

KYMI-YHTYMÄ



Kansikuvamme vain harva yhtiöläinen osaa tunnistaa. Eikä arvaaminenkaan taitaisi onnistua, vaikka vihjaissimme aiheen liittyvän yhtiöömme. Siispä suoraan asiaan. Jouluisen huu-ruinen tehdasnäkymä esittää Kissan-
kosken tehdasta, jossa nykyisin on toiminnassa vain vesivoimalaitos.



Edellisessä Kymi-Yhtymän numerossa kerroimme Juankosken uudesta teollisesta noususta ja paikkakunnan keskeisestä asemasta Koillis-Savossa. Nytemmin on Juankoskella pidetty Pohjois-Savon Maakuntaliiton toimesta neuvottelutilaisuus, jossa tilanteen on todettu muuttuneen Juankosken eduksi kuntaudistusta suunniteltaessa. Yksimielisesti Koillis-Savon kuntien edustajat pitivät Juankoskea myös sopivimpana ammattikoulun sijoituspaikkana. Ammattikasvatushallituksen taholta on niin ikään todettu tarpeelliseksi ammattikasvatuksen tehostaminen tällä alueella.

Elohopean kaloille ja niiden välityksellä ihmisille aiheuttamista vaaroista on viime aikoina näkynyt hälyttäviä tietoja. Nytemmin nämä väitteet on kuitenkin todettu suuresti liioitelluiksi. Joka tapauksessa mm. Kuusankosken tehtailla on ryhdytty toimenpiteisiin, joiden avulla estetään elohopean joutuminen jätevesiin. Ratkaisevasti tähän on vaikuttanut elohopeamyrkkyjen käytön lopettaminen limantuhomyrkyinä. Myös klooritehtaalla on elohopeahäviöitä voitu pienentää ja tehtaan saadessa ensi vuonna uuden jätevesien talteenotto- ja saostuslaitteen Kymijokeen

Sisältö:

- 1 Lisääntyvä vapaa-aika ja vuosiloma
 - 2 Rovasti Edvin J. Laurema: Jouluna 1968
 - 3 Suunnittelujohtaja dipl.ins. P.-G. Michelsson 50-vuotias
 - 4 Juankosken teollisuuden voimistuminen vaikuttaa kuntaudistussuunnitelmiin
 - 5 Koillis-Savon kunnat kannattavat ammattikoulun perustamista Juankoskelle
 - 6 Va. rehtori Veikko Julkunen: Ammattikoululaitoksen tarkastelua yleisestä ja Pohjois-Savon näkökulmasta
 - 8 Isännöitsijä Krister Brommels: Suojatoimenpiteet elohopeavaaraa vastaan klooritehtaalla
 - 9 Elohopeavaaraa suuresti liioiteltu
 - 10 Dipl.ins. Otto Nordman: Elohopean käyttö limantuhojana korvattu muilla aineilla
 - 11 Ylimestari Aarne Stadigille tunnustus tuloksellisesta työturvallisuustoiminnasta
 - 12 Teollisuuden suojelujohtajia väestönsuojelukurssilla Kuusankoskella
 - 14 Tehdaspuu Oy — neljän yhtiön puunhankkija
 - 16 Rankahankinta — uutta puunkorjuuta
 - 18 Hallan tukkilajittelija otettu käyttöön
 - 21 Piispa Aarre Lauha tarkastusmatkalla Karkkilassa
 - 22 Onko vapaa-ajasta ja lomasta tullut meille ongelma?
 - 27 Pitkäaikaisesti palvelleita ja merkkipäiviä
 - 31 Manan majoille
 - 32 Joulumyyjäisissä kävi kauppa
- Kolmas takakansi:
Juantehtaan Justiinat

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

joutuva elohopeamäärä supistuu vuodessa pariinkymmeneen kiloon.

Aikaisemmin olemme selostaneet Voikkaalle sijoitettua rankojen käsittelylaitosta. Tällä kertaa kerromme, miten puutavaran rankahankinta tapahtuu metsässä, jossa juontotraktorit ovat tunkeutuneet kannolle asti.

Myös Hallan tehtaalla on tapahtunut huomattava rationalisointi uuden tukkilajittelijan tultua käyntiin. Automaatiikan avulla mitataan tukkien paksuus ja sen mukaan määräytyy

lokero, johon tukit kuljettimelta putoavat.

Parhaillaan tapahtuu siirtyminen 40-tuntiseen työviikkoon ja vapaa-aikamme lisääntyy. Keskeytymättömässä vuorotyössä työskenteleville se tietää erityisen talviloman saamista varsinaisen vuosiloman lisäksi. Tässä numerossa julkaistussa laajassa haastattelusarjassa työvoimaosaston tuomari, tehtaanlääkäri ja useat yhtiöläiset lausuvat mielipiteensä kasvaneesta vapaa-ajasta ja lomasta.

Lisääntyvä vapaa-aika ja vuosiloma

Elintasoa tarkastelemme ja vertailemme tavallisimmin työstä saadun ansion perusteella. Rahalla saa ja autolla pääsee; näinhän on asian laita tänä päivänä vielä enemmän kuin entiseen aikaan, jolloin ostettavaa oli vähemmän ja jolloin virkun hevosen ravi riitti tarjoamaan vauhtielämyksen.

Mutta suorittamastamme työstä saamme muutakin kuin markkoja palkkatilillemme. Työsuhte turvaa meille eläkkeen ja antaa meille vuosittain loman, kymmenestä palvelusvuodesta kokonaisen kuukauden. Saamme myös yhteiskunnalta monenlaisia palveluksia, joiden kustantamiseen tosin itse myös osallistumme.

Työajan lyheneminen ja vuosiloman piteneminen ovat osoituksena kehittyneestä sosiaalisesta ajattelutavasta ja taloudellisesta noususta, jonka yhtenä edellytyksenä on ollut tekniikan saavutusten hyväksikäyttö. Vielä pitkään sen jälkeen kun kahdeksan tunnin työaikalaki oli astunut voimaan, tuntui siltä kuin olisi sääyutettu tasapaino työnteon, vapaa-ajan ja nukkumiseen tarvittavan ajan kesken. Nyt olemme kuitenkin jo alkaneet totuttautua 40-tuntiseen työviikkoon ja viimeistään vuoden päästä 5-päiväinen viikko astuu voimaan kaikilla aloilla. Jatkuvassa 3-vuorotyössä työskentelevät saavat vastaavan työajan lyhennyksen yhtäjaksoisena talvilomana.

Yhteiskuntatieteilijät ja teknikot ennustavat, että työaika tulee vieläkin lyhenemään. Väläytetäänpä sellaistaakin tulevaisuuden näkymää, että lähes kaikki työ tapahtuisi automaattisesti ja työn suorittamisesta tulisi vain harvojen ja valittujen oikeus.

Meidän sukupolvemme tuskin tarvitsee vielä vaivata päätään noin hätkähdyttävillä ennustuksilla. Päinvastoin meillä on aihetta kysyä, saammeko ainakaan heti aikaan viidessä päivässä saman verran kuin kuudessa. Eikä sekään riitä, koska meidän tulisi joka vuosi tuottaa yhä enemmän ja enemmän.

Tehokkuudesta on tullut eräs aikamme tunnus. Ei kuitenkaan niin, että paiskisimme itsemme uuvuksiin. Koneet ja automatiikka hoitavat monella alalla varsinaisen työnteon jo puolestamme. Useissa tapauksissa työ, joka ennen vaati raskaita ruumiillisia ponnistuksia, suoritetaan nyt ohjaamossa mittareiden osoittimia tarkkailemalla ja kirjoittamalla numeroita työraportteihin. Näin on asian laita varsinkin prosessiteollisuudessa.

Näennäisesti työ on siten helpottunut eikä vaadi fyysisen ponnistuksen takia lepoa siinä määrin kuin ennen. Mutta henkinen paine on vastaavasti kasvanut ja sen laukaisemiseksi lepo ja virkistäytyminen ovat tarpeen. Siihen lisääntyneet vapaat ja lomat suovat mahdollisuuden.

Nykyisin, jolloin ongelmia ja vaikeuksia nähdään kaikkialla, puhutaan myös vapaa-ajan ongelmasta. Kieltämättä vapaa- ja loma-ajan tarjoamat mahdollisuudet voidaan tärvelläkin tuhlaamalla aika turhanpäiväisyyteen, passiiviseen oleiluun tai suoraan laiskotteluun, mutta kyllä varmaan monet osaavat käyttää sen myös hyödykseen harrastustensa ja toiveidensa mukaan. Ehkä vapaa-ajan ongelman toistuva esiinvetäminen on sittenkin paikallaan. Tarvitaan valistusta, ohjausta, retki- ja lomaohjelmia ja ulkoilu- ja lomakohteita, jotta kaikki saataisiin tajuamaan vapaa- ja loma-ajan merkitys sen saajalle itselleen.

Jouluna 1968

Nopea kehitys on ajallemme ominainen sana! Muutamia vuosikymmeniä sitten vietiin paperi ulos pölleinä — jalostamattomana. Tänä viedään ulos vain korkean jalostusasteen ja korkeat laatuvaatimukset täyttävää tavaraa.

Toisellakin linjalla on tapahtunut nopeaa kehitystä. Ennen ajettiin paperia kapeilla ja hitailla koneilla. Nyt koneiden leveys on moninkertaistunut ja nopeus kohonnut lähelle nelinumeroista lukua.

Tämä jalostuksen ja nopeuden nousu on tuonut meidät maana hyvinvointivaltioiden joukkoon. Kaikki tosiasiat huomioonottaen olemme 'valtio numero 18' maapallon 140 valtion joukossa. Voimme täydellä syyllä sanoa: on etuoikeus olla suomalainen.



Toisaalta tehostettu kehitys on tuonut mukanaan vaikeita sivuilmioita. Yksi pahimpia on stressi eli henkinen paine. Työntekijä tuntee sen kovan menon taakkana. Tämän ajan ihminen on kuin ainaisessa hälytystilassa. Aina valmiina ottamaan irti itsestään kaikki! Vaikka koneet tekevätkin varsinaisen työn, emme ole voineet vapautua jo kauan sitten kirjoitetusta totuudesta: otsasi hiessä pitää sinun syömän (ansaita) leipäsi.

Tähän kaikkeen on Joulun sanomalla jotain annettavana.

Keskeisin asia kuuluu: Minä ilmoitan teille suuren ilon. Jumala kuuluttaa jouluna kansalleen suuren ilon! Niin Jumala rakasti maailmaa (ahdistunutta ja paineen alaista ihmistä), että hän lähetti oman poikansa. Jouluna Jumala tuli katsomaan kansaansa. Se pätee tänäkin jouluna.

Me kutsumme Jeesusta Vapahtajaksi ja Pelastajaksi. Me puhumme joulun tunnelmasta. Tämä syntyy siellä, missä koetaan todeksi omalle kohdalle pelastus. Tämä syntyy siellä, missä opitaan uskomaan Jeesukseen omakohtaisena Vapahtajana. Jeesus siirtää meidät kuolemasta elämään.

Valitettavan usein koemme, että Jumalan ja meidän välillä on eroittava väliseinä. Jumalan puolelta tämä väliseinä on poistettu. Me saamme oppia sanomaan itsellemme: niin Jumala rakasti minua, että hän tuli jouluna veljekseni. Me pääsemme Jumalan yhteyteen.

Kuusankosken kirkon kuorin yllä on suurikokoinen koriste: Jeesus riippuu ristillä. Joulukirkkoon tuleva kansa joutuu sitä katsomaan. Se 'koriste' kertoo meille, mitä Jumala käytännössä tarkoittaa, että Hän tahtoo olla meidän kanssamme. Silloin kun tiedämme tämän Jumalan mielenlaadun silloin koemme myös turvallisuuden tunnetta.

Joulu on turvallisuuden ja ilon juhla. Tällainen ihminen jaksaa kehityksen keskellä — kovan menon alla suorittaa hänelle tulevat tehtävät.

Edvin Louhevaara



Yhtiön suunnittelujohtaja dipl.ins. P.-G. Michelsson 50-vuotias

Yhtiön suunnittelujohtaja, dipl.ins. Pehr-Gustaf Michelsson täyttää tammikuun 25 päivänä 50 vuotta. Hän on syntynyt Äänekoskella, tuli ylioppilaaksi Borgå Lyceumista v. 1937 ja valmistui diplomi-insinööriksi Teknillisen Korkeakoulun puunjalostusosastolta v. 1945.

Toimittuaan ensin Keskuslaboratoriossa hioke- ja kartonkiosaston assistenttina dipl.ins. Michelsson tuli v. 1946 yhtiömme palvelukseen Kymin selluloosatehtaan käyttöinsinööriksi. V. 1950 hän siirtyi teknilliselle osastolle suunnitteluinsinööriksi, tuli Kuusankosken tehtaiden teknillisen osaston päälliköksi v. 1963 ja nimitettiin koko yhtiön suunnittelujohtajaksi 1. 1. 1968.

Johtaja Michelssonin ensimmäinen vaativa suunnittelutehtävä oli Kymin selluloosatehtaan uudestirakentaminen, mikä kesti useita vuosia. Työn teki erittäin vaikeaksi se, että tehdas pidettiin koko ajan käynnissä. 1950-luvun muista huomattavista teollisuusinvestoinneista, joiden suunnittelemiseen johtaja Michelsson on osallistunut, mainittakoon haihduttamon, vedenpuhdistuslaitoksen ja höyryvoimalaitosten laajentaminen ja 1960-luvulla Voikkaan tehtaan sanomalehtipaperikone PK 11 sekä hänen johdolla toteutetut Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan, puolikemiallisen selluloosaosaston ja Kymin päällystyslaitoksen rakentaminen sekä

uusimpana laajennuksena painopaperikoneen PK 18:n hankkiminen Voikkaalle. Näiden suurten suunnittelutöiden lomaan mahtuu monta pienempää uudistusta, joiden toteuttaminen ottaen huomioon vanhat koneistot ja ahtaat tehdastilat on vaatinut suunnittelijalta erinomaista perehtyneisyyttä ja taitoa. Monet ovat olleet myös ne suunnitelmat, jotka ovat vaatineet paljon työtä, mutta jotka ovat saaneet väistyä parempien ja taloudellisempien ratkaisujen tieltä.

Kuusankosken tehtaiden lisäksi johtaja Michelssonin työkenttä on laajentunut käsittämään yhtiömme muiden tehtaiden laajennukset ja uudistukset sekä yhtiön ulkomaille suuntautuneet investoinnit. Hän on Nordland Papier-yhtiön teknillisen komitean puheenjohtaja sekä Eurocan-yhtiön teknillisen komitean jäsen. Näiden tehtävien hoitaminen samoin kuin metsäteollisuuden uusimpien teknillisten saavutusten seuraaminen aiheuttavat hänelle jatkuvasti ulkomaanmatkoja varsinkin Länsi-Europan teollisuusmaihiin, Kanadaan ja Yhdysvaltoihin.

Johtaja Michelssonin mieliharrastus on musiikki. Hän on Kuusankosken Mieslaulajain perustajajäsen, toiminut kuoron puheenjohtajana ja Kuusankosken Orkesterissa hän on soittanut huilua sekä fagottia ja toiminut orkesterin puheenjohtajana.



kaikunnalla, on tämä otettava huomioon lopullista kuntauudistusehdotusta laadittaessa. Eräät muutkin vastikään esiintulleet seikat tulevat vaikuttamaan Koillis-Savon aluejärjestelyihin. Tällaisia ovat ammattikouluhanke ja Koillis-Savon kuntien päätös sijoittaa koulu Juankoskelle sekä Riistaveden pyrkimys tulla liitetyksi Kuopion kaupunkiin, totesi lääninneuvos Eero Mäntylä Juankoskella marraskuun 21 päivänä pidetyssä kuntaryhmäneuvottelussa.

Neuvottelutilaisuuden järjesti Pohjois-Savon Maakuntaliitto ja isäntäkuntana toimi Juankoski, joiden lisäksi edustettuina olivat Muuruveden, Säyneisten, Nilsian ja Kaavin kunnat, Kymen Osakeyhtiö sekä Suomen Metallikutomo Oy. Kokouspaikkana oli Juantehtaan kerho. Osanottajat lausui tervetulleiksi Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo

Koillis-Savoon lasketaan kuuluvaksi karttapiiroksessa näkyvät yhdeksän kuntaa, joista Juankoski sijaitsee alueen keskellä

Tirkkonen, minkä jälkeen kuntauudistusasian uutta neuvottelukierrosta selvitteli maakuntaliiton toiminnanjohtaja Aarne Väinämö. Kokouksen puheenjohtajaksi valittiin Juankosken kunnanhallituksen jäsen, varastonhoitaja Eero Lipponen ja sihteeriksi maakuntaliiton toimistosihtööri Leo Soininen.

Lääninneuvos Mäntylä mainitsi, että kuntauudistuksen toteuttaminen vesistöjen pirstomassa ja voimakkaan muuttoliikkeen koettelemassa Pohjois-Savossa on erittäin vaikeata. Peruskoulu ja sairaala edellyttävät määrätynsuuruista väestöpohjaa, minkä lisäksi tarvitaan taajamia, jotta haja-asutuksellisten seutujenkin asukkaiden palvelutaso paranisi.

Alustavassa ehdotuksessaan lääninhallitus esitti Juankoskesta, Muuruvedestä, Säyneisistä, Nilsistä ja Kaavista muodostettavan kaksi kuntaa siten, että toiseen kuuluisivat Nilsia, Säyneinen ja osia Muuruvedestä ja toiseen Kaavi, Juankoski ja osia Muuruvedestä, josta joitakin laitosia liitettäisiin lisäksi Siilinjärveen. Tämän alueen väestömäärän 18 400:n ei katsota riittävän kolmen kunnan muodostamiseen ja kuntatason keskuksia tulisikin näin ollen vain kaksi, nimittäin Nilsian ja Kaavin kirkonkylät. Olosuhteiden nyt muuttuessa ennen kaikkea Juankosken teollisuuden voimistumisen ansiosta on lopul-

Juankosken teollisuuden voimistuminen vaikuttaa kuntauudistussuunnitelmiin

— Tehdessään alustavan kuntauudistusehdotuksensa Kuopion lääninhallituksella ei ollut selvää käsitystä Juankosken tehtaan tulevaisuudesta. Kun Kymen Osakeyhtiö on nyttemmin päättänyt perusteellisesti uusia tehtaan kartonkikoneen ja tällä huomattavalla investoinnillaan turvaa teollisuuden jatkuvuuden paik-

Lääninneuvos Eero Mäntylä selostamassa kuntauudistussuunnitelmia Juankoskella pidetyssä neuvottelukokouksessa. Kokouksen puheenjohtajana toimi varastonhoitaja Eero Lipponen ja sihteerinä toimistosihtööri Leo Soininen.



lista ratkaisua harkittava uudessa valossa. Tällöin tulisi tutkia, mitä mahdollisuuksia olisi yhdistää Kaavi ja Tuusniemi toisiinsa.

Keskustelun aikana Juankosken, Muuruveden ja Säyneisten edustajat perustelivat näiden kuntien liittämistä toisiinsa. Tästä Pohjois-Savon tiheimmin asutusta alueesta tulisi elinkelpoinen kunta, jolla jo nyt on olemassa palvelukykyinen ja kasvava keskus ja sen rinnalla riittävä maatalousvaltainen tukialue. Tieyhteydet ovat hyvät ja tulevat tieoikaisujen johdosta vielä paranemaan. Nykyiselläinkin Juankosken sosiaaliset laitokset ja oppikoulu palvelevat jo osin säyneisläisiä ja muuruveläisiä.

