

KYMI-YHTYMÄ



Kansikuvamme on Högforsin Heinolan tehtaan ilmastointiosastolta. Kojien kokooja Veikko Keinänen koamassa huippuimuria, joka tullaan asentamaan Seutulan lentokentän uudisrakennusten ilmastointijärjestelmään.



Högforsin Heinolan tehdas on jälleen saanut lisätilaa, tällä kertaa uuden erillisen konttorirakennuksen. Kun ensimmäinen tehdashalli v. 1953 valmistui, oli se tilavuudeltaan 25 000 m³. Nyt on tehtaassa kokoa 180 000 m³ ja lattiapinta-alaa 2,7 ha.

Konttorirakennus sai heti valmistuttuaan ottaa vastaan arvovaltaisia vieraita Mikkelin läänin teollisuustoimikunnan tutustuessa tehtaaseen. Tilaisuudessa puhuttiin tärkeistä asioista nimenomaan tehtaan tulevaisuuden kannalta. Moottoritie n:o 5:n rakentamissuunnitelma uhkaa riistää tehtaalta vastaiset laajenemismahdollisuudet ja siksi samoin kuin myös asemakaavallisista sekä maisemallisista syistä ehdotetaan tutkittavaksi muita tiesuuntia.

Konttorin lisäksi yhtiö on rakentanut Heinolaan tehtaan ja metsäosaston toimihenkilöille kaksi kerrostaloa, joissa on 36 huoneistoa. Kaikkiaan Heinolan tehtaan asuinrakennuksissa on 64 huoneistoa. Tehtaan omakotialueen 47:stä tontista on tähän mennessä jaettu 12 ja valmiita taloja on viisi.

Erittäin hyvän myyntimenestyksen on saanut Heinolan tehtaan uusi keskuslämmityskattila Termino, jonka erikoisuus on kaksoistulipesä. Tämän

Sisältö:

- 1 Taloudellisen tiedon vuosi
- 2 Heinolan tehdasta esiteltiin Mikkelin läänin teollisuustoimikunnalle
- 4 Uusi Högfors-tuote Termino — omakotitalon keskuslämmityskattila
- 7 Högforsilaisilla oma asuntoalue Heinolan Jyrängön kaupunginosassa
- 8 Metsänuudistusta yhtiön mailla
- 11 Hallan sahan kuivaamoa laajennetaan
- 12 Ammattikoulun paperilinja muuttuu 2-vuotiseksi
- 14 Juankoski kohisee
- 15 Peräänantamattomalla sisulla ja uskolla terveeksi
- 16 Pitkääikäisesti palvelleita
- 18 Merkkipäiviä
- 23 Manan majoille
- 23 Hallan eläkeläiset kesäretkellä
- 24 Seurakuntakeskus Hallan läheisyyteen
- 24 Vieraita USA:sta ja Kanadasta Kuusankoskella

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirja- ja Kivipaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

omakotitalojen lämpökeskukseksi suunnitellun kattilan valmistus tapahtuu pitkälle vietynä sarjatyönä ja huolellinen tarkastus kohdistuu kattilan jokaiseen osaan sekä työvaiheeseen. Muita Heinolan tehtaan lähiaikoina markkinoille laskettavia uutuuksia ovat Termel-sähköradiaattori sekä pyykinkuivauskaappi.

Yhtiön mailla suoritetaan parhailaan laajassa mitassa metsänuudistusta. Ohjelman läpiviemiseksi tarvitaan männyn siementä lähes 500 kiloa ja kolmisen miljoonaa kuusen sekä männyn tainta. Siemen saadaan omilta karistamoilta ja taimet Nynäsin keskustaimitarhasta sekä metsäosaston muilta taimitarhoilta.

Taloudellisen tiedon vuosi

Kuluvana vuonna, jolloin Suomi tulee olleeksi itsenäisenä valtiona puoli vuosisataa, on julistettu yhdeksi kaikkiin kansalaisiin vetoavaksi tavoitteeksi taloudellisen tiedon kartuttaminen. Pateetisiin juhlaillmauksiin tottuneista suomalaisista tämä saattaa tuntua arkiselta asialta, kun on kysymys valtiollisen itsenäisyyden korostamisesta. Kuitenkin nimenomaan tänä juhluvuonna on haluttu painottaa taloudellisen kasvatuksen tarpeellisuutta kansalaistemme keskuudessa ja yleensä talouselämän merkitystä itsenäisen Suomen tähänastisissa vaiheissa ja menestyksellisen tulevaisuuden yhtenä välttämättömänä kulmakivenä.

Itsenäisen Suomen talouselämän kasvua tuskin kukaan halunee väheksyä. Tulokset ovat hyvinkin rinnastettavissa esimerkiksi kulttuuri- ja sosiaalitoiminnan alalla saavutettuihin. Useilla teollisuuden aloilla on päästy korkealle kansainväliselle tasolle, mikä on ollut myös välttämätöntä, koska ulkomaankauppa näyttelee maamme talouselämässä niin tärkeitä osaa. Luonnonrikkautemme ovat rajoitetut, maantieteellinen asemamme syrjäinen ja kansamme vähälukuinen, siksi emme voi tuottaa läheskään kaikkea tarvitsemaamme. Meidän on turvauduttava tuontiin, mutta se edellyttää myös omien tuotteidemme vientiä ja kilpailukykyisenä pysymistä.

Nykyistä suomalaista elämänmenoa katsoessa vaikuttaa siltä kuin eläisimme yltäkylläisyyden aikaa. Meillä ei ole koskaan ollut esimerkiksi sellaista kulutustavaroiden runsautta kuin tänä itsenäisyytemme juhluvuotena. Meillä on myös lomaa ja muuta vapaa-aikaa enemmän kuin ennen ja meillä on mitä erilaisimpia houkuttelevia tilaisuuksia nauttia tästä vapaudestamme.

Huolimatta kaikesta tästä ihanuudesta asiamme ovat jollakin tavalla vinossa. Valtiovalta painiskelee rahahuolien kanssa ja sälyttää kansalaisten sekä yritysten kannettavaksi uusia rasituksia. Kuntien talousarviot kasvavat pelottavasti ja lukuisia kuntia jouduttaneen elinkelvottomiksi tuomittuina yhdistämään kantokykyisempiin. Monien suurtenkin liikeyritysten vaikeuksista on kerrottu lehdissä ja kukin kansalainen on taipuvainen valittelevaan elinkustannusten kalleutta ja rahan niukkuutta samalla osoittaen herkästi kaikkietävässä viisaudessaan syntipukkia tai -pukkeja.

Varsin useissa tapauksissa taloudellisiin seikkoihin kohdistuvaa arvostelua värittää poliittinen mielipide, ideologinen elämäntietämys tai jokin muu sinänsä meille tärkeä asenne. Niillä on luonnollisesti oikeutuksensa, mutta taloudellisten asioiden selvittämisessä tarvitsisimme luonnollisesti ennen kaikkea asiallista perustietoutta. Sitä meillä suomalaisilla valitettavasti on aivan liian vähän ja pohjimmaisena syynä siihen on se, että kouluopetuksessamme on tässä kohdin tapahtunut suorastaan anteeksiantamaton laiminlyönti. Epäilemättä peruskoulua parhaillaan uudistettaessa taloudelliselle kasvatukselle annetaan sille kuuluva arvo, mutta vanhemman polven on kyllä aiheellista omatoimisesti parantaa taloudellista tietouttaan. Juhluvuoden nimeäminen taloudellisen tiedon vuodeksi on siten paikallaan.

Högforsin Heinolan tehtaan vasta- valmistunut konttorirakennus sai kesken sisäänmuuton vieraakseen Mikkelin läänin teollisuustoimikunnan, joka piti kevätkokouksensa Heinolassa kesäkuun 8 päivänä. Tehdaskäynnistä oli sovittu etukäteen ja sen yhteyteen sopi mainiosti liittää uuden konttorin esittely, josta siten muodostui rakennuksen virallisuontoinen avajaistilaisuus arvovaltaisten, teollisuudesta kiinnostuneiden vieraiden läsnäollessa.

Mikkelin läänin teollisuustoimikunnan puheenjohtajana on maaherra Urho Kiukas ja jäseninä toimitusjohtaja Erkki Auvinen, kansanedustaja K. F. Haapasalo, teollisuusneuvos Urho Hakkarainen, dipl.ins. Pauli Linkojoki, dipl.ins. Bo Sandberg, kaupunginjohtaja Raimo Salmi, teollisuusneuvos Eino Silkkö sekä sihteerinä dipl.ins. Erkki Toivakka. Lukuun ottamatta kansanedustaja Haapasaloa toimikunta oli kokonaisuudessaan läsnä. Teollisuustoimikuntia on kaikissa kehitysalueiksi katsottavissa lääneissä ja nimensä mukaisesti toimikuntien tehtävänä on edistää teollisuuden kehitystä ja voimistumista lääninsä alueella.

Konttorirakennuksen yksi piirustussali oli järjestetty vastaanottohuoneeksi. Vieraat sekä sanomalehtien edustajat lausui tervetulleiksi Högforsin tehtaiden johtaja C. J. Cedercreutz. Kahvitarjoilun jäl-



Heinolan tehtaan uusi konttorirakennus

Heinolan tehdasta esiteltiin Mikkelin läänin teollisuustoimikunnalle

keen Heinolan tehtaan teknillinen johtaja Allan Aalto selosti tehtaan toimintaa ja sen tuotteita mainiten seuraavaa:

Etsittäessä paikkaa radiaattoritehtaalalle päädyttiin eri vaihtoehtojen välillä Heinolaan, jossa Kymin Osa-keyhtiö omistaa maa-alueita ja jossa tehtaan vastaiselle laajentamiselle näytti olevan erinomaiset mahdollisuudet. Radiaattorien tuotanto uudessa tehtaassa aloitettiin v. 1953. Ny-



Teknillinen johtaja
Allan Aalto
selostamassa
tehtaan toimintaa

Oik:lta Heinolan
tehtaan isännöitsijä
Uno Malmberg,
maaherra Urho
Kiukas, johtaja
C. J. Cedercreutz
ja teollisuusneuvos
Urho Hakkarainen

kyisin tämä radiaattoritehdas — alallaan maan suurin — valmistaa radiaattoreita vuodessa yli 500 000 m². Tehdasta laajennettiin jo v. 1954, jolloin rakennettiin kattilahalli. Kattilavalmistusta käsittää lämmönsiirto- ja höyrykattiloita pienistä kattilamalleista suuriin kaukolämmityskeskukseen asti. V. 1956 valmistui liesihalli apuosastoinen ja tuotanto laajeni käsittämään neste- sekä kaupunki-



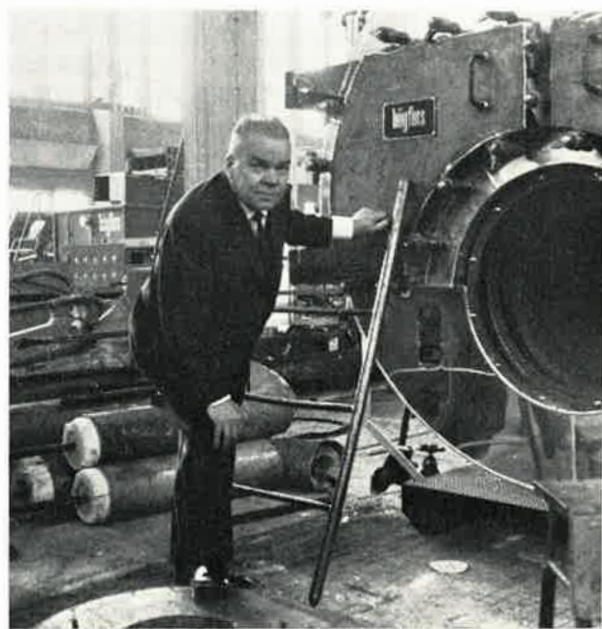
kaasuliedet. V. 1965 saatiin uutta tehdastilaa n. 5 000 m². Tähän uuteen suureen halliin on sijoitettu lämmönvaihtimien, lämminvesivaraajien, ilmastointilaitteiden, omakotitalojen lämpökeskukseksi suunnitellun Termino-kattilan ym. uusien tuotteiden valmistus. Näiden standardituotteiden lisäksi on yhä enenevässä määrin alettu tehdä vaativia hitsattuja konstruktioita, paineastioita, kemian teollisuuden laitteita ym.

Tehtaan vuosituotanto on nykyisin n. 8 000 tonnia. Rakennustilavuus on kasvanut 180 000 m³:iin ja lattiapinta-ala 27 000 m²:iin. Henkilökuntaa Heinolan tehtalla on n. 620, josta

nessa korottaa 6-kerroksiseksi. Uudet tilat tarjoavat hyvät ulkoiset edellytykset korkeatasoiselle suunnittelulle ja tekniselle kehitykselle. Suunnittelu- ja piirustushenkilökunnan lisäksi uuteen konttoriin siirtyvät tekninen myynti sekä osto-osasto, kaikkiaan yli 70 henkeä. Vanhalta puolelta vapautuvat konttoritilat saa käyttöönsä työnsuunnittelu.

Työtilanne

Lämpö-, vesi- ja ilmastointituotteiden (LVI) valmistajana Heinolan tehdas on erittäin riippuvainen rakennussuhdanteista. Toistaiseksi työtä on riittänyt kaikille, onpa uuden



Maaherra Kiukas osoitti suurta mielenkiintoa Högfors-tuotteiden valmistusta kohtaan



määrästä työntekijöitä 470 ja toimihenkilöitä 150.

