessa kymmenisen prosenttia. On kuitenkin todennäköistä, että se soveltuu myös muiden puupitoisten paperilaatujen valmistukseen.

**Puoliselluloosaa valmistava
tehdasosasto Kuusanniemen
selluloosatehtaan yhteyteen**

Vaikka puoliseluloosan käyttäjä on Voikkaan paperitehdas, valittiin uuden tehdasosaston paikaksi Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas. Monet painavat syyt puolsivat tätä ratkaisua. Kuusanniemessä käytetään jo ennestään raaka-aineena koivua ja uusi tuotanto-osasto voitiin sopivasti liittää kolmantena tuotantolinjana selluloosatehtaan yhteyteen. Puoliselluloosan siirtäminen Kuusanniemen tehtaalta Voikkaan paperitehtaalle oli sekin etukäteen ratkaistu, koska

tehtaat on yhdistetty toisiinsa putki-johdolla massan pumppausta varten.

Puoliselluloosan valmistukseen tarvittava koivupuun kuoritaan kuorimon rummuissa kuten selluloosatehtaan kuitulinjallekin menevä koivu. Koska puoliseluloosapuun on kuitenkin oltava erittäin puhdasta, uusittiin puiden lajittelukuljetin siten, että huonosti kuoriutuneet puut voidaan ohjata uudestaan rumpuihin. Puoliselluloosan haketta varten erotettiin yksi viidestä lastusiilosta. Hakkeen siirtäminen siilosta puoliseluloosastolle tapahtuu koivukuitulinjan kuljettimella. Poikittaiskuljetinkin, joka vie lastut keittimiin, on yhteinen; sitä vain jatkettiin ja siitä tehtiin molempiin suuntiin kulkeva. Myös keittoliuksen valmistaminen ja jätelien käsittely oli ennakolta ratkaistu. Puoliselluloosan keittoliuos valmistetaan selluloosatehtaan liuostamossa ja jätelien käsittelystä huolehtii tehtaan talteenottolinja.

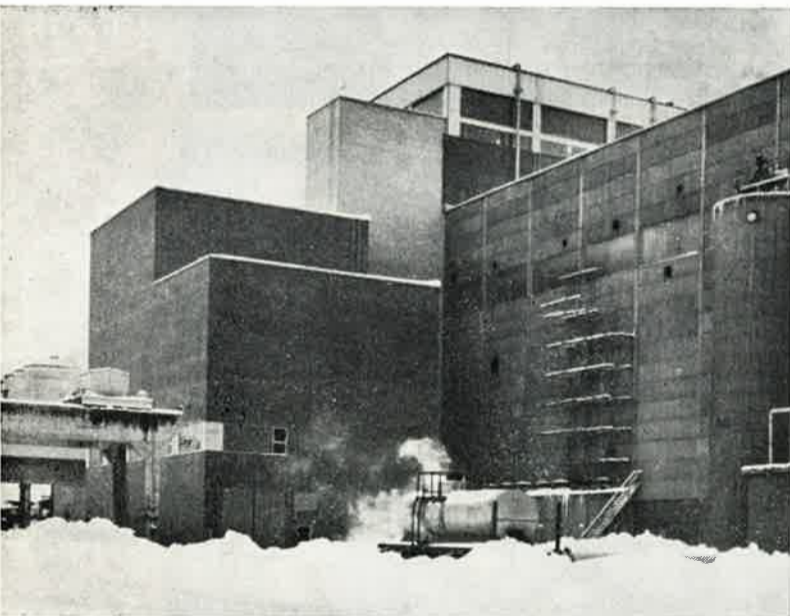


Veijo Skön
kuiduttamassa
puoliselluloosaa
S-W-jauhimella

Näin ollen varsinaisesti uutta ei tarvittu juuri muuta kuin itse tehdasosasto koneistoinen ja laitteinen. Kuitulinjan viereen keittämön kohdalle rakennettiin 11 800 m³:n suuruisen rakennus. Tilavuudeltaan se ei ole kuin kymmenesosa selluloosakuitulinjaan verrattuna. Siihen se on yhdistetty kalkkihiekkatiilistä muurattulla liitäntäosalla, mutta muu seinärakenne on pääasiassa punaista tiiltä. Rakennustyön suoritti Kymin rakennusosasto.

Tehdasosaston pääkoneistot toimitti edellä mainittu ruotsalainen Defibrator Ab, joka myös vastasi laitoksen suunnittelusta yhdessä yhtiön teknillisen osaston kanssa. Yhdysmiehenä toimi teknilliseltä osastolta dipl.ins. Stig Linderborg. Säiliöt, ilmastointilaitteet ja haponvalmistus-

Käyttöinsinööri Anssi Vesanen puoliselluloosaosaston ohjaamossa tarkkailemassa prosessia puoliselluloosan valmistajan Martti Vanhalahden kanssa



Puoliselluloosaosasto liittyy kylkiäisenä Kuusanniemen selluloosatehtaan kuitulinjarakennukseen

laitteet valmistettiin Högforsin Heinolan tehtaalla ja venttiilit Salossa. Sähkölaitteet toimittivat Oy Strömberg Ab sekä Sähköliikkeiden Oy. Instrumentoinnin suunnittelu suoritettiin yhtiön teknillisellä osastolla. Asennustöistä vastasi Oy Asennuspalvelu Tampereelta Kuusanniemen tehtaan kunnossapito-osaston valvonnan alaisena. A. Ahlström Oy toimitti

massan vastaanottolaitteet Voikkaalle sekä pumput ja sekoittajat:

Uusi tehdasosasto ja puoliselluloosan valmistus

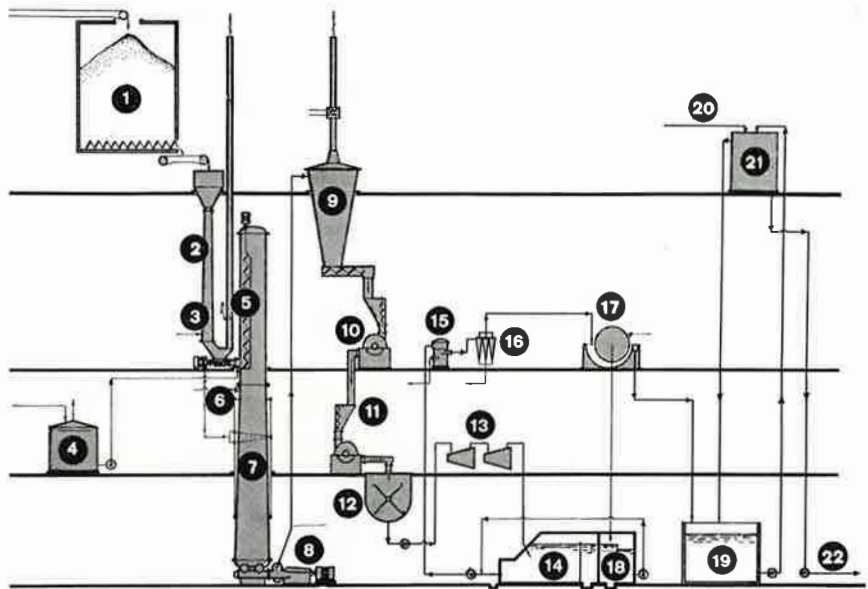
Seuraavassa tutustumme Kuusanniemen tehtaan käyttöinsinööriin Anssi Vesasen opastuksella tähän yhtiömme uusimpaan tuotanto-osastoon ja uusimpaan tuotteeseen:

Puoliselluloosaosastolle tuleva hake putoaa 400 m³:n vetoiseen säiliöön, jonka alapäässä oleva purkausruuvi syöttää sen edelleen keittoprosessiin. Hake joutuu ensin pasutinputkeen, jossa siitä höyryn avulla poistetaan ilma. Samalla raaka-aineen kosteus tasaantuu ja lastut kuumenevat lähelle sataa astetta. Pasutinputkesta hake painetaan syöttöruuvilla keittimen imeytysosaan, johon johdetaan esilämmitettyä keittoliuosta. Kaksi pystyasentoista ruuvia kuljettavat keittohapon kanssa kosketuksiin joutuneet lastut imeytysosasta keittimen yläosaan, josta ne putoavat kaksiosaisen keittimen toiselle puolelle eli varsinaiseen keitinosaan. Sinne johdetaan kahdesta kohtaa höyryä. Keittoaika on niin lyhyt, ettei hake sinä aikana muutukaan vielä massaksi, vaan säilyy edelleen lastuna. Keiton jälkeen tarvitaankin varsin tehokasta mekaanista käsittelyä, ennen kuin lastuista tulee massa.

Keittimen alapäässä olevat purku-ruuvit syöttävät keittoprosessin läpikäyneet lastut kuiduttimeen, jonka

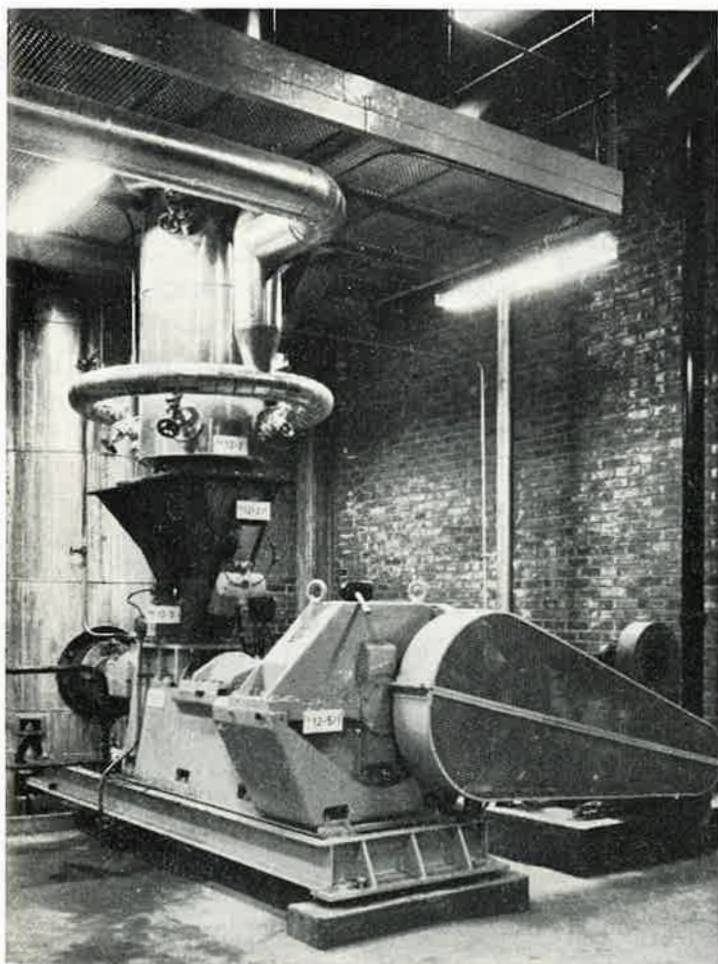
terät hiertävät hakkeen massaksi. Massa on vielä tällöin kuitenkin tikkuista ja tarvitsee toisen mekaanisen käsittelyn, mutta ennen sitä se kulkee puskusykloonan kautta ja pestään kahdessa levypuristinpesurissa. Puskusykloonassa massasta poistuu höyryä, ja lämpötila laskee 100°C:een ja paine häviää. Höyry johdetaan lämmönvaihtimeen ja näin talteenotetulla jätelämmöllä lämmitetään keittohappoa. Pesu tapahtuu vastavirtaperiaatteella. Pesty massa johdetaan massasäiliöön ja sieltä edelleen sakeudeltaan 5-prosenttiseksi laimennettuna kahteen jauhimieen, joissa lopullinen muuttuminen puoliseluloosaksi tapahtuu. Täytätä tuotantotehoa silmällä pitäen jauhimia tarvitaan kaikkiaan kuusi, joista jo viisi on asennettu paikoilleen.

Vielä on jäljellä puoliseluloosan lajittelu. Laimennettu massa johde-



taan ensin painelajittimeen, jossa poistetaan karkeat epäpuhtaudet. Hienolajittelu tapahtuu 3-vaiheisessa pyörrepuhdistimessa. Tämän jälkeen massa sakeutetaan 3-prosenttiseksi.

Puoliseluloosan valmistuksen yksinkertaistettu kaavio. Numeroiden selitykset: 1 lastusäiliö, 2 pasutinputki, 3 höyryn sisääntulo, 4 keittoliuosäiliö, 5 keittimen imeytysosa, 6 höyryn sisääntulo, 7 keitin, 8 kuidutin, 9 puskusykloona, 10 ja 11 levypuristinpesurit, 12 massasäiliö, 13 jauhimet, 14 massasäiliö, 15 painelajitin, 16 pyörrepuhdistimet, 17 saostin, 18 0-vesisäiliö, 19 massasäiliö, 20 pumppausvesi, 21 pumppausäiliö, 22 massaputki Voikkaan paperitehtaalle.

