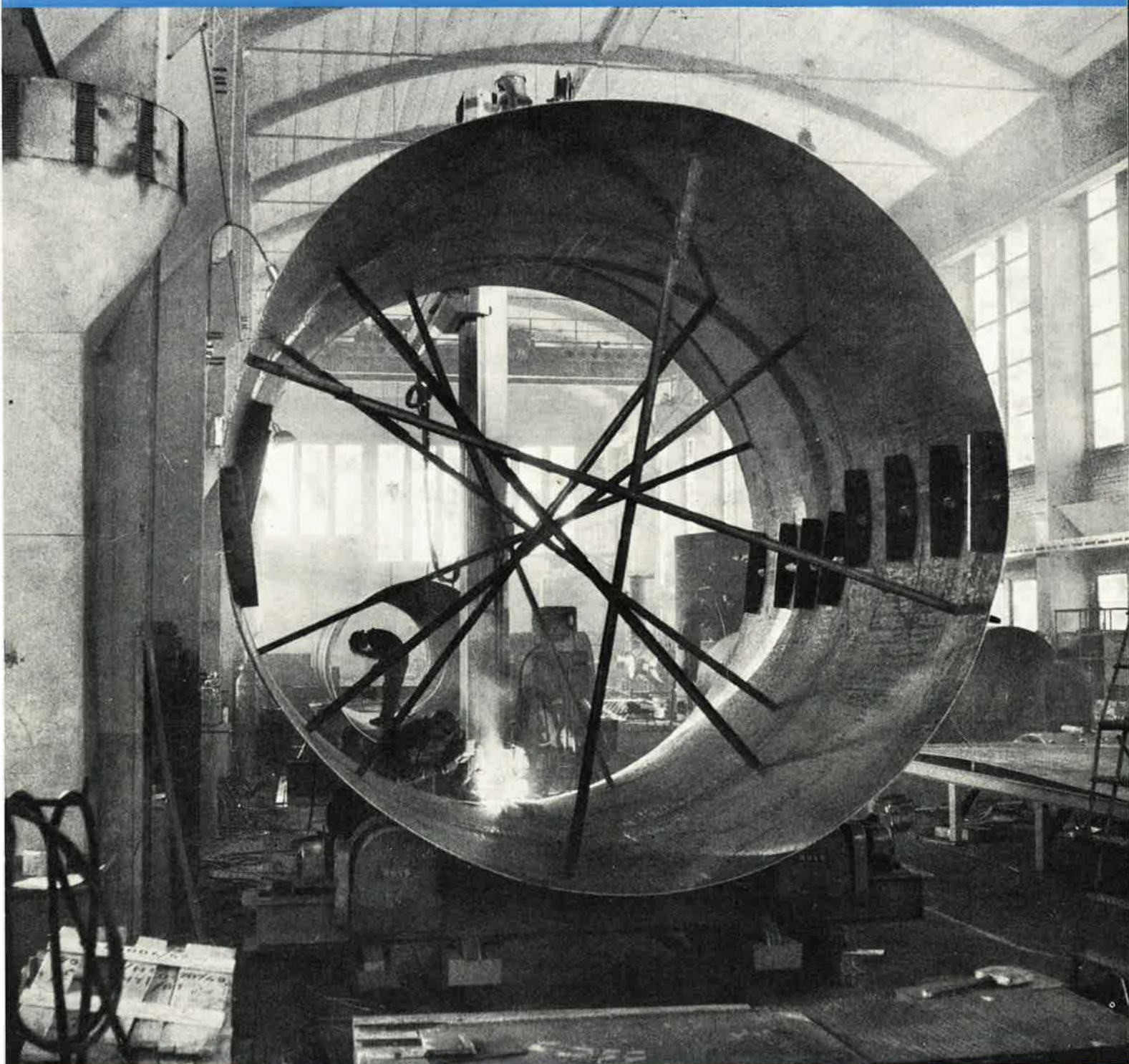


KYMI-YHTYMÄ



Kansikuvamme on Heinolan tehtaan konepajahallista



Salon tehtaan tuotanto-ohjelma on laajentunut käsittämään vaativia tilaustöitä ja hydrauliiikan komponentteja. Tehtaan uudenaikaiset automaattikoneet ja koulutuksen avulla lisääntynyt ammattitaito tekevät tämän aluevaltauksen mahdolliseksi.

Metallitehtaittemme toiminnasta on muutakin uutta kerrottavaa. Viime vuonna alettiin Heinolan tehtaalla valmistaa siirrettäviä lämpökeskuksia. Tällainen perävaunun alustalle asennettu lämpökeskus on osoittautunut erittäin käteväksi ratkaisuksi aluerakentamisen yhteydessä. Se pitää huolta lähiön lämmöstä siihen saakka, kunnes uusi asuntoalue voidaan yhdistää kaukolämpöverkostoon.

Heinolan tehtaan sähköradiaatorista on tehty parannettu painos, jolle on annettu nimi Termel. Sitä valmistetaan kuutta eri kokoa. Täytteenä on aikaisemman veden sijasta öljy. Termostaatin avulla lämmitettävä tila pysyy halutun lämpöisenä. Samalla termostaatti pitää huolen siitä, ettei sähköä kulu tarpeettomasti.

Karkkilan tehdas on yhdessä Heikki ja Kaija Sirenin arkkitehtitoimiston kanssa suunnitellut tyylikkäätkierreportaat, jotka kootaan osista rakennuspaikalla. Tällainen porraskennelma omakoti- ja rivitaloissa, varastoissa ja tehdastiloissa on käytännöllinen ja arkkitehtonisesti näyttävä ratkaisu.

Perheenemännät lausuvat varmaan ilmielin tervetulleeksi markkinoille Heinolan tehtaan kuivauskaapin. Sen

Sisältö:

- 1 † Johtaja Bertel Björkman
- 2 Vaativia tilaustöitä ja hydrauliiikan komponentteja Salon tehtaan tuotanto-ohjelmassa
- 5 Högfors-lämpökeskus pyörien päällä
- 6 Uutta Högfors-tyylikkyyttä ja -mukavuutta
- 7 Heinolan Högforsin Toimihenkilökerhossa yli 150 jäsentä
- 8 Puiden purkausta tehostettu Kymin selluloosatehtaalla
- 9 Kymintehtaan Tehdaspalokunnalla pienoislippu
- 10 Toinen työturvallisuuden kirjekurssi käynnissä yhtiössämme
- 11 Teollisuusvakuutuksen apuraha kaitafilmaaaja Kalevi Pihkalalle
- 12 Palkinnon ja kunniakirjan saaneita aloitteentekijöitä
- 15 Lääkintävoimistelija Marja Uronen: Sydänveritulppapotilaan liikuntahoidosta
- 16 Runkonippujen uittoa kokeiltiin viime kesänä
- 18 Kultamitalimies Kustaa Adolf Tanner
- 20 40-vuotisansiomerkki 299:lle yhtiöläiselle loppiaisenä työnhuhliissa
- 26 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 28 Merkkipäiviä
- 32 Manan majoilille

Kolmas kansisivu:

Toimituksen tuolilta

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

avulla voidaan lopettaa kiusallinen pyykkivaatteilla liputtaminen kylpyhuoneissa ja keittiöissä. Kaapin sisällä pyykki kuivuu näkymättömissä ja nopeasti.

Nippu-uitosta on viime aikoina kerrottu lehdessämme useaan otteeseen. Tällä alalla suoritettiin viime

kesänä jälleen kokeiluja uittamalla Kymin Uittoyhdistyksen väylillä ja yhtiön omalla Orraintaipaleen—Honkataipaleen väylällä pitkiä runkonippuja. Kokeilut osoittivat, että nämä väylät soveltuvat jo nyt runkonippujen uittoon, joskin myös matkan varrella on eräitä pullonkauloja.



Johtaja Bertel Björkman

Yhtiömme hallituksen pitkäaikainen jäsen johtaja Bertel Björkman kuoli tammikuun 10 päivänä 72:nella ikävuodellaan. Hän kuului yhtiön hallitukseen jo vuodesta 1942 alkaen ja oli sitä ennen jonkin aikaa tilintarkastajana sekä nuoruusvuosinaan myös virkailijana yhtiössä.

Käytyään ruotsalaisen kauppaopiston Helsingissä hän palveli yhtiössämme vuosina 1917—1924. Näinä vuosina hän samalla täydensi opintojaan London School of Economicsissa ja työskenteli yhtiömme edustusliikkeessä H. Reewe Angel & Co:ssa Lontoossa. V. 1924 hän matkusti Yhdysvaltoihin, jossa hän työskenteli paperitehtaissa ja teki lukuisia opintomatkoja ympäri Pohjois-Amerikkaa.

Palattuaan v. 1926 kotimaahan johtaja Björkman perusti oman agentuuriliikkeen T:mi B. Björkmanin, jota hän johti kuolemaansa saakka. Hänen maamme teollisuudelle toimittamistaan lukuisista

tuotteista mainittakoon puukuitulevyt, joita hän ensimmäisenä tuotti maahamme. Hänen myötävaikutuksestaan amerikkalainen yhtiö The Insulite Co perusti insuliittitehtaan Suomeen ja hän edusti tehtaan myyntiä aina siihen saakka, kunnes tehdas siirtyi toiselle omistajalle.

Johtaja Björkman oli käytännön liikemiehenä hankkinut sekä ulko- että kotimaan kaupassa erinomaisen perehtyneisyyden ja yhtiömme lisäksi monet muut suuret teollisuusyritykset käyttivät hyväkseen hänen laajaa asiantuntemustaan.

Luonteeltaan johtaja Björkman oli välitön ja huumorintajuinen persoona, jolla oli laaja ystävä- ja tuttavapiiri. Maanpuolustus oli hänelle hyvin läheinen asia. Hän osallistui vapaussotaan sekä molempiin viime sotiin. Sotilasarvoltaan hän oli kapteeni. Johtaja Björkman siunattiin haudan lepoon hiljaisuudessa.



Vaativia tilaustöitä ja hydrauliiikan komponentteja Salon tehtaalla tuotanto-ohjelmassa

Salon tehtaalla vallitsi koko viime vuoden täystyöllisyys. Tehdas kävi kahdessa vuorossa, jopa aika ajoin kolmessa. Sama tahti jatkuu edelleen ja tilanne näyttää melko valoisalta ainakin ensi kesään saakka, kertoi lehdellemme isännöitsijä Rauno Renko.

Tähän täystyöllisyyteen on vaikuttanut edistävasti tehtaalla tuotanto-ohjelman laajentaminen. Päätuotannonalan muodostavat edelleenkin

vesi- ja lämpöjohtoalan armatuurit, mutta niiden rinnalla on yhä enenevässä määrin alettu valmistaa vaativia tilaustöitä. Niiden osuus tehtaalla tuotannosta oli viime vuonna jo viidennes. Tilaustöistä mainittakoon erilaiset kuumapuristeet, kaasunjake-lulaitteet, vesimittarien kotelot, painemittarien pesät ja instrumenttien osat.

Tilaustyöt ovat alihankintatilauksia, mutta tämä seikka ei suinkaan vähennä niiden arvoa. Päinvastoin nämä työt vaativat erittäin tarkkoja

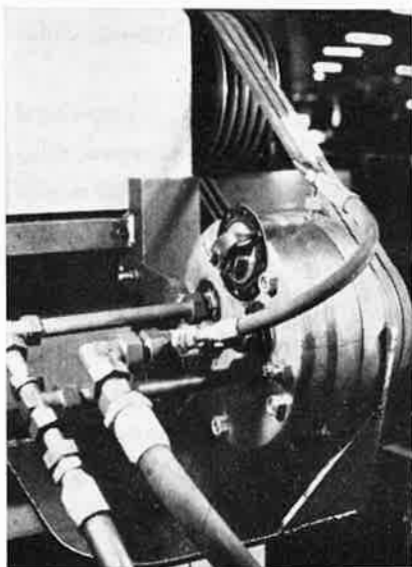
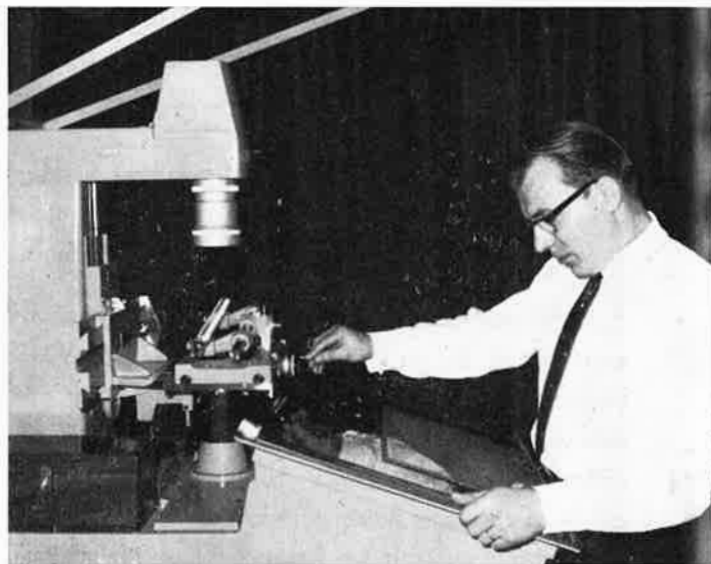
kotimainen teollisuus on ryhtynyt valmistamaan näitä perusosia.

Salon tehtaalla valmistusohjelmaan liitetyt hydrauliiikan komponentit on kehitetty yhtiön metalliteollisuuden tuotteiden kehittämisosastolla ja lisäksi on käytetty hyväksi eräitä ulkopuolisia kotimaisia kehittämis-tuloksia sekä keksintöjä. Niistä mainittakoon jo julkisuudessaakin huomiota herättänyt johtaja Antti Vuolle-Apialan keksimä säädettävä siipipumppu ja -moottori, jolle on myönnetty patentti mm. Suomessa ja USA:ssa. Keksintöä on yhtiömme toimesta kehitetty edelleen ja prototyyppi on valmistettu Salon tehtaalla. Pumppu- ja moottorirakenne vaatii vielä ennen markkinointia kehittämistä ja viimeistelyä, mutta kysymyksessä on joka tapauksessa kek-

Yllä kuvassa Salon tehtaalla isännöitsijä Rauno Renko

Teknikko Osmo Koskinen suorittamassa Hauser-projektorilla tuotteen tarkkuusmittausta

Johtaja Antti Vuolle-Apialan kehittämän säädettävän siipipumpun ja -moottorin prototyyppi on valmistettu Salon tehtaalla



koneita sekä ammattitaitoisia työntekijöitä. Ammattikoulutuksen tehostamisesta onkin tullut Salon tehtaalla erittäin ajankohtainen asia.

Tehtaalla valmistusohjelmaan on myös liitetty hydrauliiikan komponenttien kuten putki- ja letkuliittimien, pumppujen ja moottorien valmistus. Tällaiset hydrauliiikan erilaisissa sovellutuksissa tarvittavat peruskomponentit on tuotu pääasiassa ulkomailta, mutta viime vuosina myös

sintö, jonka toimintakelpoisuus on jo todettu monissa käytännön kokeissa ja jolla tulee ilmeisesti olemaan mahdollisuuksia myös vientimarkkinoilla.

Salon tehdas onkin se yhtiömme metallitehtaista, jonka valmisteita on huomattavassa määrin markkinoitu ulkomaille: Skandinavian maihin, Länsi-Saksaan ja Neuvostoliittoon. Tehtaalla on Hampurissa varasto, mikä nopeuttaa asiakaspalvelua. Skandinavian maiden telakoilla Sa-



Työkaluhioja Kauko Sipponen tekemässä vaihtventtiilin säätölautasta kopiojyrsinkoneella

Högforsin Tehtaan Konepajakoulun 3:n luokan oppilas Harri Ahti hoonaamassa hydraulisen pumpun silinteriä

Alakuvassa mallinviilaaja Antti Laiho kaivertamassa kipinätyöstökoneella kuumapuristusmuottia

lon tehtaan laivakäyttöön suunnitellut venttiilit tunnetaan hyvin ja Det Norske Veritas on myöntänyt vuosi sitten Salon tehtaalle oikeuden antaa tuotteistaan laatutodistus luokituslaitoksen nimissä.

Sadasosien tilalle tuhannesosat

Tehtaan käyttöpäällikkö Olavi Helin esitteli lehtemme edustajalle koneita, jotka tekevät mahdolliseksi suurta tarkkuutta vaativien tilaustöiden ja hydraulikkaan kuuluvien perusosien valmistamisen.

Kun aikaisemmin tehtaan valmisteiden toleranssirajoja mitoitettiin sadasosissa, tarvitaan nyt tuhannesosia. Onpa niinkin tarkkoja mittoja, että vain kolmen tuhannesosan erot ovat sallittuja. Tämä edellyttää tehokasta valvontaa ja ennen kaikkea tarkkoja mittausvälineitä. Tällainen tarkka virheenpaljastaja on Hauser-projektori, jonka tehtaan tarkastusosasto on äskettäin saanut käyttöönsä.

Avainasemassa tarkkuustöissä ovat kipinätyöstökone, kopiojyrsinkone ja hoonauskone. Merkkillisin näistä koneista on ensiksi mainittu. Sen toi-

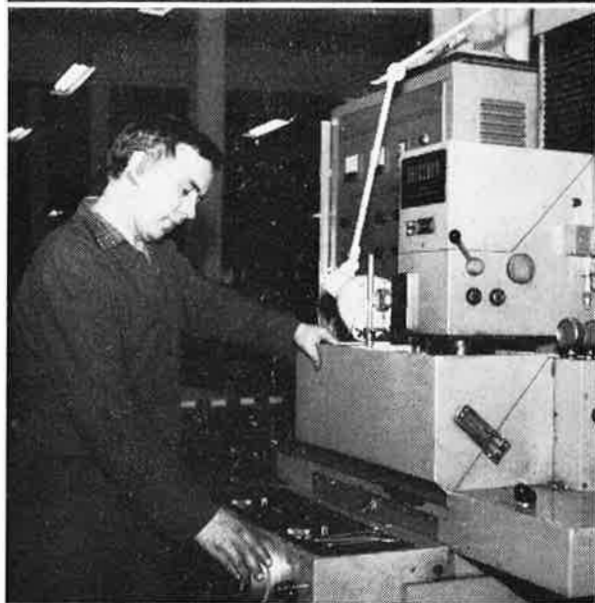
mina perustuu tarkoin määrättyihin ja säädettäviin sähköpurkauksiin työstettävän kappaleen ja elektrodin välillä, jolloin kipinäointi irrottaa pieniä ainehiukkasia elektrodin ja työstettävän kappaleen välisestä tilasta. Irronneet hiukkaset huuhdotaan pois väliaineena olevan erikoispetroolin avulla. Kipinätyöstökoneella voidaan työstää kuinka kovaa ainetta tahansa, kun se vain johtaa sähköä. Pinnasta tulee sileä, joten viimeistelytyötä ei tarvita tai se jää vähäiseksi. Koneella voidaan tehdä sellaisiakin muotoja, joiden suorittaminen muilla tavoin olisi jokseenkin mahdotonta. Kone toimii täysin automaattisesti eikä vaadi jatkuvaa silmälläpitoa.

Innostusta ammattikoulutusta kohtaan

Hyvän konekannan lisäksi tarvitaan päteviä ammattimiehiä. Tehdas on aikaisemmin ollut pelkästään sarjatyökonepaja, jossa työkaluviilaajia ja asentajia on tarvittu pääasiallisesti vain työkaluosastolla. Nytemmin metallimiehen ammattitaitoa vaaditaan myös tuotantopuolella nimen-

omaan näiden uusien artikkelien valmistuksessa.

Jotta tehdas selviytyisi ammattitaitoa edellyttävistä töistään, on pantu käyntiin määrätietoinen koulutus. Vanhemmat ammattimiehet opastavat nuorempia ja erityisesti työkaluosasto on se paikka, johon monet nuoret miehet siirtyvät mielellään oppiin. Tehdas on järjestänyt sekä koneistajakurssin että piirustuksen lukukurssin, jotka vietiin läpi puoliksi työajalla, puoliksi kurssilaisten omalla ajalla. Nytemmin Salon seudun ammattikoulu on ottanut huo-





lehtiakseen iltakurssien muodossa tällaisesta jatkokoulutuksesta ja Salon tehtaan miehiä on jatkuvasti näillä kursseilla mukana.