Kaavin kunnan edustaja totesi, että Kaavi yksinään ei kykene tulemaan toimeen vaan tarvitsee yhteistyötä toisten kanssa. Nilsin taholta ilmoitettiin, ettei sillä ole sanotta-

vampaa huomauttamista kuntauudistusehdotuksen johdosta.

Isännöitsijä Lasse Timgren mainitsi puheenvuorossaan, että Kymin Osakeyhtiö on jättänyt lääninhallitukselle huomautuksensa kuntauudistuskysymyksestä ja toivoi, että yhtiön esittämät näkökohdat Juankosken säilymisestä keskuksena voitaisiin ottaa huomioon. Tehdas on jo aikoja sitten aloittanut paikkakunnalla sosiaalisen ja sivistyksellisen toiminnan, jota nyt kunta jatkaa. Erityisen tärkeätä keskuksen läheisyys on tehtaan henkilökunnalle.

Suomen Metallikutomo Oy:n paikallisjohtaja dipl.ins. Erkki Helynen mainitsi, että uudelle yritykselle koituisi tuntuva haittaa, jos keskus siirrettäisiin pois Juankoskelta. Jo nyt on aiheutunut hankaluuksia sen johdosta, että valtion viranomaisten sijoituspaikka on Kaavin kirkonkylässä.

ja Pohjois-Savon ammattikoulun va. rehtori Veikko Julkunen.

Ammattikoulutuksen tehostaminen on jo vuosikausia askarruttanut Koillis-Savon kuntia. Aluetoimikunnan nimeämä työvaliokunta on kerännyt tietoja alueen väestön ammatti- ja ikäjakautumasta. Ammattikouluun suunnitelluista osastoista on pyydetty lausuntoja eri alojen yrittäjiltä ja myös Kuopion työvoimapiiriltä. Periaatepäätös ammattikoulun perustamisesta on jo tehtykin ja sijoituspaikaksi on yksimielisesti valittu Juankoski. Hanketta on käyty selostamassa myös ammattikasvatushallituksessa, jossa siihen on suhtauduttu myönteisesti ja viitattu sellaiseenkin mahdollisuuteen, että kouluhanke laajenisi valtion keskusammattikouluksi.

Tilaisuuden aluksi va. rehtori Veikko Julkunen selvitteli ammattikoulun tehtäviä ja ammattikoulutusmahdollisuuksia Pohjois-Savossa. Hänen esityksensä on julkaistu pääosiltaan tässä numerossa.

Perusteellisessa puheenvuorossaan ylitarkastaja Ilmari Koskiala totesi, ettei Pohjois-Savo ole saanut keskusammattikoulua ja on siten huonommassa asemassa kuin naapurimaakunnat Pohjois-Karjala ja Keski-Suomi. Heikoimmat ammattikoulutusolot ovat nimenomaan Koillis-Savossa, joten uuden koulun sijoittaminen tälle alueelle tuntuu luontevalta. Keskusammattikoulusta puhuttaessa hankkeen taakse on kuitenkin saatava koko maakunnan tuki. Kun koulun tarpeellisuus on perusteellisesti motivoitu, tulee ammattikasvatushallitus sitä puoltamaan. Lopullinen ratkaisu on hallituksen ja eduskunnan käsissä.

Ylitarkastaja Koskiala suositteli lisätutkimuksien suorittamista. Talouselämä Pohjois-Savossa ei vielä pysty käyttämään kaikkia alueensa nuoria. Olisikin selvitettävä sekä taantuvien että kehittyvien ammatien ryhmät, jotta säästytettäisiin virheinvestoinneilta. Tehokas ja nopea



Kokouspaikkana oli Juantehtaan kerho. Eturivissä oikealta ylitarkastaja Ilmari Koskiala, isännöitsijä Lasse Timgren, maakuntaliiton toiminnanjohtaja Aarne

Väinämö, Nilsin kunnan edustaja Lauri Turunen ja varatuomari Robert Brotherus.

Koillis-Savon kunnat kannattavat ammattikoulun perustamista Juankoskelle

Juankosken tehtaan tarjoaman lounaan jälkeen kokous jatkui Koillis-Savon ammattikoulukysymyksen merkeissä. Tähän kokoukseen osallistuivat Koillis-Savon yhdeksän kun-

nan, maakuntaliiton ja Kymin Osakeyhtiön sekä Suomen Metallikutomo Oy:n edustajat. Asiantuntijoina olivat läsnä ylitarkastaja Ilmari Koskiala ammattikasvatushallituksesta

tie ammattikasvatuksen tehostamiseen on kurssimuotoinen opetus. Ammattikoulut voivat tarpeen mukaan perustaa ammattikursseja, joiden kustannuksista valtio maksaa 65 %. Toinen joustava ammattikoulutusmuoto on työllisyyttä edistävä kurs-

sitoiminta. Tällaiset työllisyyskurssit valtio kustantaa 100-prosenttisesti. Paitsi ammattikouluilla myös muilla elimillä on mahdollisuus toimeenpanna tällaisia kursseja, joille oppilaat valitaan työvoimaviranomaisten välityksellä. Tällainen kurssitoiminta

edistäisi ammattikasvatusta Koillis-Savossa ja valmistaisi maaperää keskusammattikoulun toteutumiselle.

Kokous oli kiitollinen saamistaan ohjeista ja työvaliokunnan tehtäväksi jätettiin edelleen hankkeen kehittäminen.



Va. rehtori Veikko Julkunen:

Ammattikoululaitoksen tarkastelua yleisestä ja Pohjois-Savon näkökulmasta

Laaja-alainen ammatillinen peruskoulutus suppeata erikoiskoulutusta parempi

Maamme elinkeinoelämän rakenteessa on tapahtunut ja tapahtuu parhaillaan huomattavia muutoksia johtuen lähinnä maatalouden piirissä tapahtuvasta koneellistumisesta ja teollistumisen ja palveluammattien laajenemisesta. Tuotantoelämämme varsin huomattavasta pienyritys- ja sekatuotantovoittoisuuden johdosta työvoimatarpeen ammatillisessa ja kaudumisessa ilmenee nopeita muutoksia, jotka vaikeuttavat ammattikoulutetun työvoiman pitkän tähtäyksen tarvearviointeja. Samoin ovat jatkuvan muutoksen alaisina ammattitaitovaatimukset ja niiden mukana eri ammattimiehille asetettavat koulutusvaatimukset. Huolimatta siitä että eräillä teollisuuden aloilla edelleen vaaditaan kapea-alaista erikoiskoulutusta, on ammattikoulutuksen koko kenttää tarkasteltaessa kuitenkin havaittavissa niin ulkomailta kuin viime aikoina myös meidän maassamme teollisuuden asettavan etusijalle

koulutuksen, joka tähtää suhteellisen laajan tehtäväalueen hallitsemiseen. Tämä helpottaa tulevaisuudessa yhä enemmän esille tulevaa uudelleen kouluttamisen ja jatkokoulutuksen ongelmaa.

Laki ammattikoulutuksesta

Ammattikoulutuksen järjestäminen ja edelleen kehittäminen perustuu v. 1958 annettuun lakiin ammattioppilaitoksista sekä v. 1959 annettuun vastaavaan asetukseen. Niiden lisäksi on ammattikasvatushallituksen toimesta annettu erinäisiä määräyksiä ja ohjeita, jotka liittyvät ammattikoulutuksen yleiseen järjestelyyn. Ammattikasvatushallitus siirrettiin 1. 7. 1968 lukien kauppa- ja teollisuusministeriön alaisuudesta opetusministeriön alaisuuteen ja samalla siihen liitettiin eräitä aikaisemmin maataloushallituksen ja lääkintöhallituksen alaisuudessa olleita ammattikouluja.

Ammattikoulut, joiden perustamisesta ja ylläpitämisestä em. laissa säädetään kunnille velvoituksia, ovat yleisiä ammattikouluja, joihin luetaan kuuluvaksi myös valtion joko yksi-

nään tai yhteisesti kuntien kanssa omistamat keskusammattikoulut. Ammattikoulujen tarkoituksena on antaa oppilailleen ammatin hallintaan riittävät tiedot ja niin monipuolinen työnopetus, että se riittää pohjaksi ammattitaidon saavuttamiselle määrälläisen käytännössä saadun työkokemuksen jälkeen. Varsinaisen ammattiin liittyvien tietojen ja taitojen opettamisen lisäksi ammattikoulun tärkeänä tehtävänä on kasvattaa nuoresta myönteisesti työhönsä, itsensä kehittämiseen, työympäristöön ja koko yhteiskuntaan suhtautuva tasapainoinen kansalainen.

Ammattikoululain kunnille asettamat velvoitteet

Laki velvoittaa jokaisen kunnan varaamaan jostakin ammattikoulusta oppilaspaikkoja, joita nimitetään vuosittaisiksi oppilaspaikoiksi. Tämä velvoite on sidottu kunnan asukasmäärään siten, että yli 20 000 asukkaan kaupungilla ja kauppalalla se on yhdeksän oppilasta täyttävä 2 000 asukasta kohti eli neljä ja puoli paikkaa 1 000 asukasta kohti, sitä pienemmäl-

lä kaupungilla ja kauppalla kolme oppilasta ja maalaiskunnilla yksi oppilas 1 000 asukasta kohti. Nämä määrät ovat vähimmäismääriä, joita monet kunnat ovat varauksissaan ylittäneet.

Kunnat voivat täyttää lain velvoitteen joko yksinään tai kuntainliittoina omia ammattikoulujaan perustaan ja ylläpitäen tahi varaamalla erillissopimuksella oppilaspaikat valtion keskusammattikoulusta tai kunnallisesta ammattikoulusta.

Valtio osallistuu kunnallisten ammattikoulujen rakennuskustannuksiin 50 %:lla kaupunkien varaamien oppilaspaikkojen osuudelta ja 65 %:lla maalaiskuntien vastaavasta oppilaspaikkaosuudesta, koulukaluston ja opetusvälineiden hankintaan 65 %:lla, työpajojen hankintaan (koneet, työvälineet ja työpajakalusto) 75 %:lla ja ylläpitomenoihin hyväksytyistä menoista 65 %:lla.

Koululaitoksessamme parhaillaan käynnissä olevien uudelleen järjeste-

lyjen johdosta on myös ammattioppilaitoksia koskeva lainsäädäntö parhaillaan tarkistuksen alaisena ja siihen tultaneen tekemään monessakin kohdin varsin oleellisia muutoksia.

Ammattikoulutustarpeen määrittely

Koulutustarvetta voidaan tutkia väestöennusteiden ja teollisuustilastojen pohjalta. Väestöennusteita käytetään voidaan asukasluvun kehittymisen perusteella laskea lain edellyttämä vuosittaisten oppilaspaikkojen tarve. Lain velvoite on osoittautunut erääksi lähtökohdaksi silloin, kun koulun perustamisessa on mukana useita erilaisia kuntia. Kun tällainen kuntaryhmittymä käsittää useimmiten lain velvoitteen suhteen kaupunki-, kauppalaja maalaiskuntia, yleisesti oletetaan ammattikasvatustarpeen olevan 4—5 tuhannesosaa laskettuna koko alueen väkiluvusta. Koulutustarve pyritään usein arvioimaan myös ammattikouluihin pyrkivän ikäluokan perusteella.

Luotettavien ja käyttökelpoisten teollisuustilastojen saanti on vaikeata, sillä useimmat tilastot käsittelevät koko maata, talousalueita ja suuria kaupunkeja. Kyselyjen kautta laadittuja tilastoja on pidettävä lähinnä suuntaa antavina ammattikoulutusta suunniteltaessa. Suunnittelua vaikeuttaa myös teollisuuden nopea rationalisointi ja automatisointi, jotka osaltaan johtavat työvoiman vähentymiseen. Toisaalta tämä muutos johtaa kohoavaan koulutustasoon.

Nykyinen ammattikoulutustilanne Pohjois-Savossa

Pohjois-Savossa on toiminnassa neljä yleistä ammattikoulua. Pohjois-Savon ammattioppilaitos, jonka omistaa 25 kuntaa, ottaa vuosittain 452 oppilasta. Ylä-Savon ammattikoulussa Iisalmissa on 100, Suonenjoen ammattikoulussa 90 ja Varkauden kaupungin omistamassa ammattikou-

lussa 168 vuosipaikkaa. Pohjois-Savon alueen kunnilla on siten käytössään vuosittaisia oppilaspaikkoja 792. Kun tämän alueen kuntien lain velvoite on 589 oppilaspaikkaa, ovat kunnat varanneet paikkoja 34,5 % yli lain minimin jakautuen siten että kaupunkikunnilla on 11,4 %, kaupaloilla 70 % ja maalaiskunnilla 54,5 % yli lain minimin.

Vain viidennes hakijoista pääsi ammattikouluun Koillis-Savosta

Koillis-Savon muodostamat yhdeksän kuntaa ovat varanneet Pohjois-Savon ammattioppilaitoksesta 53 vuosittaisia oppilaspaikkaa lain minimivelvoitteen ollessa 38. Ylitystä on siten 39,5 %. Kun Pohjois-Savon maalaiskuntien paikkaylitys on 54,5 %, on Koillis-Savo selvästi alle tämän keskiluvun, joten ammattikoulutuksessa on Koillis-Savossa parantamisen varaa.

Pohjois-Savon ammattioppilaitokseen otettiin tänä vuonna Koillis-Savon alueelta 80 oppilasta eli 27 yli vuosittaisten oppilaspaikkojen. Kuitenkin pyrkineistä pääsi kouluun vain joka viides hakija.

Kun suunnitellaan uuden ammattikoulun perustamista, on asia suuressa määrin taloudellinen kysymys. Vaikka maan köyhimmat kunnat saavatkin ammattikoulutukseen erityisavustusta, voidaan sanoa, että valtionapu ei ole siitä huolimatta niitä kohtaan täysin oikeudenmukainen. Vielä epäedullisemmaksi tällaisille kunnille tekee asian muuttoliike maalta kaupunkiin, mistä on seurausena, että ne joutuvat kouluttamaan huomattavan määrän ammatityövoimaa asutuskeskuksia varten. Pohjois-Savossa ei ole myöskään keskusammattikoulua eikä 100-prosenttisesti valtion ylläpitämiä valtakunnallisia opintolinjoja. Voidaankin sanoa, ettei ammattikoulujen Pohjois-Savossa saama valtionavustus ole oikeudenmukainen verrattuna Etelä- ja Keski-Suomen saamaan avustukseen.

Ylitarkastaja Ilmari Koskiola ammattikasvatushallituksesta selvitteli Juankoskella pidetyssä kokouksessa mahdollisuuksia ammattikoulutuksen tehostamiseksi Pohjois-Savossa



Kuusankosken tehtailla vieraili äskettäin parikymmentä tutkijaa: kasvitieteilijöitä, biologeja ja kemistejä. He edustivat Kasvinsuojelu-seuran haittavaikutusjaostoa ja heidät oli kutsuttu tutustumaan niihin toimenpiteisiin, joita Kuusankosken tehtailla suoritetaan saasteiden ja myrkkujen hävittämiseksi. Jätevesiongelmaa selvitteli tuotekehittely-päällikkö Gustav Rosenqvist ja ilmaan joutuvien kaasujen sekä tuhkan poistamista isännöitsijä Erkki Laasonen. Keskeisin aihe oli kuitenkin tutustuminen niihin tehostettuihin menetelmiin, joiden avulla elohopeahäviöt pyritään saamaan mahdollisimman vähäisiksi. Tässä suhteessa onkin viime aikoina saatu ratkaisevia parannuksia aikaan lopettamalla elohopean käyttö limantuhoamisaineena ja tehostamalla klooritehtaalla uusien laitteiden sekä systeemien avulla elohopean talteenottoa. Klooritehtaan elohopeakysymystä selvitteli isännöitsijä Krister Brommels, limantorjuntaa dipl.ins. Otto Nordman ja elohopeatutkimuksia dipl.ins. Ole Jansson.

Isännöitsijä Krister Brommels:

Suojatoimenpiteet elohopeavaaraa vastaan klooritehtaalla

Yhtiömme klooritehtaalla on käytössä elohopea-elektrolyysimenetelmä. Ruokasuolaliuoksen hajottaminen klooriksi ja lipeäksi tapahtuu sähköön avulla kloorikemnoissa, joita on 60 ja joissa on elohopeaa yhteensä 56 tonnia.

Elohopean haittavaikutuksista laajemmalle ympäristöön alettiin puhua vasta pari vuotta sitten Ruotsissa suoritettujen tutkimusten perusteella. Sitä ennenkin klooritehtaalla suhtauduttiin elohopeaan tietyllä varovaisuudella, jotta välttyttäisiin ammattitaudeilta. Elohopeahäviöt pyrittiin supistamaan mahdollisimman vähäiseksi myös siitä syystä, ettei kallista elohopeaa pääsisi hukkaan.

Elohopeamyrkytykset klooritehtaalla harvinaisia

Aina 1950-luvun puolivälistä alkaen klooritehtaalla on suhtauduttu elohopeaongelmaan erityisellä huolella. Laitteistoa on jatkuvasti parannettu ja kennosalin tuuletusta tehostettu. Henkilökunnalle on tehty tietäväksi elohopean vaarallisuus, opetettu oikeita elohopean käsittelytapoja ja tehostettu henkilökohtaisen siisteyden välttämättömyyttä varsinkin tupakoinnin ja ruokailun yhteydessä.

Kennosalissa työskentelevät saavat tehtaan puolesta työvaatteet, jotka vaihdetaan pukuhuoneessa. Alusvaatteet vaihdetaan kahdesti viikossa ja

työpuku joka toinen viikko. Työasuun kuuluvat myös päähine, sukat sekä jalkineet. Henkilökunnan käytössä on tehtaalla sauna ja varsinkin kennosalissa työskentelevät kylpevät säännöllisesti työvuoron päätyttyä.

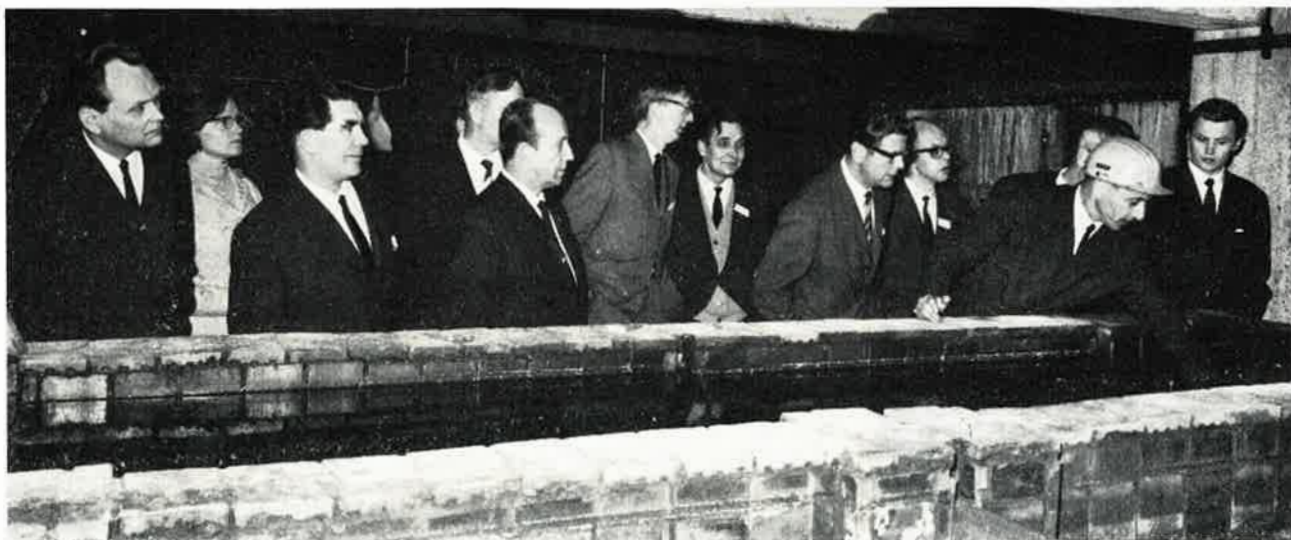
Kerran vuodessa suoritetaan pakolinen lääkärintarkastus ja elohopean kanssa tekemisiin joutuvien virtsa tutkitaan kahdesti vuodessa mahdollisen elohopean toteamiseksi. Aikaisemmin nämä analyysit suoritettiin Työterveyslaitoksella mutta nykyisin yhtiön päälaboratoriossa. Jos tutkitavan virtsan elohopeamäärä tode-



taan hälyttävän korkeaksi, sijoitetaan hänet joksikin aikaa ulkotöihin. Tällaiset ammattitautitapaukset ovat kuitenkin perin harvinaisia. Yhtenä syynä tähän on epäilemättä se, että klooritehtaalla työskentelevät ovat tottuneet tarkoin noudattamaan annettuja ohjeita ja siten suojelevat itsensä elohopeavaaralta.