Uusi konttorirakennus

Tuotannon kasvu ja tuotteiden teknisen vaatavuusasteen nousu on aiheuttanut sen, että suunnittelu- ja muuta teknistä henkilökuntaa on jouduttu lisäämään suhteellisesti eniten. Erityisesti tähän on vaikuttanut ilmastointiosaston toiminnan laajeneminen ja kattilaosaston lämpötekni- sen suunnitteluryhmän siirtyminen Karkkilasta Heinolan tehtaalle. Vanhat piirustuskonttoritilat kävivät riittämättömiksi ja varsinkin lämpötekni- sen suunnitteluryhmän siirtyminen Heinolaan kiirehti uuden konttorirakennuksen aikaansaamista. Arkkitehti Tor-Erik Herlerin piirtämän 3-kerroksisen rakennuksen tilavuus on n. 8 000 m³. Se voidaan vastaisuu-

Uusi konttorirakennus pilkottaa metsän keskeltä kuvan oikeassa reunassa

Vieraita ja isäntiä uuden konttorin portailla



Termino-kattilan tuotanto-ohjelmaan liittäminen aiheuttanut jopa työntekijämäärän kasvua. Uhkaavilta näyttäviä oireita rakennustoiminnan heikkenemisestä on kuitenkin jatkuvasti havaittavissa. Tilanne saattaa ensi syksynä ja talvena muodostua hyvin vaikeaksi. Se riippuu ilmeisesti paljon siitä, millaisiin toimenpiteisiin valtiovalta lähitulevaisuudessa ryhtyy rakennustoiminnan elvyttämiseksi.

Jatkuu 3:nnella kansisivulla

Högforsin Heinolan tehdas laski viime helmikuussa markkinoille uuden tuotteen, omakotitalon lämpökeskukseksi suunnitellun, teräslevystä valmistetun Termino-kattilan. Se sai heti hyvän vastaanoton ja kysyntä näyttää jatkuvasti kasvavan, minkä johdosta kattilan valmistusta on jouduttu ennakkolaskelmista poiketen nopeasti lisäämään.

Teräslevykattiloilla on Heinolan tehtaan tuotanto-ohjelmassa varsin huomattava sija. Tähän saakka on

keskitytty kaukolämmityskeskusten kattilalaitosten sekä Termis-kattiloiden valmistamiseen. Viimeksi mainituista pienimmätkin mallit on tarkoitettu kerrostalojen lämpökeskuksiksi. Sen sijaan uusi tulokas, Termis-kattiloiden pikkuveli Termino, on mitoitettu omakotitalon lämmöntarvetta varten. Siten se sijoittuu samaan saraan kuin Högforsin päätehtaan tunnetut ja tunnustetut valurautakattilat; valmistusaine on vain valuraudan sijasta teräslevy.

Terminossa kaksoistulipesä

Terminon erikoisuus on kaksois-
pesä; tarkemmin sanottuna siinä on kaksi tulipesää, joiden kosketuspinta on osittain yhteinen. Kattila on tarkoitettu lämmitettäväksi pääasiassa öljyllä, mutta toisessa tulipesässä voidaan polttaa kiinteitä polttoaineita sekä roskia. Kattilan savukaasujen yhdyskammiossa on siirrettävä ohjauskappale, jonka avulla savukaasujen lämpötila on pidettävissä pienelläkin kuormituksella riittävän korkeana. Termino soveltuu lämmitettäväksi myös sähköllä. Sähkölämmitys tulee kysymykseen varsinkin kesällä, kun lämpöä tarvitaan vain käyttöveden kuumentamiseen tai kun laitos jää jostakin syystä pitkähköksi ajaksi ilman valvontaa.

Terminoa valmistetaan toistaiseksi vain yhtä mallia (A), mutta myöhemmin myös B ja C malleja. Jokaisessa on samanlainen kaksoistulipesä, mutta ne eroavat käyttöveden lämmittimen suhteessa toisistaan. A mallissa on varsinaisen kattilaosan päälle sijoitettu kuparivuorattu varastointimallinen käyttöveden lämmitin. B mallissa on kattilan ylävesitilassa kuparinen kierukka, jonka avulla vesi lämmitetään. C mallissa voidaan keskuslämmitysjärjestelmään liittää erillinen käyttöveden lämmitin.

Kattila on eristetty mineraalivillamatolla. Myös valurautaiset emaloitdut luukut on eristetty ja tiivistetut varustettu asbestinauhalla. Joustava sarana ja salpa lukitsevat luukut ilmatiiviisti. Kaikki liitännät on sijoitettu kattilan päälle. Kattila on helppohoitoinen ja kauppaa seuraa tarkat käyttö- sekä hoito-ohjeet. Tärkein ohje on se, että kattilan kestävyys sekä lämpimän käyttöveden valmistuksen kannalta on edullista pitää kattilan lämpötila jatkuvasti korkeana (90°C).

Terminon lämminvesivaraajan lieriöosan sisäpintaan kiinnitetään kuparilevyä

Uusi Högfors-tuote Termino — omakotitalon keskuslämmityskattila





Puristajat
Lauri Tiira ja
Heikki Haajanen
varmistamassa
mittatikun avulla,
että puristimessa
muovautun lämmi-
vesivaraajan kupari-
vuoratun päätyosan
syvyys on
täsmälleen oikea

Termino keskitetyn suunnittelun ja kokeilun tulos

Termino-idea toteutettiin varsin nopeasti. Heinolan tehtaan suunnitteluosaston voimat ja asiantuntemus keskitettiin synnyttämään tätä kattilaa. Käytännössä kattilaa kokeiltiin Högforsin lämpöteknillisessä koelaitoksessa Karkkilassa. Voidaankin sanoa, että Termino on huolellisen suunnittelun ja kokeilun yhteistulos, ja vastaa niin rakenteeltaan kuin hyötysuhteeltaan korkeita vaatimuksia. Myös kattilan ulkonäköön on kiinnitetty aivan erityistä huomiota ja Terminon yhteydessä voidaankin puhua suoranaisestä muotoilusta.

Termino-tuotannossa on varauduttu keräämään kokemuksia myös kattilan käytöstä. Niinpä ensimmäinen 20 kattilan sarja on sijoitettu tehtaan lähistölle käyttötarkkailumielessä. Erityisesti pyritään keräämään kokemuksia teräslevykattilan ominaisuuksista käyttöolosuhteissa.

Niin ikään Terminon valmistuksessa on tarkastus viety käytännöllisesti katsoen loppuun saakka. Ei tyy-

dytä vain joihinkin välivaihe- ja lopputarkastuksiin, vaan tarkastaja kontrolloi jokaisen kattilaan tulevan osan. Lisäksi kattilan valmistusvaiheista pidetään tarkkaa työkirjanpitoa ja kattilan numeron perusteella vuosienkin päästä saadaan selville, kuka työntekijä on minkin työvaiheen suorittanut. Näin pitkälle viety tarkastus ja selvitysmahdollisuus jälkikäteen lienee varsin uutta tämän-
tapaisessa teollisuudessa ja takaa sen, että ostaja saa taloonsa laatuvalmisteen lämmönantajan. Kattilalle annettava takuu on voimassa kaksi vuotta.

Kattilan valmistus tapahtuu sarjatyönä

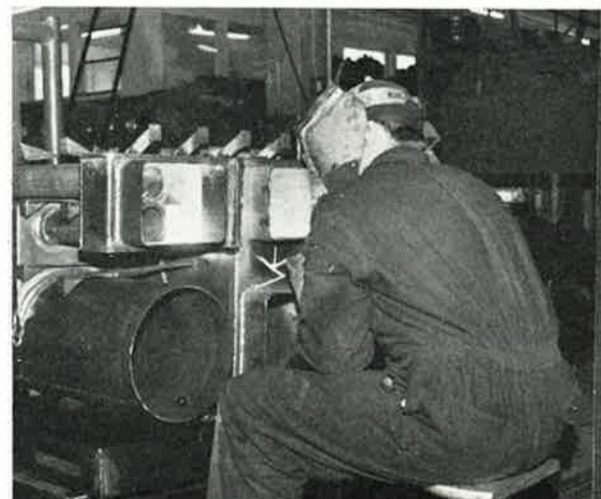
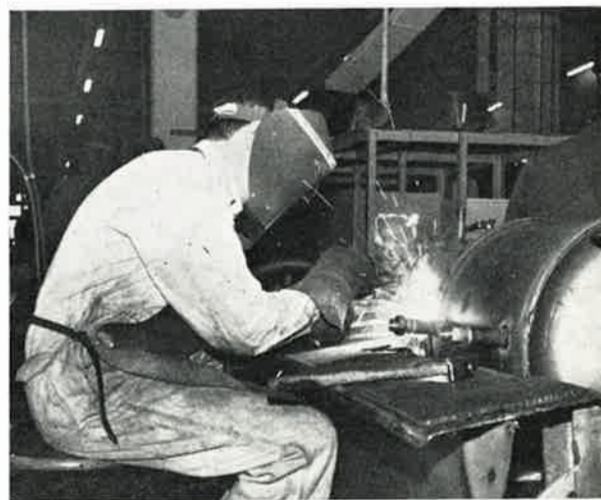
Terminon valmistaminen on alusta loppuun saakka sarjatyötä, jossa on nelisenkymmentä eri vaihetta. Kattilan valmistaminen aloitetaan teräs-

Terminon osat liitetään toisiinsa hitsaamalla. Yläkuvassa hitsataan lämmi-
vesivaraajan vaippaa. Oikealla hitsaaja liittämässä kattilan puoliskoja toisiinsa hitsausliekin valaistessa savukaasujen yhdyskammiota.

levyjen leikkauksesta ja niiden muotoilemisesta 200 tonnin Schuler-puristimessa. Kattilan osien valmistus on ajoitettu siten, että välivarastoja täydennetään melkein päivittäin, joten kokoonpanolinjojen ääreen ei pääse kertymään suuria ja tilaa vieviä osavarastoja.

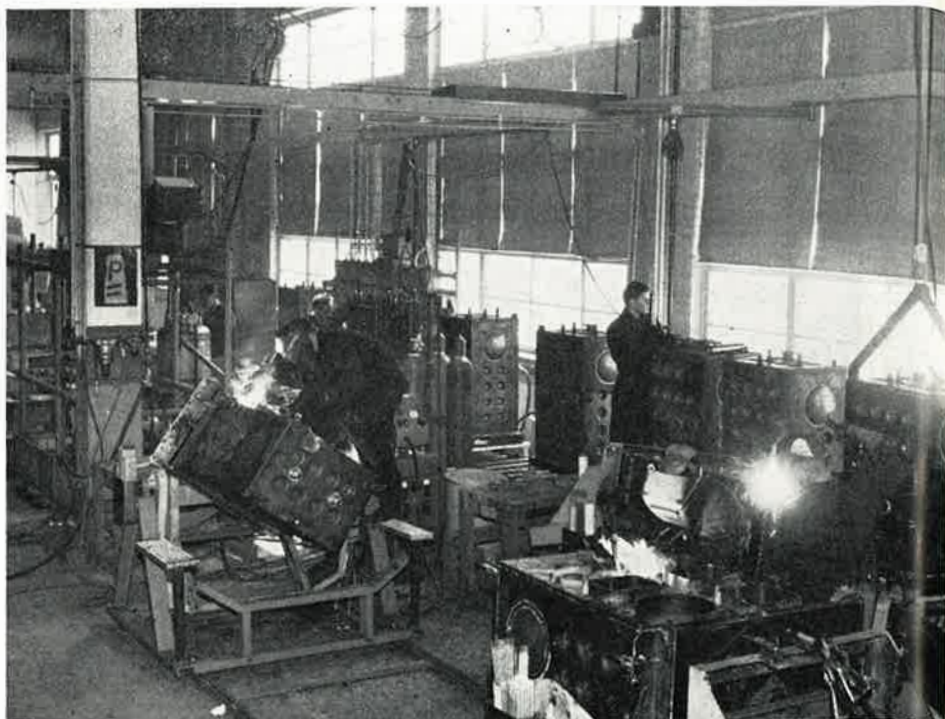
Kattilan osat liitetään toisiinsa hitsaamalla. Silmämääräisen tarkastuksen lisäksi hitsausseamien tiiviys kokeillaan lukuisten koeponnistusten avulla. Kattilan rakentaminen etenee aluksi kahta linjaa myöten, mutta tulipesien yhdistämisvaiheesta lähtien yhtenä linjana.

Terminon ansiosta kolmisenkymmentä miestä on saanut tehtaalta työpaikan. Heille on annettu tarvittava ammattikoulutus tehtaan puolesta.



Termel-sähköradiaattori ja pyykinkuivauskaappi

Högforsin tehtaan artikkelivalikoimaan on kuulunut 4-asentoisella valintakytkimellä varustettu sähköradiaattori. Nyttemmin siitä on kehitetty parannettu painos, joka pian ilmestyy markkinoille Termel-nimisellä. Täytteenä tässä uudessa mallissa on veden sijasta öljy, joka estää syöpymisen ja jonka avulla radiaattori lämpiää nopeammin. Radiaattorin pistotulppa on varustettu huonetermostaatilla, mikä hoitaa automaattisesti huoneen lämmön vuodenaikojen ja säänvaihtelujen mukaan. Termel on polttolakattu valkoiseksi ja soveltuu ulkonäkönsä puolesta vaativaankin ympäristöön. Se on tarkoitettu etupäässä apulämmittimeksi. Termel on



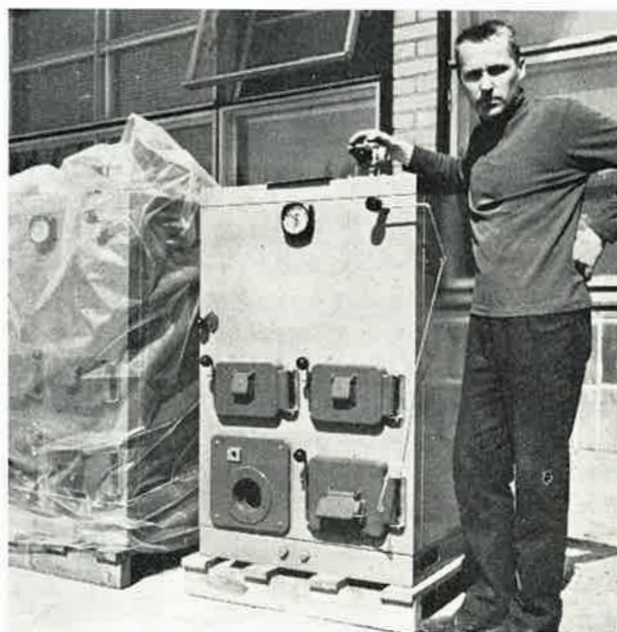
tunnaiseen tapaan. Kerrostaloissa eikä matalassa nykyaikaisessa omakotitalossakaan ole ullakkoa, johon voisi pestyt vaatteet ripustaa. Siksi joudutaan usein käyttämään kuivauspaikana kylpyhuonetta, mikä on epätydyttävä ratkaisu jo yksistään jatkuvan kosteuden kannalta. Ruotsissa rakennetaankin jo kerrostaloja, joissa kylpyhuoneiden vakiovarusteisiin

Kokoonpanolinjan loppupäässä Terminon sisukset saavat teräsvaipan ympärilleen

kuuluu pyykinkuivauskaappi. Siinä pyykki kuivuu suljetussa tilassa määrän ilman poistuessa hormin kautta ulos.

