

KYMI-YHTYMÄ



Syksyinen joki- ja tehdasmaisema Juankoskelta tehtaan padon yläpuolelta



Tässä numerossa kerromme Juankoskesta, yhtiömme pohjoisimmasta tehdaspaikkakunnasta. Teollisuuslaitoksena se on yhtiömme tuotantolaitoksista ylivoimaisesti vanhin, sillä Juantehtaan ruukki perustettiin jo v. 1747. Monen muun vanhan ruukin tavoin se on kokenut koviakin aikoja ja sen toiminta olisi varmaan päättynyt, ellei se järjvimalmin sijasta olisi alkanut jalostaa Pohjois-Savon vihreää kultaa. Etelä-Suomen mittapuun mukaan Juankosken tehdas on pienekö tuotantolaitos, mutta paikkakunnalle ja lähiympäristölle se on merkinnyt paljon. Tehtaan luomien edellytysten perusteella on itsenäinen Juankosken kuntakin syntynyt ja kehittynyt palvelutasoltaan Koillis-Savon ensimmäiseksi kunnaksi, vaikka veroäyrin hinta onkin voitu pitää alhaisimpana koko Kuopion läänissä.

Nyt Juankosken kunnallinen itsenäisyys on uhattuna. Asukasmäärältään pienenä kuntana se ei sellaisenaan sovellu kuntauudistussuunnitelmiin.

Tällä hetkellä Juankosken asema näyttää kuntauudistuskysymyksessä kuitenkin huomattavasti toisenlaiselta kuin esimerkiksi vielä vuosi sitten. Tämän on aiheuttanut päätös Juantehtaan toimintaedellytysten parantamisesta ja uuden tuotantolaitoksen sijoittuminen Juankoskelle. Valtiovalan taholta on kehitysalueiden kysymyksiä selviteltäessä korostettu mm.

Sisältö:

- 1 Kuntauudistus ja Juankoski
- 2 1960-luku investointien vuosikymmen Kuusankosken tehtailla
- 3 Suunnittelujohtaja P.-G. Michelsson: Yhtiön lähiajan uudisrakennusohjelma
- 4 Juankosken kartonkikone uusitaan perusteellisesti
- 6 Tehdaskunta Juankoski — Koillis-Savon virkeä keskus
- 10 Salon tehtaalle uusi tuotevarasto ja konttori
- 12 Uusi höyrykattila ja kuivaamo Hallan tehtaalle
- 14 Pitkän puutavaran käsittely Voikkaalla
- 18 Heinolan tehtaalla käynnissä levyseppä-hitsaajakurssi
- 19 Koulutusta, retkiä ja bridgeä toimihenkilökerhon ohjelmassa
- 20 Kesämestaruuskilpailut pidettiin Hallassa
- 24 Urheilukauden päättäjäisilaisuuksia vietettiin eri tehtailla
- 25 Unkarilaisia TV-kuvaajia Kuusankosken tehtailla
- 26 Kymintehdas yhtymän lentopallomestariksi
- 27 Uranpirtillä pelattiin krokettia
- 28 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 29 Merkkipäiviä
- 31 Manan majoille
- 31 Voikkaan Urheilu-Veikot 50-vuotias

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

sitä, että uuden teollisuuden saamisen rinnalla on pyrittävä vahvistamaan vanhoja teollisuuslaitoksia, mikäli niillä on riittävästi edellytyksiä. Juankoskella tapahtuu nyt juuri tällä ta-

voin ja tekisikin mieli sanoa, että vanhassa vara parempi. Juankosken yhdyskunta sellaisenaan on kykenevä palvelemaan uuttakin teollisuutta ja uusia asukkaita.

Kuntauudistus ja Juankoski

Maassamme on parhaillaan käynnissä voimakas muuntumisprosessi, josta yhtenä kouraantuntuvana osoituksena on jatkuva muuttoliike maalta kaupunkeihin, ennen kaikkea teollisuus-Suomen keskuksiin. Antavana puolena on varsinkin Pohjois- ja Itä-Suomen maa- ja metsätalouden varassa elävät kunnat, jotka jo nyt ovat suurissa taloudellisissa vaikeuksissa ja joiden tulevaisuus tilastoennusteiden valossa näyttää vieläkin ankeammalta. Kun toisaalta Suomen kansan jakaminen etuoikeutettuihin rintamaiden asukkaisiin ja paljosta osattomiksi jääviin 'metsäsuomalaisiin' on pahasti ristiriidassa demokraattisen ajattelutapamme ja perustuslakimme hengen kanssa, on tämän epäsuhteen olemassaolo ollut pakko ottaa huomioon tehtäessä pitkän tähtäimen suunnitelmia hallinnon, opetuslaitoksen ja sosiaalitoimen aloilla.

Maamme hallinnon uudistamisen keskeisimpiä ongelmia on kuntauudistuksen toimeenpaneminen. Nykyisen käsityksen mukaan tulisi kunnassa olla vähintään 8 000 asukasta ja kasvukykyinen keskus, jotta kunta olisi elinkelpoinen ja kykenisi tarjoamaan kuntalaisilleen riittävästi palveluksia. Jo nämä kaksi näkökohtaa aiheuttavat sen, että moni maamme pitäjä tulee lähiaikoina häviämään kartalta.

Yhtiömme tehdaspaikkakunnista Juankoski on joutunut kuntauudistuksen valinkauhaan. Kuopion lääninhallituksen kuntauudistusta koskevassa alustavassa suunnitelmassa Juankoski ehdotetaan liitettäväksi itäiseen naapurikuntaan Kaaviin ja tämän kirkonkylästä kaavaillaan näin laajentuneen kunnan keskustaajamaa.

Käytännössä tämä merkitsisi Juankoskelle kolminkertaista tappiota: kunnallisen itsenäisyyden menettämistä, Juankosken ja sen läntisten naapurikuntien Muuruveden sekä Säyneisen läheisen ja tuloksellisen yhteistyön päättymistä ja Juankosken hyvin kehittyneen keskuksen alistamista toisarvoiseen asemaan. Juankosken, Muuruveden ja Säyneisen kunnat, joiden asuskasluku ylittää 8 000, ovatkin esittäneet, ettei tätä Koillis-Savon elinkeinorakenteeltaan monipuolisinta, vireintä ja tihemmin asuttua aluetta pirstotaisi ympärillä olevien kuntien keinotekoiseksi vahvistukseksi. Sen sijaan kunnanvaltuustot ehdottavat yksimielisesti, että näistä kunnista muodostettaisiin yhteistoiminta-alue tai jos joudutaan pakko-yhdistämisen eteen, nämä kolme kuntaa yhdistettäisiin yhdeksi kunnaksi.

Lääninhallituksen päinvastaiseen ehdotukseen on epäilemättä vaikuttanut se, ettei Juankosken teollisuudella ole katsottu olevan kasvuedellytyksiä. Perusteluissa sanotaankin näin: "Kun maaseudun pientehtaiden tulevaisuus varsinkin puunjalostusteollisuuden alalla on epävarmaa, ei Juankosken taajaman voimistumista ja kehittymisedellytyksiä voida pitää kovin varmoina". Sen sijaan suhtaudutaan optimistisesti Luikonlahden alkamassa olevaan kaivostoimintaan ja oletetaan sen vahvistavan Kaavin nykyisin 800 asukkaan kirkonkylää, vaikka kaivos sijaitseekin 15 kilometrin etäisyydellä kirkonkylästä.

Lääninhallituksen käsitys Juankosken heikoista edellytyksistä on katsottava kuitenkin liian pessimistiseksi. Juankosken teollisessa toiminnassa on alkanut uusi nousukausi. Yhtiömme johto on päättänyt uusia perusteellisesti kartonkikoneen ja kohottaa tuotannon jalostusastetta. Muutamassa kuukaudessa on vanhan tehtaan rinnalle kohonnut uusi tehdas, Metallikutomo Oy, joka puolestaan avaa aivan uusia näköaloja paikkakunnan tulevaisuudelle. Ja uusiakin yrittäjiä on tulossa Juankoskelle.

Juankosken saadessa tällä tavoin tehokkaan nuorennusruiskeen voitaneen sanoa, että tämä keskus on kuin malliesimerkki: voimakkaasti teollistunut ja jo nykyisin erinomaisen palvelukykyinen yhdyskunta laajan pääasiallisesti maa- ja metsätaloudesta toimentulonsa saavan maaseudun ympäröimänä. Juuri tällaisia teollisuuskeskuksia maahamme ja nimenomaan kehitysalueille toivotaan.



Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas aloitti toimintansa syksyllä 1964. Kaksi vuotta myöhemmin valmistui puolikeemiallinen tuotantolinja ja parhaillaan on käynnissä kuidunjalostusosaston rakentaminen selluloosan kuivauskonesalin viereen.

1960-luku investointien vuosikymmen Kuusankosken tehtailla

Kymin Osakeyhtiön teollisuusinvestoinnit yhtiön päätehtailla Kuusankoskella nousivat 300 miljoonaan nykymarkkaan vuosina 1960—1967 ja kuluvana vuonna käytetään näiden tehtaiden laajentamiseen ja uusimiseen 50,5 miljoonaa markkaa, kertoi Kuusankosken tehtaiden johtaja, dipl.ins. Olov A. Hixén lehdistölle järjestetyssä tilaisuudessa Kuusankoskella.

Yhtiön selluloosatehtaiden tuotantokyky on nykyisin n. 300 000 tonnia ja puoliseluloosaosaston 30 000 tonnia vuodessa. Kaikki massat — myös puuhioke — voidaan tarpeen mukaan valkaista eri vaaleusasteisiin. Massavalikoiman runsaus ja paperikoneilla suoritettu pitkälle menevä erikoistuminen, mikä on vaatinut perusteellisia muutostöitä ja lisälaitteita, on tehnyt mahdolliseksi jalostusasteen kohottamisen ja siirtymisen yhä enenevässä määrin omien erikoislaatuojen valmistamiseen. Huomattava edistysaskel on ollut paperin päällystyslaitoksen rakentaminen.

Voikkaan paperitehtaan äskettäin päättyneen laajennusvaiheen jälkeen yhtiön paperikoneiden tuotantokyky lähentelee puolta miljoonaa tonnia vuodessa. Erilaisten massojen ja monipuolisen konekannan ansiosta hienopapereiden ryhmään kuuluvien paperien osuus voi nousta yhtiön koko paperintuotannosta jopa puoleen riippuen tietenkin tilauskannasta. Myös sanomalehtipaperin valmistuksessa on tapahtunut siirtymistä parempiin laatuihin. Parhaillaan käynnissä olevien uudistusten tultua loppuun suoritetuiksi voidaan kahdella suurella koneella valmistaa tavallista sanomalehtipaperia parempia laatuja ja vain yhden suurituottoisen koneen tuotanto-ohjelma käsittää yksinomaan sanomalehtipaperia.

Lehdistövierailun ohjelmaan kuului Voikkaan paperitehtaan PK 18:n sekä Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksen esittely. Edellisen suoritti isännöitsijä Magnus W a n g e l ja jälkimmäisen käyttöpäällikkö Lennart G r ä s b e c k. Lisäksi yhtiön suunnittelujohtaja P.-G. M i c h e l s s o n kertoi yhtiön lähiajan uudisrakennusohjelmasta. Siitä kerromme yksityiskohtaisesti lehtemme tässä numerossa.

Yhtiön lähiajan uudisrakennusohjelma

Yhtiö ei joka vuosi pysty toteuttamaan yhtä mittavaa projektia, mikä Voikkaan tehtaalla on juuri suoritettu hankkimalla uusi suurituottoinen painopaperikone. Maassamme ei ole enää juuri edellytyksiäkään puunjalostuksen perustuotannon suurisuuntaiseen laajentamiseen. Yhtiön lähiajan uudisrakennusohjelma tähtääkin lähinnä jalostusasteen kohottamiseen ja siten kilpailukyvyn parantamiseen. Uusinvestointeja suoritetaan paitsi yhtiön päätehtailla Kuusankoskella myös Hallan ja Juankosken tehtailla sekä yhtiön metallialan tehtailla Karkkilassa, Salossa ja Heinolassa. Rakennusvaiheessa ne avaavat uusia työtilaisuuksia myös yhtiön ulkopuolisille ja uudet konehankinnat ovat tervetulleita maamme konepajateollisuudelle.

Paperin jalostusasteen kohottaminen edellyttää Voikkaan tehtaalla useita uudistuksia

Yksi Voikkaan paperitehtaan vanhoista suurista koneista, PK 17, varustetaan lisälaitteilla, jotka tekevät mahdolliseksi valmistaa tällä koneella tavallista sanomalehtipaperia parempia painopaperilaatuja. Ensimmäinen vaihe on juuri toteutettu, mikä vaati neljän viikon seisauksen koneen tuotannossa. Töitä jatketaan

pyhäseisokkien aikana ja pääsiäisenä muutostyö saadaan valmiiksi. Uusien laitteiden päähankkijana on Valmet Oy:n Rautpohjan tehdas.

Koska myös Voikkaan uusiin paperikone siirtyy tuottamaan korkeampi-laatuisia papereita, joudutaan suurentamaan puuhiokkeen valkaisulaitosta. Työ suoritetaan ensi kevääseen mennessä. Koneiston toimittaa A. Ahlström Osakeyhtiön Karhulan tehtaast. Paperin täyteaineena käytettävän kaoliinin kulutuksen samanaikaisesti lisääntyessä Voikkaalla tarvitaan uusi kaoliinin vastaanotto- ja liettämislaitos. Suunnitteilla on myös kaoliinivaraston rakentaminen joko Kotkan tai Haminan satamaan mahdollisesti yhdessä eräiden muiden kaoliininkäyttäjien kanssa. Edellä mainittujen projektien suunnittelusta vastaa yhtiön teknillinen osasto.

Mielenkiintoinen uudistus tulee olemaan yhden suuren paperikoneen varustaminen tietokoneohjauksella. Mikäli sen avulla päästään tasaisempaan laatuun ja hylyksi menevän paperin määrä vähenee, tultaneen muutkin suuret paperikoneet varustamaan tietokoneohjauksella. Tietokoneohjaus ei suinkaan vähennä konemiehistön määrää, päinvastoin vaatii lisää erikoismiehiä.



Suunnittelujohtaja P.-G. Michelsson esitelmöimässä sanomalehdistölle järjestetyssä tiedotustilaisuudessa

Uusi höyrykattila Voikkaalle

Yhtiö on tilannut Oy Tampella Ab:ltä Voikkaan höyryvoimalaitokseen uuden höyrykattilan ja kaikki tarvittavat apulaitteet sekä automaatiikan. Kattilan työpaine on 64 ilmakehää ja maksimiteho 60 tn höyryä tunnissa. Polttoaineena käytetään raskasta polttoöljyä. Kattila sijoite-

Jatkoa sivulla 13

Isännöitsijä Magnus Wangel selostamassa lehtimiehille paperin lostausta PK 18:n varastossa

Vasemmassa kuvassa vieraat tutustuvat uuteen päällystyslaitokseen käyttö-päällikkö Lennart Gräsbeckin opastuksella





Juankosken kartonkikone uusitaan perusteellisesti

Juankosken kartonkikone on peräisin jo vuodelta 1912. Käytössä se ei ole kuitenkaan ollut koko aikaa, sillä ensimmäisen maailmansodan jälkeen se oli seisauksissa lähes kymmenen vuotta. Kone on pidetty hyvässä kunnossa ja sitä on moneen kertaan uusittu. Niinpä 1960-luvulla siihen on asennettu kuumailmapuhaltimet ja lisätty kuivaussilintereitä, joiden ansiosta koneen vuosituotantokyky on noussut n. 14 000 tonniin ajettaessa paksuja laatuja.

