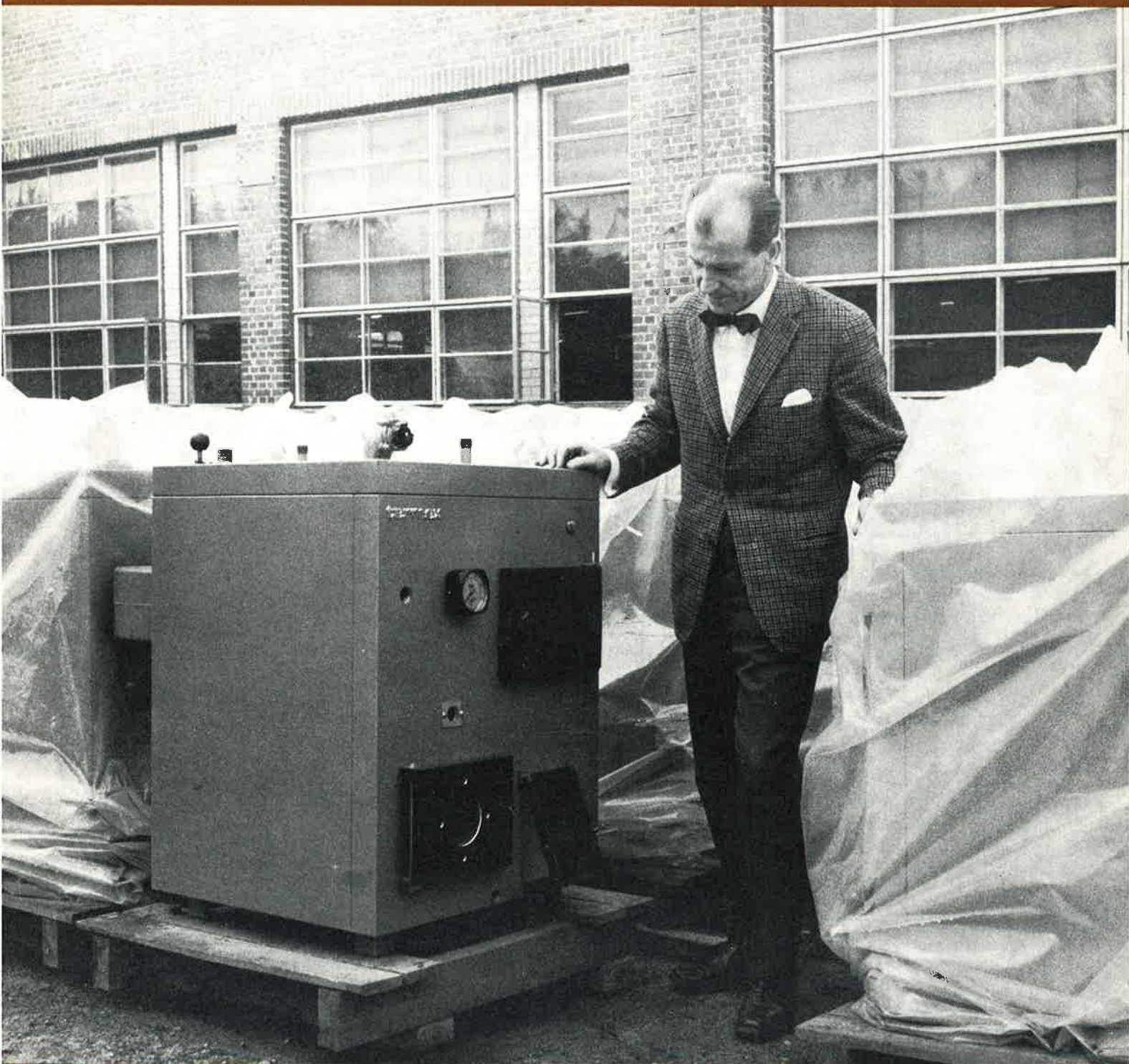


KYMI-YHTYMÄ



Dipl.ins. Allan Aalto esittelemässä Heinolan tehtaan viimeisintä uutuutta omakotitaloa varten suunniteltua Termex-keskuslämmityskattilaa



Juankoski ja Juantehdas ovat viime aikoina olleet jatkuvasti lehdesämme esillä. Siihen on ollut aihetta-kin. Juankoski elää uutta nousukautta. Juantehtaan uudistaminen on parhaillaan käynnissä ja Suomen Metallikutomo Oy:n uudessa komeassa tehdassalissa sukkulat jo lentävät ja pirrat paukkuvat ja tehdas on juhlallisesti vihitty tarkoitukseensa. Teollisuus tuo tullessaan aina muutakin, takaa työllisyyden ja kerrannaisvaikutuksineen vilkastuttaa sijoituspaikkakuntaansa ja ympäristöään. Sitä kummallisemmalta tuntuu, kun kuntauudistuskavavaihuissa pyritään vähättelemään Juankosken taajamaa keskukseksi, vaikka se siinä suhteessa täyttää jo nyt jokseenkin kaikki kuntakeskukselle asetettavat vaatimukset. Saadakseen äänensä kuuluviin Juankoski ja sen naapuripitäjät Muuruvesi sekä Säyneinen ovat nyt yksimielisesti lähteneet ajamaan asiaansa aina valtioneuvostoon saakka anomalla näiden kolmen kunnan yhdistämistä.

Karkkilassa on Hyvinkään—Karkkilan rautatiestä kertomassa museojuuna. Juankoskella tyydyttiin pelkkään veturiin.

Heinolan tehtaalla on muutettu ruokalaparakista nykyaikaiseen tehdasruokalaan. Pitkäaikainen toive on siten tullut täytetyksi.

Salossa laajennetaan tehdasta ja samassa syntyy yhtiöömme ensimmäi-

Sisältö:

- 1 Asennoituminen teollisuutta kohtaan myönteisemmäksi
 - 2 Suomen Metallikutomo Oy:n Juankosken tehdas vihittiin tarkoitukseensa
 - 6 Kolmen kunnan anomus valtioneuvostolle: Juankoski—Muuruvesi—Säyneinen yhdeksi kunnaksi keskuksena Juankoski
 - 8 Juantehtaan uudistaminen käynnissä
 - 9 Ruukin Pässi museonähtävyydeksi
 - 10 Termex — Heinolan tehtaan omakotikattila-uutuus
 - 11 Heinolan tehdas saanut viihtyisän ruokalan
 - 12 Salon tehtaalla harjannostajaiset
 - 13 Kolme koneistajakurssia Salon tehtaan koulutusohjelmassa
 - 14 Höyryvoimalaitosten työteknillinen kurssi
 - 15 Haukkasuoalla pieni mutta vireä palokunta
 - 16 Palvelusmerkkejä Haukkasuon palomiehille
 - 17 Johtajatar Katri Mäkelä opettanut yhtiön ammattikoulussa 40 lukuvuotta
 - 17 Tiedotus 40 vuoden takaa
 - 18 Kymintehtaan vanha sauna purkuvuorossa
 - 19 Lauri Mankki: Vanha Reliin ja Iisakkala
 - 20 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 22 Merkkipäiviä
 - 28 Manan majoille
- Kolmas kansisivu:
Yhtiön suunnistusmestaruuskilpailut

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Kesätoimittaja: Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

nen maisemakonttori. Koulutustoiminnassa on oma apu paras apu, tuumitaan Salon tehtaalla ja niinpä on koulutusohjelmaan otettu kolmet koneistajakurssit.

Uusia piirteitä on Kuusankosken tehtaiden koulutustoiminnassakin. Kun tähän saakka on jatkokoulutettu pääasiassa tuotantopuolen ammattimiehiä ja käytöntarkkailijoita on nyt käynnistetty höyryvoimalaitosten työteknillinen kurssi. Mielenkiinto kurs-

sia kohtaan oli niin suuri, etteivät kaikki mahtuneet, vaikka kurssi jaettiin kahteen osaan.

Viime aikoina on vanhan purkamisen saanut vauhtia Kuusankoskella. Nyt häviää Kymintehtaan sauna Kinnaslinjan ja entisen Lauttarantaan johtavan tien kupeesta. Lehdesämme kerrotaan myös eräästä Koskenrannan virkamiestalosta, joka on äskettäin hävinnyt voimalaitoksen tienoon tehdaskuvasta.

Asennoituminen teollisuutta kohtaan myönteisemmäksi

Yleinen mielenkiinto maamme teollisuutta kohtaan on viime aikoina suuresti lisääntynyt. Sen havainnon voimme tehdä jo pelkästään lehdistön uutisaineiston perusteella. Aikaisemmin talouselämää koskevat uutiset, varsinkaan jos ne eivät vaikuttaneet poliittisiin kannanottoihin, saivat vain vaatimatonta huomiota osakseen. Nyt sen sijaan jonkin uuden tuotantolaitoksen perustaminen, tehtaan laajentaminen tai maastamme ulkomaille toimitettava huomattava tilaus on etusivun juttu, joka otsikoidaan näkyvästi ja joka pääsee myös televisioruutuun.

Näin tuskin tehtäisiin, jos tällaisella teollisuutta valaisevalla tiedottamisella ei olisi lukijakuntaa. Aikaisemmin sitä ei ollutkaan siinä määrin kuin nyt. Toisaalta on myös todettava, ettei teollisuus puolestaan tajunnut oikean ja asiallisen tiedottamisen tarpeellisuutta. Molemmilla tahoilla on edistytty ilahduttavasti, mikä mielihyvällä todettakoon.

Tämä johtunee varmaan monesta tekijästä. Yhtenä seikkana on pidettävä yleistä valistustason kohoamista ja taloudellisen tietouden lisääntymistä. Olemme joutuneet samanlaiseen prosessikierteeseen, millaisen kehittyneet teollisuusmaat ovat jo läpikäyneet. Olemme hyvää vauhtia siirtymässä maatalousmaasta teollisuusvaltioksi ja meillä on jo riittävästi omakohtaista kokemusta siitä, että nopeasti kohoavan elintason välttämätön edellytys on nimenomaan voimakas ja yhä monipuolistuva teollisuus. Onneksi me luonnonvarojamme hyväksi käyttäen olemme jo pitkän ajan kuluessa luoneet talouselämällemme vankan perustan, kilpailukyisen puunjalostusteollisuuden. Sen avulla olemme päässeet kauppatuttaviksi melkeinpä koko maailman kanssa. Se on tuonut vaurautta maahamme ja parantanut yrittäjämahdollisuuksia uusille aloille. Meidän tarvitsee vain ajatella nopeasti voimistunutta metalliteollisuuttamme, jossa laivanrakennuksen ohella juuri puunjalostusteollisuuden konetoimitukset näyttelevät keskeistä osaa.

Monet valtiovallan toimenpiteet tähtäävät myös teollistumisen nopeuttamiseen ja työmarkkinajärjestöjenkin kovassa keskinäisessä pelissä on saavutettu tuloksia, joiden hedelmät koituvat yhteiseksi hyväksi ja parantavat edellytyksiämme myös tulevaisuutta ajatellen. Tämä suomalaisten järkeistyminen on havaittu ulkomailakin ja maamme on saanut siitä tunnustuksen sanoja.

Suomen Metallikutomo Oy:n toimitusjohtaja Rolf Forsman:

Kun masuunin toiminta v. 1911 lopetettiin, luultiin metalliteollisuuden kauden Juankoskella päättyneen ja pääteltiin, että ainoastaan puunjalostusteollisuudella olisi paikkakunnalla tulevaisuutta. Nyt melkein 60 vuotta myöhemmin voimme iloita, että metalliteollisuus, joka tässä tapauksessa liittyy hyvin läheisesti puunjalostusteollisuuteen, on jälleen nähnyt päivänvalon täällä Juankoskella.

Suomen Metallikutomo Oy:n johtokunnan puheenjohtaja, kreivi B. Vitzthum:

Voidaan kysyä, onko Suomen Metallikutomo Oy:n nyt vihittävän tehtaan sijoittaminen Juankoskelle, paitsi sosiaalisten näkökohtien ja halvempien luottojen perusteella, myös puhtaasti kaupallisessa mielessä puolustettavissa. Vastaus on ehdottomasti myöntävä pitkällä tähtäyksellä.

Lääninneuvos Eero Mäntylä:

Kuopion läänissä jos missä elämme muuttuvassa yhteiskunnassa. Maatalous rationalisoituu, väki vähenee. Näissä olosuhteissa toteamme uuden teollisuuslaitoksen syntymisen vilpittömästi iloiten. Viiratehdas ei sinänsä ratkaise alueen työllisyysongelmia, mutta kerrannaisvaikutuksineen sillä on kansantaloudellisestikin merkittävä vaikutus.

Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo Tirkkonen:

Uusi tuotantolaitos virittää Juankoskella yritteliäisyyttä ja samalla se liittyy paikkakunnan teollisuusperinteisiin. Uusia työpaikkoja me täällä tarvitsemmekin pysyäksemme kuntana kuntien joukossa.

Suomen Metallikutomo Oy:n Juankosken tehdas vihittiin tarkoitukseensa

Juankoskelle rakennetun metallikutomon avarissa suojissa vietettiin 22:ntena toukokuuta teollisuusjuhlaa. Yksikerroksisen tehdasrakennuksen pinta-ala on 6 400 m² ja tilavuus 69 000 m³.



Näin sanottiin puheissa ja tervehdyksissä Suomen Metallikutomo Oy:n uuden tehtaan vihkiäisjuhlassa Juankoskella toukokuun 22:ntena. Viime vuoden aikana seitsemässä ja puolessa kuukaudessa oli paikalle, jossa masuunin sydet oli aikoinaan poltettu ja varastoitu, kohonnut komea tehdasrakennus. Ensimmäinen viirakin kudottiin jo ennen vuodenvaihdetta.

Usealle yhtiöläiselle viira ja sen käyttötarkoitus on perin tuttu, mutta ei tietenkään kaikille. Viira on metallilangasta kudottu kangas, joka kiidättää massan paperikoneen mässä päässä koneen puristinosaan.

Samalla alkaa tapahtua massan kiintäminen veden poistuessa viiran reikien läpi. Viira on siis paperitehtaissa kulutusartikkeli. Nopeakäyntisillä paperikoneilla se on vaihdettava viikon kahden väliajoin ja hidaskäyntisemmillä koneilla sen kesto aika on hieman pitempi. Myös selluloosan kuivauskoneissa käytetään samanlaisia viiroja. Nykyisin niitä tehdään myös muovista. Juankosken uudessa tehtaassa raaka-aineena on kuitenkin fosforipronssilanka ja messinkilanka.

Koska siis on kysymyksessä paperiteollisuutta palveleva tuotantolaitos, jonka lisäksi puunjalostusyhtiöt



Suomen Metallikutomo Oy:n toimitusjohtaja dipl.ins. Rolf Forsman (vas.) ja yhtiön johtokunnan puheenjohtaja kreivi B. Vitzthum selvittelivät puheissaan Suomen Metallikutomo Oy:n vaiheita, uuden tehtaan perustamista ja kotimaisen viiräteollisuuden laajentamissuunnitelmia



omistavat, nähtiin juhlassa lukuisasti tämän teollisuudenalan johtohenkilöitä. Edustettuina olivat niin ikään Kuopion lääninhallitus, Juankosken kunta ja läheinen naapuri Juantehtas sekä Kuusankosken tehtaat. Myös uuden tehtaan henkilökunta kokonaisuudessaan oli kutsuttu juhlaan, jota vietettiin avarassa tehdasalissa.

Alkajaisiksi vierailia oli tilaisuus tutustua tehtaaseen koneiden ollessa käynnissä. Päinvastoin kuin monet muut tehtaat tämä laitos on laboratoriomaisen siisti. Pölyhiukkanenkin on siellä pahasta, koska aivan vähäiset epäpuhtaudet saattavat vahingoittaa viiran tekoa. Siksi tehtaassa on poikkeuksellisen siistiä ja hyvä ilmanvaihto. Eivät myöskään koneet

pidä sanottavampaa meteliä, ei ainakaan vielä, sillä toistaiseksi on tehtaassa vasta kolme kutomakonetta.

Koneiden pysähtyttyä ja vieraiden asetuttua pöytiin sai Juantehtaan soittokunta Olavi Hartikaisen johtamana kokeilla salin kiitollista akustiikkaa. Tämän jälkeen Suomen Metallikutomo Oy:n toimitusjohtaja, dipl.ins. Rolf Forsman toivotti kutsuvieraat tervetulleiksi, kosketteli puheessaan Juankosken yli 200-vuo-

tista teollisuushistoriaa ja mainitsi uudesta tulokkaasta seuraavaa:

Tilaa 16:lle kutomakoneelle

— Tehtaan teknillinen suunnittelu aloitettiin vuoden 1967 jälkipuoliskolla. Paperikoneviirojen tarpeesta ja sen jakautumisesta eri viirapituuksien ja -leveyksien kesken seuraavien kymmenen vuoden aikana suoritettiin tarkkoja laskelmia. Niiden perusteella päätettiin uusi tehdas ensimmäisessä rakennusvaiheessa mitoittaa 16 kutomakonetta ja yhtä viirojen venytyspenkkiä varten, joista venytyspenkki ja yhdeksän kutomakonetta hankittaisiin vuosina 1968—1970.