Heinolan tehtaalla suunniteltu pyykinkuivauskaappi, jonka mitat

Viimeksi tapahtuu kojeiden ja valurautaisten luukkujen asentaminen Terminoon



Työnjohtaja Leo Finska esittelemässä tyylikästä Terminoa, joka muovisuojuksen päälle saatuaan lähetetään ostajalleen huolehtimaan omakotitalon lämmityksestä

varma eikä kaipaakaan minkäänlaista huoltoa. Kokonsa ja tehonsa puolesta Termelissä on valinnan varaa, sillä sitä valmistetaan kuutta eri suuruutta tehon vaihdellessa 0,5:stä 2 kW:iin.

Erityisesti perheenemäntiä tulee kiinnostamaan Heinolan tehtaan valmistama pyykinkuivauskaappi, joka saapuu lähiaikoina kauppoihin. Se on tarkoitettu kotikäyttöön ja nimenomaan huoneistoihin, joissa ei ole tiloja kuivattaa pyykkiä vanhaan to-

ovat 596 mm × 596 mm × 1900 mm, voidaan sijoittaa vanhoihinkin huoneistoihin, esimerkiksi kylpyhuoneeseen tai keittiöön. Edellytyksenä on tietenkin, että kaappi voidaan yhdistää ilmanpoistohormiin, jossa on riittävä poisto. Kaappi on valmistettu valkoisesta polttolakatuista teräslevystä ja siinä on 18 ripustintankoa ruostumattomasta teräksestä. Kaappi on varustettu 2 000 W:n lämmitysvastuksella sekä puhaltimella, termostaatilla, aikakytkimellä ja

merkkilampulla. Oven yläosassa oleva puhallin painaa ilman ovikanaavan ja alaosassa olevan sähkövastuksen kautta kaappiin. Osa ilmasta poistuu yläosassa olevasta aukosta rakennuksen poistohormiin ja osa palaa puhaltimen imupuolelle. Lisäilma otetaan oven yläreunassa olevista aukoista.

Ripustimille sopii 3—4 kiloa kuivana punnittua pyykkiä vaatekappaleiden laadusta riippuen. Käsinväännetty pyykki kuivuu kolmessa tun-

nissa ja hyvin lingottu puolessatoista tunnissa. Hitaammin kuivuvat vaatteet sijoitetaan alariville ja kevyemmät ylös. Kuivausilman lämpötila on riippuvainen kuivattavan pyykin laadusta. Valkopyykin kuivataan 80:n, nailonvaatteet 60:n ja villavaatteet 40 asteen lämmössä. Lämpötila valitaan termostaatilla. Jos ilman kierto kaapissa jostakin syystä estyy, katkaisee ylikuumenemissuoja virran. Normaalkäytössä kaapin kojeisto ei vaadi mitään erityistä huoltoa.

Högforsilaisilla oma asuntoalue Heinolan Jyrängön kaupunginosassa

Heinolan tehtaan toimihenkilöiden asutuspala on suuresti helpottunut kahden uuden kerrostalon valmistuttua Jyrängön kaupunginosaan. Näiden yhtiön rakentamien talojen tilavuus on yhteensä 11 500 m³ ja niissä on 36 huoneistoa. Pienimmät 46 m²:n huoneistot käsittävät kaksi huonetta ja keittiön ja suurimmat 99 m²:n viisi huonetta ja keittiön. Kolme huoneistoa on metsäosastolaisten hallussa, muut kaikki högforsilaisten. Kummassakin rakennuksessa on sauna. Autotalleja on kaikkiaan 11. Talot on suunnitellut arkkitehtitoimisto Kurt Simberg. Nytemmin yhtiöllä on Heinolassa kaikkiaan kolme kerrostaloa sekä yksi rivitalo ja niissä yhteensä 64 asuntoa.

Uusien kerrostalojen takana sijaitsee Heinolan tehtaan omakotialue. Se käsittää 47 omakotitonttia, joiden pinta-ala vaihtelee tuhannen m²:n molemmin puolin. Tähän mennessä tonteista on jaettu 12 ja valmiita omakotitaloja on viisi. Äskettäin teh-

dyn päätöksen mukaan myös toimihenkilöt tulevat kysymykseen tontteja jaettaessa. Sekä kerros- että omakotitontit on lohkaistu Nynäsin tilan

metsämaista ja tämä uusi yhtiöläisyhdyskunta kaupunkilaisuudestaan huolimatta onkin aivan metsäisen luonnon tuntumassa.



Heinolan tehtaan omakoti- ja kerrostaloalue sijaitsee aivan metsän tuntumassa. Omakotitalojen rakentajat suosivat matalaa talotyyppiä. Kerrostalojen rakennusaineena on käytetty tummahkoa tiiltä.

Metsänuudistusta yhtiön mailla

tys on hyvät taimet. Niinpä keskus-taimitarhalla Heinolassa on keskityt-ty kasvattamaan korkealuokkaisia, kestäviä taimia. Tarhan 17 hehtaaria on nyt taimien peittämää noin kaksi kolmannesta. Vuosittain täällä kasva-tetaan kaikkiaan noin 2,5 miljoonaa männyn ja miljoona kuusen tainta. Suuri osa taimitarhan työstä tehdään koneilla. Uutuutena mainittakoon täksi kaudeksi hankittu koulituskone, jolla on saavutettu kaksinkertainen työtulos aikaisempaan menetelmään verrattuna. Kone on länsisaksalainen Accord-koulituskone, jota hinataan tarhan traktorilla. Erityisellä ryö-mintävaihteella varustettu traktori vetää koulituskonetta, jolla työskentelee viisi naista. Kukin hoitaa yhtä koulituskiekkoa, joten yhdellä ajolla saadaan koulittua koko penkki eli viisi riviä. Työryhmään kuuluu lisäksi yksi nainen, joka avaa taimipussit, tasaa taimien juuret ja jakaa taimet koulijoille sekä traktorin kuljettaja. Seitsemän hengen ryhmä on päivässä saanut koulittua keskimäärin 80 000 tainta, mitä on pidettävä sangen koh-tuullisena saavutuksena.

Taimitarhalla lähtevät taimet pakataan muovipusseihin, joihin mah-tuu koosta riippuen noin 200—1000 tainta. Taimitarhan hoitaja metsä-tekniikko Eino R i t a r i mainitsi, että

Metsät eivät ole ehtymättömiä puu-varastoja. Jotta puuraaka-ainetta jat-kuvasti saataisiin, on uuden metsän nousemisesta hakatun tilalle pidettävä huoli. Vähäpuustoiset, vajaatuottoiset alueet on niin ikään metsitettävä. Yhtiön mailla on uuden puusukupol-ven kasvattamisesta pidetty hyvää huolta. Sitä osoittaa metsänviljelytoi-den suuri osuus metsäosaston työmää-rästä. Tänäkin kesä kautena uudistus-ohjelmassa on männyn kylvöä noin 1 200 hehtaaria ja saman verran kuusen ja männyn istutusta. Uudistus-ohjelman läpiviemiseksi tarvitaan sie-mentä lähes 500 kiloa ja noin 3 mil-joonaa kuusen ja männyn tainta.

Kylvösiemen saadaan yhtiön omilta karistamoilta. Tällä hetkellä on va-kituisesti käytössä yksi karistamo Saksalassa. Taimista runsas puolet tulee keskustaimitarhalla Heinolasta ja loput yhtiön pienemmiltä taimitar-

hoilta. Oikeastaan kaikki taimet ovat lähtöisin Heinolasta, sillä muidenkin tarhojen taimet on koulittu alkujaan Heinolassa kasvatetuista.

Onnistuneen metsänviljelyn edelly-

Tällaisella
'5-rivisellä'
koulituskoneella
taimien kouluminen
käy kätevästi

Olkien alla jäissä
ovat kuusentaimet
odottaneet pääsyä
metsään kasvamaan



tämä pakkausmenetelmä on osoittautunut hyväksi. Pussit palautetaan taimitarhalle ja siten ne voidaan käyttää useaan kertaan.

Kylvö vai istutus

Uudistustavan valinta on kysymys, mikä vaatii harkintaa ja tutustumista kuhunkin alueeseen paikan päällä. Päämääränä on löytää kullekin alueelle sopivin puulaji ja edullisin uudistustapa. Vaikka keinollista uudistusta käytetään paljon, pyritään luontaisesti syntynyt hyvälaatuinen taimiaines käyttämään hyväksi.

Yleensä karut metsäalueet metsitetään kylvämällä ja viljovat, heinittyvät maat istuttamalla. Siten esimerkiksi karuhkot puolukkatyyppin ja sitä karummat kankaat kylvetään männylle ja vastaavasti paremmat puolukkatyyppin ja sitä viljavammat maat istutetaan. Helposti routivat hiesu-, savi- ja multamaat istutetaan aina. Samoin yleensä turvemaat viljellään istuttamalla.

Uudistusalan valmistaminen

Metsänviljelyn onnistumisen varmistamiseksi on uudistusala huolellisesti valmistettava. Ensimmäinen toimenpide hakkuun jälkeen on alueen perusteellinen raivaus. Aikaisemmin kovin yleinen kulutus on koneellisen

laikutuksen yleistessä jäämässä yhä vähemmälle. Koneellinen laikutus suoritetaan viljelyä edeltävänä vuonna. Tällöin maa saa painua ja 'kypsyä' kylvöä varten. Samoin hakkuutahteet ovat tällöin painuneet ja osaksi lahonneet. Laikun koko on karuilla mailla noin 20×30 cm ja heinittyvillä mailla vähintään 40×60 cm. Koneella laikutettaessa laikut tulevat vähän suurempia.

Viljelysaika ja työmenetelmät

Paras kylvökuukausi on kesäkuu. Silloin maa on jo yleensä lämmennyt, itäminen tapahtuu nopeasti ja taimet lähtevät hyvin kasvamaan. Toisaalta taimet eivät tällöin vielä kärsi kuivuudesta. Normaali kylvötapa on vakoruutukylvö. Laikun eteläreunaan tehdään erityisellä vakoraudalla vako, johon kylvetään noin 30—40 siementä. Siemenet peitetään noin puolen sentin vahvuisella kivennäismaakeroksella. Kylvölaikkujen väli on noin 2 metriä, joten hehtaarille tulee 2 500 laikkua. Kylvetyn laikun merkiksi ja samalla auringonsuojaksi sirkkataimia varten pannaan oksa poikittain vaon eteen.

Istutukset alkavat toukokuun alussa ja jatkuvat kesäkuun alkupuolelle. Kuusta istutetaan myös syksyllä elokuun vaihteesta aina maan jää-

tymiseen asti. Mänty istutetaan samoin välein kuin kylvetäänkin. Kuusen istutusväli sen sijaan on vähän pitempi, noin 2—2,2 metriä.

Istutuksessa on yleisohjeena istutuskuopan laitaan. Laikun keskelle lyödään kuokalla kuoppa, jonka yksi seinä tulee mahdollisimman pystysuoraksi. Taimi pannaan tätä pystyä seinää vasten, juuret peitetään kiven näismaalla ja maa poljetaan jalalla tiukkaan. Tärkeätä on, että taimi tulee täsmälleen oikeaan syvyyteen, juuret mahdollisimman luonnolliseen asentoon ja maa niin tiiviisti ympärille, ettei ilmarakoja jää. Istutussyvyys on oikea silloin, kun taimen juurenniska tulee maanpinnan tasoon.

Suolle istutettaessa suoritetaan usein



Metsätraktorin vetämä raskas laikkuri tekee risukossakin 'selvää jälkeä'

samalla taimien laikkulannoitus. Istuttaja ripottelee kehään taimen ympärille turvemaiden Y-lannosta noin 25—30 grammaa tainta kohden. Lannoite sirotellaan muutaman kymmenen sentin etäisyydelle taimesta, jotta se ei 'palaisi'.

Muutaman vuoden kuluttua viljelystä, kun taimet ovat lähteneet kasvamaan, suoritetaan vielä täydennysistutus. Tällöin niihin kohtiin, jotka jostain syystä ovat jääneet vajaiksi, istutetaan uudet taimet. Näin alueelle nousee aikanaan yhtenäinen tasainen taimisto, josta kehittyy uusi kaunis metsä.

Suolle istutettaessa taimet samalla lannoitetaan. Helmi Saareksin työskentelyä seuraamassa metsänhoitaja Veli Hakola.