Parina viime vuonna suoritetun rationalisoinnin avulla Juantehtaan kannattavuutta on voitu hieman parantaa, mutta luonnollisesti kartonkikoneen pieni tuotantokyky asettaa oman esteensä tehtaan menestykselliselle toiminnalle. Kaiken lisäksi pääosa tuotannosta käsittää kiillottamatonta olutpahvia, jonka hinta on alhainen. Tämän johdosta tehtaan edel-

lytyksiä on päätetty kohentaa uudella kartonkikone perusteellisesti ja siirtymällä korkealaatuisten taivekartonkien valmistamiseen. Yhtiön teknillisen osaston laatimat suunnitelmat ovat pääpiirteissään valmiit ja ensimmäinen muutosvaihe on tarkoitus aloittaa jo tämän vuoden lopulla. Tämän huomattavan investoinnin rahoitus, joka tulee nousemaan noin 8 miljoonaan markkaan, on jo saatu järjestetyksi.

Hiomo jää toistaiseksi entiselleen, mutta sen sijaan massaosasto uusitaan kokonaan. Vanhat hollannerit korvataan pulppereilla ja massakyydit uusitaan, minkä lisäksi massankäsittelyä varten hankitaan kuiduttimia sekä pyörrepuhdistimia. Massankäsittelyosasto sijoitetaan nykyisin käytämättömänä olevaan kuivaamoon, josta poistetaan välipohjat sekä kuivausuunit. Rakennuksen sisällä suo-

ritetaan siten melkoisia rakennustöitä, mutta ulkoseinät jäävät entiselleen. Massankäsittelyosasto on tarkoitus saada valmiiksi ensi kesään mennessä.

Seuraava vaihe on itse kartonkikoneen uusiminen. Nykyinen 5-viirasilinterinen märkääpää sekä puristinosa poistetaan kokonaan. Tilalle asennetaan kolme viiraa perälaatikkoi-neen ja uusi puristinosa, jotka varustetaan tyhjösysteemillä.

Kummankin kuivausryhmän silinterien lukua lisätään ja koneeseen asennetaan pintaliimaus- ja päällystyslaitteet. Koneen pituus kasvaa 90 metriin, mutta siitä huolimatta se mahtuu nykyiseen tehdashalliin. Koneiston pitkän toimitusajan takia muutostyö saadaan lopullisesti valmiiksi vasta keväällä 1970. Ohjelmassa on niin ikään pasta- ja liima-keitin sekä laboratorion uusiminen.

Myös hankitaan uusi pituusleikkuri.

Uusitun kartonkikoneen maksiminopeudeksi tulee 100 m minuutissa. Koska kuitenkin samalla siirrytään nykyisiä huomattavasti ohuempien kartonkilaatujen valmistamiseen, koneen tuotanto ei kasva kuin vajaalla 20 prosentilla. Sen sijaan liikevaihdon lisäys arvioidaan yli 70 prosentiksi johtuen nimenomaan siirtymisestä parempiin laatuihin. Hiokkeen osuus raaka-aineena vähenee selluloosan käytön vastaavasti kasvaessa. Näin ollen jalostusaste kohoa ja huolimatta kalliimpien raaka-aineiden käytöstä ja uusista koneinvestoinneista kannattavuuden lasketaan paranevan nykyisestään. Puolet tuotannosta tullaan jalostamaan edelleen yhtiön Star-tehtailla Englannissa, joten markkinointi siltä osin on jo ennakolta kunnossa.

Halkokausi päättyi Juantehtaalla

Heinolan tehtaan valmistama höyrykattila, joka siirrettiin Juankos-

kelle Kuusanniemen tehtaalta, otettiin käyttöön kesäkuun lopulla. Samalla siirryttiin polttopuusta öljyn käyttöön. Siihen saakka tehdas kulutti vuodessa halkoja lähes 30 000 m³, mutta nyt tarvitaan halkoja enää vain sytykkeiksi kuorien poltossa. Tämäkin kattila varustetaan lähiaikoina öljypolttimella, joten halkojen käyttö polttoaineena loppuu kokonaan. Uuden öljylämmitteisen kattilan saaminen Juantehtaalle paransi huomattavasti työolosuhteita kattilahuoneessa ja kevensi työtä.

Juantehtaan korjaamo suorittaa töitä ulkopuolisille

Juantehtaan korjaamon täystyöllisyyden ylläpitämiseksi on viime aikoina alettu ottaa vastaan ulkopuolisia töitä. Siten on voitu tarjota palveluksia Valtionrautateiden ratatyömaalle, Metallikutomo Oy:lle, useille koneurakoitsijoille, autoilijoille ja maanviljelijöille. Hyvän konekannan ja ammattitaidon ansiosta korjaus-

töistä on selvitty nopeasti asiakkaiden suureksi tyydytykseksi.

Juantehtaan korjaamo sekä sähkökorjaamo tulevat jatkuvasti toimimaan Metallikutomo Oy:n kunnossapito-osastoina ja Juantehtas tulee muutenkin olemaan läheisessä yhteistyössä uuden naapurinsa kanssa. Niinpä Metallikutomo saa sähkövoiman yhtiöltämme.

50:tta palvelusvuottaan aloittava Vilho Lipponen on kokenut suuren muutoksen kattilahuoneessa siirryttäessä uuden kattilan ansiosta halkojen käytöstä öljylämmitykseen

Sorvaaja Erkki Tuppurainen valmistamassa Juantehtaan korjaamossa Valtionrautateiden tilaustöitä



Tehdaskunta Juankoski — Koillis-Savon virkeä keskus



Juankoskelle Kuopiosta iltapi-
meässä matkaaja — kiitojuna saapuu
Pohjois-Savon pääkaupunkiin klo
22 aikaan — kokee Juankoskelle saa-
puessaan aikamoisen yllätyksen. Kuopion
kirkkaiden valojen ja Kallan
komeiden siltojen jäätyä taakse auto
kiittää pimeiden metsien halki. Jokunen
sieltä täältä tuikkiva valo kertoo
harvasta asutuksesta, mutta kunnon
kylää tai taajamaa kuten nykyään on
tapana sanoa et koko matkan varrella
huomaa. Savossahan ei ryhmäkylä-
asutusta ole juuri ollutkaan, mutta
silti etelän ihmistä oudoksuttaa mai-
seman erämainen tuntu, jota pimeys
vielä tehostaa. Tulee väkisinkin mie-
leen tämänhetkinen kovakourainen
jakoperuste teollisuus-Suomeen ja ke-
hitys-Suomeen.

Mutta yhtäkkiä uneliaan tunnel-
man karistavat kirkkaat 'katuvalot'
ja komeiden talojen ilmestyminen tien
varteen. On liikkeitä, edustavia näy-
teikkunoita ja kaikenlaista muuta,
mikä tuo mieleen suorastaan pienen
kaupungin. Kaupunkimaista vaikutel-
maa lisää vielä matkailijan majoittu-
minen uudenaikaiseen kerrostaloon,
mukavuuksilla varustettuun huoneis-
toon.

Monipuolinen palvelukeskus

Aamu-unet kaikkoavat tehtaan pil-
lin puhallukseen ja unesta et enää
kiinni saisikaan, sillä ulkoa kantau-
tavat vilkkaan liikenteen aiheutta-
mat äänet. Tehdaspaikkakunta herää
varhain. Aamuvuorolaiset menevät
jo ennen kello kuutta tehtaaseen ja

päästävät yövuorolaiset kotiinsa nuk-
kumaan. Seitsemäksi kiiruhtavat työ-
hön päivävuorolaiset. Sitten on kou-
lulaisten vuoro, joita tulee autoilla
kauempaakin. Pian myös liikkeet
avaavat ovensa ja kaupanteko alkaa.
Ostajia on tullut naapuripitäjistä
saakka, sillä juankoskelaiset eivät yk-
sin voisi ylläpitää näin edustavaa lii-
kekeskustaan. On useita valintamyymälöitä, jopa tavaratalon tapaisia,
on runsaita tekstiili- ja jalkinevalikoim-
ia, edustava kirjakauppa, huoneka-
luliike, kulta- ja kellosepanliike, va-
lokuvaamo, kukkakauppoja, huolto-
asemia, baareja ja rahalaitoksia sa-
man verran kuin keskikokoisessa kau-
pungissa. Ainakin pankkien runsau-
desta päätellen raha näyttää liikku-
van Juankoskella.

Nykyisin puhutaan paljon palve-
lutasosta ja pidetään sitä yhtenä kehi-
tysasteen mittaajana. Juankoskella
tämän yllättävän runsaan tarjonnan
ja hyvän liikepalvelun keskellä tuli-
kin mieleen kysymys, onko täällä lii-
ke-elämässä puutteita. Ja löytyihän
sellainenkin: toistaiseksi ei Juankos-
kella ole alkoholiliikettä.

Mutta hyvältä palvelutasolta edel-
lytetään lisäksi julkisia palveluksia.



Kunnansihteeri Jussi Toppari

Yläkuvassa yhtiön rakennuksessa
sijaitseva kunnantoimisto

Myös niitä on Juankoskella runsaasti tarjolla: yliopistoon johtava oppikoulu, 2-vuotinen päiväkansalaiskoulu, 16-paikkainen kunnansairaala, kunnanlääkäri, hammaslääkäri, apteekki, neuvola, 31-paikkainen vanhainkoti, nuoriso- ja urheilutalo, erinomainen urheilukenttä ja tavaraliikennettä palveleva rautatieasema. Jälleen tulee mieleen, että mitä sitten ei paikkakunnalla ole. Ja onhan myös puutteita. Valtion virastot ovat kaihtaneet Juankoskea ja niinpä nimismiehen kansliassa asioitaessa on tehtävä matka Kaavin kirkonkylään puolen toista peninkulman päähän.

Jos ottaisimme säteeksi vaikkapa vain kilometrin ja piirtäisimme Juankosken keskustaan ympyrän, mahtuisi sen sisään kaikki edellä lueteltu ja paljon muutakin Juankosken arvoa kohottavaa. Tuolla pienellä alueella sijaitsee myös Juantehdas ja Metallikutomon nopeasti valmistuva tuotantolaitos, kirkko hautausmaahan ja kauniita rakennuksia, miellyttävällä tavalla uutta ja vanhaa rinnakkain. Aivan erityisen viehätyksen Juankoskelle antaa pitkän ruukkikauden mukanaan tuoma kulttuurisuus, erilaisia tyylivirtauksia edustava arkkitehtuuri, istutukset ja puistomaiset mutta silti luonnonvaraiset alueet. Tällaista miljöötä tuskin muualta Pohjois-Savossa tapaa.

Juankoski tiheimmin asuttu maalaiskunta Kuopion läänissä

Tämä matkailijan havainnoima Juankosken keskuskuvitelma saa vahvistusta tilastonumeroista. Kunnansihteeri Jussi Toppa ri kertoi, että Juankosken kunnan asukastiheys on 44,7 asukasta km² kohti, mikä ylittää lähes kaksikertaisesti Pohjois-Savon seuraavana olevan maalaiskunnan Siilinjärven asukastiheyden. Naapurikuntien Nilsin, Säyneisen ja Muuruveden asukastiheys on vain 13 asukasta km² kohti ja Kaavin alle 10. Erityisesti on huomattava, että Juankosken kunnan lähes 3 000 asuk-

Juankosken kunnansairaala on rakennettu v. 1952. Sen tarjoamaan apuun turvautuvat myös naapurikuntalaiset.

Ajanmukainen vanhainkoti sijaitsee sairaalan läheisyydessä. Rakennus valmistui v. 1964 (alinna).





Juankosken kunta on ostanut apteekki-
talon. Apteekin lisäksi rakennuksessa on
neuvola sekä hammaslääkärin vastaan-
otto.

Tehtaan seuratalosta on tullut kunnan
nuoriso- ja urheilutalo. Talon mukana
siirtyi kunnalle erinomaisessa kunnossa
oleva urheilukenttä ja viisi hehtaaria
maata aivan Juankosken keskustassa.

Myös Juankosken yhteiskoulu on siirty-
nyt kunnalle. Keskikoulu on liitetty kan-
sakoulun hallintaan kunnan vastatessa
myös yksityisistä lukiosta.



kaasta n. 1 600 asuu keskustassa 500
ha:n suuruisella rakennuskaava-alu-
eella. Juankosken keskus onkin Koil-
lis-Savon ylivoimaisesti suurin ja ke-
hittynein taajama, jota muuttoliike-
kään ei ole verottanut. V:sta 1965 al-
kaen väkiluku on noussut ja nimen-
omaan nuoren työkykyisen väestönsä
Juankoski on säilyttänyt.

Veroäyrin hinta 13 penniä

Sen sijaan eräässä suhteessa Juan-
koski on Siilinjärven kanssa Kuopion
länissä aivan viimeisenä kaupungit-
kin mukaan luettuna, nimittäin vero-
äyrin hinnassa. Se on 13 penniä ja
siten 2 penniä Kuopion läänin kun-
tien keskimääräistä veroäyrin hintaa
alhaisempi. Siilinjärven verotetut tu-
lot asukasta kohti ovat hieman suu-
remmat kuin Juankosken, mutta vii-
meksi mainittu on maalaiskunnista
ylivoimaisena kakkosena.

Onko sitten veroäyrin hinta pidet-
ty keinotekoisesti kurissa ja siirretty
tärkeitä kunnallisia tehtäviä tuon-
nemmaksi. Edellä kerrotusta on jo
käynyt selville, että Juankoskella
ovat kunnalliset laitokset ajanmukai-
sessa kunnossa. Ainoastaan kansalais-
koululta puuttuu nykyaikainen kou-
lutalo, mutta peruskoulu-uudistuksen
ollessa parhaillaan muotoutumassa
sen rakentaminen ei olekaan nyt
ajankohtainen.





Kunnantoimisto tehtaan naapurina

Kun kiertelelee katsomassa Juankosken hyvin suunniteltuja ja uudenlaisia kunnallisia laitoksia ja sitten astuu vaatimattomaan yhtiöltä vuokratuissa tiloissa sijaitsevaan kunnantoimistoon, syntyy heti mielikuva, että asioita hoidetaan oikeassa tärkeysjärjestyksessä. Ei ole lähdetty ensimmäiseksi virastotalon rakentamisesta, vaan jätetty sen toteuttaminen tulevaisuuteen. Nyt se saa odottaakin

vuoroaan; onhan ensin saatava selvyyttä, mitä suunnitteilla oleva kunta-uudistus tulee merkitsemään Juankosken kunnan tulevaisuudelle.

Mutta vielä sananen kunnan toimitalosta. Sen sijainti veden partaalla ja sillan korvassa on erinomainen ja virran puolen ikkunoista avautuu kaunis näköala. Siinä viistosti vastapäätä toisella rannalla seisoo tehdas, Juankosken yhdyskunnan ja myös itsenäisen kunnan synnyttäjä ja kasvattaja. Molemmat, niin kunta kuin

tehdas, tarvitsevat toisiaan ja työskentelevät seudun ja sen asukkaiden hyväksi.

Kaksi rivitaloa ja vesiosuuskunta

Parhaillaan on Juankoskella käynnistetty kahden rivitalon rakentaminen. Ne rakennetaan kunnan toimesta ja niihin tulee vuokra-asuntoja. Talot sijoitetaan lähelle Tehtaan Kerkhoa komean peltolakeuden laitaan.

Vesihuollon järjestäminen on maa-

Jatkoa sivulla 32

Juankosken kirkko rakennettiin jo 1860-luvun alkupuolella. Kirkon yhteydessä toimi pitkän aikaa kansakoulu. Juankoskesta muodostettiin oma seurakunta v. 1924.

Juankosken keskustan kaupunkimaisimman rakennusryhmän muodostavat Poikkien talot

Metallikutomo Oy:n Juankosken tehtaan paikallinen johtaja dipl.ins. Erkki Helynen ja konttoripäällikkö Paavo Pirinen





Salon tehtaalle uusi tuotevarasto ja konttori

Lentokuvamme esittää yhtiömme Salon tehdasta taustanaan ulkonäöltäänkin kauppalaista kaupungiksi muuttunut Salo. Tehdasrykelmässä näemme vanhaa ja uutta vierekkäin. Tehdas on kasvanut v. 1927 perustusta Salon Valimosta, joka aloitti toimintansa entisen meijerin tyhjilleen jääneissä tiloissa. Nämä vanhat rakennukset näkyvät kuvan keskellä uusien tehdasrakennusten vieressä.