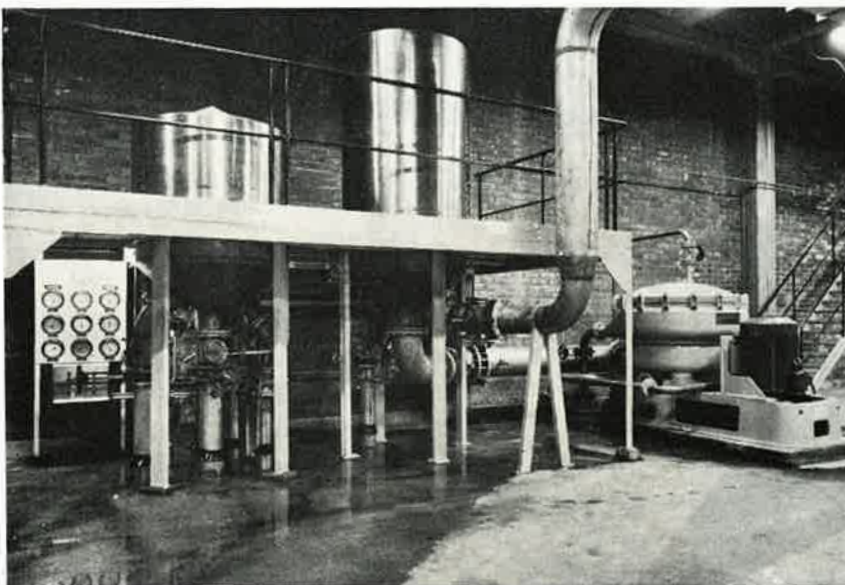
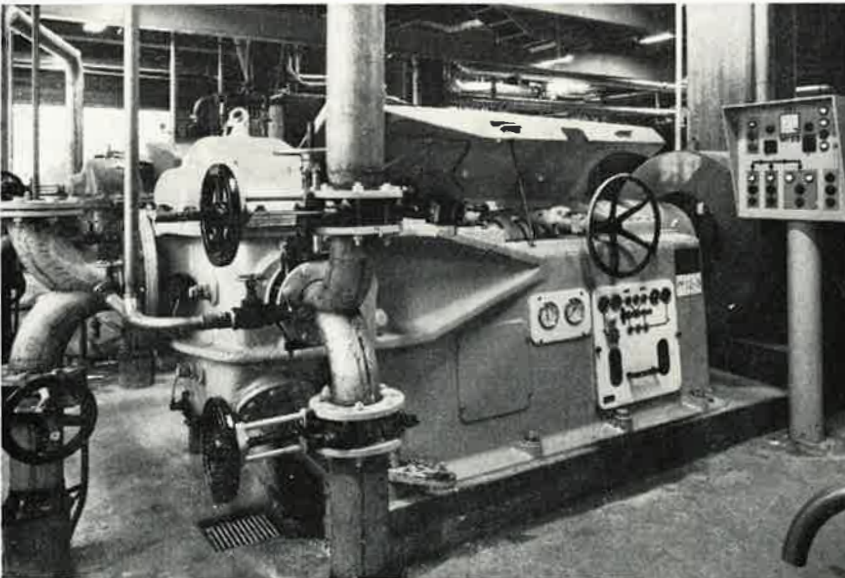
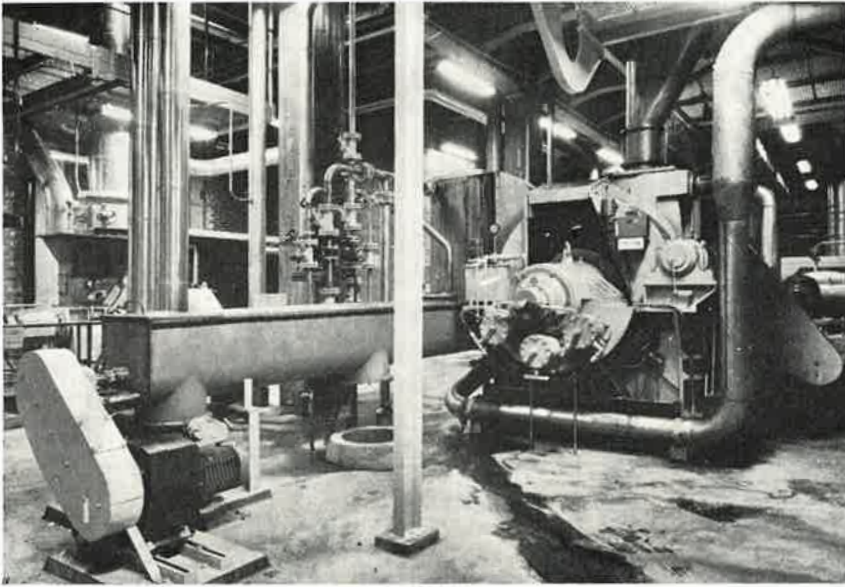


Uuden tehdasosaston sydän on jatkuvatoiminen keitin

Ennen Voikkaalle pumppaamista se laimennetaan alle yhden prosentin vahvuisiksi sulpuiksi. Valmiille puoliseluloosalle on varastotiloja Kuusanniemessä ainoastaan parin tunnin ajoa varten, mutta Voikkaalla noin yhden työvuoron ajaksi. Tehdasosaston käynti ja ajonopeus ovat siten riippuvaisia Voikkaan paperitehtaan käytöstä. Toistaiseksi on ajettu 40 tonnin vuorokautista tuotantovauhtia, mutta teho voidaan nostaa sataan tonniin vuorokaudessa.

Keittoliuos, jäteliemi ja jätevedet

Edellä jo mainitsimme, että keittohappo valmistetaan selluloosatehtaan liuostamossa. Käytännössä puhutaan keittohaposta, vaikka liuos todellisuudessa onkin lähes neutraali. Se



valmistetaan natronlipeästä ja rikki-dioksidikaasusta. Tehtaalla on ennestään rikkiuuni, sillä rikkidioksidia tarvitaan valkaistaessa selluloosaa klooridioksidilla. Puoliselluloosan takia liuostamoon ei ole jouduttu hankkimaan muuta kuin haponvalmistustorni ja varastosäiliö.

Keittovaiheessa syntynyt jätelieimi johdetaan selluloosatehtaan pesuosastolle suodoslipeän sekaan ja sen mukana haihduttamoon sekä poltettavaksi soodakattilassa. Myös puoliselluloosan jätelieimessä olevat kemikaalit saadaan talteen ja joutuvat selluloosatehtaan kemikaalien kiertoon.

Uuden tehdasosaston vesijärjestelmä on laadittu samojen periaatteiden mukaisesti kuin varsinaisen selluloosatehtaan. Vesikierrot ovat täysin suljettuja ja vesiä käytetään useaan kertaan. Lisävettä tarvitaan pääasiassa vain massan laimentamiseen Voikkaalle pumpattavaksi.

Puoliselluloosaosasto on erittäin pitkälle automatisoitu. Työvuorossa ei olekaan samanaikaisesti kuin yksi mies.

Tulokset odotusten mukaisia

Uuden osaston käyntiinajo sujui vaikeuksista. Kiitos pitkällisen laboratoriotutkimuksen ja käyttöhenkilökunnan ennakkovalmennuksen puoliselluloosa on myös laadullisesti vastannut odotuksia, jopa vaaleutensa puolesta ne ylittänytkin. Koivun lisäksi on käytetty raaka-aineena haapaa, josta myös on saatu hyvänlaista puoliselluloosaa. Tietenkin uusi massa tuo aina tullessaan paperintekijöille omat probleemansa, mutta kokemuksen ja hyvän yhteistyön avulla ne varmasti voitetaan.

Oheisissa kuvissa puoliselluloosan valmistuksen tärkeimpiä koneita ja prosessivaiheita keittokäsittelyn jälkeen: ylhäällä toinen levypuristinpesureista, keskikuvassa yksi kuudesta kuiduttimesta ja alakuvassa lajittelulaitteet.

Kuusankoskella vietettiin kauppalajuhlia

Vuodenvaihteessa tuli kuluneeksi kymmenen vuotta siitä, kun Kuusankoski muuttui maalaiskunnasta kauppalaksi. Tänä 10-vuotiskautena paikkakunta on edistynyt ripein askelin. Tosin asukasluku ei ole kasvanut kuin n. 2 500 hengellä, mutta Kuusankoski on saanut kauppalamaisia piirteitä ja sen liike- ja muu yrittäjätoiminta on vilkastunut. Myös ahkeran rakentamisen jäljet näkyvät kaikkialla. Nimenomaan asumisen taso on kauppalakautena suuresti noussut. Omakotivaltaisuus on edelleen hallitsevana, mutta myös lukuisat kerrostalot antavat kauppalakuvulle edustavuutta. Kymmenen vuoden aikana on kauppalassa valmistunut 1 704 asuntoa, joiden yhteistilavuus lähentelee 600 000 kuutiometriä. Varsin huomattava osa tästä on saatu aikaan yhtiöläisrakentajien ja yhtiön omakotitoiminnan ansiosta. Teollisuuslaitoksia on rakennettu lähes miljoona m³, kouluja ja laitoksia yli 100 000 ja liikerakennuksia yli 70 000 m³.

Kuusankosken maakunnallista keskeisyyttä osoittaa se, että aluesairaalan lisäksi Kuusankoski on saanut Kymen läänin vajaamielislaitoksen. Ensimmäinen rakennusvaihe on jo päät-

tynyt ja toinen on menossa. Lopullisessa laajuudessaan tämä 32 kunnan omistama laitos tulee käsittämään 27 eri rakennusta ja hoito- sekä tutkimuspaikkojen luku nousee puoleen tuhanteen.

Kauppalajuhlia vietettiin loppiaisesta alkaen neljän päivän ajan. Arvokkaassa pääjuhlassa piti juhlapuheen sisäasiainministeri Martti Viitanen. Lääninhallituksen tervehdysten esitti maaherra Esko Peltonen ja Kymen Osakeyhtiön toimitusjohtaja Kurt Swanljung, joka yhdessä varatuomari Lasse Rähän kanssa ojensi yhtiön lahjana kauppalalle Laura Järnefeltin maalaaman Kuusankoski-aiheisen taulun.

Kuusankoski-päivien aikana vietettiin useita muita juhlia. Voikkaan uusi lastentalo, joka käsittää lastentarhan, kehitysvammaisten päivähuoltolan sekä neuvolan, vihittiin tarkoitukseensa. Nuorisolla ja vanhuksilla oli omat tilaisuutensa ja Kuusankoskea pitkäaikaisesti palvelleille jaettiin Kaupunkiliiton ansiomerkkejä. 50 vuotta yhtiötä palvellut ja paikkakunnan julkisen elämän hyväksi ansiokkaan päivätönn tehnyt

Lauri Lahtinen sai vastaanottaa kunnallisneuvoksen arvon.

Juhlakokouksessaan kauppalanvaltuusto päätti perustaa Kuusankoskimitalin ja Kuusankoski-palkinnon. Mitali voidaan antaa tunnustuksena henkilölle, joka erityisen ansiokkaasti on toiminut kunnallisella, taloudellisella tai kulttuurillisella alalla Kuusankosken kauppalan hyväksi. Kuusankoski-palkinto on suuruudeltaan 3 000 mk ja se voidaan jakaa vuosittain. Se annetaan henkilölle, joka erityisen ansiokkaalla teollaan tai toiminnallaan on kunnostautunut tieteellisen tutkimuksen, kirjallisuuden, luovan tai esittävän taiteen piirissä Kuusankoskella tai muuallakin jos teko tai toiminta koituu Kuusankosken hyväksi. Lisäksi päätettiin kirjoittaa Kuusankosken historia ja toivotaan sen valmistuvan vuoden 1971 aikana, jolloin Kuusankosken kunnan perustamisesta tulee kuluneeksi 50 vuotta.

Kauppalan 10-vuotisjuhlasta. Eturivissä oikealta lukien maaherra Esko Peltonen, kauppalanjohtaja Eero Salmenoja, sisäasiainministeri Martti Viitanen, rva Salmenoja, rva Viitanen, rva Hykkäälä, kauppalanvaltuuston puheenjohtaja Heikki Hykkäälä, rva Lahtinen, kunnallisneuvos Lauri Lahtinen, toimitusjohtaja Kurt Swanljung ja hallinnollinen johtaja Lasse Rähä.



Apukassoista nykyaikaiseen lakisääteiseen eläkejärjestelmään

Nykypäivän työelämään liittyvistä kysymyksistä on ollut keskeisimpiä ja kaikkia kansalaispiirejä kiinnostavia vanhuuden sekä pysyvän sairauden tai vamman johdosta työkykynsä menettäneiden toimeentulon järjestäminen. Asia ei sinänsä ole uusi, joskin vasta meidän teollisuusvaltaisessa yhteiskunnassamme siitä on tullut tärkeä sosiaalinen tehtävä. Jo Rooman vallan aikana oli olemassa ammatin perustuvaa keskinäistä avustustoimintaa, mikä jatkui keski- ja uudelle ajalle saakka ammattikuntalaitoksen yhteydessä.

Suomessakin tiedetään olleen ammattikunnilla jo 1600-luvulla eräänlaisia apukassoja eli 'laatikoita', joista annettiin avustusta sairauksien tai tapaturmien sattuessa. Samoin oli ennen nykyaikaisen teollisuuden läpimurtoa kaivos- ja rautateollisuuden sekä eräiden muiden tehtaiden piirissä apukassoja, joita tehtaiden johtajat olivat perustaneet. Tosin ne olivat vaatimattomia, mutta vastasivat silloisia käsityksiä.

Kun sitten teollistuminen 1800-luvun puolivälin jälkeen varsinaisesti alkoi, merkitsi se muutosta myös sosiaalisessa mielessä. Lähinnä patriarkaaliselta ajalta peräisin oleva katsantokanta, jonka mukaan työnantaja oli velvollinen huolehtimaan pitkäaikaisesti palvelleen työntekijänsä toimeentulosta, jos tämä vanhuuden, sairauden tai vamman takia menetti työkykynsä, säilyi työnantajan velvollisuutena teollistumisen murrosvaiheessa ja sen jälkeisessä kehityksessä aina meidän päiviimme saakka.

Vaivais- ja köyhäinhoidosta työeläkelakeihin

Huolehtiminen työhön kykenemättömien työntekijäin toimeentulosta perustui teollisuuden alkuaikoina lähinnä v. 1879 annettuun asetukseen yleisestä vaivahoidosta. Samana vuonna säädettyyn elinkeinoasetukseen oli otettu määräys tapaturman aiheuttaman vamman korvaamisesta, mistä eri vaiheiden jälkeen kehittyi nykyinen tapaturmavakuutuslainsäädäntömme. Sen sijaan varsinainen vanhuuden ja pysyvän sairauden aiheuttaman taloudellisen turvan järjestely jäi vuosikymmeniksi lainsäädännön ulkopuolelle. Merkittävän muutoksen sai aikaan vuoden 1922 köyhäinhoitolaki. Siinä työnantajalle säädetty elatusvelvollisuus on ollut perustana työnantajien pyrkiessä kehittämään eläkejärjestelyjään aina nykyisten työeläkelakien voimaantuloon saakka. Vuonna 1956 säädetty kansaneläkelaki, joka korvasi maamme ensimmäisen kansaneläkelain vuodelta 1937, ei ratkaissut työsuhteessa olevien eläkekysymyksiä käytännöllisesti katsoen lainkaan.