Puristusistutus käy hyvin kahden hengen ryhmältä. Tässä Mitikan pariskunnan työnäyte.

ja seuraava taimi. Tuossa näkyy olevan kanto juuri istutuskohdalla. Pannaan taimi sen pohjoispuolelle, jotta taimi saa suojaa auringolta. Jälleen pari askelta ja uusi taimi. Kun kohdalle sattuu painanne, mikä sateella täyttyy vedellä, siirretään istutuskohdasta sen verran, että taimi tulee taisaiselle. Mättäille ei myöskään istuteta, sillä ne ovat liian kuivia kohtia. Näin se käy, ei koneellisesti kahden metrin välein, vaan koko ajan maastoa tarkkaillen ja valiten taimelle paras mahdollinen kasvupaikka.

Metsänviljelyä kentällä seuraamassa

Kävimme Sippolan metsäkoululla katsomassa itse tapahtumapaikalla metsässä, miten metsänviljely käytännössä tapahtuu. Metsänhoitaja Olavi Saira oppaanamme lähdimme kauniina keväisenä aamuna Sippolan metsäkoululta matkaan. Lepikkoiselta rinteeltä tapasimme Helli ja Helge Mitikan kuusenistutuspuuhissa. Kuusen taimet olivat kosteassa notkelmassa valeistutuksessa ja siellä Helge Mitikka kävi täyttämässä muovämpärinsä. Seurataanpa hetken tämän reippaan avioparin työskentelyä, jotta näemme kuinka taimet pannaan maahan.

Ensin kuokan lappeella puhdistetaan maan pinta irtonaisista roskista, heinistä ja sammaleesta. Sitten kuokka lyödään nopealla lujalla iskulla maahan. Varresta vähän käännetään ja kuokkaa vedetään itseen päin. Helli-rouva asettaa taimen muodostuneeseen rakoon, niin että sen juuret tulevat suorina ja luonnollisesti maahan. Sitten vain mies nostaa kuokan varovasti pois ja polkaisee jalalla raon umpeen, jolloin maa painuu tiiviisti juurien ympärille. Pari askelta

Metsänhoitaja Saira kertoi, että Sippolassa on paljon hiesu- ja savi-maita, jotka routivat helposti. Kun ne lisäksi ovat yleensä kosteita, sopii niillä käytettäväksi puristusistutus, millä menetelmällä Mitikan pariskuntakin työskenteli. Puristusistutuksen ideana on, että tällöin maanpintaa tulee rikotuksi mahdollisimman vähän ja näin ollen routavauriot eivät muodostu kovin pahoiksi.

Kymen hoitoalueen Kaitjärven piirissä kävimme seuraamassa laajahkon

uudistusalan metsittämistä. Kyseessä oli yksivuotisen muovihuonemännyn istutus koneellisesti laikutetulle alueelle. Täällä kokeiltiin kolmea eri istutustapaa, joista metsänhoitaja Veli Hakola kertoi tarkemmin. Menetelmä oli varsinaisesti kaikissa sama: istutus kuopan laitaan lisämaata käyttäen. Osa sai lisämaaksi pelkkää kivennäismaata, osalle annettiin kasvuturvetta ja kolmannelle osalle kasvuturpeen ja kivennäismaan seosta.

Kasvuturve oli tuotu Haukkasuolta ja sitä oli lannoitettu kalkkitypellä. Seoksessa kasvuturpeen ja kivennäismaan suhde oli 1 : 1. Lisämaata pantiin tainta kohden noin 1/2 litraa. On mielenkiintoista nähdä, missä määrin kasvuturve vaikuttaa taimien menestymiseen tällä kivikkoisella rinteellä.

Alue on pääasiassa laikutettu Timber-Jack-metsätraktorin vetämällä SFI-laikkurilla. Tämän lisäksi kokeiltiin uutta Työtehoseuran kehittämää metsä-äestä. Akeen työjälki on yhtenäinen ja se myös sekoittaa maata jonkin verran, kun sen sijaan tavallinen laikkuri poistaa humuskerroksen laahaamalla.

Metsäosasto on hankkinut myös uuden metsäajrsimen, jota kokeillaan metsämaan muokkaukseen. Emme kuitenkaan tässä yhteydessä ennättäneet tutustua tähän laitteeseen.

Jorma Manninen

Hakulisen perhe istutti mäenrinteessä männyn taimia kuopan laitaan



Kuten jo kerroimme Kymi-Yhtymän Tiedotuslehden kesäkuun numerossa, on Hallan sahan kuivaamon uudisrakennus saavuttanut harjakorkeutensa. Vuonna 1958 valmistuneen kuivaamon kapasiteetti 15 000 standarttia vuodessa riitti noin kahdelle kolmasosalle tehtaan sahatavaran tuotannosta. Nyt rakennettavan uuden osan kapasiteetti tulee olemaan noin 7 500 standarttia vuodessa, joten sen valmistuttua sahan koko tuotanto pystytään kuivaamaan keinokuivamossa.

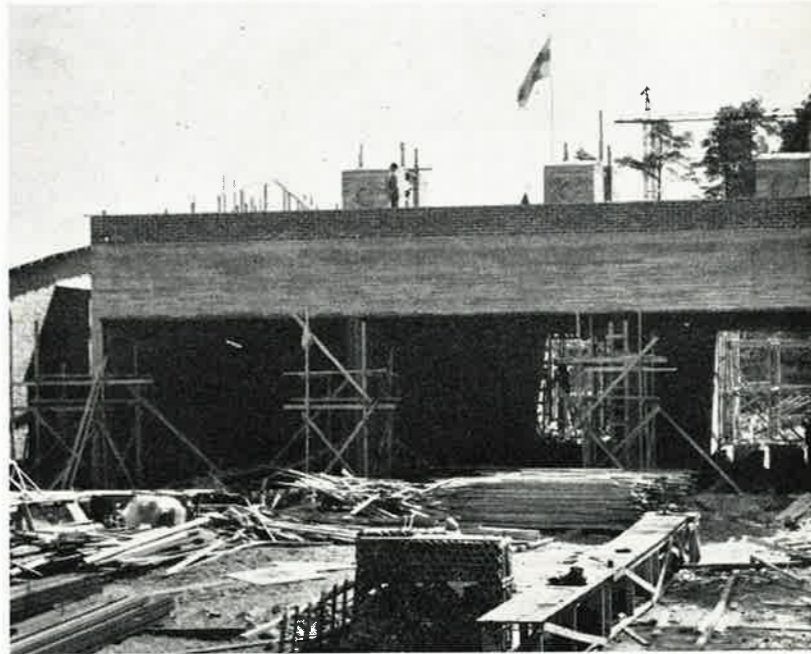
Kuivaamon laajennuksen harjannostajaiset pidettiin Hallan seuratilassa toukokuun 29 päivänä. Tilaisuudessa Hallan tehtaan isännöitsijä Börje Carlson esitti yhtiön kiitoksen kuivaamon rakentajille ja kaikille asianosaisille. Hän mainitsi olevansa henkilökohtaisesti iloinen siitä, että Hallaan on saatu tämä kuivaamo. Kun nyt sahan koko tuotanto voidaan kuivata siinä, parantaa se sahan kilpailukykyä. Varastointikustannukset pienenevät, kun enää ei tarvita suurta lautatarhaa ja tavara saadaan muutamassa päivässä laivauskuivaksi.

Puhuessaan rakentajan puolesta toimitusjohtaja O. Penttilä sanoi olevan ilahduttavaa, että tällainen työtilaisuus on järjestynyt paikkakunnalle. Työntekijöiden puolesta puhui työmaan luottamusmies Ilmari Oslanus.

Tutustuimme kuivaamoon tarkemmin sahanhoitaja Aulis Hartikaisen opastuksella. Uusi osa valmistuu elokuun alkupäivinä ja se tulee entisen kuivaamon jatkoksi. Tämä on kamarikuivaamotyyppiä kuten entinenkin. Siinä on kolme kamaria, johon kuhunkin mahtuu 12 'vaunua' sahatavaraa. Vaunuun voidaan panna uudessa osassa kolme sahatavara-pakettia. Utta on se, että varsinaiset vaunut eivät kulje lainkaan kuivaamon läpi. Kuivamossa on päästä päähän ulottuva yhtenäinen rullarata, jota myöten sahatavarapaketit liik-

Hallan sahan kuivaamoa laajennetaan

Laajennusosaan tulee kolme komeata kuivauskamaria



kuvat. Rullarata jatkuu jäähdytyskatokseen asti, josta kuiva tavara viedään trukilla edelleen.

Kuivaamon uusi osa on suunniteltu erityisesti lautakokojen kuivausta varten. Tavarankoot riippuen kuivausaika vaihtelee kolmesta seitsemään vuorokauteen. Noin viikossa saadaan vastasahattu tuore tavara laivauskuivaksi, millä on luonnollisesti suuri merkitys toimitusaikojen lyhenemisenä.

Kun vanhassa osassa on kaksi kiertoilmapuhallinta kamaria kohden, tulee uuteen osaan kullekin kamarille kolme. Jäähdytyskatoksesta on rako kuivaamon yläosaan, jossa puhaltimet sijaitsevat. Tämän raon kautta imetään jäähdytyksessä vapautuva lämmin ilma puhaltimiin jatkamaan kierrosta. Näin se ei pääse tiivistymään kattorakenteisiin ja tippumaan sieltä kuivan tavarankäytävälle. Hoitoikäinen tulee uuden ja vanhan osan väliin jäävään kolmen metrin levyi-

seen solaan. Rakennuksen pohjamitat ovat 22×40 m. Pituus koostuu varsinaisesta kamarista, joka on 28 m, ja 12 m:n mittaisesta jäähdytyskatoksesta. Tilavuudeltaan laajennus on noin 7 000 m³.

Koneiston uuteen kuivaamoon on toimittanut sama yhtiö kuin aikaisempaan, nimittäin ruotsalainen Ab Industritorkar. Rakennustyön urakoi karhulainen rakennusliike O. Penttilä. Putkityöt tekee Kotkan Putkityö, mutta sähköasennukset suoritetaan omin voimin Hallan tehtaan toimesta.

Uudisrakennuksen ja samalla Hallan kuivaamon kokonaisuudessaan valmistuessa päättyy eräs vaihe Hallan tehtaitten tuotantolinjan nykyaikaistamisessa. Työt eivät kuitenkaan lopu tähän, sillä hyvin kipeästi toivotaan tukkilajittelun koneellistamista. Seuraavana suunnitelmassa onkin uuden tukkilajittelijan aikaansaaminen.

Ammattikoulun paperilinja muuttuu 2-vuotiseksi

Rehtori Eero Kaartinen työpöytänsä ääressä



Yhtiön ammattikoulun paperilinja, joka on tähän asti toiminut yksivuotisena, muuttuu ensi syksynä kaksivuotiseksi. Kun päättyneen paperilinjan oppilaista noin puolet jatkaa alkavalla toisella luokalla, saadaan laajennetun paperilinjan opetus käyntiin heti ensi lukuvuoden alusta.

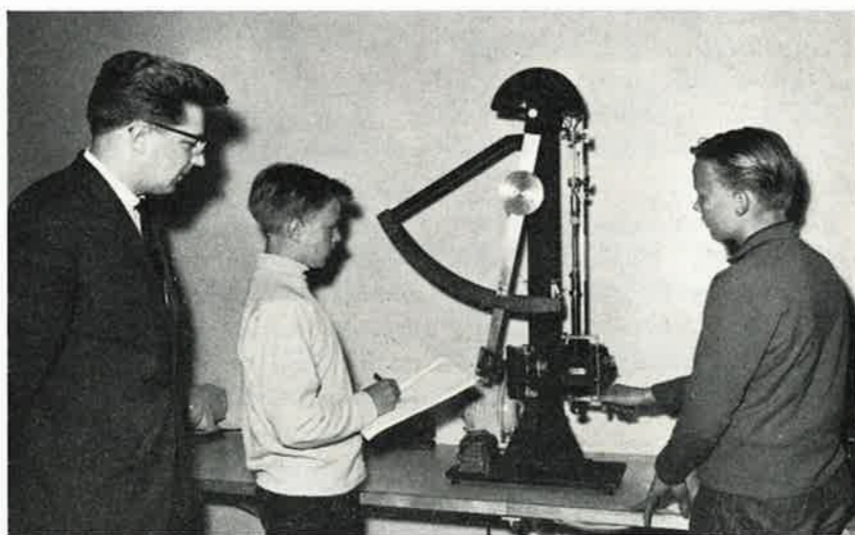
Mitkä sitten ovat ne syyt, joiden vuoksi paperilinjan jatkaminen kaksivuotiseksi katsottiin aiheelliseksi? Tästä meille kertoi ammattikoulun rehtori Eero Kaartinen.

— Koulumme tarkoitushan on antaa tehtaissamme esiintyviin ammatteihin aikoville nuorukaisille välttämätön tietopuolinen ja käytännöllinen pohjakoulutus sekä kasvattaa heistä vastuuntuntoisia ja itsenäiseen työhön pystyviä yksilöitä. Jotta pystyisimme paremmin täyttämään tämän tavoitteen, on meidän seurattava yleistä kehitystä ja muututtava tarpeen mukaan. Paperialalla onkin ilmennyt tarvetta ottaa jo ammattikoulun opetusohjelmaan eräitä aineita, jotka tähän asti ovat kuuluneet

jatkokoulutusvaiheeseen. Tällaisia ovat esimerkiksi säätötekniikan ja koneopin aihepiiriin kuuluvat aineet. Samoin saadessamme lisää opetus-aikaa, voimme syventää ja tehostaa ennen kaikkea luonnontieteellisten aineiden opetusta sekä entistä paremmin seurata paperinvalmistustekniikan ja -koneiden kehitystä.