Högforsin Tehtaalle Salon Valimo siirtyi v. 1933. Se alkoi vähitellen laajeta ja erikoistua armatuuriin valmistamiseen ja Högforsin tämän alan tuotanto keskitettiin kokonaan Saloon v. 1952 valmistuneeseen nykyaikaiseen armatuuritehtaaseen. Jo tuolloin tehtaan tuotteita alettiin myydä myös ulkomaille. Työnjakoa Högforsin päätehtaan kanssa kehitettiin edelleen lopettamalla Salon valimo ja siirtämällä tehtaan tarvitseman raakavalun valmistaminen Karkkilaan. Toisen

konepajahallin tehdas sai v. 1957 ja nykyiseen laajuuteensa tehdas laajeni vuosina 1962—63, jolloin rakennettiin uusi konttori, suuri kolmoshalli ja ajanmukainen huoltorakenus viihtyisine tehdasruokaloineen. Tällöin tehtaan uuden puolen tilavuus kasvoi lähes 47 000 m³:iin ja pinta-ala 8 800 m²:iin.

Lisää tehdasaluetta ja uusi tuotevarasto

Tehtaan vanhan osan toisella puolella aivan kylki kyljessä sijaitsee E. J. Leino Oy:n vanha valimo. Se siirtyy kuitenkin aivan lähiaikoina mainitun yhtiön muiden tuotantolaitosten yhteyteen. Leinon valimon 5 500 m³:n laajuinen tontti on jo siirtynyt Kymen Osakeyhtiön omistukseen ja siten Salon tehtaan alue on kasvanut n. 4,5 ha:n suuruiseksi ja se on saanut yhtenäisen muodon tarjoten hyvät edellytykset tehtaan vastaiselle

laajentamiselle. Leinon valimon rakennuksista puretaan kolme kahden kohtalaisessa kunnossa olevan jäädessä toistaiseksi Salon tehtaan varastotiloiksi.

Suunnitelmia Salon tehtaan laajentamiseksi on jälleen tehty ja jo tämän vuoden lopussa on tarkoitus aloittaa uuden valmiiden tuotteiden varaston rakentaminen. Siitä tulee 14 000 m³:n suuruinen ja se liittyy kolmoshallin ulkonemaan, joka näkyy kuvassa Högfors-mainoksesta oikealle tehdaspihan puoleisella sivustalla. Uuden siiven leveys on 35 m, pituus 50 m ja korkeus 7,5 m. Myöhemmin rakennusta tullaan jatkamaan rakentamalla uusi varasto nyt rakennettavan tilan joutuessa konepajan käyttöön. Tämä vastainen muutos otetaan jo nyt huomioon varustamalla uudisosa vesi- ja muilla johdoilla sekä lämpöeristyksellä.

Varaston lopullinen paikka tulee

olemaan aivan tehdasalueen keskellä ja tehtaan edelleen laajetessa uudet tehdashallit on tarkoitus sijoittaa tuotevaraston ympärille.

Uudisrakennuksen kolmoshallin puoleiseen päähän rakennetaan toiseen kerrokseen konttoritilaa 400 m². Siitä tulee väliseinätön ns. maisemakonttori, jossa tulevat työskentelemään käyttöjohto, työnsuunnittelu, työntutkimus ja työkalupiirtäjät.

Rationalisointia

Salon tehtaalla on erittäin tehokas ja uudenaikainen konekanta ja sarjatyö on kehitetty pitkälle. Tuotantotuloksia on lisäksi pyritty parantamaan rationalisoinnilla. Parin viime vuoden aikana on suoritettu lukuisia koneiden siirtoja, joiden suorittamiseen suhteellisen pienet koneyksiköt ja betoninen lattia tarjoavat hyvät mahdollisuudet. On muodostettu erityisiä koneryhmiä, joissa työt etenevät kädestä käteen ja koneelta koneelle. Niinpä valurautaventtiiliostas-
tolla on tämän periaatteen mukaisesti järjestetty suursarjatuotantolinja ja pieniä sarjoja ja yksittäisiä tilauksia varten on oma linjansa. Myös kaasuhanojen sekä karojen valmistus tapahtuu harkitusti suunniteltujen koneryhmien puitteissa. Näin on voitu

jouduttaa työntekoa, saada aikaan tilansäästöä ja vähentää kuljetuksia. Kun tehdashalleissa oli aikaisemmin käytössä kolme trukkia, tullaan nyt toimeen yhdellä.

Tarkkuustyötä ja uusia automaattikoneita

Lehdessämme on aikaisemmin kerrottu, että Salon tehtaalla on vesi- ja lämpöjohtoarmatuurien rinnalla alettu suorittaa vaativia tilaustöitä sekä viimeimpänä uutuuksena hydraulikan komponentteja. Viimeksi mainittujen parissa on työskennelty tiiviisti parin vuoden ajan ja nyt päästy niin pitkälle, että niille voitaneen saada vientiäkin. Tehtaan komponenttien valmistusohjelmasta mainittakoon putki- ja pikaliittimet, hydraulimoottorit ja -pumput sekä suuntaventtiilit lukemattomine variaatioineen.

Hydraulikan komponenttien valmistaminen edellyttää tarkkuustyötä, johon päästään vain automaattikoneilla sekä hyvällä ammattitaidolla. Aikaisemmin olemme kertoneet mm. merkillisestä kipinätyöstökoneesta, jossa sähköpurkausten avulla työste-
tään kuinka kovaa, sähköä johtavaa ainetta tahansa. Nyttemmin on hankittu toinen, edellistä suurempi ja te-

hokkaampi kipinätyöstökone ja oskiloskooppi, jonka avulla voidaan seurata kipinävälissä tapahtuvaa monimutkaista prosessia.

Hydraulisten liittimien tekemistä varten on Valmet Oy:ltä tilattu 10-
asemainen ja 9-yksikköinen automaatti, joka toimitetaan ensi kesäkuussa. Tehtaalla on omin neuvoin rakennettu hydraulisen suuntaventtiilin ja sen apuventtiilin testauslaite ja kaksi karkisorvia muutettu puoliautomaattisiksi. Useita vanhoja koneita on romutettu ja voidaan todeta, että Salon tehtaan tuotantopuolella karkisorvin aika on siirtynyt menneisyyteen. Uusista konehankinnoista mainittakoon myös 100 tonnin automaattipuristin. Lisäksi on laadittu suunnitelma lähinnä hydraulikkaa palvelevista uusista koneista.

Lähiaikoina järjestetään tehtaan omille ammattimiehille koneistajakurssi. Kurssille otetaan 15—20 miestä. Tehtaan omien insinöörien lisäksi saadaan opettajavoimia Karkkilan tehtaalta.

Näkymä valurautaventtiiliostas-
sarjoja valmistavalta tuotantolinjalta

Antti Laiho asettamassa uutta työkalua ja aihiota kipinätyöstökoneeseen. Uusi kipinätyöstökone taaempana.



Uusi höyrykattila ja kuivaamo Hallan tehtaalle

Hallan sahan laajat lautatarhat ovat supistuneet melkein olemattomiin ja kuivaamossa käsitelty sahatavara varastoidaan katoksellisiin suojiin. Vasemmassa yläaidossa Hallan laituri, oikeassa yläkulmassa Pitkäsaari sekä Tiutinen.



Tavallisesti Hallan saari esiintyy lentokuvassa mereltä päin kuvattuna, jolloin kuvaaja saa taustaan mukaan komean Sunilan tehtaan. Toinen houkutteleva kuvauskulma on lähestyä Hallaa mantereelta käsin, jolloin niemimäinen saarijono näkyy kokonaisuudessaan meren kimaltelun keskellä.

Ylläolevassa kuvassa kamera on tarkastellut Hallaa lähinnä asiallisesta näkökulmasta. Itse saha, joka on Hallan tuotannollisen toiminnan sydän, on valittu keskipisteeksi. Vaikka kuva on lentokuvaksi varsin tuore — otettu viime juhannuksen jälkeisellä viikolla — on se jo osittain vanhen-

tunut. Tukkien lajittelija on valmistunut ja uudet laitteet ovat muuttaneet melkoisesti sahan edustan ulkonäköä. Tukkien käsittelymenetelmän koekäyttö on parhaillaan menossa ja lehtemme seuraavassa numerossa palaamme tähän huomattavaan uudistukseen.

Heinolan tehtaan pakettikattila ja öljysäiliö

Uudisrakennustoiminta ei sahan tuntumassa ole kuitenkaan pysähtynyt. Parhaillaan on menossa uuden kattilahuoneen ja öljysäiliön rakentaminen. Viime keväänä vaurioituneen kattilan tilalle toimittaa yhtiön Heinolan tehdas uuden kattilan, joka tuodaan paikalle valmiina pakettina. Polttoaineena käytetään raskasta polttoöljyä, joten kattilaa varten tarvitaan myös öljysäiliö.

Kattilahuoneen tilavuus on 760 m³ ja öljysäiliön 500 m³. Rakennus on teräspalkkirunkoinen ja päällystyksenä käytetään robertson-levyä ja julkisivu tehdään lasista. Rakennustyön suorittaa urakalla Rakennusliike T. Rainio ja putkityöt Ollikaisen putkiliike. Seinälevyt toimittaa ja kiinnittää Oy Finnrobertson Ab. Myös Hallan tehtaan miehiä on mukana tällä uudistyömaalla, joka tarjoaa kaikkiaan työtä n. 30 miehelle.

Sahan kaksi linjaa kahteen vuoroon

Hallan saha on käynyt vain yhdessä vuorossa lukuun ottamatta yhtä linjaa, joka on käynyt vuodessa kolme kuukautta kahdessa vuorossa. Vuoden vaihteesta lähtien kaksi sahan kolmesta sahauslinjasta siirtyy työskentelemään kahdessa vuorossa. Tämä nostaa sahan tuotannon nykyisestä 23 000 standartista n. 28 000 standarttiin vuodessa. Tuotannon laajennus tulee lisäämään työpaikkoja lähes 60:llä.

Koska nykyinen kuivaamo riittää vain sahan nykyiselle tuotannolle, on suunnitteilla uuden kuivaamon rakentaminen ensi vuoden aikana. Se sijoitetaan hieman erilleen nykyisestä kuivaamosta ja sen tilavuudeksi tulee 8 200 m³. Kuivaamon rakentaminen on tarkoitus aloittaa ensi maaliskuun alussa tai mahdollisesti jo aikaisemminkin. Rakentaminen kestää puolisen vuotta.

Yhtiön lähiajan...

Jatkoa sivulta 3

taan kahden vanhan kattilan paikalle, jotka on jo purettu. Kattilahuonetta joudutaan laajentamaan 2 000 m³:llä. Rakentaminen suoritetaan yhtiön omana työnä.

Syyskuussa aloitettiin Voikkaalla 10 000 m³:n vetoisen öljysäiliön tekeminen. Perustuksen ja betonisen suojavallin urakoi Oy Perusyhtymä ja varsinaisen säiliön toimittaa Kymi-yhtiön Heinolan tehdas.

Uuden höyrykattilan asentaminen aloitetaan ensi maaliskuussa ja kattila otetaan käyttöön ensi syksynä. Sen teho on huomattavasti suurempi kuin kahden poistetun kattilan ja sen avulla turvataan laajentuneen Voikkaan tehtaan höyrynsaanti.

Selluloosasta pakkausalan tarvikkeita

Nykyisin yhtiön valmistama selluloosa jalostetaan edelleen paperiksi omissa paperitehtaissa Kuusankoskella ja yhtiön Star-tehtailla Englannissa, ja osa myydään muille paperinvalmistajille eri puolille maailmaa.

Ensi keväänä aletaan Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalla valmistaa erilaisia kuidunjalostustuotteita (molded products), pääasiallisesti pakkausalan tarvikkeita, kuten munakennoja, omenanpakkauslustoja jne. Massat saadaan Kuusanniemen tehtaalta, minkä lisäksi käytetään omien paperitehtaiden hylkypapereita jauhattamalla ne uudelleen massaksi. Myös jätepaperia tultaneen käyttämään raaka-aineena. Laitoksen erikoiskoneet tulevat Kanadasta, massankäsittelyyn tarvittavat koneet ja laitteet sen sijaan kotimaasta. Suunnittelu on pääasiallisesti yhtiön teknillisen osaston suorittama. Kuidunjalostusosaston vuosituotantokyky tulee olemaan 4 300 tn. Käydessään kolmessa vuorossa uusi laitos tulee tarjoamaan työpaikan n. 25 hengelle.

Kuidunjalostusosaston, jonka tilavuus on 44 000 m³, rakentaa urakalla kuusankoskelainen Rakennusliike T.

Potinkara Oy. Kaikkiaan Kuusankosken tehtaiden lähiajan uudisrakennusohjelma tarjoaa työtä n. 150:lle, joista noin puolet on yhtiön ulkopuolisia.

Yhtiön aloitteesta ja tukemana rakennetaan Kuusankoskelle kolme yhtiöläisten osakekerrostaloa, joihin tulee yhteensä 81 huoneistoa. Työ aloitetaan kuluvana syksynä ja se tarjoaa puolentoista vuoden ajaksi työtä n. 50 henkilölle. Siten yhtiö puolestaan helpottaa lähiajan työllisyystilannetta Kuusankoskella ja lähiympäristössä.

Laajennuksia ja uudistuksia metallitehtaissa

Karkkilan tehtaan valimoon, joka on juuri läpikäynyt perusteellisen modernisoinnin, hankitaan uusi SG-raudan hehkutusuuni, minkä johdosta valimon mahdollisuudet toimittaa yhä kysytymmäksi tullutta SG-valua lisääntyvät huomattavasti.

Salon armatuuri-tehdasta laajennetaan 14 000 m³:llä. Uuteen rakennukseen sijoitetaan tuotevarasto ja suunnittelukonttori. Rakentaminen suoritetaan ensi talven aikana.

Heinolan tehtaalla vanha piirustuskonttori muutetaan tehdasruokalaksi, jonka pinta-alaksi tulee 500 m². Työt aloitetaan marraskuussa ja kestävät puoli vuotta.

Juantehtaan kartonkikone uusitaan ja Hallaan uusi kuivaamo

Juankosken tehtaan kartonkikone tullaan kahden seuraavan vuoden aikana uusimaan perusteellisesti. Kartongin tuotannon jalostusastetta nostetaan siirtymällä korkeampien kartonkilaatujen valmistamiseen. Uudistus turvaa tehtaan toiminnan pitkäksi aikaa eteenpäin.