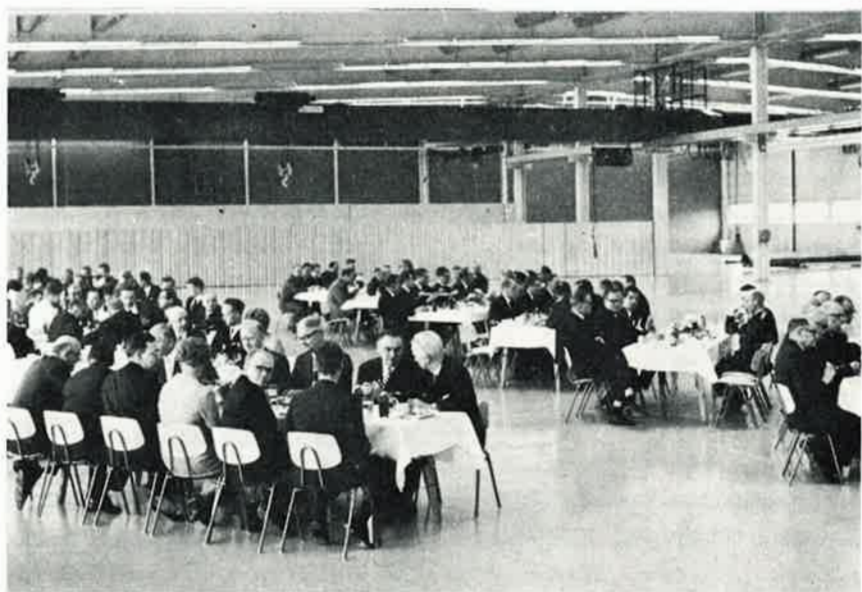


Keskustelutuokio juhlan lomassa: oik:lta varatuomari L. Räihä, isännöitsijä L. Timgren, lääninneuvos Eero Mäntylä, uuden tehtaan teknillinen johtaja Erkki Helynen ja konttoripäällikkö Paavo Pirinen sekä pääluottamusmies Aulis Heikkinen

Sataan henkeen nouseva juhlaväki täytti juhlasaliksi muuttuneesta tehdashallista vain pienen osan

Juankoski täytti vaatimukset

— Edelleen edellytettiin, että uuden tehtaan sijaintipaikkakunnalta olisi hyvät rautatie- ja maantieteydet, olisi saatavissa halpaa sähkövoimaa, tehdas voitaisiin yhdistää





Osa loimilankojen varppaustelineestä, johon mahtuu 540 rullaa ja jotka vastaavat viirassa 20 cm:n leveydeltä loimilankoja. Yhden cm:n leveydelle mahtuu 27 lankaa.

Tällä kutomakoneella voidaan kutoa 630 cm:n levyisiä viiroja. Salissa on nyt kolme kutomakonetta, mutta niiden luku nousee ensi vuonna yhdeksään.

kunnalliseen vesi- ja viemäriverkostoon ja että seudulla olisi työhaluisia nuorisotyövoimaa, joka olisi kiinnostunut saamaan koulutuksen tähän vaativaan työhön. Kaikki nämä edellytykset saatiin täytetyiksi sijoittamalla tehdas Juankoskelle.

Rakentaminen omana työnä — koneet Saksasta

Tehtaan piirtäminen ja suunnittelu annettiin arkkitehti Anna-Liisa Mertaola-Nylundille ja Rakennussuunnittelutoimisto Nylund & Co:lle. Rakentaminen suoritettiin yhtiön omin voimin rakennuspäällikkö Lauri Laukkasen johdolla. Rakennuksen kokonaiskustannukset lämpö-, vesi-, ilmastointi- ja sähkötyöt mukaan luettuna nousivat 3,4 miljoonaan markkaan.

— Koneet tilattiin Emil Jäger KG:ltä Münsteristä Länsi-Saksasta. Pienimmillä koneilla voidaan kutoa 6,3 m ja suurimmalla 10,5 m leveitä

viiroja. Kolme koneista on käynnissä, kaksi toimitetaan tänä vuonna ja neljä ensi vuonna.

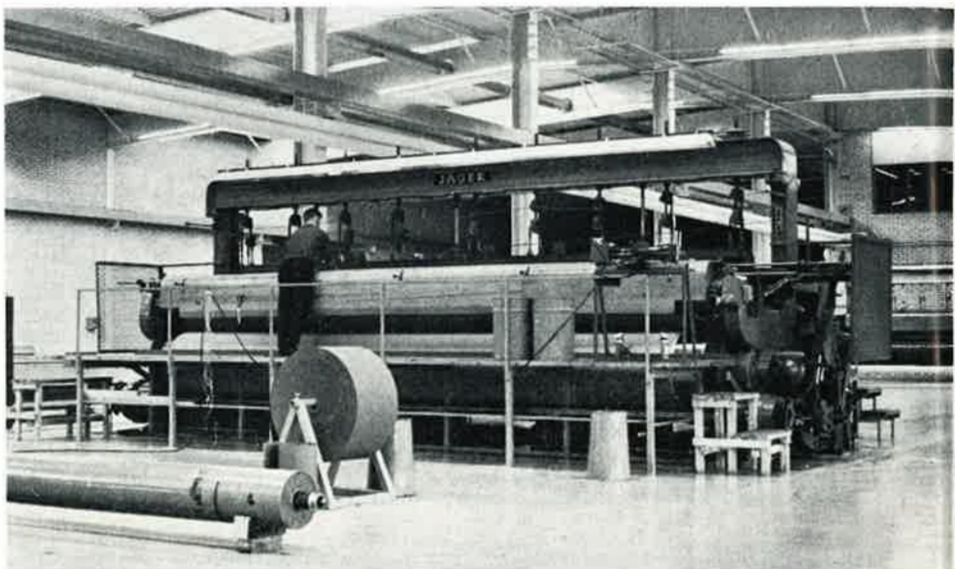
Henkilökunta kasvaa 35:stä 120:een

— Samanaikaisesti kun rakennustyöt käynnistettiin, aloitettiin myös henkilökunnan — insinöörien, teknikkojen ja työntekijöiden — koulutus. Se tapahtui yhtiön Malmin tehtaalla, kuitenkin siten että Juankosken ryhmä muodosti oman organisaationsa omien esimiestensä alaisena. Vastaisuudessa uudet työntekijät voivat saada koulutuksensa Juankoskella.

— Tällä herkeellä tehtaan henkilökunnan vahvuus on 35 henkeä, mutta

Oy:n perustamista, kehitystä, uuden tehtaan syntyhistoriaa ja yrityksen rahoitusta sekä yhtiön tulevaisuuden suunnitelmia.

— Suomen Metallikutomo perustettiin v. 1931 ruotsalaisen Gusums Bruk och Fabrik Ab:n sekä sen Suomessa toimivan edustajan yrityksenä. Se hankki omistukseensa Malmin aseman läheisyydestä vanhan teollisuuskiinteistön, joka korjattiin ja muutettiin viiratehtaaksi. Kutomakoneet ostettiin Emil Jägeriltä, samalta toimimelta, joka on toimittanut myös uuden tehtaan koneet. Vaikka alku oli vaikeata, tehdasta laajennettiin jo viiden vuoden kuluttua. Sota-aikana tehdas onnistuttiin pitämään käyn-



ensi vuoden loppuun mennessä se nousee jo n. 60:een. Tällöin tuotanto tulee olemaan viiroja n. 100 000 m² vuodessa eli melkein saman verran kuin Malmin tehtaalla nykyisin. Suunnitelmien mukaan viiden vuoden kuluessa tehdasta tullaan jo laajentamaan ja tällöin henkilökunnan vahvuus nousee n. 120 henkeen.

Suomen Metallikutomo Oy perustettiin v. 1931

Vihkiäispuheen piti Suomen Metallikutomo Oy:n johtokunnan puheenjohtaja kreivi B. V i t z t h u m selvittellen Suomen Metallikutomo

nissä ja kotimaisille paperitehtaille voitiin toimittaa viiroja, joita oli silloin erittäin rajoitetusti saatavissa ulkomailta. 1940-luvun lopulla tehdasta laajennettiin jälleen ja Malmilla alettiin valmistaa viiroja maan leveimmille paperikoneille.

Yhtiöstä suomalainen yritys

— V. 1950 osakepääoma korotettiin 9 miljoonaan markkaan. Yritykseen saatiin mukaan kymmenkunta suomalaista puunjalostusyhtiötä ja 1960 luvun alussa Suomen Metallikutomosta tuli täysin kotimainen yritys. Jälleen hankittiin uusia koneita, mut-

ta kun samanaikaisesti paperiteollisuus maassamme kasvoi nopeasti, pysyi Suomen Metallikutomon markkinaosuus vain n. 20 prosenttina maamme paperitehtaiden kokonaistarpeesta. Sen tähden päätettiin korottaa osakepääomaa merkitsemällä kuusi uutta osaketta yhtä vanhaa osaketta kohti. Näin osakepääomaksi nousi 630 000 markkaan. Jälleen hankittiin uusia koneita ja Malmin tehdasalueen tarjoamat mahdollisuudet käytettiin kokonaisuudessaan hyväksi.

Tavoitteeksi 40 % kotimaisesta viirojen tarpeesta

— Koska johtokunnan enemmistö piti toivottavana, että vähintään 40

tiökokous marraskuussa 1967 päätöksen uuden tehtaan rakentamisesta kehitysalueelle. Tarkoituksena oli yhtiön tuotantokyvyn kaksinkertaistaminen viiden vuoden aikana, uusien työtilaisuuksien luominen ja kalliiden ulkomaisten viirojen tuonnin vähentäminen. Teollisuus tunsikin olevansa vastuussa työttömyyden poistamisesta lisäten uusia työtilaisuuksia ennen kaikkea vientialalla, mikä puolestaan parantaisi maan maksutasetta.

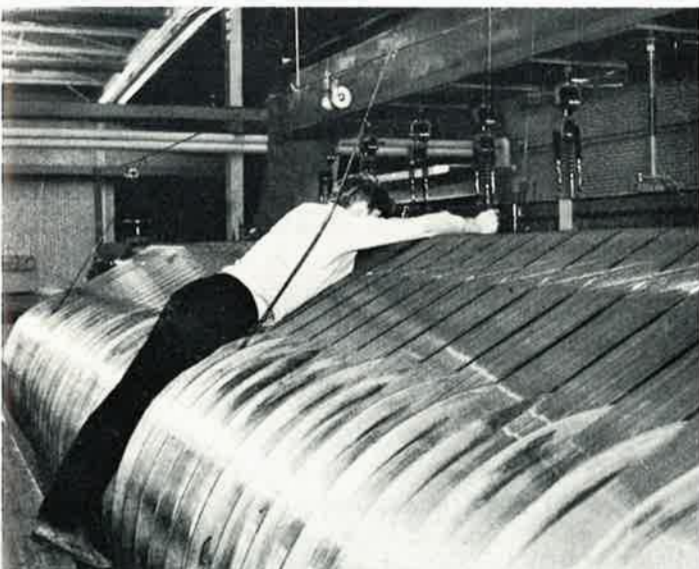
Rahoituksen järjestäminen

— Yhtiön johto alkoi tutkia mahdollisuuksia sopivan sijoituspaikan löytämiseksi uudelle tehtaalle sekä tarvittavien luottojen saamiseksi. En-

— Useat osakkeenomistajat ilmoittivat olevansa halukkaita uusiin rahallisiin uhrauksiin osakemerkinnän ja yhtiölle myönnettävän pitkäaikaisen lainan muodossa. Kaikki yksityisten omistamat osakkeet lunastettiin ja nyt yhtiön omistaa 100-prosenttisesti 14 puunjalostusyhtiötä.

Leveiden viirojen valmistaminen keskitetään Juankoskelle

— Kun kotimainen tuotanto aikanaan nousee 40 prosenttiin maan viirojen kulutuksesta, on myös ulkomaisten toimittajien alennettava hintojaan Suomen markkinoilla. Todella kannattavaa tulee Suomen Metal-



Kutoja Kalle Kakkinen suorittamassa loimilangan solmunvetoa

Kutoja Erkki Kortelainen (oik.) kutomassa metalliviiraa tehtaanykköskoneella



% viiroista voitaisiin valmistaa kotimaassa, päätettiin tutkia mahdollisuuksia uuden tehtaan rakentamiseksi. Kun laki kehitysavusta tarjosi mahdollisuuden saada halpakorkoisia luottoja ja kun samanaikaisesti oli luvassa tiettyjä verohuojennuksia kymmenen vuoden aikana, teki yh-

si sijassa käytiin neuvotteluja Teollistamisrahaston kanssa. Pian kävi ilmi, ettei tarvittavaa investointiluottoa voida saada, elleivät yhtiön osakkaat ota osaa rahoitukseen samansuuruisella rahamäärällä. Kymin Osakeyhtiö osoitti suurta myötämielisyyttä tarjoten poikkeuksellisen halvalla tontin Juankoskelta. Kun paikkakunnalla ei ollut sanottavaa asutuspulaa ja kun täällä on 8-luokainen oppikoulu sekä suunnitteilla ammattikoulu, puolsivat nämäkin seikat tehtaan sijoittamista Juankoskelle.

likutomon toiminta olemaan nykyisten laskelmien mukaan kuitenkin vasta 10 vuoden kuluttua, jolloin saadut luotot on maksettu.

— Nykyisten näkymien perusteella on todennäköistä, että Suomi tulee lisäämään sanomalehtipaperin ja muun puupitoisen paperin tuotantoaan. Sanomalehtipaperikoneet ovat leveitä ja nopeita ja tulevat ainakin tämän päivän tilanteen perusteella arvioiden käyttämään metalliviiraja vuosikymmenet eteenpäin. Sen sijaan hitaat selluloosan kuivauskoneet ja hienopaperikoneet tulevat vähitellen

lisäämään muoviviirien käyttöä. Ne ovat kalliimpia mutta myös pitkäikäisempiä.

— Suomen Metallikutomo suunnittelee keskittävänsä Juankoskelle leveiden standardimetalliviirien valmistuksen ennen kaikkea sanomalehtipaperikoneita varten. Malmilla on tarkoitus valmistaa leveiden viirien lisäksi muoviviirioja ja erikoisviirioja, joiden tekemiseen tarvitaan erikoiskoulutuksen saanutta henkilökuntaa.

Viirien kutominen vaativaa ammattityötä

— Korkeatasoisten viirien valmistaminen vaatii asiantuntemusta ja jatkuvaa tutkimustyötä. Hyvä tulos on riippuvainen monesta tekijästä kuten langan laadusta, kutomakoneiden rakenteesta, jota viime vuosien aikana on kehitetty ja parannettu, mutta

ennen kaikkea ammattitaitoisesta henkilökunnasta, joka asiantuntemuksensa lisäksi myös pyrkii suorittamaan työnsä mitä suurimmalla tarkkuudella. Pieninkin kudontavirhe tekee kalliista viirasta käyttökelvottoman, mistä on seurauksena toimittajalle kalliit korvaukset ja asiakkaan toimittajaa kohtaan tuntemaan luottamuksen väheneminen.

— On ilo todeta että Suomen Metallikutomon viiroilla on erittäin hyvä maine asiakkaiden keskuudessa. Kaikkien tässä yhtiössä työskentelevien on pyrittävä siihen, että tehtaistamme toimitetaan ainoastaan korkealaatuisia viirioja. Malmilla tähän mennessä koulutetut uudet työntekijät ovat osoittautuneet kehityskykyisiksi ja ymmärtäneet, että ainoastaan virheetön työ mahdollistaa tehtaan laajenemisen ja uusien

työpaikkojen avautumisen täällä Pohjois-Savossa.

Näillä ajatuksilla kreivi Vitzthum vihki tehtaan. Hän kiitti kaikkia läsnäolijoita yhtiötä kohtaan osoittamasta mielenkiinnosta ja päätti puheensa ennustukseen, että Juankoskesta on kehittyvä eteenpäin pyrkivä, menestyvä teollisuusyhdyskunta.

Kymiyhtiö huomattava osakas Suomen Metallikutomossa

Yhtiömme paperitehtaissa käytetään huomattavassa määrin Suomen Metallikutomon viirioja niin suurissa kuin pienissä paperikoneissa. Nämä viirat on todettu täysin kilpailukykyisiksi ulkomaisten viirien kanssa.

Kymiyhtiö on huomattava osakkeenomistaja Suomen Metallikutomo Oy:ssä. Yhtiön johtokunnan varapuheenjohtajana on varatuomari L. Räihä.



Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo Tirkkonen rakentaa kuntaa sekä keskeisenä luottamusmiehenä että rakennusmiehenä. Kuvassa Tirkkonen kunnan vuokratilaa rakentamassa

Kolmen kunnan anomus valtioneuvostolle:

Juankoski—Muuruvesi—Säyneinen yhdeksi kunnaksi keskuksena Juankoski

”Juantehtaan koneiston uudistaminen sekä kartongin jalostusasteen nostaminen merkitsevät Juankosken kunnan elinvoimaisuuden säilymistä ja sen jatkuvuuden turvaamista. Kymin Osakeyhtiön viime vuosina suorittamien rationalisointien johdosta on Juantehtaan työvoiman määrä nyt sen suuruinen, jonka tehdas vastaisuudessaakin tarvitsee. Kunnan kannalta on ensiarvoinen merkitys sillä seikalla, että yhtiö voi säilyttää tehtaan työvoiman nykyisen suuruisena. Yhdessä paikkakunnalle tulleiden muiden teollisuusyritysten kanssa tehtaan ajanmukaistaminen varmistaa kunnan säilymisen Koillis-Savon teollisena keskuksena ja auttaa yhteiskunnan kannalta järkevän kuntauudistuksen toteuttamista tällä alueella. Voimistuva kunta voi korottaa ja lisätä kunnallista palvelutasoa sekä luoda yhä paremmat edellytykset teollisen toiminnan harjoittamiseen kunnan alueella. Kunnan asiana on nyt saada nopeasti käyntiin ammattikoulun saamiseen tähtäävä nuoren työvoiman ammattikoulutus kurssitoiminnalla.”

Näin luonnehti Juankoskea, sen teollisuutta ja paikkakunnan tulevaisuutta Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo T i r k k o n e n jokin aika sitten julkisen sanan edustajille järjestetyssä tilaisuudessa. Tästä selväsanaista kannanilmaisusta kuvastuu optimismi ja yhteistyön halu kunnan sekä teollisuuden välillä ja vakaa pyrkimys kohottaa Juankoski nykyistäkin palvelukykyisemmäksi keskuksesi. Mutta rivien välistä voi lukea myös huolestumista siitä, ettei Juankosken ja sen kanssa kiinteätä yhteistoimintaa haluavien Muuruveden ja Säyneisen kuntien annettaisikaan kehittyä nykyisten edellytystensä mukaisesti, vaan Juankoski pakkoluitettaisiin itäiseen naapuriinsa Kaaviin.