Tehtaan pääluottamusmies Aatos Sinivaara, joka on Suomen Metallityöväen Liiton liittovaltuuston jäsen, Salon metalliammattiosaston puheenjohtaja ja kaupunginhallituksen sekä -valtuuston jäsen, kertoi että tehtaan työntekijät — varsinkin nuoret — ovat ammattikoulutuksesta hyvin kiinnostuneita. Esimerkiksi oppiin työkaluosastolle siirrytään pienemmälläkin palkalla. Myöhemmin hän ansiot kuitenkin lisääntyvät. Lisäksi vaativuuden mukana työ tar-

joaa tekijälleen enemmän. Myös turvallisuuden tunne lisääntyy, sillä pätevän ammattimiehen työllisyys on varmemmin taattu.

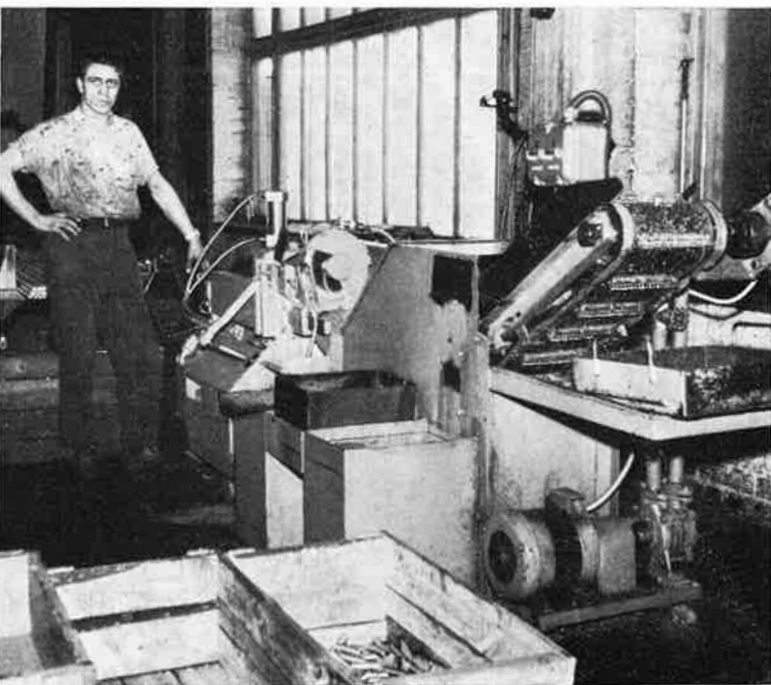
Tehtaan johdon taholta on suhtauduttu koulutukseen erittäin myönteisesti. Jo yksistään alkusysäyksen antaminen on usein paikallaan. Monikaan, joka on jo työssä kiinni, ei tule omatoimisesti tehneeksi päätöstä ammattiopiskelun aloittamisesta. Mutta kun asiaa hänelle valaistaan ja häntä

autetaan alkuun opiskelun tiellä, hän on valmis itseopiskelunkin avulla kehittämään ammattitietouttaan.

Luonnollisesti työntekijöillä on myös ennakkoluuloja, varsinkin kun on kysymys rationalisoinnista ja uusien työmenetelmien käytäntöönottamisesta. Mutta kun asioista keskustellaan, häipyvät tavallisesti epäluulot. Ymmärretään, että menestykseen tehtaan on pysyttävä kehityksen kärjessä, rationalisoitava, jä-

Käyttöpäällikkö Olavi Helin ja pääluottamusmies Aatos Sinivaara keskustelemassa koulutuskysymyksistä

Puristaja Arvo Niinikoski valmistamassa alumiinista pääte-liitintä 250 tonnin kuumailmapuristimessa. Koneen toisella puolella vastaanottamassa Asta Rantanen



tettava turhat työt pois ja käytettävä työaika tehokkaasti. Tehtaan menestyksestä riippuu jokaisen sen palveluksessa olevan menestys.

Pääluottamusmies Sinivaara tulee ensi keväänä olleeksi 25 vuotta Salon tehtaan palveluksessa. Siten hän on nähnyt tehtaan kasvun vaatimattomasta nyrkkipajasta nykyaikaiseksi teollisuuslaitokseksi. Kaikkein nopeinta on tehtaan kehitys ollut 1960-luvulla. Hän korosti myös sitä seikkaa, että työntekijöiden vaihtuvuus varsinkin vanhemman väen ja ammattimiesten keskuudessa on pieni. Tämä on omiaan lisäämään tehtaan edellytyksiä selviytyä entistä vaativimmista töistä.

Salon tehtaalla konstruoitu ja valmistettu katkaisu- ja pesuautomaatti, jolla työskentelemässä sahaaja Voitto Mäkinen

Heinolan tehdas toimitti viime vuonna kolme siirrettävää lämpökeskusta, laatuaan ensimmäiset maasamme. Tilaajina olivat Hämeenlinnan, Lappeenrannan ja Kotkan kaupunkien sähkölaitokset. Oheisesta kuvasta näemme äskettäin valmistuneen neljännen siirrettävän lämpökeskuksen, joka on jo luovutettu Helsingin kaupungin sähkölaitokselle. Edelliset ovat huipputeholtaan kukin 1,6 Gcal tunnissa, mutta tämä kokonaista 3,8 Gcal/h. Se kykenee pitämään huolen 160 000 rakennuskuution eli parinkymmenen kookkaan-puoleisen kerrostalon lämmityksestä.

Tällainen perävaunun päälle sijoitettu lämpökeskus on osoittautunut erittäin käteväksi ja samalla myös taloudelliseksi ratkaisuksi, kun on kysymyksessä alueellisesti tapahtuva rakentaminen. Ennen kuin tällainen lähiö on loppuun asti rakennettu ja yhdistetty kaukolämmitysverkostoon, tarvitaan tilapäinen lämpökeskus. Sellaisen tehtävän hoitaa erinomaisesti siirrettävä Högfors-lämpökeskus ja jouduttuaan pois viralta se on helppo siirtää toiselle rakennustyömaalle. Helsingin kaupungin tilaama kattila on jo siirretty Jakomäen rakennus-



Högfors-lämpökeskus pyörien päällä

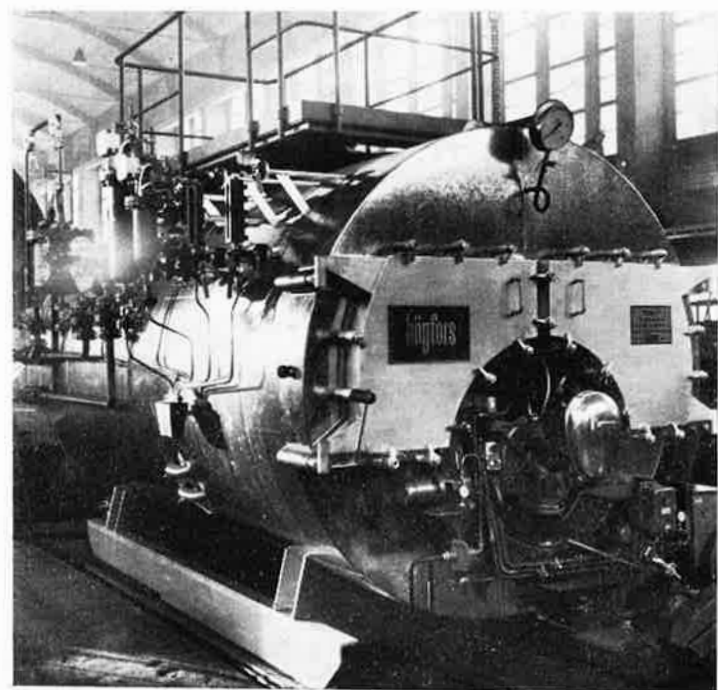
alueelle, joka tullaan aikanaan liittämään Myllypuron—Kontulan kaukolämpökeskukseen, mikä sekin on Heinolan tehtaassa valmistama. Jakomäen rakennusryhmä saa siten Högfors-lämpöä alusta alkaen.

Heinolan tehtaassa siirrettävässä lämpökeskuksessa käytetään kattilana Termis 85-tyyppistä ylipaineperiaatteella toimivaa tulitorvi-tuliputkikattilaa. Se on varustettu täysautomaattisella kevytöljypolttimella, kierto-vesi- ja paineennostopumpuilla, sähkölaitteilla, hälytyskeskuksella ja erinäisillä muilla laitteilla, jotka tekevät siitä täysautomaattisen toimintayksikön, täydellisen robotilaitoksen. Öljy- ja vesisäiliötkin on sijoitettu samalle alustalle. Lämpökeskus on samalla moottoriajoneuvoasetuksen mukainen täysperävaunu paineilma-jarruineen, valoineen ja muine tarpeellisine laitteineen.

Kattilalaitos painaa tyhjiällään n. 25 tonnia ja toimintavalmiina säiliöiden ollessa täynnä n. 40 tonnia. Tietenkin se on raskas liikuteltava maanteillä, mutta kuljetukset ajoitetaan hyljiksi aamuyön tunneiksi.

Helsingin kaupungin sähkölaitoksen tilaama siirrettävä lämpökeskus lähtövalmiina Heinolan tehtaassa konepajahallin vieressä

Heinolan tehtaalla valmistetaan monenlaisia kattiloita: tämä täysin valmiiksi asennettu höyrykattila kuljetetaan yhtenä pakettina määränpäähen



Uutta Högfors-tyylikkyyttä ja -mukavuutta

Karkkilan tehtaan uutuus:
vakio-osista koottavat
valurautaiset kierreportaat

Valurautaiset kierreportaat yhdistämme vaistomaisesti vanhaan romanttiseen arkkitehtuuriin. Huolimatta raskaasta materiaalista tuollainen porrasrakennelma on tavallisesti pitsimäisen koristeellinen, mutta rautaisen ikuisuutensa ansiosta pysyy jatkuvasti virassaan.

Oheisessa kuvassa näemme valurautaiset kierreportaat perusteellisen tyyliuunnoksen läpikäyneenä. Jota-

Portaiden metallisuutta voidaan keventää päällystämällä askelmat muovimatolla.

Tämän tyylikkään porrasrakennelman on suunnitellut Karkkilan tehdas yhteistyössä Heikki ja Kaija Sirenin arkkitehtitoimiston kanssa. Se on tarkoitettu rivi- ja omakotitaloihin, mutta se soveltuu myös myymälöihin, varastoihin, kellareihin ja teollisuusrakennuksiin. Se on helposti koottava, vankkarakenteinen ja turvallinen. Kierreportaita valmistaa Karkkilan tehdas.

Heinolan tehdas on tehnyt parantetun painoksen sähköradiaattoristaan. Tähän saakka sitä on tehty vain yhtä kokoa. Se on ollut vesitäyttöinen ja varustettuna 3-asentoisella valintakytkimellä. Nytemmin sitä valmistetaan kuutta eri kokoa, vesi on vaihdettu öljyyn ja valintakytkin termostaattiin. Termostaatti, joka on liitetty koskettimeen, toimii tavallisen huonetermostaatin tapaan. Valitaan haluttu lämpötila ja ter-

mostaatin valintakiekossa oleva lukema asetetaan merkkikolmion kohdalle. Huoneen lämmön laskiessa tämän lukeman alle, virta kytkeytyy automaattisesti päälle, mutta katkeaa kun määrätty lämpötila on saavutettu. Termostaatin ansiosta sähköä ei kulu enempää kuin mitä tarvitaan halutun lämpötilan ylläpitämiseen. Hukkakäyntiä ei aiheudu eikä siten myöskään ylimääräisiä kustannuksia.

Tälle Heinolan tehtaan uusitulle tuotteelle on annettu nimi Termel. Se on luotettava ja varma lämmönantaja ja sopii käytettäväksi tilapäislämmitykseen, täyslämmitykseen ja tapauksiin, joissa radiaattorin suhteellinen tilantarve pitää olla pieni ja lämpöpinta suuri. Lämmön siirtyminen Termelistä ympäristöön ei ole epämiellyttävän kuumaa kuten usein sähkölämmittimissä. Siten se ei anna myöskään hajua eikä ole palo- enempää kuin räjähdysvaarallinenkaan. Sillä on myös monia muita hyviä ominaisuuksia: se ei kaipaa huoltoa, ei tarvitse täyttöä, ei jäädy, ei ruostu sisältäpäin eikä ole käsin koskienkaan epämiellyttävän kuumaa. Ulkonaoltään tämä valkoiseksi polttolakkattu pylväsradiaattori on siro ja

Termel-sähköradiaattorin termostaatti on sijoitettu pistokoskettimeen. Radiaattoria esittelee myyntipäällikkö Antti Lintusaari.

Rva Aino Saloranta pakkaamassa Termel-sähköradiaattoreita Heinolan tehtaalla

kin entisajan siroudesta on jäljellä, mutta muutoin konstruktio on uusiaasiallisen suunnittelun ja muotoilun tuote. Jo kuvasta saa käsityksen, että tällainen kierreportaikko koetaan vakio-osista. Silti erilaisia vaihtelumahdollisuuksia on olemassa, sillä askelman nousu samoin kuin askelmien välinen etäisyys on säädettävissä.



Rva Anna-Liisa Kojo esittelemässä Högfors-kuivauskaappia. Oikealla tyytyväinen perheenmännä ripustamassa kotipyykkiään kuivauskaappiin.



sopii hyvin vaativaankin ympäristöön.

Aikaisemmin lehdessämme on annettu jo ennakkotietoja pyykin kuivauskaapista. Nytkin tämä uutuus on laskettu markkinoille. Sitä on esitelty myös Suomen Arkkitehti-iltojen kuukausikokouksessa, missä se sai osakseen erityistä mielenkiintoa.

Pyykin kuivaaminen kaupunkiyhdyskunnassa tai kaupunkimaisessa asutuskeskuksessa onkin nykyisin



aikamoinen ongelma. Uudenaikaisista omakotitaloista on ullakko kadonnut ja pyykin kuivaaminen on yhtä työlästä kuin kerrostalossa, toisin sanoen kylpyhuoneessa vallitsee melkein jatkuva liputus. Kesällä omakotialueilla voi pyykin vielä levittää ulos narulle, mutta kerrostaloalueilla ei sellainen juuri käy päinsä.

Heinolan tehtaan suunnittelema ja valmistama kuivauskaappi poistaa nyt tämän puutteen ja kaapin esittelylehtisessä oleva iskulause "Högfors-kuivauskaapissa on aina aurinkoinen kuivaussää" ei ole ollenkaan liioiteltu. Sen 18 ripustimelle sopii 3—4 kiloa

kuivana punnittua pyykkiä. Kaapillinen käsinväännettyä pyykkiä kuivuu kolmessa ja lingottu puolessatoista tunnissa. Kaapin kuivaamiskyky perustuu kiertoilman lämmittämiseen ja kostean ilman poistamiseen. Viimeksi mainittu edellyttää kaapin liittämistä huonetilan poistohormiin.

Kuivauskaappi valmistetaan teräsvälikä, joka polttolakataan valkoiseksi. Sen korkeus on 190 cm ja seinämien leveys 59,6 cm. Kaappi on varustettu 2 000 W:n lämmitysvastuksella sekä puhaltimella, termostaatilla, aikakytkimellä ja merkkilampulla. Termostaatin ja aikakytkimen avulla valitaan lämpötila ja kuivausaika. Merkkilamppu ovesa ilmaisee kaapin toiminnan. Käynti on hiljainen eikä ylikuumentumista pääse tapahtumaan.

Kaappi vie siis pienehkön komeron tilan. Se voidaan sijoittaa kylpyhuoneeseen, keittiöön tai pesutupaan riippuen tilasta ja ilman poistohormin läheisyydestä. Lähitulevaisuudessa varmaan tällainen kuivauskaappi kuuluu vakiovarusteena jokaiseen nykyaikaisiin mukavuuksin varustettuun asuntoon. Ruotsissa tuskin tehdään enää asuintaloa ilman jokaiseen huoneistoon kuuluvaa kuivauskaappia. Epäilemättä meillä Suomessa tulee kehitys kulkemaan samaan suuntaan.

Heinolan Högforsin Toimihenkilökerhossa yli 150 jäsentä

Vuosi sitten perustettu Heinolan Högforsin Toimihenkilökerho sai alusta lähtien innostuneen vastaanoton. Kerhossa on nyt 154 jäsentä, mukana myös heinolalaiset metsäosaston palveluksessa olevat toimihenkilöt. Mallia otettiin karkkilalaisen teknillisestä kerhosta, mutta varmaan meneteltiin viisaasti, kun 'teknillistä' ei otettu nimeen mukaan. Näin saatiin konttorilaisetkin kerhoon. Silti ei kerhossa suinkaan kaihi-



deta teknillisiä asioita. On puhuttu tehtaan tuotteista ja valmistusmenetelmistä, hitsauksesta ja korroosiosta. Kerhon tarkoitus onkin vahvasti opinollinen ja tietysti ensi sijassa halutaan oppia tehtaan omat asiat. Mutta ohjelmaan kuuluu myös virkistys- ja viihdytystoiminta. Niinpä onkin jär-

Kokouspaikkana on Heinolan Seurahuone

jestetty juhlia, teatterikäyntejä, retkeilyjä ja myös kuntourheillaan.

Suurin syy kerhon saamaan menestykseen lienee se, että tällaista kerhoa on kaivattu. Halutaan kuulua

Jatkuu sivulla 24

Puiden purkausta tehostettu Kymin selluloosatehtaalla

Kymin sulfiittiselluloosatehdas on kolmena viime vuonna saanut raaka-puuta rajan takaa Neuvostoliitosta. Viime vuonna tehdas jalosti neuvosto-liittolaista puuta noin 100 000 m³, mikä oli runsas 10 prosenttia tehtaan käyttämästä puumäärästä.

Tämä tuontipuu on laadultaan teh-taan käyttöön sopivaa, mutta sen purkaminen rautatievaunuista on tuottanut vaikeuksia. 2-metriset prop-sit on tavallisimmin ladottu pysty-asentoon eikä niiden nostaminen käy päinsä tehtaan kuorimon nippunostu-riilla. Normaalityyppisten selluloosa-puiden lisäksi on tullut lyhyitä eri-pituisia puunpätkiä, joiden purkami-nen on ollut vieläkin hankalampaa.

Viime kesään saakka purkaminen tapahtui miesvoimalla ja neljän miehen työryhmä pääsi yhdessä vuorossa korkeintaan sadan kuution tulokseen. Nytemmin tämä urakka on siirtynyt tukevan betonisen pylvään päähän sijoitetulle kahmarinosturille, joka pystyy purkamaan yhdessä työvuorossa 300 m³. Lisäksi on saatu pois-tetuksi alituinen tapaturmanvaara, mikä johtikin purkaustöissä moniin loukkaantumisiin, onneksi ei kuiten-kaan vaikeisiin.

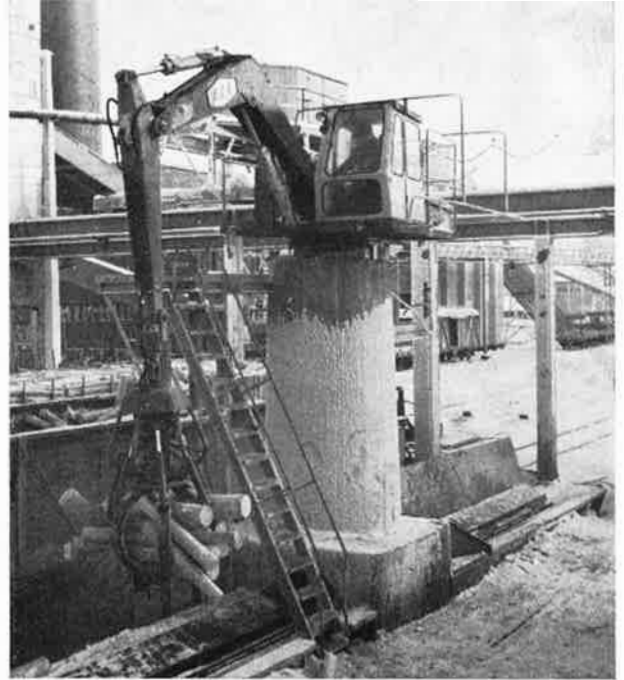
Kahmarinosturin toimitti Kymin selluloosatehtaalle Auran Rautateol-

Betonipylvään
päähän sijoitettu
ARA-nosturi
siirtämässä metrin
pituisia propseja
kuorimon
kuljettimelle

lisuus Oy eli ARA. Nosturi on muun-nettu tähän tarkoitukseen tavallisesta kaivinkoneesta jättämällä pyörät pois ja sijoittamalla polttomoottorin tilalle sähkömoottori. Kauha on korvattu monisormisella kahmarilla.