Uusi analyysimenetelmä

Koska prosessista eri teitä poistuvat määrät ovat varsin vähäisiä, tarkkojen analyysien tekeminen on ollut vaikeata. Vasta kun syksyllä 1967 saatiin Ruotsista uusi analyysimenetelmä, jota dipl.ins. Ole Jansson



yhtiön päälaboratoriossa on edelleen kehittänyt ja nopeuttanut, voitiin aloittaa elohopeahäviöihin kohdistuva tuloksellinen tutkimustyö.

Yhden vuoden aikana lokakuun alusta 1967 seuraavan vuoden syyskuun loppuun saatiin jatkuvien analyysien avulla klooritehtaan elohopeahäviöksi 730 kg, joka jakautui seuraavasti: tuuletusilman mukana 100 kg, vetykaasua poltettaessa 100 kg, lipeän mukana 150 kg ja jätevesien mukana 380 kg. Kun samanaikaisesti elohopeatäydennys oli 716 kg, tuki sekin analyysitulosten luotettavuutta.

Elohopeahäviöt vähenevät ratkaisevasti

Samanaikaisesti alettiin selvittää mahdollisuuksia käytettyjen vesimäärien pienentämiseksi, erilaisten jätevesikanavien erottamiseksi sekä elohopeapitoisten vesien syöttämiseksi

takaisin prosessiin. Jätevesiä ei aikaisemminkaan ole laskettu suoraan jokeen, vaan ne kulkevat elohopean talteenottolaitteen kautta. Suoritettujen uudistusten avulla edellä mainitun vuoden pituisen ajanjakson jälkipuoliskolla elohopeahäviöt jätevesien mukana supistuivat jo n. 200 kg:n määrään vuodessa. Parhaillaan on suunnitteilla jätevesien talteenotto- ja saostuslaite. Sen avulla on laskettu saatavan elohopeasta 90 prosenttia talteen, joten jokeen joutuvan elohopean määrä laskee 20 kg:aan vuodessa. Tämä ratkaiseva parannus toteutetaan vuoden 1969 aikana.

Elohopean poistamisessa lipeästä on myös edistytty aivan ratkaisevalta tavalla. Tarkoitukseen on onnistuttu hankkimaan suodatin, jonka ansiosta lipeän mukana prosessista häviävä elohopea supistuu häviävän pieneksi eli 10 kg:ksi vuodessa. Tämä on voitu todeta luotettavilla analyysilla.

Elohopeavaaraa suuresti liioiteltu

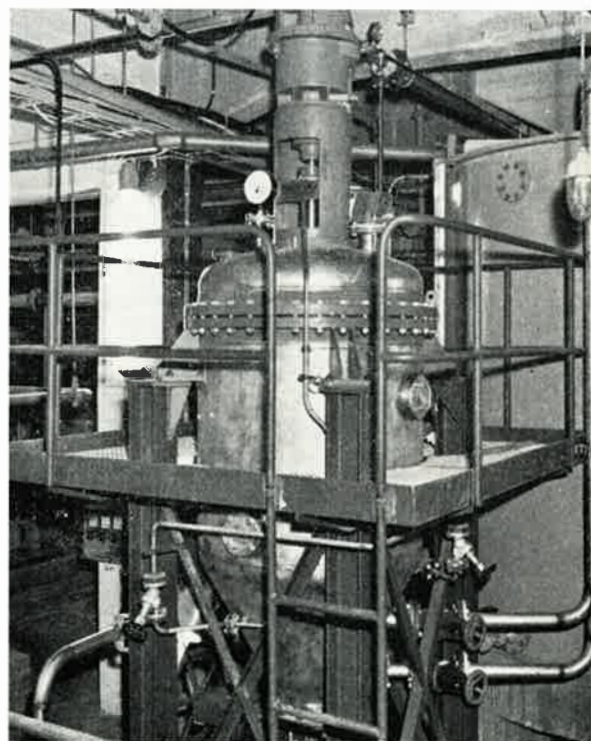
Elohopean kaloille aiheuttamista vaaroista on viime aikoina puhuttu ja kirjoitettu paljon. Tiedot ovat olleet ristiriitaisia ja kaiken todennäköisyyden mukaan myös vahvasti hälyttävään suuntaan liioiteltuja ainakin viimeisten tutkimusten valossa.

Joulukuun 8 päivänä pidettiin Kotkassa Kymijoen suun ammattikalastajien kokous, jossa dipl.ins. Risto A u r o l a lääkintöhallituksesta selosti Kotkan seudun ammattikalastajien keskuudessa suoritettuja elohopeatutkimuksia todeten seuraavaa:

Jätevedet kulkevat elohopean talteenottolaitteen kautta. Käyttöpäällikkö Holger Hollsten esittelemässä laitetta Kasvinsuojeluseuran jäsenille.

Klooritehtaalla suoritettujen ja ensi vuonna tehtävien toimenpiteiden avulla voidaan katsoa elohopeavaaran ympäristölle tulleen lähes kokonaan eliminoiduksi.

Tällä uudella suodattimella erotetaan lipeän mukaan joutunut elohopea



— Eräät tiedemiehistä ovat esittäneet provokatoorisia väitteitä käsitellessään kalojen käyttöön liittyviä elohopeavaaroja. Kymijokisuun asukkaiden keskuudessa suoritetuissa tutkimuksissa ei kuitenkaan ole todettu kalojen käytön aiheuttaneen haitallista veren elohopeapitoisuuden lisääntymistä.

Kalastajat paheksuivat kokouksessa sitä tapaa, millä elohopeakysymystä on käsitelty lehdistössä, televisiossa ja radiossa. Se on aiheuttanut 'elohopeahysterian', mikä on erittäin haitallisesti vaikuttanut kalakauppaan.

Hallitusneuvos P. O. Väisänen maataloushallituksesta mainitsi, että

teollisuuden aiheuttamista elohopeahaitoista suoritetaan asianmukainen katselmus, jonka perusteella määritellään, kerkä ovat korvausvelvollisia ja kerkä oikeutettuja korvauksiin. Ruotsissa, jossa elohopeakysymys tuli ajankohtaiseksi vähän aikaisemmin kuin meillä, korvaukset ovat jääneet vähäisiksi.



Dipl.ins. Otto Nordman:

Elohopean käyttö limantuhoajana korvattu muilla aineilla

Dipl.ins. Otto Nordman tarkastamassa bakteeriviljelmää

pauksissa kone täytyy pysäyttää ja pestä. Mutta vaikka katkeamista ei tapahtuisikaan, paperirataan jää virheellinen kohta, joka voi aiheuttaa katkon painokoneessa. Samoin saat- taan käydä paperia päällystettäessä. Nämä katkot ovat vielä harmillisiä kuin paperikoneella, jossa tavallisesti selvitetään paperiradan aiheuttamasta seisauksesta alle kymmenen minuutin. Päällystyslaitoksella saattaa olla seurauksena jopa tunnin seisokki ja kirjapainossa muutamat peräkkäiset katkot voivat pahim- massa tapauksessa myöhästyttää sa- nomalehden ilmestymisen.

Koska lima aiheuttaa siten melkoisia taloudellisia menetyksiä, on ymmärrettävää, että paperitehtaissa uhrataan paljon vaivaa ja varoja kemialliseen limantorjuntaan. Yhtiömme paperitehtaissa arvioidaan limavaikeuksista johtuvan tuotannonlas- kun olevan 1—2 prosenttia ja lima- myrkköjen käytöstä aiheutuvat kus- tannukset nousevat yli 60 pennin paperitonnia kohti. Ammattikirjalli- suudessa mainitaan esimerkkejä, jois-

sa torjuntakustannukset saattavat nousta jopa kahteen markkaan pa- peritonnia kohti. Myös Kymin sul- fiittiselluloosatehtaassa käytetään li- mamyrkkyjä. Niiden aiheuttamat kustannukset ovat n. kuudesosa pa- peritehtaisiin verrattuna.

Ensimmäisen kerran limamyrkky- jen käyttöä kokeiltiin yhtiössämme Voikkaan paperitehtaalla v. 1934. Aineena käytettiin kloramiinia. Koe oli positiivinen. V. 1949, jolloin il- meni erittäin suuria limavaikeuksia, kloramiini osoittautui kuitenkin te- hottomaksi. Sen sijaan samoihin ai- koihin markkinoille ilmestyneet elo- hopeapitoiset limamyrkyt antoivat hyviä tuloksia ja niinpä paperiteolli- suudessa siirryttiin niiden käyttöön. Tätä 'elohopeakautta' jatkui Kuusan- kosken tehtailla sitten aina toukokuu- hun 1967 saakka.

Koska elohopean käyttö henkilö- kunnan terveyden kannalta oli erit- täin vaarallista, yritettiin se yhtiös- sämme korvata muilla limantuho- myrkyillä. Jo v. 1961 vähennet- tiin elohopeamyrkköjen käyttö puo-

Liman muodostuminen paperiko- neen vesijärjestelmässä on siinä mää- rin haitallinen ilmiö, että se vaikeut- taan paperin valmistamista ja aiheut- taan tuotantotonnien menetyksiä. Var- sinkin jos kiertovesisysteemi on hy- vin suljettu, mihin nykyisin pyritään mm. jätevesiongelman takia, syntyy helposti limaa ja erityisen herkästi silloin, kun massassa on bakteereja ravitsevia lisäaineita kuten tärkke- lystä tai muita sidosaineita.

Limakerrostumia muodostuu put- kistojen, massakyyppien ja paperiko- neen märän pään seinämiin. Irtau- tuessaan ja massan sekaan joutues- saan lima saattaa aiheuttaa paperi- radan katkeamisen. Pahimmissa ta-

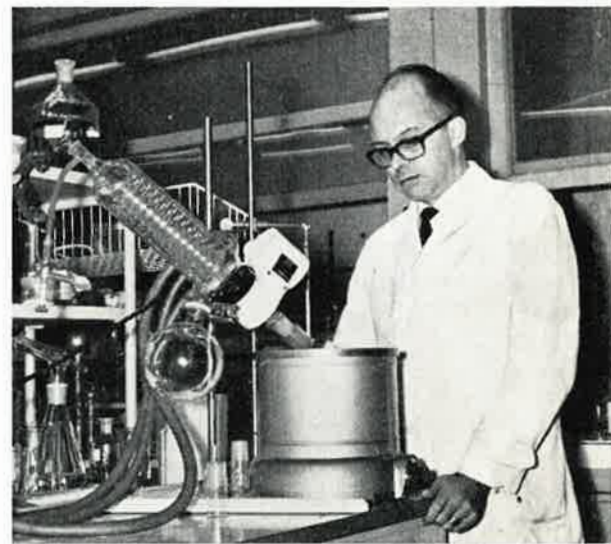
leen siitä, mitä se oli ollut aikaisemmin laskettuna elohopeagrammoina paperitonnaa kohti. Lisääntyneestä paperintuotannosta johtuen elohopean määrä pysyi kuitenkin vakiona vuoteen 1966 saakka. Vuosina 1957—1965 käytettiin yhtiössämme limantorjuntaan elohopeaa vuosittain n. 1 400 kg. V. 1966 määrä putosi 700 kg:aan ja oli viimeisenä elohopeavuonna 1967 ainoastaan 450 kg.

Elohopean käytön vähentäminen oli mahdollista sen johdosta, että markkinoille oli ilmaantunut uudenlaisia limantuhoaineita. Lisäksi tehostettiin raakaveden kloorausta. Ensimmäiset kokeilut uusilla myrkyillä epäonnistuivat tosin täysin, mutta niitä jatkettiin ja tulokset paranivat. Tähän mennessä on Kuusankosken tehtailla kokeiltu tehdasmittakaavassa 18 limanpoistoaainetta ja parikymmentä laboratoriossa.

Näillä uusilla myrkyillä ei ole samanlaista sterilisoivaa vaikutusta kuin elohopealla, vaan niiden teho perustuu siihen, että ne estävät or-

ganismien lisäkasvun. Eräät niistä sisältävät useita erilaisia aktiivisia komponentteja, jotka pitävät kurissa mahdollisimman suuren joukon erityyppisiä bakteerikantoja. Useassa tapauksessa ne sisältävät lisäksi dispersioaineen limasaostumien hajottamiseksi. Uudet limantorjunta-aineet ovat pääasiallisesti orgaanisia bromi- ja rikkiyhdisteitä. Kuusankosken tehtailla käytetään kumpiakin tyyppiä ja sen lisäksi vaihdellaan eri laatuja, koska muutoin syntyy helposti vastustuskykyisiä bakteerikantoja. Bromipitoisia limamyrkkyjä käytetään eniten. Niitä valmistaa mm. Rikkihappo Oy. Toisen mielenkiintoisen Kuusankosken tehtailla kokeillun myrkkyytyypin muodostavat metyleeni-bis-tiosyanaattipitoiset myrkyt, joilla on hyvin voimakas bakteereja tappava vaikutus.

Limamyrkkujen käyttö on kuitenkin vain osa limantorjunnasta. Tehokkain keino on kemikaalien avulla suoritettava pesu. Myös koneiden rakenteellisilla seikoilla on tärkeä osuus ja olisikin toivottava, että ra-



Dipl.ins. Ole Jansson on puolentoista vuoden ajan tutkinut klooritehtaan jätevesien ja lipeän elohopeapitoisuutta. Kuvassa näkyvässä tyhjiöhaiduttimessa tapahtuu elohopealiuoksen haihdutus.

kenneparannusten avulla päästäisiin vähitellen kokonaan limamyrkkujen käytöstä. Silloin vapauduttaisiin myös myrkkujen luonnolle aiheuttamista mahdollisista haittavaikutuksista.

Ylimestari Aarne Stadigille tunnustus tuloksellisesta työturvallisuustoiminnasta

Klooritehtaan turvallisuustoimikunnan joulukuun kokouksessa oli

kunniavieraana äskettäin eläkkeelle siirtynyt ylimestari Aarne Stadig.



Ylimestari Stadig kunniavieraana klooritehtaan turvallisuuskokouksessa. Hänestä oikealle isännöitsijä Brommels ja dipl.ins. Sjöblom, vasemmalle turvallisuustarkastaja Varhomaa.

Isännöitsijä Krister Brommels ja turvallisuustarkastaja Harry Varhomaa puhuivat hänelle tuoden esiin hänen esimerkillisen osuutensa klooritehtaan työturvallisuustoiminnassa ja ojensivat hänelle tunnustukseksi hopealautasen.

Ylimestari Stadig, joka on palvelut yhtiötä lähes 48 vuotta, tuli klooritehtaan mestariksi v. 1927, jolloin tehdas rakennettiin. Aluksi sattui tehtaalla paljon vaikeita tapaturmia, mutta sitkeän turvallisuustyön tuloksena tapaturmat ovat käyneet yhä harvinaisemmiksi. Tämä on ollut huomattavalta osalta ylimestari Stadigin uupumattoman työn ja ohjauksen ansiota. Klooritehtaalla on päästy jopa 568:aan peräkkäiseen tapaturmattomaan päivään, mikä lienee ennätys alallaan.

Yhtiömme Kuusankosken tehtailla järjestettiin marraskuun 6—8 päivinä väestönsuojelun jatkokurssi puunjalostusteollisuuden suojelijohtajille. Suomen Väestönsuojelujärjestön pitämälle kolmipäiväiselle kurssille osallistui yhteensä kolmisenkymmentä maamme puunjalostusyhtiöiden palveluksessa olevaa henkilöä. Kursin ohjelma oli jaettu kolmeen osaan, joista tietopuolinen jakso käsitti viisi tuntia ja käytännöllinen sekä sovel-lutusjakso kumpikin seitsemän tuntia. Alustusten ja keskustelujen lisäksi kurssiin kuului käytännön harjoituksia sekä työpaikkasuojelu-, pelastus- ja ensiapunäytös.

Avajaiset pidettiin yhtiön ammatikoulun juhlasalissa, jossa dipl.ins. Holger Hollsten toivotti kurssilaiset tervetulleiksi Kuusankosken tehtaalle. Kurssin avauksen ja esitelyn suoritti Suomen Työnantajain Keskusliiton teollisuuden ja liike-elämän suojeluasiamies, eversti Viljo Torpo. Suomen Väestönsuojelujärjestön suojeluohjaaja Martti Temmes esitti pelastusharjoitusaiheisen elokuvan selostaen samalla harjoituksen kulkua. Kurssin johtajana toimi suojeluohjaaja Allan Illukka.

Avajaistilaisuuden päätyttyä siir-

muodosti erinomaisen harjoituksen yhtiömme palo- ja pelastusmiehistölle.

Kuvitellun tilanteen mukaan klooritehtaalla oli sattunut säiliön räjähdys, joka aiheutti ensimmäisessä kerroksessa tulipalon. Portaiden ja nostoaukkojen kautta myrkyllinen kaasu pääsi leviämään kaikkiin kerroksiin. Tapahtumahetkellä ei ensimmäisessä kerroksessa ollut ketään, mutta sen sijaan toisessa kerroksessa olleista kahdesta henkilöstä toinen loukkaantui vaikeasti. Neljännessä kerroksessa oli yksi henkilö, joka pakeni viidenteen kerrokseen ja hengitti avatusta ikkunasta myrkytöntä ulkoilmaa. Viidennessä kerroksessa ollut henkilö puolestaan nousi rakennuksen katolle.