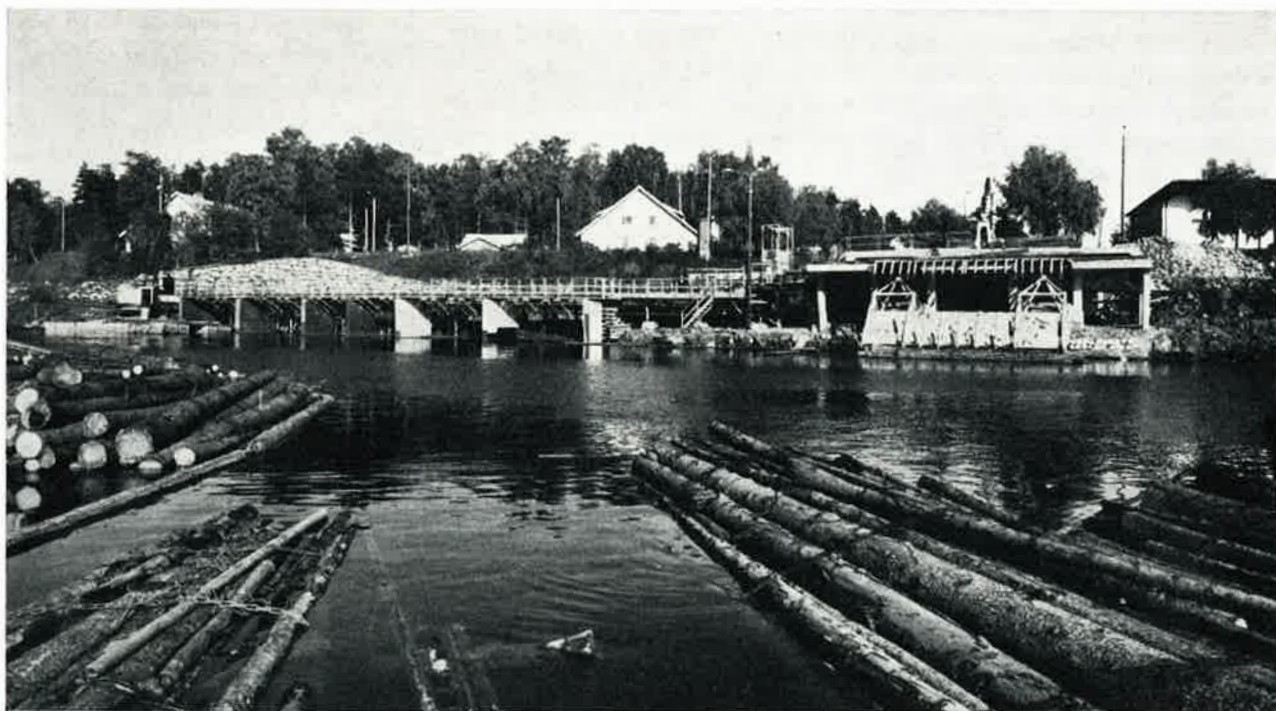
Hallassa sahan tuotanto tulee kasvamaan ja tämän johdosta Hallaan rakennetaan uusi kuivaamo. Tästä ja Hallan muista uudistuksista samoin kuin Juantehtaan huomattavasta investoinnista kerrotaan tarkemmin toisaalla lehtemme tässä numerossa.

Yhtiömme puunhankinnan rationalisoinnissa päästiin merkittävä askel eteenpäin rankatavaran käsittelylaitoksen valmistuttua Voikkaalle tänä syksynä. Laitoksen rakentamista edelsivät edellisenä kesänä suoritettut runkonippujen uittokokeilut, joista saa-

Puun tulo käsittelimölle

Tällainen suhteellisen pieni laitos ei tietenkään yksin ratkaise puunkorjuun rationalisointiongelmia, mutta se on yhtenä tärkeänä osana hankinnan pitkässä ketjussa. Rankahankin-

nan periaatteena on, että puut kaadetaan ja karsitaan metsässä ja tuodaan kokonaisina runkoina tai vain kerran katkaistuina käsittelimölle, jossa enempi käsittely tapahtuu. Voikkaan laitos on suunniteltu 2—14 metriä pitkiä sekarankanippuja varten, mut-



Pitkän puutavaran käsittely Voikkaalla

dut myönteiset kokemukset vaikuttivat ratkaisuun. Tielainsäädäntömme ja uittoväylät rakenteineen asettavat toistaiseksi omat rajoituksensa pitkän puutavaran kuljetukselle. Voikkaan käsittelimö mahdollistaa kuitenkin aina 16 metrin pituisten sekarankanippujen vastaanoton ja käsittelyn tehtaalla ja on siten arvokas kokeilulaitos pyrittäessä löytämään tulevaisuudessa paras mahdollinen kokonaisratkaisu yhtiömme puuhuoltoja ajatellen. Esittelemme rankatavaran käsittelylaitoksen ja sen toiminnan tässä artikkelissamme.

Rankatavaran käsittelylaitos sijaitsee Voikkaalla puuhiomon alapuolella rannassa. Pitkät niput tulevat laitokselle joko autolla tai normaalisti uittopuiden mukana.

Sekarankaniput nostetaan vedestä vastaanottopöydälle 9 m levyisellä kouralla



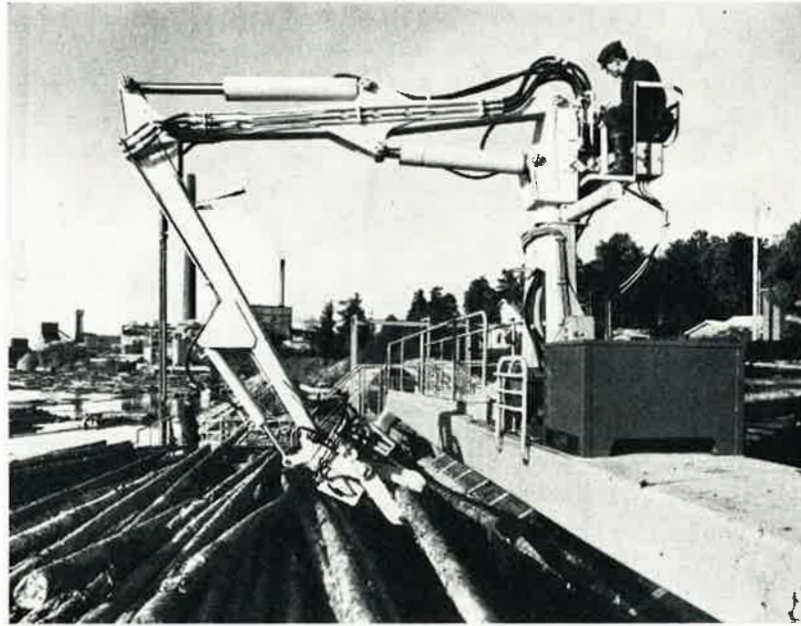
ta se pystyy tarvittaessa käsittelemään 16 metrin pituisia rankoja. Nipuissa esiintyvät käytettävät puulajit mänty, kuusi ja koivu sekaisin.

Rankaniput tuodaan käsittelimölle joko uittaen muun uittopuun joukossa tai autokuljetuksina. Tässä vaiheessa, kun toiminta ei ole vielä vakiintunut, saadaan laitoksella käsiteltävästä puusta arviolta viidesosa autoilla. Pisimmät autokuljetusmatkat ovat olleet n. 200 km. Uittaen puuta on sen sijaan tullut lähes kaikkialta Kymin Uittoyhdistyksen väylistä aina Pielaveden perukoita myöten sekä kokeilumielessä myös Saimaan altaan itäisistä osista.

Kapasiteetti noin 160 000 pino- kuutiometriä

Rankatavaran käsittelimön on toimittanut ja asentanut Oy Lokomo Ab yhtiömme metsäosaston erikoistoivomusten mukaisesti. Laitoksen lajitteijaosa on kuitenkin Sateko Oy:n valmistetta. Nykymuodossaan laitoksen kapasiteetti on tarkoitettu riittämään noin 40 p-m³:n käsittelyyn tunnissa. Kahdessa vuorossa työskennellen tämä vastaa noin 160 000 p-m³ vuodessa. Käsittelimön rakenne mahdollistaa kapasiteetin lisäämisen tarvittaessa. Laitos on kooltaan suhteellisen pieni eikä pysty tyydyttämään yksin edes Voikkaan tehtaan raaka-aineen tarvetta koko yhtiöstä puhu-

Vastaanottopöydiltä
rangat siirretään
pitkittäis-
kuljettimelle
erikoisrakenteisella
syöttökuormaimella,
jota Veikko Jout-
järvi kuvassamme
käyttelee



mattakaan. Se on kuitenkin ensimmäinen pitkiä sekarankanippuja käsittelevä laitos maassamme ja sellaisena mielenkiintoinen kokeilujen ja lisäselvitysten kohde. Niinpä tähän laitokseen on jo sen lyhyenä toiminta-aikana ennättänyt tutustua lukuisa joukko metsäalan ammatti-ihmisiä.

Käsittelimön rakenne

Käsittelimö on nykyisellään tarkoitettu käymään kahdessa vuorossa. Kumpikin työvuoro sitoo laitoksen toimintaan kiinteästi kolme henkilöä, yhden käyttämään kuormainta, toisen ohjauspöytää hoitamaan ja kolman-

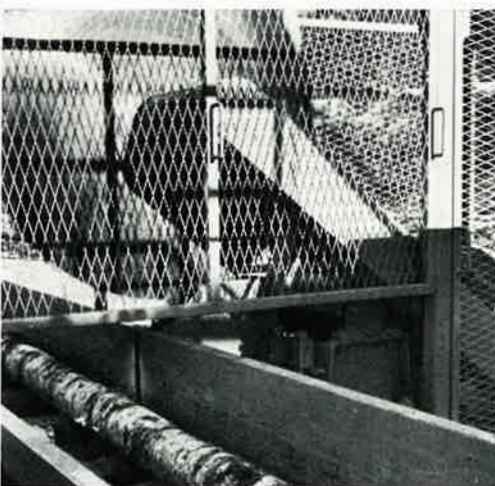
nen yleismieheksi uudelleen niputusta hoitamaan ja laitoksen toimintaa valvomaan.

Käsittelimö on suunniteltu niin, että se voi ottaa puut sekä vedestä että maalta. Samoin se voi myös pudottaa pölkyt veteen tai maalle. Laitoksessa on kaksi 16 m levyistä puutavaran vastaanottopöytää, joista toinen on autokuljetusnippuja ja toinen uittopuita varten. Uittopöytien nostamista varten on hydraulisesti toimiva nippunostin, jonka muodostaa veden alle painuva 9 m leveä avoin koura. Kouran nostokorkeus on 5 metriä ja nipun suurin sallittu paino 25 tonnia. Nostimen ohjaus tapahtuu kaukosäätteisesti syöttökuormaimen ohjaamosta.

Syöttökuormain on hydraulinen Lokomo Beloit L 146 ja se on asennettu vastaanottopöytien väliin teräspalkin päälle siten, että sillä pystytään syöttämään palkin alla ole-

Rankojen katkaisusahaa voidaan nostaa ja laskea hydraulisesti

Katkaisu ja lajittelu hoidetaan automaattisesti ohjauspöydän laitteilla. Sahurina kuvassa Väinö Leppä.





valle pitkittäiskuljettimelle rankoja molemmilta vastaanottopöydiltä. Kuormaimen kääntökulma on 360° ja ulottuma noin 6 metriä. Se on varustettu hydraulisesti liikuteltavalla jäykällä ns. alligaattorikouralla. Kuormaimen nostomomentti on 9600 kpm.

Pitkittäinen ketjukuljetin jatkuu kuormaimen alta katkaisusahan ohi rullaratana pätkien pudotuspaikalle asti. Katkaisusaha on tavallinen pyörösaha, jota voidaan hydraulisesti nostaa ja laskea. Rullarataan on sijoitettu esteluukut yleisimpiä pituuksia varten. Katkaisuterän jälkeinen rullarata on varustettu sivulle kallistavalla kipillä, jonka avulla katkaistut pölkyt vierivät lajittelulinjan annostelijalle. Lajittelukuljetin kul-

jettaa pölkyt asianomaisiin lokeroihinsa joko vaihtolavoille tai uudelleen niputettaviksi.

Käsittelyn kulku ja valmistettavat puutavaralajit

Uittaen tulleet sekarankaniput ohjataan joen virtausta hyväksi käyttäen käsittelimön tuntumaan, jossa ne loppuvaiheessa vedetään sähkövinssillä nostimen alaslaskettuun kouraan. Nippusiteet avataan veden pinnassa ja nippu nostetaan ylös. Noston lopussa puut pääsevät vapaasti kierimään kouran tyvirakennetta pitkin syöttöpöydälle. Maakuljetuksina autolla tulleet puut kipataan omalle syöttöpöydälleen, jossa kettingit avataan.

Pudottuaan annostelulaitteelta lajittelukuljettimen kolaparille pölkyt kulkeutuvat automaattisesti oman lokeronsa kohdalle ja putoavat niputusketjujen varaan tai vaihtolavoille

Vastaanotto- ja syöttöpöydältä rangat siirretään koosta riippuen yksin tai useammin kappalein pitkittäiskuljettimelle, jolla ne kulkeutuvat ohjauspöydän ja ohjaajan ohitse katkaisusahalle. Samalla ohjaaja suorittaa rankojen apteerauksen. Kaikki tarvittavat toiminnot on keskitetty ohjauspöytään, jonka näppäimillä ja laitteilla käyttäjä pystyy myös ohjaamaan kaikki puutavaralajit omiin lokeroihinsa. Apteerausta helpottamaan on katkaisulaitoksen seinään maalattu mitta-asteikot.

Sahanpuru ja katkaisussa syntyneet pätvät putoavat heti sahan alla olevasta aukosta siivilään, josta sahanpuru menee läpi alla olevalle vaihtolavalle ja pätvät toiseen vaihtolavaan. Puru poltetaan Voikkaan höyryvoimalaitoksella ja tasauspätvät ajetaan Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalalle.

Pölkyt vierähtävät annostelulaitteelta lajittelukuljettimelle, jota myöten ne ohjautuvat kullekin puutavaralajille varattuun lokeroon eli taskuun. Taskuja on laitoksen joenpuoleisella sivulla kuusi, joista kaksi aina pareittain samanpituisia. Kaksi ensimmäistä 7,6 m:n pituista lokeroa on tarkoitettu mäntytukeille ja loput hiomopuulle. Koska Hallan saha sahaa vain mäntyä, voidaan kaikki kuusipuu katkaista hiomopuuksi ja tätä varten pudotuslokerot on mitoitettu kahta päämittaa ajatellen.

Mäntytukkien latvat ja mäntypinotavararangat pölkytetään kaikki 2,2 metrin pituuteen ja pudotetaan laitoksen maanpuolisiin lokeroihin. Samoin menetellään koivun kanssa, jolla niin ikään on maan puolella omat lokeronsa. Yhteensä näitä

maanpuoleisia pudotusmahdollisuuksia on toistaiseksi kahdeksan.

Tukit ja hiomopuu niputetaan uudelleen

Kaikki veteen putoava puutavara joutuu aluksi 2 m etäisyydellä toisistaan olevien kannatinketjujen varaan. Nipun täyttyessä se lasketaan kokonaan veden varaan ja nipun kuljetusside kiinnitetään, jolloin kannatinketjut voidaan irroittaa. Mäntysahatukkiniput ohjataan takaisin uittoväylään ja sitä tietä edelleen Kuusanlampeen, josta ne jatkavat rautakanavaa pitkin Hallan sahalle. Hiomopuuniput siirretään laitoksen editse akanvirtaa hyväksi käyttäen Voikkaan kuorimolle. Mänty- ja koivusulfaattipuu kuljetetaan autoilla vaihtolavoja käyttäen Kuusanniemen tehtaalte.

Toistaiseksi kaikki käsiteltävä puu tulee olemaan kuoripäällistä, eikä tässä vaiheessa ole tarpeen yhdistää laitoksen toimintaan kuorintaa, vaikka se teknisesti olisikin mahdollista. Puutavaralajeittaiseksi jakautumaksi on oletettu kuusta noin 50 %, sahatukkeja 20—25 % sekä loput mänty- ja koivupinotavaraa.