Sittemmin tapahtumat ovat kehittyneet melkein pä dramaattisesti. Läänin kuntauudistustoimikunta ja lääninhallitus ovat pysyneet aikaisemmassa kannassaan vastoin Pohjois-Savon Maakuntaliitonkin kantaa ja perustellut ehdotustaan tavalla, joka ainakin juankoskelaisesta näkökulmasta näyttää virheelliseltä. Toimikunnan päätöksen aavistaen Juankoski, Muuruvesi ja Säyneinen eivät kuitenkaan jääneet alistuvaisina odottelemaan, vaan kiiruhtivat tapahtumien edelle. Nämä kolme kuntaa jättivät valtioneuvostolle anomuksen, jossa kunnallisen jaotuksen muuttamisesta 1925 annettuun lakiin vedoten anotaan Muuruveden ja Säyneisen liittämistä Juankosken kuntaan vuoden 1971 alusta lukien.

— *Anajat ovat rohkeasti päättäneet astua yhdistymisen tielle. Asian tekee poikkeavaksi lisäksi se, että Juankoski on teollisuusvoittoinen kunta, kun sen sijaan Muuruvesi ja Säyneinen ovat maatalouskuntia. Onko kysymyksessä jonkinlainen hätävarjelu, pienemmän pahan valitsemisen kahdesta vaihtoehdosta? Tällaisen kysymyksen teimme Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtajalle Sulo Tirkkoselle.*

— Kuntauudistukseen suhtaudutaan näissä kolmessa kunnassa realistisesti. Millään niillä ei ole asukasluksua pienuuden takia edellytyksiä säilyttää itsenäisyyttään kuntauudistuksen pyörteissä. Sen sijaan niiden yhteinen asukasmäärä on yli 9 000 eikä ainakaan mainittavaa väkiluvun pienenemistä ole odotettavissa. Muutoliikettä tällä alueella tietenkin tapahtuu, mutta ainakin osa siitä suuntautuu Juankosken keskukseseen. Sinne ei Muuruveden ja Säyneisen kirkonkylästä olekaan pitkä matka: Muuruveden keskukselta 12 km ja Säyneisen 24 km. Suunnitteilla olevien maantieoikaisujen ansiosta kumpikin yhteys tulee lyhenemään neljällä kilometrillä. Lisäksi on mainittava, että niin juankoskelaiten kuin säyneislaiten matka Kuopioon kulkee Muuruveden kirkonkylän kautta. Yhteydet näiden kolmen kunnan kesken ovat siten hyvät.

— *Onko näiden kolmen kunnan kesken ollut jo aikaisemmin yhteistoimintaa ja onko se keskittynyt Juankosken keskuksaan?*

— Juankoski, Muuruvesi ja Säyneinen ovat harjoittaneet yhteistoimintaa erityisesti terveyden- ja sairaanhoidon aloilla. Juankoski ja Säyneinen perustivat yhteisen kunnanlääkäripiirin jo v. 1926 ja Juankosken kouluhammaslääkäri on huolehtinut myös Säyneisen kunnan kouluhammashoidosta. Sekä Muuruvesi että Säyneinen ovat vuosikautia osallistuneet Juankosken kunnansairaalan ylläpitämiseen. Naapurikuntien lapset ovat vuosikymmeniä käyneet myös oppikoulua Juankoskella.

— *Mitä uusia suunnitelmia näiden kolmen kunnan kesken on vireillä?*

— Äskettäin kunnat ovat sopineet yhteisen kansalaisopiston toiminnan aloittamisesta. Samoin on hyväksytty suunnitelma Juankoskelle perustettavasta lääkäriasemasta, joka myöhemmin laajennetaan terveysasemaksi. Juankosken ajanmukainen 31-hoi-

topaikkainen vanhainkoti riittää antamaan tarvittavan laitoshoidon vastaisuudessa myös muuruveteläisille ja säyneisläisille. Niin ikään kunnansairaala pystyy palvelemaan tämän alueen tarpeita. Yhteistoiminta on jo tähänkin saakka ollut tuloksellista, mutta yhden suuremman kunnan puitteissa se olisi vieläkin taroituksenmukaisempaa.

— *Taajaman kehittyminen ja edistyminen edellyttää, että kunta pysyy huolehtimaan kunnallisteknillisistä töistä ja että rakentajille on tarjottavana kohtuulliseen hintaan tontteja. Mitä Juankoski on näiden välttämättömien edellytysten luomiseksi tehnyt ja mitä on parhaillaan tekeillä?*

— Juankosken kunnan keskustassa asuu 1 600 henkeä ja taajama on Koillis-Savon toiseksi suurin. Näin ollen sen tarpeista on jo tähänkin saakka jouduttu pitämään huolta. V. 1958 vahvistetulla rakennuskaava-alueella on toteutettu vesijohto- ja viemäritöitä yli kymmenen kilometriä ja myös rakennuskaavatiet on tarvittavilta osin rakennettu. Rakennuskaavassa on varattu huomattavasti tilaa teollisuuden käyttöön. Niinpä rautatieaseman lähellä kunta omistaa tontteja, jotka on varattu teollisuusyrityksille. Kymiyhtiön ja kunnan välillä on äskettäin tehty huomattavia maakauppoja ja Tehtaan Kerhon edessä aukeavalle pellolle on parhaillaan nousemassa rivitaloasutus. Kunta rakentaa omana työnään kahta vuokrataloa ja vanhan koulutalon viereen on nousemassa Asunto-Osakeyhtiö Pömpelin 2-kerroksinen rivitalo. Eräitä muitakin asuinrakennushankkeita on vireillä. Siten asunto-olot tulevat lähiaikoina huomattavasti paranemaan.

— *Juankosken keskustan kuvassa ei näy vielä vesitornia. Onko veden saanti turvattu?*

— Juankoskelle pitäisi rakentaa
Jatkuu sivulla 16

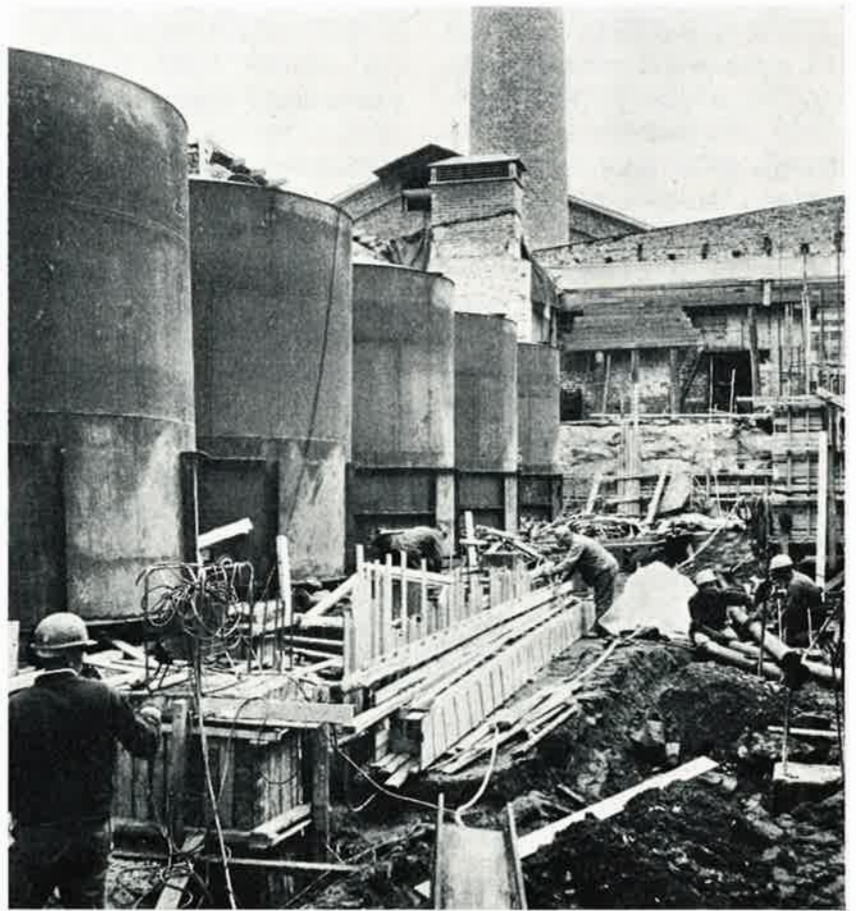
Juantehtaan uudistaminen käynnissä

Tämä kuva antaa aavistuksen siitä, että Juantehtas tullaan uusimaan perusteellisesti. Vanha massankuivausosasto on purettu kokonaan pois ja tilalle on kohoamassa uusi massaosasto, jonka säiliörivi on jo asennettu paikoilleen.



Juantehtaan uuden massaosaston säiliöt kuljetettiin Heinolan tehtaalta Juankoskelle viiden auton maantiejunana

Tällä hetkellä Juantehtaan alajuoksun puoleinen sivu on pahoin runneltuneen näköinen, mutta se tietää vain tehtaan uudestisyntymistä vanhojen seinien sisällä



Tiedotuslehdessä olemme jo kertooneet, että Juankosken tehtaan uudistamistyöt ovat hyvässä vauhdissa. Tehdas käy kyllä entiseen tapaan, mutta tehtaan seinien sisällä tehdään vanhan tilalle aivan kokonaan uutta. Vanha massankuivausosasto on purettu ja paikalle rakentaa kuopiolainen Rakennusliike Matti Rinttilä uutta massaosastoa. Komea säiliörivi on jo paikoillaan ja koneasennuksetkin alussa.

Massasäiliöt valmisti Heinolan tehdas. Ne käsittävät kuusi massasekoitussäiliötä á 50 m³ ja kaksi Ovesisäiliötä á 30 m³. Niiden siirtämisestä Juankoskelle huolehti G. Lassila.

Kuljetusliike Kuusankoskelta. Viiden auton muodostelma lähti Heinolan tehtaalta 5. 5. klo 17 aikaan ja saapui Juankoskelle jo seuraavana aamuna klo 9. Kysymyksessä oli erikoiskuljetus kaikkine varotoimenpiteineen, sillä suurempien säiliöiden halkaisija on 4 m ja korkeutta tuli auton kanssa 5,6 m. Kuopion Särkilahdessa oleva maantien yli johtava rautatiesilta oli tätä matalampi ja siksi autokaravaanin täytyi kiertää Puutossalmen ja Vehmersalmen kautta. Talvella 1967, jolloin Juankoskelle kuljetettiin höyrykattila Kuusankoskelta, Särkilahden silta oli nostettava paikoiltaan.

Ruukin Pässä museonähtävyydeksi

Muutama päivä ennen vappua siirrettiin Juantehtaan eläkeläiseksi jäänyt kapearaiteisen veturi kunniapaikalle Juholanmäen päälle. Veturin kohtalosta keskusteltaessa oltiin aluksi kahta mieltä. Jotkut tuumivat, että vedetäänpä veturi esiin tallsitaan ja annetaan pienten poikain suureksi leikkikaluksi. Paremmaksi vaihtoehdoksi katsottiin kuitenkin Juantehtaan kapearaiteisen rautatien muiston tallentaminen ja veturin sijoittaminen Juankosken keskustaan museonähtävyydeksi. Näin myös tapahtui, kiitos Juankosken 'leijonien', jotka ottivat vastatakseen veturin puhdistamisesta, maalaamisesta ja kiillottamisesta sekä siirtämisestä.

Vappuna tätä viimeistä höyryhepoa sitten soitoin ja puhein juhlittiin. Juantehtaan soittokunnan puhallettua alkusävelet konttoripäällikkö Rolf Chydenius esitti rautatien historiikin, isännöitsijä L. Timgren puhui isännän ominaisuudessa ja Juankosken Lionsklubin presidentti Alpo Havu — ammatiltaan muuten Juankosken asemapäällikkö — puhui leijonien puolesta ja luovutti veturin Juankosken kunnan hoitoon. Kunnan puolesta vastaanotti veturin valtuuston puheenjohtaja Kalle Hämäläinen mainiten mm. seuraavaa:

— Tulemme pitämään veturista hyvää huolta. Veturi on osaltaan muistuttamassa siitä yli 200 vuotta jatkuneesta kehityksestä, mikä Juankoskella on teollisuusyhdyskuntana tapahtunut. Hatunnosto juankoske-

laisten aloitteelle menneisyyden vaalimiseksi. Toivottavasti ei ole vielä liian myöhäistä aloittaa määrätietoinen toiminta teollisuusmuseon aikaansaamiseksi Juankoskelle.

Juantehtaan toimesta onkin jo vuosia kerätty erilaista ruukin historiaan liittyvää esineistöä, joten museon perustamiselle on olemassa edellytyksiä. Veturi puolestaan on muistuttamassa paikkakunnan teollisesta ja liikenteellisestä historiasta.

Juankosken—Karjalankosken rautatie

Vanhat asiakirjat kertovat, että rautatietä alettiin rakentaa Juankoskelle 1900 ja että saman vuoden lopulla Kuopion läänin kuvernööri antoi luvan käyttää rautatietä hevosraitiotienä. Lupa liikennöidä rataa höyryvetureilla annettiin 1905 ja seuraavana vuonna avattiin tämä Juan-

kosken—Karjalankosken rata yleiselle liikenteelle. Radan pituus oli lähes 4 km ja sivu- ja pistoraiteineen 8 km. Asemia oli yksi ja pysäkkejä kaksi. Kalustoon kuului aluksi yksi ja myöhemmin kaksi veturia, kaksi matkustajavaunua, katettu tavaravaunu, seitsemän avonaista tavaravaunua ja toistakymmentä lankkuvaunua sahatavaran kuljettamista varten.

Tavarakuljetuksen lisäksi rautatiellä oli myös henkilöliikennettä. Pohjoisesta päin laivoilla tulevat jatkoivat junalla matkaa Juankoskelta Karjalankoskelle ja sieltä edelleen toisella laivalla Kuopioon. Iltapäivällä juna nouti Karjalankoskelta kaupunkimatkalta palaavat. Alkuaikoina kuljetettiin vuosittain n. 10 000 henkilöä ja yli 45 000 tonnia tavaraa.

Ohjesääntö määräsi, että "kaikkien rautatiepalveluksessa olevien virkamiesten ja käskyläisten tulee osottaa yleisölle säädyllystä ja avuliasta kohtelua." Ja matkustajia varoitettiin: "Väkevistä juomista päihtyneet henkilöt alkööt millään ehdolla olko oikeutetut seuraamaan junassa." Ampuma-aseiden kuljetus oli kielletty. Sen sijaan ruutia matkustaja sai ot-



Veturin kupeeseen Juankosken Lionsklubi kiinnitti seuraavan sisältöisen laatan: "Nimeni on Ruukin Pässä. Aloitin v. 1900. Uuvuttuani minut siirrettiin tälle paikalle v. 1969 kunnioittamaan menneitä polvia."

taa mukaansa ruutisarvessa tai lada-
tuissa patruunoissa, mutta nekin oli
luovutettava konduktöörin haltuun.
Koiria, kissoja, lampaita ja sikoja sai
kuljettaa 25 pennin maksusta. Yksin-
kertaisen junalipun hinta oli 50 ja
edestakaisen 90 penniä.

Virkamiehistöä ja palveluskuntaa
oli 15 henkilöä. Ensimmäiset veturin-
kuljettajat kokosivat laatikoissa lähe-
tetyt veturin. Sitä kuljetti 15-vuo-
tiaasta pojasta Vilho Horjander eli
Poika Ville 50 vuoden ajan. Alkuai-
koina ei tarvittu minkäänlaista kul-
jettajan pätevyyttä. Vasta 1920 val-
tion tarkastaja vaati veturinkuljetta-
jat kokeisiin. Konduktöörin virka py-
syi Lipposen suvussa siirtyen isältä
pojalle.

Matkustajaliikenne lopetettiin elo-
kuussa 1934 kannattamattomana lin-
ja-autojen yleistyttyä. Matkustaja-
vaunuista toinen siirrettiin Voikkaal-
le ja toinen kesähuvilaksi erääseen
Vuotjärven saareen. Veturista suu-
rempi vietiin sodan aikana Aunuk-
sen kannakselle, jossa se kertoman
mukaan upposi suohon. Ensimmäi-
seksi hankittu veturi sai sodan jäl-
keen identtisen kaksoisveljen — mu-
seoveturin — seurakseen ja samalla
hankittiin kaksi kevyttä moottorive-
turiä tyydyttämään sahan tarpeita.
Tavaravaunuja tehtiin vuosien mit-
taan lisää.

Kun Siilinjärven—Juankosken rau-
tatie valmistui ja kun Juantehtaan
tuotanto vuodesta 1958 alkoi kulkea
tehtaan varastosta junalla satamaan,
ei kapearaiteista enää tarvittu. Ke-
säkuun 3 p:nä 1958 veturi viisäsi vii-
meisen kerran Juantehtaan 'ulkosata-
masta' Karjalankoskelta ja sen jäl-
keen purettiin kiskot. Vielä kulkivat
junat sahalta tehtaalte tuoden halko-
ja, mutta kun keväällä 1968 tehdas
sai öljylämmitteisen kattilan, loppui
halkojen kuljetuskin ja kapearaitei-
nen tehdas ja sahan väliltä katkaistiin.
Se oli välttämätöntäkin, koska
rata jäi Suomen Metallikutomo Oy:n
tehtaan alle.



Heinolan tehdas on kehittänyt
uuden omakotitalojen lämmityskat-
tilan nimeltään Termex. Se on jär-
jestyksessä toinen omakotikattila
Heinolan tehtaan tuotannossa.

