

KYMI-YHTYMÄ



Kesäistä Verlaa: Kosken yli johtava Jaalan ja Valkealan yhdistävä silta ja lomakylän ravintolaksi muuttunut entinen isännöitsijän 'pytinki'



Kymin sulfiittiselluloosatehtaan vanha kuorimo korvataan uudella puiden käsittelylaitoksella, joka valmistuu ensi kesänä. Puiden kuoriminen siirtyy tehtaalte ja se tullaan suorittamaan kuiviltaan. Täten Kymijoen jätevesikuormitus Kymin selluloosatehtaan kuorimon osalta kokonaan lakkaa.

Suomalaisen Työn Viikon kunniaksi kerromme Högforsin kylpyammeesta, jota on tähän mennessä valmistettu jo puoli miljoonaa kappaletta. Ammeita valmistetaan nykyisin kolmessa vuorossa ja tämän vuoden tuotantotulos tulee olemaan 38 000 kappaletta. Högforsin mallisto käsittää kuusi suunnikasammetta ja yhden istuma-ammeen.

Haukkasuolla on palaturpeen ohella alettu nostaa turvetta jyrsinmestelmän mukaan. Sitä varten on hankittu Neuvostoliitosta kolme tehokasta imukokoojakonetta. Turpeen nosto ja käsittely on nyttemmin kokonaan koneellistettu ja viime kesän työvoima jäi alle 70 hengen, kun se suurimmillaan on ollut yli 400.

Yhtiö on saanut ajanmukaisen keskuskarkiston. Se on sijoitettu Eerolan kartanon entiseen navettaan, joka on läpikäynyt perusteellisen korjauksen. Tällä kertaa on käytettävissä 2,5 hyl-

Sisältö:

- 1 "Högfors amme ilonamme"
- 2 Uusi puiden käsittelylaitos Kymin selluloosatehtaalte
- 4 Navetasta arkistoksi —
yhtiöllämme uusi ajanmukainen keskuskarkisto
- 6 Fil. maisteri Gustav Danielsson:
Liikearkistosta ja liikearkistonhoidosta
- 7 Fil. tohtori Jorma Ahvenainen:
Kymin Osakeyhtiön kolmas historia
- 8 Johtaja Olov A. Hixénin läksiäishaastattelu
- 10 Kansainvälisiä vieraita yhtiömme tehtailla
- 14 Haukkasuon koneistamisessa päästy uuteen vaiheeseen
- 17 Turveteollisuusliiton kesäretki ja eestiläis-suomalainen turvekongressi
- 18 Suomalaiset kylpevät Högfors-ammeissa
- 22 Verlan lomakylä yhtiöläisten suuressa suosiossa
- 26 Kamerataiteen avulla irti jokapäiväisistä ympyröistä
- 28 Lyhytelokuva yhtiömme massa- ja paperiteollisuudesta
- 30 Ennätystuloksia yhtiön kesäkisoissa Kuusankoskella
- 33 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 35 Merkkipäiviä
- 37 Manan majoille
- 38 Yhtiömme Kymenlaakson messuilla
- 39 Hallan eläkeläiset askartelevat ja retkeilevät
- 40 Toimituksen tuolilta

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvola Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

lykilometriä, mutta määrä voidaan tarvittaessa lisätä lähes kaksinkertaiseksi.

Fil. tohtori Jorma Ahvenainen kirjoittaa Kymiyhtiön taloushistorian. Se ilmestyy v. 1972, jolloin yhtiö täyttää sata vuotta.

Parhaillaan on valmisteilla yhtiön päätuotannonaloja, massa- ja paperiteollisuutta, esittelevä värielokuva. Sen esitysaika tulee olemaan 20 mi-

nuuttia. Elokuva valmistuu ensi kesään mennessä. Elokuvan valmistaa teollisuusfilmeihin erikoistunut Tuotanto William Marcus & Co.

Verlan lomakylän suosio kasvaa. Kuluneena kesänä parhaana loma-aikana lomalaisia oli päivittäin sata ja koko kesän määrä nousi tuhanteen. Ravintolan lisäksi Verlassa on viihtyisä kahvila tehtaalaisten entisessä mankelihuoneessa.

"Högfors amme ilonamme"

Maassamme on noin 1,4 miljoonaa asuntoa. Tiedämme, ettei niitä ole riittävästi ja että osa niistä on huonokuntoisia ja ilman mukavuuksia. Mutta tiedämme myös, että nykyinen asunnonrakennustoiminta kestää hyvin vertailun kansainvälisenkin mittapuun mukaan. Suomalainen rakennustaito on siinä määrin arvostettua, että siitä on tullut vientiinkin yltävää.

Tosin uusia asuntoja maassamme rakennettaessa joudutaan vielä valitettavan usein tinkimään asumisneliöistä, koska rakentamiskustannukset ovat varallisuustasoomme nähden korkeat. Jo sellainen luonnonseikka kuin kylmä ilmastomme tekee rakentamisen Suomessa kalliimmaksi kuin lämpimämmissä maissa.

Sen sijaan on merkille pantavaa, että vaikka pinta-alassa pyritäänkin tulemaan vähemmällä toimeen ja käyttämään jokainen neliö mahdollisimman tarkoituksenmukaisesti hyväksi, niin nykyaikaisista mukavuuksista ei juuri tingitä. Tässä suhteessa suomalainen on edistysellinen: hän haluaa asuntoonsa keskuslämmityksen, vesijohdon ja viemärin lisäksi taloustöitä helpottavia ja mukavuutta sekä hygieenisyyttä lisääviä koneita, laitteita ja muita korkean asumistason ratkaisuja.