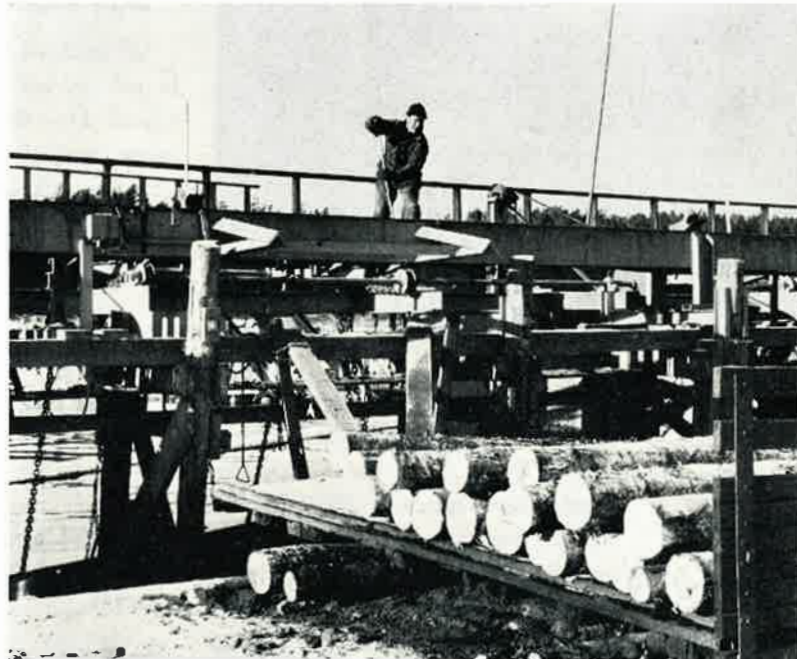
Mittaus rationalisoinnin vaikeutena

Vaikka puutavaran rankahankintaan elimellisesti liittyvää mittauskysymystä ei maassamme ole vielä saatu tyydyttävällä tavalla ratkaistuksi,

Jorma Jantusen tehtävänä on valvoa pölkkyjen kasautumista oikeisiin lokeroihin sekä hoitaa uudelleen niputus

voitiin käsittelimön toiminta aloittaa, koska alkuvaiheessa kaikki puut ovat tulleet yhtiömme omista metsistä. Näin ollen ne on voitu mitata pysyyn lähtöpäässä. Laitoksen kapasiteettiä

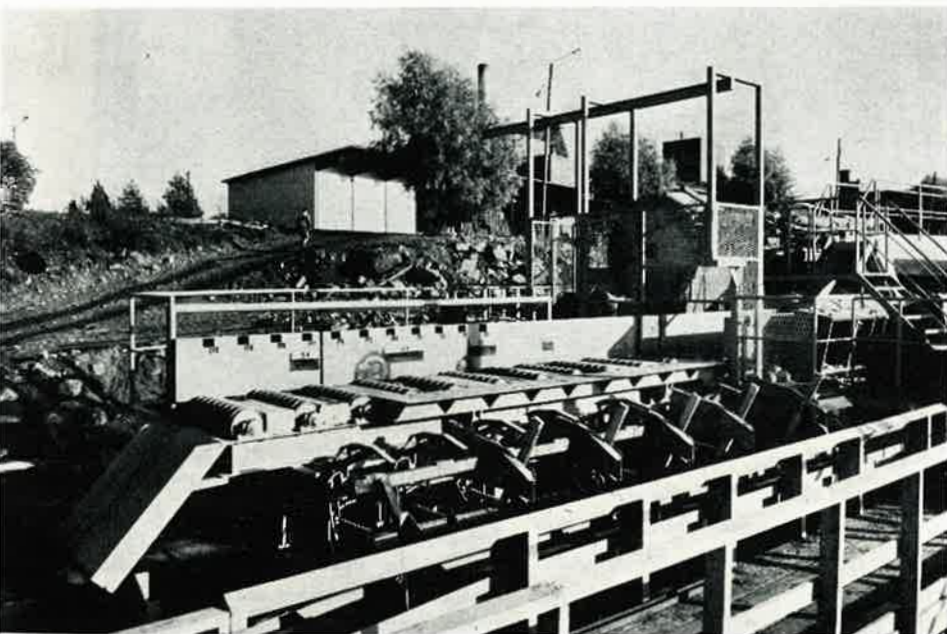
teetin edellyttämästä puumäärästä saadaan lähivuosina edelleen tuntuva osa omista metsistä ja lisäksi Metsähallitus on ryhtynyt kehittämään rankahankintaa myyden jo kuluvana vuonna pystyyn mitattuja rankalei-



mikoita, joten tuntuu siltä, että mitauspulma ei sittenkään muodosta käsittelimömme minimitekijää. Tyydyttävän kokonaisratkaisun aikaansaaminen mittauskysymyksessä on kuitenkin ennen pitkää ehtona puutavaran rankoina hankinnan yleistymiselle ja kehittymiselle.

Käsittelimöllä mittaus ei muodosta mitään ongelmaa, sillä ohjauspöytään tullaan asentamaan laskijat kutakin pölkkyä varten, mikä mahdollistaa lukumäärän selvittämisen kapaleittain ja stantamenetelmällä voidaan suorittaa pölkkyjen keskimääräinen paksuusmittaus. Olisi myös mahdollista käyttää ristikkäistä valokennomittauksia, mutta laitteen kalteuden johdosta ei sellaista ole toistaiseksi harkittu asennettavaksi.

Tämä rullaradan osa kallistuu sivulle, jolloin pölkkyt vierivät annostelulaitteen kautta lajittelijalle. Seinään maalatut mittamerkit helpottavat sahurin työtä.





Heinolan tehtaalla alkoi lokakuun 10 p:nä kolme kuukautta kestävä levyseppä-hitsaajakurssi, joka on tehtaan järjestämä ja kustantama. Aikaisemmat kaksi ammattikurssia, jotka kestivät yhdeksän kuukautta, olivat ns. työllisyyskursseja, joita varten Ammattikasvatushallitus myönsi varoja ja jotka pidettiin Heinolan Seudun Ammattikoulun valvonnan alaisena. Työllisyyskursseille osallistui ammattitaidotonta työvoimaa, kun sen sijaan nyt alkaneelle kurssille valittiin oppilaat hakemusten perusteella valmistavan ammattikoulun suorittaneista tai vastaavat teoreettiset tiedot omaavista nuorista miehistä. Tämän takia pannaankin pääpaino ammatin käytännölliseen opetukseen ja ammattialaa käsittelevän teorian opetukseen on päivittäin varattu vain tunti.

Teoreettisesta opetuksesta, johon kuuluvat levytyöoppi, hitsaustekniikka, raaka-aineoppi ja työturvallisuus, vastaa käyttöpäällikkö Reino Heikkilä ja työharjoittelusta teknikko Rauno Suominen. Työharjoittelu tapahtuu tehtaalla sille varatulla alueella ja erikoiskoneisiin perehdytään työpajoissa. Alkuharjoittelun jälkeen siirrytään töihin, jotka tulevat tehtaan omiin tarpeisiin ja ammatti-

taidon kehittyessä osallistutaan tuotannolliseen työhön. Kurssilaiset saavat palkkaa kurssiaikanakin. Kaikilla kurssin hyväksytysti suorittaneilla on kurssin päätyttyä mahdollisuus jäädä töihin Heinolan tehtaalle.

35:stä hakijasta valittiin 14

Sanomalehti-ilmoituksen perusteella tuli kurssille 35 hakemusta pääasiassa Heinolasta ja ympäristöstä, mutta myös kauempaa maaseudulta. Kurssille valittiin neljätoista miestä, joista vanhin on 22-vuotias. Heinolan tehtaan järjestämä kurssi vastaanotettiin varsin tervetulleena helpottamaan vaikeata työllisyystilannetta

etenkin niiden nuorukaisten kohdalla, joilla ei ole vielä varsinaista pätevyyttä ammattiin, vaikka onkin siitä teoreettiset perustiedot. Niiden tietojen pohjalta olisi tietenkin tilaisuus hakeutua ammattioppilaitoksiin, mutta koska niissä koulutus kestää useinkin vuosia, on tie usealle pystyssä varojen puutteen takia tai muista syistä.

Näin oli asianlaita mm. Heinolan kaupungista kotoisin olevalla Hannu Aallolla, joka on suorittanut Heinolan ammattikoulussa metallityölinjan. Asevelvollisuutensa suoritettuaan hän meni kultasepänooppilaaksi. Tässä opissa hän oli kolme

Heinolan tehtaalla käynnissä levyseppä-hitsaajakurssi



Tulevat ammattimiehet ensimmäistä päivää Heinolan tehtaan tuntumassa. Kurssilaiset ja kurssin johtaja, käyttöpäällikkö Reino Heikkilä (eturivissä kolmas oik:lta) tehtaan pihamaalla ja yläkuvassa tehtaan osastoihin sekä tehdastyöhön tutustumassa.

ja puoli vuotta. Ammattitaidon kehittämiseksi ja paremmille ansioille pääsemiseksi hänen olisi pitänyt lähteä kultaseppiä valmistavaan neli-vuotiseen ammattikouluun. Se olisi tietenkin vaatinut opintolainan ottamista ja se hieman pelotti. Heinolan tehtaan ilmoitus levyseppä-hitsaajakurssista tuli lehtiin sopivaan aikaan. Hannu Aalto lähetti hakemuksensa ja pääsi kurssille. Hän pitikin tällaisen muutaman kuukauden kestävän kurssin parhaina puolina sitä, ettei tarvitse ortaa lainaa ja jo lyhyen ajan kuluttua on valmis ammattimies ja pääsee heti töihin käsiksi.

Kuhmoisista on lähtöisin 18-vuotias maatalon poika Erkki H y n n i n e n, joka tähän asti oli maatalous- ja metsätoissa. Hän oli kansalaiskoulussa ammatinvalinnan ohjauksen suosituksen perusteella osallistunut kotiteollisuuskoulun järjestämälle yhdeksän kuukautta kestäneelle konekorjauskurssille, jolla opetettiin mm. hitsausta ja tämän ammattialan teoriaa. Kurssitodistuksen perusteella hänet hyväksyttiin Heinolan tehtaankurssille. Hän on hyvin kiinnostunut oppimaan ammatin ja tulevaisuutta valaisi vielä sekin, että myös työpaikka oli tiedossa.

Jaakko Iso-Kuortti Pertunmaalta on niin ikään maatalon poika. Kolmesta veljeksestä jäi yksi pitämään kotitaloa ja toinen veli osallistui Heinolan tehtaalla pidetylle työlisyyskurssille ja jäi tehtaan palvelukseen. Jaakko Iso-Kuortti anoi aikoinaan vapaaehtoisena ilmavoimiin, koska hän oli tietoinen siellä saatavasta teknillisestä koulutuksesta. Hän valmistuikin lentokonemekaanikoksi, mutta palasi kotiin maataloustöihin. Nyt hän lähetti veljensä kehotuksesta hakupaperinsa Heinolan tehtaankurssille ja aloittaa opiskelun varsin hyvän pohjakoulutuksen saaneena. Tukena on myös veli perheineen, jonka luona hän kurssiajan asuu.

Koulutusta, retkiä ja bridgeä toimihenkilökerhon ohjelmassa

Heinolan Högforsin Toimihenkilökerhon toiminta on kuluneen vuoden aikana ollut varsin vilkasta. Kerhon jäsenet ovat osallistuneet aktiivisesti erilaisiin tilaisuuksiin. Kerho on perustettu ensi sijassa jäsentensä ammatillisten ja sivistyksellisten pyrkimysten kehittämiseksi, mutta sen ohjelmaan kuuluu myös virkistys- ja huvitoiminta.

Toimihenkilökerho on toiminut pian kaksi vuotta ja se on erinomaisesti täyttänyt sille asetetut vaatimukset ja toiveet, kertoi toimihenkilökerhon puheenjohtaja, ins. Harry S u n d b e r g. Jäsenistöön kuuluvat tehtaankäyttäjät sataprosenttisesti ja myös Lahden tehtaankäyttäjät olisivat halukkaita liittymään samaan kerhoon. Näin suuri mielenkiinto on paras todistus kerhon tarpeellisuudesta ja saavuttamasta suosiosta.

Tämän vuoden opinto- ja koulutusohjelman puitteissa on pidetty pari kerhoiltaa kuukaudessa, joiden ohjelmaan on kuulunut esitelmiä eri ammattialoilta. Tutustumiskäyntejä tehdään Heinolan eri tehdaslaitoksiin ja mm. syksyllä tutustuttiin yhtiön metsäosaston Heinolan taimitarhoihin ja tehtiin retkeily yhtiön metsiin. Kerhoiltoihin ja retkeilyihin osallistui keskimäärin 30—40 henkeä. Huvitoimikunta järjesti kaksi teatterimatkaa Helsinkiin ja niihin osallistui yhteensä 90 henkeä. Niin ikään tehtiin tutustumiskäynti Verlan lomakylään ja vanhaan tehtaaseen. Muusta virkistys- ja huviohjelmasta mainittakoon tanssikurssi sekä kevät- ja syysjuhla.

Kerran viikossa kerhon jäsenillä on tilaisuus käydä uimassa Vierumäen urheiluopistolla ja Ilvespolun ulkoilumahdollisuuksia käytetään runsaasti hyväksi.

Toimihenkilökerhon piirissä toimii myös bridge-kerho, johon kuuluu 25 jäsentä. He kokoontuvat kerran viikossa peli-iltoihinsa ja vilkkaaksi on muodostunut myös eri bridge-kerhojen välinen kilpailutoiminta. Kilpailuja pelataan kerran kuukaudessa yhtiön tehtaiden toimihenkilökerhojen kanssa, mutta myös muiden bridge-kerhojen kanssa on pelattu hyvällä menestyksellä.

Toimihenkilökerhon tilaisuudet pidetään Heinolan Seurahuoneella. Oman huoneiston saanti tietenkin vilkastuttaisi ja monipuolista toimintaa ja todennäköistä olisi myös, että useampia henkilöitä saataisiin mukaan aktiiviseen toimintaan. Kerhon jäsenistä on pääosa miehiä ja luonnollisesti nykyinen toimintaohjelma noudattelee enimmäkseen heidän toivomuksiaan ja tarpeitaan. Varmaan tulevaisuudessa toimihenkilökerhon huoneistoasiakin aikanaan valkenee ja silloin nähtävästi naisten mahdollisuudet osallistua toimintaan laajenevat ja lisääntyvät. Tehtaankäyttäjien piirissä on tällainen kerhotoiminta osoittautunut erittäin onnistuneeksi jäsenistön yhdyssiteeksi ja yhteishengen luojaksi. Se on täyttänyt myös koulutusohjelmansa avulla jäseniensä tarpeet ammatillisten asioiden kehityksen seuraamisessa. Myös yhtiön taholta on toimintaa tuettu merkittävä tavalla.

Syyskuun alkuun sattuneiden maaotteluiden ja eräiden muiden yhteensattumien vuoksi yhtiön kesäestaruuskilpailut pidettiin tänä vuonna pari viikkoa tavallista myöhemmin. Yhtiömme urheilukilpailujen järjestä-

Kesäestaruuskilpailut pidettiin Hallassa



200 m:n aitaajuksun neljä parasta. Vas:ltä Jouko Lahtinen, Erkki Knapp, Veikko Tolvanen ja Mikko Kainulainen.

4 X 100 metrin viestissä oli mukana vain Salon joukkue. Viereisessä kuvassa toinen vaihto.



misessä noudatetun vuorotteluperiaatteen mukaisesti syyskuun 14 ja 15 päivinä pidettyjen kisojen isäntänä oli Hallan tehdas. Kilpailupaikkoina olivat Karhulan yhteiskoulu ja keskusurheilukenttä. Toimitsijatehtävissä saatiin asiantuntevaa apua Hallan Visalta. Kaikki sujuikin moitteettomasti ja myös huolto toimi erittäin hyvin. Jorkut jo pelkäsivät syövänsä itsensä 'ulos sarjastaan'.

Lentopallo-ottelut pelattiin sisällä

Naisten lentopallo-ottelut pelattiin tällä kertaa poikkeuksellisesti sisätiloissa Karhulan yhteiskoulun salissa. Ratkaisu oli ainakin nyt onnistunut, sillä ilma oli kilpailupäivinä varsin kylmä. Sisällä kylmyys ja tuuli eivät päässeet haittaamaan peliä ja monessa ottelussa nähtiinkin runsaasti yleisöä kiinnostavia tilanteita. Salin näyt-

tämä ja parveke muodostivat erinomaisen katsomon, josta käsin yleisö intoutui muutaman kerran kannustamaan suosikkejaan todella äänekkäästikin.