Kuusankoskella avustuskassatoimintaa 1880-luvulta alkaen

Ymmärrettävää on, että nimenomaan työkykynsä menettäneiden työntekijäin toimeentulon turvaaminen oli teollistumisen ensimmäisten vuosikymmenien aikana eräs kipeimmistä ja vaikeimmista hoidettavista kysymyksistä. Sekä työnantajat että työntekijät pyrkivät oma-aloitteisesti ratkaisemaan tämän ongelman. Näin

tapahtui myös Kuusankoskella. Jo 1880-luvun alkupuolella perustettiin Kymintehtaan sairaus- ja avustuskassa, joka alkoi maksaa myös eläkkeitä. Rahastosta maksettiin ensimmäinen sairausapu v. 1883, ensimmäinen hautausapu v. 1886 ja ensimmäinen eläke v. 1891. Jokainen työssäoleva maksoi rahastoon 2 prosenttia palkastaan ja työnantaja kartutti rahastoa huomattavilla lahjoituksilla sekä jokavuotisilla maksuilla osallistuen myös hallinnon hoitoon sekä järjestelyyn. Kuusankosken puolella avustuskassan aikaansaaminen tapahtui 1890-luvun lopulla ja Voikkaalla 1910-luvun alussa. Tehtaiden liitetyä samaksi yhtiöksi Kymiyhtiön johtokunta pyrki yhdenmukaistamaan myös eri sairaskassojen toiminnan. Vuonna 1916 suoritettiin laaja ja perusteellinen tutkimus Kymintehtaan, Kuusankosken ja Voikkaan tehtaitten työvälle aiotun yhteisen eläkekassan perustamiseksi. Tämä johtikin tulokseen v. 1920. Kassa toimi vanhan Kymintehtaan sairaus- ja avustuskassan tapaan huolehtien sairaus- ja hautausavustusten lisäksi myös eläkkeistä.

Avustuskassan rinnalle eläkesäätiö

Kun sittemmin 1940- ja 1950-luvuilla säädetyt avustuskassalaki ja eläkesäätiölaki astuivat voimaan, oli aikaisempia järjestelyjä muutettava. Tällöin varsinainen sairaus- ja hautausavustustoiminta siirtyi uudelleen järjestetyn avustuskassan piiriin ja yhtiö perusti vuonna 1950 Kymin Osakeyhtiön Eläkesäätiön, joka otti vastatakseen sekä työsuhteeseen perustuvista omakohtaisista eläkkeistä että leskille ja lapsille maksettavista ns. perheavustuksista. Vuonna 1955 säädetyn eläkesäätiölain perusteella muutettiin yhtiön eläkesäätiö tämän lain mukaiseksi vuoden 1956 alusta. Tällöin otettiin yhtiön eläkejärjestelyissä työntekijöiden osalta käytäntöön 65 vuoden vanhuuseläkeikä. Yhtiön virkailijoiden eläkekassassa, joka

oli perustettu 1920-luvun alussa, tuota eläkeikärajaa oli jo noudatettukin. Tämä eläkekassa, joka edelleen on toiminnassa, vastaa toimihenkilöiden ja heidän perheenjäsentensä eläketurvasta.

Elatusvelvollisuus-periaatteen tilalle lainsäätäjän säätämä eläkeoikeus

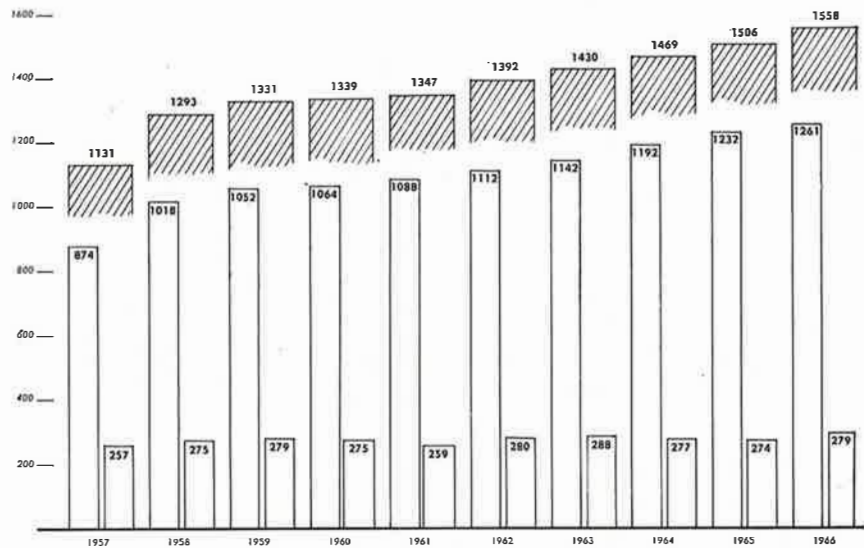
Viime vuosisadan loppupuolella alkunsa saanut toiminta eläkejärjestelyjen kehittämiseksi ja edistämiseksi oli perustunut työnantajien ja työntekijäin edustajien yhteistoimintaan. Kokonaan aivan uusi kehitysvaihe tässä yhteistoiminnassa alkoi 1. 7. 1962, kun uudet työeläkelait, jotka saatiin aikaan työmarkkinajärjestöjen esittämältä pohjalta, astuivat voimaan. Nämä lait ovat perusteellisesti muuttaneet ja edistäneet työsuhteessa olevien henkilöiden eläketurvaa. Vanha elatusvelvollisuus-periaate on menettänyt merkityksensä ja sen sijalle on tullut uusi lainsäätäjän säätämä eläkeoikeus. Viimeisin uudistus eläkelainsäädännössä on tämän vuoden alusta työeläkejärjestelmään liitetty pakollinen perhe-eläke.

TEL ja yhtiön eläkesäätiö

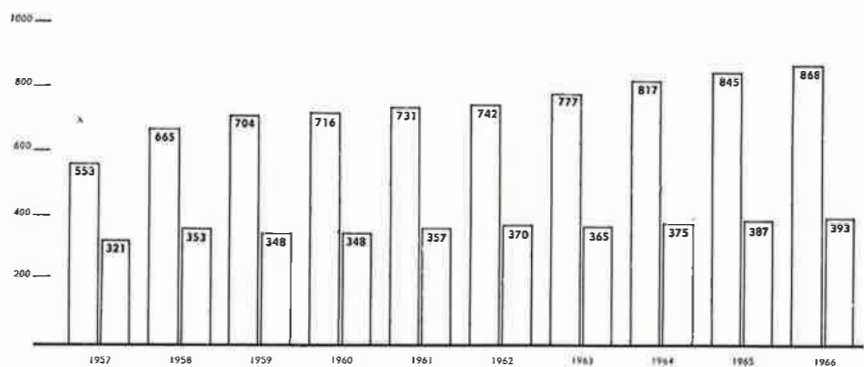
Työeläkelait käsittävät työntekijäin eläkelain, lyhennettynä TEL, ja lyhytaikaisessa työsuhteessa olevien työntekijäin eläkelain, lyhennettynä LEL. Näihin molempiin on vuoden alusta liitetty edellä mainittu säännös perhe-eläkkeistä. Kymin Osakeyhtiön piirissä vastaa TEL:n velvoitteista Kymin Osakeyhtiön Eläkesäätiö ja LEL:n velvoitteista, kuten laki edellyttää, asianomaisen työalan työeläkekassa, johon yhtiö työnantajana suorittaa tarvittavat vakuutusmaksut lyhytaikaisissa työsuhteissa olevien osalta.

Työnantaja voi järjestää TEL:n mukaisen eläketurvan eläkevakuutusyhtiössä, eläkekassassa tai eläkesäätiössä. Kymin Osakeyhtiö on käyttänyt hyväkseen viimeksi mainittua vaihtoehtoa. Sen avulla eläkeasioiden

Yhtiön eläkeläisten lukumäärä 10-vuotiskautena 1957—1966



Pitkät pylväät osoittavat vanhuuseläkettä ja lyhyet työkyvyttömyyseläkettä saavien yhtiöläisten lukumääriä ja viivoitetut vain yläpäästään näkyvät pylväät molempia yhteensä. Kuten huomataan on lisäys tapahtunut pääasiallisesti vanhuuseläkeläisten kohdalla. 65 vuoden vanhuuseläkeiän käyttöönoton johdosta tapahtui v:sta 1957 v:een 1958 äkillinen nousu. Sen jälkeen lisäys on jatkunut melko tasaisesti.



Tässä piirroksessa pitkät pylväät osoittavat vanhuuseläkkeellä olevien miesten ja lyhyet naisten lukumäärää. Mukaan ei ole otettu työkyvyttömyyseläkeläisiä. Miesten kohdalla on lisäys 10-vuotiskautena ollut 57,1 prosenttia ja naisten 22,4 prosenttia.

hoito, esimerkiksi eläkkeiden myöntäminen, saadaan joustavaksi ja kustannuksiltaan edulliseksi. Missään tapauksessa se ei aiheuta eläketurvan huononemista, sillä sekä sosiaaliministeriö että eläketurvakeskus valvoivat jatkuvasti eläketoiminnan käytännöllistä hoitoa. On myös huomattava, että eläkesäätiön hallintoelimiin ja tilintarkastajiksi valitaan edustajat säätiön toimintapiiriin kuuluvien keskuudesta. Niin ikään tärkeä seikka on se, että eläkejärjestelyyn tarvittavat varat voidaan pitää yhtiön omassa

käytössä edistämässä yhtiön liiketoimintaa.

Eläkeläisten lukumäärä yhtiössämme jatkuvasti lisääntynyt

Tunnettua on, että Kymin Osakeyhtiössä palvelussuhteet muodostuvat pitkäaikaisiksi. Esimerkiksi nykyisin noin neljännes koko henkilökunnasta on ollut 20 vuotta tai sitä kauemmin yhtiön palveluksessa. On selvää, että henkilökunnan paikoillaan pysyminen merkitsee lisääntyvää eläke-

Jatkuu sivulla 17



Koulu on päättynyt ja varma taidollinen pohja hankittu vastaista elämänuraa varten

Högforsin Tehtaan Konepajakoulusta sai 35 nuorta ammattimiestä päästötodistuksen

Högforsin Tehtaan Konepajakoulun 24:nnen lukuvuoden päättäjäisiä vietettiin 22. 12. tehtaan seuratalossa. Tällä kertaa sai päästötodistuksen 35 uutta ammattimiestä, heistä 27 konepajakoulun 4-vuotiselta linjalta, kuusi 2-vuotiselta huoltomieskurssilta ja kaksi 3-vuotiselta keskikoulupohjaiselta piirtäjäkurssilta.

Koulun rehtori Pertti Jaanu mainitsi puheessaan koulun 4-vuotisen kurssin ensimmäisen vuoden olevan oppilaan kannalta kaikkein tärkeimmän, sijoitetaanhan oppilaat sinä aikana ilmenneiden taipumusten perusteella eri opintolinjoille. Hän totesi myös koulun parantuneet opetusmah-

dollisuudet ja kohdisti lopuksi sanansa uusille ammattimiehille. Tilaisuudessa esiintyivät myös tehtaan orkesteri kapellimestari Veikko Virran johdolla ja koulun oppilaskunta, joka esitti kuvaelman Seitsemästä veljeksestä ja uudenlaista kuntovoimistelua liikuntaneuvoja Leo Savolaisen johdolla. Oppilaskunnan puolesta puhui konepiirtäjä Risto Lempinen.

Koulun johtokunnan puheenjohtaja, isännöitsijä Ernst Alander ja rehtori Pertti Jaanu suorittivat todistusten ja stipendien jaon. Päätöspuheessaan isännöitsijä Alander mainitsi korkeasuhdanteen työmarkkinoilla olevan ohi ja sen vuoksi teollisuuden

työntekijätarvekin on muuttunut. Ammattimies saa kuitenkin aina työtä, vaikka työttömyyttä esiintyykin runsaasti. Monet konepajakoulusta valmistuneet aikovat jatkaa opintojaan teknillisissä oppilaitoksissa, mutta teknikkojen tarve ei ehkä muutamana vuoden kuluttua olekaan yhtä suuri kuin nykyisin. Sen sijaan ammattimiesten kannattaa jatkuvasti täydentää ammattipätevyyttään. Vientiteollisuuden kehittyessä tarvitaan esimerkiksi kielitaitoista ammattityövoimaa ja sen takia kieliopiintojen harjoittaminen konepajakouluopintojen ohella olisi varsin suotavaa ja hyödyllistä.

Stipendejä saivat seuraavat koulunsa päättäneet: autonasentaja Raimo Hakala, ohutlevyseppä Matti Koskinen, sähköasentaja Veijo Laaksonen, konepiirtäjä Risto Lempinen, konepiirtäjä Asko Nevalainen, työkaluviilaaja Mauri Parri, hitsaaja Matti Salmivaara, ohutlevyseppä Reijo Silventoinen, työkalusorvaaja Simo Syrjälä ja ohutlevyseppä Eino Tuppurainen.

Koulun muista oppilaista saivat stipendejä seuraavat: Erik Boije, Seppo Koli, Hans Melander, Hannu Mänttari, Heikki Mäntynen, Seppo Paljakka ja Tapio Vendelin.

Päästötodistuksen saivat viilaaja Eero Elo, autonasentaja Raimo Hakala, työkaluviilaaja Hannu Hartikainen, malliviilaaja Eino Helenius, putkiasentaja Harri Herte, ohutlevyseppä Matti Koskinen, sähköasentaja Veijo Laaksonen, konepiirtäjä Risto Lempinen, lämpölaborantti Kari Lingman, konepiirtäjä Asko Nevalainen, jyrjäjä Pekka Niemi, sähköasentaja Seppo Nousiainen, työkaluviilaaja Mauri Parri, trukinasentaja Eero Peltonen, sähköasentaja Jaakko Pihlavisto, työkaluhioja Pertti Rinne, sorvaaja Risto Saarela, hitsaaja Matti Salmivaara, ohutlevyseppä Reijo Silventoinen, työkalujyrjäjä Lasse Ståhl, työkalusorvaaja Simo Syrjälä, työkaluhioja Pauli Tanskanen, ohutlevyseppä Eino Tuppurainen, silaaja Heikki Vartiainen, malliviilaaja Jorma Vihervaara, emalilaborantti Tapani Vuoristo ja putkiasentaja Pekka Väre.