— Toisena vuonna tulee opetukseen mukaan lisäksi tutustuminen tehtaisiin, niiden eri osastoihin ja paperinvalmistusprosessiin. Olemme tähänkin asti tutustuneet tuotantolaitoksiin

Paperin vetolujuuden määrittäminen on tarkkaa työtä. Insinööri Esko Niittymäki seuraa Hannu Joutjärven ja Jari Peltolan työskentelyä.



tehdaskäyntien muodossa, mutta tällaisilla pikakäynneillä on vaikea omaksua kaikkea näkemäänsä ja tutustua tarkasti laajaan tehtaaseen. Uuden suunnitelman mukaan pojat ovat toisen lukuvuoden lokakuusta lähtien kaksi päivää viikossa tehtaalla eri kohteisiin jaettuina. Kussakin kohteessa on kerrallaan vain kaksi poikaa, ja heidän opastajanaan on paikalla työskentelevä vanhempi työn-

tekijä. Edelleen opetusta antavat paikalliset mestarit ja aineen opettaja, joka kiertää päivittäin tehtaalla. Osastoille on nimetty erityinen koulutusmestari yhteysmieheksi tehtaan ja koulun välille.

— Osastoilla pojat seuraavat työn kulkua, perehtyvät koneiden toimintaan ja niiden 'tärkeisiin lukuihin', tehoon ja kapasiteettiin. He tekevät muistiinpanoja, joiden perusteella he sitten ratkaisevat erilaisia tehtäviä. Varsinaisen prosessin kulkuun he eivät kuitenkaan osallistu. Poikien näin kiertäessä eri osastot kuorimolta aina laboratorioon ja korjauspajalle asti, heille muodostuu yleiskuva tehtaan toiminnasta ja siitä, miten sen eri osastot nivELYTYVÄT yhteen muodostaen prosessin kulun kannalta tärkeän saumattoman kokonaisuuden.

— Ammattikouluunhan on ollut pyrkijöitä enemmän kuin mitä voi-

tiin ottaa. Tänä vuonnakin jäi yli 50 halukasta ulkopuolelle. Mitä arvellette, rehtori Kaartinen, vaikuttaako jo nyt perustetut kansalaiskoulun 9. luokat tai tulevaisuudessa peruskoulun uudistus pyrkijöiden määrään?

— En luule näillä olevan pyrkijöiden lukumäärään oleellista vaikutusta. Jos jollakulla on valittavana vaihtoehto: kansalaiskoulu tai ammattikoulu, uskon valinnan kallistu-



van meidän puolellemme, mikäli kysymys on teollisuudessa esiintyvistä ammasteista. Peruskoulun uudistus vaikuttaa sen, että kaikki meille pyrkijät lähtevät samalta tasolta. Nythän meille tulee vuosittain jo useitakin oppikoulua käyneitä poikia.

— Kaikki halukkaat eivät valittavasti mahdu kouluumme. Tänä vuonna poikia pyrki 126, joista voitiin ottaa kouluun 72. Tämä määrä on kahdeksantoista poikaa vähemmän kuin aikaisemmin; vähennys johtuu juuri paperilinjan muuttumisesta kaksivuotiseksi. Kiinnostus myös

tyttöjen kotitalousopetusta kohtaan on jatkuvasti vilkasta. Tänä keväänä otettiin tyttöjen osastolle 50 oppilasta.

— Jatkokoulutustakaan ei unohdeta. Työteknillisiä kursseja pidetään edelleen ja seuraavat paperialan kurssit alkavat ensi syksynä. Lisäksi koulumme on ollut monelle kipinä opintojen jatkamiseen teknillisessä koulussa ja opistossa ja pojat ovat niissä menestyneet hyvin.

— Kehityksen suunta on muuttunut yhä enemmän sellaiseksi, että työntekijät ovat ammattikoulun käyneitä.

Nämä paperilinjan pojat jatkavat opintojaan elokuussa alkavalla toisella luokalla

Nuorten miesten tie tehtaisiimme käykin jo ammattikoulun kautta. Ammattikoulun on oltava muuttuva koulu. Sen on seurattava aikaansa sekä tekniikan ja tuotantolinjan kehitystä. Tähän onkin tehtaiden yhteydessä sijaitsevalla koululla erinomaiset mahdollisuudet. Merkittävä etu on myös se, että kosketus tulevaan työympäristöön luodaan jo kouluaikana.

'Kymenlaakso rakentaa'

Yhtiömme osallistui Kuusankoskella kesäkuun alussa pidettyyn Kymenlaakso rakentaa-näyttelyyn esittelemällä Högforsin tehtaiden omakotitaloihin soveltuvia tuotteita. Näytteillä oli mm. keskuslämmityskattiloita, kuumavedenvaraajia, kylpyammeita ja kaasuliesiä. Näyttely pidettiin Keskustan kansakoulun suojissa.

Tällainen näyttely sopii hyvin Kuusankoskelle, kertoi yhtiön omakotiasioita hoitava rak.mest. Matti Hakola. Täällä on n. 80 % asunnoista pientaloissa. Yhtiöläisistä yli puolet asuu omissa asunnoissaan, joista suurin osa omakotitaloissa.

Monet omakotitaloon sopivat uutuudet herättivät kiinnostusta Högforsin näyttelyosastolla



Juankoski kohisee

Juankoski on kuluvan kesän kynnyksellä ryöpyynyt kuin luonnon-tilassa. Hiomon ja vesivoimalaitoksen turpiinit ovat kyllä ottaneet vedestä



osansa, mutta saman verran on jouduttu laskemaan siltapadon säännöstelyluukkujen kautta.

Syväri ja Vuotjärvi — Nilsiä reitin pääjärvet — säännösteltiin 1950-luvun lopulla ja tulvavettä voidaan nykyisin varastoida niihin säännös-

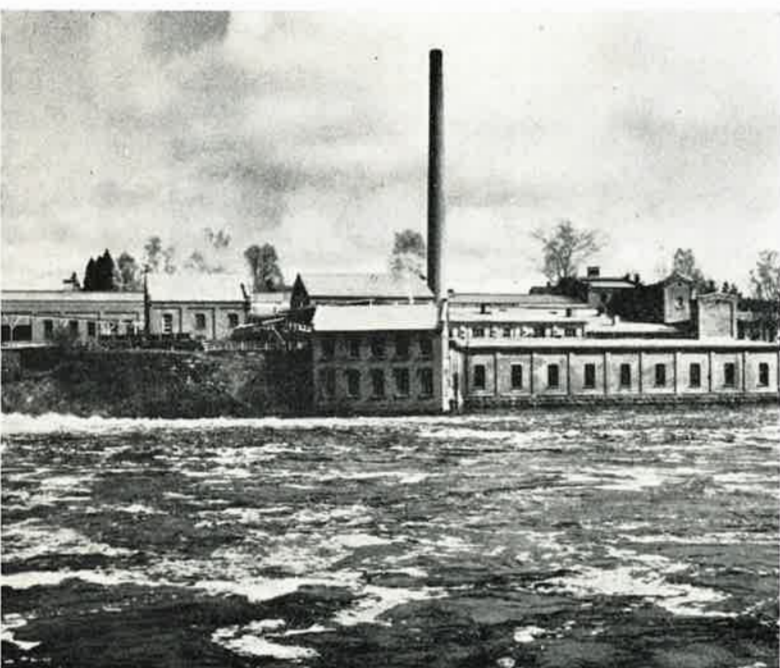
Kevättulvainen Juankoski kuvattuna korjauspajan rannasta siltaa kohti (oik.) ja alajuoksulle Multa-väärään päin



telyluvan sallimissa rajoissa. Latvasien tapaan Nilsiä reitin vesimäärien korkeuserot eri vuodenaikoina ovat suuret ja säännöstelyn avulla voidaan niitä tasoittaa ja siten saada veden energia tarkemmin ja tasaisemmin talteen. Tänä keväänä vettä on ollut kuitenkin ylen määrin ja siksi juankoskelaiset ja paikkakunnalla vierailleet ovat saaneet katsella luonnon esittämää komeata näytelmää. Tai ohjaahan sitäkin osittain ihmiskäsi, joka pakottaa veden ahautumaan tulvaluukuista ja siten syöksymään äkäisenä kallioiseen

uomaan. Tähän koskinäkymään liittyy myös erikoinen värivivahde, jonka saa aikaan Nilsiä vesistölle ominainen ruskeahko sävy. Se ei ole kuitenkaan minkään jäteveden aikaansaamaa vaan luonnon itsensä värjäämää.

Juankoskesta päästyään Jukajoki virtaa eteenpäin koskettomana, sillä Karjalankosken rakentamisen yhteydessä pienet idylliset koskenpoikaset hävisivät. Vasta Karjalankosken padolle saavuttuaan vedellä on edessään toinen este. 80 m³ sekunnissa syöksyy alistuneesti vesivoimalaitoksen turpii-



Karjalankosken vesivoimalaitoskaan ei jaksa niellä turpiineihinsa kaikkea vesimäärää

Juankosken alajuoksulla tehtaan edustalla kosken vaahdottama vesi rientää kiivaasti eteenpäin



nien kautta, mutta melkoinen osa vaatii itselleen vapautta ja niinpä säännöstelyluukku onkin pidettävä reippaasti raollaan. Juankosken veroista tulvanäkymää ei Karjalankoskella kuitenkaan synny, mutta kuitenkin iloinen kevään kohina.

Liikuntakyvyn menetys on parhaassa iässä olevalle ihmiselle vaikea asia. Liikkumaan tottuneesta tuntuu mahdottomalta sellainen ajatus, että joutuisi lopun elämäänsä olemaan sänkyyn sidottuna. Tällaisen tilanteen eteen joutui Kaarlo Salmi seitsemän vuotta sitten. Lääkärit pitivät tapausta jo toivottomana, mutta Salmi ei hetkeksikään menettänyt uskoaan tulevaisuuteen. Hän ryhtyi sisukkaasti opettelemaan kävelyä heti kun vain pääsi pystyyn. Hän kuntoutuikin olosuhteisiin nähden hyvin

— *Monethan pitivät jo teidän tapautanne toivottomana. Itse ette kuitenkaan menettänyt elämänsäluonne ettekä uskoanne tulevaisuuteen. Mikähän teille antoi niin suuren voiman ja rohkeuden?*

— No, minä ajattelin, että johan sitä tähän ikään on ehtinyt nähdä hyviäkin päiviä, ettei sen niin väliä ole. Tuumasin, että ei tässä vielä ole kaikki menetetty, saahan nyt edes levätä. Silloin heti päätin, että vaikka se saattaa kestää, niin kyllä tästä

nostiko tämä tapaturma mahdollisesti teitä näihin harrastuksiin.

— No ei, kyllä minä olen ollut yhtä lailla tekniikasta kiinnostunut koko ikäni. Tämä kasvosuojaimen kehittäminen alkoi ehkä siitä, kun olin kymmenen vuotta karbiduunilla ja näin mitä siinä tarvitaan. Työtoverit kysyvät monta kertaa, että eikö se jo ole valmis. Onnistuneen keksinnön pojat hyväksyvät heti, mutta kyllä he myös usein esittävät omia parannusehdotuksiaankin.

Peräänantamattomalla sisulla ja uskolla terveeksi

ja pystyi puolentoista vuoden tauon jälkeen taas työhön. Tällaisen esimerkin johdosta, mihin kovalla yrityksellä ja uskolla voi päästä, katsoimme aiheelliseksi palata näinkin vanhaan asiaan ja jututtaa hiukan Kaarlo Salmea. Tapasimme hänet työnsä ääressä karbiditehtaan korjauspajalla.

— *Karbiditehdashan oli pysähdyksissä silloin, kun te loukkaannuitte, ja te olitte komennettuna rakennustöihin. Kertoisitteko vielä, miten kaikki oikein tapahtui.*

— Niin, me olimme porukan kanssa hakemassa kuorma-autolla kaivonrenkaita. Kuormauksen aikana autoa täytyi siirtää minun ollessa lavalla. Pehmeässä hiekassa pyörät löivät tyhjää, ja kun auto sitten sai kovaa maata alleen, se lähti kuin ammutuna. Vaikka pidin lujasti kiinni laidoista, niin otteeni ei pitänyt ja putosin niskalleni maahan. En menettänyt koko aikana sairaalaan vietäessä tajuntaani, mutta kivut olivat kovat. Myöhemmin kuulin, että vain millin verran puuttui, ettei selkäydin katkennut.

vielä nousee ja parannutaan. Se on niin, että pitää tyytyä siihen, mitä jää jäljelle. Niitä kykyjä ja mahdollisuuksia pitää edelleen kehittää. Niinä monena kuukautena, jotka jouduin olemaan kovassa vedossa sairaalassa, minulla oli aikaa miettiä asioita. Monta kertaa sain lohduttaa vaimoanikin, hän kun tuntui ottavan tapauksen niin raskaasti.

— *Tehän jouduitte olemaan hyvin pitkään sairaalassa, mutta kuntouduitte yllättävän hyvin. Osaisitteko sanoa, mikä tässä auttoi?*

— Varmasti sillä oli vaikutuksensa, että minä olen pienestä pitäen harrastanut kuntourheilua ja liikuntaa. Olen kävellyt ja pyöräillyt ahkerasti. Heti saatuaani luvan nousta pystyyn rupesin opettelemaan kävelyä uudestaan. Kotiin päästyäni aloin tehdä kävelylenkkejä. Ja kun olin oppinut hallitsemaan tasapainoni, rupesin ajamaan pyörällä. Pisin lenkki oli kai Kouvolaan ja sieltä Kuusanlammen kautta takaisin.