Eversti Viljo Torpo lausumassa kurssin avaussanoja



Teollisuuden suojelujohtajia väestönsuojelukurssilla Kuusankoskella



ryttiin klooritehtaan läheisyyteen seuraamaan yhdistettyä työpaikkasuojelu-, pelastus- ja ensiapunäytöstä. Näytös liittyi samalla yhtiöläisille pidettyyn suojelupäällikkökurssiin ja

Paikalle hälytettiin välittömästi palokunta, lääkäri ja sairausauto. Palokunta hälytti lisäksi naapuripalokunnan pelastuslava-auton sekä helikopterin Utin lentokentältä. Näytös-

Kurssilaiset ammattikoulun juhlasalissa seuraamassa avajais- ja esittelytilaisuutta

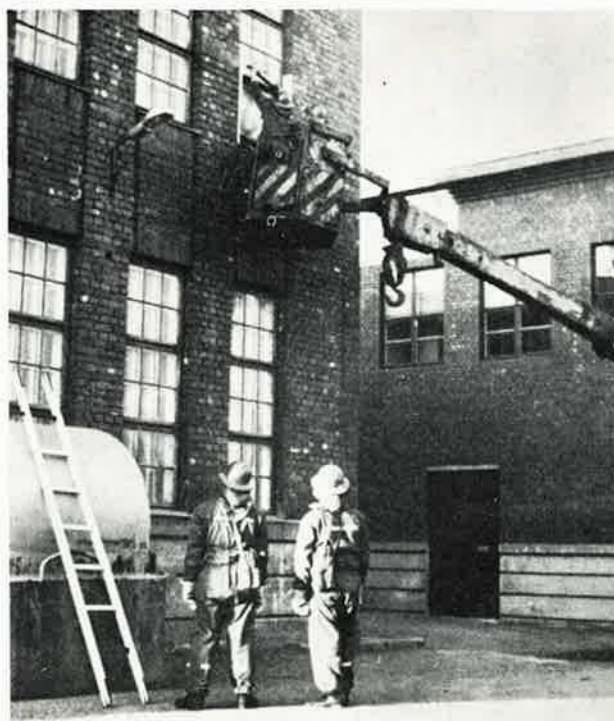
luonteisuuden vuoksi harjoituksessa edettiin vaiheittain, vaikka tositalanteessa eri ryhmät olisivat tehneet työtään samanaikaisesti. Ensin palomiehet sammuttivat nopeasti tulipalon, jonka jälkeen kaksi polttoleikkausalaittein varustautunutta miestä tunkeutui teräseinän läpi toiseen kerrokseen pelastaen siellä olleen loukkaantuneen henkilön. Potilas sidottiin paareihin ja laskettiin köyden varassa alas ja kuljetettiin sairaautolla sairaalaan.

Pelastuslava-auton miehistö pelasti korkealle ulottuvan nostolavansa avulla viidennessä kerroksessa sekä katolla olleet. Miehet suorittivat myös paineilmalaittein varustettuna tarkastuksen sisätiloissa. Paikalle hälytetty armeijan HR-3 tyyppinen helikopteri saapui Kuusanniemen tienhaaraan peltivaraston läheisyyteen. Helikopterista laskettiin maahan kori, jolla loukkaantunut palomies nostettiin koneeseen sairaalaan kuljetettavaksi. Tällä kertaa helikopteri kuitenkin laskeutui kentälle ja harjoitusta seuranneilla kurssilaisilla oli tilaisuus tutustua siihen lähemmin.

Pelastusharjoitukseen otti osaa kaikkiaan parikymmentä henkilöä. Harjoitusta johti palopäällikkö Pentti Nieminen apunaan palomestari Aulis Pulkkinen. Harjoituksen ajan liikenne ohjattiin klooritehtaan sivuitse yksijonoisena.

Muun ohjelman lomassa kurssilaiset tutustuivat klooritehtaan sekä Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan. Aikaisemmin mainittujen lisäksi kurssilla toimivat luennoitsijoina ja kouluttajina diplomi-insinöörit E. J. Saro ja Kyösti Hallikainen Keskinäinen yhtiö Teollisuusvakuutuksesta, dipl.ins. J. Meriö Pääesikunnasta, rakennusmestari A. Metsola Helsingin kaupungin rakennusvirastosta sekä yhtiömme henkilökunnasta diplomi-insinöörit Krister Brommels ja Ilmari Lindberg.

Pelastusharjoituksen aluksi oli sammutettava tulipalo klooritehtaan ensimmäisessä kerroksessa. Tämän jälkeen voitiin ryhtyä ikkunan kautta pelastamaan toiseen kerrokseen jäänyttä loukkaantunutta henkilöä.



Helikopteri saapui klooritehtaan lähelle ja nosti korissa loukkaantuneen palomiehen koneeseen. Kuvassa kori näkyy juuri takapyörrien takana.



Tehdaspuu Oy — neljän yhtiön puunhankkija

Viime heinäkuun 1 päivänä alkaneen hankintakauden alusta aloitti toimintansa Tehdaspuu Oy, joka tästedes hankkii ja toimittaa yhtiöme teollisuuslaitoksille näiden tarvitseman puuraaka-aineen. Tehdaspuun toiminnan päästyä nyt käyntiin olemme haastatelleet sen toimitusjohtajaa, metsänhoitaja Topi E. Heikkeröä kuullaksemme, miten alkuunlähtö on sujunut ja mitä tuloksia voidaan tähän mennessä havaita saavutetun. Metsänhoitaja Tero Ollila puolestaan selvitti Tehdaspuun yleistä organisaatiota ja toimintaperiaatteita.



Toimitusjohtaja
Topi E. Heikkerö
totesi toiminnan
lähteneen alku-
vaikeuksista
huolimatta hyvin
köyntiin

Metsänomistajat ymmärtävät rationalisoinnin välttämättömyyden

Tehdaspuun ostotoiminta on lähtenyt kohtalaisen hyvin käyntiin. Marraskuun loppuun mennessä oli ostettu enemmän kuin neljä osakasyhtiötä yhteensä vastaavaan aikaan viime vuonna, kertoi toimitusjohtaja Heikkerö. Eri vuosia on kylläkin vaikea verrata toisiinsa, siksi paljon erilaisia muuttujia tässä kysymyksessä esiintyy; mainittakoon esimerkkinä vaikka vain hintasuositus. Kun vielä ei ole nähty edes kokonaista vuotta,

eikä lopullista puutavaran jakoa ole suoritettu, on liian aikaista sanoa mitään saavutetuista kustannussäästöistä.

Metsänomistajat ovat yleisesti ottaen suhtautuneet tilanteeseen varsin hyvin. Joukossa on tietysti sellaisia, jotka näkevät tämän rationalisoinnin vain osakasyhtiöiden aikaisemman keskinäisen kilpailun poistamisena. Yleensä metsänomistajat ja heidän järjestönsä kuitenkin ymmärtävät, että kustannussäästöjen aikaansaaminen on lopulta välttämätöntä myös kantohinnan tukemiseksi.

Kehittämistoiminnalla tärkeä osuus

Koko tilanne on eräässä mielessä vielä keskeneräinen. Siirtymävaihe jatkuu ja organisaatiota kehitetään edelleen. Kun vanhoja rutiineja ei ole, vaan kaikki on luotava alusta ensimmäisen kerran, on selvää että jatkuvasti joudutaan tekemään perustavaa työtä. Puoli vuotta, mikä oli käytettävissä ennen varsinaisen toiminnan alkua, on aivan liian lyhyt aika näin suuren muutoksen suunnittelulle ja toteuttamiselle.

Kehittämistyöllä on muutenkin tärkeä osuus Tehdaspuun toiminnassa. Puunkorjuumenetelmien ja -tekniikan kehittäminen sekä koulutus-toiminta muodostavat tästä suurimman osan.

Painopiste tehtävänmukaiseen jakoon

Tehdaspuun organisaatiossa on tehtävänmukainen jaotus viety 'yleismies'-linjaorganisaation puitteissa varsin pitkälle. Organisaatiosojen määrää on pyritty vähentämään ja esikuntaelimien osuutta on lisätty perinteellisiin puunhankintaorganisaatioihin verrattuna. Toimihenkilöiden tehtävät on pyritty kuvaamaan mahdollisimman tarkasti samoin kuin määrittelemään heidän vastuunsa ja toimivaltansa. Kaikki se toiminta pyritään keskittämään, mikä keskitettynä antaa parhaat tulokset. Muut tehtävät pyritään hajauttamaan organisaatioon siten, että päätöksenteko- ja toimeenpanopisteet ovat lähellä toisiaan. Asioita ei siis siirretä organisaatiossa tarpeettoman ylös, mikä tietenkin helpottaa tehtävien joustavaa hoitamista, kertoi metsänhoitaja Ollila.

Tehdaspuun organisaatio ja hankinta-alueet

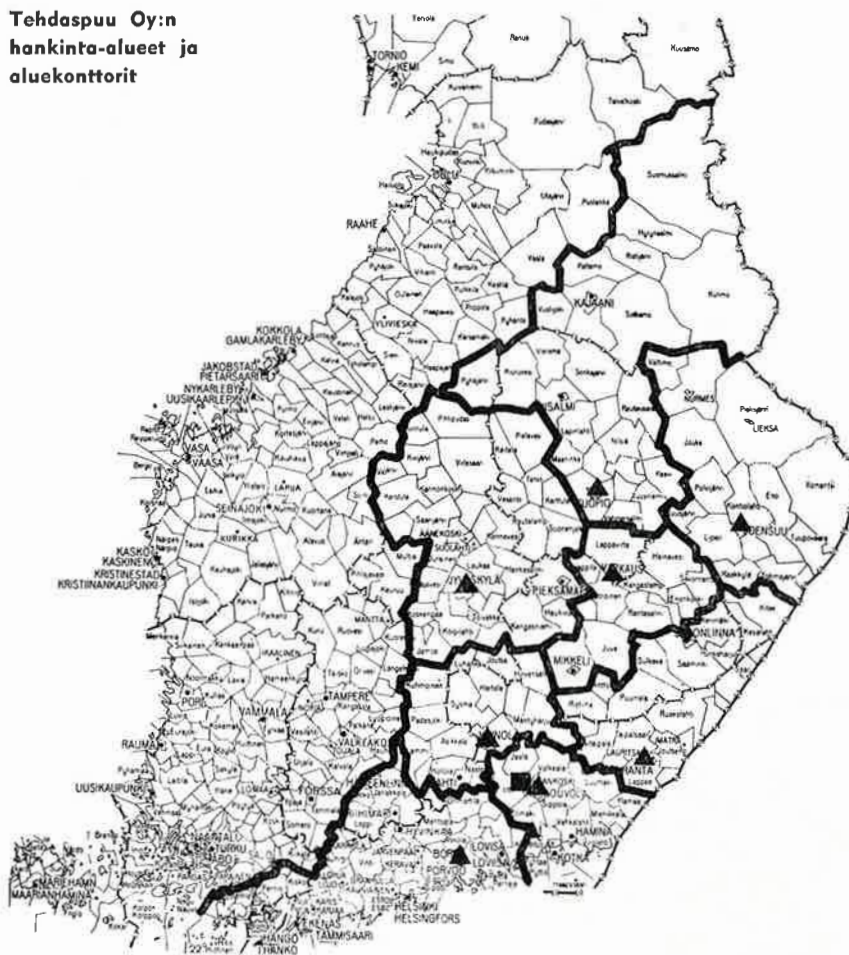
Tehdaspuun ylimmän johdon muodostavat hallitus, johtokunta ja toimitusjohtaja. Hallitus hoitaa yhtiön asioita lain ja yhtiöjärjestyksen mu-

kaisesti. Hallituksen asettaman johtokunnan tehtävänä on valtuutuksensa rajoissa päättää yhtiön toiminnasta sekä valmistella hallituksen käsiteltävät asiat. Toimitusjohtaja vastaa yhtiön yleisjohtosta sekä hoitaa ylimmän tason suhdetoiminnan. Hänen apunaan on sihteeristö ja osastopäällikkötason esimiehistä koottu johtoryhmä.

Keskuskonttorin osto-, kuljetus-, metsänhoito- ja kehittämis- sekä hallinto- ja talousosasto hoitavat oman alansa toiminnan suunnittelun sekä ohjaavat ja valvovat sen toteuttamista. Hankinta-alueiden aluekontto-reissa ovat paikalliset kunkin toiminnon erikoisedustajat, jotka toimivat aluemetsänhoitajan alituksessa, mutta ottavat toimintaohjeensa keskuskonttorin ao. toiminnon suunnittelu-elimeltä.

Toimeenpaneva alueellinen organisaatio on jaettu kahteen ylimetsänhoitajien alaiseen piirikuntaan, joissa molemmissa on neljä hankinta-alueita. Läntisen piirikunnan muodostavat Uudenmaan, Kymenlaakson, Päijänteen ja Keski-Suomen hankinta-alueet. Itäiseen kuuluvat Saimaan, Etelä-Savon, Pohjois-Savon ja Pohjois-Karjalan hankinta-alueet. Hankinta-alueet ja niiden keskuspaikat käyvät selville oheisesta kartasta.

Tehdaspuu Oy:n hankinta-alueet ja aluekonttorit



Ryhmätyöskentelyyn suuri huomio

Ryhmäjohtaminen on eräs Tehdaspuun johtamisperiaatteista. Edellä mainitun johtoryhmän lisäksi kuuluvat organisaatioon seuraavat kiinteät

sisäiset ryhmät: suunnittelu- ja budjettiryhmä, johdon ATK-ryhmä, laajennettu kenttäjohtoryhmä, kenttäjohtoryhmät, aluejohtoryhmät ja piirijohtoryhmät. Näiden lisäksi on kutakin päätoimintoa varten muodostettu yhteistyöryhmä osakasyhtiöiden edustajien kanssa.

Ryhmät kokoontuvat oman tehtävänkuvauksensa mukaisesti määräajoin ja tarpeen vaatiessa useammin. Ryhmissä ei käsitellä asioita, jotka kuuluvat jonkun tietyn esimiehen tehtäväalueeseen, ellei niillä ole yleisempää merkitystä. Ryhmätyöskentelyllä pyritään eri toimintojen suori-tuskykyä tehostamaan ja toimintaa koordinoimaan. Täten tehtävät, ratkaisut ja toimenpiteet tulevat perusteellisesti harkituiksi ja yhdenmukaisiksi samoin kuin toisiinsa niveltuvien toimintojen ja tehtävien tarpeet yhtäläisesti otetuiksi huomioon.



Tehdaspuun keskuskonttori toimii toistaiseksi melko ahtaissa tiloissa Kouvolan vanhassa kaupungintalossa. Uutta konttoria kuitenkin jo valmistellaan Kymen Lukon tontille rakennettavassa talossa, kertoi metsänhoitaja Ollila.



Puut kaadetaan juonnon helpottamiseksi samansuuntaisesti ajouran varteen



Puutavaran hankinnan rationalisoinnissa on tavoitteeksi tullut yhä useampien työvaiheiden siirtäminen koneilla suoritettaviksi. Tällöin myös monet työt siirtyvät metsästä korjuuketjun tehdaspäähän. Kuorinta on jo pitkään hoidettu lähes yksinomaan tehtaalla ja nyt on ryhdytty vakavasti tutkimaan mahdollisuuksia pölkkytyksen ja lajittelunkin suorittamiseen tehtaalla. Kaato ja karsinta säilyvät edelleen tässä ns. rankahankinnassakin metsässä tehtävinä työvaiheina.

Lehtemme viime numerossa esitimme Voikkaalle valmistuneen rankojen käsittelylaitoksen. Tässä artikkelissa kerromme nyt vuorostaan, miten puutavaran rankahankinta tapahtuu metsässä. Kävimme seura-

Rankahankinta — uutta puunkorjuuta

massa Tehdaspuun rankasavottaa yhteisömmme Lappalan tilalla Valkealassa.

Mittaus pystyssä palstoittain

Rankahankinnalla korjattavaksi suunnitellulla alueella suoritetaan ensin leimaus normaaliin tapaan. Leimauksen yhteydessä tai sen jälkeen työmaa palstoitetaan, eli merkitään kullekin työryhmälle tarkoitettut hakkuu- ja ajopalstat. Palstan koon määrittämisessä pidetään tavoitteena, että sillä riittää ryhmälle työtä noin kuukaudeksi.

Palstoituksen jälkeen mitataan poistettava puutavaramäärä pystyyn palstoittain. Työn suorittaa erityisesti tähän tehtävään koulutettu kolmihenkinen työryhmä. Määrätyistä koepuista mitataan pituus sekä läpimitat rinnankorkeudelta ja kuuden metrin korkeudelta. Läpimittojen erotus osoittaa puun kapenemisen. Saatujen tietojen perusteella voidaan puun kuutiotilavuus laskea sisätyönä taulukkojen avulla.

Rungot karsitaan moottorisahalla ja pisimmät katkaistaan keskeltä. Paavo Junnola karsimassa juuri kaatamaansa puuta.

Uudenmallinen juontotraktori nostaa kuormajallaan rungot pihtiensä väliin, jossa puut pysyvät kiinnipuristettuina

Mittausryhmä luokittelee myös palstan maastovaikeustekijät erikseen tekoa ja juontoa varten. Niin ikään määritellään puuston oksaisuusluokka, tiheys ja muut työvaikeustekijät. Aluekonttorissa lasketaan saatujen luokitusarvojen perusteella taksaritoja apuna käyttäen kullekin palstalle hakkuu- ja ajotaksat. Näiden taksojen ja mittaustuloksen mukaan maksetaan työpalkka sekä hakkuu- että ajomiehelle samoin kuin autokuljetustaksan mukainen palkka autonkuljettajalle.

Kaato ja karsinta moottorisahalla

Kaato suoritetaan suunnattuna kaatona ottaen huomioon kulloinkin käytettävän juontomenetelmän vaatimukset. Suunnatulla kaadolla tarkoitetaan sitä, että puut kaadetaan täysin tai melkein samansuuntaisesti ajouran varteen, jolloin ne on helppo kuormata juontotraktoriin. Jotkut puut voidaan myös kaataa aivan päinvastaiseen suuntaan, jolloin ne



tulevat kuormaan takatyövisinä. Suunnatun kaadon varmistamiseksi hakkuumies käyttää apunaan erityistä kiilavipua, vankäriä.

Karsinta tapahtuu nykyisin jo varsin useasti moottorisahalla. Näin hakkuumiehen ei tarvitse kuljettaa mukanaan enää lainkaan kirvestä, joten hänellä on yksi työkalu vähemmän raahattavanaan. Uudet työväihetaksat onkin määritelty sillä perusteella, että karsinta suoritetaan moottorisahalla. Sahalla karsiminen käy tottuneelta työmieheltä nopeasti ja helpon tuntuisesti. Oikean tekniikan hallitseminen on kuitenkin tärkeää, jotta sahalla karsiminen muodostuu kannattavaksi.

Karsinnan edistyessä hakkuumies katkaisee suurimmat rungot silmävaraisesti kerran. Pienimpiä alle 16 m:n pituisia rankoja ei näin ollen katkaista metsässä muuta kuin tyvestä. On myös kokeiltu karsinta-asteen lieventämisen vaikutusta työtulokseen. Tällöin rangoissa on sallittu 5 cm:n oksantynkiä, mutta kaikki tehtaiden vastaanottolaitteet eivät sovellu vielä tällaisen ns. tappikarsitun puutavaran käsittelyyn. Lappalan savotalla käydessämme puut karsittiin kuitenkin edelleen pintamyötäisesti.

Metsätraktori vetää rungot tienvarteen

Kokonaisten runkojen juontoon on kehitetty useitakin erilaisia raskaita metsätraktoreita. Tavallisimpia lienee vaijerivinssillä varustettu malli, joka kerää vinssillä vetäen puut kuormaansa ja ajaa sen jälkeen tienvarteen välivarastolle. Heikkoutena tässä menetelmässä on kuorman ottamiseen ja purkamiseen kuluva suhteellisen suuri aika, joka erään tutkimuksen mukaan oli kaksikolmannesta kokonaistyöajasta. Lisäksi juontoon tarvitaan kaksi miestä.