2-vuotiselta huoltomieskurssilta valmistuivat revolverisorvaaja Olavi Hellgrén, valimon apuasentaja Eino Hellstén, apuviilaaja Erpo Ilkola, valimon apuasentaja Rauli Koskinen, sähköapuasentaja Jukka Kylmäkorpi ja sähköapuasentaja Seppo Nokkosmäki.

3-vuotisen piirtäjäkurssin suorittivat konepiirtäjät Pentti Lappalainen ja Tero Viitala.

Kunniakirjoja aloitteentekijöille

Kirjoitukseemme liittyvä kuva on Voikkaan klubilla järjestetystä tilaisuudesta, jossa Kuusankosken tehtaiden aloitekeskustoimikunnan puheenjohtaja isännöitsijä Magnus Wangel jakoi kunniakirjat niille aloitteentekijöille, jotka viime vuoden aikana olivat saaneet aloitteistaan vähintään 100 markan palkinnon.

Aikaisemmin on lehdessämme jo kerrottu Voikkaan korjauspajan Erkki Knappista, joka puuhiomon tikku-seulan muutos-aloitteellaan sai tähänastisen suurimman palkinnon 1 500 mk. Hänen lisäksi kunniakirjat ojenettiin Kalevi Aarniolle Voikkaan korjauspajalta, Toivo Hautamäelle Kuusanniemen selluloosatehtaalta ja Aarne Kaivolalle sekä Ilpo Niilo-Rämälle Voikkaan sähköosastolta. Ka-

levi Aarnio oli keksinyt parannuksen silinterien aaloppihöyryputken kuristusläppään paperikoneilla saaden siitä 250 markan palkinnon. Toivo Hautamäen aloite koski radioklonien puhdistuslaitetta ja Aarno Kaivolalla sekä Ilpo Niilo-Rämän yhteinen aloite kahvatorokelaitteiden suoja. Kaikki he olivat saaneet 100 mk palkinnon, samoin Pertti Solio, joka on parhailaan opiskelemissa, eikä näin ollen voinut saapua kunniakirjaansa noustamaan. Hän oli Kymin selluloosatehtaalla parantanut keittimen tyhjenyksessä käytettävän ns. pursuletun suukappaletta.

Kuvassa vas. Ilpo Niilo-Rämä, Aarno Kaivola, Erkki Knapp, Toivo Hautamäki, isännöitsijä Magnus Wangel ja Kalevi Aarnio



Apukassoista . . .

Jatkoa sivulta 15

vastuuta ja samalla myös eläkeläisten lukumäärän lisääntymistä. Kun yhtiössämme on vuodesta 1957 alkaen siirrytty määrättyyn vanhuuseläkeikään, on eläkeläisten luku huomattavasti kasvanut, kuten oheiset tilastokuviot osoittavat.

Eläkkeet ovat myös markkamääräisesti suurentuneet. Lähinnä tämä on johtunut työeläkelaeista, joiden sisältämä eläkkeiden ansaitsemisjär-

jestelmä ja indeksisidonnaisuus merkitsevät suurta parannusta aikaisempaan elatusvelvollisuusjärjestelmään verrattuna. Kun lisäksi yhtiön toimesta toimihenkilöiden eläkekassan eläkkeet vuoden 1966 alusta sidottiin työntekijäin eläkelain edellyttämään palkkatasoindeksiin ja kun yhtiö on säännöllisesti korottanut vanhoja elatusapueläkkeitä palkkatasoindeksiä vastaavasti, voidaan katsoa, että yhtiö on pyrkinyt huolehtimaan myös eläkkeellä olevien yhtiöläisten toimeentulosta.

Sippolan metsäkoulun kahdeksas metsäteknikkokurssi

Sippolan metsäkoulun kahdeksannen metsäteknikkokurssin päättäjäisissä 16. 12. sai päästötodistuksen 22 uutta metsäteknikkoa. Yhtiön metsäosaston johdon ja koulun opettajiston sekä oppilaskunnan lisäksi olivat tilaisuudessa läsnä myös metsänhoitaja Osmo Varsta metsähallituksesta ja toiminnanjohtaja Oke Kaarela Metsäteknikkoliitosta.

Yhtiön metsäpäällikkö Topi E. Heikkerö korosti tervehdyspuheessaan elämänuran valinnan ratkaisevaa merkitystä. Hän toivoi, että päätyneen metsäteknikkokurssin oppilaat olisivat valintaansa tyytyväisiä ja että metsämiehen ammatti toisi sisältörikkautta heidän elämäänsä ja työ antaisi tyydytystä. Koska maamme talouselämän kriisitilanne aiheutuu erityisesti vienniteollisuuden vaikeuksista, näkyvät sen vaikutukset mm. siinä, että nyt valmistuneista metsäteknikoista vain viisi voidaan sijoittaa yhtiömme metsäosaston vakinaiseen palvelukseen, mainitsi metsäpäällikkö Heikkerö lopuksi toivottaen menestystä koulunsa päättäneille heidän sijoittautuessaan uusiin työpaikkoihinsa ympäri maamme.

Koulun johtaja, metsänhoitaja Eric Appelroth selosti metsäteknikkokurssin opetusohjelmaa ja palautti mieliin kurssin vaiheet. Kesällä 1964 pidettyjen kirjallisten ja käytännöllisten pääsykokeiden perusteella kurssille valittiin 24 oppilasta. Heidän keski-ikänsä kurssin alkaessa oli 24 vuotta.

Päättäjäistilaisuudesta: vas:lta metsänhoitaja Osmo Varsta metsähallituksesta, yhtiön metsäpäällikkö Topi E. Heikkerö ja varametsäpäällikkö Harry Willman

Uudet metsäteknikot kuvattuna viimeisenä koulupäivänään



Metsäkoulun eläkkeelle siirtyvä johtaja, metsänhoitaja Eric Appelroth selosti kurssin ohjelmaa ja toivotti uusille metsämiehille menestystä ammatissaan

Oppilaiden puolesta puhui tilaisuudessa oppilaskunnan puheenjohtaja Ahti Vauhkonen



Syyskuusta 1964 huhtikuuhun 1965 kestänyt perusopetuskausi käsitti n. 1 400 opetustuntia. Sen jälkeen alkanut käytännöllinen harjoitusjakso käsitti 85 työpäivää ja hoitoalueissa tapahtunut työnjohtajaharjoittelu 268 työskentelypäivää. Syyskuun alussa kokoontuttiin jälleen metsäkoululle suorittamaan kertaus- ja täydennysjaksoa, joka käsitti 47 päivää teoreettista opetusta ja 37 päivää käytännön harjoitustöitä. Oppiaineita oli



kaikkiaan 32. Eniten tunteja käytettiin metsänhoitoon, metsäteknologiaan, metsänarvioimiseen ja metsätalouden suunnitteluun, matematiikkaan, ammattipiirustukseen, kirjanpitoon ja työnjohto-oppiin. Käytännöllisissä harjoituksissa käytettiin päiviä eniten metsänhoitotöihin ja arvioimis- ja kartoitustehtäviin. Sen jälkeen hän kohdisti sanansa uusille metsäteknikoille kiittäen heitä kurssin aikana osoitetusta utteruudesta ja toivottaen heille onnea ja parhaita menestystä tulevissa tehtävissään. — Me opettajat toivomme, että te olisitte saaneet täällä koulussa sen pohjan, jolle myöhemmin metsätalouden kehitystä seuraamalla ja omakoh- taisia kokemuksia kartuttamalla voi- sitte rakentaa tulevaisuutenne, sanoi hän lopuksi.

Metsänhoitaja Osmo Varsta metsä- hallituksesta esitti onnentoivotuksensa antaen samalla tunnustusta Sippolan metsäkoulun 20-vuotiselle ansiokkaalle toiminnalle. Metsäteknikkoliiton tervehdyksen toi toiminnanjohtaja Oke Kaarela.

Metsänhoitaja Appelroth ja toimin- nanjohtaja Kaarela jakoivat päästö- todistukset ja metsäteknikkosormuk- set seuraaville: Aulis Haatainen, Heikki Hurskainen, Rauno Hyytiäinen, Olavi Immonen, Sullo Kaartinen, Antero Kivinen, Veijo Kiviran- ta, Matti Kolehmainen, Jorma Kuk- konen, Kauko Leppälä, Esa Musto- nen, Seppo Pohjonen, Kari Poutanen, Arvi Punkki, Matti Puustinen, Erkki Pönttiö, Jouko Savolainen, Mikko Soikkeli, Olavi Soininen, Hannu Tai- pale, Pertti Teppola ja Ahti Vauh- konen. Yhtiön palvelukseen metsä- työnjohtajiksi heistä kiinnitettiin seu- raavat viisi: Rauno Hyytiäinen ja Jouko Savolainen Keski-Suomen hoi- toalueeseen, Sullo Kaartinen Juankos- ken hoitoalueeseen, Antero Kivinen Uudenmaan hoitoalueeseen ja Kauko Leppälä Kymen hoitoalueeseen.

Metsäneuvos Bützowin rahaston sti- pendin saivat kurssin priimus Antero

Kivinen ja yritteliäisyydestä sekä käytännön töissä parhaiten onnistu- nut Veijo Kiviranta.

Koulun johtokunnan puheenjohta- ja, varametsäpäällikkö Harry Will- man kohdisti lopuksi sanansa eläk- keelle siirtyvälle koulun johtajalle yhtiön ja koulun johtokunnan puo- lesta. Hän totesi metsänhoitaja Ap- pelrothin kuuluneen jo vuosikymme- nien ajan eturivin metsänhoitomiehiin ja kiitti häntä erittäin arvokkaasta

työstä uusien metsäteknikkojen kas- vattajana ja Sippolan metsäkoulun perinteiden jatkajana ja kehittäjänä niin, että koulu on saavuttanut arvos- tetun aseman maamme metsäkoulujen joukossa. Oppilaiden puolesta puhui oppilaskunnan puheenjohtaja Ahti Vauhkonen lausuen parhaat kiitokset opettajakunnalle.

Päättäjäistilaisuuden lopuksi ko- koonnuttiin koulun ruokailuhuonee- seen kahvipöydän ääreen.

Partiopoikia talvileirillä Sippolassa



Reipas leirielämä antoi hyvän ruoka- halun. Vasemmalla leirin varajohtaja Torsten Oljemark.

Suomen-ruotsalaisen Partiopoikalii- ton viikon kestänyt talvileiri järjes- tettiin tammikuun alkupäivinä Sip- polan metsäkoulun maastossa. Leirin suojelijana toimi johtaja Olov A. Hixén, johtajana dipl.ins. Bruce Ahl- fors, varajohtajana toimistopäällikkö Torsten Oljemark ja paikallispäällik- könä metsänhoitaja Eric Appelroth. Leirille osallistui 45 poikaa Kuusan- koskelta, Helsingistä, Turusta ja Por- voosta sekä Lohjan Metsänkävijöistä suomenkielinen vartio, joka oli kut- suttu leirille vieraaksi.

Leiri käsitti kuusi vartiota, jotka olivat majoittuneet lumiseen kuusik- koon pystytettyihin teltoihin. Leiri-

läisten muonitus hoidettiin metsä- koululta käsin. Päivän ohjelma alkoi klo 7 ja sitä jatkui iltamyöhään asti. Ohjelma käsitti erilaisten partiotaito- jen opiskelua, havaintokyvyn kehi- tystä, luonnon- ja eläintietoutta, ensi- apua sekä lukuisia mielenkiintoisia tehtäviä ja harjoituksia vuorikiipei- lystä viestikilpailuihin. Lisäksi met- sänhoitaja Appelrothin opastuksella tutustuttiin metsänhoidollisiin kysy- myksiin ja tehtiin retki Sippolan met- siin. Erityisen mielinpainuvaksi elä- mykseksi jäi Sippolan kirkkoon hiih- täen tehty yöretki, jolloin kynttilöi- den valaisemassa tunnelmallisessa kirkossa vietettiin harras hetki.

Filatelia tekee harrastajastaan erikoiskeräilijän ja tutkijan

Tuskinpa on olemassa sellaista miespuolista henkilöä, joka ei elämänsä jossakin vaiheessa olisi keräilyt jotakin. Tavallisimmin keräilyviitti on suuntautunut postimerkkeihin. Postimerkkien keräily on levinnyt kaikkialle maailmaan ja niinpä



Höyrypäällikkö Bengt Zimmermann on maamme eturivin filatelisteja

Käyttöinsinööri P. O. Rundqvist on erikoistunut postimaksuleimojen tutkimiseen

tietolähteiden mukaan keräilijöitä onkin arviolta 60 miljoonaa. Postimerkkien tutkimustyö ja erikoiskeräily eli filatelia on lähtöisin Isosta-Britanniasta, jossa sitä alettiin harrastaa 1800-luvun puolivälissä.

Yhtiöläisten piirissä filatelialla on myös vuosikymmenien perinteet ja tälläkin hetkellä yhtiön palveluksessa on eräitä maamme eturivin filatelisteja.

Höyrypäällikkö Bengt Zimmermann Kuusankoskelta on harrastanut filateliaa jo vuosikymmenien ajan. Harrastus otti hänet omakseen

jo poikavuosina ja ajan myötä hänestä on kehittynyt arvostettu asiantuntija, jota on käytetty hyväksi useita kertoja suurten kansallisten ja kansainvälisten näyttelyjen tuomaritehtävissä, kuten viimeksi Helsingissä järjestetyssä Nordia 66-näyttelyssä, jossa hän toimi tuomariston puheenjohtajana.