Naisten otteissa oli asiantuntijoiden mukaan havaittavissa selvää pyrkimystä puhtaampaan peliin ja virheitä koetettiin välttää. Voiton ratkaisseet ottelut eivät aina olleet värikkäimpiä. Heinola—Karkkila ja Heinola—Kymintehdas II ottelut saivat yleisön jakamattoman suosion osakseen. Heinola voittikin erittäin jännittävän B-sarjan nousten ensi vuonna A-sarjaan taistelemaan Voikkaan ja Kymintehdas I:n kanssa. Vaikeuksistaan huolimatta Salo oli saanut A-sarjaan joukkueen mukaan. Valitettavasti vierailu tässä sarjassa jäi lyhyeksi kovien kilpakumppanien pudottaessa Salon joukkueen jälleen B-sarjaan. A-sarjan

Kisojen ainoa kaksoisvoittaja Leo Viljakainen Kymintehtaalta ja Karkkilan Pertti Taivainen (65)

Järjestelyt pelasivat hyvin, olihan päällikkönä Hallan Visan sihteeri Esko Virtanen (seisomassa). Erkki Wecksten hoiti tuloslaskentaa.



voitti Kymintehdas I Voikkaan ollessa toinen.

Värikäs avausmarssi keskus kentällä

Sunnuntaiaamuna klo 10 suoritettiin kilpailujen avausmarssi Karhulan keskusurheilukentällä. Soittokunnan esittämän musiikin tahdissa värikäs palloilijattarien ja urheilijoiden joukko marssi kilpailujen johtajan, kont-

toripäällikkö Jarl Ginmanin komennossa kentälle kuuntelemaan isännöitsijä Börje Carlsonin avaussanoja. Tämän jälkeen kierrettiin katsomon edestä takaisin pukusuijiin valmistautumaan urheilusuorituksiin.

Karhulan hyvin hoidettu keskus kenttä sijaitsee kauniilla paikalla Kymijoen itäisen suuhaaran rannalla. Länsiluoteesta käynyt kylmä tuuli

kunnalta asiaankuuluvat fanfaarit.

Naisten lentopallo-ottelujen tulokset: A-sarja: 1) Kymintehdas I 4 pist. 2) Voikkaa 2 pist. 3) Salo 0 pist. B-sarja: 1) Heinola 4 pist. 2) Karkkila 2 pist. 3) Kymintehdas II 0 pist.

Voittaneissa joukkueissa pelasivat: Kymintehdas I: Sirpa Kääpä, Terttu Nokelainen, Terttu Sihvola, Leila



Kiekonheiton voittanut Pentti Ihalainen näyttää heittomallia (yläkuva)

Karkkilan Matti Järvi voitti korkeushypyn ja sijoittui kolmiloikassa toiseksi (yllä)

kylläkin sattui kentälle, mutta ilmojen haltijat suosivat kuitenkin niin paljon kisoja, ettei niiden aikana sentään satanut. Yhtiön ennätyksiä ei näissä olosuhteissa syntynyt, mutta jäljempänä esitetyt tulokset kertovat puolestaan suoritusten tason.

Hallan tehdas ja Hallan Visa hoitivat yhdessä järjestelyt ja kaikki sujuikin erinomaisesti. Kilpailujen aikataulua pystyttiin sen kireydestä huolimatta noudattamaan hyvin ja päättäjäisruokailu palkintojenjakoineen voitiin Hallan seuratalossa aloittaa ajallaan. Ruokailun onnistumisesta ja tarjoilusta vastanneet Hallan martat ansaitsevat erityisen lämpimät kiitokset. Soittokunta puhalsi ruokailun ajan leppoisaa taustamusiikkia. Isännöitsijä Börje Carlson jakoi konttoripäällikkö Jarl Ginmanin avustamana palkinnot ja voittajat saivat soitto-

Kymintehtaan I joukkueen tytöt perhekuvassa voittoisan A-sarjan päätyttyä

Pituushypyn voitti Timo Rinne Kymintehtaalta (kuva keskellä)

Parvinen, Mirja Parvikko, Marjatta Tommola ja Helena Ahonen. Heinola: Sirke Kainulainen, Liisa Tuominen, Anja Virtanen, Paula Nokelainen ja Eila Kuoppa.

Joukkueiden parhaat: Heinola: Sirke Kainulainen, Karkkila: Eila Rantanen, Kymintehdas I: Sirpa Kääpä, Kymintehdas II: Marja-Liisa Savolainen, Salo: Paula Vainio ja Voikkaa: Betty Puholainen.

Yleisurheilun tulokset:

Kuulantyyntö: 1) Pentti Lankinen, Heinola 13,83, 2) Mauri Toivonen, Voikkaa 13,50, 3) Toivo Pääkkönen,

Heinola 13,04, 4) Yrjö Junni, Voikkaa 12,50, 5) Esko Tuominen Salo 12,40, 6) Pertti Tuviala, Kymintehdas 11,15, 7) Antti Karanen, Salo 10,92, 8) Kauko Ikonen, Karkkila 10,49.

3000 m: 1) Leo Viljakainen, Kymintehdas 9,11,6, 2) Pertti Taivainen, Karkkila 9,23,2, 3) Olavi Heinonen, Karkkila 9,44,4, 4) Ossi Kyngäs, Hei-

Veikko Tolvanen, Kymintehdas 5,45, 10) Ove Flygar, Karkkila 5,31.

1500 m: 1) Leo Viljakainen, Kymintehdas 4,15,8, 2) Esko Pulkkinen, Kymintehdas 4,21,6, 3) Tapio Nikkilä, Voikkaa 4,25,0, 4) Antero Ah-tiainen, Voikkaa 4,32,8, 5) Pertti Taivainen, Karkkila 4,38,4, 6) Martti Tiainen, Juankoski 4,43,2, 7) Arto Honkanen, Karkkila 4,52,6, 8) Ka-

mintehdas 170, 3) Antero Toivonen, Voikkaa 170, 4) Reima Virtanen, Salo 166, 5) Jorma Höykkäri, Voikkaa 163, 6) Toivo Hellsten, Kymintehdas 160, 7) Kalevi Hakala, Heinola 160, 8) Hannu Valkonen, Halla 160, 9) Antti Wikström, Karkkila 156, 10) Antero Pirinen, Juankoski 153, 11) Antero Lapinlampi Heinola 145.

Moukarinheitto: 1) Kauko Ikonen,



Lentopallon B-sarjan voittanut Heinolan joukkue ryhmittyneenä yhteiseen kuvaan huoltajansa Mikko Kainulaisen kanssa

nola 10,03,2, 5) Eero Tiainen Juankoski 10,11,2, 6) Raimo Nordström, Salo 10,25,2.

200 m. aitajuoksu: 1) Veikko Tolvanen, Kymintehdas 25,8, 2) Mikko Kainulainen, Heinola 27,5, 3) Erkki Knapp, Voikkaa 27,5, 4) Jouko Lah-tinen, Kymintehdas 27,6, 5) Raimo Eklund, Voikkaa 28,8, 6) Sakari Nieminen, Heinola 30,2.

Pituushyppy: 1) Timo Rinne, Kymintehdas 6,47, 2) Mikko Kainulainen, Heinola 6,16, 3) Eino Berglund, Salo 6,04, 4) Reima Virtanen, Salo 6,00, 5) Juhani Lankinen, Karkkila 5,74, 6) Erkki Knapp, Voikkaa 5,73, 7) Rauno Nyman, Heinola 5,55, 8) Juhani Aarnio, Voikkaa 5,49, 9)

levi Hakala, Heinola 5,00,0, 9) Raimo Lukin, Heinola 5,03,6, 10) Seppo Ruotsalainen, Halla 5,16,0.

100 m: 1) Seppo Rainio, Kymintehdas 11,5, 2) Teuvo Hellsten, Kymintehdas 11,5, 3) Markku Mäntynen, Karkkila 11,6, 4) Pertti Rinne, Karkkila 11,7, 5) Eino Berglund, Salo 11,9, 6) Risto Keto-oja, Salo 12,7.

Kiekonheitto: 1) Pentti Ihalainen, Voikkaa 35,52, 2) Pentti Lankinen, Heinola 34,66, 3) Esko Tuominen, Salo 34,28, 4) Toivo Pääkkönen, Heinola 33,92, 5) Antero Toivonen, Voikkaa 33,60, 6) Pertti Tuviala, Kymintehdas 33,12, 7) Antti Karanen, Salo 31,46, 8) Kauko Ikonen, Karkkila 31,40, 9) Pertti Nurmilaikas, Kymintehdas 29,84, 10) Raimo Hiltunen, Juantehdas 28,12.

Korkeushyppy: 1) Matti Järvi, Karkkila 173, 2) Juhani Finer, Ky-



Satasen kova loppukamppailu menossa. Voittaja Seppo Rainio äärimmäisenä vasemmalla.

Kymintehtaan Juhani Finer voitti kolmiloikan ja sijoittui korkeudessa toiseksi (yllä)

Karkkila 29,68, 2) Pertti Nurmilaukas, Kymintehdas 29,50, 3) Rauno Nyman, Heinola 23,32, 4) Kalle Suikko, Karkkila 20,54.

Kolmiloikka: 1) Juhani Finer, Kymintehdas 14,39, 2) Matti Järvi, Karkkila 13,41, 3) Mauri Toivonen, Voikkaa 13,29, 4) Sakari Nieminen, Heinola 12,50, 5) Antero Roininen, Juankoski 11,99, 6) Yrjö Junni, Voikkaa 11,57, 7) Juhani Lankinen, Karkkila 11,18, 8) Raimo Väkiparta, Heinola 10,97, 9) Antero Pirinen, Juankoski 10,55, 10) Hannu Valkonen, Halla 10,27.

4×100 m viesti: 1) Salo (Virtanen, Tuominen, Keto-oja, Berglund) 50,3. 1000 m viesti: 1) Kymintehdas (Rinne, Rainio, Hellsten, Tolvanen) 2.10,8, 2) Karkkila 2.15,8, 3) Karkkila II 2.31,0.

Isännöitsijä Börje Carlson (oikealla) jakoi palkinnot konttoripäällikkö Jarl Ginmanin avustamana

Nämä miehet pitivät huolen, että kellot kävivät oikein

Heinolasta löytyi näiden kisojen paras kuulantyohtaja Pentti Lankinen

Eri tehtaiden sijoitus epävirallisen pistelaskun perusteella: 1) Kymintehdas 68 pist. 2) Karkkila 42 pist. 3) Voikkaa 42 pist. 4) Heinola 40 pist. 5) Salo 20 pist. 6) Juantehtas 5 pist.

Talvikisoissa tavataan Heinolassa

Lauantai-iltana pidettiin eri tehtaiden urheiluedustajien yhteinen neuvottelutilaisuus Karhulan reservi-upseerien Viirinkallion korsussa, mikä olikin erittäin hauska ja erikoinen kokouspaikka. Tässä kokouksessa pohdittiin kisojen järjestelyyn liittyviä kysymyksiä ja päätettiin mm. tulevien talvimestaruuskilpailujen pito-paikka. Isäntävuorossa oli Heinolan tehdas ja sen edustajat lupasivatkin järjestää kisat mahdollisesti Vierumäen maastossa. Talvikisoja silmälläpitäen yhtiöläishihtäjien on syytä aloittaa harjoittelu jo tosimielessä.



1000 m:n viestin ensimmäinen vaihto. Kärjessä vaihtaa Karkkilan I joukkue, sitten Kymintehdas ja kolmantena Karkkilan II joukkue.

Alakuvassa viestin voittanut Kymintehtaan joukkue vasemmalta lukien juoksujärjestyksessä





Isännöitsijä Tor Stolpe kiinnittää kultaisen harrastusmerkin Kauko Liljegrenin rintaan Juuso Koppasen ja Aarne Väli-Klemelän odotellessa vuoroaan. Vasemmalla Karkkilan tehtaan urheiluohjaaja Leo Savolainen.

Urheilukauden päättäjäistilaisuuksia vietettiin eri tehtailla

Kuusankosken tehtailla vietettiin kuntojuhlia Kuusankosken seuratalossa 24. 10. ja Voikkaan seuratalossa 25. 10. Kumpaisessakin tilaisuudessa oli kuntourheiluväkeä salin täydeltä.

Kuusankosken seuratalossa lausui yleisön tervetulleeksi kemiallisen teollisuuden isännöitsijä Krister Brommels, jonka jälkeen aloitettiin palkintojen jakaminen. Sen suorittivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander, urheilunohjaaja Raine Valleala ja nti Aili Kaartinen. Tilaisuudessa esiintyi myös Voikkaan Vesan tyttöjen voimisteluryhmä ja musiikista pitivät huolen Suur-Savon Humpat. Klooritehdas ja Kymin paperitehtaan Yankee-osasto vastasivat juhlan yleisjärjestelystä. Osastojen naisväki huolehti kahvitarjoilusta ja tilaisuuden päätteeksi tanssittiin sa-

volaisen humppaorkesterin tahdissa. Päivällä oli pidetty juhla lapsille ja silloin yli kaksisataa lasta sai palkintonsa.

Aikuisten juhlassa jaettiin palkin-

not harrastuslenkkeilystä, kävely-, uinti- ja tennisharrastuskilpailuista sekä suunnistuksesta. Kymintehtaalisten ohella saivat myös Haukka-suon ja Kouvolan kirjapainon harrastuskilpailijat palkintonsa. Kaikkiaan sai palkinnon noin viisi ja puoli sataa henkilöä. Mainittakoon että 26 henkilöä, jotka saivat kolmannen kertapalkinnon, ovat kolmentoista vuoden ajan joka vuosi päässeet vähintään kahdessa harrastuslajissa yhteensä viiden arvan tulokseen. Palkintona oli vaihtoehtoisesti makuupussi tai ilmainen kunto- ja terveystarkastus. Lukuisten palkintojen ja harrastusmerkkien lisäksi jaettiin vielä arvan perusteella neljä pääpalkintoa. Arpa-
onni suosi miehiä ja hiihdon pääpalkinnon voitti Risto Hasu, kävelyn Seppo Mäkinen, uinnin Arvo Jokivuori ja tenniksen Erkki Aranko.

Voikkaalaiset kuntourheilijat toivotti tervetulleiksi urheilukauden päättäjäisiltänsä paperitehtaan teknillinen johtaja Anders Lund. Ohjelmassa esiintyivät mm. professori Hämäläinen ja Voikkaan Viestin sievät voimistelijatytöt. Runsas palkintojen



Kymintehtaalla oli kolmannen kertapalkinnon saajia 26. Kuvassa osa näistä uskollisista harrastuskilpailujen osanottajista.

määrä jaettiin kahdessa erässä ja välillä juotiin kotitalouskerholaisten tarjoamat pulla- ja kakkukahvit.

Palkintojen jakoseremonian aluksi ojennettiin kattilat kolmannen kertain palkinnon voittajille, joita tänä vuonna oli 19. Tämän jälkeen seurasivat vuorossa veitset ja haarukat, lusikat sekä kynntilänjalat. Palkinnot jakoivat teknillinen johtaja Anders Lund ja terveyssisar Anja Roos sekä sosiaalipäällikkö Veikko Salander ja puutarhaopettaja Eeva-Kaisa Airaksinen.

Kaksikymmentä vuotta jatkuneesta yhtämittäisestä liikunnan harrastuksesta tunnustuksena saivat Lasse Knapp, Erkki Knapp sekä Paavo Vä-

hänen kultaisen merkin. Illan arvonnassa osuivat eri harrastuslajien pääpalkinnot seuraaville: uinti Anssi Joutjärvi, kävely Erkki Raschka ja hiihto Unto Pöyhönen.

Juankosken kuntourheilukauden päättäjäksi vietettiin seuratalossa 13. 10. viihteellisen kahvikonsertin merkeissä. Musiikillisesta puolesta vastasi Juantehtaan torvisoittokunta kapellimestarinaan Olavi Hartikainen.

Juantehtaalla on kuntoliikunnan harrastus nousussa, sillä kauden yhteistulos 73 413 km on noin 3 % suurempi kuin edellisenä vuonna. Tavoitepalkintoon ylti tällä kertaa 125 henkilöä. Vähimmäistavoitteen viisi arpaa oli saanut 54 henkilöä ja heidän kesken arvottiin pääpalkinto. Sen voitti rouva Kirsti Parviainen. Lisäksi arvottiin 8 muuta esinepalkintoa, jotka osuivat seuraaville: Aulis Ahonen, Rolf Chydenius, Heikki Huusko, Hilkka Korhonen, Veikko Ovaskainen, Eero Tiainen, Ester Tuppurainen ja Veijo Vanninen.