Lappalan tilalla tutustuimme uudempaan metsätraktorimalliin, joka oli varustettu ns. pihtipankolla ja hydraulisella kourakuormaajalla. Tällä Valmetin valmistamalla ja kehittelemällä metsätraktorilla pystyy yksi mies hoitamaan kokorunkojuonnon. Traktorin takaosassa on ylöspäin aukeavat hydraulisesti liikuteltavat pihdit, joiden väliin rungot nostetaan traktorin omalla kuormaajalla. Kone ajaa työmaalla rungolta toiselle ja kuorman täytyessä varastolle, jossa kuorma voidaan purkaa avaamalla pihdit ajettaessa.

Pihtipankkotraktorilla on saavutettu aikaisempaa vaijerivinssimenetel-

mää huomattavasti parempia työtuloksia. Edellytyksenä on kuitenkin, että traktori voi ajaa riittävän lähelle runkoja saadakseen ne kuormaajansa kouraan. Vaijerivinssillä varustettuna metsätraktori voi myös pahassa paikassa 'jättää' taakkansa vaijeria löysäämällä, mihin pihtipankkomalli ei pysty.

Rangat autolla Voikkaan käsittelimölle

Tien varteen palstoittain kasatut rangat ajetaan kuorma-autoilla Voikkaalle uudelle rankatavaran käsittelylaitokselle. Aluksi vähän epäilytti, onnistuuko pitkien rankojen kuormaaminen autokohtaisella hydraulisella nosturilla, mutta tämän on todettu käyvän. Suurimmat rangat voidaan kuormata nostamalla ensin toinen pää autoon ja sitten vasta toinen.



Hydraulinen nosturi soveltuu myös rankojen kuormaukseen. Kuormaa ottamassa Aaro Joutjärvi.



Kuorman purkamisen tapahtuu helposti ajettaessakin vain avaamalla pihdit

Tällä kertaa kyseessä oli puhdas kuusileimikko, joten samaan kuormaan ei tullut eri puulajeja. Niiden erotteleminenhan ei ole metsässä tarpeen, koska Voikkaan käsittelimöllä voidaan katkonnan yhteydessä lajitella eri puutavaralajit erikseen.



Lajittelija työntyy pitkälle merelle tukkialtaan vieressä. Kuvassa näkyvät myös lajiteltujen puiden lokerot.

Hallan tukkilajittelija otettu käyttöön

Hallan sahan tukkipuoli on piakoin läpikäynyt perusteellisen uudistuksen tukkilajittelijan valmistuttua koekäyttövaiheeseen. Tukkien käsittelyn uudistaminen tuli tärkeäksi jo silloin kun tukit alettiin tuoda sahalle enimmäkseen kuoripäällisinä. Kuorelliset tuoreet tukit ovat raskaita ja uppoaisivat vedessä varastoituina helposti. Tukkilajittelijaa suunniteltaessa päädyttiinkin siksi ratkaisuun, jossa tukit ensin kuoritaan ja mitataan sekä lajitellaan. Sen jälkeen kunkin tuumaluokan tukit niputetaan omilla lokeroissaan uudelleen ja varastoidaan nippuina vedessä.

Lajittelija ulottuu tukkialtaan molemmille puolille

Ensimmäisessä vaiheessa rakennettiin vuoden 1966 syksyllä pukkinosturi tukkinippujen käsittelyä varten. Suurin osa sahatukeista tulee Hal-

laan rautakanavaa pitkin Kuusankylästä. Kaksi raidetta ulottuu pukkinosturin 58 m pitkän ajoradan alle, joten tukkiniput voidaan nostaa suoraan rautatievaunuista lajittelijan syöttöpöydälle. Autolla tulevat puut nostetaan niin ikään samalla pukkinosturilla kuormasta suoraan lajittelijalle. Pukkinosturi on konstruoitu siten, että se voi myös nostaa nippuja vedestä tai laskea ne sinne mahdollisesti varastoitavaksi.

Sahan vuosilomien aikana tukkiallas syvennettiin nippujen vaatimaan syvyyteen. Samalla allasta laajennettiin huomattavasti. Tukkialtaan syvyys on nyt 3,5 m keskivedenkorkeudesta laskettuna. Pukkinosturin viereen ja osin sen allekin rakennet-



Kuoritut tukit siirretään tukkialtaan yli toiselle puolelle, jossa varsinainen lajittelija sijaitsee



Unto Ranni hoitaa tukkien kuorinnan Cambio-kuorimakoneilla



Kuorittu tukki tulee ulos kuorimakoneesta. Takana ohjaamokoppi.

tiin viimeisessä vaiheessa uuden tukkilajittelijan alkupää nippujen hajotuspöytineen ja kuorimakoneineen. Tukkialtaan yli oli rakennettava noin 70 m:n pituinen kuljetin, jolla tukit saadaan toisella puolella olevalle varsinaiselle lajittelijalle.

Tarvittavat perustustyöt sekä tukkialtaan syventäminen tehtiin Hailan tehtaan toimesta H. Kullberg & Co:n ja Louhintaliike Sauli Hasasen ollessa aliurakoitsijoina. Tukkilajittelijan on suunnitellut ja toimittanut Insinööritoimisto Olli Heikinheimo ja Plan-Sell Oy. Elektroniikan osalta alihankkijana on Oy E. Sarlin Ab ja metallityöt urakoi Lauritsalan Koneistus ja Levy Oy.

Kuorinta kahdella kuorimakoneella

Tukkiniput nostetaan ensin joko autosta tai rautatievaunusta 30 tonnin pukkinosturilla lajittelijan syöttöpöydälle. Ohjaamokopista käsin yksi henkilö hoitaa tukkien annostelun kahdelle Cambio 66 kuorimakoneelle. Ylisuuret tukit, jotka eivät mahdu Cambion roottorin läpi, voidaan pudottaa syöttöpöydän yli maahan odottamaan muuta käsittelyä. Kuorimakoneista tukit menevät annostelijoille, joilta automaattisesti putoaa vuorotellen yksi tukki kuljettimelle. Mikäli jompaankumpaan kuorimakoneeseen tulee vika, koneenkäyttäjä voi ohjata tukit kulkemaan vain toisen koneen kautta.

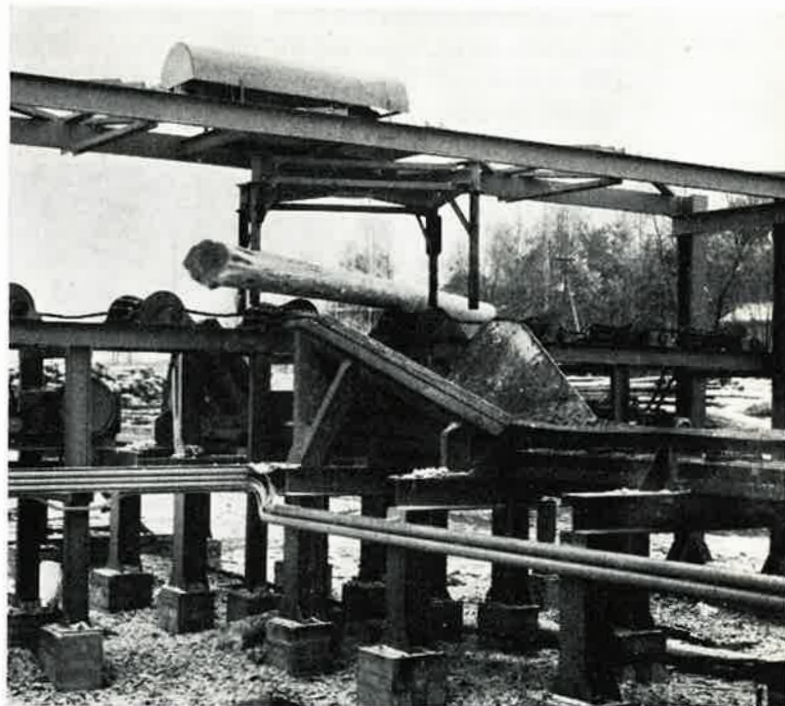
Tukkialtaan yli ulottuva kuljetin

vie tämän jälkeen tukit toiselle puolelle, missä ne ensiksi kääntyvät 90 astetta. Kääntäjään on yhdistetty laite, joka tunnistaa tuleeko tukki tyvipää vai latva edellä ja antaa sen mukaisesti sysäyksen kääntäjälle. Kaikki tukit käännetään niin, että ne menevät lajitteluun tyvipää edellä.

mahdollisesti olevat metallikappaleet. Jos tukissa on metallia, laitteeseen kytketty kello soi, ja tällaiset tukit ohjataan eri lokeroon metallin poistamista varten.

Automaattinen paksuuden mittaus

Tukkien paksuus mitataan täysin



Tämä laite kääntää tukit automaattisesti niin, että ne menevät lajitteluun tyvi edellä

Kääntäjästä tukit menevät mittaus- ja lajitteluhuoneeseen ja siellä ensin kaarevan metallinilmaisimen läpi. Metallinilmaisim muistuttaa näöltään erehdyttävästi kyljellään olevaa kai-vonrengasta ja sillä pystytään luotaamaan paksunkin tukin sisällä

automaattisesti niiden kulkiessa kahden pyörivän telan välistä. Ylempi tela on akseloitu niin, että se myötäilee tukin pintaa mittarin mitatessa koko ajan tukin paksuutta. Ohuin läpimitta rekisteröidään ja sen mukaan tukki ohjautuu asianmukaiseen lokeroon. Lajittelu- ja mittaushuoneessa valvoo yksi mies laitteiden toimintaa. Hän voi pysäyttää ja käynnistää varsinaisen lajittelijan sekä myös tukkialtaan yli johtavan kuljetin. Automaattisen lajittelun lisäksi laitteeseen on varattu myös mahdollisuus käsisäätöön.

Lajittelija ulottuu pitkälle merelle

Varsinainen lajittelijaosa on noin 150 m pitkä ja ulottuu sahan linjojen suuntaisena kauas merelle. Tukit kulkevat kuljetin kolaparien päällä,



Mittaus- ja lajitteluhuoneessa työvuorossa Pertti Peltola

kuten muissakin tukkilajittelijamalleissa. Hallan lajittelija eroaa kuitenkin tavallisimmin nähdystä siinä, kuinka tukit pudotetaan lokeroihinsa. Tässä eivät kolaparit kallistu sivulle niinkuin aikaisemmin, vaan niiden yläpuolella on ikäänkuin kaksi heilurivartta. Nämä varret pyörähtävät ympäri ja tönäisevät tukit altaaseen. Tällä menetelmällä on etuna se, että kuljettimella voi olla tukkeja melkein toisissaan kiinni, jolloin laitteen kapasiteetti suurenee.

Tukkilajittelijassa on toisella puolella 16 lokeroa eri paksuisille puille. Toista puolta ei ole vielä rakennettu, mutta koska lajittelija voi pudottaa tukit molemmille puolille, voidaan lajittelumahdollisuudet myöhemmin kaksinkertaistaa.

Tukit niputetaan ja varastoidaan tukkialtaaseen

Lajittelijan kuljettimelta tukit joutuvat ensiksi lokeroihinsa kahden niputusketjun varaan, jotka laskeutuvat painon lisääntyessä alaspäin. Nipun täytyessä se sidotaan uudelleen yhdellä siteellä ja varastoidaan tukkialtaaseen omaan kujaansa. Kunkin lokeron kohdalla kuja ulottuu tukkialtaan toiseen reunaan asti, jossa pitkä kuja johtaa sahan eteen.

Tukit siirretään nippuina aivan sahauslinjojen alkupäähän ja tällä

saavutetaan se etu, että tukit eivät pääse uppoamaan. Sahan edessä veden alle on laskettu ketjuista ja lankeista koottu uppotukkimatto, jolle täällä mahdollisesti uppoavat tukit putoavat. Matto voidaan kohottaa tarvittaessa vedenpintaan, jolloin uponneet tukit voidaan sahata.

Yhteen lajiteltuun tukkinippuun pannaan noin 80 tukkia ja altaan kaikkien kujien ollessa täynnä tukit riittävät kolmen päivän sahaukseen. Tukkiallas toimii näin eräänlaisena varmuusvarastona mahdollisten kuorinta- ja lajitteluhäiriöiden varalta.

Tukkipuolen uudistukset turvaavat tuotannon laajenemisen

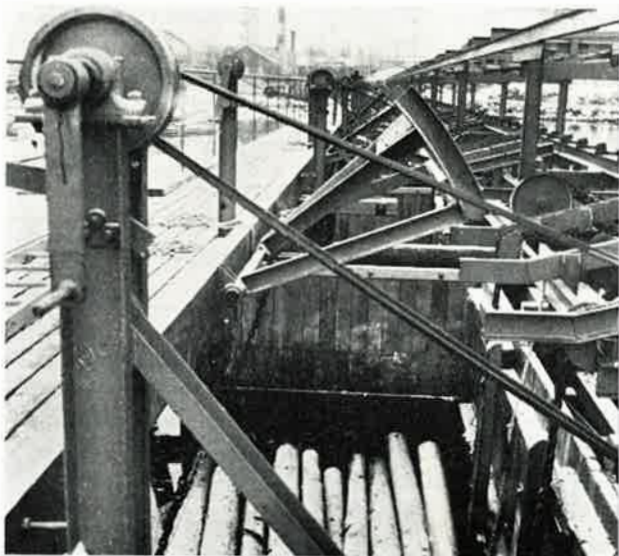
Hallan sahan tukkilajittelija on vielä jossain määrin koekäyttövaiheessa. Eräitä laitteiston tarkistuksia täytyy vielä suorittaa ennenkuin lajittelija on täysin kunnossa. Automaattisen tukkien lajittelun valmistuminen vähentää huomattavasti hankalaa ja hidasta käsityötä tukkialtaalla. Tukkipuolella pystytään siten vastaanottamaan ja kuorimaan sekä lajittelemaan entistä suurempi tukkimäärä, mikä on välttämätöntä sahan tuotannon lisäämiseksi. Sahan tuotantoahan on tarkoitus lisätä 28 000 std:iin käyttämällä kahta linjaa kahdessa vuorossa.

Valmistajan takaama lajittelijan teho on noin 5500 tukkia työvuorossa, joten sillä pystytään kahdeksassa tunnissa käsittelemään sahan kahden vuoron tukkien tarve. Lajittelijalla onkin tarkoitus työskennellä vain yhdessä vuorossa.

Pitkälle kehitetystä automaatiikasta johtuen lajittelijan miehitys on melko vähäinen. Yksi mies hoitaa kuorimakoneilla annostuksen ja kuorinnan, toinen valvoo tukkien mitausta ja lajittelua ja kaksi miestä hoitaa tukkien uudelleen niputuksen lokeroissa. Tukkinippujen purkamisessa rautatievaunuista ja autoista tarvitaan pukkinosturin käyttäjän lisäksi muutamia miehiä samoin kuin tukkialtaalla nippujen siirtelyyn.

Uuden tukkilajittelijan toimintaa seurattaessa hämmästytti sitä kehitystä, mikä tukkien käsittelyssä on tapahtunut niistä ajoista, jolloin tukit vielä kuorittiin käsin pitkävartisella petkeleellä. Nyt tukit sen sijaan kuoriutuvat koneissa ja viilettävät kuljettimia pitkin omiin lokeroihinsa automaattisesti.

Tukki on juuri tulossa lajittelijalle oikean lokeron kohdalle. Vaaka-suorassa näkyvät varret pudottavat tukin lokeroonsa. Vasemmassa kuvassa nähdään valmis tukkinippu lokerossaan.



Helsingin hiippakunnan piispa Aarre Lauha suoritti marraskuun 8—10 päivinä Karkkilassa Ul. Pyhäjärven seurakunnan tarkastuksen. Piispan seurueeseen kuuluivat piispatar Aune Lauha, asessori Samuel Lehtonen, pastori Pekka Vihma, Karkkilan kirkkoherra Leino Hassinen puolisoineen sekä pastori Tapio Turunen.

Ohjelmassa oli vierailu Högforsin Tehtaan Konepajakoulussa. Oppilastyöpajassa piispa keskusteli oppilaiden kanssa osoittaen suurta kiinnostusta heidän työhönsä. Tämän jälkeen vieraat, opettajat ja oppilaat siirtyivät koulun suureen luokkaan, jossa koulun rehtori Pertti Jaanu toivotti piispan ja hänen seurueensa tervetulleiksi. Piispa puhui oppilaille lausuen ilonsa siitä, että hän sai tilaisuuden tutustua nuoreen polveen, tuleviin ammattimiehiin ja heidän arkiseen elämäänsä. Puhuessaan hän korosti elämän lainalaisuutta, jonka myös tekniikan miehet niin hyvin

Työnopettaja Aarne Mattila esittelee piispalle ja piispattarelle oppilastyöpajan työkaluväistöä. Takana rehtori Pertti Jaanu ja oikealla l. lk:n oppilas Teuvo Handolin.

järjestänyt tehtaan seurataloon yhtiöläisille keskustelutilaisuuden. Karkkilan Työväenopiston Orkesterin musiikkiesitysten jälkeen piispa Lauha alusti aiheen 'Kristinuskon ajattomuus ja nykyaikaisuus'. Hän sanoi kristinuskon puhuvan nykyajan ihmisille nykyajan asioista. Ihmisen ihmisyyys on siinä, että hänellä on tunteko. Piispa käsitteli myös kysymystä elämän tarkoituksesta ja totesi sen jääneen nuorisomme kohdalla jo eilispäivän kysymykseksi. Nuori-

tiin mm. mikä on kristinuskon ohjelma kolmannen maailman ongelmiin ja miten Suomen kirkko on tätä ohjelmaa toteuttanut. Piispa viittasi vastauksessaan lähetystyöhön, joka on tärkeä kehitysmaiden auttamismuoto. Kirkko on siten oivaltanut kehitysavun antamisen jo ennen kuin valtio. On kuitenkin todettava, että avustustoiminta on jäänyt varsin vähäiseksi.

Kirkkoherra Leino Hassinen jatkoi samasta aiheesta ja osoitti nume-



Piispa Aarre Lauha tarkastusmatkalla Karkkilassa

tuntevat omassa työssään. "Ei Jumalan laki ole pakkopaita, jota vastaan meidän pitäisi taistella, vaan Jumalan laki on elämän laki; ei hän tahdo vangita meitä ihmisiä, vaan toivoo, että onnistuisimme elämässämme ja työssämme, emmekä tuhoutuisi. Juuri siksi hän haluaa tulla mukaan elämäämme", lausui piispa toivottaen lopuksi nuorille miehille kaikkea hyvää ja menestystä elämässä sekä työssä. Tilaisuuden päätteeksi laulettiin virsi 'Herraa hyvää kiittäkää'.

Lauantai-illaksi oli seurakunta

soa kiinnostaa nyt se, miten voidaan luoda jokaiselle ihmiselle mahdollisuudet olla ihminen. Kolmannen maailman ongelmat ovat esillä tämän päivän nuorison keskuudessa.

Kahvitarjoilun jälkeen alkoi keskustelu, jossa läsnä olevilla oli mahdollisuus esittää piispalle ja muille kirkonmiehille kristillistä uskoa ja kirkon elämää koskevia kysymyksiä. Puheenjohtajana toimi terveyssisar Aino Kervinen. Seuranneessa keskustelussa kehitysapukysymys kohosi keskeiseksi aiheeksi. Piispalta kysyt-

rotiedoin Suomen kehitysavun mitätömyyden verrattuna esimerkiksi muihin pohjoismaihin. Hän kysyi isännöitsijä Tor Stolpelta, mikä on teollisuusmiehen kanta kehitysapuun. Isännöitsijä Stolpe vastasi, että Suomen korkeata elintaso on paljossa rakennettu muiden kansojen antaman avun turvin. Jo siitä syystä on myös meidän velvollisuutemme nyt auttaa jälkeenjääneitä kansoja. Sitä paitsi on olemassa vaara, että maailman tasapaino lopulta järkkyy, ellei kehitysmaita ajoissa riittävästi auteta. Hän totesi myös, että kehitysavun antamisen edellytyksenä on se, että hoidamme omat asiatamme mahdollisimman hyvin ja tehokkaasti. Tämä juuri mahdollistaa myös kehitysavun antamisen.