— Filatelia on monitahoinen harraste. Siitä löytyy lukemattomia erilaisia keräilykohteita. Tavallisimmat ovat lähinnä erikois- ja tutkimuskoelmat. Luettelomainen kokoelma on esimerkiksi yleiskokoelma, joka voi käsittää useita maita. Erikoiskokoelmien keräilijät taas keskittyvät yhteen maahan tai pelkästään yhteen merkkiin variantteineen. Myös aihefilateliasta ovat monet löytäneet oman alansa ja se saattaa käsittää vaikkapa Punaisen Ristin postimerkit maailmassa. Niin ikään voidaan keskittyä esim. lentopostiin, ehiöihin,



esifilateliaan, vankipostiin tai Kuusankosken liittyviin aiheisiin. Tutkimuskokoelman rakentaminen on minun mielestäni verrattoman mielenkiintoista ja niinpä se onkin harrastukseni kohde. Suomen postimerkit ovat tässä suhteessa erittäin mielen-

kiintoisia. Kysymysmerkkejä on saadottain johtuen niiden valmistustavoista ja niitä koskevan arkistomateriaalin puutteesta. Ainoa haittapuoli — täytyyhän niitä olla filateliassakin — on tutkimusmateriaalin paljous. Yksi tutkimuserä saattaa näet käsittää useita tuhansia, jopa kymmeniä tuhansia merkkejä. Lisäksi vievät kirjallisuus- ja arkistotutkimukset, jotka tutkimusfilateliassa ovat erittäin tärkeitä, hyvin paljon aikaa; onhan tutkimustulosten oltava historiallisesti sekä teknillisesti paikkansa pitäviä, kertoi ins. Zimmermann. Filateliasta löytää jokainen oman mieliaiheensa, sillä mahdollisuuksia on suunnattomasti. Esifilateeliset kirjekokoelmat, joista ilmenevät postimaksujen suoritustavat ennen kuin postimerkkejä alettiin käyttää, ovat myös erittäin mielenkiintoisia. Lisäksi on olemassa vielä erityinen kirjallisuusluokka eli postimerkkikirjallisuuden keräilijät.

Voikkaan paperitehtaan käyttöinsinööri P. O. Rundqvist on valinnut omaksi alakseen postimaksuleimojen tutkimisen. Hänkin on pysynyt vuosikymmenien ajan uskollisena harrastukselleen ja kertoo siitä seuraavaa:

— Aluksi keräsin koko maailmaa käsittävää postimerkkikokoelmaa, mutta merkkejä ilmestyi niin paljon, että kokoelman saaminen täysipainoiseksi osoittautui vaikeaksi tehtäväksi. Niinpä löysinkin postimaksuleimoista oman alani. Niiden suhteen ei esiinny keinottelua ja mielestäni niiden tutkiminen on loogillista, koska erot ovat lähinnä teknillisiä. Kolmen vuosikymmenen ajan olen kartuttanut kokoelmiani. Tutkin leimojen kaikkia muutoksia, niiden ajankohtia ja erilaisia yhdistelmiä. Tämä tutkimustyö on vielä sikäläkin mielenkiintoista, että siinä voi seurata historian kulkua ja tapahtumien vaikutusta leimoissa. Vanhimmat leimat ovat tietenkin mielenkiintoisimpia. Mainittakoon, että Suomessa varustettiin kirjeet postimaksuleimalla ensimmäisen kerran 7. 1. 1926. Muissa

pohjoismaissa se oli tapahtunut hieman aikaisemmin. Vanhin säilynyt postimaksukoneella leimattu kuori on leimattu 8. 1. 1926. Pidän harrastustani mitä mielenkiintoisimpana ja kaikille sopivana. Tutkittavaa riittää runsaasti. Ainoa haittapuoli on se,



Aluemetsänhoitaja Curt Blockin harvinaislaatuinen kokoelma käsittää neuvostoliittolaisia postimerkkejä

että tutkimaton aineisto vie suunnattomasti tilaa.

Dipl.ins. Rundqvist on kokoelmallaan saavuttanut huomattavia mitalisioja ja se onkin jopa kansainvälisen mittapuun mukaan erittäin korkeatasoinen.

Metsäosaston Uudenmaan hoitoalueen aluemetsänhoitaja Curt Block on myös koulupojasta lähtien kerännyt postimerkkejä aloittaen koko maailmaa käsittävästä kokoelmasta. Kun postimerkkikärpänen puri häntä uudelleen 35 vuotta sitten, oli valtavan merkkitulvan takia keskeyttävä johonkin määrättyyn alueeseen ja jostakin syystä häntä miellyttivät silloin Venäjän vallankumouksen jälkeiset annit. Niinpä hän ryhtyi rakentamaan erikoiskokoelmaa niistä melko rumista — kuten hän asian ilmaisi — mutta mielenkiintoisista merkeistä. Kokoelma on sittemmin paisunut käsittämään kaikkia

Dipl.ins. Eugen Autereen filateliaharrastus liittyy läheisesti hänen ammattialaansa

painatusmenetelmiä, paperieroavuuksia, hammastuseroja ym. Tällä Suomessa harvinaisella alalla on hänen tutkimustyönsä palkittu useilla mitaleilla.

Dipl.ins. Eugen Autere Högforsin Karkkilan tehtaalta kertoi harrastuksestaan seuraavaan tapaan:

— Kokoelmani kuuluu aihekokoelmien piiriin, joiden keräämistä on harrastettu varsinaisesti vasta noin kymmenen vuoden ajan. Aihekokoelmissa keskitytään tiettyyn, keräilijää kiinnostavaan aiheeseen kuten esim. urheilu-, kasvi-, eläin-, taide- ja musiikkiaiheisiin, erilaisiin teknillisiin tai historiallisiin aiheisiin. Aihepiirien lukumäärä on miltei rajaton. Eräs amerikkalainen aihekeräilylehti on todennut jäsentensä keräilevän postimerkkejä yli 750:ltä eri alalta.

— Minun kokoelmani aihe on vuori- ja metalliteollisuus ja se jakautuu kolmeen pääryhmään: kaivostoimintaan, valuraudan, teräksen ja muiden metallien valmistukseen sekä valimo- ja konepajateollisuuteen. Kukin pääryhmä jakautuu lukuisiin alaryhmiin. Kokoelma pyrkii esittämään postimerkkien avulla kronologisessa järjestyksessä työvaiheet, jotka ovat tarpeen malmeja louhittaessa ja jalostettaessa niitä edelleen metalliksi ja valmiiksi tuotteiksi. Kokoelman piiriin kuuluvat kaikki maailmassa ilmestyneet tätä alaa esittävät postimerkit. Lisäksi siihen kuuluu suuri määrä alaan liittyvillä erikoisleimoilla varustettuja kirjekuoria. Tiedot ko-



koelmassani olevista merkeistä on koottu tekstiliitteeseen, joka käsittää n. 200 koneella kirjoitettua sivua. Kokoelmani on ollut mukana kahdeksassa koti- ja ulkomaisessa postimerkinäyttelyssä ja saanut mm. neljä kultamitalia sekä kunniapalkintoja. Mainittakoon vielä, että kokoelmani on ainoa aihekokoelma Suomessa, joka kansainvälisessä näyttelyssä on saanut kultamitalin.

Ostopäällikkö, dipl.ins. Erik Holm pääkonttorista kiinnostui aikoinaan Etelä-Afrikasta, etenkin nykyisen Etelä-Afrikan liittovaltion synnystä ja historiasta. Etelä-Afrikan kärkeen, Kapmaahan, hottentottien ja bušmannien asuinsijoille perusti Alankomaiden Itä-Intian komppania 1602 ensimmäisen eurooppalaisen siirtolan. Niin ikään 1600-luvulla sinne muutti saksalaisia ja Ranskasta paenneita hugenotteja, jotka sittemmin sulautuivat hollantilaisiin. Heidän



Ostopäällikkö Erik Holmin kuvan taustaksi sattui sopivasti Afrikan kartta, jonka eteläisen osan historiantuntijaksi hänet on filatelial opettanut

jälkeläisiään kutsutaan buureiksi. 1700-luvulla Kapkaupunkiin tulivat englantilaiset hollantilaisien pyynnöstä ja jäivät sinne asumaan. Erimielisyydet valkoihoisten suhtautumisessa

Jatkuu kannen 3:nalla sivulla

Eläkeläisten joulujuhlia

KUUSANKOSKI

Kuusankosken tehtaiden eläkeläiset viettivät joulujuhlia 18. 12. Kymin-tehtaalla Koskelassa ja Voikkaan seuratalossa. Verlan tehtaan eläkeläiset olivat mukana voikkaalaisten juhlassa. Molemmat juhlasalit olivat kukasin ja kynttilöin somistettu jouluisen asuun ja harras tunnelma valitsi kummassakin juhlassa salien täyteen yleisön keskuudessa.



Virkailijain rouvat hoitelivat kahvitarjoilun, kuten aikaisemminkin. Kuvassa rva Louise Swanljung täyttää parhaillaan Vihtori Laitisen kahvikuppia

Koskelan sali oli täynnä kiitollista yleisöä

Koskelassa varatuomari Lasse Mäkelä lausui tervehdyspuheessaan ilonsa siitä, että hänelle oli suotu tilaisuus lausua tervetuliaissanat henkilöille, jotka vuosien ja vuosikymmennien ajan olivat menestyksellisesti rakentaneet tätä yhtiötä. Yhteistyön tuloksena oli saavutettu pysyviä arvoja ja jokaisen työpanos on ollut tärkeä. Saavutetut tulokset ovat samalla kaikkia yhtiöläisiä yhdistäviä ja lähentäviä siteitä.

— Meillä nuoremmilla, jotka nyt kannamme korttamme yhteiseen kekkoon, on paremmat lähtöasemat kuin teillä oli aikoinaan. Meillä on käy-

tettävissämme teidän työnne tulokset ja teidän työssänne saavuttamat arvokkaat kokemukset. Myös meiltä vaaditaan paljon ponnistuksia työmme onnistumiseksi. Mielestäni teillä on kuitenkin oikeus vaatia meiltä nuoremmilta työssämme alati ihmiskeskeistä asennoitumista tietoisena siitä, että kaikki pysyvä, mikä on saavutettu ja kaikki se mitä vastaisuudessa tullaan saavuttamaan, on meidän yhteisen suuriarvoisen työm-

me tulos. — On sykähdyttävää todeta kuinka työ, siihen liittyvät muistot, työtoverit, ystävät ja tuttavat yhdistävät niin, että tällaisiin yhteisiin tilaisuuksiin saavutaan ikään kuin perhepiiriin ja lisäksi näin runsaslukuisina. Mieluisaa on todeta eläkeläisten pirteys ja elämänmyönteisyys. Jospa me kiireiset ihmiset osaisimme asennoitua elämäämme siten, että vihdoin oloneuvoksen ikään vartuttuamme voisimme tyynesti ja leppoisasti suhtautua jokaiseen uuteen päivään ja kiitollisina Luojan meille suomasta terveydestä, sanoi tuomari Mäkelä toivoen lopuksi oikean joulu-



valon ja lämmön yhdistävän kaikkia juhlassa olijoita.

Tilaisuudessa esiintyivät myös Kuusankosken Työväen Soittajat kapellimestari Pertti Huuhkon johdolla sekä ammattikoulun oppilaat. Heidän suorituksesta ohjelmasta mainittakoon tonttuleikki, jonka oli ohjannut opettaja Elsa Liimatainen, Maarit Huttusen lausunta, Marja-Leena Taarin ja Leea Leivon esittämä unkarilainen tanssi sekä Päivi Frimodigin ja Arja Karjalaisen esittämät duetot. Säestäjänä toimi rva Hilikka Rautasuo. Lääninrovasti Antti Arppe piti joulupuheen korostaen joulun merkitystä antamisen juhlanä, rakkauden ja hyvän tahdon tuojana ihmisten sydämiin ja joulun heijastumista elämässä. Kuusankosken Teatteri esitti näytel-



Varatuomari Lasse Mäkelä lausui eläkeläiset tervetulleiksi

män 'Tätini joululahja' ja rva Tuulikki Karhu Kyllikki Mäntylän veikeän lastenkamaripakinan.

Voikkaan ja Verlan eläkeläiset lausui tervetulleeksi juhlaan dipl.ins. Krister Sandell ja joulupuheen piti rovasti Edvin J. Laurema. Kirkon lapsikuoro esiintyi kanttori Arvo Kuorikosken johdolla ja Pekka Kuorikoski esitti yksinlaulua. Tilaisuudessa esiintyivät myös Voikkaan yhteiskoulun Tiernapojat ja kansakoululaiset esittivät tonttuleikin. Kuu-sankosken Teatterin esittämä näytelmä ja rva Karhun lastenkamarijutut kuuluivat tämänkin joulujuhlan ohjelmaan. Kahvitaun aikana Pilkanmaan Soitinyhtye huolehti musiikista.



suurta sanomaa. Juankosken kirkko-kuoro lauloi dir.cant. Vihtori Pasurin johdolla. Joulupuuron, kahvitarjoilun ja joulupukin vierailun jälkeen nähtiin vielä Ruukin Nuorten Kerhon esittämä näytelmä 'Hornan Kerttuli'.

Juantehtaallakin juhliittiin perinteelliseen kodikkaaseen tapaan

Dipl.ins. Krister Sandell toivotti voikkaalaiset tervetulleiksi



HALLA

Tehtaan seuratalossa vietettiin eläkeläisten joulujuhlaa 11. 12. Yleisöä oli parisataa henkeä, joten sali oli täpötäynnä. Juhlan aloitti Karhulan Työväen Soittokunnan torviseitsikko, jota johti Väinö Ylönen. Isännöitsijä Börje Carlson lausui yleisön tervetulleeksi ja joulupuheen piti lääninrovasti Rurik Tammekas. Juhlan muusta ohjelmasta vastasivat Karhulan kansakoulun oppilaat johtaja-opettaja Heikki Tohijärven johdolla.

Musiikkipuolesta huolehti opettaja Esteri Näränen. Hallan Martat hoitivat joulupuuron ja kahvin tarjoilun ja joulupukkikin vieraili tuoden jokaiselle maruttojen lahjoittaman kahvipaketin.

KISSAKOSKI

Kissakoskella vietettiin eläkeläisten joulujuhlaa 20. 12. Tilaisuuden aluksi yhtiön sosiaalipäällikkö Åke Launikari lausui juhlavieraat tervetulleiksi. Sen jälkeen katseltiin kansakoululaisten esittämää ohjelmaa. Kanttori Paavo Mynttinen esiintyi matkaharmonoineen ja yhteislaulut kajahtelivat ohjelman lomassa. Joulupuheen piti kirkkoherra Erkki Parikka ja lopuksi nautittiin kahvipöydän antimista.