Kattilan konstruktio on pitkäai-
kaisen ja perusteellisen suunnittelun
ja kokeilun tulos, jossa työssä kent-
täkokeet ja käyttäjien todelliset ko-
kemukset näyttelevät tärkeää osaa.
Voidaan sanoa, että kattila on val-
mistajan ja kuluttajan yhteistyön tu-
los. Kattilan koekäyttöjen yhteydes-
sä on testattu kaikki markkinoillam-
me yleisimmät pienkattiloit-
hin soveltuvat öljypolttimet.

Kattila on teräslevyrakenteinen
kaksoispesäkattila, jonka pääasialli-
sena polttoaineena käytetään läm-
mitysöljyä, mutta sen toisessa tulipe-
sässä voidaan polttaa myös kiinteitä
polttoaineita ja roskaa. Kattilasta
saatavaan lämpimän käyttöveden
määrään on kiinnitetty erityistä hu-
miota. Malli B:ssä on runsaasti mi-
toitettu käyttövesipatteri, joka on
valmistettu kuparikampaputkesta.
Sen teho on 200 litraa 50° vettä 10
minuutissa, kun kattilaveden alku-
lämpötila on 90°. Malli A:ssa on
ruostumattomasta teräksestä valmis-

Myyntipäällikkö Antti Lintusaari:

Termex — Heinolan tehtaan omakotikattila-uutuuus

tettu varastoperiaatteella toimiva
110 litran käyttövesivaraaja, joka
valmistetaan patentoiduin erikoisme-
netelmin. Kattilan tulipinnat on val-
mistettu syöpymistä kestävästä ku-
pari-kromi-nikkelseosteisesta eri-
koisteräksestä. Kattilan päämitoituk-
sessa on huomioitu, että se mahtuu
sisään 70 cm:n palo-ovesta.

Kaikki hoitoon liittyvät toiminnot
tapahtuvat joko kattilan päältä tai
edestä, jolloin tilantarve on pieni.
Vakiovarusteena kattilaan liittyy
hydrolämpömittari, 4-tiesekoitus-
venttiili, kääntyvä poltinluukku, va-
lurauta-arina, tulenhoito- ja nuohous-
välineet.

Kattilan lämpöteho on 12—20
Mcal/h öljyä ja se riittää n. 600—
700 m³:n kokoisen talon lämmittämi-
seen. Kattilaan on mahdollisuus liit-
tää myös sähkölämmitys, jolloin sii-
hen sijoitetaan 3 kpl 6 kW:n vas-
tussauvoja erikoistilauksesta. Katti-
lan ulkomuoto on hyvin edustava ja
huoliteltu. Kattilan sarjavalmistus on
käynnissä ja sen markkinointi aloi-
tettu. Omakotirakentajia tämä uu-
sinta kattilatekniikkaa pienkattiloit-
den joukossa edustava Termex tulee
suuresti kiinnostamaan.

Nykyaikaisella ja arkkitehtuuril-
taankin edustavalla Heinolan teh-
taalla on tähän saakka ollut heikko
kohtansa. Tehtaan ruokala on sijain-
nut parakkimaisessa rakennuksessa,
joka ikään kuin arkaillen on kätkey-
tynyt männikön suojaan. Kunnan
aterian sieltä on kyllä saanut ja kai-
ken lisäksi halpaan hintaan, joten
siinä suhteessa ei ole ollut valittamis-
ta. Neiti Kerttu J a k o n e n, joka
saapui pitämään työmaaruokala-
taan ensimmäisten rakentajien muka-
na, on koko ajan v:sta 1952 uskollis-
esti jatkanut ruokalan pitoaan.

Nyt neiti Jakonen on hylännyt pa-
rakkinsa ja muuttanut tehdaspihan
toiselle puolelle uuden uutukaiseen
keittiöön, joka on varustettu nykyai-
kaisilla liesillä, kattiloilla, keittiöko-
neilla ja jäähdtyshuoneilla. Ja hän-
nen asiakkaansa nauttivat ateriansa,
kahvinsa ja virvokkeensa oranssiin,
valkoiseen ja mustaan sävytetyssä
ruokalassa, joka voittaa viihtyisyy-
dessä monet ravintolatkin. Salit on
yksityiskohtia myöten hyvällä maul-
la suunniteltu, tuoleissa on mukava
istua, ilmanvaihto — oman tehtaan
valmistamat laitteet — on hyvä ja
paikat helppo pitää puhtaina; käy-
tännöllisyys ja viihtyisyys on yhdis-
tetty taitavasti.

Tärkeintä on tietenkin se, mitä
ruokasalin tarjoilupöydältä saa tar-
jottimelleen ja millaiseen hintaan.
Erinomaiset laitteet ovat tehneet
mahdolliseksi entistäkin maukkaam-
man ja monipuolisemman ruoan val-
mistamisen. Hinnat ovat myös koh-
tuulliset ja tämän edullisemmin tus-
kin voikaan aterioida.

Tehtaan väki myös käyttää tätä
omaa ruokalaansa. Vakinaisten kävi-
jöiden määrä on päivittäin puolen-
toistasadan paikkeilla. Lisäksi tila-
van kabinetin puolella pidetään
huolta tehtaan vieraista. Kun ei tar-
vitse lähteä 'ulos' syömään, sääste-
tään aikaa ja kustannuksia ja samal-
la vieraille tarjoutuu tilaisuus mais-
taa tehdasruokalan antimia.

Heinolan tehtaan
uudessa tehdas-
ruokalassa on
käytännöllisyys ja
viihtyisyys
yhdistetty taitavasti



Heinolan tehdas saanut viihtyisän ruokalan

Uuden ruokalan sijainti on erit-
tään keskeinen. Sinne pääsee kaikil-
ta osastoilta sisäkautta. Lisäksi se on
aivan sosiaalitilojen vieressä, mikä on
etu sekin. Aikaisemmin tällä paikal-
la oli käyttötarvikevarasto. Sitten
siitä tuli piirustuskonttori, mutta kun
lämpöteknillinen osasto muutti
Karkkilasta Heinolaan, tarvittiin
suunnitteluosastoa varten kokonaan

uusi konttorirakennus ja tämä liesi-
hallin pääty vapautui. Se oli helppo
muuttaa tehdasravintolaksi ja lähes
500 m² tarjosi riittävästi tilaa hyvän
ratkaisun aikaansaamiseksi. Salissa
on paikkoja 162 hengelle ja kabinet-
tiin mahtuu n. 25 ruokavierasta. Hy-
vänä puolena on pidettävä sitäkin,
että muutostyöt voitiin suorittaa
kohtuullisin kustannuksin.



Tehdasruokalan
emäntä Kerttu
Jakonen (vas.)
ja keittäjä
Senja Karvonen

Salon tehtaalla harjannostajaiset

Salon tehtaalla vietettiin touku-kuun alkupuolella uuden varastorakennuksen harjannostajaisjuhlaa. Tämän kertaisen laajennuksen tuloksena on vanhan konepajan yhteyteen kohonnut pinta-alaltaan n. 2 000 m²:n suuruinen valmiiden tavaroiden varasto, joka myöhemmin tullaan muuttamaan konepajaksi, sekä 450 m²:n suuruinen konttorirakennus. Uusi konttori sisustetaan nykyaikaisen maisemakonttorimallin mukaisesti.

Salon tehtaan ruokalassa pidetyssä harjannostajaistilaisuudessa isännöitsijä Rauno Renko toivotti laajennuksen suunnittelijoiden edustajat sekä kaikki rakennustyöhön osallistuneet tervetulleiksi. Harjannostajaispuheessaan hän totesi mm.:

— Salon tehtaalla, jonka palveluksessa on tällä hetkellä n. 350 henkilöä, on 1960-luvulla investoitu huomattavasti sekä rakennuksiin että koneisiin. Tehtaasta on vähitellen muodostunut yksi Pohjoismaiden

huomattavimmista armatuuri- ja kone- ja laitekoneita; yli kolmannes tuotteista menee vientiin. Myös huomattavat luokitustulaitokset maailmassa, kuten Det Norske Veritas ja englantilainen Lloyd's Register of Shipping, ovat hyväksyneet tehtaamme armatuureja valmistavaksi tuotantolaitokseksi. Tämä onkin tunnustus tehtaan tuotteiden korkealle laadulle.

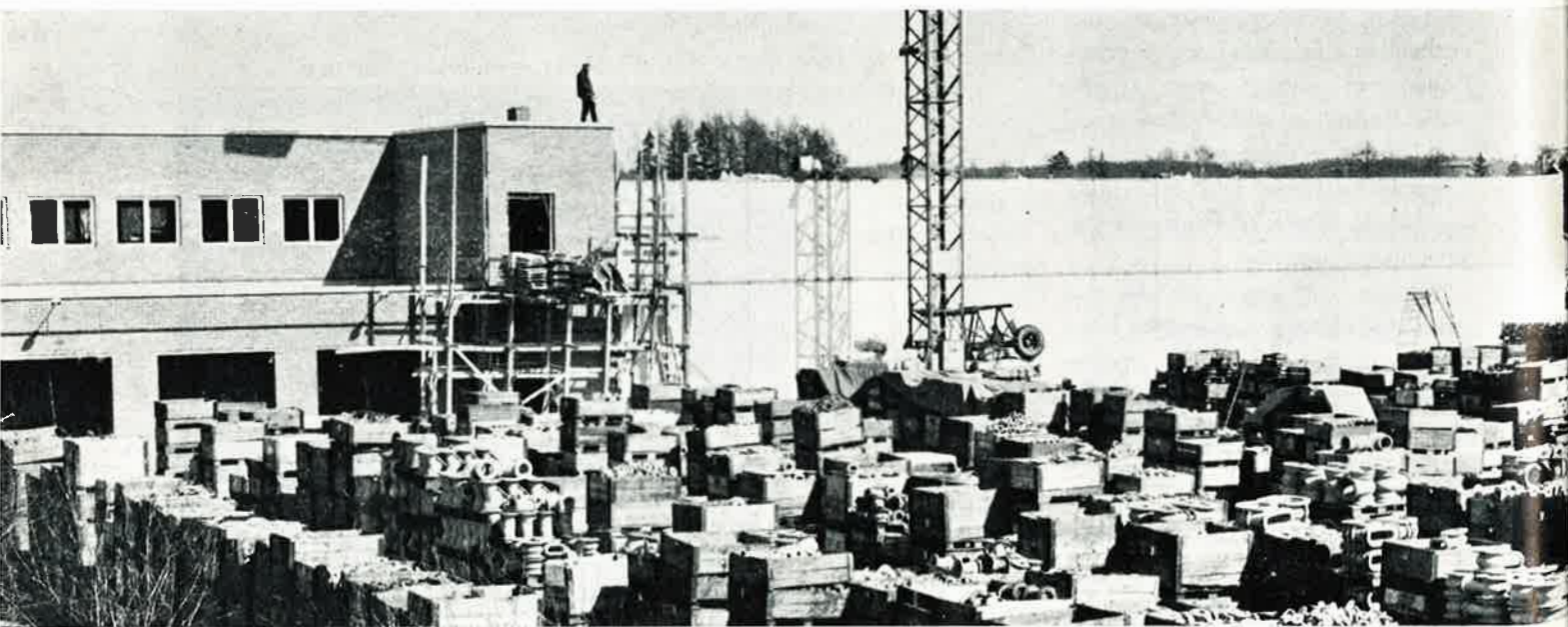
Puheensa lopuksi isännöitsijä Renko kiitti erityisesti rakennusmestari Lennart Louhea sekä kaikkia rakennustyöhön osallistuneita miellyttävästä yhteistyöstä.

Kaupunginjohtaja Veikko Santero esitti tilaisuudessa Salon kaupungin tervehdyksen ja pääluottamusmies Aatos Sinivaara työntekijöiden kiitokset. Pääluottamusmies Sinivaara mainitsi puheessaan mm.:

— Tämä uusi varasto- ja hallintorakennus on osoitus siitä, että kehitys ei ole pysähtynyt, vaan teollinen ja tuotannollinen kehittyminen on ollut tasaisesti jatkuvaa. Uudet tuotteet ja koneet, tuotantomenetelmien parantaminen ja kehittäminen ovat luoneet ne puitteet, joiden turvin yhtiön korkein johto on antanut luottamuksensa sille, että me täällä Salossakin osaamme valmistaa tuot-

teita. Toivoo sopiikin, että tämä laajennustyö loisi valmistuttuaan yhä paremmat puitteet tehtaan tuotannolle ja että voisimme sekä tuotteidemme laadun että monipuolisuuden parantua ja laajetessa säilyttää kilpailukykyämme niin kotimaassa kuin ulkomaidenkin markkinoilla. Se takaa työllisyyden säilymisen ja mahdollistaa työvoiman lisäämisen.

Uudisrakennus on tilavuudeltaan 12 400 m³. Laajennuksen jälkeen tehtaan kokonaistilavuus on kasvanut 65 000 m³:iin. Kaksikerroksiseen konttoriosaan siirtyvät työskentelemään tehtaan käytönjohto, työnsuunnittelu, työntutkimus ja työkalupiirtäjät. Salon tehdaslaajennuksen on piirtänyt Arkkitehtuuritoimisto Arne Helander ja rakennesuunnittelun on suorittanut Insinööritoimisto Pöysälä & Sandberg. Pääurakoitsijana on toiminut salolainen Rakennustoimisto L & P & L. Louhi, sähköurakoitsijana Sähkö-Lähteenmäki ja vesiurakoitsijana Salon Putkityö Martikainen & Hammar. Uudisrakennuksen ilmastointi- ja sähkösuunnitelmat on tehty Salon tehtaalla. Sen sijaan lämpö- ja vesijohtotyösuunnitelmat on laatinut Saniteettitekniikka Oy:n toimisto Reino Breilin.



Salon tehtaiden luonne on vähitellen muuttumassa perinteellisistä vesi- ja lämpöjohtoarmatuuritöistä vaativiin tilaustöihin ja hydraulikan komponenttien kuten putki- ja letkuliittimien, pumppujen ja moottorien valmistukseen. Tällainen tuotantohjelman laajentaminen yhdessä eräi-



Isännöitsijä Rauno Renko (oik.) jakoi todistukset ensimmäisen koneistajakurssin osanottajille sekä MTM-kurssin suorittaneille työtekniikko Ensio Laineelle (keskellä) ja asentaja Raimo Paijolle.

Salon tehtaan koneistajakurssilaisia ja käyttöpäällikkö Olavi Helin (takana oikealla) oppitunnin lomassa otetussa kuvassa

den muiden tehtaalla tapahtuneiden uudelleen järjestelyjen kanssa on aiheuttanut työntekijöiden koulutus- ja jatkokoulutustarpeen, kertoi Salon tehtaan käyttöpäällikkö Olavi Helin.

Jotta tehdas voisi selviytyä korkeatasoista ammattitaitoa vaativista tehtävistä, järjestetään Salossa kulu- van vuoden aikana kolme koneistajakurssia. Kaksi ensimmäistä kurssia, joista toinen ennätettiin saada päätökseen toukokuun alkupuolella, on tarkoitettu lähinnä tankoautomaattien asentajille ja kolmas hydraulikan parissa työskenteleville. Aikaisemmin Salon tehtaalla on järjestetty yksi samankaltainen koneistajakurssi sekä piirustusten lukukurssi.

Hakijoita tämän vuotisille kursseille on ollut huomattavasti enemmän kuin on voitu ottaa. Tämä on ilmeinen osoitus siitä, että työntekijöiden pyrkimyksenä on jatkuvasti seurata alalla tapahtuvaa kehitystä ja kohen- taa omaa ammattitaitoaan, mainitsi käyttöpäällikkö Helin.

Kunkin koneistajakurssin kesto aika on 32 tuntia. Opiskelu tapahtuu käytännöllisistä syistä pääasiassa luento- jen pohjalta, joita on kahdesti viikossa. Kurssin aikana perehdytään teh- taan omien insinöörien ja teknikoiden

Renko jakoi todistukset 16:lle kurssin suorittaneelle miehelle. Toinen tankoautomaattien asentajille tarkoitettu kurssi alkoi 20. 5. ja päättyi 19. 6.

Ensimmäisen koneistajakurssin päättäjäistilaisuudessa isännöitsijä Renko luovutti lisäksi todistukset työtekniikko Ensio Laineelle ja asentaja Raimo Paijolle, jotka ovat suorittaneet 4- viikkoisen MTM-peruskurssin Fiskarsin Äminneforsin tehtaalla. Tämän jälkeen on Salon tehtaan palveluk- sessa yhdeksän MTM-kurssin eli työ-

Kolme koneistajakurssia Salon tehtaan koulutusohjelmassa



johdolla alan peruskysymyksiin varsin seikkaperäisesti. Opetusohjelmaan kuuluu piirustusten tulkinta, koneistustekniikka, tarkastustoiminta, aineoppi, koneiden ja laitteiden rakenne ja toiminta sekä rationalisointi.

Ensimmäinen tankoautomaattiasentajille tarkoitettu koneistajakurssi pidettiin 8. 4.—13. 5. välisenä aikana. Kurssin päättäjäistilaisuudessa 13. 5. Salon tehtaan isännöitsijä Rauno

menetelmien ajanmittausjärjestelmä- kurssin suorittanut henkilöä.

Ensimmäisen koneistajakurssin todistuksen saivat: Arto Ekblom, Kari Haapaniemi, Kari Harjusola, Taisto Hellsten, Juhani Jalonen, Mauri Laaksonen, Timo Laine, Aarne Laitinen, Tarmo Lehtinen, Pertti Lindberg, Martti Nurmi, Jukka Rahja, Pekka Saarinen, Leo Stenberg, Onni Suominen ja Raimo Varjonen.



Kurssin avajaistilaisuudessa toukokuun loppupuolella insinööri Pauli Virtanen kertoi syksyllä alkavasta opetuksesta ja siihen liittyvästä ennakko-opiskelusta. Kurssin johtajana toimii ammattikoulun rehtori Eero Kaartinen, istumassa pöydän päässä.