Palkinnot jakoivat Juankosken tehtaan sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora ja prokuristi Toini Myöhänen. Lopuksi nähtiin vielä yhtiön 25. kesäsestaruuskilpailuista Vierumäellä tehty filmi.

Karkkilan tehtaan vuoden 1968 harrastuskilpailujen palkinnot jaettiin seuratalolla 24. 10. Tilaisuus aloitettiin orkesterin musiikkiesityksillä, jonka jälkeen avaussanat lausui sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson. Isännöitsijä Tor Stolpe korosti puheessaan liikunnan tärkeyttä ja vaikutusta ihmisen terveydelle. Kahvitarjoilusta huolehtivat tehtaan urheiluyhdysmiehet.

Harrastuskilpailussa todettiin olleen yhteensä 823 suorittajaa, mikä on 55,7 % koko työntekijämäärästä. Kultaisen 20-vuotisharrastusmerkin saajia oli kolme ja hopeisen 10-vuotismerkin 27. Arvonnassa voitti hiihdon pääpalkinnon Lars Suominen, kävelyn Paavo Palenius ja uinnin Inkeri Larila.

Unkarilaisia TV-kuvaajia Kuusankosken tehtailla

Yhtiömme on jälleen tänä syksynä esillä ulkomaisessa televisio-ohjelmassa. Itsenäisyyspäivämme tienoille ajoitetussa lähetyksessään Unkarin televisio nimittäin kertoo puolen tunnin ajan Suomesta ja suomalaisista. Syyskuun lopulla kaksi unkarilaista radio- ja televisiomiestä vietti pari viikkoa Suomessa tutustuen maamme talouteen ja suomalaisten elämään aina Lappia myöten. Unkarilaiset Tamas Fehéri ja Karel Megyeri olivat täällä valtion stipendiaatteina. He viettivät myös yhden päivän Kuusankoskella, jossa unkarilaiset reporterit kuvasivat Kuusanniemen ja Voikkaan tehtailla mm. puiden vastaanottoa sekä selluloosan ja paperin valmistusta. Kuusanniemen pitkälle kehitetty automatiikka ja Voikkaan uusi komea paperikone PK 18 kiinnittivät erityisesti vieraiden huomiota. Hiukan heitä hämmästytti se, että PK 18 on suurimmalta osaltaan suomalaista valmistetta.



Yläkuvassa Juantehtaan eläkeläisiä harrastuskilpailupalkintoineen

Teknillinen johtaja Anders Lund (alla) jakamassa palkintoja Voikkaan seuratalossa



Unkarilaiset televisiokuvaajat Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalla kuvaamassa puiden vastaanottoa

Kymintehdas yhtymän lentopallomestariksi



Mestarijoukkue:
edessä vasemmalta
Pentti Liljanheimo,
Markku Vatto, Las-
se Lieri, takana
Pekka Nykänen,
Jouko Salmi, Raimo
Pukkila, Matti Ves-
anen ja Pentti Lii-
kanen sekä yhtiön
urheilunohjaaja Rai-
ne Valleala

Yhtiön lentopallomestaruudet ratkottiin Karkkilassa lokakuun 5.—6. päivinä Karkkilan tehtaan vastates-
sa järjestelyistä. Joukkueita oli mu-
kana molemmissa sarjoissa neljä ja
niissä yhteensä 75 pelaajaa. A-sarjan
ottelut pelattiin yhteiskoululla ja B-
sarjan seuratalolla. Viimemainittu



B-sarjan voittanut Salon tehtaan
joukkue

Vauhdikas tilanne ottelusta
Kymintehdas—Karkkila

kenttä on vain valitettavasti hieman
liian lyhyt ja matalalla olevat tuki-
tangot häyttäsivät myös hiukan ot-
teluja.

Ottelut olivat kautta linjan erit-
tään tasaväkisiä ja niihin kuluikin

kahtena päivänä aikaa yhteensä 12
tuntia. A-sarjan taso oli suurin piir-
tein entisellään, joskin Kymintehtaan
eniten yhteen pelannut joukkue erosi
muista näppärillä sommitelmillaan.
Mestaruutensa se ansaitsi lähinnä hy-
vän puolustuspelinsä ansiosta. Voik-
kaa putosi tällä kertaa B-sarjaan.

Merkillepantavaa oli B-sarjan huo-
mattavasti kohonnut taso. Salo tosin
vei voiton vanhalla rutiinillaan, mut-
ta miellyttävän yllätyksen järjesti
jälleen areenalle palannut Hallan
joukkue. Ensi vuonna pelaavat siis
B-sarjassa Lahti, Halla, Juankoski ja
Voikkaa sekä A-sarjassa Kyminteh-
das ja kolme metallin joukkuetta
Karkkila, Heinola ja Salo.

Tänä vuonna kaikki ottelut pelat-
tiin sisällä ja yleinen toteamus oli,
että ne olisi vastedeskin pelattava si-
sällä. Silloin saadaan aikaan jänni-
tystä ja mukava innostava yhteishen-
ki. Yleisöinkin on parempi seurata
sisätiloissa pidettyjä otteluita.

Tulokset: A-sarja: 1) Kyminteh-

das 6 pist., 2) Heinola 4 p, 3) Kark-
kila 3 p, 4) Voikkaa 0 p. B-sarja: 1)
Salo 6 p, 2) Lahti 2 p, 3) Halla 2 p,
4) Juankoski 2 p.

Joukkueiden parhaat olivat: Ky-
mintehdas Raimo Pukkila, Heinola
Pauli Parviainen, Karkkila Heikki
Suolampi, Voikkaa Ossi Nöjd, Salo
Lasse Ranne, Lahti Timo Laine, Hal-
la Pekka Pakkanen ja Juankoski
Mikko Räsänen.

Kuusankosken tehtaiden paperiammattiosastojen pääluottamusmiehet Pentti Halinen, Lasse Lehtisare ja Matti Rautavirta haastoivat työvoimaosaston varatuomarit Robert Brotheruksen ja Lasse Mäkelän sekä ekonomi Torsten Nylundin krokettitotteluun, joka pidettiin syyskuun 19 päivän iltana ammattiosaston rantapalstalla Uranpirtillä.

Jo Kuusankoskelta isäntien kyytiin lähdetessä oli ilmassa havaittavissa samaa jännitystä kuin kovien kilpailujen edellä aina. Monasti aikaisemmin ottelun osapuolet ovat olleet varakkain neuvottelupöydän ääressä, mutta nyt ensimmäistä kertaa pelikentällä, joka kaiketi strategisista syistä oli kuoppainen ja yllätyksiä täynnä. Pääluottamusmiehillä olivat kotiken-

Uranpirtillä pelattiin krockettia



Tuomari Mäkelän tyylinöyte tikanheittokilpailussa



rän edut puolellaan ja todennäköisesti joitakin krokettitotteluita takanaan. Haastetut sen sijaan saapuivat tilaisuuteen aivan vihreinä poikina, mutta pärjäsivät kuitenkin joten kuten tyylikkäästi pelin loppuun saakka. Todellista taitoa ja tekniikkaa edusti pääluottamusmies Matti Rautavirta, jonka peli oli omaa luokkaansa. Pullakahvien jälkeen inspiroitiin uusi kilpailu, joka pelattiin

tikanheitossa. Pääluottamusmiehet voittivat jälleen joukkuekilpailun ja henkilökohtaisessa kilpailussa oli pääluottamusmies Pentti Halinen paras ekonomi Torsten Nylundin sijoittuessa toiseksi. Kilpailut käytiin huumorin ja tosi kilpailuhengen elävöittämällä. Tunnelma sen kun parani, kun ottelijat päätteeksi menivät saunaan ja tulipa monelta uirtuakin Uranjärven viileissä syksyisissä vesissä.

Krokettipeli on lähtenyt käyntiin. Varatuomari Robert Brotherus (yläkuvassa oik:lla) keskittyy ensimmäiseen lyöntiin. Pääluottamusmies Pentti Halinen (vas.) seuraa tarkkana, meneekö pallo portista läpi.

Kroketijoukkueet pelin päätyttyä yhteisessä kuvassa vas:ltä Lasse Mäkelä, Pentti Halinen, Lasse Lehtisare, Robert Brotherus, Matti Rautavirta ja Torsten Nylund.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

YRJÖ RANTANEN

vanhempi sähköasentaja Kymin sähkökorjaamosta tuli 10. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Tammelassa 14. 8. 1911. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähkökorjaamolle 1927 ja on palvellut siellä yhtäjaksoisesti koko ajan. Koskelassa 10. 9. pidetyssä juhlatilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja sähkökorjaamon päällikkö Sulo Lindfors kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Rantanen, dipl.ins. Sven-Åke Lemström rouvineen sekä ylimestari Kauko Palmlöf ja mestari Tapani Anttila.

MUISTO SKYTTÄ

paperivaraston mestari Voikkaan paperitehtaalta tuli 16. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 16. 6. 1909 ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalta 1926. Sieltä hän siirtyi puuhiomolle kuorijaksi ja työskenteli muissakin tehtävissä mm. viimeksi kuorimon etumiehenä. Nykyiseen tehtäväänsä paperitehtaalta hän siirtyi 1954. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa dipl.ins. Anders Lund ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin kiittäen häntä uskollisesta palveluksesta. Läsnä olivat myös rva Stina Lund ja ins. Erkki Kiviranta.

VEIKKO VITIKAINEN

ekspeditööri Kymintehtaan päävarastosta tuli 25. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 8. 2. 1911. Kymin ulkutyöosaston palvelukseen hän tuli 1926 ja oli sen jälkeen työssä muillakin osastoilla, kunnes 1934 siirtyi päävarastolle. Hänet nimitettiin varastoekspeditööriksi 1945. Koskelassa 25. 9. pidetyssä juhlatilaisuudessa ostosaston päällikkö, dipl.ins. Erik Holm ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin kiittäen häntä pitkäaikaisesta palveluksesta. Tilaisuudessa olivat saapuvilla myös rva Ebba Holm ja varastonhoitaja Martti Savela.

ANTON PUNKKINEN

hakkumies Kymin selluloosatehtaalta tuli 10. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön



Muisto Skyttä

palveluksessa. Hän on syntynyt Luumäellä 4. 8. 1904. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkutyöosastolle hän tuli 1928. Kymin selluloosatehtaalta happomieheksi hän tuli 1933. Työskenneltyään eri osastoilla hänet nimitettiin hakkumieheksi 1966. Koskelassa 31. 10. pidetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Paul Lindqvist kiitti häntä 40-vuotisesta palveluksesta ja rva Lindqvist ojensi hänelle ansiomerkin. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Punkkinen ja ylimestari Manu Sommarberg.

KAARLO KALLIO

kuorimon etumies Kymin selluloosatehtaalta tuli 15. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Paul Lindqvist kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja rva Lindqvist ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin. Tilaisuudessa oli läsnä myös rva Kallio.

VILJO TOIKKA

työnjohtaja Voikkaan puuhiomolta tuli 19. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Sippolassa 13. 3. 1911 ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkutyöosastolle 1927. Hän on työskennellyt mm. maatalousosastolla, josta siirtyi Voikkaan puuhiomolle 1946 ja toimii siellä nykyisin kuorimon työnjohtajana. Dipl.ins. Åke Lindholm luovutti hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa. Läsnä olivat myös rva Toikka, rva Lindholm sekä ylimestari Esko Eloranta rouvineen.

ANTTI SALMI

nosturinhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tuli 31. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Isännöitsijä Paul Lindqvist kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta



Veikko Vitikainen

ja rva Lindqvist kiinnitti hänen rintansa 40-vuotisansiomerkin Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa.

JUANKOSKEN TEHDAS

HILKKA KORHONEN

kirjuri kartonkitehtaalta tuli 6. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän tuli 1928 laborantiksi kartonkitehtaalta ja siirtyi myöhemmin kirjuriksi. Juantehtaan toimihenkilökerhossa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti 40-vuotisansiomerkin ja isännöitsijä L. Timgren kiitti häntä erittäin hyvin suoritusta ja pitkäaikaisesta työskentelystä tehtaan ja yhtiön hyväksi. Ansiomerkin kiinnitti rva Timgren.

METSÄOSASTO

ARVI KLEMI

metsäteknikko metsäosaston Keski-Suomen hoitoalueesta tuli 1. 10. olleeksi yhtiön palveluksessa 40 vuotta. Hän on syntynyt 17. 7. 1905 Lemillä ja tuli yhtiön palvelukseen Päijänteen hoitoalueeseen 1928. Piirityönjohtajaksi Leivonmäen piiriin hänet nimitettiin 1943. Leivonmäen piiriin siirryttyä 1946 Keski-Suomen hoitoalueeseen hän toimi edelleen samassa tehtävässä, mutta kun piiri uudelleen järjestelyjen yhteydessä 1967 yhdistettiin Korpilahden piiriin, hän jatkoi palveluaan metsäteknikkona Leivonmäellä. Jyväskylän klubilla 1. 10. pidetyssä juhlatilaisuudessa metsäpäällikkö Harry Willman kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme ja aluemetsänhoitaja Georg Thomé kiinnitti 40-vuotisansiomerkin hänen rintansa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös hankintapäällikkö Henry Kvist, toimistovirkailija Artturi Oinonen, piirityönjohtaja Veikko Mertanen, alueteknikko Väinö Örnberg ja piiriteknikko Kauko Sippola.



Anton Punkkinen



Kaarlo Kallio



Viljo Toikka

HALLAN TEHDAS

UUNO KARHUNEN

vartija tuli 16. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 13. 7. 1912 ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen lautatarhalle merkkipojaksi 1927. Vuodesta 1931 lähtien hän on palvellut yhtäjaksoisesti lautatarhalla ja sahalla toimien viimeiset kymmenen vuotta vartijana. Hallan seuratalossa oli 16. 10. järjestetty juhlatilaisuus, jolloin konttoripäällikkö Jarl Ginman ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin. Tilaisuudessa olivat mukana myös maisteri Lilli Olsson, sahanhoitaja Pauli Hartikainen ja ruiskumestari Esko Virtanen.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ARVO HÖLSÄ

vedenpuhdistuslaitoksen hoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 13. 11. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yh-

tiön palvelukseen Kuusaan ulkotyöosastolle 1924. Sieltä hän siirtyi 1925 Kymin korjauspajalle oppilaaksi. Oltuaan välillä yli vuoden ajan työssä muualla hän tuli Kymin rakennusosaston palvelukseen 1929. Voitelijaksi Kymin puuhiomoon hän siirtyi 1934 ja oli tässä toimessa vuoteen 1943, jolloin hän siirtyi voima-aseman hoitajaksi Kymin sähköosastolle. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1955 lähtien.

EINAR HASU

voitelija Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 14. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle 1927. Sen jälkeen hän on työskennellyt muiden työnantajien palveluksessa sekä yhtiön muillakin työosastoilla. Nykyistä tehtävänsä hän on hoitanut v:sta 1949 alkaen.

VEIKKO VAINIO

rullapakkaaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 16. 12. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotyöosastolle hän tuli 1922 ja työskenteli sen jälkeen useilla muilla osastoilla vuoteen 1936. Rullapakkaajana hän on ollut v:sta 1950 lähtien.

EINAR ASKOLA

hissimies Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta täyttää 60 vuotta 18. 12. Hän on syntynyt Viipurissa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle 1936. Sen jälkeen hän työskenteli Kuusaan selluloosatehtaalla, Kymin rakennusosastolla, Kymin selluloosatehtaalla ja Kymin puuhiomolla. Kymin paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1959 ja Yankee-osastolle 1966.

MATTI HAIKOLA

rakennusmestari sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 12. 11.

ONNI SIPRONEN

junamies kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 30. 11. Hän on syntynyt Kuolemanjärvellä. Hän työskenteli rakennustöissä ympäri Suomea ennenkuin tuli yhtiön palvelukseen 1951 ulkotyöosastolle purkajaksi. Kuljetusosastolle junamieheksi hän siirtyi 1964.