JUANKOSKI

Joulujuhlaa vietettiin 18. 12. tehtaan seuratalossa. Juhlan aluksi kaikui yhteislaulu, jonka jälkeen kuunneltiin Kaarlo Viheriäkosken lukema jouluevankeliumi. Tehtaan soittokunnan esiinnyttyä Oskari Salinin johdolla isännöitsijä L. Timgren lausui tervehdyssanat ja sen jälkeen seurasi nuorison esittämää ohjelmaa. Lääninrovasti Erkki Pulkkisen puheen aikana hiljennettiin kuuntelemaan joulun



Voikkaan seuratalo oli viimeistä sijaa myöten täynnä juhlayleisöä



Kuusankosken tehtaiden 25-vuotis-ansiomerkin saajia kuvattuna Koskelan salissa

25-vuotisansio- merkkejä 125:lle yhtiöläiselle

Yhtiömme tehtailla vietettiin loppiaisenä jälleen työnjuhlia, joissa jaettiin pitkäaikaisesti palvelleille ansiomerkkejä. Yhtiötä 25 vuotta palvelleita oli tällä kertaa yhteensä 125 ja ne jakautuivat tehtaittain ja osastoittain seuraavasti: Kuusankosken tehtaot 64, Högfors-Karkkila 22, Högfors-Salo 5, Högfors-Heinola 1, Högfors-Lahti 2, Halla 7, Juantehdas 4, Haukkasuo 2, Kouvolan Kirja- ja Kivipaino 1 ja metsäosasto 17. Karkkilassa ojennettiin lisäksi yksi ansiomerkki 50 vuoden palveluksesta.

KUUSANKOSKI

— Yhtiömme tehtailla niin täällä Kuusankoskella kuin muuallakin kokoonnutaan tänään loppiaisena perinteellisiin työnjuhliin, joissa jaetaan ansiomerkit kuluneen vuoden aikana 25 yhtiöläisvuotta täyttäneille. Kuten aina ennenkin ansiomerkin saajia on jälleen paljon. Viime vuoden aikana tuli 125 yhtiöläistä palvelleeksi yhtiötämme 25 vuotta, heistä Kuusankosken tehtaiden piiriin kuuluvia 67. Tämä vuodesta toiseen toistuva 25-vuotisansiomerkin saajien suuri lukumäärä johtuu siitä, että yhtiössämme palvelussuhteet muodostuvat pitkäaikaisiksi, mikä on tietenkin erittäin mieluista toteamus. Siksi yhtiömme 25-vuotisansiomerkkien yleisyys lisääkin

tämän hopeisen mitalimme arvoa eikä suinkaan vähennä sitä.

Sanat ovat Kuusankosken tehtaiden johtajan, dipl.ins. Olov A. Hixénin puheesta, jonka hän piti yhtiön ansiomerkkien jakotilaisuudessa Koskelassa. Puhuja jatkoi:

— Arvoisat ansiomerkin saajat. Teidän keski-ikäenne on viidenkymmenen vuoden paikkeilla. Siten teidän elämänvaiheenne sattuu maamme itsenäisyyden aikaan. Tulehan tänä vuonna kulu-neeksi puoli vuosisataa siitä, kun maamme saavutti valtiollisen itsenäisyytensä. Runsaasti puolet tuosta ajasta te olette työskennelleet yhtiössämme, olette olleet rakentamassa suomalaista yhteiskuntaa ja tätä maata nimenomaan yhtiöläisinä.

— Me kaikki olemme varmaan yksimielisiä siitä, että kansamme elintaso, kulttuuri ja sosiaalinen kehitys ovat edistyneet maamme itsenäisyyden aikana valtavin askelin. Toisinaan meistä tosin tuntuu kuin hyvät päivät muuttuisivat pahoiksi, kuin mennyt aika näyttäisi ruusunhoitoiselta nykyhetken verrattuna. Kieltämättä kullakin ajankohdalla on omat huolensa ja vaikeutensa — niin nytkin, jolloin valmistaudumme viettämään itsenäisyytemme juhlavuotta — mutta katsellessamme puolivuosisataista taivalta kokonaisuutena kukin meistä varmaan unohtaa hetkelliset huolensa.

Valtavaa kehitystä on todella tapahtunut ja raskaista sotavuosien koettelemuksista huolimatta olemme kyenneet luomaan hyvinvointivaltion sanan länsimaisessa mielessä.

— Juhlavuoden yhdeksi tunnukseksi on valittu taloudellisen valistuksen tehostaminen. Onkin ollut mieluisaa todeta, että nyt itsenäisyytemme 50-vuotisjuhlallisuuksien aattona halutaan tietoisesti korostaa taloudellisen elämän ja nimenomaan teollisuuden merkitystä itsenäiselle Suomelle. Vain monipuolisen yritteliäisyyden ja teknillisesti korkeatasoisen teollisuuden avulla me olemme voineet luoda itsenäiselle Suomelle sen vankan perustan, mille olemme voineet tämän päivän hyvinvoinnin ja kulttuurin rakentaa.

— Meille kuusankoskelaisillehan nämä asiat eivät kylläkään ole vieraita. Täällä on harjoitettu teollisuutta jo lähes sadan vuoden ajan. Pienet ruukit ovat aikoja sitten laajentuneet suuriksi tehdassaleiksi ja kaikki on kasvanut monikymmenkertaiseksi. Nyt yksi paperikone valmistaa yhtä paljon paperia kuin Kuusankosken tehtaat puoli vuosisataa sitten, jolloin ne jo silloisen mittapuun mukaan olivat suuria.

— Me tiedämme myös, millaisen mullistuksen tehtaat ovat saaneet aikaan paikkakunnallamme. Kuusankoskesta on kasvanut elinvoimainen yhdyskunta, jonka kehitys ja uudenaikaistuminen on ollut erityisen ripeätä nimenomaan sinä ajanjaksona, jona te olette olleet yhtiön palveluksessa. Ja kehityksen vauhti on vain kiihtynyt, kuten mielihyvin voimme todeta 10-vuotiaasta kauppalaa tarkastellessamme.

— Mutta vaikka meillä kaikilla on paljon käytännöllistä kokemusta teollisuudessa ja siten myös taloudellisista kysymyksistä, oletan, että taloudellinen valistus on tarpeen myös meille. Nimenomaan juuri tänä ajankohtana, kun valtiontalous kamppailee vaikeuksien kanssa, kauppatase on muodostunut hälyttävän tasapainottomaksi ja kun kilpailu jatkuvasti kiristyy, tarvitaan todella taloudellista tietoutta ja maltillista harkintaa kaikilta kansalaisilta, toimivatpa missä ammateissa ja tehtävissä tahansa. Viittaan tässä yhteydessä mm. valtiovarainministeri Mauno Koiviston ja Suomen Pankin pääjohtajan Klaus Variksen äskeisiin lausuntoihin, joihin kehottaisin kaikkia tutustumaan. Tunnepohjaisten ja pinttyneiden käsitysten sijaan tarvitsemme taloudellista

ajattelutapaa ja malttia ottaa kokonaiseltu huomioon ratkaisuja tehtäessä.

— Hyvät ansiomerkin saajat. Mieluisa tehtäväni on esittää teille yhtiön ja omasta puolestani parhaat kiitokset siittä arvokkaasta työstä, jota olette yhtiön hyväksi tehneet 25 vuoden aikana. Te olette omalta osaltanne olleet viemässä yhtiötämme eteenpäin ja teidän työenne on koitunut tämän seudun ja koko maamme hyväksi. Yksityisen henkilön kohdalta työn arvoa ja merkitystä ei useinkaan aseteta tällaista taustaa vasten, mutta niinhän asianlaita todellisuudessa kuitenkin on. Ja silloin kun työsuhte muodostuu pitkäaikaiseksi, kun perusteellinen ammattitaito opitaan ja velvollisuudentunto vuosien ja iän mukana kasvaa, sitä arvokkaammaksi muodostuu myös kunkin oma osuus.

Tämän jälkeen puhuja yhdessä rva Gunvor Hixénin kanssa sekä sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin ja sosiaalitarkastaja Toini Iivanaisen avustamana jakoi ansiomerkit kunniakirjoihin. Tilaisuudessa esiintyivät Kuusankosken Orkesteri, Kuusankosken Kirkkokuoro sekä Sibelius-akatemia oppilas Jukka Tirkkonen kanttori Arvo Kuorikosken säestämänä. Tilaisuus päättyi yhteisesti laulettuun Kansalaismarssiin.

25-vuotisansiomerkin saivat seuraavat:

K y m i n t e h t a a l t a : Kirsti Grönlund, Tauno Jokelin, Katri Kuuslampi, Vieno Käki, Taimi Muttonen, Sylvi Saarenpää, Helvi Salovirta ja Kerttu Strandberg paperitehtaalta, Vilho Ekholm puuhiomolta, Reino Askola, Aino Järvelä, Armas Kankare ja Mauno Lupunen Kymin selluloosatehtaalta, Mirjam Kari, Eino

Lahtinen ja Leo Lahtinen Kuusanniemen selluloosatehtaalta, Vieno Kepsu klooritehtaalta, Jaakko Haapala, Matti Karlsson, Kirsti Kouki, Pentti Myöhänen, Lippo Niemelä ja Jorma Vahter sähköosastolta, Toivo Arminen höyryosastolta, Yrjö Ilvonen, Veikko Kajander, Kerttu Lindholm, Esko Mattila, Urho Siiteri ja Unto Virtanen korjauspajalta, Sulo Korsberg, Harry Kääriäinen, Arvo Pukkila ja Kauko Vesanen rakennusosastolta, Arvo Piensalmi varastosta, Katri Heinikainen, Paavo Rask ja Hilda Toivonen kuljetusosastolta, Kerttu Tommola talousosastolta, Arvi Forsblom, Elli Kuusisto ja Tatu Tuomi asuntokorjausosastolta, Eino Rihula ja Kerttu Virtanen päälaboratoriosta, Eero Kaartinen ammattikoulusta.

V o i k k a a l t a : Aapo Mannari ja Eeva Pasanen paperitehtaalta, Onni Heijala, Yrjö Nikola ja Helge Uusitalo karbiditehtaalta, Erkki Aarnio, Aarne Kinnari, Taisto Littman, Väinö Nieminen ja Eino Ylätalo korjauspajalta, Kauko Ahvenainen, Matti Alatalo, Sulo Kivistö, Mirja Koivisto ja Matti Rantanen rakennusosastolta, Feetu Valjakka kuljetusosastolta, Aune Peltola ja Hilda Rinne talousosastolta, Irja Salo konttorista.

H a u k k a s u o l t a : Erkki Vesala ja Viljo Vuorinen.

K i r j a p a i n o s t a : Helvi Lampinen.

Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén jakoi rva Gunvor Hixénin kanssa ansiomerkit kunniakirjoihin. Kuvassa toimistopäällikkö Elli Kuusisto saa parhaillaan merkkinsä. Hänestä oikealle Katri Kuuslampi, Vieno Käki, Harry Kääriäinen, Eino Lahtinen, Leo Lahtinen ja Helvi Lampinen.



HÖGFORS-KARKKILA

Högforsin tehtaalla Karkkilassa jaettiin ansiomerkkejä virkamieskerholla järjestetyssä tilaisuudessa. Isännöitsijä C. J. Cedercreutz kiitti puheessaan ansiomerkkien saajia heidän merkittävästä työpanoksestaan ja mainitsi, että tähän mennessä oli tehtaalla jaettu 50 vuoden palveluksesta 37 ja 25 vuoden palveluksesta 467 ansiomerkkiä. Tällä kertaa ansiomerkkien saajien luku lisääntyy 23:lla, joista yksi on 50 vuotta palvellut. Puhuja kosketteli myös paikkakunnalla tapahtunutta kehitystä taloudellisella ja rakennusteknisellä alalla.

Isännöitsijä Cedercreutz jakoi rva Eva



yhtiössä. Käyttöpäällikkö Harry Sundberg ojensi sen jälkeen ansiomerkkien kunniakirjoineen työnjohtaja Kahlolle.

Högforsin Karkkilan tehtaan ansiomerkkien saajia. Keskellä edessä 50 vuotta palvellut Väinö Granlund



Rva Eva Cedercreutz kiinnittämässä kultamerkkiä Väinö Granlundin rintaan. Oik. isännöitsijä C. J. Cedercreutz.

Cedercreutzin kanssa 50-vuotisansiomerkkin Väinö Granlundille ja 25-vuotisansiomerkkit seuraaville: Martti Ahlstedt, Mikko Elvas, Runar Friman, Olavi Fäldt, Antti Gustafsson, Olavi Haanpää, Onni Huttunen, Risto Juslin, Einar Koski, Armas Lagercrantz, Lahja Lindgren, Kalle Lindholm, Lydia Lindström, Veikko Nyberg, Mauno Salmi, Urho Savolainen, Veikko Sirro, Ester Sundberg, Sulo Terri, Helmi Tuomi, Väinö Tuomola ja Uuno Uren.

Tilaisuudessa esiintyi tehtaan orkesteri kapellimestari Veikko Virran johtamana. Ansio-merkin saajien puolesta kiitti teknikko Olavi Haanpää. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun.

HÖGFORS-HEINOLA

Heinolan tehtaalla sai 25-vuotisansiomerkkin liesiosaston puristamon työnjohtaja Paavo Kalho. Hänen kunnia-akseen järjestetyssä juhlatilaisuudessa konttoripäällikkö Reijo Kojärvi kiitti ansiomerkkien saajaa pitkäaikaisesta palveluksesta

HÖGFORS-LAHTI

Lahten tehtaalla saivat 25-vuotisansiomerkkin hitsaaja Jaakko Palm ja konttoripäällikkö Eino Saarinen. Isännöitsijä Uno Malmberg ojensi ansiomerkkit. Hän kiitti ansiomerkkien saajia ja korosti puheessaan pitkäaikaisten työsuhteiden merkitystä teollisuuslaitokselle. Työn onnistumiselle ja kitkattomalle yhteistyölle on edullista, että työntekijä tuntee hyvin työtehtävänsä ja tehtaan. Tämä saavutetaan vain monivuotisen kokemuksen perusteella.

HÖGFORS-SALO

Högforsin Salon tehtaalla saivat seuraavat viisi henkilöä 25-vuotisansiomerkkin: Arvo Bang, Matti Eskola, Hellä

Koskinen, Lyyra Kuusinen ja Maria Pusa. Ansio-merkit ojensi isännöitsijä Rauno Renko rva Leena Rengon avustamana.