Höyryvoimalaitosten työteknillinen kurssi

Ensi lokakuussa aloitetaan yhtiön Kuusankosken ammattikoulussa ensimmäinen höyryvoimalaitosten henkilökunnan työteknillinen kurssi. Vilkkaan kiinnostuksen vuoksi kurssin johto päätti järjestää kaksi rinnakkaista työryhmää, joilla molemmilla tulee opiskelemaan 20 miestä. Ennakkoi ilmoittautuneita oli kaikkiaan 78, joista tällä kertaa oli mahdollista valita vain 40 miestä. Uusi kurssi on tarkoitus järjestää v. 1970—1971. Syksyllä alkavan kurssin kesto aika on noin 25 viikkoa; luentoja ja harjoituksia pidetään kahdesti viikossa.

Ensimmäisen kurssin tavoitteista ja

opetusohjelmasta kertoi lehdellemme insinööri Pauli Virtanen Kymin höyryosastolta.

— Höyryvoimalaitosten lämmittäjiä ja turpiininhoitajia varten ei ole olemassa suoranaista alalle valmistavaa peruskoulutusta. Nykyisin palvelukseen tulevilla on useimmiten takanaan ammattikoulun metallilinjän opimäärä. Prosessin hoidossa annetaan opastusta yleensä työpaikalla ja vain uusien koneistojen hankinnan yhteydessä sitä on täydennetty luentojen muodossa annetulla opetuksella.

— Asianmukaisen ammatillisen peruskoulutuksen aikaansaamisesta on kyllä tehty ehdotuksia. Kestää kui-

tenkin vuosia ennen kuin tulokset alkavat näkyä työpaikoilla. Eri tahoilla tunnetaan ja tunnustetaan voimalaitos-teknillisen koulutuksen puute. Koneistojen teknillinen kehitys ja ennen kaikkea lisääntyvä mekanisointi ja automatisointi tuovat tullessaan lisäävaatimuksia ammattitiedon suhteen tälläkin alalla.

— Yhtiön höyrypäälikön aloitteesta on päätetty järjestää ensimmäinen höyryvoimalaitosten henkilökunnan työteknillinen kurssi yhtiön ammattikoulussa ensi syksynä. Kurssin pituus on noin 100 tuntia. Se on täysin vapaaehtoinen ja se järjestetään kurssilaisten vapaa-aikana.

— Muilla vastaavanlaisilla kursseilla on todettu perusaineiden, kuten laskennon, luonnonopin ja kemian suuri merkitys varsinaisten ammattiasioiden omaksumisessa. Toukokuun alussa pidetyssä kurssin avajaistilaisuudessa pyydettiin kurssilaisia edellä mainittujen aineiden vaatiman tuntimäärän rajoittamiseksi lukemaan valittuja kohtia heille jaetuista ammattikoulun kurssikirjoista. Tärkeimmät asiat tullaan kertaamaan lo-



Yhtiön höyrypäälikkö Bengt Zimmermann (seisomassa) totesi alkajaistilaisuudessa puhuessaan, miten tärkeätä nykyaikana on eri ammattialojen työteknillinen koulutustoiminta.

kakuussa alkavan kurssin ensimmäisillä luennoilla.

— Varsinaisten ammattiainesten kohdalla opetusmateriaalin valmistavat pääosin omien laitosten insinöörit ja mestarit. Osa oppitunneista käytetään keskusteluun ja ryhmätyöhön, jonka tehtävät perustuvat etukäteen jaettuun aineistoon. Tähän koulumaisuutta karttavaan osaan pyritään saamaan mukaan osastojen mestareita ja näin kokoamaan henkilökuntaa mukaan opettamaan yhteistyöhön. Tämä työmuoto edellyttää kaikilta halua vapaaehtoiseen osallistumiseen ja yrittämiseen. Oma halu lienee tärkeimpiä tehokkaan oppimisen perustekijöitä.

— Kurssille ilmoittautuneiden määrä oli hämmästyttävän suuri, lähes 80. Se on nähdäkseni osoitus koulutustarpeesta, mutta vielä enemmän halusta saada lisäoppia. Osanottajajoukko oli pakko rajoittaa tällä kertaa kahteen 20 miehen ryhmään, joihin valittiin ainoastaan vakinaisesti vuorotyössä olevia. Ensi vuonna on tarkoitus pitää uusi kurssi.

Haukkasuoalla pieni mutta vireä palokunta

Haukkasuon palokunta perustettiin 6. elokuuta 1946. Sysäyksen vapaaehtoisen palokunnan perustamiseen antoi kesällä 1946 sattunut turvehiiltämön palo. Välittömästi tämän onnettomuuden jälkeen ryhdyttiin Haukkasuoalla kokoamaan välineistöä ja tiedustelemaan vapaaehtoisia palomiehiä omaa palokuntaa varten. Ja kun huhtikuussa 1947 nuori palokunta, johon oli liittynyt 24 miestä, oli pitänyt ensimmäiset palontorjuntakurssinsa, sai se jo saman vuoden toukokuussa koetella taitojaan suuren ratapölkkyvaraston palon sammuttamisessa. Tästä tapahtumasta lähtien Haukkasuon palokunta on joutunut ponnistelemaan sammutustyössä mitä erilaisimmissa olosuhteissa. Palokunta on saanut lähteä liikkeelle kaikkina vuorokauden- ja vuodenaikoina. Sen sammutuskohteina ovat olleet suo-

metsä-, asunto- ja jopa sähköpalotkin. Vaikeita polttoturvepaloja sen sijaan ei palokunnan lähes neljännesvuosisataisen taipaleen aikana ole ollut.

Nykyisin Haukkasuon palokuntaan kuuluu päällikön lisäksi 17 palomiestä. Tätä vapaaehtoisten lukumäärää voidaan pitää huomattavan suurena, kun otetaan huomioon, että koko turvetyömaan miespuolisten työntekijöiden määrä on 66.

Palokunnan kalustovajassa vieraillessa saattoi lehtemme edustaja kiinnittää huomiota varusteiden ehdottoman täsmälliseen järjestykseen ja hyvään kuntoon. Haukkasuon palomiesten erityisenä huolenpidon kohteena on vuoden 1928 mallia oleva Reo-merkkinen paloauto, joka kuuluu tällä hetkellä maamme vanhimpiin käytössä oleviin paloautoihin. Hienoisella ylpeydellä saattoi entinen palopäällikkö Pauli Häkkinen vakuuttaa, ettei tämä autovanhus ole jättänyt huoltajiaan kertaakaan puolaan. Mainittakoon, että Voikkaan tehdaspalokunnalla on niin ikään käytössä samanlainen Reo-paloauto. Kumpikin auto hankittiin yhtiölle vuonna 1933.

Haukkasuon polttoturvetyömaan uudet moottorikäyttöiset jyrskoneet, jotka saattavat monista varotoimenpiteistä huolimatta aiheuttaa salakavalaa tulipaloja turvetyömaalla, asettavat palokunnan ammattitaidon nykyisin entistä suuremmalle koetukselle. Tämän tietäen ovat Haukkasuon vireät palomiehet pyrkineet vuosien mittaan suorittamaan sammutustöissä mitä erilaisimpia tehtäviä, jotta palokunta voisi vajaalukuisenakin täyttää tehtävänsä asiaankuuluvalla tehokkuudella.



Haukkasuon palokunnan miehistö, joka kuvanottohetkellä oli vajaalukuinen, järjestyneenä kalustovajan ulkopuolelle.

Äärimmäisenä vasemmalla uusi palopäällikkö Hannu Hedman, joka otti viran vastaan vuoden vaihteessa 22 vuotta palopäällikkönä toimineelta Pauli Häkkiseltä.



Entinen palopäällikkö Pauli Häkkinen saamassa 20-vuotispalvelusmerkkiään, jota kiinnittää käyttöpäällikkö Waldemar Ekelund. Oikealla palopäällikkö Pentti Nieminen.

Palvelusmerkkejä Haukkasuon palomiehille

Haukkasuon polttoturvetyömaan palokunnan palvelusmerkkien jakotilaisuus pidettiin 27. 5. Haukkasuon ruokailurakennuksessa. Tilaisuudessa ojennettiin merkit 20 vuotta ja 10 vuotta palvelleille palomiehille. Merkkien jaon suorittivat Haukkasuon käyttöpäällikkö, insinööri Waldemar Ekelund ja Kymintehtaan palopäällikkö Pentti Nieminen.

Samassa yhteydessä palopäällikkö Nieminen luovutti Haukkasuon palokunnan entiselle palopäällikölle Pauli Häkkinen Kymenlaakson palopäällystyhdistyksen standaarin. Työnjohtaja Häkkinen hoiti Haukkasuon palopäällikön tehtävää yhtäjaksoisesti 22 vuotta, mutta joutui luo-

pumaan siitä viime vuodenvaihteessa muutettuaan Kuusankoskelle. Hänen seuraajakseen nimitettiin 1. 1. 1969 sähköasentaja Hannu Hedman.

Juhlatilaisuuden päätteeksi Haukkasuon palokunnan johtokunnan puh.joht. Vilho Rantala esitti palokuntalaisten kiitokset monivuotiselle päällikölleen sekä yhtiölle tilaisuuden järjestämisestä.

20-vuotispalvelusmerkin saivat: Jalmari Ahvenainen, August Hedman, Pauli Häkkinen, August Laitinen, Ilmari Niemi, Vilho Rantala, Kauko Seppäläinen ja Toivo Äikäs.

10-vuotispalvelusmerkin saivat: Olavi Haimi, Hannu Hedman, Einar Kultanen ja Olavi Vainio.



Palvelusmerkkien saajat ja luovuttajat yhteisessä kuvassa

Jatkoa sivulta 7

500 000 m³:n vetoinen vesitorni. Toistaiseksi on kuitenkin tarkoitus tulla toimeen ilman sitä rakentamalla uusi syväkaivo. Vedensaannista pitää edelleen huolta Juankosken Vesi-huolto-osuuskunta, jota kunta huomattavassa määrin tukee.

— Ammattikoulusta on Juankoskella ja Koillis-Savossa viime aikoina puhuttu paljon ja Juankoski on valittu tulevan koulun paikaksi. Onko hanke edistynyt?

— Ammattikasvatushallituksen antamien suuntaviivojen mukaisesti ammattikoulutus alkaa kurssimuotoisena Juankoskella jo tulevana syksynä. Kurssikeskus sijoitetaan vanhaan yhtiön navettaan, joka on oston kautta siirtynyt kunnalle. Ammattikasvatushallitus on jo hyväksynyt piirustukset. Rakennustyöt sekä kalusto tulevat maksamaan 240 000 markkaa. Rakentamisesta ja kustannuksista huolehtii Juankosken kunta. Koska kysymyksessä on työllisyyttä edistävien kurssien järjestäminen, suorittaa työvoimapiiri oppilaiden valitsemisen. Kurseille otetaan 45 oppilasta ja kurssiaika on yhdeksän kuukautta. Aluksi opetussuunnitelma käsittää kolme oppilinjaa: metallialan peruskurssin, teollisuusompelijan kurssin sekä keittäjän kurssin. Uskomme että tämä alku tuo jo lähivuosina Juankoskelle tarkoituksenmukaisen ammattikoulun.

Edellä olevasta käy ilmi, että Juankoski elää uutta nousukautta. Edellinen nousu tapahtui niinä vuosina, jolloin Juankoski sai rautatien, vesistö säännösteltiin ja Karjalankosken vesivoimalaitos rakennettiin. Silloin vauhti vähitellen hiljeni ja epävarmuus tulevaisuudesta alkoi saada jalansijaa. Nyt on toisin ja nyt on asemaa lujittamassa viranomaisten kuntauudistusuhkasta huolimatta yksimielisyys Juankosken kunnan ja tehtaan välillä, samoin kolmen naapurikunnan kesken.

Haastattelija: Veikko Talvi

Johtajatar Katri Mäkelä opettanut yhtiön ammattikoulussa 40 lukuvuotta



Yhtiön ammattikoulun lukuvuoden päättäjäisjuhlassa joutui erityisen huomion kohteeksi tyttöjen kotitalousosaston johtajatar Katri Mäkelä, joka tuli olleeksi koulun opettajana 40 lukuvuotta. Kohdistuessaan kiitoksensa johtajatar Mäkelälle rehtori Eero Kaartinen sanoi:

— 40 palvelusvuoden saavuttaminen samassa koulussa on harvinaista. Tällainen tapaus on nyt tullut koulumme osaksi ja uskallan toivoa koulumme tarjonneen sellaisen työympäristön ja olosuhteet, että Te, johtajatar Mäkelä, olette viirtynyt täällä ja tuntenut tyydytystä työssänne.

Tiedotus 74 vuoden takaa

Kuusankosken tehdaskuvasta on kadonnut vesivoimalaitoksen naapuruudesta aivan rannan tuntumasta pienellä törmällä sijainnut vaaleaksi maalattu talo, joka rakennettiin tälle edustavalle paikalle v. 1891. Siihen aikaan Kuusankoski-yhtiön tehdasta juuri laajennettiin rakentamalla v. 1881 palanneen paperitehtaan tilalle uusi paperitehdas. Uusi pytimki tehtiin todennäköisesti tehtaan isännöitsijälle Julius Boedeckerille. Talon editse johti tie ja silta joen yli Kuusaan saareen, joten talosta käsin saattoi seurata koko tehtaan liikennettä. Valtoimenaan pauhaava koski soitti keskeytymätöntä säveltään, pärskeet pitivät ilman raikkaan kosteana ja koristivat talvella rannan

puut huurteeseen.

Kun talo purettiin, löytyi lattian alta isohko pahvinpalanen, johon vanhahtavalla käsialalla ja hieman horjahtelevalla oikeinkirjoituksella oli kirjoitettu seuraavasti:

”Onkohan tämä sinusta hauskaa kuin saat tietää, että tämä permanto on viimeiseksi korjattu v. 1895 6 p. heinäkuuta. Nurkka korjattiin ja koolinkit pantiin myös uudet mätyyten takia 4 vuotta jälkeen uuten pykälyksen. Seiniä myös paikattiin. Erik Liljeqvist. T. Taavitsson. J. Isomäki. J. Leivo. Adamsson.”

Adamsson oli kirjoittanut nimensä värikynällä ja myös tottuneesti; liekö ollut miesten pomo. No niin, voimme vastata tekstin kysymykseen, että

— Neljä vuosikymmentä sitten, jolloin Te nuorena opettajattarena saavuitte kouluamme juuri käsityönopettajaksi valmistuneena, oli alkamassa 16. lukuvuosi. Tämä juhla-va koulutalommekin oli vielä rakennusvaiheen alaisena, vaikka osa luokkia ja työtiloja olikin jo käytössä. Oppilaitakin oli runsaasti, yksistään tyttöjä enemmän kuin nyt tyttöjä ja poikia yhteensä.

— Tyttöjen ammattikoulu on kuluneina vuosina kokenut monia ohjelman muutoksia ja kun Teidät v. 1943 nimitettiin tyttöjen puolen johtajattareksi ja koulun johtokunnan jäseneksi on näiden muutosten suunnittelu ja toteuttaminen lisännyt Teidän työtaakkaanne.

— Tänä aikana on 3 352 tyttöä saanut ammattikoulusta päästötodistuksen. Heitä ei ole yksistään Kuusankoskella vaan ympäri maata, kuten johtajatar Mäkelä on matkoillaan usein saattanut todeta. Kiitollisin mielin he muistavat kouluaan ja opettajiaan ja ennen kaikkea johtajatar Mäkelä, jonka taitavan ohjauksen ja huolenpidon alaisina he ovat saaneet opiskella.



ainakin meistä oli hauska saada tuollainen lyhyt kuvaus ja viesti 74 vuoden takaa. Samalla saatiin varmuus, että talo todella rakennettiin 1891, korteissa mainitut valmistusvuodet kun on useissa tapauksissa todettu epätarkoiksi.

Kymintehtaan vanha sauna purkuvuorossa



Lähes 70 vuotta
palvellut Kymin
vanha sauna
häviää paikaltaan
kesän kuluessa

Tämän vuoden ensimmäisessä numerossa kerroimme vanhan maneesin häviämisestä tehdaskuvasta. Huhti-kuun loppupuolella sai purkutuomion Kymintehtaan sauna- ja pesularakennus, joka oli peräisin vuodelta 1900.

Aikoinaan Kymintehtaan sauna, kuten rakennusta yleisimmin nimitettiin, kuului Karin tulliksi kutsutun Kymintehtaan eli Kymin puolen toisen keskustan rakennuksiin. Pääkeskus oli klubin tienoo. Joen rantaan Kouvolasta päin tuleva tie laskeutui saunan päädyn sivuitse lossille, jolla kuljetettiin ajoneuvot ja jalankulkijat Kuusaan puolelle. Sotien jälkeen Kuusankosken sillan valmistuttua lossi poistettiin käytöstä. Paikkakunnan elämän painopiste siirtyi ajan kanssa Kuusaalle ja Kymin puoli alkoi vähitellen hiljetä. Punatiilinen saunarakennus piti kuitenkin puoliaan kauemmin kuin useimmat viereiset puurakennukset. Tämä osittain nelikerroksinen, lähinnä sotilaskasarmia

muistuttava rakennus oli kuin väkisin pystytetty Kymijoen jyrkälle rantatöyräälle. Se tuskin ollenkaan sopeutui maisemaan ja senpä takia se olikin varsin näkyvä ja huomiota herättävä. Jo rakennuksen valmistuttua ihmeteltiin, että 'kylläpä pitää olla komea sauna'.