Nosturinkäyttäjää, jolla on korkeas-ta sijoituspaikastaan hyvä näköala allaan oleviin vaunuihin, siirtää taa-kan kuljettimelle, mitä myöten puut joutuvat kuorimoon ja siellä ensim-mäiseksi rumpuihin. Täyspuhdas puu siirretään toista kuljetinta myöten suoraan hakkuihin. Pääasiallisesti puu on kuitenkin puolipuhdasta ja siksi siirrot suoritetaan tavallisimmin en-siksi mainitulle kuljettimelle. Se on vanha, mutta se kunnostettiin pari vuotta sitten. Toinen kuljetin raken-nettiin nimenomaan tätä uutta pur-kausjärjestelmää varten. Laitteet toi-mitti A. Pelkosen Konepaja Oy.

Kahmarinosturi soveltuu myös ta-

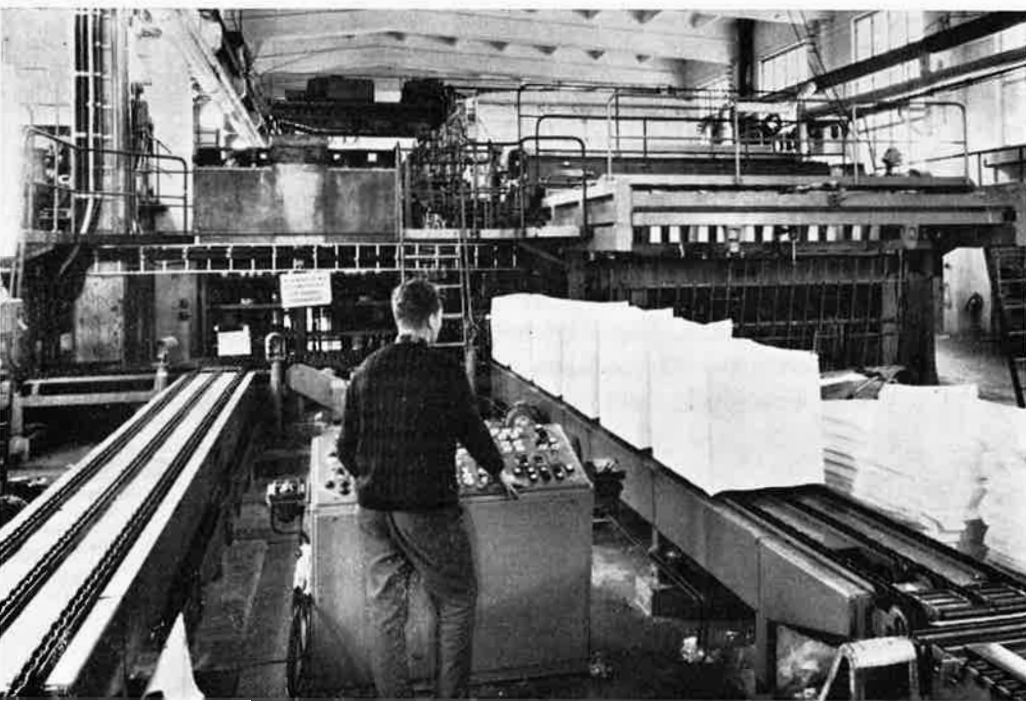


valliseen tapaan kuormattujen vau-nujen sekä autojen purkamiseen. Sitä käytetään esimerkiksi silloin, kun puu on erityisen tuoretta ja on pelättä-vissä, että kosteuden takia raskas puu uppoaa liotusaltaassa.

Selluloosapaalien käsittelyn alkupää automatisoitu

Toinen viime vuoden aikana suo-ritettu parannus Kymin selluloosateh-taalla oli kuivauskoneiden arkkileik-kureiden kunnostaminen ja vanhojen loppuun kuluneiden paalikuljettimien korvaaminen toisilla. Toimittajana ja asentajana oli A. Ahlström Oy:n Karhulan Konepaja. Samalla siir-ryttiin automatiikan hyväksikäyttöön ja paalit kulkevatkin nyt leikkurei-den paalipöydiltä vaakaan saakka automaattisesti. Tärkeä muutos oli niin ikään arkkikoon muuttaminen. Ennen selluloosa-arkin mitat olivat 71 cm × 71 cm, mutta nyt 60 cm × 80 cm. Tämä koko on hyväksytty standardimitaksi ja sen avulla voi-daan jo alkanutta paalien käsittelyn rationalisointia rautatie- ja merikulje-tuksissa jatkaa.

Selluloosapaalit etenevät kummankin kuivauskoneen arkkileikkureiden paali-pöydiltä automaattisesti vaakaan saakka. Ohjauspulpetin ääressä vaakaaja Pertti Kovanen.



Kymintehtaan Tehdaspalokunta sai uuden lipun 60-vuotisjuhlavuonna 1965. Taiteilija Topi Valkosen sommittelemassa lipussa nähdään paloletku suihkuputkineen suojaamassa yhtiön tunnusta aarnikotkaa. Lipusta on nyttemmin saatu myös pienoislippu, jonka palokunta päätti ensimmäiseksi myöntää yhtiön toimitusjohtajalle Kurt Swanljungille, Kuusankosken tehtaiden johtajalle Olov A. Hixénille ja Kuusankosken tehtaiden palosuojelujohtajalle, isännöitsijä Magnus Wangelille. Pienoislippujen luovutus tapahtui juhlallisina menoin palokuntalaisrivistön edessä paloaseman edustalla 28. 12. Luovutuspuheessaan palopäällikkö Pentti Nieminen selosti vanhan, ajan patinoiman lipun korvaamista uudella ja jatkoi:

— Tänä itsenäisyytemme juhluvuonna olemme saaneet lippumme pohjalta suunnitellun pienoislipun. Se merkitsee jokaiselle palokuntamme jäsenelle samaa kuin itsenäisen Suomen siniristilippu suomalaiselle; olla vapaa vapaassa maassa, tehdä työtä tämän maan hyväksi sekä oikeutta

osakseen yhtiön johdon taholta täyden luottamuksen, olipa sitten kysymys varsinaisesta sammutustyöstä tai siitä, että se pelkällä olemassaolollaan on ollut osaltaan turvaamassa tuotantolaitostemme jatkuvaa käyntiä. Tässä yhteydessä haluan esittää myös palokunnan kiitokset yhtiömme johdolle huomattavasta taloudellisesta tuesta uutta lippua hankittaessa. Me toivomme, että nämä pienoisliput olisivat omalta osaltaan päivittäin muis-

maavaisuuden osoituksesta. Samalla onnittelen Kymintehtaan Tehdaspalokuntaa onnistuneen pienoislipun aikaansaamisesta. Tässä kauniissa standardissa yhdistyvät onnistuneella ja tyylikkäällä tavalla palokunta-aatteen ja yhtiömme tunnukset.

— Palontorjunnalla on täällä Kuusankosken tehtailla erittäin vankat perinteet ja koulutuksen, säännöllisten harjoitusten sekä tehokkaan kaluston avulla pidetään iskuvalmiutta jatku-



Palopäällikkö Pentti Nieminen puhumassa pienoislippujen luovutustilaisuudessa toimitusjohtaja Kurt Swanljungille, johtaja Olov A. Hixénille ja isännöitsijä Magnus Wangelille. Palopäällikkö Niemisen takana pienoisliput käsissä vas:ltä ruiskuesimies Olavi Simonen, palomies Reijo Hölsä ja palomies Urmas Laakso.

Kymintehtaan Tehdaspalokunnalla pienoislippu

osallistua yhteiskuntaamme ylläpitäviin ja kehittäviin harrastuksiin, sellaisiin joihin meistä itsekukin tuntee kiinnostusta ja harrastusta. Vapaaehtoinen palontorjuntatyö on juuri tällainen harrastus.

— Tulemme pitämään pienoislippuamme erittäin suuressa arvossa ja tulemme jakamaan sitä harkiten. Tästä johtuen on palokuntamme päättänyt myöntää juuri Teille, arvoisat esimiehemme, ensimmäisinä tämän pienoislippumme.

— Palokuntamme on aina saanut

tuttamassa Teitä siitä, että täällä keskuudessamme toimii vapaaehtoisen joukko palomiehiä, jotka ovat valmiit mihin vuorokauden aikaan hyvänsä, millaisissa olosuhteissa tahansa parhaansa mukaan suojaamaan yhtiötämme ja koko yhteiskuntaa tulen armottomalta tuholta.

Pienoislippujen saajien kiitokset esitti toimitusjohtaja Swanljung mainiten seuraavaa:

— Meidän pienoislipun saajien puolesta esitän teille kunnioittavat kiitoksemme tästä arvokkaasta huo-

vasti yllä ja sitä tehostetaan edelleen. Mutta kun on kysymys vapaaehtoisuuteen perustuvasta palontorjunnasta, tarvitaan lisäksi myös muutakin, ennen kaikkea epäitsekästä ja uhrautuvaa palokuntalaishenkeä. Sitä te, hyvät palokuntalaiset, olette osanneet keskuudessanne vaalia ja se tuli vaikuuttavalla tavalla ilmi myös Teidän puheestanne, Herra Palopäällikkö. Toivon, että myös tämä henkinen palokuntalaisperinne tulisi säilymään. Olkoon symbolinen lippunne teille velvoittavana tiennäyttäjänä.

Toinen työturvallisuuden kirjekurssi käynnissä yhtiössämme

Dipl.ins. Olavi Saarinen
Teollisuusvakuutuksesta



Työssä sattuva tapaturma koskee aina vahingon uhrin ja omaisten lisäksi myös työnantajaa ja jopa yhteiskuntaa. Kaikilla osapuolilla onkin syytä ja velvollisuus pyrkiä estämään tällaiset tapahtumat. Yhteiskunta täyttää osuutensa työturvallisuuslain-säädännöllä. Työnantajan ja työntekijöiden yhteinen etu on ollut perustana sille järjestelmälliselle yhteistoiminnalle, mikä tapahtuu työturvallisuustoimikunnissa. Tämä yhteistyö, jota

teollisuudessamme on harjoitettu jo noin 40 vuoden ajan, on osoittautunut hedelmälliseksi ja sen tulokset ovat mitä moninaisimmissa muodoissa havaittavissa varsinkin suurteollisuuden työpaikoilla.

Ylläoleva on ote dipl.ins. Olavi Saarisen esitelmästä, jonka hän piti viime kuussa Kymintehtaan ja Voikkaan mestarikerhoilla turvallisuusmiehen kirjekurssia aloitettaessa. Ei voi välttyä toteamukselta, että tapaturmantorjuntatyö on aivan liian yksipuolisesti rajoittunut koneiden ja laitteiden suojaamiseen ja yleensä teknisten epäkohtien eliminointiin työpaikoilta, puhuja jatkoi. Näitä sinänsä välttämättömiä ja arvokkaita toimenpiteitä suoritettaessa on ihminen jäänyt vähemmälle huomiolle. Nykyaikaisessa teollisuudessa on työtaturman sattumisessa ihmisen työ- ja toimintatavoilla kuitenkin usein aivan ratkaiseva osuus. Tällöin ei pääasiassa ole kysymys ammattitaidon puutteesta tai työhön liittyvien vaarojen tuntemattomuudesta, vaan välinpitämättömyydestä suhtautumisesta työturvallisuuteen.

Kymin Osakeyhtiössä nyt aloitettu työturvallisuuden kirjekurssi työntekijöille on tavallaan jatkoa sille koulutustoiminnalle, jonka merkeissä pari vuotta sitten järjestettiin työnjohdon työturvallisuuskurssi. Tämänkin kurssin on laatinut dipl.ins. Tah-

to Hietikko Keskinäinen yhtiö Teollisuusvakuutuksesta. Muodoltaan ja käytännön järjestelyiltään kurssi on hyvin samanlainen kuin mainittu työnjohdon kirjekurssi. Opetuskirjeitä on neljä, joiden mukana seuraa kysymyslomake. Vastaukset annetaan 'rasti ruutuun' menetelmällä ja palautetaan sosiaaliosastolle tarkastusta varten. Kun edellisen kirjeen vastaukset on luettu, postitetaan kurssilaisille seuraava kirje. Kysymykset on laadittu siten, että ne eivät ole liian vaikeita, mutta oikein vastaaminen kyllä edellyttää opetuskirjeisiin tutustumista ja syventymistä.

Turvallisuusmiehen kirjekurssin alkajaisilaisuus pidettiin Voikkaan mestarikerholla tammikuun 17. päivänä. Isännöitsijä Magnus Wangel toivotti kurssilaiset tervetulleiksi tilaisuuteen. Hän kosketteli puheessaan työturvallisuustoiminnan alkuvaiheita tehtaillamme. Kiinteät tapaturmantorjuntamuodot aloitettiin täällä jo vuonna 1932. Lopuksi hän esitti toivomuksen, että kurssin osanottajilla riittäisi harrastusta ja intoa kurssin läpiviemiseen ja että seurauksena olisi entistä aktiivisempi panos työpaikoilla turvallisuustyön edistämiseksi.

Kymintehtaan mestarikerholla seu-

Voikkaalaisia saamassa evästyksiä
työturvallisuuskirjekurssia varten





raavana iltana pidetyssä alkajaistilaisuudessa isännöitsijä Botho Estlander käsitteli tervehdyspuheessaan niitä velvollisuuksia, joita työturvallisuuslaki asettaa sekä työnantajalle että työntekijöille. Turvallisuustyötä voidaan sanoa sekä sosiaalisesti että tuotannolliseksi toiminnaksi, sillä tapaturma merkitsee aina kärsimystä, tuskaa ja surua, ja jokainen vältetty tapaturma tietää säästettyjä kustannuksia. Turvallisuustyön täytyy olla

meille jokaiselle sydämen asia, itsemme ja naapurimme hyväksi.

Kumpanakin iltana kurssin ohjaaja turvallisuustarkastaja Harry Varhoma selvitteli käytännön järjestelyjä ja kurssin aikataulua. Loppukeskustelujen puheenvuoroissa saatiin kuulla monta hyödyllistä ja kiintoisaa mieli-pidettä tästä tärkeästä yhteisestä asiasta. Voikkaalla turvallisuuskurs-sille osallistuu 81 henkeä ja Kymn-tehtaan puolella 153. Ilahduttavaa

Kirjekurssin alkajaistilaisuudesta
Kymintehtaan Mestarikerhon suojissa

oli havaita joukossa myös runsaasti naisia.

Samanlainen työturvallisuuskurssi on tarkoitus toteuttaa myös yhtiöm-me muilla tehtailla tämän vuoden aikana. Heinolassa kurssi on jo hyvässä vauhdissa alettuaan 17 hengen voimin lokakuun 10 päivänä. Myös Hallassa päästiin alkuun viime vuoden puolella. Hallassa kurssilla on mukana 28 työntekijää.

Lainaamme lopuksi vielä katkel-man dipl.ins. Saarisen esitelmästä: Työturvallisuuden kirjekurssin yhtenä tarkoituksena on tietenkin antaa perustiedot tapaturmien ehkäisytoimin-taa varten. Mutta samalla ja ennen kaikkea toivon sen herättävän kurssi-laisissa ja heidän välityksellään koko henkilökunnassa myönteisen asen-teen työturvallisuutta kohtaan.

Teollisuusvakuutuksen apuraha kaitafilmaaja Kalevi Pihkalalle

Oheinen kuvamme on tilaisuudesta, jossa johtaja Olov A. Hixén luovutti maalari Kalevi Pihkalalle Keskinäisen yhtiö Teollisuusvakuutuksen hänelle myöntämän 750 markan apurahan työturvallisuusaiheisen filmin tekemistä varten. Stipendiä luovut-taessaan johtaja Hixén mainitsi:

”Maalari Kalevi Pihkalan kaita-filmiharrastus on saavuttanut sellai-sen tason, että hänen taitoaan on voitu käyttää hyväksi työturvallisuus-aiheisten filmien valmistamisessa. Ka-levi Pihkalan filmaaman ’Ritilä-Ral-lin’ ovat asiantuntijat, lähinnä Teol-lisuusvakuutuksen suojeluteknillisen osaston tarkastavat insinöörit, toden-neet onnistuneeksi ja tarkoitustaan vastaavaksi. Nyt on menossa uusi

Johtaja
Olov A. Hixén
luovuttaa stipendin
Kalevi Pihkalalle



filmaustyö ja tunnustuksena ja kan-nustaakseen tekijää tuloksellisessa harrastuksessaan Teollisuusvakuutus on suojeluteknillisistä apurahoistaan myöntänyt tämän apurahan.”

Samassa tilaisuudessa Kalevi Pihkala esitteli Kuusankosken tehtaiden johdolle tekeillä olevaa turvallisuus-elokuvaansa. Sekin perustuu Ritilä-Rallin tapaan yhtiöläisten kesken jär-jestettyyn ideakilpailuun. Aiheet on saatu Kaarlo Lassin esittämistä ’vä-

hältä piti’-tapauksista. Ne kertovat tilanteista, joissa pyörivä tela on vahinkokäynnistyksen tai epäasiallisen pukeutumisen takia ollut vähällä aiheuttaa vaikeita tapaturmia. Opet-tavaisessa mielessä tapaturmamahdol-lisuudet ovat nyt siirtyneet Kalevi Pihkalan kuvaamana väriefilmille.

Elokuvasta valmistetaan kopio myös Teollisuusvakuutukselle, joka antaa asiantuntija-apuaan elokuvaa ja sen käsikirjoitusta koskevissa asioissa.

Palkinnon ja kunniakirjan saaneita aloitteentekijöitä

Kunniakirjalla palkitut aloitteentekijät: vas:ltä Allan Kivikoski, Lasse Lieri, Veikko Vierros, Reijo Hasu, Eino Mauno ja Kalevi Mattila. Kuvasta puuttuu Hugo Hokkanen.



”Toisen maailmansodan jälkeinen aika on meille kaikille selvästi osoittanut, että palaaminen sotaan edeltäneen ajan taloudelliseen hyvinvointiin on suurien vaikeuksien takana. Vain kovien ponnistusten ja monien kieltäymysten kautta me hitaasti edistymme pyrkimyksissämme. Yhä vieläkin ovat useat toiveemme toteutumatta ja usein näyttää päämäärä olevan saavuttamattoman etäällä.

Näin huonosti eivät asiat sentään liene. Sillä tarkastellessamme niitä monia suunnitelmia, joita taloudellisten olojemme parantamiseksi on tehty ja joista useita jo on ryhdytty toteuttamaan, huomaamme niissä kaikissa erään yhteisen ja selvästi etualalla olevan pyrkimyksen: työn suorituksia on tehostettava, tuotanto on saatava lisääntymään.”

Edellä olevat rivit kirjoitettiin ensimmäisen kerran kaksikymmentä vuotta sitten aloitetoimintaa yhtiössämme aloitettaessa. Paljon on tuossa ajassa jo tapahtunut, mutta noiden sanojen sisältämä periaate pitää varmasti paikkansa yhtä hyvin tänäkin

päivänä. Aloitetoiminnan idea on siinä, että sama työ voidaan tehdä monella eri tavalla. Joku tekee helponkin työn monimutkaisesti, kun taas toinen osaa tehdä kaiken ihmeteltävän helpon ja kevyen tuntuiseksi. Sama ajatus on kiteytynyt vanhaan sananlaskuun: ’Hullu paljon työtä tekee, viisas pääsee vähemmällä’. Aloitetoiminnan tarkoitus on löytää

joukosta nämä viisaat ja saattaa heidän viisautensa siten kaikkien käyttöön.

Aloitetoiminta Kuusankosken tehtailla lähti käyntiin vuonna 1947. Ensimmäisenä vuonna aloitteita tehtiinkin varsin runsaasti, yhteensä viitisen sataa. Sitten määrää on vuosittain tasaisesti laskenut, ja viime vuosina on tehtyjen aloitteiden määrä vaihdellut 20:n ja 30:n välillä.