METSÄOSASTO

Loppiaisena Heinolassa järjestetyssä juhlatilaisuudessa ylimetsänhoitaja Henry Kvist ojensi rva Heli Kvistin avustamana 25-vuotisansiomerkkit metsäosaston Kymen, Päijänteen ja Keski-Suomen hoitoalueissa palveleville yhtiöläisille. Ansio-merkin saivat seuraavat: piirityönjohtaja Sulo Lapinsalmi, metsäteknikko Janne Kytö, etumies Toivo Peräkylä, etumies Väinö Nihtilä ja metsätyömies Eino Lehtinen Kymen hoitoalueesta, työnjohtaja Veikko Mäkinen, siivooja Hilma Nurmi-

Högforsin Salon tehtaalla saivat 25-vuotisansiomerkkin Hellä Koskinen (vas.), Arvo Bang, Maria Pusa, Matti Eskola ja Lyyra Kuusinen.



nen ja metsätyömies Väinö Tanttua Päijänteen hoitoalueesta, konttoristi Pentti Kankkunen sekä metsätyömiehet Otto Boman, Vilho Kumpulainen ja Hannes Manninen Keski-Suomen hoitoalueesta.

Kuopiossa järjestetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa ylimetsänhoitaja Nils Bützow kiitti pitkäaikaisesti palvelleita uskollisesti suoritetusta työstä ja ojensi rva Rita Bützowin avustamana 25-vuotisansiomerkit piiriesimies Vilho Korhoselle ja piiriesimiehen apulainen Eero Ikoselle Savon hoitoalueesta, piirityönjohtaja Tauno Turtiaiselle Saimaan hoitoalueesta ja työnjohtaja Väinö Heiskaselle Juantehtaan hoitoalueesta. Piiriesimies Korhonen puhui mitalinsaajien puolesta ja esitti kiitossanat yhtiölle.



Rva Eva Silvennoinen vastaanottamassa merkkiä. Vas. isännöitsijä Börje Carlson ja rva Inga Carlson.

Metsäosaston teknillisen toimiston korjauspajassa työskentelevä sorvaaja Veikko Häkkinen sai vastaanottaa 25-vuotismitalinsa korjauspajan ruokailuhuoneessa Saksalassa 20. 1. järjestetyssä kahvitilaisuudessa. Teknillisen toimiston päällikkö, metsänhoitaja Aaro Hiekkala kiitti ansiomerkkin saajaa pitkäaikaisesta palveluksesta ja konttoripäällikkö Esko Vahtera kiinnitti merkin hänen rintaansa. Tilaisuudessa oli läsnä koko korjauspajan henkilökunta.

JUANKOSKI

Juantehtaan virkamieskerholla oli loppiaisena järjestetty ansiomerkkien jako-

tilaisuus, jossa neljälle 25 vuotta yhtiötä palvelleelle ojennettiin ansiomitali kunniakirjoineen. Isännöitsijä Lasse Timgren kiitti puheessaan ansiomerkkin saajia heidän suorittamastaan uskollisesta palveluksesta ja kohdisti kiitokset myös heidän puolisoilleen. Isännöitsijä Timgren jakoi ansiomerkit rva Annele Timgrenin avustamana Arvo Piriselle, Viljo Tirkkoselle ja Ester Tuppuraiselle. Heikki Huusko ei ollut voinut saapua tilaisuuteen, joten hänelle ojennettiin ansiomerkki loppiais-**jälkeen.**

HALLA

Hallan kerholla järjestetyssä juhlatilaisuudessa isännöitsijä Börje Carlson kiitti yhtiötä 25 vuotta palvelleita arvokkaasta työstä ja jakoi rva Inga Carlsonin avustamana ansiomerkit kunniakirjoineen seuraaville hallalaisille: Unto Hassinen, Tyko Heikkinen, Eino Heljavuo, Henry Härmä, Eero Keveri, Eeva Silvennoinen ja Erkki Wecksten. Tilaisuuden päätteeksi vietettiin kahvipöydän ääressä tuokio yhteisen seurustelun merkeissä.

Hallalaisia
25 vuotta
yhtiötä palvelleita
Hallan kerholla
pidetyssä juhlassa



Metsäosaston läntisen piirikunnan ansiomerkkijuhla pidettiin Heinolassa. Ylimetsänhoitaja Henry Kvist jakoi merkit rva Heli Kvistin avustamana. Kuvassa rva Hilma Nurminen vastaanottamassa merkkiään.

Alla: Juantehtaalla oli merkkinsaajia neljä: Arvo Pirinen (vas.), Ester Tuppurainen ja Viljo Tirkkonen sekä Heikki Huusko, joka puuttuu kuvasta.





Lauri Andersson



Pauli Suurtalo



Vilho Luoto

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

LAURI ANDERSSON

vanhempi sähköasentaja Voikkaan sähköosastolta tulee 10. 3. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 20. 10. 1905. Yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle pannusepän apulaiseksi hän tuli 1920. Voikkaan sähköosastolle hän siirtyi 1921. Siellä hän on asevelvollisuusaikaansa lukuun ottamatta palvellut yhtäjaksoisesti. Hankkimansa hyvän ammattipätevyyden ohella mainittakoon palokuntatyö, johon hän on osallistunut v:sta 1924 lähtien toimien nykyisin joukkueen johtajana.

PAULI SUURTALO

Keltin voimalaitoksen ohjaamopäivystäjä Kymin sähköosastolta tulee 22. 3. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 15. 8.

1906. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle 1921. Hän työskenteli sähkökorjaamolla kahdeksan vuotta ja siirtyi sen jälkeen Kymin vesivoimalaitokselle päivistäjäksi ja samaan toimeen Keltin voimalaitokselle 1944.

VILHO LUOTO

silinterimies Kymin paperitehtaalta tulee 11. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 10. 9. 1904. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1920 ja työskenteli sen jälkeen useilla muilla osastoilla. Kymin paperitehtaalla hän on ollut yhtäjaksoisesti v:sta 1929. Silinterimieheksi hänet nimitettiin 1950.

SERGEI RASCHKA

varastonhoitaja Voikkaan höyryosastolta tulee 29. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Viipurissa 14. 9. 1905. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle pakkaajan apulaiseksi hän tuli 1922. Oltuaan lyhyehköjä aikoja eri osastoilla hän siirtyi 1934 Kymin selluloosatehtaalle lastaajaksi. Höyryosastolle nykyiseen työhönsä hän tuli 1957.



Sergei Raschka



Paavo Anttila

PAAVO ANTILA

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta tulee 1. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 15. 11. 1911 Jaalassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli 1927. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1956. Hän toimii nykyisin PK 15:n hoitajana.

KAARLO AHONEN

kehysten naulaaja Kymin paperitehtaalta tulee 10. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 8. 9. 1907. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1923 ja työskenteli sen jälkeen Kymin paperitehtaalla, rakennusosastolla ja raitiotieosastolla. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1931. Täyteaineiden käsittelijäksi Kymin paperitehtaalle hän siirtyi 1955. Nykyisessä ammatissaan kehysten naulaajana hän on toiminut v:sta 1960.

MAUNO KALLIO

verhoilija asuntokorjausosastolta tulee 17. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 23. 7. 1903. Hän työskenteli eri osastoilla vuoteen 1933, jolloin siirtyi satulasepän työhuoneelle verhoilijaksi.

HALLAN TEHTAAT

TOIVO VIKKARI

tasaaja lautatarhalla tulee 19. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Vehkalahdella 20. 10. 1908. Hän tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1924 tapulinoikojaksi lautatarhalle. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1934 lähtien ensin lautatarhalla lastaajana siirtyen myöhemmin tasaajaksi.



Toivo Viikari



Eero Piri



Otto Partanen

EERO PIRI

tukkityöntekijä tukkiosastolta tulee 28. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 11. 6. 1907. Yhtiön palvelukseen Jumalniemen lautatarhalle hän tuli 1921. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1944 tapuloitsijana lautatarhalla ja v:sta 1961 lähtien tukkiosastolla.

Hän on syntynyt Uudellakirkolla Leistilän kylässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1925, siirtyi höyryosastolle 1934 ja on ollut nykyisessä työssään v:sta 1936 lähtien.

EINO PEKKOLA

ulkotyöntekijä kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Elimäellä. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen 1927 lyhyehköksi ajaksi. Keltin voimalaitokselle hän tuli 1939 ja on tähän mennessä palvellut yhtiötä 20 vuotta pääasiallisesti Kymin rakennusosastolla. Kuljetusosastolle hän siirtyi 1965. Nuorempana hän harrasti hiihtoa ja kalastusta, mutta nykyisin omakotitalo puutarhoineen vie hänen vapaa-aikansa.

AILI SJÖHOLM

leikkuukoneen apunainen Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan selluloosatehtaalle hän tuli 1926. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1932 lähtien eri työosastoilla. Paperitehtaalle hän siirtyi 1943 ja on toiminut nykyisessä ammatissaan v:sta 1949 lähtien.

PAULI MATTILA

sähköasentaja Kymin sähköosastolta täyttää 60 vuotta 30. 3. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen puutarhaan hän tuli 1924. Oltuaan muutamien vuoden työssä muualla hän palasi takaisin ja työskenteli selluloosatehtaalla, ulkotyöosastolla ja rakennusosastolla. Sähköosastolle hän siirtyi 1946.

AATTO NIKULA

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 9. 4. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalle hän tuli 1922 ja on työskennellyt paperikoneilla erilaisissa ammateissa. Koneenhoitajaksi hänet nimettiin 1947.

MAUNO LUPUNEN

paalaaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 13. 4. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1923. Paalaajaksi selluloosatehtaalle hän tuli 1946. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on puutarhan hoito.



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

OTTO PARTANEN

puutarhatyöntekijä talousosastolta täyttää 60 vuotta 28. 2. Hän tuli yhtiön palvelukseen maatalousosastolle 1950 ja siirtyi talousosastolle 1964.

ANTTI JAAKKOLA

voitelija Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 3. 3. Hän on syntynyt litissä. Hän tuli maatalousosaston palvelukseen 1938, työskenteli sen jälkeen muillakin osastoilla, kunnes 1953 siirtyi Kymin paperitehtaalle. Voitelijana hän on toiminut v:sta 1960 lähtien.

JALMARI SEPPÄLÄ

apumies Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 7. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän tuli Kymin ulkotyöosastolle työhön 1922 ja työskenteli sen jälkeen mm. Kymin sähköosastolla, metsäosastolla, Kuusaan sahalla ja Keltin voimalaitoksella. Kymin rakennusosastolle hän tuli 1959. Harrastukset: kävely ja hiihto.

KALLE KANTANEN

höyrynjakoaseman hoitaja Kymin höyryosastolta täyttää 60 vuotta 11. 3.



Jalmari Seppälä



Aatto Nikula



Volmar Seppälä



Jaakko Tirkkonen



Onni Pesu



Kalervo Sulkanen

VOLMAR SEPPÄLÄ

asetyleenin valmistaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 5. 3. Hän on syntynyt litissä. Ammattikoulun käytyään hän tuli apumieheksi Kymin sähköosastolle 1933. Sen jälkeen hän työskenteli Kuusaan paperitehtaalla ja karbiditehtaalla ja oli muidenkin työnantajien palveluksessa. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1954 lähtien.

LEMPI VAINIO

riisinkäärijä Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 5. 3. Hän on syntynyt Pyhtäällä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1937 ja on työskennellyt eri osastoilla vuoteen 1953, jolloin siirtyi paperitehtaalle riisinkäärijäksi.

JOUKO ROKKILA

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Koskella ja tuli 1950 yhtiön palvelukseen autonkuljettajaksi talousosastolle, josta 1951 siirtyi kuljetusosastolle. Vapaa-ajan harrastus on kalastus.

EINO SÖDERSTRÖM

kuormaaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 8. 3. Hän on syntynyt litissä.



Aleksander Kukkonen

Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli 1934 ja työskenteli sen jälkeen muillakin osastoilla sekä toisten työnantajien palveluksessa. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1946 lähtien.

KAUKO HINKKANEN

kuorimon työntekijä Kuusanniemen selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 13. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1936 ja työskenteli myöhemmin muillakin osastoilla. Jälkivuolijaksi Voikkaan selluloosatehtaalle hän tuli 1947, toimi sen jälkeen 2. keittäjänä ja hakunhoitajana ja siirtyi 1963 asennusapumieheksi Kuusanniemen selluloosatehtaalle. Tehtaan lähdeyttä käyntiin hänet nimettiin 3. valkaisijaksi. Kuorimolle hän siirtyi 1965. Vapaa-ajan vie omakotitalo puutarhoineen ja talviuonginta.

JOUKO KIVISTÖ

kirvesmies Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 14. 3.

JAAKKO TIRKKONEN

vuoromestari karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 20. 3.



Uno Naukkarinen

ONNI PESU

paalien pakkaaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Luumäellä. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1929. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1933. Paperitehtaalle hän siirtyi 1938 ja on toiminut nykyisessä ammatissaan v:sta 1941 lähtien.

PENTTI VESANEN

1. sihtimies Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1951. Hän on suorittanut yhtiön työtekniillisen kurssin parhailla mahdollisilla arvosanoilla. Vapaa-ajat kuluvat omakotitalon piirissä.

YRJÖ SEPPÄ

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 14. 4. Hän on syntynyt Säkkiärvellä ja tuli työhön puuhiomolle v. 1962.

MARTTA KUUSISTO

Ky 5:n pakkaaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Terijoella. Hän on toiminut tilapäisenä työntekijänä klooritehtaalla v:sta 1959 lähtien. Nykyisessä ammatissa hän on ollut noin vuoden päivät.

KALERVO SULKANEN

hioja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Lappeenrannassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan puuhiomolle hän tuli 1947, siirtyi selluloosatehtaalle 1957 ja työskenteli siellä pakkaajana kaksi vuotta. Takaisin puuhiomolle hän tuli 1959. Tehtaan palokuntaan hän on kuulunut 17 vuotta. Harrastus: pilkkiuonginta.



Elis Heijari



Viljo Vuorinen



Toivo Korkalainen



Väinö Ahlroth

HALLAN TEHTAAT

VILHO AHVENAINEN

sahaaja sahalta täyttää 60 vuotta 27. 3. Hän on syntynyt Pertunmaalla ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen 1926. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1932 lähtien pääasiassa sahalla apusahaajana ja v:sta 1944 lähtien sahaajana.