Kymintehtaan saunan oli piirtänyt turkulainen Alexander Nyström. Piirustukset ovat vieläkin tallessa. Ne on piirretty kauniisti ja väritetty ajan tavan mukaan. Rakennuksen tilavuus oli 3 176 m³. Sen pohjakerroksessa oli toimihenkilöiden pesutupa ja kadun tasolla olleessa kerroksessa sijaitsivat virkailijain sauna sekä työntekijäin pesutupa. Kolmannessa kerroksessa olivat työntekijäin saunan lisäksi yhtiön valkopesulan pyykin vastaanotto-, lajittelu-, kuivaus- ja silitystilat. Ylimmässä kerroksessa sijaitsi mankelihuone. Tähän alkuperäiseen järjestykseen tehtiin myöhemmin muutoksia ja mm. kemiallinen pesula

toimi aikoinaan tässä rakennuksessa.

Kolmenkymmenen vuoden ajan rakennukseen pumpattiin vesi joesta, mutta sen jälkeen sinne vedettiin tehtaalta vesijohto. Veden kuumensi aluksi yksi höyrykattila, mutta kun se ei riittänyt, hankittiin lisäksi toinen. 1950-luvulla luovuttiin höyrykattiloista ja lämmintä vettä tuli johtoja pitkin suoraan tehtaalta.

Kymintehtaan saunassa on kylpenyt ja kylvetetty yhtiöläisiä lähes 70 vuoden ajan. Siellä kävi aikoinaan isännöitsijästä alkaen lähes koko tehtaan väki. Saunan kukoistusaikana sen henkilökuntaan kuului kylvettäjiä, pesijöitä, hierojia, sairasvoimistelijoita ja jopa kupparikin oli saatavissa tarpeen vaatiessa. Viime vuosina saunan käyttö vähentyi jatkuvasti ja henkilökuntaa koko talossa oli enää vain viisi: talonmies, kaksi kassanhoitajaa ja kaksi siivoojaa.

Niin saunojen kuin pesutupienkin puolella tehtiin useiden vuosien aikana lukuisia korjaus- ja kunnostustöitä. Nyt jälleen olisi pitänyt suorittaa suuria kustannuksia vaativia korjauksia, jotta tilat olisivat vastanneet nykyisiä vaatimuksia. Katsottiin kuitenkin parhaaksi ratkaisuksi purkaa rakennus, koska yhtiön kolme muuta pesutupaa ja saunaa riittävät nykyisellään tyydyttämään yhtiöläisten tarpeet. Lisäksi kerrostaloihin rakennetaan saunoja ja pesutupia ja omakotitaloissa on yleisesti ainakin sauna.

Kymintehtaan saunan purkaminen aloitettiin toukokuun alkupäivinä. Rakennuksesta tehtiin kuusi tarjous- ja liikemies Leo Lehtisen tarjous hyväksyttiin. Syyskuun alkuun mennessä on purkaus suoritettun loppuun. Mainittakoon, että rakennuksen katoasta saatiin kuparia 3 000 kiloa. Rakennuksen pohjakerroksessa sijaitsevaa lämmönjakelukeskusta ei pureta. Se jää paikoilleen ja jakaa edelleen lämpöä lähiseudun taloihin. Rakennukseen tehdään katto ja tehtaan aittaa siirretään niin paljon, että lämpökeskus tulee aidan sisäpuolelle.

Joskus saattaa jo kauan unohtuneena ollut asia tai tapahtuma taakse jääneeltä elämän taipaleelta välittää yllättäen tajuntaamme. Niinpä selkeänä kuin eilinen päivä palautui mieleeni Kymintehtaalta hupaisa tarina, jonka kuulin vuosikymmeniä sitten Kymintehtaan viilaverstaalla Kymiyhtiötä 64 vuotta palvelleelta mestari Ville Rihulta.

Tullessani syksyllä 1915 Kymin tehtaan viilaverstaalle töihin osaston insinööriä oli Verner Lönegren ja hänen oikeana kätenään värkmestari Oskar Selander, jonka kunnioitusta herättävä ulkomuoto harmaine viiksinen ja tuuheine kulmakarvoineen muistutti itseään rautakansleri Bismarckia. Täsmällisyytensä vuoksi Selander oli saanut alaisiltaan ylimääräisen arvonimen 'Kello'. Kun hän töihin saapuessaan ilmestyi ruiskuhuoneelta alas verstaalle johtaneiden portaiden yläpäähän, ulvahti samanaikaisesti myös tehtaan pilli.

Tarinamme liittyy kuitenkin Wilhelm Brejliniin eli 'Vanhaan Reliiniin', jolla nimellä entisajan kymin-tehtaalaiset häntä muistelivat. Hänen poikansa Alvar Brejlin, josta myöhemmin tuli Voikkaan tehtaan isännöitsijä, astui jo isänsä jälkiä ja siksi puhuttiin vanhasta ja nuoresta Reliinistä.

Vanhat rautakourat muistelivat mielellään Vanhaa Reliiniä tullessani yhtiöön töihin. Hän oli ollut kansanomainen, suorasukainen ja karski. Hän käytteli mielellään voimasanoja, oli huumorintajuinen eikä pannut pientä koiruuttakaan kovasti pahakseen. Hän ei ollut myöskään turhantarkka arvovallastaan ja sinutteli usein alaisiaan.

Rihun kertoman mukaan Vanha Reliin otti kerran viilaverstaalle töihin Vihtori Iisakkalan, rauhattomaan reissumiesten veljeskuntaan kuuluneen miehen. Viime vuosisadan puolella ja tämän vuosisadan alkuajoina kuului ajan kuvaan käsityöläiskisälleistä ja eri teollisuusalojen ammattimie-

histä koostunut rauhaton joukko, joka kyllä osasi ammattinsa, mutta ei pyssynyt kauan paikassaan. Vihtori Iisakkala oli juuri tuollainen levoton sielu ja myöhemmin kävi ilmi, että hänessä oli myös Lapatossun taipumuksia.

Iisakkala oli ammatiltaan viilari, joka silloisen käytännön mukaan joutui tekemään myös putkitöitä. Kerrankin hänet komennettiin paperitehtaan hollanteriosastolle asentamaan kookasta ja painavaa valurautaista vesijohtoa apunaan kirvesmiehiä ja apumiehiä.

Kuten tavallista vesijohto sijoitettiin mahdollisimman ylös väliperrmannon alle, joten sen nostaminen sen aikaisilla välineillä oli hankala tehtävä. Siksi työporukan kärkeä Iisakkala selittelikin Reliiniin tämän tullessa työmaalle, kuinka edullista työn joutumisen kannalta olisi yhden tai kahden apumiehen saaminen.

— Oikeen, oikeen — piru vie, kun vaan olisi miehiä, sanoi Vanha Reliin ja lähti.

Lauri Mankki:

Vanha Reliin ja Iisakkala

Ennen kuin jatkan Iisakkalan työmaan kuvausta hollanteriosastolla kerron hieman silloisista tehdasoloista. Tehtaan ympärillä ei ollut kertonuksemme tapahtuma-aikana vielä aitoja eikä portteja. Ne tulivat vasta Serlachiuksen aikana muutama vuosi ennen ensimmäistä maailmansotaa.

Siksi työnhakijat tulivatkin aikaisempina aikoina suoraan työpaikoille niin ulkotyöosastolle kuin sisälle tehtäseen kysyäkseen töitä henkilökohtaisesti insinööreiltä, mestareilta tai pomoilta, joiksi työmiestä lähimpinä olevia työnjohtajia nimitettiin.

Eräänä aamuna muutama päivä Reliinin ja Iisakkalan lyhyen neuvottelun jälkeen ilmaantui Iisakkalan vesijohtotyömaan viereen mies, jonka epävarma, pelokas liikehtiminen ja muukin ulkonainen olemus ilmaisivat hänet työnhakijaksi. Niinpä putkiporukan vyörmäni Iisakkala kysäisikin mieheltä, että töitäkö se kaveri haeskelee?

— Oikein arvattu. Töitä olisi saatava kaikin mokomin. Kunpahan vain tapaisin sellaisen herran, jolle voisin asiani esittää, sanoi mies.

— No tähänkin porukkaan yksi mies sopii, eikä siinä tämän suurempia herroja tarvita. Heit takki yltäs ja ala paiskia töitä, komensi Iisakkala.

Jatkuu 3:lla kansisivulla





Eino Lindqvist



Eino Anttila



Eero Nikula



Ole Munne

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

EINO LINDQVIST

telahioja korjauspajalta tuli 9. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt litissä 20. 7. 1908. Hän tuli Voikkaan paperitehtaan palvelukseen 1927 ja työskenteli siellä vuoden ajan. Voikkaan korjauspajalle hän tuli telahiojaksi 1930 ja työskentelee edelleen tässä ammatissa. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki korjauspajan päällikön, dipl.ins. Lauri Kairan esittäessä hänelle kiitokset pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

EINO ANTILA

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 15. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Vehkalahdella 16. 12. 1905 ja tuli työhön Kymin paperitehtaalte 1929. Hän työskenteli paperikoneilla eri am-

mateissa ja nimitettiin koneenhoitajaksi 1948. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja paperiteollisuuden johtaja Botho Estlander kiitti häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

EERO NIKULA

silinterimies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 17. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joutsenossa 31. 1. 1911. Kymin paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1928, toimi useissa ammateissa paperikoneilla ja nimitettiin silinterimieheksi 1950. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin. Kymin paperitehtaan tekn.johtaja Lennart Gräsbeck kiitti häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

VILHO SALMINEN

voitelija Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 18. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 5. 1907. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin paperitehtaan

teknillisen johtajan Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

OLE MUNNE

hioja Kymin puuhiomolta tuli 25. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 24. 3. 1906 Luumäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1929. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki ja paperitehtaiden isännöitsijä Magnus Wangel kiitti häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

URHO KARHU

koneenhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tuli 28. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5. 5. 1907 Mäntyläharjussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1925, oli välillä työssä muualla ja palasi takaisin 1929 paalajaksi Kymin selluloosatehtaalte. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1938. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja isännöitsijä Paul Lindqvistin esittämät kiitokset pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.



Urho Karhu



Arvo Niilola



Aatu Sipiläinen



Uno Hamari



Vihtori Laine



Joonas Myyrä



Teuvo Linden



Veikko Kastenieniemi

ARVO NIILOLA

puhelinasentaja Kymin sähkökorjaamolta tuli 26. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 17. 7. 1912 ja tuli yhtiön palvelukseen 1928. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki sähkökorjaamon päällikön, ins. Sulo Lindforsin kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta.

ASSER GRÖNROOS

kliseiden valmistaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 3. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 6. 8. 1906. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja paperiteollisuuden johtaja Botho Estlander kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

AATU SIPILÄINEN

putkiseppä korjauspajalta tuli 5. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kangasniemellä 8. 7. 1909. Hän tuli 1923 työhön Kuusaan rakennusosastolle, oli sen jälkeen muiden työnantajien palveluksessa muutamman vuoden ja palasi takaisin yhtiöön. Hän työskenteli eri osastoilla vuoteen

1946, jolloin tuli valajaksi Kymin korjauspajalle. Hän siirtyi samaan tehtävään 1952 Voikkaan korjauspajalle ja työskenteli valajana valimon lopettamiseen saakka. Sen jälkeen hän on ollut viilaajana ja putkiseppänä. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja korjauspajan päällikkö Lauri Kaira kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

JUUNO HAMARI

päivätyöntekijä Kuusanniemen selluloosatehtaalta tuli 14. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 21. 2. 1909 Valkealassa ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle 1925. V:sta 1927 lähtien hän työskenteli Voikkaan selluloosatehtaalla ja siirtyi Kuusanniemen selluloosatehtaalalle 1963. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja isännöitsijä Erkki Laasonen kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

VIHTORI LAINE

valkaisulaitoksen hoitaja Kymin selluloosatehtaalta tuli 15. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 17. 4. 1904 Elimäellä. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1923 ja on v:sta 1934 lähtien työskennellyt Kymin selluloosatehtaalla. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja isännöitsijä Paul Lindqvist kiitti häntä uskollisesta ja pitkäaikaisesta palveluksesta.

JOONAS MYRÄ

varastoekspeditööri Kymintehtaan varastolta tuli 20. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 17. 9. 1907 Savitaipaleella. Hän tuli yhtiön palvelukseen nykyiseen toimeensa

1929. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin osastopäällikkö Erik Holmin kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

TEUVO LINDEN

leikkuukoneen käyttäjä Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 27. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 9. 11. 1912. Hän tuli yhtiön palvelukseen rakennusosastolle 1928 ja siirtyi sieltä Kymin paperitehtaalalle parin kuukauden kuluttua. Leikkuukoneen käyttäjänä hän on toiminut v:sta 1939 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja johtaja Botho Estlander esitti hänelle kiitokset pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

KAARLO OKSANEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 29. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 4. 3. 1910 Iitissä. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli 1929 ja siirtyi sieltä vielä samana vuonna paperitehtaalalle. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1940. Koskelassa pidetyssä kahvitilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

VEIKKO KASTENIEMI

veturinkuljettaja kuljetusosastolta tuli 31. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1912 Lappeella ja tuli yhtiön palvelukseen ulkotoimistolle 1928. Hän toimi vaihdemiehenä vuoteen 1936, jolloin siirtyi veturinkuljettajaksi. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-



Armas Kauppinen



Paavo Kujala



Sven Åke Lemström



Esko Eloranta



Erik Lakimo

vuotisansiomerkin ins. Antero Aholan kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

KIRJAPAINO

MAILA TÄHTINEN

kirjansitoja Kouvolan Kirjapainosta tuli 26. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän tuli 1929 työhön sitomo-osastolle ja on työskennellyt siellä koko ajan. Kymen Hovissa järjestetyssä tilaisuudessa konttoripäällikkö Yngve Sundman kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

HALLAN TEHDAS

ARMAS KAUPPINEN

tukkien lajittelukoneen hoitaja tuli 30. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Pieksämäellä 19. 10. 1912. Yhtiön palvelukseen selluloosa-tehtaalle hän tuli 1928, työskenteli v:sta 1935 lähtien lautatarhalla ja tukkiosastolla eri tehtävissä ja uittajana v:sta 1954. Tämän vuoden alusta asti hän on ollut nykyisessä ammatissaan. Hänen kunniakseen järjestetyssä kahvitilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja isännöitsijä Börje Carlson kiitti häntä uskollisesta ja arvokkaasta palveluksesta yhtiössämme.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

UNTO LAMMINPÄÄ

romuvaraston hoitaja korjauspajalta täytti 60 vuotta 12. 5.

PAAVO KUJALA

hitsaaja Kymin selluloosatehtaan kunnosapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 3. 7. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1923, Kymin korjauspajalle hän siirtyi 1953 ja selluloosatehtaan kunnossapitoryhmään viime vuonna.

AATU SIPILÄINEN

putkiseppä korjauspajalta täyttää 60 vuotta 8. 7. Viittaamme pitkäaikaisesti palvelleisiin.

SVEN ÅKE LEMSTRÖM

Kuusankosken tehtaiden tehdaspalvelun päällikkö täyttää 60 vuotta 31. 7. Hän on syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi Ruotsalaisesta normaalilyseosta 1928 ja valmistui tie- ja vesirakennusinsinööriksi Teknillisestä korkeakoulusta 1934. Hän toimi työmaapäällikkönä 1934—1940 Oy Wetek Ab:ssä ja tässä tehtävässään hän joutui rakentamaan mm. Mäntyluodon syväsatamaa, Crichton-Vulcanin kuivatelakkaa ja suorittamaan louhinta- ja ruoppaustöitä Sunilan sulfaattiselluloosatehdasta rakennettaessa. Hän toimi myös saman yhtiön tiepäällikkönä. Talvisodan jälkeen hän siirtyi Puolustusministeriön rakennusosaston perushankintatoimistoon toimien jatkosodan aikana myös rintamatehtävissä. Hänet valittiin 1945 Oy Kreuger & Toll Ab:n työpäälliköksi ja nimitettiin seuraavana vuonna saman yhtiön toimitusjohtajaksi. Tässä tehtävässään hän joutui johtamaan teollisuus- ja talonrakennustoimintaa eri puolilla Suomea. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 1956 ja nimitettiin yhtiön rakennuspäälliköksi. Nykyisessä tehtävässä hän on toiminut v:sta 1966. Hän on kuulunut Suomen Rakennustyönantajain Liiton hallitukseen 1948—

1956, Helsingin kaupungin palkkalautakuntaan 1950—1956 ja on vuodesta 1957 alkaen Kuusankosken kauppalan järjestysvoikeuden jäsen. Hän on Tekniska Föreningenin, Suomen Teknillisen Seuran, Rakennusinsinööriyhdistyksen ja Suomen Betoniyhdistyksen jäsen. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

ESKO ELORANTA

Voikkaan puuhiomon ylimestari ja Voikkaan tehtaan palopäällikkö täyttää 60 vuotta 5. 8. Hän on syntynyt Helsingissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1924. Suoritettuaan Tampereen teollisuuskoulussa paperiosaston kurssin hän tuli ylimestariksi Voikkaan puuhiomolle ja hoitaa edelleen tätä tehtävää. Voikkaan tehdaspalokuntaan hän liittyi 1927, nimitettiin palomestariksi 1945 ja Voikkaan tehtaan palopäälliköksi 1952. Hän on Suomen Palopäällystöliiton teollisuusjaoston ja Kymenlaakson Palopäällystöyhdistyksen varapuheenjohtaja. Hän on yhtiön toimihenkilöiden eläkekassan hallituksen jäsen. Kuusankosken kauppalanvaltuustoon hän on kuulunut v:sta 1951 lähtien ja on nyt myös kauppalanhallituksen ja useiden lauta- ja toimikuntien jäsen. Lisäksi mainittakoon hänen aikaisempi toimintansa ammatillisissa järjestöissä, reserviupseerikerhossa, Lions-klubissa ja laulukoorissa. Niin ikään hän on ollut mukana urheilutoiminnassa ja toiminut mm. kansainvälisenä painituomarina useissa maaotteluissa ja Helsingin olympialaisissa. Hän oli mukana Suomen Joutsenen kolmannella kaukomatkapurjehduksella. Aikoinaan hän osallistui vapaaehtoiseen maanpuolustustyöhön ja oli rintamajoukoissa talvi- ja jatkosodassa. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni. Hänelle on myönnetty useita valtiotavallan ja palontorjuntajärjestöjen ansiomerkkejä ja -mitaleja.