Uusilta tehtailta tai osastoilta tulee selvästi eniten aloitteita. Tämänhän ymmärtää hyvin, sillä monia vuosia käytössä olleita laitteita ja koneita on ehditty jo useasti kohennella. Varsin monet aloitteet tehdään työturvallisuuden parantamiseksi.

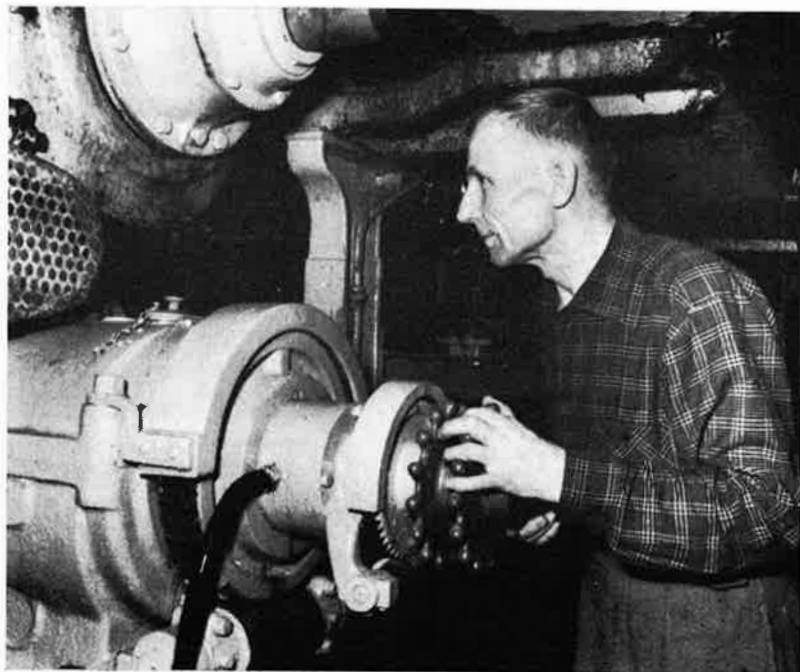
Vuosittain jaetaan kunniakirjat niille aloitteentekijöille, joiden palkio on sata markkaa tai enemmän. Viime vuonna kunniakirja annettiin seitsemälle Kuusankosken tehtaiden työntekijälle. Olemme käyneet haastattelemassa näitä seitsemää kuullaksemme, mikä on heidän menestyksensä salaisuus.



Lasse Lieri piirtää ensin valmistettavan osan mallikappaleen pahville

Kymin korjauspajalla työskentelevä viilaaja Allan Kivikoski teki aloitteen kloorikennojen oikosulkijoiden asennustyössä hyödyllisen työvälineen valmistamiseksi. Hänet oli kerran komennettu klooritehtaalle tätä asennustyötä tekemään ja siellä hän havaitsi, miten hankala näitä oikosulkijoita oli asentaa. ”Pitkän akselin taipuessa nämä ’kynnet’ eivät millään tahtoneet asettua toistensa lomiin. Apuna tarvittiin kaikenlaisia kiiloja ja puupalikoita, jotta yleensä onnistuttiin. Niinpä huomasin, että tuon tapaisella kiinnittimellä akseli saataisiin asettumaan tarkasti sekä pysty- että sivusuunnassa.” Kun sellainen sitten valmistettiin, se osoitautui hyväksi ja aikaa säästäväksi. Tämä Kivikosken keksimä väline on

Koneenhoitaja
Eino Mauno
suorittamassa
säättöä Kymin
selluloosatehtaan
Minton-kuivaus-
koneella



Lukemisesta oli tullut Allan Kivikoskelle ajankulu sairasloman aikana



noin 35 cm pitkä ’koukku’, jonka varassa oikosulkijat saadaan helposti asennetuiksi. Tämä oli Kivikosken toinen aloite.

Toinenkin kunniakirja meni Kymin korjauspajalle. Putkiseppä Lasse Lieri oli tuskaantunut työlääseen ja hitaaseen titaaniputken valmistukseen. Siksi hän teki laitteen, jolla tätä putkea voidaan valmistaa huomattavasti nopeammin ja helpommalla. Titaaniputkeahan tarvitaan tehtailamme aina silloin tällöin eri mittaisina pätkinä. Se on niin kallista, ettei suurta varastoa kannata pitää, vaan edullisempi on valmistaa putki tarvittaessa titaanilevystä.

”Aikaisemmin levyä taivutettiin vähän kerrallaan levypenkissä ja tämä kävi hitaasti. Ajattelin, että jos levyä voisi taivuttaa jatkuvasti, se kävisi paljon nopeammin. Niin kehitin tuon laitteen.” Lierin keksinnössä on pyöreä kiinteä terästanko, jonka ympärille levy kiertyy ja toinen pyörivä tanko, jolla levyä painetaan. Tätä pyörivää tankoa voidaan siirtää varressa eri korkeuksille, joten laite soveltuu erivahvuisten putkien tekoon.

Eino Mauno on ollut jo 42 vuotta yhtiömme palveluksessa ja työskentelee Kymin selluloosatehtaan Minton-koneen hoitajana. ”Koneen 1. puristimessa huopa jauhaantui laidoistaan ennen aikojaan pilalle. Asiaa yritettiin korjata työntämällä puusalko huovan alle, mutta kiinteä salko hankasi huopaa eikä siitä ollut apua. Niin minä sitten ajattelin, että jos tuo salko pyörisi, se ei kuluttaisi huopaa niin paljoa. Siitä sitten keksin sen telan lisäämisen.” Maunon aloite on osoittautunut hyväksi ja huovan kestoikä on lisääntynyt selvästi. Mauno oli sitä mieltä, että kannattaa tehdä aloite, missä vain siihen on mahdollisuus. Näin saadaan työ ehkä

helpommaksi ja samalla tuottavuus lisääntyy joko tuotoksen nousun tai kustannusten säästön muodossa.

Reijo Hasu ehti olla 15 vuotta sorvaajana ensin Voikkaalla ja sitten Kuusanniemessä ennen siirtymistään Kuusankosken keskuspesulaan laitostomieheksi. Kuusanniemessä hän joutui monesti valmistamaan muovista näytteenlähetyspotkiloita. ”Aina niitä piti tehdä ja kiireesti. Kapselin pohja oli kiinnitetty hitsaamalla ja siinä syntyi jännityksiä. Kapselin pudotessa pohja sitten irtosi ja näytteet hajosivat. Mietin miksei pohjaa voitaisi tehdä kierreillä niin kuin kansikin.” Kun tällaista kokeiltiin se kesti hyvin ja niinpä kapselin molemmat päät kiinnitetäänkin nyt kierreillä. Välissä on tiivisteenä ja samalla iskuja lieventävässä joustava kumirengas.

”Koneet ovat aina kiinnostaneet minua. Ainahan niissä on jotain pientä laittamista, mutta kun noita rullapihtejä piti aina olla korjaamassa, niin rupesihan sitä jo miettimään, millä ne saisi kestäviksi.” Näin kertoi trukinasentaja Hugo Hokanén Voikkaan trukkitallilta. Näissä paperin lastauksessa käytettävien trukkien rullapihdeissä olivat lukitusventtiiliin



Reijo Hasu vastaa
keskuspesulan
kojeiden ja
laitteiden kunnosta

Päälämmittäjä
Veikko Vierros
Voikkaan höyry-
keskuksen
ohjaamossa



pölyn hyytyessä. Tämä oli lähtökoh-
ta, johon Voikkaan höyryvoimalai-
toksen päälämmittäjä Veikko Vier-
ros ryhtyi kehittämään parannusta.

"Myllyn avaamiseen kului monta
kallista työtuntia joka vuorossa. Tor-
vet hakattiin ennen melkein lyttyyn,
kun tukkeumaa yritettiin purkaa. Mi-
nulle tuli mieleen, että jos tukkeutu-
vaan kohtaan johdettaisiin lämmintä
ilmaa se ehkä estäisi hiilipölyn hyy-
tymisen. Ehdotinkin, että johdetaan
alasyöttäjään mainitun väliputken
yläpuolelle kuuma- ja kylmäilma-
putket." Näistä ilman tuloa sopivasti
säätämällä saatiinkin kyseinen haitta
poistetuksi eikä tukkeutumista ole
enää esiintynyt. Mainittakoon, että
tämä oli Vierrosen viides palkittu
aloite, joten hänellä tuntuu olevan

runsaasti kiinnostusta työhönsä ja sen
kehittämiseen.

Alussa tuli jo mainittua, että monet
aloitteet liittyvät työturvallisuuteen.
Tällainen turvallisuutta suuresti edis-
tävä aloite oli Voikkaan paperiteh-
taalla työskentelevän Kalevi Mat-
tilan tekemä ehdotus paperikoneen
tampuurin nostokoukkujen varusta-
misesta päähän upotetulla laakerilla.
Mattila oli joitakin vuosia sitten näh-
nyt, miten suuren paperirullan toinen
pää putosi jäätyään kannatukselle
koukun kärjen varaan. Silloin ei on-
neksi sattunut kuitenkaan henkilö-
vahinkoja. "Silloin rupesin mietti-
mään, eikö koukkuun voisi järjestää
jonkinlaista laakeria, ettei se pääsisi
kannattamaan akselia kärjellään.
Laakeroitu koukku joko hylkää otteen
kokonaan tai varmistaa kunnollisen
tarttumisen."

Tällaista varmuusrullaa ei ollut
aikaisemmin missään käytössä aina-
kaan meidän maassamme. Voikkaalla
ne tehtiin ensiksi PK 16:lle ja PK
17:lle. Samanlaiset asennetaan lähi-
aikoina PK 11:lle ja Kymmin paperi-
tehtaan PK 4:lle. Tällä varmuus-
koukulla on todella suuri merkitys
turvallisuuden kannalta, mutta emme
saa kuitenkaan unohtaa huolellisuutta
työn kaikissa vaiheissa.

kiinnitystapit niin pitkät ja ohuet,
että ne katkesivat usein. Samalla
yleensä katkesi aina joitakin paine-
letkuja. Tämän korjaamiseksi Hok-
kanen suunnitteli uuden osan, jossa
tapit ovat lyhyet ja entisiä paksum-
mat. Sen jälkeen kun nämä uudet
osat on asennettu paikoilleen, ei vas-
taavia särkymisiä olekaan enää sat-
tunut.

Höyryvoimalaitokselle tuleva hiili
on talvella kylmää ja jäistä. Joskus
saattaa vähän luntakin päästä muka-
na myllyyn. Hiilimylly taas on läm-
min ja näin syntyy kosteutta, joka
puolestaan aiheuttaa myllyn ja ala-
syöttäjän sekä näiden välisen pysty-
suoran putken tukkeutumisen hiili-

Kalevi Mattila työ-
paikallaan PK 17:n
ääressä Voikkaan
paperitehtaalla



Sydänveritulppapotilaan liikuntahoidosta

Työterveyslaitoksella on vuodesta 1961 tutkittu tehokkaan kuntoutuksen vaikutusta sydänveritulpan sairastaneisiin potilaisiin. Päämääränä on vuodelevon ja koko sairaalavaiheen lyhentäminen sekä nopea työkyvyn palauttaminen niissä tapauksissa joissa se on mahdollista.

Liikuntahoito ei tosin paljonkaan vaikuta itse vaurioituneeseen sydänlihakseen, mutta se lisää solujen hapenottoa, parantaa verisuoniston tilaa ja näin vähentää sydämen suoritamaa työmäärää.

Sairaalavaiheessa liikuntahoito aloitetaan lääkärin tarkassa valvonnassa muutamia päiviä pahimman kipuvaiheen jälkeen. Ensimmäisiä asioita on opettaa potilas rentouttamaan rintakehensä ja hengittämään oikein. Tässä vaiheessa on hoitavan henkilökunnan luotava toiveikas ja luotettava ilmapiiri. Potilas on saatava ymmärtämään, että ei elämä tähän lopu, vaan tästä on yritettävä edelleen. Hänet on saatava vapautumaan peloistaan ja luottamaan omiin voimiinsa.

Varsinainen kuntoutusohjelma aloitetaan parilla kevyellä liikkeellä esim. vain varpaiden kipristyksellä ja sormien nyrkistyksellä kukin raaja erikseen. Toipumisen jatkuessa lisätään liikkeiden suorituskertoja ja lukumäärää. Kuntoutushoidon aikana seurataan tarkasti hengitystä, sydämen lyöntitiheyttä ja yleistilaa sekä sovelletaan päivittäinen ohjelma sen mukaan.

Tarpeellista olisi sairaalavaiheen jälkeen antaa jokaiselle sydänveritulpan sairastaneelle oma kotiohjelma, joka on laadittu hänen senhetken tilansa sekä mahdollinen edistymisensä huomioon ottaen. Kotiin siirtyessään asianomainen saattaa kuitenkin tuntea turvattomuutta ja menettää uskon omaan edistymiseensä.

Hän pelkää mahdollista kipukohtausta ja rajoittaa liikunnan vähimpään mahdolliseen. Tässä vaiheessa alkaa poliklininen liikuntahoito, jossa potilas lääkärin valvonnassa ja lääkintävoimistelijan opastuksella kerran tai kahdesti viikossa suorittaa hänelle sopivan ohjelman.

Tämä kuntoutus tapahtuu mieluiten ryhmätyönä, jolloin ryhmän jäsenet, luvultaan kahdesta kuuteen, ovat suunnilleen samankuntoisia. 'Jumpa' kestää puolesta yhteen tuntiin ryhmän tasosta riippuen. Se alkaa hengitysharjoituksilla ja kevyillä veritytelyliikkeillä selinmakuulla. Kaikki liikkeet pyritään suorittamaan hengitystahdissa. Silloin tällöin mitataan pulssi. Alkuveritytelyä seuraavat ensin selinmakuulla ja myöhemmin seisten suoritettavat raskaammat liikkeet. Sen jälkeen on ohjelmassa 'kuntopyöräily' ja 'soutu', lopuksi rauhallista kävelyä ja pari kevyttä rentouttavaa liikettä. Jokaisen voimaponnistuksen jälkeen pidetään riittävä lepo, jotta pulssi ehtii tasaantua lepoarvoon. Viikottaiseen kunto-ohjelmaan kuuluu vielä murtomaalenkki. Kipu- ja hengenahdistuskohtausta ei pitäisi liioitella pelätä, mutta sen varalta olisi aina oltava nitroja mukana.

Toipilasvaiheen loppupuolella harjoituksia lisätään ja ne sovelletaan mahdollista työhönpaluuta ajatellen. Kaikki eivät luonnollisesti voi palata entiseen työhönsä. Joissakin tapauksissa tulee eteen kevyemmän työn hankkiminen, osapäivätyö tai joskus nuoremmilla uudelleenkoulutus.

Toipilasvaiheen jälkeen kun sydänveritulpan sairastanut henkilö on joko palannut työhönsä tai ruvennut viettämään eläkepäiviä, hän ei saisi lyödä laimin jokaviikkoista liikuntaohjelmaansa. Vähimmäisvaatimuksena on pitää se fyysinen kunto, mikä on luotu toipilasvaiheen harjoitusten



Toipilaan kuntoutusta lääkintävoimistelijan opastamana

aikana. Hyvä olisi vielä tässä vaiheessa käydä silloin tällöin valvotussa ryhmävoimistelussa. Hiihto, soutu, uinti ja pyöräily murtomaakävelyn lisäksi pitävät aika hyvin kuntoa yllä. Koko toipilasvaiheen ajan testataan kuntoryhmien jäsenet ns. ergometristillä. Tätä testausta on syytä jatkaa jo työkuuntoon tervehtyneillä, koska sillä mukavasti nähdään sydämen suorituskkyky. Ruokavalio ja painontarkkailu kuuluvat itsestään selvinä asiaan, sillä jokainen liikakilo vaatii sydämelästä lisää työtä.

Liikunnallisella kuntoutuksella on lyhyenä aikana saavutettu hyviä tuloksia. Työterveyslaitoksella tutkittuista kuntoutuksista tiiviisti mukana olleista sydänveritulppapotilaista n. kolmannes on parantunut ennalleen, kolmannes kohtalaisesti. Jäljellejääneen ryhmän paranemiselle ovat asettaneet omat rajoituksensa suuri vaurio sydänlihaksessa, korkea ikä tai lisäsairaudet. Sydänveritulppa ei ole pelkästään vanhojen sairaus. Ei ole harvinaista, että se kohtaa parhaassa työiässä olevia. On suorastaan tuhlauksia jättää tällainen suhteellisen nuori henkilö loppuikäseen keinutuo-liin, kun hänet oikealla kuntoutuksella saadaan aktiivisesti mukaan työelämään.

Yhtiömme metsäosasto suoritti ylimetsänhoitaja Henry Kvistin johdolla viime kesänä kokeita Kymin Uittoyhdistyksen väylien ja niihin liittyvien vesien soveltuvuudesta pitkien ainespuunippujen kaukokuljetukseen. Nippu-uittokelpoinen väyläverkosto ja 'rautakanavat' — yhteensä 615 km — näkyvät oheisesta karttapiirroksesta.

Väyläkokeiluja varten valmistettiin 70 nippua, joiden pituus vaihteli 10:stä 17 metriin. Lisäksi ajettiin Kuusankosken tehtaille erilaatuisia selvityksiä varten 15 eri pituista autorankakuormaa ja Pihtiputaan asemalla suoritettiin rautakanavakuor-



Runkonippujen uittoa kokeiltiin viime kesänä

maukseen liittyviä nosturikuormaus- ja purkukokeita. Yhteensä tutkittiin 69 nippupurkupaikkaa.

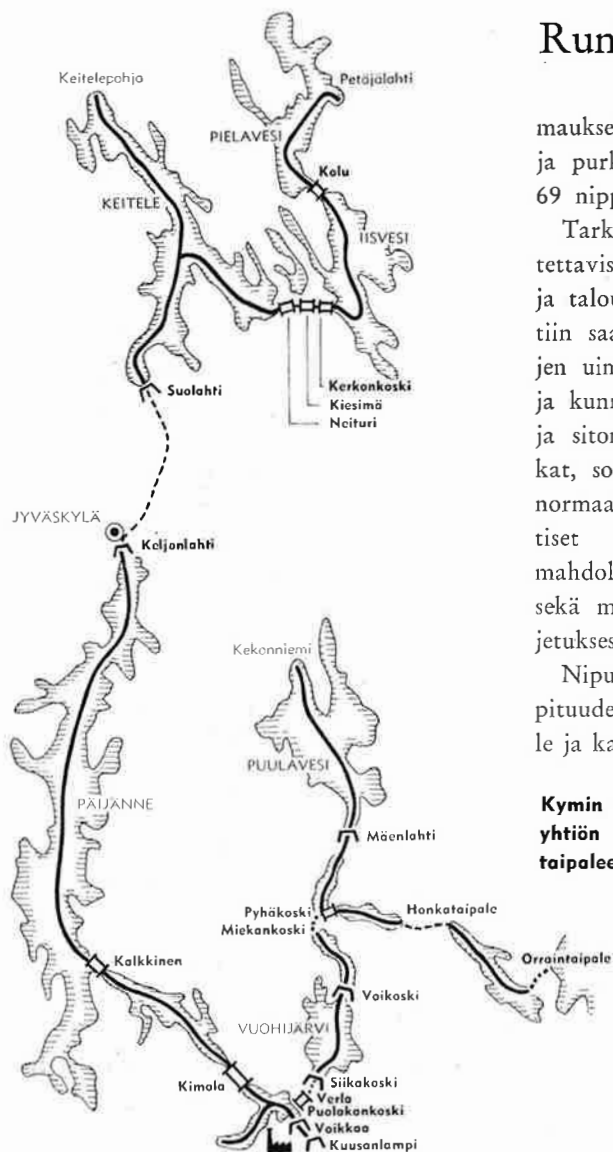
Tarkoituksena oli selvittää kuljettavissa olevan nipun suurin pituus ja taloudellisin pituus. Lisäksi pyrittiin saamaan selville pitkien nippujen uimiskyky, muu käyttäytyminen ja kunnan säilyminen, siteiden tarve ja sitomiseen vaikuttavat muut seikat, soveltuvuus hinaukseen yhdessä normaalinippujen kanssa, ympärivuotiset väyläänpurkumahdollisuudet, mahdolliset väylän kunnostustarpeet sekä muut runkonippujen väyläkuljetuksessa huomioon otettavat seikat.