ALEKSANDER KUKKONEN

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt Impilahdella ja tuli yhtiön palvelukseen seluloosatehtaalte 1937. Autonkuljettajaksi hän siirtyi 1941.

UUNO NAUKKARINEN

kuormaaja sahalla täyttää 60 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Säamingissä. Hän tuli lautatarhalle tapuloitsijaksi 1929, siirtyi 1958 rakennusosastolle ja 1960 nykyiseen työhönsä.

TOIVO NENONEN

särmääjä sahalla täyttää 50 vuotta 29. 3. Hän on syntynyt USA:ssa. Hän tuli sahalle kuormaajaksi 1949 ja siirtyi särmääjäksi 1952.

ELIS HEIJARI

varastonhoitaja varastolta täyttää 50 vuotta 3. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Hän tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen merkkipojaksi lautatarhalle 1930. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1937 alkaen erilaisissa tehtävissä lautatarhalla. Kuivaamon valvojaksi hän siirtyi 1941, työnhakutoimiston hoitajaksi 1945 ja nykyiseen ammattiinsa tarveainetarastolle 1947.

HAUKKASUO

VILJO VUORINEN

ylityönjohtaja täytti 50 vuotta 2. 1. Hän on syntynyt Jaakkimassa ja tuli 1941 työnjohtajaksi Haukkasuolle. Ylityönjohtajaksi hänet nimitettiin 1962. Harrastukset: metsästys ja kalastus.

METSÄOSASTO

TOIVO KORKALAINEN

työnjohtaja Juuan Roholasta täyttää 50 vuotta 21. 3. Hän tuli yhtiön palvelukseen Juankosken hoitoalueen Säyneisen piiriin 1948 toimien etumiehenä vuoteen 1964 saakka, jolloin hänet nimitettiin työnjohtajaksi Juuan piiriin. Rauhallisena ja uutterana miehenä hän on hyvin selviytynyt tehtävistään ja saavuttanut alaitensa ja esimiestensä luottamuksen. Hänen harrastuksensa on kalastus.

VÄINÖ AHLROTH

piiriesimies Mäntyharjusta täyttää 50 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt Jämsässä. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1933 toimien silloin mm. metsäharjoittelijana. Hän valmistui metsäteknikoksi 1945 Nikkarilan metsäkoulusta ja toimi sen jälkeen vanhempana työnjohtajana Ky-

men hoitoalueen Mäntyharjun hoito-piirissä. Saman piirin piirityönjohtajaksi hänet nimitettiin 1947 ja piiriesimieheksi 1950. Hän on pitkän metsämiesuransa aikana saavuttanut alallaan harvinaisen monipuolisen kokemuksen. Metsänostotoiminta ja yhtiön omien metsien hoito ulosottotyömaineen ovat kuuluneet hänen työkenttäänsä, mutta varsinkin uitossa ja muissa kuljetusteknillisissä kysymyksissä hänen perusteellista asiantuntemustaan on käytetty hyväksi. Mainittakoon mm. puutavaran ylikuljetus Saimaalta Mäntyharjun väylään. Hän on taitava ja tarmokas metsämies, joka väivojaan säästämättä on antanut työpanoksensa. Hän on osallistunut myös yhteiskunnallisiin tehtäviin kuuluen mm. Mäntyharjun kunnanvaltuustoon ja useihin lautakuntiin. Molempiin sotiin hän osallistui rintamajoukoissa.

HÖGFORSIN TEHTAAT

TAHVO HYYTIÄINEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 2. 3. Hän on syntynyt Heinjoella ja toiminut maanviljelijänä ja kirvesmiehenä sekä itsenäisenä yrittäjänä että TVH:n töissä. Tehtaan rakennusosastolle hän tuli kirvesmieheksi 1965.



Tahvo Hyytiäinen



Gustaf Lindholm



Viljo Seppälä

REINO TAMMELIN

purkaaja hitsaamosta täyttää 60 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän tuli työhön tehtaan valimoon 1934. Oltuaan välillä neljän vuoden ajan muualla työssä hän tuli 1952 takaisin tehtaalle ja on v:sta 1957 alkaen toiminut saapuvan tavaran purkaustehtävissä varastotyöntekijänä.

ELLA VEHMANEN

siivooja emalilaitokselta täyttää 60 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaalla työssä hän on ollut useaan otteeseen v:sta 1939 alkaen. Hän on toiminut eri tehtävissä mm. valimossa ja keernaosastolla. Nykyisin hän toimii emalilaitoksella siivoojana. Hän on ollut usean vuoden ajan kansakoululautakunnan jäsenenä.

GUSTAF LINDHOLM

Högfors-ryhmän markkinointipäällikkö täyttää 60 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt litissä. Ylioppilastutkinnon suorittuaan hän kävi ruotsalaisen kaupparkeakoulun valmistuen dipl.ekonomiksi. Kauppalisen alan tietoja on hän täydentänyt lukuisilla ulkomaisilla opintomatkoilla ja -kurseilla mm. Lontoossa. Hän toimi 1929—1933 Aug. Eklöf Oy:n Haikon tehtaan konttorissa. Sieltä hän 1933 siirtyi Oy Wilh. Schaumanin kotimaisen myyntiosaston päälliköksi. Puutalo Oy:n osto-osaston päällikkönä hän oli 1941—1946 ja siirtyi viimeksi mainittuna vuonna Sopenkorpi Oy:n ja Harjavalta Oy:n perustaman yhteisen Sohava Oy-nimisen myyntikonttorin toimitusjohtajaksi. Kun konttori 1948 lopetti toimintansa, hän siirtyi Oy Alex Rudbäck Ab:n palvelukseen. Högforsin Tehtaan myyntipäälliköksi hän tuli 1949. Vuosi sitten suoritettujen uudelleenjärjestelyjen yhteydessä hänet nimitettiin Högfors-ryhmän markkinointipäälliköksi. Hänen harras-



Vilho Vikström

tuksistaan mainittakoon erityisesti ulkoilu, kaitafilmaus ja bridge.

VILJO SEPPÄLÄ

työnjohtaja valimosta täyttää 60 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1928. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1947. Hän toimii nykyisin 3:n valimon työnjohtajana valvoen mm. teollisuusvalun ja SG-valun valmistusta.

VILHO VIKSTRÖM

työnjohtaja Heinolan tehtaalta täytti 50 vuotta 11. 2. Hän on syntynyt Karkkilaan ja tuli yhtiön palvelukseen Högforsin tehtaalle Karkkilaan 1931. Sieltä hän siirtyi Heinolan tehtaalle kattilao- osaston työnjohtajaksi 1955. Hänet tunnetaan yhtiön piirissä aktiivisena urheilun harrastajana ja hän onkin saanut mm. yhtiön urheiluveteraanien mitalin.

SAIMI LAAKSO

siivooja valimosta täyttää 50 vuotta 4. 3. Hän on syntynyt Sotkamossa. Tehtaan työhön hän tuli 1950. Hän on toiminut emali-, rakennus- ja keernaosastoilla useaan otteeseen. Nykyisin hän on valimossa ammeakaavaamon siivoojana.

AINO VIRTANEN

siivooja valimon laboratoriosta täyttää 50 vuotta 8. 3. Hän on syntynyt Luviolla. Hän tuli laboratorion siivoojaksi 1965.

VIENO FORSGREN

lajittelija valimosta täyttää 50 vuotta 16. 3. Hän on syntynyt Heinjoella. Hän on toiminut mm. sairaala-apulaisena. Hän tuli käsikaavaamoon 1948 ja on



Helmi Törnberg

toiminut myös puhdistamossa. Nykyisin hän on 4:nnessä valimossa valukappaleiden lajittelijana. Harrastusurheilu on hänen sydäntään lähellä. Hän on jo usean vuoden ajan ollut harrastusurheilun innokkaimpia harrastajia.

KYLLIKKI LUOTO

liesimaalaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 17. 3. Hän on syntynyt Lohjalla. Tehtaan työhön keernaosastolle hän tuli 1941 ja muutti liesiosastolle 1957.

HEIKKI LINDHOLM

keernantekijä valimosta täyttää 50 vuotta 20. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän toimi aluksi noin kolmen vuoden ajan yhtiön metsätöissä. Tehtaan valimoon hän siirtyi 1934. Hän on usean vuoden ajan toiminut kauppalan sosiaalilautakunnan puheenjohtajana.

HELMI TÖRNBERG

venttiilien kasaaja Salon tehtaalta täyttää 50 vuotta 30. 3. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1952. Vapaa-aikoinaan hän lukee kirjallisuutta.

SIGNE TALVITIE

hiekanjakaja valimosta täyttää 50 vuotta 11. 4. Hän on syntynyt Punkalaitumella. Hän tuli maatalousosastolle 1939 ja siirtyi 1956 valimoqn.

JUANKOSKEN TEHDAS

HANNES HOLOPAINEN

sekatyöntekijä täyttää 60 vuotta 17. 3. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen 1922. Yhtäjakoisesti hän on palveilit v:sta 1934 puuhiomossa ja kartonkitehtaassa eri ammateissa. Viimeiset kuusi vuotta hän on ollut ulkotyöosastolla.



Sten Furuhielm



Matti Hokkanen

Manan majoille

Aluemetsänhoitaja Sten Furuhielm kuoli helmikuun 1 päivänä pitkällisen ja vaikean taudin murtamana. Hän oli syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi Kulosaaren ruotsalaisesta yhteiskoulusta 1932 ja valmistui metsänhoitajaksi 1938. Tällöin hän tuli yhtiömme palvelukseen, aluksi apulaismetsänhoitajaksi Juankoskelle. Jatkosodan jälkeen hän siirtyi Kymin hoitoalueeseen. Toimittuaan välillä metsäosaston keskuskonttorissa Kuusankoskella hänet nimitettiin 1951 Kymen hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi. Taitavana ja kokeneena ammattimiehenä hän hoiti tämän yhtiömme keskeisen hoitoalueen metsien käsittelyä kiinnittäen erityisen suurta huomiota hakkuutöiden ja puutavaran kuljetuksen rationalisointiin. Hän saavuttikin arvossapidetyt aseman ammattikunnassaan ja tunnettiin asiallisena, harkitsevana ja ehdotonta luottamusta nauttivana metsämiehenä laajan alueensa metsänomistajien keskuudessa. Hän kuului Kymen-

Vuoksen Metsänhoitajien johtokuntaan ja otti innokkaasti osaa Kouvolan Rotaryklubin toimintaan. Sotilasarvoltaan hän oli kapteeni ja osallistui molempiin sotiin tykistöupseerina.

Aluemetsänhoitaja Furuhielmilla oli tärkeä tehtävä yhtiön metsäosaston kenttätoiminnassa. Hänen poismenonsa tunnetaan kipeänä. Luonteeltaan hän oli rehti, valoisa ja oikeudenmukainen ja hänen muistonsa tulee säilymään kauan työtoveriensa ja alueensa henkilökunnan keskuudessa. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja tytär.

Joulukuun 1 p:nä kuoli vaikean sairauden murtamana turpiinien hoitajan apulainen Matti Huhtanen Voikkaan höyryosastolta. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1950. Häntä jäi lähinnä suremaan puoliso.

Joulukuun 23 p:nä kuoli yllättäen kotonaan Voikkaalla 1. lämmittäjä Matti Hokkanen Voikkaan höyryosastolta. Hän oli syntynyt 11. 6. 1921 Kangasniemellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1948. Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja lapset.



HARJANNOSTAJAISET. Oheinen kuva on Högforsin Heinolan tehtaan uuden konttorirakennuksen harjannostajaisista 27. 1. Pöydän ääressä vasemmalta lukien isännöitsijä Uno Malmberg, urakoitsijaliikkeen edustaja, kiinteistöneuvos Toivo

Mäkinen, yhtiön rakennuspäällikkö Sven-Åke Lemström, teknillinen johtaja Allan Aalto ja arkkitehti T.-E. Herler. Viimeksi mainittu on laatinut konttorirakennuksen piirustukset ja pääsuunnittelijana on ollut ins. Aarre Toivonen.

Filateliala tekee...

Jatkoa sivulta 21

neekereihin kehittyivät buurien ja englantilaisten välillä kuitenkin 1800-luvun alussa niin jyrkiksi, että buurit lähtivät 1835 suurelle vaellukselleen Kap-siirtomaan koillispuolisiin erämaihin ja perustivat sinne omat valtionsa, Natalin, Oranjen vapaavaltion ja Transvaalin. Riidat ja kahakoinnit englantilaisten kanssa kuitenkin jatkuivat ja johtivat lopulta buurisotaan 1899. Sen päätyttyä perustettiin 1910 Etelä-Afrikan liittovaltio, johon kuuluivat Kapmaa, Natal, Oranjen vapaavaltio ja Transvaal. Tässä mielenkiintoinen historia, johon liittyvät vielä oleellisesti mm. David Livingstonen tutkimusmatkat. Eipä ihme, että ins. Holm on keskittynyt juuri Etelä-Afrikan kokoelman rakentamiseen.

Luonnollisesti kirjeenvaihto näiden eurooppalaisten siirtolaisten ja kotimaan välillä oli vilkasta. Posti kuljetettiin laivojen mukana. Ennen postileimojen ja -merkkien käyttöönottoa merkitsivät postinkuljettajat kirjeisiin päivämäärän ja merkinnän siitä, että postimaksu oli suoritettu. Niin ikään kirjoittivat siirtolaiset toinen toisilleen. Ins. Holmin kokoelma käsittää siis varsin mielenkiintoista historiaa. Kokoelman kerääminen pitää jatkuvasti mielenkiinnon hereillä ei yksinomaan postimerkin suhteen vaan myös Etelä-Afrikan tapahtumien suhteen, jotka tänäkin päivänä ovat yhtä mielenkiintoisia kuin konsanaan sen historian alkuaikoina.

Ins. Holmin kokoelma oli esillä Nordia 66-näyttelyssä, jossa se palkittiin hopeamitalilla.

Mainittakoon, että Kymintehtaitten Postimerkkikerho ry on jo 35 vuotta vanha ja kuuluu maamme tunnetuimpiin seuroihin. Äskettäin kerho on perustanut nuoris-osaston, josta asiasta kiinnostuneet saavat tarkempia tietoja laborantti R. Söderholmilta päälaboratoriosta.