Onko vapaa-ajasta ja lomasta tullut meille ongelma?

Vapaa-aikamme lisääntyy jatkuvasti. Viimeistään 1. 1. 1970 mennessä olemme siirtyneet 5-päiväisiin työviikkoihin ja se merkitsee vuosiloman lisäksi huomattavasti runsaampaa vapaa-aikaa kuin aikaisemmin. Vuosiloma pidetään nykyisin yleensä yhtenäisenä jaksona varsinaisena lomakautena. On mielenkiintoista nähdä, aiheuttavatko vapaat viikonloput sen, että entistä useammat haluavat jakaa vuosilomansa kahteen osaan, joista toinen vietetään lomakauden ulkopuolella. Keskeytymättömässä vuorotyössä, jossa jo 1. 10. 1968 lähtien on lopullisesti siirrytty lyhennettyyn työaikaan, ei työntekijöillä luonnollisestikaan ole mahdollisuutta työn luonteen takia saada vapaita viikonloppuja. Koska heidän työtuntimääränsä nykyisen vuorotyökaavion mukaan muodostuu viikossa keskimäärin suuremmaksi kuin 40 tuntia, he saavat tästä ns. lisälomaa vapaavuoroina varsinaisen lomakauden ulkopuolella. Millä tavalla he suhtautuvat tällaiseen järjestykseen ja kuinka loma-aika vietetään? Alkaako lisääntyvä vapaa-aika aiheuttaa ongelmia? Seuraavat Kuusankosken tehtaiden palveluksessa olevien haastattelut valottavat heidän kannaltaan näitä kysymyksiä ja samalla pohditaan useita muita lomaan ja vapaa-ajan viettoon liittyviä huomionarvoisia seikkoja.

Keskeytymättömässä vuorotyössä työskenteleville talviloma

Varatuomari Lasse Mäkelä työvoimaosastolta selosti loma-asioita lain ja määräysten pohjalta sekä työnantajan kannalta katsottuna.

— Vuosilomalaki rakentuu loman ansaitsemisperiaatteelle, mikä lyhyesti merkitsee sitä, että työntekijä, oltauan määräpäivät kuukaudessa työssä, ansaitsee tällaiselta kuukaudelta vuosilomaa joko puolitoista päivää tai kaksi päivää riippuen siitä, onko hänen työsuhteensa yhtäjaksoisesti kestänyt alle 10 vuotta tai pitempään. Vuosilomat annetaan lain mukaan työnantajan määräämänä ajan-kohtana lomakauden aikana eli toukokuun 2 päivän ja syyskuun 30 päivän välisenä aikana. Loma on myös annettava mainitun ajanjakson aika-

na, mikäli työntekijän kanssa ei jostakin syystä toisin sovita. Työnantajan kannalta on sitä paitsi hyvä, että vuosilomat saadaan pidettyä tietyn ajanjakson kuluessa, koska kesälomituksen tarvittavien tilapäisten työntekijöiden käyttö voidaan sitä silmällä pitäen huolellisesti suunnitella. Yleensä työntekijät ovat halunneet pitää lomansa yhtenä jaksona. Sellaisia työntekijöitä on ollut verrattain vähän, jotka ovat halunneet osan lomastaan esimerkiksi talvella. Useilla osastoilla noudatetaan lomavuoroissa kiertosysteemiä, mikä merkitsee sitä, että loma eri vuosina ajoittuu lomakauden eri kuukausille. Näin saadaan loma-ajoissa aikaan tasapuolisuutta. Myös työnantajan kannalta voisi tietenkin olla edullista pysäyttää esimerkiksi koko teollisuuslaitos lomien ajaksi, jolloin koko työnteki-

jäkunnalle voitaisiin antaa loma samanaikaisesti. Tähän ei prosessiteollisuudessa kuitenkaan ole minkäänlaisia mahdollisuuksia tuotannon luonne huomioon ottaen. Muun alan teollisuuslaitoksissa, mm. yhtiömme metalliteollisuuden piirissä, on näin kuitenkin voitu menetellä. — Jos työntekijä on halunnut ottaa lomansa esimerkiksi kahdessa osassa, on lomaa pyritty järjestämään hänen toivomustensa mukaisesti. Etupäässä he ovat sellaisia henkilöitä, jotka harastustensa takia haluavat viettää syys- tai talvilomaa.

— Siirryttäessä vuoteen 1970 mennessä 5-päiväisiin työviikkoihin, jolloin työviikko on 40-tuntinen, se pysyy keskeytymättömässä vuorotyössä työskenteleville edelleen keskimäärin 42-tuntisena. Tämän vuoksi he saivat jo viime vuonna vuosiloman lisäksi neljän työvuoron pituisen lisäloman vapaavuoroina. Tänä vuonna 1. 10. lähtien, jolloin työajan lyhennys tässä työaikamuodossa on lopullisesti astunut voimaan, he saavat vapaavuoroina kahdeksan työvuoroa, mikä



Varatuomari Lasse Mäkelä työvoimaosastolta joutuu tehtävässään ratkomaan lomakysymyksiä lomalakien, määräysten ja työehtosopimusten hengessä

merkitsee lähes kahden viikon vapaa-
naoloa työstä. Loma pidetään 1. 10.—
30. 4. välisenä aikana. Loman pituus
eli vapaavuorojen määrä riippuu sii-
tä, kuinka monta työvuoroa työn-
tekijä on tehnyt 1. 10.—30. 9. väli-
senä aikana eli vapaavuoroja ansai-
taan vähän samaan tapaan kuin kesä-
lomaa. Keskeytymättömässä vuoro-
työssä työskenteleviä on pääasiassa
tuotanto-osastoilla, mutta myös muil-
la osastoilla. Mainittakoon, että kloo-

kamiseksi alkavat yleistyä, koska pit-
kät viikonloput suovat tilaisuuden le-
poon ja virkistykseen ja niin ollen
lomantarve ei ole kesäaikana enää
niin suuri kuin ehkä aikaisemmin.
Henkilökohtaisesti ei minulla ole mi-
tään jaettua lomaa vastaan. Olen
useana vuotena viettänyt viikon lo-
man syksyllä tai kevättalvella ulkoi-
lua ja liikuntaa harrastaen ja havain-
nut sen onnistuneeksi ratkaisuksi
uusien voimien antajana.



Tehtaanlääkäri
Karl H. Roschier
on sitä mieltä,
että meidän
jokaisen on
käytettävä
lomamme fyysiseen
ja henkiseen
latautumiseen

ritehtaan työntekijöillä työn laadusta
johtuen on ennestään ollut viikon
pituinen lisäloma, joka vietetään lo-
makauden ulkopuolella. Kun he kes-
keytymättömässä vuorotyössä nouda-
tettavan vapaavuoro-menettelmän mu-
kaan saavat vielä lisää vapaapäiviä,
merkitsee se erityisesti heille huomaa-
tavaa vapaa-ajan lisääntymistä.

— Edellä mainituille työntekijöille
on siis annettava kyseiset vapaat
syksyllä tai talvella. Mielestäni rat-
kaisu on hyvä. Vuorotyössä työsken-
televien on varmaan paikallaan ja
tarpeellista saada viettää useita päi-
viä kestävä yhtäjaksoinen vapaa nor-
maalien vuorotyörytmin vastapainoksi
myös talviaikana.

— Viisipäiväiseen työviikkoon siir-
ryttäessä saattaa hyvinkin käydä
niin, että toivomukset vuosiloman ja-

Toimivasta ihmisestä tullut istuva ihminen

Voikkaan tehtaanlääkäri Karl H.
Roschier katseli loma-asioita
työntekijän hyvinvoinnin ja terve-
yden kannalta ja kiinnitti huomiota
seikkoihin, joita väärin vietetty va-
paa-aika aiheuttaa.

— Ennen olivat työpäivät liian
pitkiä ja fyysisesti raskaita. Vapaa-
aikaa lepäämiseen ja uusien voimien
keräämiseen oli liian vähän. Tällaiset
olosuhteet johtivat ennen pitkää ter-
veydellisiin häiriöihin. Nykyisin ovat
automaatio ja ihmistyövoimaa sääs-
tävät ja tuotantoa kohottavat ko-
neet tulleet avuksi. Se on johtanut
työn keventymiseen, työajan lyhen-
tymiseen, vapaa-ajan lisääntymiseen,
mutta toisaalta työtahdin kiihtymi-

seen. Meidän on kuitenkin vaikeata
tottua yhä lisääntyvään loma- ja va-
paa-aikaan. Koska väärin vietetty
loma voi koitua terveydelle suoras-
taan vahingolliseksi, tulisi kiinnittää
erityistä huomiota vapaa-ajan käytön
ohjaamiseen ja erilaisten tilaisuuksien
järjestämiseen, jotta jokaisella olisi
mahdollisuus fyysiseen tai henkiseen
latautumiseen. Kaikilla ihmisillä ei
ole taipumuksia erilaisiin harrastuk-
siin tai he ovat passiivisia eivätkä
keksi mahdollisuuksia viettää vapaa-
aikaansa oikealla tavalla terveyden,
hyvinvoinnin ja muut tarpeensa huo-
mioiden. Sen takia pitäisi luoda ti-
laisuuksia ja ohjata ihmiset sopivien
harrastusten ja terveellisen lomanvie-
ton pariin. Lomakylät ja yhteiset lo-
mamatkat, retkeilyt, liikunta, urheilu
ja ulkoilu jne. ovat mm. varsin suo-
siteltavia vapaa-ajan viettotapoja.

— USA:ssa, jossa ollaan meitä
huomattavasti edellä teollisuuden ra-
tionalisoinnissa, ovat 30—36-tuntiset
työviikot teollisuudessa melko ylei-
siä. Vuosiloman pituus on kaksi ja
puoli viikkoa. Terästyöläiset saavat
työehtosopimuksensa mukaisesti 13
viikon ylimääräisen loman vuosilo-
mansa lisäksi joka viides vuosi sa-
man työnantajan palveluksessa. Siel-
lä on ihmisillä vapaa-aikaa suunnil-
leen saman verran kuin työaikaa.
Millä tavalla näissä olosuhteissa vie-
tetään runsas vapaa-aika? Tehty tut-
kimus osoitti, että vapaa-ajasta vie-
tetään 3/4 kotona ja siitä ajasta puo-
let television ääressä. Se merkitsee
18—20 tuntia viikossa. Kuusi tuntia
käytetään sanomalehtien ja aikakaus-
lehtien lukemiseen ja vain yksi tunti
muihin kotitoimiin. Neljännes vapaa-
ajasta vietetään kodin ulkopuolella.
Siitä ajasta kuluu viisi tuntia vierai-
luihin ystävien ja sukulaisten luona.
Kirkko, urheilu- ym. tilaisuudet ot-
tavat vain kolme tuntia. Kodin ulko-
puolella liikutaan etupäässä autolla.

— Tämän tutkimuksen perusteella
voimme todeta, että toimivasta ih-
misestä on tullut istuva ihminen (TV,

auto, seurustelu). Kun työ tulee teollisuudessa fyysisesti yhä kevyemmäksi, on lähivuosien ongelmana liikunnan puutteesta johtuva rappeutuminen luustossa, nivelissä ja lihaksissa sekä verenkiertohäiriöt. Myös aivotyö vähenee, koska kaikki pyritään tarjoamaan 'valmiiksi purtuna'. Tilalle tulevat nautintoaineet (alkoholi, tupakka, huumausaineet, liika ruoka).

— Huomattava on myös, että mitä

loin ei ole lunta? Pimeys aiheuttaa depressiota ja sielullisia sairauksia. Järkevältä ajatukselta tuntuisi loma joulusta uuteen vuoteen, aika jonka jo rikkovat monet juhlapyhät. Toimen suositeltava ajankohta olisi helmi—maaliskuu, jolloin valoa on jo enemmän ja aurinkoakin. Loman ajankohtaan vaikuttavat tietenkin myös muut seikat, taloudelliset mahdollisuudet, muiden perheenjäsen-

tymään. Jos esimerkiksi 1/3 lomasta lakisääteisesti määrättäisiin talvella pidettäväksi, olisi se työntekijän kannalta hänen terveyttään ajatellen erinomainen ratkaisu ja niin ollen edullista myös työnantajalle.

— Tuotanto ei tietenkään saisi kärsiä loma-aikojen järjestelystä. Kun 40-tuntinen työviikko tulee v. 1970 käyttöön — meillä ensimmäisenä pohjoismaista —, se merkitsee entiseen 6-päiväiseen työviikkoon verrattuna yli 40 uutta vapaapäivää vuodessa. Vapaapäiviä on silloin enemmän kuin vuosilomapäiviä ennen. Tämä ei voi olla vaikuttamatta hidastavasti tuotannon kasvuun. Vapaa-ajan lisääntyminen tulkitaan kuitenkin elintason nousuksi. Mutta kaikki tämä maksaa. Vapaa-aikaa ostetaan rahalla. Se on kallista sekä työnantajalle että lomanviettäjälle.



Lapin kävijät
Matti Henttu
(vas.), Kari
Talastie ja Risto
Hanén metsästys-
retkensä kuva-
saalista
katselemassa

Kolmen miehen metsästysmatka kairoille

Kari Talastie, rullamies Voikkaan paperitehtaan PK 11:lta, oli eräänä kesänä retkeilemässä Lapissa ja tutustui siellä poromieheen, joka asui nelitaloisessa Kutturin kylässä Ivalojoen varrella keskellä riistamaita. Kun tänä syksynä tuli vapaavuorojen ansiosta syysloma ajankohtaiseksi, Talastie ehdotti metsästyskaverilleen Matti Hentulle ja Risto Hanénille yhteistä metsästysmatkaa Lappiin tutun poromiehen opastuksella.

Silinterimies Matti Henttu työskentelee samalla paperikoneella kuin Talastie ja Hentun lankomies Risto Hanén rullamiehenä PK 18:lla. Heidän yhteinen harrastuksensa on metsästys, joka vie heidät vapaa-ajoina luontoon, ulkoilun ja liikunnan pariin, joka loppujen lopuksi on tärkeämpää kuin saaliin saaminen. Kii-vastahtisen ja meluisan työn vastapainoksi luonnossa liikkuminen on muodostunut heille elinehdoksi. Rasittuneet hermot pääsevät silloin tasapainoon. Metsä tarjoaa alituisen uusia

enemmän jokapäiväisessä elämässä tapahtuu ihmisen 'koneiston' väärinkäyttöä, sitä suuremmaksi muodostuu loman tarve. Kuitenkin juuri työn ulkopuoliset elintavat ja tarpeeton rasitus aiheuttanevat nykyisin enemmän lomantarvetta kuin varsinainen teollisuustyö, sillä loman tarve on terveyden kannalta katsoen vähäinen, jos päivittäinen elämänrytmi, työ, lepo ja virkistys ovat sopusoinnussa keskenään.

— Meillä on vuosilomat lakisääteisesti hyvällä kannalla, mutta talviloman tärkeyteen ei kiinnitetä tarpeeksi huomiota. Etenkin keski- ja vanhemmalla iällä pimeä talvenselkä on psyykkisesti vaikeata aikaa. Ulkoilu jää vähäiseksi päivänvalon puuttuessa. Valaistut ladut ovat hyvä idea hiihtäjille, mutta entä aika, jol-

lomat jne. Pääasia on, että lomalla saadaan lepoa, liikuntaa ja unta tarpeeksi.

— Suomessa varsinainen lomakausi ajoittuu mielestäni liian kapealle ajalle ja aiheuttaa mm. sen, että koko Suomi nukkuu (liike- ja kansantaloudellisesti) 'Ruusun unta' heinäkuussa. Lomien yhdenaikaisuuden vuoksi lomakodit, täysihoidot ja muut lomanviettopaikat ovat tungokseen asti täynnä. Kun ihmiset ovat samanaikaisesti liikkeellä, se aiheuttaa runsaasti myös onnettomuuksia ja tapaturmia. Tosin ryntäyksen kesälomalle kesäkuukausina ymmärtää, koska täällä pohjoisessa kesä on lyhyt ja koska jokainen koettaa saada siitä irti mahdollisimman paljon. Tärkeätä olisi, että lomakautta pidennettäisiin ja talvilomat saataisiin yleis-

elämyksiä, kauneutta ja rauhaa. Tuntuu, että he eivät enää tulisikaan toimeen ilman tätä harrastustaan, koska vuorotyön luonne rasittaa etenkin hermostoa. Kysymykseemme, miksi he eivät ole hakeutuneet päivätöihin, kaikki kolme vakuuttivat sittenkin olevansa mieluummin vuorotyössä, johon ovat tottuneet. Myös taloudelliset seikat painavat vaa'assa.

Vuosiloman he ovat aina ottaneet yhtenä jaksena kesällä, koska se antaa tilaisuuden perinpohjaiseen rentoutumiseen ja lepoon. Vapaa-ajat he kulkevat lähimaastoissa ja metsästysmailla. Erityisen suosituiksi ja tarpeellisiksi ovat muodostuneet yhtiön entiset metsäkämpät, joita on annettu loman viettäjiä käyttöönsä. Vuorotyöntekijöiden keskuudessa tunnetaan suurta mielenkiintoa niitä kohtaan, sillä suurimmalla osalla on harrastuksena ulkoilu ja etupäässä kalastus.

Henttu, Hanén ja Talastie saivat vapaavuoronsa järjestettyä samanlaisesti ja yhteinen suuri metsästysmatka erämaihin saattoi alkaa. Kaksi oivallista ajokoiraa matkusti samanaikaisesti junalla kohti pohjoista isäntien suorittaessa matkan autolla.



Klooritehtaan käytöntarkkailijana työskentelevä Seija Kuosmanen on päättänyt lähteä hiihtämään Lapin tuntureille

Tuttu poromies tarjosi asunnon ja viikon aikana tehtiin yhdessä metsästysmatkoja runsasriistaiseen erämaahan. Tuntui kuin olisi uudelleen löytänyt itsensä. Uusi ympäristö ja uudet asiat virkistivät ajatuksia. Tämä lomamatka oli riemukas elämys ja sille asetetut toiveet täyttyivät moninkertaisina. Poroerotuskaan ei jäänyt näkemättä. Alkukantaisuudessaan se jätti unohtumattoman muiston. Ei ole epäilystäkään, etteikö heidän mieltänsä palaa jälleen Pohjan korpiin.

Haastateltavat halusivat korostaa ympärivuotisen ulkoiluharrastuksen tarpeellisuutta työn vastapainona. Kun fyysinen kunto pysyy hyvänä, jaksaa olla kiinnostunut myös henkisistä harrastuksista. Jos ihminen ei huolehdi itsestään, alkaa elämänhalu kadota ja vireys muuttuu passiivisuudeksi. Saattaapa ainoaksi harrastukseksi muodostua lopulta 'kapakalinja'.