— *Tehän olette punhaillut lisäksi erilaisten suojalaitteiden parissa. In-*



Kaarlo Salmen töihin kuuluu myös venttiilien laakereiden hionta karbiditehtaan korjauspajalla

— *Ehkäpä te voisitte antaa muille vastaavanlaiseen onnettomuuteen joutuneille arvokkaita neuvoja ja ohjeita kuntoutumista varten.*

— Enpä osaa sanoa, jos nyt neuvoja. Sen voisin sanoa, että uskoa tulevaisuuteen ei pidä menettää eikä saa masentua. Kauhu sellaisessa tilanteessa on pahaksi. Kyllä kaikki menee hyvin, kunhan vain oppii sopeutumaan tapahtuneeseen ja yrittää kehittää sitä, mikä on säilynyt.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

PAULI OLKKONEN

putkiseppä Kymin korjauspajalta tulee 2. 7. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa.

SANNI JARTIMO

kirjuri Voikkaan rakennusosastolta tulee 20. 7. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Tammelassa 7. 9. 1902. Suoritettuaan kauppakoulun Lahdessa hän tuli 1922 yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle, missä hänen ansiokas ja vastuunalainen työskentelynsä on keskeytyksittä jatkunut.

YRJÖ VIRTANEN

ulkotyöntekijä kuljetusosastolta tulee 17. 8. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 29. 3. 1906. Yhtiön palvelukseen Kuusaan rakennusosastolle hän tuli 1920. Työskenneltyään välillä muillakin työosastoilla hän tuli klooritehtaalle nestekloorin valmistajaksi 1930. V:sta 1961 lähtien hän toimi varaosavarastossa varastomiehenä 5. 6. 1967 saakka, jolloin siirtyi kuljetusosastolle.

YRJÖ RAJALA

Minton-koneenhoitaja Kymin selluloosa-tehtaalta tulee 2. 9. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 16. 12. 1907. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1922. Selluloosatehtaalle nykyiseen ammattiinsa hän tuli 1931.



Sanni Jartimo



Yrjö Virtanen

JALMARI LAHTINEN

voitelija Kymin puuhiomolta tulee 25. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joutsassa. Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaalle hän tuli 1921. Oltuaan välillä työssä muualla hän palasi yhtiön palvelukseen Kymin puuhiomoon 1930. Nykyisessä ammatissaan hän on toiminut v:sta 1945. Sivutoimenaan hän hoitaa hiihtomajaa.

AARNE VIRTANEN

rakennusmestari teknilliseltä osastolta tulee 25. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 11. 8. 1908 Valkealassa ja tuli 1924 yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle viilaajan oppilaaksi. Piirustusharjoittelijaksi Voikkaan rakennusosastolle hän siirtyi 1926. Käytyään Helsingin teollisuuskoulun ja saatuaan päästötodistuksen huoneenrakennuslinjalta 1934 hän työskenteli työnvalvontatehtävissä Voikkaan paperitehtaan ja seuratalon uudisrakennuksilla. Hän siirtyi työnjohtajaksi Kymin asuinrakennusosastolle 1937 ja Kuusaan voimalaitoksen rakennustyömaalle 1940. Kymin rakennusosastolla hän on ollut v:sta 1945 ja teknillisellä osastolla v:sta 1952 suunnittelu- ja piirustustehtävissä.

HJALMAR NIEMI

paalaaja Kymin selluloosatehtaalta tulee 18. 7. palvelleeksi yhtiötä 40 vuotta. Hän on syntynyt Savitaipaleella 7. 10. 1908. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1927 paalaajaksi selluloosatehtaalle.

PENTTI KILKKI

työnjohtaja kuljetusosastolta tulee 22. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Hirvensalmella 14. 7. 1908. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1923. Työnjohtajana ulkotyöosastolla hän on ollut v:sta 1933.

EINO NEVANPERÄ

kirvesmies Voikkaan rakennusosastolta tulee 22. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Ilmajoella 29. 6. 1904. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1926. Hän on työskennellyt uskollisesti samalla osastolla koko palvelusaikansa.

VÄINÖ KIVIOJA

rullapakkaajien etumies Voikkaan paperitehtaalta tulee 1. 8. olleeksi 40



Yrjö Rajala



Jalmari Lahtinen



Aarne Virtanen



Pentti Kilkki



Eino Nevanperä



Väinö Kivioja



Emil Askola



Lauri Koskinen

vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joutsenossa 7. 7. 1904. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1927. Samana vuonna hän siirtyi hevosmieheksi Voikkaan tallille. V:sta 1936 lähtien hän on ollut paperitehtaassa rullapakkaajana.

EMIL ASKOLA

voitelija Kymin paperitehtaalta tulee 2. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 10. 1904 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle hän tuli 1927. Sieltä hän siirtyi 1935 Kymin paperitehtaalte lastaajaksi. Vv. 1947—1950 hän toimi täyteaineen käsittelijänä ja on sen jälkeen työskennellyt nykyisessä ammatissaan.

LAURI KOSKINEN

Minton-koneenhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tulee 16. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Nastolassa. Yhtiön palvelukseen Eerolaan hän tuli 1925 ja siirtyi sieltä Kymin selluloosatehtaalte. V:sta 1934 lähtien hän on työskennellyt Minton-koneenhoitajana.

ORVO LEHTONEN

viilaaja Kymin korjauspajalta tulee 20. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 7. 5. 1910. Yhtiön palvelukseen Kuusaan selluloosatehtaalte lyijysepän oppilaaksi hän tuli 1926. Kymin korjauspajalla hän on työskennellyt viilaajana yhtäjaksoisesti v:sta 1942 lähtien. Kuusankosken Seudun Invalidien puheenjohtajana hän on toiminut vv. 1948—1956 ja varapuheenjohtajana v:sta 1965.

ARTUR PÖYSÄ

hiomon etumies Kymin puuhiomolta tulee 1. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen hiojaksi Kuusaan hiomoon hän tuli 1927. Hän siirtyi Kymin hiomoon samaan tehtävään 1931. Hiomon etumieheksi hänet nimitettiin 1950.

JOHAN SUOMI

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalte tulee 6. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 2. 3. 1908. Voikkaan puuhiomoon sihtimieheksi hän tuli 1926. Kolmen kuu-

kauden kuluttua hän siirtyi paperitehtaalte. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1951. Hän toimii nykyisin PK 14:n hoitajana.

KUSTAA STARCK

viilaaja Kymin korjauspajalta tulee 17. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

LAURI VALTONEN

maalari asuntokorjausosastolta tulee 20. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 10. 8. 1904 Iitissä.

HALLAN TEHTAAT

VÄINÖ SAAREKS

kuivaamomies lautatarhaltat tulee 17. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Luumäellä 23. 1. 1904. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli 1926. V:sta 1932 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti ensin sahalla sahurina ja v:sta 1965 nykyisessä ammatissaan.



Orvo Lehtonen



Lauri Valtonen



Väinö Saareks



Vilho Nikkinen



Armas Tallgren



Eino Manninen



Kaarlo Ahonen



Ida Palonen

VILHO NIKKINEN

hakunterien teroittaja sahalta tulee 24. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Lappeenrannassa 14. 8. 1906. Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaalle hän tuli 1924. Oltuaan välillä muualla hän palasi takaisin 1939 ja on työskennellyt sen jälkeen erilaisissa töissä. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1966 lähtien.



KUUSANKOSKEN TEHTAAT

AARO MÄKINEN

bobiini-konerullaaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 29. 6. Hän on syntynyt Jämsässä. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalle hylsänleikkaajaksi hän tuli 1935. Oltuaan lyhyen ajan 1941 Kuusaan voimalaitostyömaalla hän tuli takaisin paperitehtaalle kiillotusalanterille. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1961.



Joonas Myyrä

ARMAS TALLGREN

tekniikko Voikkaan piirustuskonttorista täyttää 60 vuotta 30. 6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle 1922. Käytyään teknillisen koulun hän tuli Voikkaan piirustuskonttoriin 1934. Virkansa ohella hän on hoitanut v:sta 1952 lähtien Kuusankosken tehtaiden aloitelautakunnan sihteerin tehtäviä kuuluttuaan sitä ennen aloitekeskuslautakuntaan. Hän on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

VILJO HIETA

hylkypaperihollanterimies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 6. 7. Hän on syntynyt Luhangassa. Yhtiön palvelukseen hevostmieheksi Voikkaan tallille hän tuli 1927. Hiojaksi puuhiomolle hän siirtyi 1929 ja 1935 hän tuli paperitehtaalle rullapakkaajaksi. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1955.

EINO MANNINEN

pulpperimies Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 9. 7. Hän on syntynyt Mikkelin maalaiskunnassa. Yhtiön metsäosaston palvelukseen hän tuli 1954.



Pauli Tuominen

Kymin selluloosatehtaalla hän oli lomitajana 1955 ja siirtyi sieltä Kymin paperitehtaalle.

EMIL GRÖNLUND

voitelija Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 14. 7. Hän on syntynyt Pirkkalassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan koskityömaalle 1922. Voikkaan puuhiomossa hän työskenteli vv. 1930—1937. Sen jälkeen hän oli 10 vuotta työssä muualla ja tuli 1947 Kymin paperitehtaalle pakkaajaksi. Vedenpuhdistuslaitoksen hoitajana hän toimi vv. 1948—1956. Voitelijana hän on ollut v:sta 1962.

AUNE EEROLA

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 21. 8. Hän on syntynyt litissä. Hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle 1928 ja siirtyi 1938 nykyiselle työosastolleen.

HILJA NENONEN

siivoaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 60 vuotta 25. 8. Hän on syntynyt Leppävirralla. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli 1942. Oltuaan jonkin aikaa muualla hän tuli 1952 rakennusosaston palvelukseen ja siirtyi sieltä 1953 korjauspajalle siivoajaksi. Hänen vapaa-aikansa kuluvat omakotitalon hoidossa.

KAARLO AHONEN

talousosastolta täyttää 60 vuotta 8. 9. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1923 ja työskenteli sen jälkeen mm. Kymin paperitehtaalla ja rakennusosastolla. Hän on palvellut yhtäjaksoisesti v:sta 1931 lähtien. Kymin paperitehtaalla täyteaineiden käsittelijänä hän



Unto Laiho



Eino Volanen



Tauno Pesu



Martti Kinnunen

toimi v:sta 1955 ja kehysten naulaa-jana v:sta 1960 tämän vuoden maaliskuuhun, jolloin siirtyi talousosastolle talonmiesten vapaapäivien tekijäksi.

IDA PALONEN

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 10. 9. Hän on syntynyt Valkealassa. Rakennusosastolla hän on työskennellyt v:sta 1947.

JOONAS MYRRÄ

varastoekspeditööri Kymintehtaan varastosta täyttää 60 vuotta 17. 9. Hän on syntynyt Savitaipaleella ja tuli yhtiön palvelukseen nykyiseen toimeensa 1929. Urheilu on aina ollut hänen mielenkiintonsa ja harrastuksensa kohde. Nuoruusvuosinaan hän harrasti erityisesti kenttärheilulajeja ja on myöhemmin osallistunut aktiivisesti urheilujärjestötoimintaan.

PAULI TUOMINEN

Kuusankosken vesivoimalaitoksen ohjaamopäivystäjä Kymin sähköosastolta täyttää 60 vuotta 21. 9. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen oppilaaksi Kymin korjauspajalle hän tuli 1924 ja siirtyi 1929 Kymin höyryosastolle, jossa toimi lämmittäjänä ja v:sta 1934 lähtien höyryturpiinin hoitajana. Viilaajaksi Kymin korjauspajalle hän siirtyi 1941 ja tuli seuraavana vuonna takaisin höyryosastolle entiseen ammatteensa. Sähköosaston palvelukseen Keltin vesivoimalaitokselle hän tuli 1946. Kun saman vuoden syksyllä otettiin käyttöön Kuusankosken vesivoimalaitoksen ensimmäinen turpiini, hän siirtyi hoitamaan nykyistä tehtävänsä.

UNTO LAIHO

viilaaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 1. 7. Hän on syntynyt Jaalan Verlassa. Yhtiön palvelukseen Verlan

tehtaan korjauspajalle hän tuli 1934. Sieltä hän siirtyi 1955 Voikkaan korjauspajalle toimien mm. lattiakuljettimien huoltomiehenä. Hänen harrastuksiinsa kuuluivat nuorempana yleisurheilu ja hiihto. Nykyisin hän hoitaa kuntoaan pyöräilemällä. Hän oli aikoinaan perustamassa Verlan urheiluseuraa ja hänen ehdotuksestaan se sai nimen Kiri. Hän kuului Verlan Kirin johtokuntaan usean vuoden ajan. Niin ikään hän oli perustamassa Verlaan ammattiosastoa. Hän toimii nykyisin korjauspajan ammattiosaston tiedotussihteerinä.

PAULI LAINE

rakennusapumies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 20. 7. Hän on syntynyt Jaalassa. Rakennusosaston palvelukseen hän tuli 1951.

EINO VOLANEN

triitynnärien täyttää klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 22. 7. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen Ojaselan kartanoon hän tuli 1931. Työskennellyään kausiluontoisissa töissä maatalousosastolla usean vuoden ajan hän tuli 1946 Verlan puuhiomoon korjausmieheksi ja siirtyi sieltä 1954 Kymin

rakennusosastolle. Klooritehtaan fosfaattiosastolle apumieheksi hän tuli 1955. Nykyistä työtään hän on hoitanut v:sta 1960. Nuorempana hän oli innokas urheilija, mutta vuosien mittaan kiinnostus puutarhanhoitoon on vienyt voiton muista harrastuksista.

TAUNO PESU

laitosmies Kymin puuhiomolta täyttää 50 vuotta 2. 8. Hän on syntynyt Luumäellä. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1934. Oltuaan välillä muilla osastoilla hän siirtyi 1951 Kymin paperitehtaalte. Kymin puuhiomon alkaessa valkaista hioketta hän siirtyi valkaisijaksi. V:sta 1962 lähtien hän on toiminut hiomon laitosmiehenä. Vapaa-ajan harrastuksiin kuuluvat omakotitalon ja puutarhan hoito sekä kalastus.