Niput kuljetettiin alkuperäisessä pituudessaan mahdollisimman pitkälle ja katkaistiin moottorisahan avulla

kulloinkin suurimpaan mahdolliseen pituuteensa vasta ehdottoman esteen sattuessa.

Teknillisesti pisimmäksi nippu-uittomahdollisuudeksi Päijänteen puoleisella väylän osalla todettiin Kimolan ja Voikkaan nostureiden rajoittama 16,5 metrin takatyvinen pituus tasatyvisen 14 metrin pituuden ollessa samoilla nostureilla suurin. Kustannuksiltaan edullisimpana on kuitenkin pidettävä tässä vaiheessa maankuljetusten rajoittamaa 11 metrin nippua Keiteleen yläpuolisilla alueilla ja 12—14-metrisiä sen alapuolisilla osilla. Mäntyharjun väylällä nipun pituus ulottuisi 12 metriin ilman Siikakosken ja Voikosken nostureiden 17 tonnin painorajoitusta. Tämä rajoittaa pituuden vain 5—6 metriin, joten Voikosken nosturin yläpuolisilta alueilta ei varsinaista runkonippujen uittomahdollisuutta ole. Siikakosken alapuolelta voidaan uittaa yhtä pitkiä nippuja kuin Päijänteen puolella edullisimman pituuden ollessa täälläkin 12—14 m.

Kanavien avo-osuuksien luiskaseinämät eivät aiheuttaneet runkonipuille mainittavia suoltumia, mikä mer-



Kymin Uittoyhdistyksen väylät ja yhtiön oma Orraintaipaleen—Honkakaipaleen väylä

Selitykset:

- Uittoväylä
- Uittokanava
- △ Nostolaite
- - - Rautatie



Niput kuljetettiin alkuperäisessä pituudessaan mahdollisimman pitkälle ja katkaistiin moottorisahalla vasta ehdottoman esteen sattussa kulloinkin suurimpaan mahdolliseen pituuteen. Viereisissä kuvissa tämä työvaihe meneillään Voikosken nippunosturilla.

saakka, mutta painui sitten nopeasti. Kesken uiton katkaistut runkonipuita muodostuneet latvaniput uivat alunperin huonosti, mistä syystä pelkästään latvatavarasta koottuja rannanippuja ei pitäisi toimittaa kaukokuljetukseen.

Kokeilut osoittivat, että Kymijoen vesistön uittoväylät soveltuvat jo nykyisellään varsin hyvin runkonippujen uittoon. Pahimpana pullonkaulana ovat Voikosken ja Siikakosken nippunosturit, joiden nostokykyä on lisättävä. Yleensäkin on todettava, että esteet runkonippu-uiton tiellä johtuvat — paradoksaalista kyllä — äskettäin suoritetuista uiton teknisistä edistämiskäytännöistä, sillä rakenteita suunniteltaessa ei ole otettu huomioon mahdollista runkonippu-uittoon siirtymistä.

kitsee normaalinippuihin nähden tuntuvaa kunnostustyön vähenemistä. Pitkät niput käyttäytyivät uittorännien purkautumiskohdissa hillitysti ja niiden rakenteellinen kunto säilyi jäälepudotusvaiheesta määränpään saakka lähes muuttumattomana. Pitkiä nippuja voidaan näin ollen pitää väyläuittoon hyvin soveltuvina.

Pitkiin nippuihin tarvittiin vain kolme sidettä kuten lyhyihinkin, mikä merkitsee n. 50 prosentin alennusta nykyisiin sidekustannuksiin semmin kun nippujen pitenemisen yhteydessä niiden ympärysmitta lyhenee. Normaalikäyttöiset 3/8" kettingit olivat käypä. Siteet säilyivät kaikissa kuljetusvaiheissa paremmin kuin normaalinippuja kuljettaessa aiheuttaen siten myös työnsäästöä.

Runkoniput soveltuivat hyvin yhtäaikaan hinaukseen normaalinippujen kanssa. Kun kuitenkin rankanippujen suippeneva harva latva aiheuttaa hinausvaiheessa nousevan uittovastuksen normaalia suurempien nippuvälien muodossa, on pitkä nippu sitä hinauskelpoisempi ja yhteiskäsitelyyn sopivampi, mitä tasatyvisempi se on.

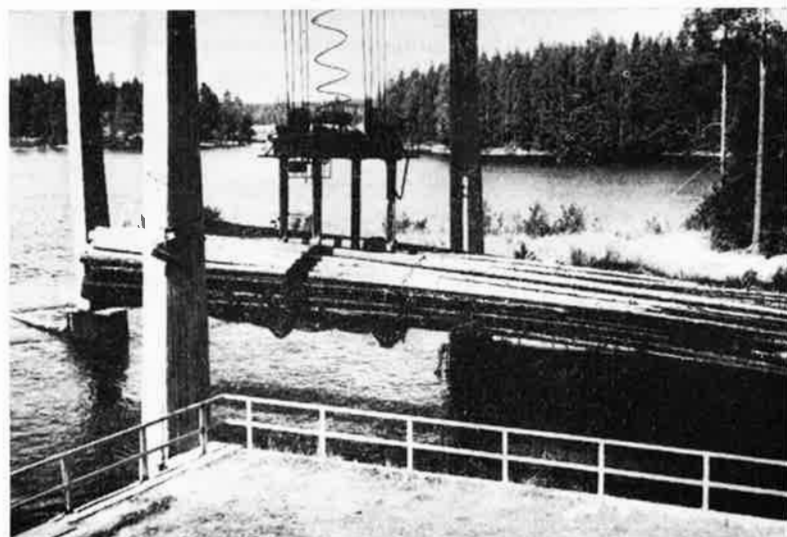
Runkoniput uivat suhteellisen hyvin. Esimerkiksi Pielavedellä jälle ajettut sekapuuniput painuivat vasta syksyllä vastaanottovarastossa hi-

nauskelvottomiksi. Kuolimojärven jälle ajettu 23 pm³:n koivurannanippu ui hyvin elokuun loppupuolelle

Pitkät niput uivat hyvin ja käyttäytyivät uittorännien purkautumiskohdissa hillitysti. Kuva Pyhäkosken uittorännin alapäästä.

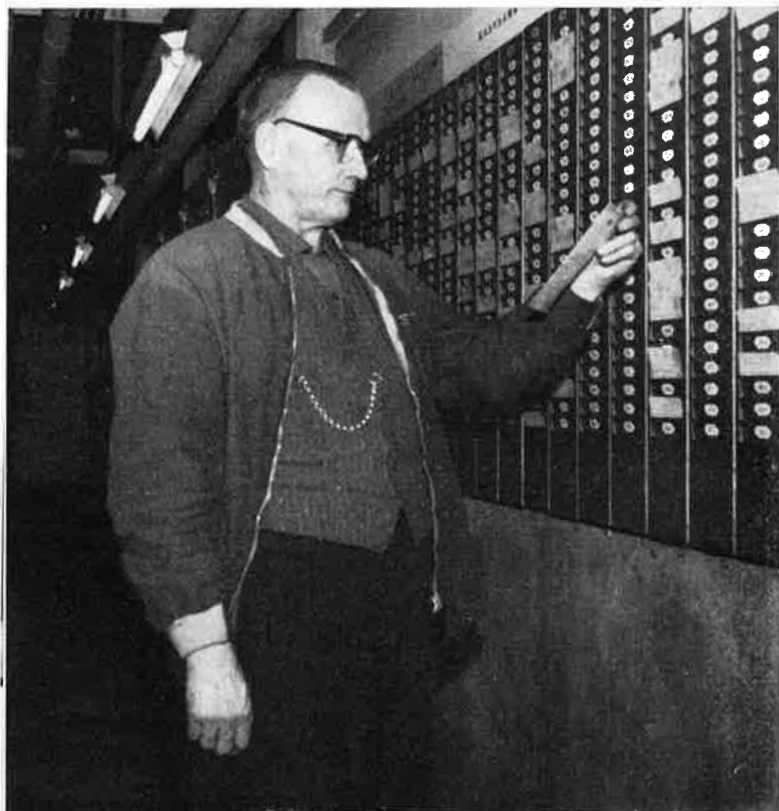


Siikakosken 17 tonnin nosturi rajoittaa pituuden 7 metriin, mutta uittoyhdistyksen varmuussyistä asettama painorajoitus sallii käytännössä vain 5—6 metrin nippujen siirron.



Kultamitalimies Kustaa Adolf Tanner

voima- ja taitomies Högfors-tuotteiden lastauksessa



Vaikka 50 palvelusvuotta on takana, Kustaa Tanner jatkaa yhä — nyt kuitenkin vanhalle miehelle sopivassa tehtävässä kellokorttien tarkastajana

Kun mies on tehnyt voimia kysyvää työtä 50 vuotta ja siitä ajasta paiskinut raskasta urakkaa yli neljä vuosikymmentä, luulisi sen vieneen selän kumaraiseksi ja jättäneen jälkensä kasvohinkin. Näitä rasituksen merkkejä ei yhtiömme kultamitalilla palkitun Kustaa Adolf Tannerin olemuksesta kuitenkaan juuri huomaa. Mieheessä on yhä jäntevyyttä ja hänen liikuntansa on reipasta ja joustavaa. Kasvot ovat sileät ja hyväväriset, ilme päättäväinen.

Missä mahtanee piillä syy 64-vuotiaan Tannerin vetreyteen. Yhtenä tekijänä on tietenkin vankka terveys,

Haastateltavamme lapsuusajan mökki — nykyinen mankelitupa — jossa 12-henkinen perhe asusti

mutta Tannerin tapauksessa korostaisimme erityisesti hänen valoisaa mielenlaatuaan, mikä on valanut työn raskaan raadantaankin työn iloa.

Usein elämän ankaruus, varsinkin nuoruudessa koettu, kovettaa ja katkeroittaa mielen. Näin ei käynyt Kustaa Tannerille, vaikka joutui jo 13-vuotiaana yhdessä vanhemman Santeri-veljensä kanssa vastaamaan 12-henkisen perheen toimeentulosta. Isä sairastui ja Kustaa-pojan oli keskeytettävä koulunsa ja ruvettava 'metsäherra' Tiaisen kyytipojaksi. 15-vuotiaana hän tuli tehtaalle sorvaajan oppiin.

Kustaa Tanner on kolmannen polven karkkilalainen. Hänen isoisänsä tuli Ruotsista töihin Högforsin masuunille ja isä työskenteli tehtaassa seppänä. Kustaa Tannerin äiti on juurevia lounaishämäläisiä, Tammelasta syntyisin. Santeri-veli sai yhtiön 50-vuotismerkin pari vuotta sitten ja 10-päisestä sisarusparvesta on jokainen, kuka pitemmän kuka lyhyemmän aikaa, ollut högforsilainen.

Muutaman vuoden konepajassa ja valimossa työskenneltyään Kustaa Tannerista tuli valimon valmiin tavaran lastaaja. Tässä raskaassa työssä, jossa hän joutui toisinaan kuormaan päivässä jopa 80 tonnia Högforsin tuotteita varastosta rautatie-



vaunuihin, eivät voimat yksin autta-
neet, vaan siirtämis- ja kuormaamis-
tekniikka oli hiottava viimeistä piir-
toa myöten. Ammatissaan Kustaa
Tanner kehittyi huippumieheksi, var-
sinkin kun otamme huomioon, että
aina viime sotiin saakka lastaajan
apuvälineet olivat vaatimattomat,
eipä juuri muuta kuin alkeellinen
nostoraana, samanlainen kuin kivi-
työmiehilläkin. Vasta viime aikojen
tulokkaita ovat trukit ja laatikko-
systeemit.

Taidon lisäksi Tannerin lastaus-
työssä oli vauhtia ja varmuutta. Sat-
tuipa siinä urakkaa sopivalle insinöö-

turmilta. Eivät enempää sormet kuin
varpaat jääneet likistykseen. Tosin
kerran koko mies joutui puristuksiin
toista tonnia painavan keskuslämmi-
tyskattilan ja vaunun väliin, mutta
silloinkin vahingot supistuivat pahan-
laatuisiin mustelmiin.

Noin vuosi sitten Tannerin legen-
daarinen selkä kuitenkin kipeytyi sii-
nä määrin, että lastauksesta oli luo-
vuttava. Ja oli jo aikakin. 41 vuotta
hän oli siirtänyt varastosta Högforsin
valurautaa — kattiloita, ammeita,
pattereita ja monia muita painavia
esineitä — varaston laiturin vierellä
odottaviin vaunuihin. Mutta hänen

Heinolan Högforsin ...

Jatkoa sivulta 7

läheisesti yhteen ja tämän oman ker-
hon puitteissa siihen on hyvä tilai-
suus. Kun lisäksi toimihenkilöitä vaih-
detaan usein, saadaan kerhoa vetä-
mään uusia vereksiä voimia. Tällä
kertaa puheenjohtajana on ins. Harry
Sundberg, sihteerinä kirjeenvaihtaja
Kirsti Manninen, koulutustoimikun-
nan ohjaajana dipl.ins. Olof Alander,
huvitoimikunnan vetäjänä ins. Raimo
Lappalainen ja kuntourheilun teknik-
ko Matti Nikander.

Mitä arvoanalyysi on?

Kerhoillassa tammikuun 23 päivä-
nä esitelmöi dipl.ins. Kalervo Kin-
nunen Rastorista aiheenaan 'Mitä
arvoanalyysi on?' Kuulijoita oli tilai-
suudessa 67 henkeä.

Arvoanalyysi on menetelmä, jolla
pyritään kustannussäästöihin poista-
malla laitteesta tarpeettomat osat,
yksinkertaistamalla rakennetta, käyt-
tämällä tarkoituksenmukaisempia
raaka-aineita, työ- ja valmistusmene-
telmiä jne. Kuitenkin niin, että uuden
tuotteen käyttökelpoisuudesta, tarkoi-
tuksenmukaisuudesta ja ulkonäöstä ei
tingitä. Kustannussäästöistä huoli-
matta tulee uuden tuotteen jos mah-
dollista olla vieläpä parempi kuin
entinen.

Arvoanalyysiä sovellettaessa ale-
taan tuotteen tarkastelu aivan tuot-
teen perustoiminnoista ja sen raken-
netta muutetaan hyvinkin radikaali-
sesti. Kun tuotteen tutkiminen tapah-
tuu johdonmukaisesti tiettyä hyväksi
havaittua järjestelmää noudattaen ja
käyttäen apuna alan asiantuntijoita,
saadaan menetelmällä miltei aina
huomattavia parannuksia aikaan.

Koska arvoanalyysi-menetelmän
tuloksellinen käyttäminen edellyttää
tehtaan eri osastojen tiivistä yhteis-
työtä, on sen käyttöönoton havaittu
vaikuttavan erittäin myönteisesti
myös hyvän yhteistyöhengen syntymi-
seen.



Nuori Kustaa Tanner istumassa
pattereiden päällä. Kuva vuodelta 1934.

rillekin väliin erehdys, luuli Tanne-
rilta menevän johonkin lastaukseen
monta päivää, mutta tämäpä saattoi
selvittää sen päivässä. Mutta kun
Tanner lähti lomalle, tarvittiin hänen
tilalleen kaksi jopa kolmekin miestä,
joten insinöörin arvio oli sittenkin
oikea. Tanner ei kylläkään halua sa-
lata, etteikö askel ollut illalla pai-
nava tehtaasta kotiin astellessa. Las-
taustyö kulutti myös paljon vaatetta
ja jalkineita, mutta tulihan työstä
myös ansiota, runsaammin kuin ta-
vallisesta tehdastyöstä.

Taidon ansioksi on laskettava niin
ikään se, että Tanner säästyi tapa-

palvelusaikansa ei ollut vielä täysi.
Tanner siirtyi nyt kellokorttien tar-
kastajaksi valimon käytävään. Siellä
hän jatkaa työtään vielä tämän vuo-
den loppupuolelle saakka, jolloin elä-
keikä tulee täyteen.

Toimielias Kustaa Tanner ei kui-
tenkaan uneksi verkkaisesta vanhuu-
desta, vaan jo nyt etukäteen iloitsee
kala- ja marjamatkoista, joiden teke-
miseen hänelle silloin jää riittävästi
aikaa.

40-vuotisansiomerkki 299:lle yhtiöläiselle loppiaisena työnjuhlissa

Kuusankosken tehtailla jaettiin 40-vuotisansiomerkkejä 189:lle ja 25-vuotisansiomerkkejä 70:lle yhtiöläiselle. Arvokasta juhlaa vietettiin Koskelan salissa.

Yhtiömme tehtailla jaettiin loppiaispyhinä jälleen ansiomerkkejä pitkäaikaisesti palvelleille. Mitalisato oli tavallista runsaampi, sillä nyt jaettiin 25-vuotismerkin lisäksi ansiomerkki myös 40 vuoden palveluksesta niille yhtiöläisille, jotka ovat tämän merkkipaalun saavuttaneet ja ovat edelleen yhtiön palveluksessa.

Yhtiön hallitus päätti lisätä ansiomerkkijärjestelmää 40-vuotisansiomerkillä, koska 50 vuoden palvelusajan saavuttaminen on käynyt luonnolliseksi erittäin harvinaiseksi, sen jälkeen kun yhtiössämme alettiin noudattaa yleisesti 65 vuoden eroamisikää. Yhtiön ansiomerkkiä täydennettiin myös siten, että ansiomerkkin luovuttamisen yhteydessä annetaan asianomaiselle pienoismerkki, joka esittää yhtiön tunnusta aarnikotkaa. Pienoismerkki on varsinaisen ansiomerkkin mukaisesti joko hopeinen tai kultainen. Pienoismerkkiä voidaan pitää työ- ja arkioloissakin, kun sen sijaan ansiomerkki on tarkoitettu kannettavaksi erityisesti yhtiön järjestämissä juhlatilaisuuksissa samoin kuin kaikissa sellaisissa tilaisuuksissa, joissa kunniamerkkejä yleensä kannetaan.

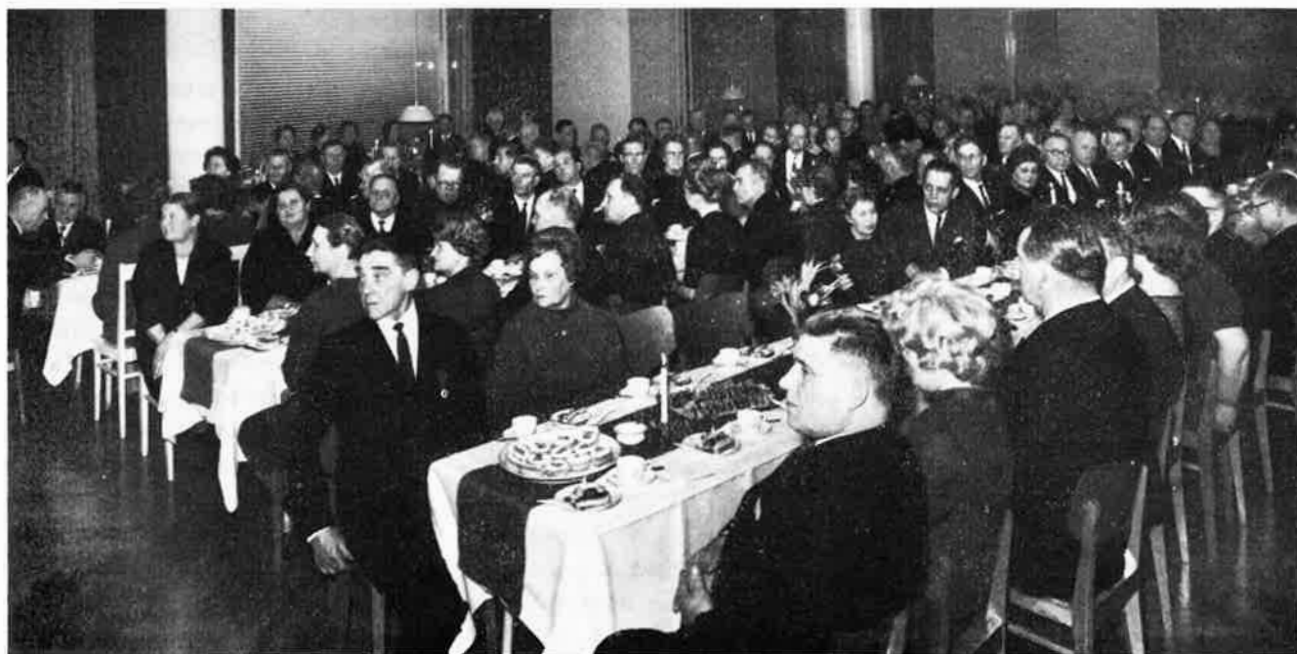
Loppiaisena pidetyissä työnjuhlissa jaettiin yhteensä 299 ansiomerkkiä 40 vuoden palveluksesta ja 25 vuoden palveluksesta 136 sekä yksi 50-vuotismerkki, jonka sai Kustaa Tanner Karkkilan tehtaalta. Tehtaittain jakautuivat 40-vuotisansiomerkit seuraavasti: Kuusankosken tehtaat 182, Karkkilan tehdas 43, Juankosken tehdas 17, Hallan teh-

das 34, Haukkasuo 1, Kouvolan Kirjapaino 6 ja metsäosasto 16. 25-vuotisesta palveluksesta sai ansiomerkkin Kuusankoskella 68, Karkkilassa 28, Heinolassa, Haukkasuolla ja Kirjapainossa 1, Salossa 2, Juankoskella 7, Hallassa 11 ja metsäosastolla 17. Kaikkiaan on tähän mennessä koko yhtiössä jaettu 50-vuotisansiomerkkejä 180 ja 25-vuotisansiomerkkejä 4 434.