KARKKILAN TEHDAS

OLGA SJÖHOLM

hissinkuljettaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 26. 11. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli 1955.



Arvi Klemi



Arvo Hölsä



Einar Hasu



Veikko Vainio



Onni Sipronen



Aalto Roth



Reino Tuppurainen

AALTO ROTH

valimotyöntekijä putkivalimosta täyttää 50 vuotta 3. 12. Hän on syntynyt Tammelassa. Tehtaan työhön liesiosastolle hän tuli 1936. Toimittuaan muutamia vuosia myös kattilaosastolla hän sotien jälkeen siirtyi valimoon. V:sta 1960 alkaen on hän toiminut putkivalajana. Hän on innokas musiikinharrastaja. Hänellä on ollut myös oma orkesteri.

KERTTU KAHILA

keernantekijä keernaosastolta täyttää 50 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Heinjoella. Tehtaan työhön keernaosastolle hän tuli 1947.

JUANKOSKEN TEHDAS

REINO TUPPURAINEN

autonasentaja täyttää 60 vuotta 9. 12. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli 1923 yhtiön palvelukseen oppilaaksi tehtaan konepajalle. Hän toimi veturinlämmittäjänä 1925—1926 ja purjehduskauden 1927 koneapulaisena Jukalaivassa. Vuosina 1928—1934 hän oli kesäisin yhtiön höyrylaivoissa koneenhoitajana ja talvisin konepajassa viilajana. Sen jälkeen hän on työskennellyt

yksinomaan korjauspajassa aluksi viilajana ja myöhemmin autonasentajana. Hän on osallistunut kunnallisiin tehtäviin ja kuulunut n. 14 vuotta Juantehtaan kansakoulun johtokuntaan toimien koko ajan puheenjohtajana tai varapuheenjohtajana. Hän on kunnan terveydenhoitolautakunnan varapuheenjohtaja ja on kuulunut Juankosken Työväen Sairaus- ja hautausavustuskassan johtokuntaan, jossa hän on toiminut useita vuosia sihteerinä. Hän on kuulunut myös tehtaan tuotantokomiteaan. Vapaa-aika kuluu kalastuksen ja kuntoliikunnan parissa.

PENTTI LEIVO

voitelija täyttää 50 vuotta 3. 12. Hän on syntynyt Muuruvedellä ja muutti vanhempiensa mukana Juankoskelle. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen jo nuorena poikana apupojaksi Kaunisharjun tilalle. Myöhemmin hän työskenteli myös Rupsan tilalla. Puuhio-moon hän tuli 1941 ja työskenteli mm. 10 vuotta kokoojakoneen hoitajana. Voitelijana hän on ollut vuodesta 1956 lähtien. Hän on osallistunut kunnalliseen toimintaan ja kuulunut sairaalan johtokuntaan 8 vuotta sekä kunnan sosiaalilautakuntaan ja vaalilautakuntaan. Hän

on kuulunut myös tehtaan tuotantokomiteaan, turvallisuustoimikuntaan ja aloitelautakuntaan. Urheilun parissa hän on ollut nuoresta pitäen ja toiminut Pyrkivän puheenjohtajana ja rahastonhoitajana. Seuran jalkapallojaostossa hän on toiminut pelaajana, huoltajana ja valmentajana sekä pelituomarina. Nykyisin hän toimii yleisurheilu-, hiihto- ja mäkilipilailujen tuomaritehtävissä sekä Pyrkivän neuvoo-antavan elimen jäsenenä.

HALLAN TEHDAS

ANNA MATTILA

siivooja sahalta täyttää 50 vuotta 15. 12. Hän on syntynyt Kotkassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1936. Jalostustehtaan palvelukseen hän tuli 1947 ja siirtyi sieltä 1948 sahalle kimpien tasaajaksi. V:sta 1966 lähtien hän on ollut sahalla siivoojana.

OIVA MÄKINEN

rimoittaja sahalta täyttää 50 vuotta 12. 11. Hän on syntynyt Orimattilassa. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle hän tuli ensi kerran 1948. Lyhyen poissaolon jälkeen hän tuli uudelleen 1959



Pentti Leivo



Artturi Oinonen



Arvi Weide

rakennusosastolle siirtyen 1960 sahalle kuormaajaksi ja myöhemmin nykyiseen tehtäväänsä rimoittajaksi.

METSÄOSASTO

ARTTURI OINONEN

konttorivirkailija täyttää 60 vuotta 9. 11. Hän on syntynyt Karstulassa ja tuli metsäosaston palvelukseen 1927 metsätyönjohtajaksi Keski-Suomen hoitoalueen Kivijärven piiriin, josta 1935 siirtyi samaan tehtävään Suolahden piiriin. V. 1939 hän tuli konttorivirkailijaksi hoitoaluekonttoriin ja on tässä tehtävässä edelleen. Hän on palvellut yhtiötä uskollisesti yli 40 vuotta ja on pitkänä palvelusaikanaan perehtynyt hyvin kaikkiin hoitoaluetta koskeviin asioihin ja hoitanut tehtävänsä tunnollisesti hänelle ominaisella hiljaisella uutteruudella. Käsistään kätevästä miehestä hän vapaa-aikanaan harrastaa nikkaroimista ja omakotitalonsa puutarhan viljelyä.

ARVI WEIDE

metsätyönjohtaja Suonenjoelta täyttää 60 vuotta 11. 11. 1968. Hän tuli yhtiön metsäosaston palvelukseen työnjohtajaksi 1933, joten hän on palvellut yhtiötä jo 35 vuotta. Hän on toiminut suurimman osan palvelusajastaan Huuhimäen tilalla Suonenjoella, jossa on nähtävänä hänen suorittamansa laajat ja erittäin hyvin onnistuneet männyn- taimistot, joita usein on esitetty kaukaisillekin vieraille. Hänen huumoripitoisuus ja valoisa elämäntähtäyksensä on tehnyt hänestä erittäin pidetyn henkilön.

Manan majoille

Lokakuun 1 p:nä kuoli yllättäen tekniikko Risto Kaarto spriitehtaalta. Hän oli syntynyt Vaasassa 22. 2. 1922. Suorittettuaan Tampereen Teknillisen koulun hän työskenteli eri paikoissa työnjohtajana. Yhtiön palvelukseen klooritehtaalta hän tuli 1957. Oltuaan vuoromestarina klooritehtaalta ja laboratorioteknikkona päälaboratoriossa hän siirtyi 1965 mestariksi spriitehtaalta. Hän toimi Teknisten toimihenkilöiden yhdistyksen sihteerinä ja yhdysmiehenä.



Voikkaan Urheilu-Veikot 50-vuotias

Maineikas kymenlaaksolainen urheiluseura Voikkaan Urheilu-Veikot vietti 50-vuotisjuhlaansa 27. 10. Voikkaan seuratalossa juhlapöytäkokouksen ja arvokasohjelmaisen pääjuhlan merkeissä. Seuran johtokunta suoritti aamupäivällä kunniakäynnin seppeleenlaskuineen sankarihaudalla sekä edesmenneitten puheenjohtajien haudoilla. Perhepiirissä pidetyssä juhlapöytäkokouksessa yli kahtakymmentä seuran ansiotunutta jäsentä muistettiin pienoislipuin ja erilaisin ansiomerkein. Kuusi henkilöä sai seuran pienoislipun, joiden lisäksi annettiin kuusi kultaista ja kaksitoista hopeista ansiomerkkiä.

Kohokokhdaksi muodostui kuitenkin

varsinainen pääjuhla seuratalon kukkasin ja lipuin kauniisti koristellussa salissa. Juhlaan osallistui runsas kutsuvieraiden sekä jäsenien ja ystävien joukko.

Juhlan aloitti Pilkanmaan soitinyhtye esittämällä kaksi musiikkilukua, joiden jälkeen Voikkaan Urheilu-Veikkojen puheenjohtaja Sakari Kossila toivotti yleisön tervetulleeksi juhlimaan 'miehen ikään' ehtinyttä seuraa. Muusta ohjelmasta mainittakoon lausunta ja kuorolaulu sekä Voikkaan Naisvoimistelijoitten tanssi- ja voimistelunäytökset. Juhlapuheen piti SVUL:n Kymenlaakson piirin puheenjohtaja sosiaalineuvos Urho Saariaho.

Voikkaan Urheilu-Veikot sai juhlapäivänään vastaanottaa lukuisia onnitteluita sekä eri urheilujärjestöjen standeareja ja ansiomerkkejä. Kauppalan ja sen urheilulautakunnan sekä seurakunnan onnittelujen jälkeen esitivät Voikkaan Urheilu-Veikoille yhtiön onnittelut sosiaalipäällikkö Veikko Salander ja sosionomi Keijo Jokiranta. Juhlivalle seuralle ojennettiin SVUL:n ja Suomen Painiliiton standearit, sekä SVUL:n Kymenlaakson piirin kultainen ansiomerkki lipputankoon kiinnitettäväksi. Kuvassamme Voikkaan Urheilu-Veikkojen pienoislipulla ja ansiomerkillä palkittuja jäseniä.

Lokakuun 10 p:nä kuoli yllättäen 2. sulattaja Toivo Söderholm karbiditehtaalta. Hän oli syntynyt Säkijärvellä 11. 6. 1911. Yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle hän tuli 1954 ja Kymin rakennusosastolle 1955. Sieltä hän samana vuonna siirtyi karbiditehtaalta, jossa toimi pääasiassa trukinkuljettajana vuoteen 1967, jolloin siirtyi 2. sulattajaksi. Vainojaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta perheeseen.

Tehdaskunta Juankoski...

Jatkoa sivulta 9

laiskuntien taajamissa aikamoinen ongelma ennen kaikkea kalliiden kustannusten takia. Juankoskella toimii vesiosuuskunta, jota kunta taloudellisesti tukee. Melkein koko keskusta on jo yhdistetty vesi- ja viemäriverkostoon ja uusia osakkaita liittyy jatkuvasti. Siten myös tässä suhteessa Juankosken taajaman kehityksestä on pidetty hyvää huolta ja menetelty kaukonäköisesti.

Oppikoulu ja ammattikoulu

Juankoskelaisten ripeistä otteista on osoituksena Juankosken yhteiskoulun siirtyminen kunnan omistukseen. Kunta teki koulun kannatusyhdistyksen kanssa sopimuksen koulun siirtämisestä kunnan ylläpidettäväksi. Valtioneuvosto antoi tälle toimenpiteelle hyväksymisensä ja viime elokuun 1 päivänä keskikoulu aloitti kunnallisena keskikouluna ja yläluokista muodostettiin kunnan omistama yksityinen lukio. Tämän toimenpiteen avulla turvattiin oppikoulun jääminen Juankoskelle.

Juankoski tulee saamaan myös Koillis-Savon kuntainliiton ammattikoulun. Päätös on jo tehty ja parhaillaan on menossa opintolinjojen suunnittelu. Ammattikoulun saaminen Juankoskelle on erittäin tervetullut, tarvitsehan paikkakunnan oma teollisuus nuorta koulutettua työvoimaa.

Koillis-Savon kuntain aluetoimikunta

Koillis-Savoon luetaan kuuluvaksi yhdeksän kuntaa: Juankosken lisäksi sen naapurikunnat Muuruvesi, Säyneinen ja Kaavi ja etäämmällä sijaitsevat Nilsiä, Rautavaara, Riistavesi, Tuusniemi sekä Vehmersalmi. Näiden kuntien asukasmäärä on yli 41 000. Ammattikoulun ohella keskeisimpiä asioita ovat toimikunnan neuvotteluissa olleet lukioden ja sairaaloiden perustamis- ja sijoituskysymykset. Toimikunnan mielipidettä on kysytty

myös kuntauudistuksesta. Toimikunnan sihteerinä on Juankosken kunnansihteeriksi Jussi Toppari.

Juankoski Siilinjärven—Luikonlahden ainoa rautatieasema

Juankosken ja Luikonlahden välisen rataosuuden valmistuttua ja kairovostoiminnan alettua on liikenne täällä Siilinjärveltä itään johtavalla radalla lisääntynyt. Sitä tulee kasvatamaan myös Juankosken laajeneva teollisuus. Myös puutavaran kuljetus on lisääntynyt ja tämä on erityisesti vilkastuttanut Juankosken aseman liikennettä, sillä puutavaran lastaus on keskitetty Juankosken asemalle. Nykyisin puutavaraa lastataan jo kahdessa vuorossa.

Juankoski on toiminut tämän radan ainoana rautatieasemana. Sillä on asemapäällikkönsä, joka huolehtii myös Luikonlahden liikenteestä.

Myös maantieliikenteen kannalta Juankosken asema on varsin keskeinen. Erityisesti yhteydet Juankosken ja Säyneisen sekä Juankosken ja Muuruveden välillä ovat hyvät. Sen sijaan Juankosken ja Kaavin välinen tie on mutkikas. Lyhin ja melkein yksinomaan käytetty tieyhteys Juankoskelta Kuopioon kulkee Muuruveden kautta.

Juankoskelle uutta teollisuutta

Juankosken tehtaan kartonkikoneen uusiminen ja Metallikutomon Oy:n uuden tehtaan sijoittuminen Juankoskelle on suuresti vahvistanut paikkakunnan teollisuutta. Kunta ponnistee uusien yrittäjien saamiseksi Juankoskelle, eikä tuloksetta, sillä parhaillaan Juankoskella on rakenteilla Koillis-Savon Konepaja, joka tulee tarjoamaan työtä n. 15 miehelle.

Juankoskelaisia viirankudontaa oppimassa

Ennen vuoden vaihdetta lentää jo sukkula ja paukkuu pirta ensimmäisessä viirakutomakoneessa, kertoi

Metallikutomo Oy:n Juankosken paikallisjohtaja, dipl.ins. Erkki Helynen. Koneet toimittaa saksalainen tehdas Emil Jäger, joka toimii Münsterissä Westfalenissa. Ensimmäisessä vaiheessa asennetaan tehdashalliin yhdeksän kutomakoneella sekä viirojen venytyspenkille, jonka asentaminen on jo käynnissä.

Kutomakoneiden leveydet vaihtelevat 6,3:sta 10,5 metriin. Viirojen valmistaminen tapahtuu samaan tapaan kuin kankaan kutominen. Koneet ovat luonnollisestikin järeämpiä, onhan loimet ja kuteet metallista. Kutominen edistyy puolen metrin nopeudella tunnissa, joten 40 metrin pituisen viiran kutomiseen tarvitaan n. 80 tuntia. Paitsi varsinaista kutomista viiran valmistukseen kuuluu saumaaminen, venytys ja pakkaaminen. Kaikki työvaiheet edellyttävät suurta tarkkuutta ja huolellisuutta. Tehdassalissa tulee olla puhdas ilma. Itse työkään ei ole likaista, päinvastoin eräät työvaiheet edellyttävät käsien pesua ennen työhön käsiksi käymistä.

Kaksi työnjohtajaa ja 12 miestä ovat olleet kesäkuusta lähtien harjoittelemassa Metallikutomon Malmin tehtaalla. Miehet ovat kotoisin Juankoskelta ja he puolestaan tulevat opettamaan viirankutojiksi muita juankoskelaisia, kun tehdas saadaan käyntiin. Ensi vuoden loppuun mennessä on jo tarkoitus siirtyä keskeytyvään kolmivuorotyöhön. Ensimmäisessä vaiheessa tarvitaan 50 miestä, mutta toiminnan laajetessa työvoiman tarve kasvaa.

Nopeasti noussut 69 000 m³:n suuruinen tehdasrakennus on muuttanut Juankosken keskustan ulkonäköä. Pian kantautuu tehtaasta kutomakoneiden jytinä. Se on mieluisaa kuultavaa. Se ilmoittaa uuden teollisuudenhaaran alkaneen Juankoskella, se tietää uusia työpaikkoja ja antaa juankoskelaisille uutta tulevaisuudenuskoa.