MARTTI KINNUNEN

vuoromestari Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 3. 8. Hän on syntynyt Kuusjärvellä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli ammattikoulusta 1933 ja siirtyi 1935 Kymin paperitehtaalte. Käytyään teollisuuskoulun 1946—1948 hän palasi takaisin Kymin paperitehtaal-



Lauri Koskinen



Åke Lindholm



Lauri Halme



Matti Alatalo



Kaarlo Lahtinen



Petter Laukkanen

le vuoromestariksi ja siirtyi 1949 Yankee-koneosastolle. Nuorempana hän oli innokas hiihtäjä ja saavuttikin 1946 Suomen mestaruuskilpailuissa Ukonniemessä 50 km:llä kunniakkaan kuudennen sijan.

ERKKI HYYRYNEN

rakennusapumies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 8. 8. Hän on syntynyt Luumäellä. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli 1934. Voikkaan rakennusosastolla hän on työskennellyt v:sta 1954.

LAURI KOSKINEN

sulattajan apulainen karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 10. 8. Hän on syntynyt Räisälässä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan konttorille hän tuli 1936 ja siirtyi 1937 paperitehtaalle ja sieltä karbiditehtaalle 1944.

ÅKE LINDHOLM

dipl.insinööri, Voikkaan puuhiomon käyttöpäällikkö täyttää 50 vuotta 13. 8. Hän on syntynyt Loviisassa ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen harjoittelijaksi Kymin selluloosatehtaalle 1939. Kymin paperitehtaalla hän oli harjoittelijana 1948 ja siirtyi samana vuonna käyttöinsinööriksi Voikkaan paperitehtaalle. Hän on toiminut mm. laboratoriopäällikkönä ja hoitanut v:sta 1959 lähtien myös Hiomakivitehdas Sammon teknillisen johtajan tehtäviä. Puuhiomon käyttöpäälliköksi hänet nimitettiin 1964. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan on ensi sijalla reservi-upseeritoiminta. Hän on toiminut vv. 1954—1966 Voikkaan res.upseerikerhon puheenjohtajana. Hänelle on kuluvana vuonna myönnetty RUL:n kultainen ansiomerkki. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni. Aikaisemmin hän kuului myös tehtaan palokuntaan yhdeksän

vuoden ajan toimien kuusi vuotta 2. palomestarina.

OSMO LAITINEN

sähköasentaja Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 16. 8. Hän on syntynyt litissä. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähkökorjaamolle 1934. Hän on siitä lähtien työskennellyt yhtäjaksoisesti samalla osastolla toimien nykyisin vanhempaan sähköasentajana.

EINO PASI

Kuusankosken vesivoimalaitoksen apulaispäivystäjä Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 16. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli 1939 ja siirtyi samana vuonna Kymin höyryosastolle apulämmittäjäksi. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän tuli Haukkasuoille 1944. Seuraavana vuonna hän siirtyi kennonkorjaajaksi klooritehtaalle. Kymin höyryosastolle apulämmittäjäksi hän siirtyi 1945 ja nimitettiin myöhemmin 2. lämmittäjäksi. Nykyistä tehtävänsä sähköosastolla hän on hoitanut v:sta 1959.

ERKKI KÄÄRIÄINEN

betonimies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 18. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Rakennusosastolla hän on v:sta 1947 työskennellyt apumiehenä, betonimiehenä ja raudoittajana.

LAURI HALME

mestari spriitehtaalta täyttää 50 vuotta 18. 8. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen asiapojaksi pääkonttoriin 1932. Työskenneltään Kymin ulkotyöosastolla ja puuhiomossa hän tuli azoteeraajaksi karbiditehtaalle 1944. Vv.

1961—1964 hän työskenteli varamiehenä Kymin selluloosatehtaassa ja karbiditehtaassa ja suoritti samanaikaisesti yhtiön työnjohtajakurssin. Päälaboratorion kemiallisella osastolla ja mestarien lomittajana karbiditehtaassa hän työskenteli 1964. Samana vuonna hänet nimitettiin mestariksi spriitehtaalle.

MATTI ALATALO

rakennusmestari Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 24. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli 1933 ja siirtyi 1945 harjoittelijaksi rakennusosastolle. Valmistuttuaan rakennusmestariksi Kotkan teknillisestä koulusta 1949 hän tuli mestariksi Voikkaan rakennusosastolle. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan ovat etusijalla hiihtourheilu ja kalastus.

KAARLO LAHTINEN

sorvaaja Voikkaan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 25. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Korjauspajan työkaluosastolle hän tuli työhön 1934 ja sorvaajana hän on ollut v:sta 1935. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon omakotitalon kunnossapitotyöt ja kalastus.



Teuvo Ilmonen



Kurt Sibelius



Urho Reiman



Onni Jäntti



Lauri Lehtonen

SULO TURUNEN

kirvesmies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 29. 8. Hän on syntynyt Valkealassa. Rakennusosastolle hän tuli 1955. Nykyisin hän toimii PK 18 rakennusryhmässä.

VEIKKO AIROLA

insinööri teknilliseltä osastolta täyttää 50 vuotta 30. 8. Hän on syntynyt Viipurissa. Hän tuli ylioppilaaksi Viipurin klassillisesta lyseosta 1937 ja valmistui insinööriksi 1946 Tampereen teknillisen opiston huoneenrakennusosastolta. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1947 Kymin rakennusosaston piirustuskonttoriin ja siirtyi 1952 teknilliselle osastolle. Sotilas-arvoltaan hän on luutnantti.

PETTER LAUKKANEN

rakennusmestari PK 18 rakennusryhmästä täyttää 50 vuotta 4. 9. Hän on syntynyt Keiteleellä. Voikkaan höyryosaston palvelukseen hän tuli 1935 ja työskenteli sen jälkeen eri työosastoilla vuoteen 1952, jolloin siirtyi rakennusosastolle. Rakennusmestariksi hän valmistui 1956 Lahden teknillisestä koulusta. Hän on kuulunut Sotainvalidien



Toivo Lehtonen

Veljesliiton Kuusankosken osaston johtokuntaan osaston perustamisesta lähtien ja toiminut puheenjohtajana vv. 1949—1953. Pohjois-Kymen Rakennusmestariyhdistyksen toiminnassa hän on ollut myös uutтерasti mukana.

ARVO JOKIVUORI

valkolipeämön hoitaja Kuusanniemen selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 8. 9. Hän on syntynyt Elimäellä. Klooritehtaalle kennonkorjaajan apulaiseksi hän tuli 1948. Sen jälkeen hän on työskennellyt Kymintehtaalla ja Voikkaalla eri työosastoilla. Voikkaan selluloosatehtaalta hän siirtyi 1963 asennusapulaiseksi Kuusanniemen selluloosatehtaan rakennustyömaalle. Tehtaan lähdettyä käynettiin 1964 hänet nimitettiin valkolipeämön hoitajaksi. Harrastukset: omakotitalo puutarhoineen ja harrastusurheilu.

TEUVO ILMONEN

tekn.lis., kemisti höyryosastolta täyttää 50 vuotta 14. 9. Hän on syntynyt Viipurin läänin Pyhäjärvellä. Dipl.insinööriksi hän valmistui 1944 Teknillisestä korkeakoulusta ja suoritti tekn.lisensiaattitutkinnon 1963. Yhtiön palvelukseen nykyiseen toimeensa hän tuli 1960. Hän on osallistunut Kuusankosken Rotary-klubin ja Reserviupseerikerhon toimintaan ollen nykyisin viimeksi mainitun puheenjohtaja. Hänen ympärivuotinen vapaa-ajan harrastuksensa on tennis.

KURT SIBELIUS

dipl.ins. päälaboratoriosta täyttää 50 vuotta 15. 9. Hän on syntynyt Lapinjärvellä ja valmistui dipl.insinööriksi Åbo Akademiästä 1948. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1960.

VILHO LIIMATAINEN

viilaaja Kymin korjauspajalta täyttää 50 vuotta 17. 9.

HALLA

URHO REIMAN

vartija täyttää 60 vuotta 8. 8. Hän on syntynyt Lohjalla. Yhtiön palvelukseen tasajaksi hän tuli 1934 lautatarhalle ja siirtyi 1949 nykyiseen työhön vartijaksi.

VEIKKO KARHUNEN

korjausmies sahalla täyttää 60 vuotta 22. 8. Hän on syntynyt Kuopiossa. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle hän tuli ensi kerran 1921. Hän on ollut lautatarhalla työssä useaan otteeseen. V:sta 1949 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti ensin tasaajana lautatarhalla ja v:sta 1958 lähtien nykyisessä työssään sahalla. Hän on ollut yhtiön palveluksessa yli 40 vuotta.

ONNI JÄNTTI

postinkuljettaja täyttää 60 vuotta 7. 9. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen tukkiosastolle hän tuli ensi kerran 1922. Oltuaan eri osastoilla työssä hän siirtyi 1926 selluloosatehtaalle, 1941 kuljetusosastolle autonkuljettajaksi, 1946 johtajan autonkuljettajaksi ja 1963 nykyiseen tehtäväänsä postinkuljettajaksi. Hän on ollut yhtiön palveluksessa yli 40 vuotta.

AARNO POHJOLA

purumyllyläri jalostustehtaalta täyttää 50 vuotta 10. 8. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen tukkiosastolle hän tuli 1937 ja siirtyi 1963 nykyiseen työhönsä purumyllyläriksi jalostustehtaalle.

JUANTEHDAS

AARNE LESKINEN

maalari täyttää 50 vuotta 13. 8. Hän on syntynyt Juankoskella. Jo poikasena



Väinö Huvinen



Aini Sahanen



Maire Laiho



Saimi Kanninen

hän oli yhtiön metsäosastolla metsä-
istutustöissä ja tuli ensi kerran tehtaan
palvelukseen 1934. Aluksi hän oli työ-
ssä puuhiomossa ja sahalla ja siirtyi
1937 maalarin oppilaaksi. Tämän jäl-
keen hän on ollut pieniä poikkeuksia
lukuunottamatta tehtaan rakennusosas-
tolla maalarina. Hän on kuulunut kun-
nan urheilulautakuntaan jäsenenä
1956—1964. Urheilun innoittamana
miehenä hän on vuosien ajan toiminut
aktiivisesti Voimistelu- ja Urheiluseura
Juankosken Pyrkivän tehtävissä kuuluen
johtokuntaan 1952—1956, 1958—
1964 ja vuodesta 1966 alkaen edel-
leen. Mainitusta ajasta hän on ollut kol-
me vuotta seuran sihteerinä, kolme vuot-
ta rahastonhoitajana ja jäsenenä eri
jaostoissa.

HÖGFORSIN TEHTAAT

LAURI LEHTONEN

puhdistamon työntekijä täyttää 60 vuot-
ta 8. 7. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjär-
vellä. Tehtaan työhön valimoon hän tuli
1937. Sitä ennen hän oli apupoikana
tehtaan metsäajoissa. Hän on työsken-
nellyt mm. amme- ja käsinkaavaajana
sekä emalilaitoksella.

TOIVO LEHTONEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää
60 vuotta 18. 8. Hän on syntynyt Ul.
Pyhäjärvellä. Tehtaan rakennusosaston
kirvesmiehenä hän on toiminut v:sta
1935 alkaen. Hän huolehtii asuntojen
korjaustöistä. Hän on toiminut mm.
vaalilautakunnan jäsenenä.

VÄINÖ HUVINEN

autonkuljettaja Heinolan tehtaalta täyt-
tää 60 vuotta 1. 9. Hän on syntynyt
Heinolan maalaiskunnassa. Hän tuli
yhtiön palvelukseen metsäosastolle
autonkuljettajaksi 1941 ja siirtyi 1962
Heinolan tehtaalle samaan ammattiin.
Viime vuoden lokakuusta lähtien hän on
toiminut kuljetusten järjestelijänä kulje-
tusosastolla.

AINI SAHANEN

trukinkuljettaja Heinolan tehtaalta täyt-
tää 50 vuotta 25. 6. Hän on syntynyt
Juvalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli
1953.

AILI HEINO

halkotarhan työntekijä täyttää 50 vuot-
ta 23. 7. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjär-

vellä. Tehtaan työhön puutarhaan hän
tuli 1958. Sitä ennen hän työskenteli
maatalousosastolla useana kesänä. V:sta
1959 hän on ollut vakituisesti nykyisessä
toimessaan halkotarhassa.

MAIRE LAIHO

nosturinkuljettaja valimosta täyttää 50
vuotta 2. 8. Hän on syntynyt Kauvat-
salla. Tehtaan valimoon hän tuli työhön
1955. Nykyiseen toimeensa maakaavaa-
mon nosturinkuljettajaksi hän siirtyi
1965.

SAIMI KANNINEN

emaliosaston tarkastaja Heinolan teh-
taalta täyttää 50 vuotta 27. 8. Hän on
syntynyt Ruokolahdella ja tuli yhtiön
palvelukseen 1957.

METSÄOSASTO

ARVO KOSKINEN

metsätyömiehen Lopen Riimalasta täyttää
60 vuotta 25. 7. Hän on syntynyt Lo-
pella. Työskentelynsä yhtiön omistamissa
metsissä Lopella hän aloitti 1935 ja



Arvo Koskinen



Eelu Ruotsalainen



Lauri Järvinen



Matti Juntunen

uurastaa siellä edelleenkin. Tunnollisena työntekijänä hän on saavuttanut esimiestensä arvannon.