Vapaavuorojen ansiosta nämä pauperimiehet saivat arvokkaita kokemuksia siitä, kuinka syksyllä pidetty loma saattaa muodostua täysipainoiseksi, kenties antoisammaksikin kuin kesäloma. Tuskin he kuitenkaan haluavat jakaa vuosilomaansa kahteen osaan tulevaisuudessaan.

Lapin lumoihin Yllästunturilla

Lapin lumoissa on myös käytöntarkkailija Seija Kuosmanen, joka työskentelee klooritehtaan käytöntarkkailulaboratoriossa. Hän on 22-vuotias, joten hänellä ei ole vielä kovin pitkäaikaisia kokemuksia vuosilomista eikä lisälomastakaan. Hän on ollut kuutisen vuotta yhtiön palveluksessa ensin klooritehtaalla asiattytönä ja sen jälkeen nykyisessä ammatissaan. Hän on 2-vuorotyössä ja saa vuosilomaa kolme viikkoa sekä klooritehtaalaisille tulevan lisäloman. Kesälomansa hän on viettänyt yhdessä jaksossa ja se on kulunut matkustelemisen, vierailujen ja ulkoilun merkeissä, samoin viikon lisäloma.

Viime syksynä hän oli kesälomallaan, joka sattui syyskuuksi, viikon Yllästunturilla erään seurueen mukana. Hän ihastui Lappiin niin, että nyt kun hän saa kevättälvella lisäloman, on hänen aikomuksenaan lähteä sinne uudelleen.



Ekonomist Bernhard Rönnlund viettää lomastaan viikon syksyllä Suomenlahden kalavesillä

Vapaa-ajan ongelmia hänellä ei ole. Monien vuosien ajan hän on kuulunut työväenopiston näytelmäpiiriin, joka kokoontuu kaksi kertaa viikossa. Vuorotyön takia jää tietenkin joka toinen viikko väliin, mutta se ei ole kuitenkaan suuremmin häirinnyt tätä harrastusta. Lumien tultua hänen tarkoituksenaan on hankkia sukset ja aloittaa hiihdon harrastaminen, jotta pohjakunto olisi hyvä Yllästunturille lähdettäessä.

Syksyllä merellä siianpyynnissä

Ekonomist Bernhard Rönnlund osto-osastolta on useana vuonna pitänyt syysloman. Kaikki alkoi siitä, että aluksi jäi muutama päivä lomas- ta pitämättä työkiireiden takia. Huomattuaan syksyllä pidetyllä lomalla olevan paljon myönteistä annettavaa hän alkoi säännöllisesti jättää viikon verran syksyksi ja tavallisesti lokamarraskuun vaihteeseen, jolloin on siianpyynnin aika. Pohjanmaan rannikolla syntyneenä ja kasvaneena

hantä vetää meri puoleensa. Niinpä hän lähti kotipuoleensa siianpyyntiin sikäläisten kalastajien mukana. Syksyllä on sitä paitsi meri kauneimmillaan. Ilma on kuulas ja raikas ja saaristo on tyhjentynyt kesävieraista.

— Kun työpäivät ovat kiireisiä, puhelimet soivat, useita henkilöitä on tavattava ja työasiat askarruttavat vielä kotonakin, on rauhallinen luonnossa vietetty loma rentouttava ja kuntoa kohottava. Pari vuotta sitten hankin Loviisan edustalta saaren ja rakensin sinne aitan. Nykyisin viettän siellä kesälomani perheeni kanssa ja sinne menen myös syyslomalla. Olen ystäväystynyt parin sikäläisen kalastajan kanssa, joten voin jatkaa siianpyyntiä entiseen tapaan.

— Syysloma on mielestäni yhtä arvokas kuin kesäloma. Myös vapaat viikonloput viettän saarella, joka on sopivan matkan päässä. Tuskin minulle koskaan ilmaantuu vapaa-ajan ongelmia, sillä kesällä on lisäksi puutarhatöitä ja talvella verkkojen kutomista, ulkoilua, yhdistystoimintaa ja lasteni kanssa käyn luistelemassa.

Edustuspelaajan kesäohjelma on tiukka

Kuusanniemen sulfaattiseluloosa-tehtaalla on päivätyössä Hannu Kuusisto. Hän tuli tehtaalle hit-

saajaoppilaaksi puolitoista vuotta sitten käytyään yhtiön ammattikoulun.

Hannu Kuusisto on pikkupojasta alkaen ollut kiinnostunut jalkapallosta. Hän on pelannut Voikkaan Pallo-Peikkojen joukkueessa ja meillä on kolmas vuosi edustusjoukkueessa. Tällaisen edustusjoukkueen ohjelma on hyvin tiukka. Harjoituksia on kolme neljä kertaa viikossa ja lisäksi tulevat lukuisat ottelut. Siinä touhussa menevät pelaajalta arki-illat ja viikonloput hyvin tarkkaan. Voikkaan Pallo-Peikot nousi Maakuntasarjasta Suomi-sarjaan tänä vuonna.

Keväällä seuran johto ja pelaajat päättivät yksissä tuumin järjestää etupäässä edustuspelaajille tänä syksynä seuramatkan Mallorcalle. Koko kesän kangasteli mielissä tietenkin luvassa ollut matka ja ehkäpä sekin kannusti osaltaan Peikkojen jalkapallojoukkueen hyviin suorituksiin.

Mallorcan matka tehtiin lokakuussa

Saarella oli katseltavaa ja ihmeteltävää vaikka millä mitalla ja kesätkin saatiin vielä nauttia etelän auringossa. Kiertomatkoilla tutustuttiin nähtävyyksiin ja monin tavoin nautittiin loma-ajasta.

Hannu Kuusiston mielestä syysloma on paikallaan esimerkiksi juuri hänenlaisilleen urheilijoille, sillä pahin kilpailukausi ajoittuu melko tarkasti kesälomakauden ajaksi. Jos siihen aikaan ottaa kaiken kesälomansa, se menee harjoituksiin ja otteluihin. Kun loma on syksyllä, kuten nyt, voi siitä nauttia täysin siemauksin, koska pelikausi on takanapäin.

Klooritehtaalta etelän aurinkoon

Varamies Eino Korpelainen on ollut yhtiön palveluksessa lähes kymmenen vuotta ja koko ajan klooritehtaalla. Hänellä on vuosilomansa lisäksi klooritehtaalaisten lisäloma-

Klooritehtaan koneistojen keskellä Eino Korpelainen haaveilee etelän uimorannoista

viikko ja nyt vapaavuorojen ansiosta vielä parin viikon loma. Viitenä vuotena hän on ottanut vuosilomansa syyskuussa ja lähtenyt seuramatkalle etelään pidentääkseen kesää vielä kolmella viikolla. Aluksi hän kävi Mallorcalla, mutta lähti kerran koekkeksi Italiaan Adrianmeren rannalle. Mallorca tuntui kuitenkin olevan juuri sellainen paikka, jossa hän haluaa lomansa viettää ja niinpä tä-



Kesällä Hannu Kuusiston vapaa-ajat kuluvat tarkkaan jalkapallokentällä

mä saari onkin ollut sen jälkeen hänen lomamatkojensa kohde. Kyllä hänellä on aikomus tutustua Espanjaan mantereenkin puolella, kunhan seuramatkat sinne tulevat huokeamiksi.

Mallorcan saari on usean kuusalaisten suosiossa. Mitä loma siellä tarjoaa? Aurinkoa ja rantaelämää, huoletonta oleskelemista ja kiireetöntä nautiskelemista. Arkisen elämän siellä voi unohtaa ja viettää muutaman viikon elämää, jossa on 'hohtoa'. Eino Korpelainen on tavallisesti kevättalvella ottanut lisäloman ja lähtenyt tervehtimään sukulaisiaan ja ystäviään ympäri Suomea. Mitään suunnitelmia hänellä ei ole vielä valmiina tulevien lomien varalle. Poikamiehen

Jatkoa takakannen sisäisivulla



Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ARVO HÖLSÄ

vedenpuhdistuslaitoksen hoitaja Kymin paperitehtaalta tuli 11. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa paperitehtaan isännöitsijä Botho Estlander kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja rva Glory Estlander kiinnitti ansiomerkin hänen rintaansa. Tilaisuudessa oli läsnä myös dipl.ins. Lennart Gräsbeck rouvineen.

MAUNO KANKARE

autonkuljettaja kuljetusosastolta tuli 3. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on toiminut autonkuljettajana koko palvelusaikansa. Koskelassa järjestetyssä kahvitilaisuudessa kuljetusosaston päällikkö ins. Antero Ahola kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin. Tilaisuudessa olivat läsnä myös ylimestari Heikki Kouki ja mestari Ilmari Vaaranrinne.

ERKKI LINDBERG

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta tuli 9. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkeassa 28. 5. 1911. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1927 ja koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1954. Nykyisin hän toimii PK 12:n hoitajana. Voikkaan klubilla oli järjestetty kahvitilaisuus, jossa teknillinen johtaja Anders Lund kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja rva Stina Lund ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin kunniakirjoineen. Läsnä olivat myös rva Lindberg sekä dipl. ins. Kallio ja ylimestari Ylén rouvineen.



Arvo Hölsä



Erkki Lindberg

Merkkipäiviä

PÄÄKONTTORI

JOEL KOKKILA

piirtäjä teknilliseltä osastolta täyttää 60 vuotta 13. 2. Hän on syntynyt Kortesjärvellä ja suoritti teknikon tutkinnon Vaasan teknillisessä koulussa 1934. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 1946 ammattikoulun piirustuksen ja aineopin opettajaksi. Nykyisessä toimensaan hän on ollut vuodesta 1950.

KEIJO FLÖJT

piirtäjä teknilliseltä osastolta täyttää 60 vuotta 23. 2. Hän on syntynyt Kalvolassa ja opiskeli 1929—1932 Helsingin teknillisen koulun konerakennusosastolla. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen 1922. Nykyisessä toimensaan hän on ollut v:sta 1932 lähtien.

VILJO VESTERINEN

insinööri teknilliseltä osastolta täyttää 50 vuotta 24. 1. Hän on syntynyt Suis-

tamolla, tuli ylioppilaaksi Lappeenrannan lyseosta 1940 ja valmistui insinööriksi Tampereen teknillisen opiston talonrakennuksen opintolinjalta 1952. Hän oli 1952—1956 Lappeenrannan kaupungin ja Pieksämäen kauppalan rakennustoimistojen palveluksessa. Yhtiössämme hänen toimipaikkanaan on ollut v:sta 1956 lähtien teknillisen osaston rakennuspiirustuskonttori. Hän on Kuusankosken Reserviupseerikerhon jäsen, toiminut Sotainvalidien Veljesliiton Kuusankosken osaston johtokunnan jäsenenä v:sta 1963 ja puheenjohtajana v:sta 1967, Pohjois-Kymen Insinöörien rahastonhoitajana 1961—1962, johtokunnan jäsenenä v:sta 1963, sihteerinä ja rahastonhoitajana 1964—1967 ja puheenjohtajana v:sta 1968. Hän osallistui molempiin sotiin jaikaväkijoukoissa ja on sotilasarvoltaan yliluutnantti. Hänelle on myönnetty sotien muistomitalit, VR 4, VR 4 tl ja VR 3. Hänen vapaa-aikansa kuluu kodin, yhdistysten ja ulkoiluharrastusten parissa.

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

OIVA HASU

mylläri kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 27. 12. Hän on syntynyt Val-



Joel Kokkila



Keijo Flöjt



Viljo Vesterinen



Oiva Hasu



Viljo Simola



Waldemar Ekelund



Eino Räikkönen



Väinö Juslin

kealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1926 ja työskenteli sen jälkeen autonkuljettajana Voikkaan talli-, ulkotyö- ja talousosastoilla. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1948.

PAAYO LAAKSO

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 28. 12. Hän on syntynyt litissä ja tuli Voikkaan ulkotyöosastolle työhön 1923. Suoritettuaan asevelvollisuutensa Jääkäripataljoona 3:ssa hän tuli Voikkaan rakennusosastolle, josta erosi 1929. Sen jälkeen hän oli värvätyinä vuoden rannikkolaivastossa sukellusvenelaivueessa. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän palasi sen jälkeen ja 1935 hän siirtyi paperin lastaajaksi Voikkaan paperitehtaalte. V:sta 1959 lähtien hän on työskennellyt Voikkaan rakennusosastolla rakennustyöntekijänä. Vapaa-ajat hän viettää kalastellen kesämökillä.

VILJO SIMOLA

rullansiirtäjä Voikkaan paperitehtaalte täyttää 60 vuotta 2. 1. Hän on syntynyt Luumäellä ja tuli 1936 yhtiön palvelukseen Voikkaan raitiotieosastolle veturinkuljettajaksi. Voikkaan selluloosatehtaalte hän siirtyi 1960 ja sieltä vielä samana vuonna Voikkaan paperitehtaalte vesilasinkeittäjäksi. Nykyisin hän toimii rullansiirtäjänä paperivarastossa. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon puutarhanhoito ja kalastus.

WALDEMAR EKELUND

insinööri, Haukkasuon käyttöpäällikkö täyttää 60 vuotta 3. 1. Hän on syntynyt Bokussa Kaukaasiassa. Perheen muutettua 1919 Suomeen hän aloitti koulunkäyntinsä Loviisassa ja jatkoi sitä ruotsalaisessa normaalilyseossa Helsingissä, minkä jälkeen hän harjoitteli nel-

jän vuoden ajan konepajoissa ja merillä. Valmistuttuaan 1936 insinööriksi Tekniska Läroverketissä Helsingissä hän työskenteli 1936—1938 Metallikutomo Oy:ssä sekä 1938—1942 Esso Oy:ssä. Tämän jälkeen hän oli Polttoturvetuomikunnan palveluksessa, josta siirtyi 1942 Haukkasuon polttoturvetuomaan käyttöpäälliköksi. Polttoturvetuomisuudesta onkin tullut hänen erikoisalansa. Hänen aikanaan Haukkasuon konekanta on suuresti lisätty ja työ- sekä kuljetusmenetelmiä rationalisoitu ja parannettu. V. 1968 alettiin Haukkasuolla nostaa turvetta myös jyrsinmenetelmän avulla. Omia kokemuksiaan hän on täydentänyt seuraamalla tarkoin turveteollisuuden kehitystä kotimaassa ja ulkomailla. Hän on tehnyt useita opintomatkoja, jotka ovat suuntautuneet Ruotsiin, Tanskaan, Saksaan, Hollantiin, Viroon ja Neuvostoliittoon. Hän on ollut valtion asettaman turvekomitean jäsen.

SAIMA KOPONEN

siivoaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 22. 1. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle 1928. Oltuaan välillä poissa yhtiöstä hän tuli uudelleen 1942 paperitehtaalte. Työskenneltään eri työosastoilla hän siirtyi 1953 siivojaksi korjauspajalle, jossa tehtävässä on edelleenkin.

EINO RÄIKKÖNEN

verhoilija rakennusosaston asuntokorjausryhmästä täyttää 60 vuotta 24. 1. Hän on syntynyt Kirvussa ja tuli yhtiön palvelukseen rakennusosastolle 1938. Sieltä hän siirtyi 1945 satulasepän työhuoneelle, jossa hän edelleen työskentelee verhoilijana. Hän harrastaa kuntourheilua vapaa-aikoinaan.

VIHTORI JÄRVINEN

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27. 1.

VÄINÖ JUSLIN

rullapakauksen merkkaja Kymin paperitehtaalte täyttää 60 vuotta 29. 1. Hän on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle 1927. Seuraavana vuonna hän siirtyi paperitehtaan rotaatiokoneelle ja 1930 pakkaajaksi. V:sta 1950 lähtien hän on ollut nykyisessä ammatissaan. Hän on paikallisen res. aliupseeriyhdistyksen perustajajäsen.

KAARLO KALLIO

kuorimon etumies Kymin selluloosatehtaalte täyttää 60 vuotta 2. 2. Hän on syntynyt litissä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan selluloosatehtaalte hän tuli 1927 ja Kymin selluloosatehtaalte 1947.

TORSTEN EROLIN

maalari rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 7. 2.

UUNO HAMARI

päivätyöntekijä Kuusanniemen selluloosatehtaalte täyttää 60 vuotta 21. 2. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran Voikkaan korjauspajalle 1925. Oltuaan välillä työssä muualla hän tuli 1927 Voikkaan selluloosatehtaalte ja on siitä lähtien ollut yhtiön palveluksessa yhtäjaksoisesti. Selluloosatehtaalte hän työskenteli mm. happomiehenä. Kuusanniemen selluloosatehtaalte asennusapumieheksi hän siirtyi 1963. Tehtaan lähdettyä käyntiin syksyllä 1964 hänet nimitettiin päivätyöntekijäksi tehtävänä "kemikalioiden vastaanotto, mitä tehtävää hän hoitaa edelleenkin. Hän on aikaisemmin ollut aktiivisesti mu-



Uno Hamari



Arvo Toivonen



Krister Brommels



Olavi Kääriäinen

kana kauppalan ja eri järjestöjen luottamustehtävissä. Hän on kirkkovaikkuus-
ton jäsen. Omakotitalo puutarhoineen,
kesämökki ja kalastus sekä harrastus-
urheilu tarjoavat hänelle vapaa-ajan
harrastuksia.

ARVO TOIVONEN

viilaaja korjauspajalta täyttää 50 vuot-
ta 25. 12. Hän on syntynyt Mäntyhar-
jussa. Ammattikoulun käytyään hän tuli
1936 viilaajaksi korjauspajalle ja on
työskennellyt siellä viilaajan ammatin
ohella myös putkimiehenä ja muovityön-
tekijänä.

KIMMO HEKKANEN

vanhempi sähköasentaja Voikkaan säh-
kökorjaamolta täyttää 50 vuotta 28. 12.
Hän on syntynyt Viipurissa ja toiminut
sähköasentajana mm. Viipurin Sähkössä,
Myllykosken Sähkössä, Teikarin Säh-
kössä sekä Kouvolan Sähkössä. Yhtiön
palvelukseen Voikkaan sähköosastolle
hän tuli 1959.

EFFENDI KOIVUNEN

purkaja kuljetusosastolta täyttää 50
vuotta 10. 1. Hän on syntynyt Korpi-
lahdella. Ennen yhtiön tuloaan hän oli
työssä Jämsässä. Rakennusmieheksi
Voikkaan rakennusosastolle hän tuli
1956 ja on sen jälkeen työskennellyt
Voikkaan ja Kuusanniemen selluloosa-
tehtailla. V:sta 1965 lähtien on hän ol-
lut purkajana kuljetusosastolla.

KRISTER BROMMELS

dipl.insinööri, kemiallisten tehtaiden
isännöitsijä täyttää 50 vuotta 18. 1.
Hän on syntynyt Bergössä ja tuli yli-
oppilaaksi 1936. Valmistuttuaan diplo-
mi-insinööriksi Åbo Akademiasta 1945
hän oli Rörödam Ab:n palveluksessa,
kunnes hän 1946 tuli yhtiömme pal-
velukseen päälaboratorioon. Klooriteh-

taalle hän siirtyi 1948. Kemiallisten
tehtaiden käyttöpäälliköksi hänet ni-
mitettiin 1959 ja isännöitsijäksi 1966.
Hänen lukuisista luottamustehtävistään
mainittakoon, että hän kuuluu Kuusan-
kosken kauppalanvaltuustoon ja kaup-
palaan teollistamislautakuntaan, ruotsa-
laisen kansanpuolueen vahvistettuun
hallitukseen ja on ruotsalaisten kansan-
käräjien jäsen. Hän toimii myös Kymin-
tehtaan ruotsalaisen koulun hallituksen
puheenjohtajana ja Kuusankosken seu-
rakunnan ruotsalaisen kirkkokomitean
puheenjohtajana. Lisäksi hän on useana
vuonna kuulunut virkamiesklubiin halli-
tukseen ja toiminut puheenjohtajana
1965—1966. Hän on myös monen
oman alansa yhdistyksen jäsen.