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén selosti aluksi Koskelassa pitkäaikaisesti palvelleille pitämässään puheessa yhtiön ansiomerkkin perustamista ja sen jakoperusteita sekä uuden 40-vuotismerkin käyttöön ottamista. Hän mainitsi myös, että ansiomerkkin ulkonäkö on uudistamisen yhteydessä muuttunut. Mitalin kuviot ovat vaihtaneet paikkaa. Yhtiön tunnus aarnikotka on siirretty etupuolelle ja heraldinen kuvio 'vihkiristi' edestä taakse. Aarnikotka esiintyy kaikissa ansiomerkeissä kultaisena reliefinä valkoisella emalipohjalla. Mitalin onnistuneen uudistamissommitelun on suorittanut taiteilija Topi Valkonen. Puhuja jatkoi:

— Vaikka mitalin ulkonäkö ansiomerkkin uudistamisen yhteydessä onkin hieman muuttunut, on sen sisältö pysynyt ennallaan. Se annetaan tunnustuksena pitkäaikaisesta, uskollisesta palveluksesta yhtiössämme. Pitkäaikainen työsuhte on todella huomionarvoinen asia, varsinkin kun on kysymys teollisuudesta. Julkisten yhteisöjen kuten val-



tion ja kuntien palveluksessa tavallisesti työskennellään työnantajaa vaihtamatta eläkkeelle siirtymiseen saakka. Sen sijaan ennen kaikkea teollisuutta pidetään yhteiskunnan liikkuvuutta edistävänä tekijänä. Se ei aiheuta yksinomaan muuttoliikettä maalta asutuskeskuksiin, vaan varsin yleistä on myös työpaikan vaihtaminen yrityksestä toiseen.

— Kuusankoskella olosuhteet ovat tosin erilaiset kuin esimerkiksi jossakin teollisuusvaltaisessa kaupungissa. Yhtiömme on täällä ainoa suurtyönantaja ja teollisuudella on täällä lähes sadan vuoden perinne takanaan. Tämä on ollut omiaan vakiinnuttamaan oloja ja synnyttämään traditionaalista ajattelutapaa yhtiötämme kohtaan. Meidän maamme vapaissa oloissa on kuitenkin jokaisella mahdollisuus yrittää itse luoda tulevaisuuttaan ja myös jokaisella kuusankoskelaisella on tämä valinnan vapaus hallussaan. Se että syntyperäiset kuusankoskelaiset ovat kirjaimellisesti sanoen astuneet isänsä jälkiä ja varsin useat muualta tulleet jääneet pysyvästi taloon, voitaneen tulkita siten, että yhtiössämme on ollut hyvä työskennellä. Yhtiö puolestaan antaa suuren arvon pitkäaikaisille työsuhteille; onhan se eräs menestyksellisen toiminnan edellytys.

— Me kaikki tiedämme kyllä varsin hyvin, ettei tehtaittemme kehittyminen täällä Kuusankoskella ole ollut tasaista. Teidän joukossanne, hyvät ansiomerkin saajat, on useita, jotka ovat tulleet yhtiöömme jo maamme itsenäisyyden alkuvuosina. Silloin eivät tehtaat ja elin-

ehdot nykyisen mittapuun mukaan olleet kehuttavat. Ja kun tehtaittemme laajentamisessa päästiin vihdoin alkuun, tuli kestettäväksemme vaikea lamakausi. Te taasen, jotka olette yhtäjaksoisesti palvelleet yhtiötämme 25 vuotta, tulitte työhön ankeina sotavuosina. Kaikkein vähiten näytti tulevaisuus silloin valoisalta. Mutta kun me nyt katsomme kuljettua taivalta pitkän ajanjakson valossa, voimme varmasti tyydytystä tunteen todeta, että edistyminen on ollut valtavaa. Esimerkiksi sodista selviytyämme asetimme tavoitteeksemme talvisotaa edeltäneen tason, mutta tuskinpa huomasimme, kun sen ylitimme ja jätimme kauas taakse. Jälleen tällä hetkellä on pilviä kerääntynyt taivaalle, mutta ne tulevat aikanaan hajoamaan kuten monta vertaa synkemmät pilvet aikaisemmin.

— Arvoisat kutsuvieraat. Sitten yhtiömme 75-vuotisjuhlan ei mitalisato ole ollut niin runsas kuin tänään, jolloin 25-vuotisansiomerkkien lisäksi suoritetaan ensimmäisen kerran 40-vuotisansiomerkkien jako. Tämä uusi ansiomerkki jaetaan jokaiselle Kuusankosken tehtaiden palveluksessa olevalle, joka tähän mennessä on työskennellyt yhtiössämme vähintään 40 vuotta. Joukossamme on sellaisiakin, joiden palvelusaika puuttuu 50-vuotismitalin vaatimuksesta vain pari-kolme vuotta. 40-vuotisansiomerkki jaetaan tässä tilaisuudessa 189 työnveteraanille. Teistä on kymmentehtalaisia 134, Voikkaan tehtaan palveluksessa olevia 48, kirjapainosta 6 sekä Haukka-

suolta yksi. 25-vuotisansiomerkin saajia on 70, Kymintehtaalta 46, Voikkaan tehtaalta 22, kirjapainosta yksi ja Haukka-

— Hyvät ansiomerkin saajat. Esitän teille yhtiön ja omasta puolestani sydämmelliset onnittelut. Kiitän teitä suorittamastanne arvokkaasta työstä yhtiömmehyväksi ja toivotan teille mitä parhainta menestystä.

Tämän jälkeen johtaja Hixén yhdessä rva Gunvor Hixénin kanssa sekä sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin, sosiaalitarkastaja Toini Iivanaisen ja puutarhaopettaja Eeva-Kaisa Airaksisen avustamina jakoi ansiomerkit kunniakirjoineen ja pienoismerkkeineen. Tilaisuudessa esiintyivät Kuusankosken Orkesteri kapellimestari Pertti Huuhkon ja Sekakuoro Kaiku rva Hilikka Norkamon johdolla. Tilaisuus päättyi yhteisesti laulettuun Kansalaismarssiin.

40-vuotisansiomerkin saivat seuraavat:

Kymintehtaalta: Valma Aholin, Eemil Askola, Oiva Backman, Eemil Båtsman, Vilho Kansikas, Toini Kollanus, Eemil Laine, Vilho Luoto, Veikko Mukkila, Aatto Nikula, Sylvia Nordström, Tuure Nykänen, Paul Ojanen, Sylvi Oksanen, Veli Palonen, Taavetti Pihlgrén, Paavo Rantala, Sulo Sahlberg, Uuno Sievänen, Siiri Siren, Väinö Sundström, Aili Suppi, Irja Telkkinen, Valto Toivonen, Bertta Unelius, Gunnar Vilenius ja Pauli Vuorela paperitehtaalta; Verner Järvinen, Toivo Kansikas, Siiri Kolari, Leonard Lahtela, Eetu Laukas, Toini Miettinen,





Koskelan salissa Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén jakoi rva Gunvor Hixénin kanssa ansiomerkit kunniakirjoitteen. Lennart Pekkola rakennusosastolta vastaanottamassa ansiomerkkiä 25 vuoden palveluksesta.

Edvin Riipinen, Johan Suomi ja Martti Vilenius paperitehtaalta; Toivo Isomäki, Martti Joutjärvi, Väinö Kuhanen ja Aaro Savolainen puuhiomolta; Aarne Halinen, Niilo Nurminen ja Usko Saari-
nen karbiditehtaalta; Vilho Joutjärvi hio-
makivitehdas Sammosta; Lauri Anders-
son, Ossian Andersson, Nestor Koski,
Toivo Niemi, Einari Paulanko ja Pauli
Ström sähköosastolta; Sergei Raschka
höyryosastolta; Sven Eklund, Muisto
Hasu, Aulis Koskela, Evert Mauno, Antti
Nurminen, Villiam Sysmäläinen ja Einar
Virtanen korjauspajalta; Väinö Linden,
Eino Nevanperä, Vilho Puukko ja Aarne
Vastamäki rakennusosastolta; Väinö
Hasu kuljetusosastolta; Henrik Bäckman,
Aune Heinonen, Laila Leivo ja Eino Pel-
tola kiinteistöosastolta; Harald Savolai-
nen varastosta; Bertta Gräsbeck kontto-
rista; Armas Tallgren teknilliseltä osas-
tolta ja Sulo Rantanen PK 18 rakennus-
ryhmästä.

Vilho Romo, Edit Ryöppy, Dagmar Suo-
minen, Lauri Telkkinen, Viljo Telkkinen
ja Tyyne Vilenius Yankee-koneosastolta;
Evert Inginmaa, Eevi Kirjalainen, Jalmari
Lahtinen ja Artur Pöysä puuhiomolta;
Viktor Aronen, Vilho Kallio, Lauri Kos-
kinen, Antti Lampinen, Kaarlo Lehtonen,
Rafael Linna, Eino Mauno, Antti Niemi,
Jalmari Niemi, Yrjö Rajala, Aili Sammal-
neva ja Gunnar Vahteristo Kymin sellu-
loosatehtaalta; Leonard Kääriäinen,
Uuno Nyberg, Onni Tujunen ja Ilmari
Tuviala Kuusanniemen selluloosatehtaal-
ta; Heikki Huuskonen, Aarne Salmi ja
Aarne Stadig klooritehtaalta; Reino He-
len, Eino Hokkanen, Vilho Huhtiniemi,
Kaarlo Kajander, Onni Qvick, Toivo
Qvick, Lauri Ruhanen, Jaakko Ruta-
nen, Kaarlo Siren, Pauli Suurtalo ja
Pauli Tuominen sähköosastolta; Runo
Autio, Kalle Kantanen, Irja Salminen ja
Aleksander Timonen höyryosastolta;
Paavo Kujala, Olli Lahtinen, Unto Lam-
minpää, Artturi Lampinen, Orvo Lehto-
nen, Ilmari Leivo, Valde Lonka, Eino
Lundahl, Lauri Niemelä, Lauri Nurmi-
nen, Reino Nygren, Onni Okka, Pauli
Olkkonen, Eino Pulkka ja Kustaa Starck
korjauspajalta; Juho Haag, Anton Haimi,
Aarne Heijari, Toivo Hongisto, Oiva Mä-
kinen, Urho Mäkinen, Paul Pajari, Jal-
mari Seppälä, Kalle Skinnari ja Reino
Unelius rakennusosastolta; Elli Boman,
Pentti Hasu, Arvo Häkkinen, Juho Häk-
kinen, Aarne Jokelin, Niilo Jokinen, Rei-
no Juusela, Pentti Kilkki, Jaakko Mynt-

tin, Martti Rihu, Niilo Telkkinen ja
Yrjö Virtanen kuljetusosastolta; Johan
Grönroos, August Laari, Edvard Salmi,
Johan Tuominen, Armas Tyyriluoma ja
Lauri Valtonen rakennusosaston asun-
korjausryhmästä; Kaarle Ahonen, Ingrid
Halonen, Pauli Nurminen, Vilho Saari-
nen, Kalle Tuominen ja Mikko Tuominen
kiinteistöosastolta; Keijo Flöjt, Tauno
Harju, Sulo Kovanen ja Aarne Virtanen
teknilliseltä osastolta; Kyllikki Kantola
kirjaamosta; Arvi Nyberg myyntiasas-
tolta; Unto Kantola työvoimaosastolta
ja Väinö Narinen sosiaaliosastolta.

Voikkaalta: Paavo Anttila,
Muisto Gardemeister, Toivo Hasari, Matti
Holopainen, Väinö Kivioja, Lauri Koti-
ranta, Toivo Kullaslahti, Väinö Lind-
ström, Kaarle Palonen, Helvi Paulanko,

Kouvolan Kirjapainosta:
Mailis Petas, Paavo Äärynen, Irja Kuk-
konen, Aili Pärämänen, Hilikka Riekkinen
ja Hellin Tanskanen.

Haukkasuolta: Ilmari Niemi.

25-vuotisansiomerkin saivat seuraavat:

Kymintehtaalta: Karin Joki-
ranta, Helga Karhu, Taimi Niemi, Sylvi
Nieminen, Siiri Rinne, Pentti Toijonen,
Toini Toivonen, Veikko Vainio ja Jenny
Vauhkonen paperitehtaalta; Doris Aho-
kas, Sanni Heinonen, Paula Hietamies,
Aimo Inginmaa, Uuno Seppälä, Lempi
Tolppala ja Mirjam Wallenius Yankee-
koneosastolta; Vilho Laaksonen ja Pauli
Vehmassalmi Kuusanniemen selluloosa-
tehtaalta; Aatos Aho ja Rauni Hyman-



Sekakuoro Kaiku laulamassa
rva Hilikka Norkamon johdolla

der klooritehtaalta; Olga Kääpä sähkö-osastolta; Nils Andersson höyryosastolta; Lauri Harlin, Arvo Hokkanen, Paavo Jaatinen, Reino Kivinen, Tuure Nyberg ja Veijo Taskinen korjauspajalta; Tors-ten Erolin, Irja Luoto, Åke Nurminen ja Paavo Ukko rakennusosastolta; Hilja Eskola, Iida Heikkilä, Einar Hytönen ja Niilo Rainio kuljetusosastolta; Erkki Hinkkuri ja Tuure Pöhlö rakennusosaston asuntokorjausryhmästä; Esteri Lupunen, Eeva Luukkonen, Elina Stadig ja Martti Vilkki kiinteistöosastolta; Aune Kauppinen ja Gerda Löthner osto-osastolta; Allan Lindroos metsäosaston keskuskonttorista ja Veli Mäkelä ammattikoulusta.

Voikkaalta: Sirkka Anttila, Aune Jokinen, Leevi Lehtinen, Olga Reiman, Hilka Tyyskä ja Erkki Väisänen paperitehtaalta; Anna Tuhkalainen ja

tehdä kunniaa henkilöille, jotka pitkäaikaisella työpanoksellaan ovat vaikuttaneet kansamme elintason nousuun. He ovat tehneet työtä tulevaisuuden hyväksi. Hän kiitti pitkäaikaisesti palvelleita ja jakoi rva Inga Carlsonin kanssa ansiomerkit 40 vuotta palvelleille, joita oli 34 ja 25 vuotta palvelleelle 11:lle henkilölle.

Tilaisuuden muusta ohjelmasta mainittakoon Karhulan Työväenyhdistyksen soittokunnan ja Hallan Mieskuoron musiikkiesitykset.

40-vuotismärkin saivat seuraavat: Erkki Aro, Olli Arvilommi, Vilho Baas, Aaro Björnman, Eino Björnman, Väinö Björnman, Ilmari Heijari, Arvo Hjelt, Olavi Hjelt, Tauno Husu, Edith Juhola, Viljam Junkkari, Onni Jäntti, Veikko Karhunen, Niilo Karvonen, Ida Liljander, Lauri Myrskyläinen, Raine Mäkinen, Frans

SALON TEHDAS

Salon tehtaalla oli 25-vuotisansiomerkin saajia kaksi, Annikki Virta ja Yrjö Suominen. Heidän kunniakseen oli 14. 1. järjestetty juhlatilaisuus, jossa isännöitsijä Rauno Renko ojensi ansiomerkit kunniakirjoineen rva Leena Rengon avustamana pitkäaikaisesti palvelleille.



Isännöitsijä Börje Carlson jakoi ansiomerkit rva Inga Carlsonin avustuksella 45:lle pitkäaikaisesti palvellelle Hallan tehtaan työntekijälle

Hallalaiset 40- ja 25-vuotisansiomerkin saajat tehtaalla seuratalossa, jonka uusituissa suojissa juhlaa vietettiin

Salon tehtaalla sai 25-vuotisansiomerkin Annikki Virta ja Yrjö Suominen (oik.). Salon tehtaalla isännöitsijä Rauno Renko ojensi ansiomerkit. Kuvassa vas:lla rva Leena Renko.



Hilka Vauhkonen puuhiomolta; Sissi Liesi karbiditehtaalta; Pentti Fagerlund, Aimo Junnila, Saima Koponen, Paavo Lahtinen, Mikko Luoranen, Olavi Rämä ja Hemmo Tirkkonen korjauspajalta; Ellen Palonen ja Lennart Pekkola rakennusosastolta; Hilma Rantanen kuljetusosastolta; Bertta Johansson ja Eino Mauno kiinteistöosastolta sekä Kauko Mäenpää varastosta.

Kouvolan Kirjapainosta: Eero Kossila.

Haukkasuoilta: Waldemar Ekelund.

HALLAN TEHDAS

Hallan seuratalon uusituissa suojissa vietettiin työnjuhlaa 45:n pitkäaikaisesti palvelleen saadessa yhtiön ansiomerkin. Isännöitsijä Börje Carlson puhui ansiomerkin saajille mainiten, että on syytä

Nikkinen, Uuno Nopanen, Ole Olsen, Selim Pajala, Lea Pakkanen, Eero Piri, Vilho Pöntinen, Otto Ranta, Väinö Saareks, Aulis Sandström, Kalle Suhonen, Erkki Suntio, Armas Tani, Voitto Turunen, Toivo Viikari ja Yrjö Värri.

25-vuotismärkin saajat: Anton Alajääski, Arvi Halli, Eeva Hulkkonen, Helvi Härmä, Veikko Kiviharju, Hilja Leskinen, Väinö Linden, Anna Mattila, Eero Puro, Unto Ranni ja Into Saario.

HEINOLAN TEHDAS

Heinolan tehtaalla oli tällä kertaa vain yksi ansiomerkin saaja prokuristi Fanny Kaajala, joka oli palvellut yhtiötä 25 vuotta. Hänen kunniakseen järjestetyssä kahvitilaisuudessa konttoripäällikkö Reijo Kojärvi ojensi rva Kaajalalle hopeisen merkin ja kiitti yhtiön puolesta ansiokkaasta työstä ja toivotti hänelle menestystä.

KARKKILAN TEHDAS

Karkkilan tehtaalla perinteellistä työnjuhlaa vietettiin loppiaispäivänä, jolloin 72:lle yhtiötä pitkäaikaisesti palvellelle ojennettiin ansiomerkki. Yhtiötä 40 vuotta palvelleita oli 43 ja 25 vuotta





palvelleita 28. Lisäksi ojennettiin 50-vuotismerkki vartija Kustaa Tannerille.

Tehtaan seuratalossa pidetty juhlatilaisuus alkoi kapellimestari Veikko Virran johtaman tehtaan orkesterin musiikkiesityksillä. Sen jälkeen yhtiön metalliteollisuuden johtaja, dipl.ins. C. J. Cedercreutz puhui ansiomerkkien saa-



jille tähdentäen pitkäaikaisesti palvelleiden ammattitaitoisten työntekijöiden merkitystä tehtaalle. He ovat myös esimerkkinä ja opettajina nuoremmille työntekijöille. Paitsi että he ovat ansioituneet työelämässä, useat heistä ovat myös yhteiskunnan ja julkisen elämän aloilla näkyvillä paikoilla suorittamassa arvokasta työtä. Hän kiitti mitalinsaajia suuriarvoisesta työstä yhtiön hyväksi ja kohdisti lopuksi sanansa erityisesti 50 vuotta yhtiötä uskollisesti

palvelleelle Kustaa Tannerille. Puheensa päätteeksi johtaja Cedercreutz kosketeli myös taloudellista tilannetta kotimaassa ja ulkomailla mainiten sen vaihtelevan aaltoliikkeen tavoin, joten kaikki viittaa siihen, että parannusta on odotettavissa, vaikka tilanne nyt onkin huono. Hän kertoi myös tehtaan suunnitelmista ulkomaankaupan laajentamiseksi.