Toivo Kansikas



Paul S. Lindqvist



Cyrill von Graevenitz



Veikko Asikainen

ERIK LAKIMO

voitelija Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 6. 8.

ONNI QVICK

vanhempi sähköasentaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 8. 8.

TOIVO KANSIKAS

rotaatiokoneen käyttäjä Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta täyttää 60 vuotta 9. 8.

PAUL S. LINDQVIST

Kymin selluloosatehtaan isännöitsijä täyttää 60 vuotta 20. 8. Hän on syntynyt Hangossa ja kävi siellä myös koulunsa. Jo nuorena hänen harrastuksensa suuntautuivat tekniikan pariin ja hän lähti Saksaan opiskelemaan valmistuen 1938 insinööriksi Köthenin Teknillisestä korkeakoulusta. Mainittuna vuonna hän tuli yhtiömme palvelukseen oltuaan jo opiskeluaikanaan yhtiössä harjoittelijana. Vuoteen 1945 hän toimi apulaisinsinöörinä Kymin selluloosatehtaalalla ja sen jälkeen Kymin korjauspajan päällikkönä, kunnes 1948 siirtyi jälleen Kymin selluloosatehtaalalle käyttöinsinööriksi. Selluloosatehtaan teknilliseksi johtajaksi hänet nimitettiin 1951 ja isännöitsijäksi 1966. Hänen aikanaan 1950-luvulla tehdas käytännöllisesti katsoen rakennettiin kokonaan uudestaan ja pidettiin samanaikaisesti myös käynnissä. Laajennus- ja uudistustöiden tultua päätökseen Kymin selluloosatehtaasta tuli maamme suurin sulfittiselluloosatehdas tuotannon käsittäessä yksinomaan korkealaatuista valkaistua selluloosaa. Hän on kartuttanut tietojaan lukuisilla ulkomaanmatkoilla. Hän kuuluu useihin alansa yhdistyksiin ja on Suomen Selluloosayhdistyksen kat-

tilakomitean puheenjohtaja komitean perustamisesta v:sta 1953 lähtien. Hän oli innokkaasti mukana suojeluskuntatyössä ja osallistui viime sotiin saaden useita kunniamerkkejä. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti.

AINI MÄKINEN

siivooja klooritehtaalalta täyttää 60 vuotta 20. 8. Hän on syntynyt Hartolassa. Klooritehtaan palvelukseen Ky 5:n pakkaajaksi hän tuli 1949 ja siirtyi nykyiseen tehtäväänsä 1967.

TAUNO INKEROINEN

raudoittaja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27. 8. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli rakennusosastolle työhön 1939. Raudoittajana hän on toiminut v:sta 1963.

CYRILL von GRAEVENITZ

yhtiön sähköpäällikkö täyttää 60 vuotta 4. 9. Hän on syntynyt Pietarissa, tuli ylioppilaaksi Viipurin ruotsalaisesta lyseosta 1928 ja valmistui dipl.insinööriksi Teknillisestä korkeakoulusta 1934. Tämän jälkeen hän tuli yhtiömme palvelukseen harjoittelijainsinööriksi ja nimitettiin 1936 sähköinsinööriksi Voikkaan tehtaalalle. Kymintehtaalalle hän siirtyi 1949 ja nimitettiin 1955 Kuusankosken tehtaiden sähköosaston päälliköksi, minkä lisäksi hän on samalla koko yhtiön sähkövoimapäällikkö. Viime syksynä sähköosastojen uudelleenorganisoinnin yhteydessä sähkökorjaamot siirtyivät tehdaspalvelun alaisuuteen ja voimalaitoksista henkilökuntineen muodostettiin voimaosasto, jonka päällikkönä hän toimii. Hänet tunnetaan erittäin taitavana alansa ammattimiehenä ja hän on yksityiskohtaisesti perehtynyt päätehtaittemme käyttöä ja voima-

taloutta koskeviin kysymyksiin. Hän on Rouhialan Voimansiirto Oy:n ja Suomen Vesivoimayhdistyksen johtokunnan jäsen v:sta 1955, Kotkan Höyryvoima Oy:n johtokunnan varajäsen v:sta 1967, Päijänteen Säännöstelytoimikunnan asiamies v:sta 1965 ja International Electrotechnical Commissionin suomalaisen komitean tukimies v:sta 1959. Hän toimi Suomen Sähkölaitosyhdistyksen valtuuston jäsenenä 1965—1968 ja on Puolustustaloudellisen Suunnittelukunnan voimajaoston aluepäällikkö. Hän on tehnyt opintomatkvoja moniin Euroopan maihin. Sotilasarvoltaan hän on insinöörikapteeni. Ulkoilu ja purjehdus kuuluvat hänen mieliharrastuksiinsa.

AINO HASU

siivooja Voikkaan paperitehtaalalta täyttää 60 vuotta 23. 9. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli 1926 paperitehtaalalle työhön. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1948 lähtien.

VEIKKO ASIKAINEN

pituusleikkurin apumies Voikkaan paperitehtaalalta täyttää 50 vuotta 24. 6. Hän on syntynyt Siilinjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen maatalousosastolle 1948. Paperitehtaalalle hän siirtyi 1961 ja on työskennellyt v:sta 1962 lähtien PK 12:n pituusleikkurin apumiehenä. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon puutarhanhoito.

PAAVO SULANEN

päivämestari Kymin höyryosastolta täyttää 50 vuotta 17. 7. Hän on syntynyt Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1934 ollessaan 14-vuotias. Hän oli Kymin korjauspajalla sorvaajan ja viilaajan oppilaana ja ero-



Paavo Sulanen



Raine Valleala



Vilho Tikkanen



Pentti Mononen

si yhtiön palveluksesta 1937 ollessaan nuorempi sorvaaja. Valmistuttuaan 1946 teknikoksi ent. Viipurin teknillisestä koulusta Kotkassa hän tuli uudelleen yhtiön palvelukseen 1947 vuoromestariksi Voikkaan höyryosastolle. Sieltä hän 1949 siirtyi vuoromestariksi Kymin höyryosastolle ja nimitettiin päivämestariksi 1960. Ammattitietouttaan hän on kartuttanut useilla ammattialansa kursseilla. Hän on ollut Suomen Teknillisten Toimihenkilöiden Keskusliiton ja Kymintehtaan Mestarikerhon johtokunnan jäsen. Hänen harrastuksistaan on etualalla mieskuorolaulu. Hän on Kuusankosken Mieslaulajien perustajajäsen ja kuuluu kuoron johtokuntaan. Aikaisemmin 15-vuotiaasta lähtien hän harrasti aktiivisesti myös torvisoittoa. Hän on Kuusankosken Vedon perustajajäsen ja harrasti aikoinaan mm. pesä- ja jalkapalloa. Hän on Melkunmäen omakotialueen 'isä' ja nykyisin hänen vapaa-aikansa kuluvatkin pääasiassa omakotitouhuissa.

EMIL LAITINEN

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 18. 7. Hän on syntynyt Hirvensalmella. Yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle hän tuli 1951 ja siirtyi paperitehtaalte pulpperimieheksi 1955. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1957 lähtien.

RAINE VALLEALA

yhtiön liikunnanohjaaja sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 23. 7. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Liikunnanohjaajakurssin ja jatkokurssin hän on suorittanut Suomen Urheiluopistossa Viipurissa. Tultuaan yhtiön palvelukseen 1945 hän sai tehtäväkseen yhtiön liikunta- ja urheiluohjelman suunnitte-

lun ja toteuttamisen. Harrastuskielipailu-toiminta lähti hänen toimestaan käyntiin 1947 ja jatkuu edelleen menestyksellisesti. Siten hän on jo yli 20 vuoden ajan jatkuvasti kehittänyt ja laajentanut yhtiöläisten liikuntatoimintaohjelmaa, joka nykyisin on erittäin monipuolinen ja palvelee hyvin yhtiöläisten tarpeita. Liikuntaelämäänsä hän on osallistunut monipuolisesti. Suomen Ladun hallituksen jäsen hän on v:sta 1953 ja Suomen Liikunnanohjaajien johtokuntaan hän on kuulunut toistakymmentä vuotta. Kauppalan urheilulautakunnan sihteerinä hän oli useita vuosia ja kuuluu lautakuntaan edelleen. Lisäksi hän on Kuusankosken Ladun perustaja ja puheenjohtaja. Suomen Urheilutoimittajiin hän kuuluu v:sta 1963. Aktiivisena urheilijana hän on harrastanut lähes kaikkia liikunnan muotoja. Yleisurheilussa hän on saavuttanut useita piirin mestaruuksia ja kolmannen sijan SM 10-ottelussa v. 1948, jolloin hän oli myös olympiaehdokkaana. Pesä- ja koripallossa hän on pelannut mestaruussarjassa. Valmentajana hän on toiminut yleisurheilussa, jalka- ja koripallossa sekä tenniksessä. Kuusankoskella hän pani alulle aikoinaan koripalloilun. Retkeily on hänen harrastuksistaan etualalla nykyisin. Lukuisten Lapissa tehtyjen vaellusten ansiosta hän on saanut tunturi- ja johtajasuden arvonimet. Hänen opintomatkinsa ovat suuntautuneet useihin Euroopan maihin. Hänelle on myönnetty Suomen Urheilun hopeinen ansioristi, Suomen Ladun kultainen ansiopalketti, Suomen Liikunnanohjaajien kultainen ansiomerkki sekä Suomen Koripalloliiton ja Suomen Hiihtoliiton pronssinen ansiopalketti. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

EINARI JOUTJÄRVI

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 25. 7. Hän on syntynyt Valkeas-

lassa ja tuli työhön Voikkaan selluloosatehtaalte 1952. Sieltä hän siirtyi parin vuoden kuluttua rakennusosastolle apumieheksi. Kirvesmiehenä hän on toiminut v:sta 1962.

VILHO TIKKANEN

mittamies kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 27. 7. Hän on syntynyt Joroisissa. Yhtiön palvelukseen klooritehtaalte hän tuli 1949 ja siirtyi sieltä Kymin selluloosatehtaalte 1961. Kuorimon etumieheksi hänet nimitettiin 1965. Kuljetusosastolla mittamiehenä hän on toiminut 1. 8. 1968 lähtien. Hän osallistui sotiin rintamajoukoissa.

PENTTI MONONEN

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 3. 8. Hän on syntynyt Valkjärvellä ja tuli 1949 puuhiomolle nykyiseen tehtäväänsä.

TAUNO VÄHÄNEN

päivämestari Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 9. 8. Hän on syntynyt Petäjävedellä. Keski-koulun suorittettuaan hän oli harjoittelijana Voikkaan paperitehtaalte. Valmistuttuaan teknikoksi Tampereen teknillisestä koulusta 1946 tuli hän Kymin paperitehtaan palvelukseen 1947. Hän toimi vuoromestarina vuoteen 1962, jolloin hänet nimitettiin päivämestariksi. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti. Hänelle on myönnetty sotien muistomitali, VM 1, VR 4 ja VR 4 tammenlehvien kera. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kuntourheilu.

ERKKI ARMINEN

turvellaitoksen hoitaja Kymin höyryosastolta täyttää 50 vuotta 22. 8. Hän on syntynyt Jääskessä ja tuli yhtiön pal-



Tauno Vähänen



Martti Kalso



Aati Häkkinen



Gustav Rosenqvist

velukseen 1961 aluksi tilapäiseksi apumieheksi Kymin rakennusosastolle, josta hän siirtyi samana vuonna laitospääläiseksi höyryosastolle. Nykyistä tehtäväänsä hän on hoitanut v:sta 1965.

MARTTI KALSO

mestari korjauspajalta täyttää 50 vuotta 4. 9. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Keskikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen 1935. Valmistuttuaan tekniikoksi 1947 ent. Viipurin teknillisestä koulusta Kotkassa hän toimi vuoden Kymin korjauspajalla ja siirtyi sieltä Voikkaan korjauspajalle nykyiseen toimeensa levy- ja putkiosaston mestariksi. Hän on toiminut yli 10 vuotta Kuusankosken Teknilliset toimihenkilöt-yhdistyksen puheenjohtajana ja Voikkaan tehtaan toimihenkilöiden pääluottamusmiehenä neljä vuotta. Tehdaspalokuntaan hän on kuulunut yli 25 vuotta. Hän on Voikkaan Seudun Reservinallupseerien perustajajäsen. Lisäksi hän harrastaa vapaa-aikoinaan kuorolaulua ja on Kuusankosken Mieslaulajien perustajajäsen.

AATI HÄKKINEN

rullapakkaaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 5. 9. Hän on syntynyt Pieksämäellä ja tuli 1946 paalien pakkaajaksi paperitehtaalalle. Hän työskenteli lastaajana 1950—1956 ja on ollut sen jälkeen nykyisessä ammatissaan.

SULO VAINIO

rakennusapumies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 8. 9. Hän on syntynyt Jaalassa ja tuli 1952 Voikkaan ulkotyöosaston palvelukseen. Viiden vuoden kuluttua hän siirtyi Voikkaan rakennusosastolle.

GUSTAV ROSENQVIST

yhtiön puunjalostus- ja kemiallisen teollisuuden tuotekehittelypäälikkö, dipl. insinööri täyttää 50 vuotta 9. 9. Hän on syntynyt Helsingissä, tullut ylioppilaaksi Turun ruotsalaisesta yhteiskoulusta ja valmistunut diplomi-insinööriksi Åbo Akademin kemiallis-teknillisestä tiedekunnasta 1948, jolloin tuli yhtiömme palvelukseen tutkimusinsinööriksi päälaboratorioon. V. 1951 hänet nimitettiin vastaperustetun instrumenttiosaston päälliköksi, v. 1957 Kuusankosken tehtaiden apulaisinsinööriksi ja v. 1966 Kuusankosken tehtaiden johtajan apulaiseksi. Hänen toimialaansa on kuulunut yhtiön selluloosan ja kemiallisten tuotteiden myynti, yhtiön tutkimustoiminta, vesiensuojelukysymykset ja useita muita erikoistehtäviä. 1. 4. 1968 hänet nimitettiin yhtiön puunjalostus- ja kemiallisen teollisuuden tuotekehittelypääliköksi. Hän toimi Suomen Sääntöteknillisen Seuran puheenjohtajana 1953—1957 ja kutsuttiin seuran kunniajäseneksi 1966. Kymijoen Vesiensuojeluyhdistyksen hallituksen ja työvaliokunnan jäsen hän oli 1962—1968, on v:sta 1962 lähtien kuulunut Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskusliiton vesiensuojelukomiteaan ja toiminut v:sta 1968 komitean varapuheenjohtajana. Keskuslaboratorio Oy:n hallituksen työvaliokunnan jäsen hän on ollut v:sta 1962. Hän on toiminut v:sta 1960 alkaen yhtiön edustajana kansainvälisessä tutkimusorganisaatiossa Empire State Paper Research Association'issa (ESPRA). Hän on v:sta 1968 Suomen Väestönsuojelujärjestön hallituksen jäsen. Hän oli perustamassa Kymen läänin Väestönsuojeluyhdistystä ja valittiin sen puheenjohtajaksi 1967. Kuusankosken kauppalan väestönsuojelulautakuntaan hän kuului 1962—1968. Sulfiittispraiosakeyhtiön hallituksen jäsen hän on v:sta 1965 ja toimii puheenjohtajana

v:sta 1968. Hän on jäsenenä seuraavissa ulkomaisissa alansa yhdistyksissä: Technical Association of Pulp and Paper Industry ja Instrument Society of America (USA), Technical Section British Paper and Board Makers Association ja Society of Instrument Technology (Englanti). Mainittakoon lisäksi, että hän oli 1945—1946 Åbo Akademin ylioppilaskunnan hallituksen puheenjohtaja ja Suomen ylioppilaskuntien liiton hallituksen jäsen. V. 1951 hän teki kolme kuukautta kestäneen opintomatkan USA:aan ja Kanadaan. Lisäksi hän on tehnyt lukuisia matkoja useihin Euroopan maihin. Hän on julkaissut useita artikkeleita ammattilehdissä mm. instrumentoinnista ja vesiensuojelusta. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa kuuluvat matkailu, ulkoilu ja valokuvaus sekä maanviljelys, jota hän harrastaa sukulallallaan. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

VEIKKO LAMPÉN

sukeltajan merkkimies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 10. 9. Syntymäkunnastaan Pielisjärveltä hän tuli Voikkaalle ja yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle 1952. Kahden vuoden kuluttua hän siirtyi rakennusosastolle. Hän työskentelee myös kirvesmiehenä.

VILHO BJÖRN

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 20. 9. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja valmistui rakennusmestariksi Tampereen teknillisen koulun huoneenrakennuslinjalta 1943. Jo sitä ennen hän oli yhtiön palveluksessa Voikkaan varastossa v:sta 1934 ja siirtyi sieltä kolmen vuoden kuluttua piirtäjäoppilaaksi Voikkaan raken-



Veikko Lampén



Vilho Björn



Viljo Pyykkönen



Tauno Turtiainen

nusosaston piirustuskonttoriin. Sodan päätyttyä hän tuli mestariksi karbidi-tehtaan rakennustyömaalle. Hän toimi vastaavana rakennusmestarina The Insulite Co of Finland Oy:ssä 1946—1953, jonka jälkeen hän tuli uudelleen yhtiömme palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle, jossa hän edelleen työskentelee vanhempana rakennusmestarina. Hän on hoitanut vastaavan rakennusmestarin tehtäviä mm. PK 18 uudisrakennuksella. Hän on ollut mukana oman alansa yhdistystoiminnassa mm. Karhulan Rakennusmestariyhdistyksessä ja kuuluu nykyisen Pohjois-Kymen vastaavan yhdistyksen johtokuntaan. Ammattitaitoaan hän on kehittänyt ja täydentänyt erilaisilla ammattikursseilla. Voikkaan reserviupseerikerhon toimintaan hän on osallistunut urheilu-upseerina ja hengellisen toimikunnan jäsenenä. Hän on Kuusankosken Partiotuki ry:n perustaja- ja johtokunnan jäsen. Kuusankosken seurakunnan kirkkohallintokuntaan hän kuuluu v:sta 1962 ja toimii nykyisin sen varapuheenjohtajana. Kuusankosken Mieslaulajien toiminnassa hän on ollut myös innolla mukana. Molempiin sotiin hän osallistui rintama- ja esikuntatehtävissä. Sotilasarvoltaan hän on luutnantti.