OLAVI KÄÄRIÄINEN

varamies karbiditehtaalta täyttää 50
vuotta 18. 1. Hän on syntynyt Kuu-
sankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen
Voikkaan korjauspajalle 1936. Hän on
työskennellyt myös ulkotyöosastolla ja
kuljetusosastolla. Karbiditehtaalta hän
on ollut v:sta 1945.

VILJO ARONEN

suolaosaston hoitaja klooritehtaalta täyt-
tää 50 vuotta 20. 1. Hän on syntynyt
Hiitolassa. Yhtiön palvelukseen apu-
mieheksi Kymin rakennusosastolle hän
tuli 1947. Työskenneltään välillä Kuu-
sanniemen selluloosatehtaalta ja sprii-
tehtaalta hän siirtyi 1965 klooritehtaal-
le nykyiseen toimeensa. Harrastuksista
mainittakoon retkeily Lapissa ja kalas-
tus kesäisin.

LEO HILDEN

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta
täyttää 50 vuotta 21. 1. Hän on synty-
nyt Valkealassa ja tuli yhtiön palveluk-
seen Voikkaan rakennusosastolle 1937.

Voikkaan paperitehtaalta hän on ollut
v:sta 1947 lähtien yhtäjaksoisesti. Ko-
neenhoitajaksi hänet nimitettiin 1956.
Hän toimii nykyisin PK 12:n hoitajana.
Vapaa-ajan harrastuksista on etualalla
kalastus.

KULLERVO HAIMI

voitelija Voikkaan paperitehtaan kun-
nossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 22.
1. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja
tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan pa-
peritehtaalta 1937. Työskenneltään
yhtiön muillakin työosastoilla hän tuli
nykyiseen tehtäväänsä 1945.

ELIAS LAURI

turveluksettujen hoitaja Kymin höyry-
osastolta täyttää 50 vuotta 24. 1. Hän
on syntynyt Savitaipaleella. Yhtiön palve-
lukseen nykyiseen tehtäväänsä hän tuli
1956. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa
kuuluu talvisin pilkkikalastus.

VILJO PUHJO

päällysteen sekoittaja Kymin paperiteh-
taalta täyttää 50 vuotta 9. 2. Hän on
syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön
palvelukseen ulkotyöosastolle 1936. Seu-
raavana vuonna hän siirtyi paperiteh-
taalle ja on toiminut nykyisessä amma-
tissaan v:sta 1962.

EINO PARTA

pulppierimies Voikkaan paperitehtaalta
täyttää 50 vuotta 12. 2. Hän on synty-
nyt Suomenniemiellä. Yhtiön palveluk-
seen muurariksi Kymin rakennusosas-
tolla hän tuli 1950 ja on työskennellyt
sen jälkeen myös Voikkaan rakennus-
osastolla. Paperitehtaalta hän siirtyi tä-
nä vuonna. Aikaisempina vuosina hän
osallistui yhdistystoimintaan, mutta vii-
me vuosina on omakotitalon rakentami-
nen vienyt vapaa-ajat.



Viljo Aronen



Leo Hilden



Kullervo Haimi



Eino Parta

SULO RAJAJÄRVI

rullapakkaajien etumies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 12. 2. Hän on syntynyt Iitissä. Voikkaan paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1937 ensimmäisen kerran. V:sta 1948 lähtien hän on ollut yhtiön palveluksessa yhtäjaksoisesti työskennellen mm. paperitehtaalla, ulkotyöosastolla ja puuhiomossa. Tänä vuonna hän siirtyi hoitamaan nykyistä tehtäväänsä. Hän toimi pääluottamusmiehenä Voikkaan tehtaalla 1962—1963. Hänen monista muista luottamustehtävistään mainittakoon, että hän on v:sta 1965 lähtien ollut Kuusankosken kauppalanvaltuuston jäsen ja Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan hallituksen puheenjohtaja. Paperiteollisuuden työntekijäinliiton liittovaltuuston jäsen hän on ollut v:sta 1962 lähtien ja toiminut liiton Voikkaan osaston puheenjohtajana 1959—1965.

VÄINÖ TAMMI

kuitulinjan varavuoromies Kuusanniemen selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 17. 2. Hän on syntynyt Orimattilassa. Voikkaan rakennusosastolle apumieheksi hän tuli 1959 ja siirtyi sieltä Voikkaan selluloosatehtaalle, jossa toimi mm.

massanmättäjänä. Kuusanniemen selluloosatehtaalle hän siirtyi 1963 ja työskenteli siellä asennusapumiehenä, kunnes tehdas lähti käyntiin 1964. Siitä lähtien hän on työskennellyt nykyisessä ammatissaan. Vapaa-aikoinaan hän puuhailee omakotitalon ja puutarhan parissa Lyötilässä.

KARKKILAN TEHDAS

SULO VIKBERG

rakennusvaraston hoitaja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 29. 1. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen valimoon hän tuli 1936. Hän on työskennellyt mm. radiaattori- ja mallipuupeppäosastoilla sekä konepajalla. Rakennusosastolle hän siirtyi 1947 ja työskentelee siellä työnjohto- ja varastonhoitajan tehtävissä.

HENRY HYYTIÄINEN

nosturinkuljettaja valimon rautavarastosta täyttää 50 vuotta 29. 12. Hän on syntynyt Heinjoella. Tehtaan työhön kattilasostolle hän tuli 1948. Toimitetaan välillä parin vuoden ajan raken-

nusosastolla hän siirtyi 1961 nykyiseen toimeensa rautatavaraston nosturinkuljettajaksi.

SYLVI RANTA

valukappaleiden viimeistelijä valimosta täyttää 50 vuotta 31. 12. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan työhön keernaosastolle hän tuli 1939. Hän on toiminut myös emalilaitoksella ja v:sta 1959 valimossa.

LAURI BACKMAN

kasaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 11. 2. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan liesiosastolle hän tuli työhön 1934. Hän toimii keskuslämmityskattiloiden luukkujen kasajana.

TAUNO PAAVOLA

keernantekijä keernaosastolta täyttää 50 vuotta 19. 2. Hän on syntynyt Loppella. Tehtaan työhön hiomoon hän tuli 1938. Rautatien palvelukseen veturinkuljettajaksi hän siirtyi 1945 ja oli tässä toimessa 22 vuotta. Kun liikenne rautatiellä lopetettiin hän siirtyi ensin rakennusosastolle ja sittemmin nykyiseen toimeensa keernaosastolle. Hänen mieliharrastuksensa on mieskuorolaulu.



Sulo Rajajärvi



Tauno Paavola



Tauno Suilo



Oiva Jungell



Toini Lind



Hanna Peltola



Aili Kuusinen

TAUNO SUILO

uuninhoitaja valimosta täyttää 50 vuotta 6. 2. Hän on syntynyt Helsingissä. Tehtaan työhön levyradiaattoriosastolle hän tuli 1938. Seuraavana vuonna hän siirtyi konekaavaajaksi valimoon ja oli tässä toimessa kolmekymmentä vuotta. Trukinkuljettajaksi hän siirtyi 1968 ja myöhemmin tänä vuonna nykyiseen toimensa uuninhoitajaksi.

METSÄOSASTO

HEIKKI AHONEN

metsätyönjohtaja täyttää 60 vuotta 18. 1. Hartolassa. Hän on syntynyt Korpilahdella, mistä siirtyi Hartolaan toimien Lahden Saha Oy:n työnjohtajana. Yhtiömmme palvelukseen Hartolan piiriin hän tuli 1934. Hän on toiminut erilaisissa työnjohtajatehtävissä omissa ja ostometsissä ja menestyksellä suorittanut myös puutavaran ostoja. Hänet tunnetaan rauhallisena ja tunnollisesti tehtävänsä hoitavana miehenä.

VEIKKO MERTANEN

piirityönjohtaja täyttää 60 vuotta 25. 1. Suolahdessa. Hän on syntynyt Polvijärvellä. Hän toimi 1932—1933 Metsähallituksen palveluksessa. Valmistutuaan metsäteknikoksi Rovaniemen metsäkoulusta hän meni 1935 lyhyeksi ajaksi Pohjois-Karjalan metsänhoitolautakunnan palvelukseen, josta siirtyi Kiihtelysvaaran metsänhoitoyhdistykselle. V:sta 1937 hän toimi jälleen Metsähallituksen palveluksessa ja tuli 1945 yhtiömmme Savon hoitoalueen palvelukseen piirityönjohtajaksi Keiteleen piiriin, josta siirtyi 1947 samanlaiseen tehtävään Tervon piiriin. Metsäosaston uudelleen järjestelyn yhteydessä hän siirtyi 1. 7. 1968 Keski-Suomen hoitoalueeseen piirityönjohtajaksi Suolahden piiriin. Tehtävissään täsmällisenä ja

tunnollisena miehenä hän on saanut niin esimiestensä kuin alaistensa täyden luottamuksen. Tervossa asuessaan hän kuului mm. pitkän aikaa kirkkovaltuustoon.

HALLAN TEHDAS

OIVA JUNGELL

työnjohtaja tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 7. 2. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli ensimmäisen kerran 1925. Työskenneltyään nelisen vuotta Kymin-tehtaalla hän palasi 1934 takaisin Hallaan tukkityömieheksi tukkiosastolle. Nykyiseen tehtäväänsä työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1956.

MAILA KOSKELA

kuormaaja lautatarhalla täyttää 50 vuotta 30. 12. Hän on syntynyt Virolahdella. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle pätkien latojaksi hän tuli ensimmäisen kerran 1940. Sahalla hän on ollut kaksi eri kertaa. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1958 nykyiseen työhönsä.

TOINI LIND

kuormaaja lautatarhalla täyttää 50 vuotta 25. 1. Hän on syntynyt Pieksämäellä. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle kuormaajaksi hän tuli 1967.

JUANKOSKEN TEHDAS

JALMARI PARVIAINEN

vuorotyönjohtaja täyttää 60 vuotta 17. 2. Hän on syntynyt Helsingissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1922, mistä lähtien hän on palvellut yhtiötä yhtäjaksoisesti asevelvollisuusajaa lukuun ottamatta. Kartonkitehtaassa hän on työskennellyt v:sta 1930 lähtien toimien kartonkikoneenhoitajana 1934—1959 ja sen jälkeen kartonkitehtaan ja puu-

hiomon vuorotyönjohtajana. Hän on ollut tehtaan päälluottamusmiehenä, tuotantokomitean varapuheenjohtajana ja jäsenenä sekä kansalaiskoulun johtokunnan jäsenenä.

LAHDEN TEHDAS

HANNA PELTOLA

siivooja täyttää 60 vuotta 26. 1. Hän on syntynyt Sortavalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1966.

HEINOLAN TEHDAS

AILI KUUSINEN

peittaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 13. 2. Hän on syntynyt Sysmässä ja tuli yhtiön palvelukseen 1965.

Manan majoille

Pyhäinpäivänä, marraskuun toisena kuoli vaikean sairauden murtamana mainospäällikkö Ari Eero Juhani (Jussi) Puhakainen Karkkilan tehtaalta. Hän oli syntynyt Kuopiossa 4. 12. 1935 ja valmistui merkonomiksi Kuopion *Jatkoa takakannen sisäisivulla*



Jussi Puhakainen



Kuusankosken seuratalo oli tupaten täynnä väkeä naisjärjestöjen myyjäisissä

vä ja tavarat menivät kaupaksi. — Myyjäiset ovat aina olleet naisjärjestöjen suuressa suosiossa. Niiden ansiosta on saatu varoja monenlaisiin tarkoituksiin kunkin järjestön ohjelmasta riippuen.

Jouluiloa vähäosaisille myyjäisten avulla

Yhtiön virkailijain rouvien ompeluseura on jo vuosikymmenien ajan pitänyt myyjäisiä ja lahjoittanut saadut varat hyväntekeväisyystarkoituksiin paikkakunnan vähävaraisten

Joulumyyjäisissä kävi kauppa

Joulun alusviikot ovat myyjäisten aikaa. Monista myyjäisistä on muodostunut perinteellisiä ja yleisö odottaa niitä saadakseen sopivaa tavaraa joulupukin konttiin. Kuusankoskella ovat kenties laajimmiksi ja suosituimmiksi muodostuneet sosiaali-osaston naistenkerhojen ja Kuusankosken naisjärjestöjen yhteiset joulumarkkinat, jotka pidettiin sunnuntaina 8. 12. Kuusankosken ja Voikkaan seurataloissa. Kuusaalla oli mukana kolmekymmentä ja Voikkaalla kym-

Virkailijain rouvien ompeluseura piti Koskelassa perinteelliset myyjäisensä



menen naisjärjestöä. Yhteisissä ompeluilloissa tehdyt askartelutyöt ja käsityöt sekä runsaasti leivonnaisia ja muuta tavaraa oli asetettu esille myyntipöydille. Yleisömenestys oli kummassakin myyjäistilaisuudessa hy-

tai vaikeuksissa olevien hyväksi. Tämänvuotiset myyjäiset pidettiin Koskelassa 4. 12. Myyjäisissä oli paljon erittäin taidokkaasti tehtyjä käsitöitä, joita virkailijain rouvat olivat tehneet jokaviikkoisissa ompelutilaisuuksissaan. Askartelutöitä oli niin ikään runsaasti ja samoin leivonnaisia piirakoista kakkuihin. Myyjäiset saavuttivat hyvän menestyksen. Virkamieskuntaa perheineen oli lukuisasti paikalla ja parissakymmenessä minuutissa oli myyntipöydät ostettu tyhjiksi. Mainittakoon, että ompeluseura on tehnyt kolme televisiolahjoitusta ja useille paikkakuntalaisille on järjestetty jouluiloa ostokorttilahjoitusten muodossa.



Voikkaan seuratalossa oli sikäläisten naisjärjestöjen yhteiset joulumyyjäiset

Juantehtaan Justiinat

Justiina-kerhon perustamissanat lausuttiin neljä ja puoli vuotta sitten Kuusankosken perheenemäntien kerhon vieraillessa Juankoskella. Kerhon perustamisajatusta oli tosin kypsytelly jo jonkin aikaa, mutta lopullisen sysäyksen perustamiselle antoi edellä mainittu vierailu. Nimeä kerho ei silloin vielä saanut. Vasta syyspuolella pidettiin ristiäiset ja ainakin kerhon jäsenet pitivät Justiina-nimeä varsin onnistuneena.

Justiina-kerho on yksinomaan tehtaan piiriin kuuluvien naisten kerho, joka kokoontuu tehtaan työntekijöiden kerhon suojissa. Toiminta on ollut vilkasta. Kerhoiltojen ohjelmaan kuuluu esityksiä naisia kiinnostavista asioista ruoanlaitosta taloudelliseen kasvatukseen. Lisäksi järjestetään keräyksiä, arpajaisia ja myyjäisiä kerhon kassan kartuttamiseksi. Tällaisesta toiminnasta saadut varat käytetään mm. retkeilyihin ja tutustumiskäynteihin. Viimeksi matka suuntautui naapuripitäjän alueella olevalle Malmikaivos Oy:n kupari-kaivokselle Luikonlahteen. Myös Varkaudessa on pistäydytty ja Jus-



tiinoilla onkin ollut läheistä kanssakäymistä sikäläisen naistenkerhon kanssa.

Justiina-kerhon puheenjohtajana toimii rva Annele Timgren, varapuheenjohtajana rva Kaarina Kuismin ja sihteerinä rva Helka Laasonen. Ensi vuodeksi on valittu puheenjohtajaksi edelleen rva Timgren ja varapuheenjohtajiksi rva Irma Kuokkanen ja rva Riitta Varis. Kerholaisia on n. 40.

Kerrottakoon, että Justiina-kerhon marraskuun kerhoilta oli nimitetty isien illaksi. Tilaisuuden esitelmöitsi-

jäksi oli kutsuttu Mannerheim-liiton Pohjois-Savon piirin toiminnanjohtaja, ekonomi Mäki, joka puhui isän tehtävästä kodissa ja lasten parissa ja hänen suhtautumisestaan lapsiinsa.

Juantehtaan naisväen elämään antaa Justiina-kerho paljon virkistystä ja monia hyödyllisiä virikkeitä, jotka aikanaan heijastuvat kodin piirissä ja perhe-elämässä. Tehtaan isännöitsijän puolison, rva Timgrenin osuus ja tuki Justiina-kerhon toiminnassa on ollut varsin merkittävä. Samoin Juankosken tehtaan taholta on kerhon toimintaa tuettu monin tavoin.

Onko vapaa-ajasta...

Jatkoa sivulta 26

elämä on vapaata ja suunnitelmat voi jättää sen takia vaikkapa mielijohteen varaan. Vapaavuorojen saanti lomakauden ulkopuolella on hänen mielestään erinomainen ratkaisu. Hänestä tuntuu, että hän ottaa edelleenkin vuosiloman syyskuussa ja yhtenä jaksona samoin kuin talvella lisäloimat. Ulkoilua hän ei ole koskaan liiemmästi harrastanut. Vapaa-ajat kuluvat kirjallisuuden parissa. Kävelymatkoja tulee tosin joskus tehtyä, mutta harrastuskilpailujen osanottajiin hän ei kuulu. Vapaa-aikojen ongelmia ei taida tulla, sillä ainahan voi ottaa esille uuden kirjan, jos muu touhu ei maita.

Manan majoille

Jatkoa sivulta 31

kauppaopistosta. Hän toimi O. W. Hacklin & Co Oy:n palveluksessa Porissa, ennenkuin tuli 1961 yhtiömmepalvelukseen Karkkilan tehtaan myynti- ja mainososastolle. Mainospäälliköksi hänet nimitettiin 1965 ja tätä tehtävää hän hoiti poismenoonsa saakka. Hän oli innokas partiolainen. Karkkilan Partio-Veikkojen lippukunnan johtajana hän oli 1962—1967. Niinikään hän toimi Karkkilan postimerkkikerhossa, jossa hän oli rahastonhoitajana. Hän oli sotilasarvoltaan luutnantti ja toimi aktiivisesti Karkkilan res.upseerikerhossa mm. sihteerinä. Tehtaan virkamieskerhossa hän toimi kerhomestarina ja huvitoimikunnan jäsenenä. Vainajaa jäi lähinnä suremaan puoliso. Työtoverit muistavat Jussi Puhakaisen lannistumattomana, valoisana ihmisenä.

Marraskuun 18 pnä kuoli yllättäen liitehitaaja Tahvo Sikiö Karkkilan tehtaan kattila-osastolta. Hän oli syntynyt Heinjoella 16. 4. 1915. Yhtiön palvelukseen Karkkilan tehtaan liesiosastolle hän tuli 1948 ja siirtyi kattilaosastolle liitehitaajaksi vuoden 1968 alussa. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta.

Marraskuun 26 pnä kuoli yllättäen pakkaaja Viljo Hevosola Karkkilan tehtaan valukattilaosastolta. Hän oli syntynyt Ul. Pyhäjärvellä 6. 1. 1914. Yhtiön palvelukseen Karkkilan tehtaan liesiosastolle karrääjäksi hän tuli 1961 ja siirtyi valukattilaosastolle pakkaajaksi seuraavana vuonna. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja neljä lasta.