EELU RUOTSALAINEN

metsätyönjohtaja Lapinlahdelta täyttää 60 vuotta 14. 8. Hän on syntynyt Lapinlahdella. Metsäosaston palvelukseen hän tuli 1937 Kajaanin hoitoalueen lisälmen piiriin metsätyönjohtajaksi siirtyen 1943 vastaavaan tehtävään yhtiön ulkopuolelle. Hän tuli takaisin yhtiön palvelukseen Lapinlahden piiriin 1948 ja toimii siellä edelleen vanhempana työnjohtajana. Hänen alaisensa tuntevat hänet ammattinsa taitavana tunnollisena metsämiehenä, jonka johtamille työmaille he mielellään ovat vuosien varrella haakeutuneet. Hänen esimiehensä ovat samoista syistä tunnustaneet hänet luotettavaksi ja ahkeraksi toimihenkilöksi. Molempiin sotiin hän on osallistunut rintamatehtävissä.

LAURI JÄRVINEN

työnjohtaja Luhangan Tammijärveltä täyttää 50 vuotta 9. 7. Oltuaan aikaisemmin eri työnantajien palveluksessa hän tuli yhtiön Keski-Suomen hoitoalueeseen 1947 toimien aputyönjohtajana vuoteen 1952, jolloin hänet nimitettiin työnjohtajaksi Leivonmäen piiriin. Hän on toiminut pääasiassa ostometsien parissa ja luonut hyvät suhteet alueensa metsänmyyjiin. Luhangan kunnalliselämänsä hän on osallistunut v:sta 1957 kunnanvaltuuston jäsenenä ja viimeiset seitsemän vuotta puheenjohtajana. Nuoruusvuosien harrastuksiin ovat kuuluneet hiihto ja pesäpallo. Nykyisin hän harrastaa ampumaurheilua.

MATTI JUNTUNEN

metsätyönjohtaja täyttää 50 vuotta 26. 7. Hän on syntynyt Utajärvellä maanviljelijän poikana. Yhtiön palvelukseen metsäosaston Pohjois-Karjalan hoitoalueen Nurmeksens piiriin metsätyönjohtajaksi hän tuli 1944 ja on samassa toimessa edelleen. Sippolan metsäkoulussa hän suoritti työnjohtajakurssin 1950. Hän on uuttera, taitava ja tunnollinen metsäammattimies. Vapaa-aikoinaan hän harrastaa ammattikuntansa yhdistys- ja urheilutoimintaa. Hän on osallistunut myös aktiivisesti Nurmeksens res.aliupseerien toimintaan ja on nykyisin kerhon puheenjohtaja. Hän osallistui molempiin sotiin rintamajoukoissa ja on sotilasarvoltaan kersantti.

Manan majoille

Toukokuun 31 pnä kuoli yllättäen työpaikallaan rakennustyöntekijä Emil Paasonen Hiomakivitehdas Sammosta. Hän oli syntynyt Voikkaalla 2. 9. 1907. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1927. Työkenneltyään muillakin työosastoilla hän tuli Sammon palvelukseen 1949. Hän ehti palvella yhtiötä yli 30 vuotta. Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja kolme lasta.

Hallan eläkeläiset kesäretkellä

Hallan eläkeläisten tämän kesäinen retki suuntautui Mikkeliin. Mukana oli ennätysmäärä 147 eläkeläistä, joista viisi yli 80-vuotiaista ja 44 yli 70-vuotiaista. Neljällä suurella linja-autolla lähdettiin liikkeelle varhain 30. 5. ja päivästä muodostuikin mitä parhain sekä sään että matkaelämyksien puolesta. Ensimmäinen pysähdyspaikka oli Kuusankoskella. Koskella nautitun kahviaamiaisen jälkeen lähdettiin kiertoaajelulle, jolloin paikallisten oppaiden avulla tutustuttiin yhtiön päätehtaisiin ja paikkakunnan nähtävyyksiin. Kuusankoskelta matka suuntautui kohti Heinolaa. Siellä verryteltiin hieman jäseniä Lintulamikon puistossa ja jatkettiin matkaa Etelä-Savon vehmaita maisemia kohti. Mikkeliissä ruokailtiin Seurahuoneella, kiivettiin Naisvuorelle maisemia ihailemaan ja lähetettiin kortteja kotiin



Emil Paasonen

ja tuttaville. Mikkelin nähtävyyksien jälkeen lähdettiin jälleen kotimatkalle Porrassalmen kautta ja ihailtiin kotimaan luonnonkauniita maisemia. Ristiinassa poikettiin Brahenlinnan rautioilla, joilta avautuu katsojalle kaunis savolainen järvimaisema. Luumäen motellissa nautittiin vielä matkan päätteeksi iltakahvit ja illansuussa oltiin jälleen kotiporilla useita elämyksiä rikkaampina.

Kuvassa retkeläiset kokoontuneina Koskelan nurmikolle, jossa loivan rinteens ansiosta saatiin jokseenkin kaikki tästä puolitoistasataisesta joukosta kuvaan mukaan.

Askartelukerholaiset Turussa

Hallan eläkeläisten askartelukerho teki myös kesäretken, joka suuntautui Varsinais-Suomeen. Retki oli kaksipäiväinen ja matkalle lähdettiin 12. 6. varhain aamulla 40-henkisellä jou-

Jatkuu sivulla 24





Vieraita USA:sta ja Kanadasta Kuusankoskella

Touko—kesäkuun vaihteessa maassamme vierailleet USA:n ja Kanadan puunjalostusteollisuuden tekniset johtohenkilöt olivat myös yhtiömme vie-

raina Kuusankoskella. Toukokuun 25 päivän aamulla johtaja Olov A. Hixén esitti vieraille katsauksen yhtiön Kuusankosken tehtaiden toimintaan. Päivän ohjelmassa oli tutustuminen yhtiön harjoittamaan tutkimustoimintaan päälaboratoriossa sekä

Kymintehtaan, Kuusanniemen ja Voikkaan tuotantolaitoksiin. Kiertäjä, keskustelu ja saunominen Lapalalla kuuluivat niin ikään kuvaan. Päivän päätti Koskelassa nautittu päivällinen. Kuvassa vieraat isäntineen johtokunnan huvilan edessä.

Jatkoa sivulta 23

kolla. Matkan varrella poikettiin ensin Porvoossa tervehdyskäynnillä Hallan entisen isännöitsijän majuri Weckmanin kodissa. Sieltä tultiin yhtiön Högforsin tehtaalle Karkkilaan, jossa kahviaamiaisen jälkeen tutustuttiin tehtaaseen 'Högfors valaa'-elokuvan avulla. Suomen Marsalkan syntymäkotina Louhisaaren kartano Askaissa oli seuraava kohde ja sitten saavuttiinkin Naantaliin. Majoitus oli järjestetty Kalevanniemen olohuoneeseen viihtyisään matkailumajaan ja niinpä Naantalissa voitiinkin rauhassa ihaila vehmaan puiston keskellä olevaa luostarikirkkoa, kuunnella iltasoittoa auringon laskeutua saariston taakse. Seuraavana aamuna tämä idyllinen kesäkaupunki jäi aamu-unilleen retkeäisten matkatessa kohti Turkua. Siellä tutustuttiin useihin kaupungin nähtävyyksiin, käsityöläismuseoon Luostarinmäellä, tuomiokirkkoon ja Turun linnaan. Ennen kotimatkaa lähtöä nautittiin yhteinen lounas.

Seurakuntakeskus Hallan saaren läheisyyteen

Kauniiseen hongikkoon noin kilometrin päähän Hallan sillasta Vallniemenkadun varrelle on valmistunut Kymin seurakunnan Sunilan seurakuntakeskus Ristikaari, joka käsittää kaksi rakennusta, seurakuntatalon ja asuinrakennuksen. Seurakuntakeskuksen yhteinen tilavuus on n. 4 500 m³. Seurakuntatalo käsittää seurakuntasalun, toimituskappelin, rippikoulusalun, kerhohuoneen, kahvion ja keittiön sekä väestösuojan. Seurakuntasalissa on 8-kertaiset urut, jotka on valmistettu Kangasalan Urkutehtaalla. Saliin mahtuu 176 henkeä. Asuinrakennuksessa on seurakunnan virkailijoita ja talon vahtimestaria varten asuinhuoneistot sekä pohjataloissa autotallit, lämpökeskus ja muut yleiset tilat. Seurakuntakeskus on arkkitehti Osmo Siparin suunnittelema. Sisustus on arkkitehti Olavi Hännisen ja tekstiilitaiteilija Airi Snellman-Hännisen käsialaa. Pääurakoitsijana

on toiminut turkulainen rakennusliike Arvonen Oy.

Seurakuntakeskuksen vihkiäisjuhlaa vietettiin arvokkain juhlamenoin helatorstaina, jolloin Mikkelin hiippakunnan piispa Osmo Alaja suoritti vihkimisen. Häntä avustivat toimituksessa lääninrovasti Rurik Tammekas sekä pastorit Heikki Karttunen, Lauri Komulainen ja Juha Seppo. Lähes 400-henkinen juhlayleisö oli seuraamassa toimitusta.

Vihkiäisjuhlassa seurakunta sai vastaanottaa useita lahjoituksia seurakuntalaisilta ja yhteisöiltä. Hallan tehtaalla isännöitsijä Börje Carlson ojensi Kymin Osakeyhtiön lahjana hopeisen ehtoolliskalnin ja Hallan eläkeläisten kerho, Hallan Marttayhdistys, Hallan Riistamiehet sekä Hallan Visa lahjoittivat kukin hopeisen ehtoollispikarin.

Kymin seurakunnan Sunilan seurakuntakeskus Ristikaari vierisellä sivulla

Heinolan tehdasta . . .

Jatkoa sivulta 3

Moottoritie n:o 5 ja tehdasalue

Suunnitteilla oleva Heinolan ohitettava moottoritie n:o 5 uhkaa muodostua pahaksi esteeksi tehtaan tulevaisuuden suunnitelmille. Tällaista vaaraa ei valitettavasti tehdasta perustettaessa osattu ottaa huomioon. Mikäli moottoritie vedettäisiin Insinööritoimisto Polyvisen laatiman Heinolan kaupungin yleisliikennesuunnitelman mukaan Pyssyharjun ja Sepänniemen kautta, tulisi se valtaamaan tehtaan laajenemisen kannalta ensiarvoisen tärkeän alueen, joka on varattu toista suurta päähallia varten, sekä sulkemaan tehtaan osittain pussiin. Sitä paitsi liittymäkohdat tarvelisivät Sepänniemen ja nykyisen Lahden—Heinolan maantien välisen alueen, jossa yhtiöllä on melko uusia asuintaloja.

Koska tämä tiesuunnitelma on tehtaan kannalta erittäin epäedullinen, onkin Kymin Osakeyhtiön taholta esitetty, että etsittäisiin uusi ratkaisu, joka ottaisi paremmin huomioon tehtaan edut ja vastaiset laajenemisedellytykset. Tähänastisten tiesuunnitelmien kustannuslaskelmia tarkasteltaessa havaitaan, että eri vaihtoehto-

jen taloudellisessa vertailussa on otettu huomioon liian yksipuolisesti pelkät tietekniset seikat, mutta sen sijaan jätetty huomiotta teollisuuden tarpeet, kaavoitusnäkökohdat sekä maisemalliset arvot. Ei liene vähäiseksi arvioitava sellaisen teollisuuslaitoksen vastainen tilantarve, joka antaa toimeentulon viidennekselle kaupungin asujamistosta ja jolla on — mikäli siltä ei riistetä kasvutilaa — edellytyksiä kasvaa ja kehittyä edelleen nopeasti.

Kymin Osakeyhtiön puolesta on ehdotettu, että tutkittaisiin tehtaan länsipuolelta tiesuunta, joka kulki Tähtiniemen juuresta joen yli. Saamamme tiedon mukaan sekä TVH että Heinolan kaupunki tutkivatkin tätä tiesuuntaa. Tämän vaikeasti ratkaistavan asian yhteydessä on ollut mieltäisää todeta, että kaupungin viranomaiset, joiden kanssa tiekysymyksestä on jouduttu neuvottelemaan, ovat suhtautuneet erittäin asiallisesti ja myöttämieelisesti yhtiön taholta tehtyihin ehdotuksiin.

Insinööri Aallon esityksen jälkeen käytti puheenvuoron Heinolan kaupunginjohtaja Raimo Salmi selvittelen tiesuunnitelman tähänastisia vaiheita sekä kaupungin puolesta tehtyjä ehdotuksia muiden tiesuuntien selvit-

tämiseksi. Häinkin puolestaan mielihyvin totesi, että kosketus tässä asiassa kuten muussakin kanssakäymisessä Kymin Osakeyhtiön ja kaupungin välillä on ollut avointa ja rakentavaa.

Tämän jälkeen tutustuttiin tehtaan eri osastoihin. Oppaina toimivat johtaja Cedercreutz, isännöitsijä Uno Malmberg, teknillinen johtaja Aalto, käyttöpäällikkö Reino Heikkilä sekä konttoripäällikkö Reijo Koijärvi.

Heinolan Hovissa nautitun lounaan aikana teollisuustoimikunnan puheenjohtaja maaherra Urho Kiuas kiittäessään yhtiötä ja Heinolan tehtaan johtoa isännyydestä totesi, että Heinolan tehtaalla vietetty aamupäivä avasi suuresti toimikunnan käsitystä Heinolan ja läänin lounaisen osan teollisuudesta. Toimikunnalla ei tietenkään voi olla määrättyjä tavoitteita, mutta se pyrkii käytettävissään olevin keinoin edistämään teollistumista läänissään. Tällöin se joutuu kohdistamaan huomionsa sellaisiin seikkoihin kuin ammattikoulutukseen, liikenne- ja kuljetuskysymyksiin sekä tutkimustehtäviin. Esimerkiksi moottoritie n:o 5:n lopullisen suunnan määrääminen ja tien rakentaminen on monitahoinen kysymys, jota on myös katsottava teollisuuden intressien kannalta.