Johtaja Cedercreutz jakoi rva Eva Cedercreutzin kanssa 50- ja 40-vuotisansiomerkit ja isännöitsijä Ernst Alander rva Eva Alanderin kanssa ansiomerkit 25 vuotta palvelleille. Merkinsaajien kiitokset esitti suunnittelija Into Laitio. Tilaisuus päättyi musiikkiesityksiin.

Karkkilan tehtaan pääluottamusmies Aleksi Aalto sai 40-vuotisansiomerkin, jota rva Eva Cedercreutz kiinnittää parhaillaan.

Johtaja C. J. Cedercreutz jakoi rva Eva Cedercreutzin kanssa ansiomerkit karkkilalaisille. Kuvassa isännöitsijä Ernst Alander vastaanottamassa 40-vuotismerkkiään.

Karkkilan tehtaan ansiomerkin saajia.

Eturivissä 5:s vas:lta 50 vuotta palvelnut Kustaa Tanner.

40-vuotismerkkin saajat: Arvo Aalto, Eino Aalto, Ernst Alander, Veikko Andersson, Martti Autio, Aarne Ekström, Arvid Ekström, Arvo Fredriksson, Mauno Fredriksson, Reino Fredriksson, Kosti Grönroos, Arvo Ilmanen, Reino Isaksson, Arvo Järvelin, Aukusti Kaukelin, Mauno Koskinen, Sulo Laakso, Hugo Laine, Into Laitio, Paavo Lehto, Svante Lehtonen, Harald Lento, Lauri Lindholm, Kaarlo Mattila, Uuno Merinen, Uuno Nurmi, Anton Nurminen, Arvi Rantala, Lauri Rinne, Kaino Saari, Paavo Saaristo, Kustaa Salo, Urho Sevon, Leo Silvan,



Juho Sjöholm, Kaarlo Sjöholm, Sven Söderlund, Risto Taimio, Otto Vehmanen, Gunnar Vendelin, Hugo Vendelin, Aatos Virtanen ja Sylvia Åberg.

25-vuotismmerkin saajat: Arvo Ahola, Vieno Astala, Tauno Backman, Olavi Degerstedt, Reino Gröndahl, Kirsti Haanpää, Antti Huuhtanen, Eero Ilomäki, Bertta Kaivolainen, Reino Kanta-Oksa, Niilo Kivisalmi, Urpo Kuusijärvi, Aino Landström, Elma Lindroos, Reino Luoto, Toini Mäkelä, Hilma Mäkinen, Osvald Nieminen, Otto Niittymäki, Vilho Pekkanen, Hilja Peltola, Sylvi Ranta, Ulla Rehtijärvi, Mauri Salonen, Bertta Silfverberg, Kauko Stigell, Signe Suominen ja Kauko Tuominen.

METSÄOSASTO

Metsäosaston läntisen piirikunnan ansiomerkkien jakotilaisuus pidettiin Heinolassa loppiaispäivänä. Ansiomerkkien

Juankosken tehtaan ansiomerkkien saajia



Nieminen ja Armas Venemies Kymen hoitoalueesta sekä Eero Paananen Keski-Suomen hoitoalueesta.

Metsäosaston itäisen piirikunnan ansiomerkkien jako suoritettiin Kuopiossa, jossa ylimetsänhoitaja Nils Bützow jakoi merkit rva Rita Bützowin kanssa pitkäaikaisesti palvelleille. Ylimetsänhoitaja Bützow kiitti ansiomerkkin saajia uskol-

JUANKOSKEN TEHDAS

Juantehtaan toimihenkilökerholla jaettiin loppiaisen ansiomerkkejä pitkäaikaisesti palvelleille. 40-vuotismmerkin saajia oli 17 ja 25-vuotismmerkin saajia seitsemän. Isännöitsijä Lasse Timgren puhui ansiomerkkin saajille ja esitti heille kiitokset uskollisesta palveluksesta. Sen jälkeen hän jakoi merkit rva Annele Timgrenin avustamana.

40-vuotismmerkin saivat seuraavat: Eerik Hakkarainen, Hannes Hartikainen, Reino Heikkinen, Hannes Holopainen, Veikko Kuosmanen, Hannes Laitinen, Tellervo Laitinen, Eero Lipponen, Linda Lipponen, Vilho Lipponen, Lauri Lönnmark, Eino Myöhänen, Jalmari Parviainen, Frans Pietikäinen, Kusti Savolainen, Reino Tuppurainen ja Yrjö Voutilainen.

25-vuotismmerkin saivat seuraavat: Aulis Ahonen, Martti Ahonen, Hannes Karppinen, Mikko Lehto-ora, Helli Lysinen, Elis Pirinen ja Aaro Torvinen.



Metsäosaston läntisen piirikunnan ansiomerkkien saajia Heinolassa pidetyssä juhlassa

jaon suorittivat hankintapäällikkö Henry Kvist ja aluemetsänhoitaja Gunnar Andersson.

40-vuotisansiomerkkin saivat seuraavat: Toivo Bergman Uudenmaan, Armas Pöntinen Kymen, Martti Vinnola ja Onni Lehtinen Päijänteen sekä Artturi Oinonen ja Väinö Paananen Keski-Suomen hoitoalueesta.

25-vuotisansiomerkki ojennettiin seuraaville: Aarre Otava, Eino Lehtisalo ja Kalle Mäkinen Uudenmaan hoitoalueesta, Aimo Kajander, Taavi Liukkonen, Otto Kauria, Antti Paljakka, Veikko

lisesta palveluksesta ja konemestari Eino Nykänen kiitti yhtiötä mitalinsaajien puolesta.

40-vuotisansiomerkkejä saivat seuraavat: Erkki Palin, Vilho Komppula ja Eino Nykänen Saimaan hoitoalueesta, Hannes Manninen, Tauno Pietiläinen ja Jalmari Lukkarinen Savon hoitoalueesta, Edvard Laitinen ja Lauri Ruotsalainen Kuopion hoitoalueesta sekä Eino Kinnunen ja Oskari Partanen Juankosken hoitoalueesta.

Seuraavat olivat palvelleet 25 vuotta: Onni Karppinen, Kaarlo Kiljander, Veikko Ihalainen, Veikko Kauhanen ja Uolevi Myyryläinen Savon hoitoalueesta sekä Eelu Ruotsalainen ja Viljo Antikainen Kuopion hoitoalueesta.



Hankintapäällikkö Henry Kvist (vas.) suoritti merkkien jaon metsäosaston läntisen piirikunnan pitkäaikaisesti palvelleille. Aluemetsänhoitaja Gunnar Andersson (oik.) kiinnittämässä 40-vuotismerkkiä metsätyömiehelle Väinö Paanasen rintaan.



Mitali 50-vuoden palveluksesta

Kuvassa oik:lta Sulo Ekholm, rva Ekholm, rva Lemström ja dipl.ins. Lemström

Maalari Sulo Ekholm rakennusosaston asuntokorjausryhmästä tuli 16. 12. olleeksi 50 vuotta yhtiömme palveluksessa. Koskelassa 18. 1. järjestetyssä tilaisuudessa hän sai vastaanottaa yhtiön kultaisen ansiomerkin. Tehdaspalvelun päällikkö, dipl.ins. Sven-Åke Lemström kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja rva Anna-Maria Lemström kiinnitti ansiomerkin maalari Ekholmin rintaan. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Ekholm, agr. Kalle Varis rouvineen sekä ins. Uuno Saloranta.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

UUNO JÄRVINEN

korjausmies rakennusosastolta tuli viime vuonna olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Suonenjoella. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran lisveden sahalle työskennellen siellä vuoteen 1954. Sieltä hän siirtyi Mikkeliin Saksalaan. V:sta 1960 lähtien hän on ollut Kymin rakennusosaston palveluksessa. — Koskelassa 17. 2. pidetyssä juhlatilaisuudessa tehdaspalvelun päällikkö, dipl.ins. Sven-Åke Lemström ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin ja rakennusosaston päällikkö, dipl.ins. Unto Viherlaiho kiitti häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Järvinen sekä edellä mainittujen lisäksi myös työnjohtaja Kalle Ahlqvist ja rakennusmestari Kalle Timonen kaikki puolisoineen.

VÄINÖ SUNDSTRÖM

rotatiokoneen ajomies Kymin paperiteh-

taalta tuli 22. 7. 1967 palvelleeksi yhtiötä 40 vuotta. Hän on syntynyt Joutassa 10. 3. 1906. Yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle hän tuli 1927 ja siirtyi seuraavana vuonna voitelijaksi paperitehtaalle. Rotatiokoneella hän on työskennellyt v:sta 1940 ja ajomiehenä v:sta 1948 lähtien. Hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki loppiaisena pidetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa Koskelassa.

LAILA LEIVO

siivooja kiinteistöosastolta tuli 9. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Jaalassa 6. 11. 1909. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1927 Verlan puuhiomon kuivauskoneelle naulajaksi ja siirtyi Verlasta Voikkaan kerkholaan siivoojaksi 1964. Hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki loppiaisena pidetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa Koskelassa.

TAUNO HARJU

piirtäjä teknilliseltä osastolta tuli 11. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. 40-vuotisansiomerkin hän sai Koskelassa loppiaisena pidetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa.

SYLVIA NORDSTRÖM

paperin lajittelija Kymin paperitehtaalta tuli 14. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän tuli Kymin paperitehtaan palvelukseen 1928 viivauskoneelle ja siirtyi 1940 paperisaliin. Hän toimi siellä erilaisissa tehtävissä ja lajittelijana v:sta 1952 lähtien. Hän vastaanotti 40-vuotisansiomerkin loppiaisena Koskelassa pidetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa.

VALMA AHOLIN

näytteenottaja Kymin paperitehtaalta tuli 15. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen lajittelijaksi Kymin paperitehtaan paperisaliin hän tuli 1927. Sota-aikana hän toimi pari vuotta paperin jalostuspuolella. Nykyisessä ammatissaan hän on toiminut v:sta 1948. Hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki loppiaisena Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa.

HENRIK BÄCKMAN

mylläri kiinteistöosastolta tuli 22. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 1. 4. 1910.



Uuno Järvinen



Väinö Sundström



Laila Leivo



Valma Aholin



P. O. Rundqvist



Niilo Tiihonen



Arvi Nokkanen



Toini Myöhänen

Voikkaan rakennusosaston palvelukseen hän tuli 1926 ja työskenteli sen jälkeen mm. paperitehtaalla rullapakkaajana. Nykyiseen toimeensa Kymenrannan myllyyn hän tuli 1963. Hän sai 40-vuotisansiomerkin loppiaisena Koskelassa pidetyssä ansiomerkkien jakotilaisuudessa.

P. O. RUNDQVIST

dipl.insinööri Voikkaan paperitehtaalta tuli 2. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Helsingissä 28. 10. 1904 ja tuli Voikkaan paperitehtaan palvelukseen 1927 laboratorioinsinööriksi. Oltuaan välillä puolisen vuotta opintojaan täydentämässä hän palasi entiseen tehtäväänsä. Vv. 1941—1944 hän hoiti laboratorioinsinöörin tehtäviensä lisäksi myös paperitehtaan ajo-ohjelmien ja -määräysten laatimiseen. Sodan jälkeen hän siirtyi hoitamaan yksinomaan viimeksi mainittuja tehtäviä. Nykyisin hän hoitaa PK 11, 16 ja 17:n osalta ajo-ohjelmien ja ajo-määräysten laatimisen sekä yhteydenpidon Paperitehtaitten yhdistykseen. — Ins. Rundqvistille ojennettiin 40-vuotismerkki isännöitsijä Magnus Wangelin kodissa 2. 2. järjestetyssä juhlatilaisuudessa. Läsnä olivat myös rva Ingrid

Rundqvist ja rva Ebba Wangel sekä dipl. ins. Anders Lund rouvineen.

NIILLO TIIHONEN

viilaaja Voikkaan korjauspajalta tuli 7. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kangasniemellä 17. 5. 1904. Yhtiöön hän tuli lokakuussa 1927 kattilahuoneelle höyrykattilan asennukseen. Seuraavana keväänä hän siirtyi korjauspajalle, jossa edelleenkin työskentelee koneviilaajana. Isännöitsijä Magnus Wangel ojensi 40-vuotisansiomerkin Niilo Tiihoselle. Tilaisuudessa oli läsnä myös dipl.ins. Matti Sampolahti.

ARVI NOKKANEN

viilaaja Kymin korjauspajalta tuli 8. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa 16. 2. pidetyssä tilaisuudessa ojensi korjauspajan päällikkö Lauri Kaira hänelle 40-vuotisansiomerkin. Läsnä olivat myös rva Nokkanen, rva Kaira sekä mestari Vertanen rouvineen.

EINO POKKI

kirvesmies rakennusosastolta tuli 12. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperiteh-

taalle 1919. Sen jälkeen hän on työskennellyt eri osastoilla Kuusankosken tehtailla ja Haukkasuolla. Rakennusosaston palveluksessa hän on ollut yhtejaksoisesti v:sta 1954. — Koskelassa 17. 2. pidetyssä juhlatilaisuudessa hän sai vastaanottaa 40-vuotisesta palveluksesta ansiomerkin, jonka hänelle ojensi tehdaspalvelun päällikkö Sven-Åke Lemström. Rakennusosaston päällikkö Unto Viherlaiho esitti hänelle kiitokset pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta. Tilaisuudessa olivat läsnä puolisoineen edellämäinnittujen lisäksi rakennusmestari Kalle Timonen ja työnjohtaja Kalle Ahlqvist.

JUANKOSKEN TEHDAS

TOINI MYÖHÄNEN

prokuristi konttorista tuli 16. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Juankoskella 9. 1. 1912 ja v:sta 1928 lähtien hän on ollut vakinaisesti yhtiön palveluksessa. Ensin hän työskenteli laboranttina ja v:sta 1929 lähtien konttoristina. Kirjanpitäjäksi hänet nimitettiin 1934 ja 1962 hän sai prokura-oikeuden. Isännöitsijä L. Timgren ojensi hänelle ansiomerkin toimihenkilökerholla pidetyssä tilaisuudessa.



Toivo Hasari



Toini Heijala



Aarne Välimäki



Pentti Hasu



Artturi Lampinen



Lauri Hasu



Veikko Seppälä

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO AHOLA

1. keittäjä Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 26. 2.

TOIVO HASARI

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 28. 2. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle 1923. Oltuaan välillä poissa yhtiön palveluksesta hän tuli 1926 työhön Voikkaan paperitehtaalte, jossa hän on siitä lähtien työskennellyt. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1960.

TOINI HEIJALA

valkopesulan hoitaja kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 4. 3. Hän on syntynyt Iitissä. Hän on ollut yhtiömme palveluksessa yhtäjaksoisesti v:sta 1933, jolloin hän tuli silytyksen opettajaksi yhtiön ammattikouluun. Maaliskuussa 1944 hän aloitti työskentelynsä silittäjänä yh-

tiön omistamassa kemiallisessa pesulaitoksessa hoitaen samanaikaisesti opetus-tehtäväänsä ammattikoulussa. Kemiallisen pesulaitoksen lopetettua toimintansa hän siirtyi valkopesulaan, jonka hoitajana hän nykyisin toimii. Hän otti aikaisemmin aktiivisesti osaa työväenopiston rientoihin kuuluen mm. kuoroon. Hän on Kuusankosken Puutarhaseuran jäsen.

AARNE VÄLIMÄKI

2. hioja Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 17. 3. Hän on syntynyt Urjalassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle 1951. Samana vuonna hän siirtyi nykyiselle osastolleen, jossa on työskennellyt eri ammateissa.

VILHO RYÖPPY

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 19. 3.

PENTTI HASU

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen tukkien lajitteluun Pyhäjärvelle hän tuli jo koulupoikana 1921. Autonkuljettajana hän on toiminut yhtäjaksoisesti v:sta 1926 ajaen aluksi kuorma-autoa, myöhemmin henkilö- ja linja-autoa. Hän osal-

listui molempiin sotiin. Hänelle on myönnetty AK:n hopeinen ansiomerkki.

ARTTURI LAMPINEN

mallipuuseppä Kymin korjauspajalta täyttää 60 vuotta 19. 4.

NIILLO LAITINEN

kirvesmies PK 18 rakennusryhmästä täyttää 50 vuotta 25. 2. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran maatalousosastolle Verlaan 1937. Voikkaan rakennusosastolla kirvesmiehenä hän on työskennellyt v:sta 1954 alkaen.

LAURI HASU

ilmaosaston hoitaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 2.

VEIKKO SEPPÄLÄ

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 10. 3. Hän on syntynyt Virolahdella. Yhtiön palvelukseen nykyiselle osastolleen hän tuli 1955. Vapaa-ajat kuluvat Oravalassa olevan pientilan hoitamisessa.

AIMO PALVIALA

mestari Voikkaan sähköosastolta täyttää 50 vuotta 16. 3.



Aimo Palviala



Leevi Lehtinen



Kauko Inkilä



Paavo Salama



Hilja Ellonen



Eino Qvick

USKO NURMINEN

kirvesmies rakennusosaston asuntokorjausryhmästä täyttää 50 vuotta 20. 3. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Hän on työskennellyt aikaisemmin yhtiön muillakin työosastoilla.

LEEVI LEHTINEN

PK 14:n silinterimies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 20. 3. Hän on syntynyt Anjalassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalte 1936. Hän on työskennellyt mm. sähkö-, rakennus- ja ulkutyöosastoilla. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon kuntourheilu.

AAKE LINDROOS

sähköasentaja Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 22. 3.

KAUKO INKILÄ

suolaosaston hoitaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 3. Hän on syntynyt Luumäellä. Ennen yhtiön palvelukseen tuloa hän työskenteli Valtionrautateiden rakennusosastolla Joutsenossa. Klooritehtaalte asetyleenikaasun valmistajaksi hän tuli 1950 ja siirtyi 1953 nykyiseen työhönsä suolaosastolle. Hänen mieliharrastuksensa on kalastus.

PAAVO SALAMA

merkkaja Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 50 vuotta 27. 3. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen ulkutyöosastolle hän tuli 1934 ja siirtyi rakennusosastolle seuraavana vuonna. Yankee-koneosastolle hän tuli 1936 ja on työskennellyt siellä v:sta 1940 alkaen merkkajana. Harrastuksista mainittakoon urheilu. Hän saavutti Yhtymän kisoissa mestaruuden korkeushypyssä ja keihäänheitossa 1945 ja uudelleen korkeushypyssä 1946. Nykyisin hän omistautuu kuntourheilulle.

HELVI HÄMÄLÄINEN

siivooja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Savitaipaleella ja tuli 1955 Kymin paperitehtaan palvelukseen täyteaineiden käsittelyosastolle. Kymin selluloosatehtaalte siivoojaksi hän siirtyi 1961 ja 1965 samaan tehtävään nykyiselle osastolleen. Vapaa-ajat kuluvat puuhailussa omakotitalon piirissä.

HILJA ELLONEN

siivooja Kymintehtaan varastosta täyttää 50 vuotta 10. 4. Hän on syntynyt Hartolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1962 Eerolan maatilalle karjanhoitotyö-

hän ja siirtyi myöhemmin Kymintehtaan varastolle.

PAULI NIEMI

muurari rakennusosaston asuntokorjausryhmästä täyttää 50 vuotta 17. 4. Hän on syntynyt litissä ja tuli 1934 rakennusosaston palvelukseen. Hänen harrastuksistaan mainittakoon yleisurheilu.