VILJO PYYKKÖNEN

arkkipakkaaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 20. 9. Hän on syntynyt Säräisniemellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1956. Paperitehtaalte kuormajaksi hän siirtyi 1957. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1968 lähtien.

METSÄOSASTO

TAUNO TURTIAINEN

piirityönjohtaja Viitasaarelta täyttää 60 vuotta 23. 6. Hän on syntynyt Kerimäellä ja tuli yhtiömme palvelukseen 1940 aputyönjohtajaksi Saimaan hoitoalueeseen. Käytyään Sippolan metsäkoulun 1946—1948 hän oli metsäteknikkona Saimaan hoitoalueessa vuoteen 1952, jolloin hänet nimitettiin em. hoitoalueen Niittylahden piirin piirityönjohtajaksi. Tästä tehtävästä hän siirtyi 1. 7. 1968 piirityönjohtajaksi Keski-Suomen hoitoalueen Viitasaaren piiriin. Hän on pitkän metsämiesuransa aikana uskollisesti palvellut samaa työnantajaa ja hoitanut hänelle annetut tehtävät huolella ja asiantuntemuksella. Vaatimattomalla ja ystävällisellä luonteenlaadul-

laan hän on luonut hyvät ja luottamukselliset suhteet esimiehiinsä, työtovereihinsa ja alaisiinsa. Vapaa-ajan harrastuksiin kuuluu lähinnä kalastus.

GEORG THOMÉ

Keski-Suomen hoitoalueen aluemetsänhoitaja täyttää 60 vuotta 25. 6. Hän on syntynyt Hämeenlinnassa, tuli ylioppilaksi 1928 ja valmistui metsänhoitajaksi isänsä jälkeä seuraten 1931. Ammattiperinteitään hän on vaalinut pääasiassa metsätalouden tuotto-ongelmien parissa. Oltuaan viisi vuotta A. Ahlström Oy:n palveluksessa hän tuli 1939 yhtiömme metsäosaston Keski-Suomen hoitoalueen aluemetsänhoitajaksi Viitasaarelle ja toimi sen jälkeen v:sta 1946 apulaismetsänhoitajana Pihlputaalla. Aluemetsänhoitajaksi Saimaan hoitoalueeseen hän siirtyi 1958 ja 1968 heinäkuussa jälleen Keski-Suomen hoitoalueeseen. Hänelle ojennettiin viime vuonna Tapion kultainen taitomerkki. Metsänhoitaja Thomé on asuinpaikkakunnillaan osallistunut työssä ohella moniin harrastuksiin. Hänet tunnetaan paitsi pätevänä ammattimiehenä ja rehtinä, oikeudenmukaisena työtoverina myös hartaana kotiseudun



Georg Thomé



Arvo Ahtainen



Eino Berglund



Reino Heikkinen



Arvo Suntala



Hilka Hautanen



Viljo Järvinen



Tauno Räsänen

ja luonnon ystävänä. Hänen laaja ystäväpiirinsä arvostaa hänen rauhallista ja tasapainoista luonteenlaatuaan sekä myönteistä elämäntavustaan.

ARVO AHTIAINEN

työnjohtaja täyttää 60 vuotta 14. 7. Yhtiömme metsäosaston palvelukseen hän tuli 1944 työnjohtajaksi Mäntyharjun pitäjän Halmeniemen kylään, jossa hän toimii edelleenkin. Hän on toiminut työnjohtajana yhtiön omissa ja ostometsissä sekä aikaisempina vuosina myös Korpijärven väylän uittotyönjohtajana. Uskollisena työntekijänä hän on saavuttanut esimiestensä ja alaistensa luottamuksen. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon kalastus ja osallistuminen kirkkokuorotoimintaan.

EINO BERGLUND

metsäosaston virkailija täyttää 60 vuotta 15. 7. Hän on syntynyt Porissa, tullut ylioppilaaksi 1927 Pietarsaareen ja toimi v:sta 1936 erilaisissa kenttätehtävissä yhtiömme metsäosaston Viitasaaren alueella. 1940—1941 hän oli pika-asutustehtävissä teknillisenä apulaisena Ilosakyrössä ja palasi takaisin yhtiömme palvelukseen 1945. Hän toimi kont-

toristina Viitasaarella ja Pihtiputaalla vuoteen 1947, jolloin hänet nimitettiin Päijänteen hoitoalueen konttoripäälliköksi Heinolaan. Metsäosaston uudelleen organisoinnin yhteydessä hänen toimipaikakseen tuli 1968 Karkkila. Heinolassa ollessaan hän osallistui varsinaisen työnsä ulkopuolella lukuisiin harrastuksiin ja tehtäviin. Hän toimi monet vuodet Heinolan SPR:n rahastonhoitajana ja Pohjola-Norden-yhdistyksen Heinolan osaston sihteerinä. Esimiestensä ja työtoveriensa piirissä hänen uskollisuuttaan, työteliäisyyttään ja lahjakkuuttaan pidetään suurena arvossa.

JUANKOSKEN TEHDAS

REINO HEIKKINEN

kartonkikoneenhoitaja täyttää 60 vuotta 1. 9. Hän on syntynyt Juankoskella. Hän oli jo nuorena poikana yhtiön palveluksessa pääasiassa kesäisin. Kankaan paperitehtaalla Jyväskylässä hän oli työssä 1929, mutta palasi asevelvollisuutensa suoritettuaan 1932 Juankosken tehtaan palvelukseen ja työskenteli aluksi pakkaajana ja silinterimiehenä. Kartonkikoneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1936.

HILMA PIRINEN

pääkonttorin siivooja täyttää 50 vuotta 10. 8. Hän on syntynyt Impilahdella ja tuli sota-aikana Juankoskelle. Hän oli 1940 ensimmäisen kerran yhtiön palveluksessa. Nykyiseen työhönsä hän tuli 1947.

KARKKILAN TEHDAS

ARVO SUNTALA

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 1. 7. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Rakennusosaston palvelukseen hän tuli 1939.

VÄINÖ NIEMI

keernantekijä valimosta täyttää 50 vuotta 31. 8. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli keernaosastolle työhön 1937.

HEINOLAN TEHDAS

HILKKA HAUTANEN

puristaja täyttää 50 vuotta 13. 7. Hän on syntynyt Käkisalmissa ja tuli pistehittisaajaksi radiaattoriosastolle 1954.

LAHDEN TEHDAS

VILJO JÄRVINEN

peltiseppä täyttää 60 vuotta 27. 8. Hän on syntynyt Jämsässä ja tuli yhtiön palvelukseen 1934.

VILJO HAIMILAHTI

leikkaaja täyttää 60 vuotta 10. 7. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen 1966.



Toivo Silvennoinen



Eino Suokas

HALLAN TEHDAS

TAUNO RÄSÄNEN

kuivaamomies täyttää 60 vuotta 9. 7. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli 1929 yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle, josta siirtyi seuraavana vuonna hevosmieheksi. Talonmiehenä hän toimi 1937—1946 ja sen jälkeen kuivaamolla. Kattilahuoneelle lämmittäjän apulaiseksi hän siirtyi 1964 ja nykyiseen työhönsä 1966.

TAIMI SANDSTRÖM

kuorman purkaja tasaamolta täyttää 60 vuotta 19. 9. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1940 arkkien vastaanottajaksi selluloosatehtaalte. Hän on työskennellyt kausiluontoisissa töissä lautatarhalla ja jalostustehtaalla. V:sta

1955 lähtien hän on ollut tasaamolla ensin kuormaajana ja sen jälkeen kuorman purkajana.

TOIVO SILVENNOINEN

hinaajan konemestari ja kuljettaja täyttää 50 vuotta 1. 7. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1934. V:sta 1936 lähtien hän on ollut yhtäjaksoisesti ensin lautatarhalla ja sen jälkeen lämmittäjänä voimaosastolla. Laivaan hän siirtyi lämmittäjäksi 1939, koneenhoitajaksi 1944 ja nykyistä tehtäväänsä hän on hoitanut v:sta 1951 lähtien.

EINO SUOKAS

työnhakutoimiston hoitaja täyttää 50 vuotta 15. 9. Hän on syntynyt Sakkolassa, jossa hän myös suoritti koulunkäyntinsä. Toimittuaan rakennuspuutaran myyjänä Osuusliike Torkkelin

palveluksessa Viipurissa sekä Metsäkeskuksen palveluksessa Helsingissä ja Oulussa hän tuli 1945 töihin Hallan lautatarhalle. Suoritettuaan työntutkijakurssin 1947 hän hoiti työntutkijan tehtäviä. Nykyisin hänen tehtäviinsä kuuluvat työhönnotto, työturvallisuusasiat ja asuntoasiat. Hänen pääharrastuksensa ovat kuntoliikunta ja settlementtitoiminta. Hän kuuluu Toukolan kannatusyhdistyksen johtokuntaan.

Lisäys. Piirtäjä Keijo Flöjt teknilliseltä osastolta sai Tasavallan presidentin myöntämän Suomen Valkoisen Ruusun 1. luokan mitalin kultaristein 15. 3. järjestetyssä tilaisuudessa. Mitalin myöntämisestä kerroimme jo lehtemme edellisessä numerossa, mutta maininta mitalista oli puutteellinen.

Manan majoille

Huhtikuun 27 pnä kuoli yllättäen kuntolenkillä massankäsittelyosaston etumies Erkki Kataja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta. Hän oli syntynyt Kuusankoskella 19. 6. 1924. Käytyään yhtiön ammattikoulun metallityölinjan hän oli useaan otteeseen lyhyitä aikoja yhtiön palveluksessa. Yhtäjaksoisesti hän palveli v:sta 1959 lähtien paperitehtaan Yankee-osastolla rullamiehenä ja rotaatiokoneen apumiehenä. Mokkamylläriksi hänet nimitettiin 1960 ja massankäsittelyosaston etumieheksi 1962. Erkki Kataja oli tunnettu seiväshyppää-

jä, joka 1940-luvun lopulla saavutti kansainvälistä menestystä urheiluareenoilla. Lontoon olympiakisoissa 1948 hän voitti hopeamitalin. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta sekä sukulaisten, ystävien, urheilijajä ja työtovereiden joukko.

Toukokuun 20 pnä kuoli viilaaja Veikko Lipponen Juankosken tehtaan korjauspajalta. Hän oli syntynyt Juankoskella ja tuli 1922 oppilaaksi konepajalle. Myöhemmin hän toimi puu-

hiomossa viilaajana ja laitospäällikönä. V:sta 1948 lähtien hän oli yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa viilaajana korjauspajalla. Vainajaa jäi lähinnä kaipaamaan puoliso.

Toukokuun 21 pnä kuoli kuljetusosaston mittamies Arvo Pasi Kuusankoskella. Hän oli syntynyt 7. 3. 1909 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1929, nimitettiin työnjohtajaksi 1933 ja puutavaran vastaanottajaksi 1945. Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja lapset perheineen.



Erkki Kataja



Veikko Lipponen



Arvo Pasi

Vanha Reliin ja...

Jatkoa sivulla 19

— Ei kait se nyt sentään niin, empi mies ja yritti kääntää asian leikkisi.

Kun 'työnantajan' ilme pysyi kuitenkin totisena ja hän vakuutteli vielä selvittävänsäkin asian, teki mies työtä käskettyä, heitti takin yltään ja rupesi tekemään töitä tulokkaalle omien naisella innolla.

Iltapäivällä tuli Vanha Reliin työmaalle, katseli, kierteli ja kaarteli olleen silminnähävästi hämillään. Vihdoin hän vinkkasi Iisakkalan alas telineiltä ja kysyi tuikeaan sävyyn:

— Mitä helvettiä, mistäs tuo vieras mies on tähän sakkiin ilmestynyt.

— Tuota — minä otin sen aamulla, kun se tuli ja valitteli olleensa jo kauan ilman työtä, sanoi Iisakkala.

— No voi jukoliste ja sie menet ottamaan miehen töihin noin vaan omin nokkinesi, tuiskahti Reliin.

— Niinpä tuo tuli tehtyä, kun Yli-

mestari tässä tuonnoin valitti miesten puutetta, puolusteli Iisakkala.

— Niin niin, piru vie, mutta eihän se nyt sitä merkitse, että niitä joka mies rupeaa ottamaan. Ja kyllä sinä sen itsekin tiedät, et sinä niin helvetin hölmö ole, pirujas täys vaan, sanoi Reliin, mutta nyt jo rauhallisemmin. Ja jatkoi:

— Kun se nyt on noinkin riski mies ja vaikuttaa kaikin puolin kunnolliselta, niin katsellaan sitä jonkin aikaa. Mutta pane mieleesi, että jos otat vielä yhdenkin miehen, niin silloin lähdet ja saat viedä ne omatkin miehes sen siljan tien.

*

Sama Iisakkala työskenteli myöhemmin 1920-luvun tienoilla toistamiseen Kymen korjauspajalla ollen komennettuna mm. Haukkasuoille. Hänen palatessaan korjauspajalle jouduin hänen apurikseen muutamaksi kuukaudeksi ja saatoin todeta, että

kujeet olivat samat kuin Vanhan Reliinkin aikoina. Muuan tapaus tulokoon tässä kerrotuksi:

Eräs viilarin tavallisimmista työkaluista, joka vieläkin tunnettaneen parhaiten kaavarin nimellä, oli tietenkin myös Iisakkalan kalupakissa. Kerran siitä kuitenkin särkyi varsi. Uuden saanti olisi käynyt nopeasti ja helposti, jos 'mallinikkareitten' mestari Salmin Matti olisi saanut asiasta tiedon. Iisakkala lainasi tuon varren kuitenkin kotoaan silloin jokaisen talouteen kuuluneesta ravistettavasta kahvinpaahimesta eli rännälistä. Sen pitkä, puinen varsi sopi tosiaan erinomaisesti myös kaavariin.

Jollakin tavoin tuo omavaltainen varren ottaminen painoi kuitenkin Vihtorin tuntoa, sillä usein kaavaria käsitellessään hän puhkesi sanomaan:

— Tuo eukon rännälin varsikin tarttis oikeastaan vierä kotiin. Ku se siitä jokapäivä motkottaa. — Vaan tuskinpa tuolla hengenhätää lienee.

Yhtiön suunnistusmestaruuskilpailut

Yhtiön suunnistusmestaruuskilpailut pidettiin 7. 6. Karkkilan tehtaan järjestämänä Kiljavan kuntokeskuksessa. Kilpailijoita oli yhteensä 42. Rata oli kohtalaisen hyvä ja vaikeusasteeltaan varsi sopiva, mutta kilpailijoita haittasi epätarkka kartta ja monet joutuivat keskeyttämään. Ratamestarina toimi Onni Ahjopalo. Miesten yleisen sarjan voitti Timo Harju Kymintehtaalta ja muiden sarjojen voittajat olivat Onni Hirvonen ja Veikko Kanta-Oksa Karkkilasta sekä Aake Sepponen Kymintehtaalta. Kilpailujen yllätysmiehinä voidaan mainita Onni Hirvonen ja Keijo Jokiranta. Edellisen suoritus osoittaa, ettei kilpailijan kova vauhti ole pääasia, vaan tarkalla kartanluvulla päästään hyvään tulokseen. Keijo Jokiranta on sisukkaasti osallistunut suunnistuskilpailuihin ja pääsi nyt ensimmäisen kerran 'kovassa seurassa' kuudennelle tilalle.

Tuloksia: M-sarja: 1) Timo Harju Ky 1.19.00, 2) Unto Pöyhönen Vo 1.23.15, 3) Reino Laurila He 1.45.05, 4) Asko Huvinen He 1.45.46, 5) Timo Hovi Ky 1.46.05, 6) Keijo Jokiranta Vo 1.47.05, 7) Kari Hovi Vo 1.47.25, 8) Juha Härmänsuo He 1.49.20, 9) Ilmari Liisanantti He 1.51.10, 10) Olavi Heinonen Ka 1.53.35.

M 35-sarja: 1) Onni Hirvonen Ka 1.42.05, 2) Toivo Tolvanen Vo 1.42.35, 3) Kalevi Rätty Ka 1.44.40.

M 43-sarja: 1) Veikko Kanta-Oksa Ka 59.55, 2) Aarne Väli-Klemelä Ka 1.06.05, 3) Jouko Mäkelä Ka 1.42.35, 3) Kalevi Rätty Ka 1.44.40, 4) Keijo Hokkanen Vo 1.48.50, 5) Teuvo Liukkonen Ka 1.55.15, 6) Mauno Ripattila Hau 2.21.05, 7) 2.35.15.

M 50-sarja: 1) Aake Sepponen Ky 1.25.35, 2) Tauno Villikka Hau



Kuvassa Timo Harju ja Unto Pöyhönen (oik.)

1.26.50, 3) Pentti Suominen Sa 1.46.25, 4) Arvo Bang Sa 2.01.05.

Kahdessa ensiksi mainitussa sarjassa oli matkan pituus 10,1 km ja seuraavissa 6,8 km ja 4,8 km.