TAUNO LEVÄNEN

kirvesmies PK 18 rakennusryhmästä täyttää 50 vuotta 19. 4. Hän on syntynyt Uukuniemellä. Yhtiön palvelukseen kirvesmieheksi Kymin rakennusosastolle hän tuli 1946. Hänet tunnetaan paikakakunnalla menestyneenä keskimatkojen juoksijana. Aikoinaan hänellä oli nimisään TUL:n mestaruudet maastojuoksussa sekä 10 ja 5 km:n matkoilla. Hän on osallistunut myös moniin kilpailuihin ulkomailla. Aktiivikauden päätyttyä hän on osallistunut urheiluun lähinnä Kisan toiminnassa.

EINO QVICK

vanhempi sähköasentaja Kymin sähköosastolta täyttää 50 vuotta 21. 4. Hän on syntynyt Pirkkalassa. Ammattikoulun käytyään hän tuli 1935 yhtiön pal-



Väinö Niukkanen



Aulis Sandström



Jarl Ginman



Harry Willman



Kauko Kempainen



Tauno Knuutinen



Toivo Herranen

velukseen Kymin sähköosastolle nuoremaksi asentajaksi. Palveltuaan aluksi sähkökorjaamolla erilaisissa asennustehtävissä hän siirtyi rakenteilla olevalle Kuusankosken vesivoimalaitokselle sähköasentajaksi. Laitoksen rakennusvaiheen aikana kartuttamansa ammattipätevyyden omaavana hän toimii edelleen sähköasentajana voimalaitoksilla.

HALLAN TEHDAS

VÄINÖ NIUKKANEN

venemies tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 9. 3. Hän on syntynyt Vuokselassa. Yhtiön palvelukseen tukkiosastolle tukkien uittajaksi hän tuli ensi kerran 1937. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1945 nykyiseen työhönsä tukkiosastolle.

AULIS SANDSTRÖM

katontekijä lautatarhalta täyttää 60 vuotta 14. 4. Hän on syntynyt Pyhtäällä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1922. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen sahalle 1932. Hän on ollut erilaisissa tehtävissä, kuten lämmittäjänä laivoissa, töissä rakennusosastolla, telakan pajalla sekä korjauspajalla. Nykyisin hän toimii katontekijänä ja peitteiden korjaajana lautatarhalla.

VILHO BAAS

lämmittäjä kattilahuoneelta täyttää 60 vuotta 18. 4. Hän on syntynyt Ruotsinpyhtäällä. Yhtiön palvelukseen sellulosaitehtaalalle hän tuli 1924 ja siirtyi sieltä sahalle 1940. Lautatarhalle tapuloitsijaksi hän tuli 1942 ja siirtyi nykyiseen toimeensa kattilahuoneeseen lämmittäjäksi 1956.

JARL GINMAN

konttoripäällikkö, dipl. ekonomi täytti 50 vuotta 5. 2. Hän on syntynyt Hel-

singissä, tuli ylioppilaaksi 1935 ja valmistui ekonomiksi Helsingin ruotsalaisesta kauppakorkeakoulusta 1937. Helsingin Säästöpankin palveluksessa hän oli 1938—1947, toimi säästöpankkien tarkastajana 1947—1949 ja tuli yhtiöme palvelukseen tilintarkastusosastolle 1949. Hallan tehtaan konttoripäällikkönä hän on toiminut v:sta 1951. Hän on kuullut Karhulan kauppalanvaltuustoon v:sta 1957 ja kauppalanhallitukseen v:sta 1966 lähtien. Karhulan kauppalan tilintarkastajana hän toimi 1957—1965 ja kuuluu Kymi-Karhulan kuntainliiton paikallissairaalan rakennustoimikuntaan. Karhulan—Kymin Säästöpankin isäntä ja tilintarkastaja hän on ollut v:sta 1955. Kymin Ampumaseuran puheenjohtajana hän on toiminut v:sta 1959, kuuluu SVUL:n Kymenlaakson piirin ampumajaostoon ja on Karhulan Lions Clubin jäsen. Karhulan Reserviupseerikerhon hallitukseen hän kuului 1959—1966 ja toimi varapuheenjohtajana pari viimeisintä vuotta. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

METSÄOSASTO

HARRY WILLMAN

yhtiön metsäpäällikkö täyttää 60 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Helsingissä. Ylioppilaaksi hän tuli Grankulla samskolasta ja valmistui 1930 metsänhoitajaksi. Hän oli ylimääräisenä metsänhoitajana Centralskogssällskapet Skogskulturin palveluksessa 1930—1934, metsänhoitajana Kirkkonummen—Espoon—Helsingin yksityishoitoalueessa 1934—1936, piirimetsänhoitajana Centralskogssällskapet Skogskulturissa 1936—1938 ja sen toimitusjohtajana 1938—1942. Sen jälkeen hän toimi Osuuskunta Turvetuotteen toimitusjohtajana sekä Helsingin kaupungin polttoainepäällikkönä. Yhtiöme palvelukseen läntisen piirikunnan

ylimetsänhoitajaksi hän tuli 1949 ja nimitettiin 1. 11. 1965 varametsäpäälliköksi ja metsäosaston uudelleen organisoinnin yhteydessä 1. 1. 1968 metsäpäälliköksi tehtäväänään omien metsien hoito.

Metsäpäällikkö Willman tunnetaan kokeneena ja alansa laajalti hallitsevana ammattimiehenä. Erityisen perehtynyt hän on metsänhoitoon ja hänen pitämänsä esittelyt ja luennot opintoretkeilyillä yhtiöme omissa metsäkohteissa ovat antaneet paljon uutta ja mietittävää alan asiantuntijoillekin. Varsinkin sota-aikana ja jälkeisinä vuosina hän joutui vaikeissa oloissa hoitamaan vastuunalaisia polttoainetalouden ja -huollon tehtäviä hankkien siten myös tällä alalla pätevän asiantuntemuksen. Hän on ollut monet vuodet Centralskogssällskapet Skogskulturin hallituksen jäsen. Lisäksi hän on ollut puheenjohtajana Kymen—Vuoksen metsänhoitajayhdistyksessä, Helsingin polttopuunhankintajärjestössä ja Turveteollisuusyhdistyksessä sekä jäsenenä ja asiantuntijana useissa toimikunnissa ja komiteoissa.

Metsäpäällikkö Willmanissa yhtyvät sopusuhtaisella tavalla pätevä metsämies ja suuri luonnonystävä. Erityisesti tämä tulee esille hänen valokuvaushar-



Soini Rissanen



Toivo Tuovinen



Antti Koivusilta



Kosti Grönroos



Esko Lindfors

rastuksessaan. Hänen ehtymättömänä kuvauksen aiheenaan on ollut ennen kaikkea metsä, sekä luonnonvarainen että ihmisen hoitama. Kun hänellä ammattitaidon ohella on lisäksi peittämättömän taiteellinen näkemys, kohoavat hänen ammattiaiheet kuvansakin usein kamerataiteen tasolle.

KAUKO KEMPPAINEN

metsäteknikko täyttää 50 vuotta 3. 3. Haapakoskella. Hän on syntynyt Karskulassa. Vuosina 1935—1939 hän toimi harjoittelijana Kivijärven piirissä. Sahateollisuuskoulun metsälinjalta hän valmistui metsäteknikoksi 1946. Sen jälkeen hän palveli eri työnantajilla v:n 1950 loppuun, jolloin hän tuli yhtiöme metsäosaston palvelukseen Savon hoitoalueen Suonenjoen piirille, josta siirtyi nykyiseen toimeensa Pieksämäen piirille vanhemmaksi työnjohtajaksi. Rehdin ja huumorintajuksen luonteensa vuoksi hän on saavuttanut luottamukselliset suhteet ympäristöönsä. Hänen erikoisharrastuksiinsa kuuluvat metsästys ja kalastus.

TAUNO KNUUTINEN

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 24. 3. Leppävirran Ilvesmäellä. Hän on syn-

tynyt Kuopion maalaiskunnassa ja tuli yhtiöme palvelukseen työnjohtajaksi Kuopion hoitoalueeseen 1945. Ammatinsa taitavana metsämiehenä hän on suorittanut moninaiset tehtävänsä kiitettävästi. Rauhallisen ja harkitsevan luonteensa ansiosta hän on luonut hyvät ja luottamukselliset suhteet metsänmyyjiin, esimiehiinsä, työtovereihinsa ja työntekijöihin. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon metsästys ja kalastus.

TOIVO HERRANEN

työnjohtaja Tervon piiristä täyttää 50 vuotta 13. 4. Hän on syntynyt Piela-vedellä, jossa myös aloitti metsämiesuransa isänsä johdolla A. Ahlström Oy:n työmailla. Tämän jälkeen hän oli Metsähallituksella harjoittelijana ja tuli yhtiöme palvelukseen työnjohtajaksi silloiseen Pangan piiriin 1947. Käytyään Sippolan metsätyönjohtajakurssin 1950 hän siirtyi Keiteleelle ja samana vuonna uudelleenjärjestelyn yhteydessä nykyiseen toimipaikkaansa Karttulaan. Hän on osallistunut yhteiskunnalliseen toimintaan erilaisissa luottamustehtävissä ja kuuluu nykyään mm. tutkija- ja vaalilautakuntiin. Hän on Punaisen Ristin Karttulan osaston varapuheenjohtaja.

JUANKOSKEN TEHDAS

SOINI RISSANEN

apuhioja täyttää 50 vuotta 28. 3. Hän on syntynyt Juankoskella. Ensimmäisen kerran hän oli tehtaalla työssä jo 14-vuotiaana. Myöhemmin hän työskenteli lyhyitä aikoja eri tehdasosastoilla ja yhtiön metsäosastolla lajittelu-, niputus- ja metsätöissä. V:sta 1937 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti tehtaalla palveluksessa rakennus- ja ulkotyöosastoilla ja v:sta 1958 alkaen puuhiomossa pakkaajana ja nykyisin apuhiojana. Eräs hänen tärkeimmistä vapaa-ajan harrastuksistaan on musiikki. Hänen kiinnostuksensa musiikkia kohtaan alkoi jo 14-vuotiaana, jolloin hän liittyi Juantehtaan soittokuntaan, johon hän on niin ollen kuulunut jo 36 vuotta. Aluksi hän soitti tenoripasuunaa ja sen jälkeen hän on soittanut baritonaa jo noin 20 vuotta. Kotiohloissaan hän soittaa myös viulua ja banjoa. Hänen toinen harrastuksensa on kalastus. Nuorempana hän harrasti myös hiihtoa ja on kerran kruunattu tehtaalla hiihtokuninkaaksikin.

TOIVO TUOVINEN

hioja täyttää 50 vuotta 27. 4. Hän on syntynyt Kuopiossa. Sodan jälkeen hän



Reino Laine



Esko Kiilapuro



Onni Nuutinen



Inkeri Kurvinen

oli työssä Kuopion Maanviljelysinööripiirissä. Tehtaan palvelukseen hän tuli ensi kerran 1947 ja vuodesta 1948 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti tehtaan palveluksessa. Aluksi hän työskenteli kartonkiproomuissa 'kipparina' kesäisin Karjalankosken ja Mikkelin välillä ja talvisin muissa töissä. Vuodesta 1962 alkaen hän on työskennellyt puuhiomossa apuhiojana sekä hiojana. Vapaa-ajan harrastuksiin kuuluu kuntoliikunta ja työt omakotitalon piirissä.

KARKKILAN TEHDAS

ANTTI KOIVUSILTA

puuseppä malliosastolta täyttää 60 vuotta 27. 3. Hän on syntynyt Lopella. Työhön tehtaan valimoon hän tuli 1937. Puuseppäksi malliosastolle hän siirtyi 1963. Hänet tunnetaan Karkkilassa taitavana veneenrakentajana.

ELIN JÄRVINEN

niklaaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Vanajassa. Tehtaan palvelukseen konepajalle hän tuli 1940. Oltuaan välillä muualla työssä hän palasi 1950 liesiosastolle.

KOSTI GRÖNROOS

varastonhoitaja tarvikevarastosta täyttää 60 vuotta 5. 4. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. ja tuli asiapojaksi tehtaalte 1922. Parin vuoden kuluttua hän siirtyi liesiosastolle ja sieltä 1927 apulaisvarastonhoitajaksi tarvikevarastoon. Kaksi vuotta myöhemmin hänet nimitettiin tarvikevaraston hoitajaksi, missä toimessa hän edelleenkin työskentelee.

LAURI RINNE

levyseppä liesiosastolta täyttää 60 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan palvelukseen valimoon hän tuli 1924. Muutaman vuoden kuluttua hän siirtyi levyseppäksi liesiosastolle.



Kalle Heikkinen

ESKO LINDFORS

valimotyöntekijä metallikaavaamosta täyttää 60 vuotta 11. 4. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. ja tuli tehtaan palvelukseen emalilaitokselle 1934. Hän on työskennellyt myös mm. rakennus-, sisus- ja valimo-osastoilla.

REINO LAINE

mallipuuseppä malliosastolta täytti 50 vuotta 7. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön malliosastolle hän tuli 1956. Hän on innokas kalamies ja on mm. Karkkilan—Pyhäjärven kalastusseuran perustajajäsen. Hän on toiminut Tuorilan ja Alimmaisten kouluilla käsityönopettajana.

ESKO KIILAPURO

asentaja valimon korjaamosta täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Hän kävi ammattikoulun 1934—1936. Tämän jälkeen hän työskenteli mm. Valtionrautateiden töissä sekä asevarikolla. Tehtaan työhön valimon korjaamoon hän tuli 1945 ja toimii edelleenkin siellä valimon koneiden asentajana ja korjaajana. Hän on ottanut osaa työväenopiston ja ammattiosaston toimintaan.

NELLY AIRAMAA

keernantekijä keernaosastolta täyttää 50 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön hän tuli 1943. Hän on työskennellyt keernantekijänä ja emalipäällystäjänä. Oltuaan välillä parin vuoden ajan poissa työstä hän palasi 1959 työhön keernaosastolle.

AINO HAANPÄÄ

keernantekijä keernaosastolta täyttää 50 vuotta 27. 4. Hän on syntynyt Laihiolla. Tehtaan työhön keernaosastolle hän tuli 1960.

HEINOLAN TEHDAS

ONNI NUUTINEN

varastomies täyttää 60 vuotta 2. 3. Hän on syntynyt Tuupovaarassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1953.

INKERI KURVINEN

siivooja täyttää 60 vuotta 26. 3. Hän on syntynyt Ristiinassa. Yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1961 lähtien.

PAAVO LIUKKONEN

työkaluviilaaja täyttää 50 vuotta 19. 3. Hän on syntynyt Inkerissä ja tuli yhtiöme palvelukseen 1962.

KALLE HEIKKINEN

puristaja täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Lapinlahdella ja tuli 1962 yhtiön palvelukseen.

Manan majoille

Helmikuun 9 p:nä yllättävä surunviesti kertoi kirjuri Kerttu Virtasen päälaboratoriosta siirtyneen ajasta ikuisuuteen. Hän oli syntynyt Kuusankoskella 27. 5. 1925. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1940 asiattöksi ja työskenteli kirjuriina v:sta 1940 lähtien ensin metsäosastolla ja palkkakeskuksesta ja v:sta 1950 päälaboratoriossa. Hän oli luonteeltaan erittäin valoisa ja elämänmyönteinen, auttavainen ja työteliäs. Hän oli myös innokas ulkoilun ja retkeilyn harrastaja ja kuului aktiivisena jäsenenä Kuusaan Latuun, Kuusankosken Urheiluseuraan ja Kuusankosken Naisvoimistelijoihin. Hänen iloista ja reipasta olemustaan jäi omaisten lisäksi kaipaamaan laaja ystäväpiiri.



Kerttu Virtanen

Toimituksen tuolilta



Tavallisuudesta poiketen emme julkaise tämän vuoden ensimmäisessä numerossamme kuin yhden kuvan eläkeläisten joulujuhlista. Se on oheisena ja on otettu Koskelassa vietetystä juhlasta. Aikaisemmin on ollut kuvia ja tekstiä aukeaman verran, väliin enemmänkin. Nämä perinteelliset eläkeläisjuhlat sattuvat niin joulun kynnykselle, ettemme ehdi kertoa niistä lehtemme joulunumerossa. Ja kaksi kuukautta myöhästyneinä ne alkavat tuntua menneen talven lumilta. Samaa talveahan tämä tosin on, mutta jo vahvasti kevättä kohti kallistumassa. Mennyt joulukuukausi on jo unohdettu ja tuleva taas kaukana edessäpäin.

Siitä huolimatta tällä pakinpälyllä muutama sana eläkeläisten joulujuhlista. Niillä on aina taattu yleisömenestys. Kuusankosken tehtaalla järjestettiin tällä kertaa kolme juhlaa ja kaikki olivat 'loppuunmyytyjä'. Voikkaan seuratalossa oli otettava parvekekin käyttöön. Siellä mekin istuimme ja ohjelman lomassa keskustelimme Verlan vanhan mestarin Toivo Sahlbergin kanssa tuosta talviuntaan viettävästä tehdaskylästä. Vähäsiähän Verlan kuulumiset olivat, mutta jutun juurta kyllä löytyi ja ennen kaikkea oli mielisää kuulla kansanomaisen puhetapansa säilyttäneen tehtaalaisveteraanin tarinoita.

Täydellinen yleisömenestys ja jouluinen ohjelma luovat näihin juhliin tunnelmaa, mutta johtuu se muusta-

kin. Sama työnantaja, samantapaiset olosuhteet läpi koko elämän, vuosikymmenien pituinen työpäivä ja monet yhteiset muistot ovat epäilemättä tekijöitä, jotka vahvistavat tätä yhteenkuuluvuuden tunnetta. Itse asiassa on lohdullista havaita, että arki-työn värittämän elämän keskellä kasvaa tällaista perin myönteistä henkistä pääomaa. Mitäpä muutakaan se olisi. Tuloshan saattaisi olla aivan päinvastainenkin: työnsä ahertaneesta ja useinkin vaikeuksien ravistelemasta ihmisestä olisi saattanut tulla katkera, mielensä kovettanut, yksinäisyyteen vetäytyvä.

Kun tällaisten tehdasyhdyskuntien kehitystä ja luonnetta selvittelään, on huomio kohdistettava myös ihmisten asenteisiin. Eläkeläisten kohdalla voidaan sanoa, että heidän asennoitumisensa pohjautuu koko heidän elämänsä aikana saatuihin vaikutelmiin. Ne koostuvat iloista ja suruista, menestyksistä ja pettymyksistä. Yhtä hyvin kiitokset kuin tylyt sanat ovat jääneet mieleen. Tietenkään eivät ikävät asiat näytä vuosien takaa katsotuna enää niin kirpaiseilta kuin aikaisemmin. Vanhemmiten särvät ikään kuin hioutuvat pois, mutta joka tapauksessa vaikutteet, jotka määräävät koko elämänasenteen, on ihmisen hänen siihenastisen vaelluksensa perua. Sitä suuremmalla syyllä tuollainen lämmihenkisyyden ja yhteenkuuluvuuden tunne, mitä eläkeläisten

joulujuhlissa nuorempikin kokee, on perin arvokasta ja sen toivoisi säilyvän tulevienkin eläkeläisten keskuudessa.

*

Paljon oli yhtiöläisiä loppiaisen mitalijuhlissakin. Yleensä vuosittainen mitalisato on yhtiössämme runsas, mutta tällä kertaa prenikoita kiinnitettiin rintapieleen oikein ropakaupalla, kun ensimmäisen kerran vähintään 40 vuotta palvelleet kutsuttiin saamaan kultainen mitalinsa. Tämä täydennys ansiomerkin jakoon oli paikallaan. Kyllä 40-vuotinen palvelus edellyttää jo kultaista mitalia. Maratonin makua noin pitkässä palvelusajassa jo on.

Tervetullut lisä on myös pienoismerkki, sekä hopeinen että kultainen. Kaiken lisäksi se on erityisen kaunis merkki. Aarnikotka — suosittu heraldinen kuvio — on sinänsä hieno aihe ja kun se on onnistuneesti osattu lyöttää pienoismerkiksi, kelpaa sitä kantaa rintapielessään. Monen 'merkillisen' olen nähnyt niin tekevänkin.

Myös varsinaisen mitalin ulkonäkö on hieman muuttunut ja epäilemättä edukseen. Samat tunnukset siinä on ja tietenkin merkin sisältö on sama, mutta nyt ne on tuotu esiin tyylikkäämmin. Heraldinen sommittelu on meidän maassamme etupäässä kunnanvaakunoiden käyttöänsiasta kokenut tervetulleeseen uudistumisen.

Tuomo