Yhtiömme metalliteollisuus on Högfors-tuotteillaan ollut edistämässä tätä suomalaisen asumistason nousua. Erityisesti meidän on tässä yhteydessä aiheellista mainita kylpyamme, joita on Karkkilassa tähän mennessä tehty puoli miljoonaa kappaletta ja jollaisen löytää jokseenkin jokaisesta suomalaisesta kylpyhuoneesta.

Kun Högfors aloitti neljä vuosikymmentä sitten ammeiden valmistuksen, olivat ammeet yksinomaan tuontitavaraa. Kilpailu oli siten kova, mutta Högfors selviytyi voittajaksi ja sotien jälkeen Karkkilan tehdas on käytännöllisesti katsoen kokonaan kyennyt tyydyttämään ammeiden tarpeen maassamme. Tähän kotimaisen tuotteen suosimiseen on monta painavaa syytä. Valurautainen, hyvin emaloitu amme on osoittautunut muista aineista tehtyjä ammeita paremmaksi, miellyttävämmäksi ja kestävämmäksi. Högfors-ammeen valmistus perustuu pitkäaikaiseen kokemukseen, ammattitaitoon ja tarkkaan tuotevalvontaan, minkä lisäksi tehtaassa ammetuotanto on asiantuntijoiden jatkuvan tutkimustyön kohteena. Siksi televisiosta ja ilmoituksista tutulla mainoslauseella "Högfors amme ilonamme" on kyllä katetta. Högfors-amme on saavuttanut suomalaisten täyden luottamuksen.

Kylpyhuoneiden yleistyminen kuvaa muuten erinomaisesti suomalaisen asumistason nousua. Kun v. 1957 valmistuneista asunnoista vain vajaalla 40 prosentilla oli kylpyhuone, lähentelee määrä tänä vuonna 80 prosenttia. Samanaikaisesti vanhoja asuntoja varustetaan kylpyhuoneilla ja Karkkilan tehtaassa tämänvuotinen ammetuotanto n. 38 000 ammetta onkin lähes samansuuruinen kuin tänä vuonna tuotettavien asuntojen kokonaismäärä.

Kymin selluloosatehtaan puiden vastaanotto ja kuorimo liotusaltai-
neen sekä hakkuineen tullaan kor-
vaamaan uudella puiden käsittelylai-
toksella. Se rakennetaan tehtaan tä-
hänastiselle pysäköintialueelle, joka
on jo siirretty entisen Niinivaaran
koulun kohdalle. Samalla tehdään
portti on muutettu lähelle entistä klu-
bin porttia ja tie tehdasalueelle joh-
taa nyt kuljetusvälinekorjaamon
ohitse. Uudesta puiden käsittelylai-

kuorinta-asemaa, joissa kussakin on
kaksi kuorimakonetta. Niistä viisi
on samansuuruisia ja ne käsittelevät
enintään läpimitaltaan 36 cm:n pak-
suisia puita, mutta kuudes kuorinta-
kone kykenee kuorimaan läpimital-
taan aina 61 cm:n paksuisen rungon.
Puita ei katkaista, minkä lisäksi nii-
den pituus voi vaihdella. Kaksi ku-
rinta-asemaa kykenee vastaanotta-
maan enintään 4,5 m:n ja kolmas jo-
pa 9 m:n pituisia runkoja. Kuorinta-

toimittanut Valmet Oy ja se on jo
käytössä tehdään vanhalla puiden
vastaanottopaikalla.

— Kuorinnan jälkeen puut etene-
vät hakkukoneeseen. Sen samoin
kuin hakeseulan toimittaa Rauma-
Repola Oy. Tämän jälkeen hake pu-
halletaan putkea myöten hakesiiloi-
hin ja kuori Kymin höyrykeskukseen
poltettavaksi. Kuoren osuus puun ti-
lavuudesta on n. 15 prosenttia.

— Edellä mainittujen toimittajien



Uusi puiden käsittelylaitos Kymin selluloosatehtaal

Kymin selluloosa-
tehtaan isännöitsijä
Paul Lindqvist

toksesta on Kymin selluloosatehtaan
isännöitsijä Paul Lindqvist ker-
tonut lehdellemme seuraavaa:

— Uuden puiden käsittelylaitok-
sen rakentaminen on välttämätön
kahdestakin syystä. Vuodesta 1937
lähtien käytössä olleet kuorimarum-
mut ovat loppuunkuluneet ja ovat
pitkän aikaa jo vaatineet alituista
korjaamista. Toiseksi tehdas tulee pa-
rin vuoden aikana siirtymään koko-
naan yksinomaan kuoripäällisen,
tuoreen puun käyttöön kuten on jo
laita Voikkaalla sekä Kuusanniemes-
sä. Tähän saakka Kymin selluloosa-
tehtaan raakapuu on ollut ylivuotis-
ta ja puolipuhdasta. Kustannusten
säästämiseksi puun tuloa metsästä
tehtaalte nopeutetaan ja kuoriminen
siirretään tapahtuvaksi perillä teh-
taalla.

— Rumpujen tilalle tulee kolme

asemat toimittaa lohjalainen Valon
Konepaja Oy.

— Kuoriminen tapahtuu kokonaan
kuiviltaan ja kuoret poltetaan. Sen
sijaan vanha menetelmä perustuu
märkäkuorintaan ja vaikka kuoret
erotetaan vedestä, menee jäteve-
den mukana jokeen hienojakoista
kiinteätä kuoriainesta. Se laskeutuu
pohjaan ja aiheuttaa prosessin, joka
kuluttaa vedessä olevaa happea.
Uuden kuorintamenetelmän tultua
käyntiin Kymijoen kuormitus Kymin
selluloosatehtaan kuorimon osalta
kokonaan lakkaa.

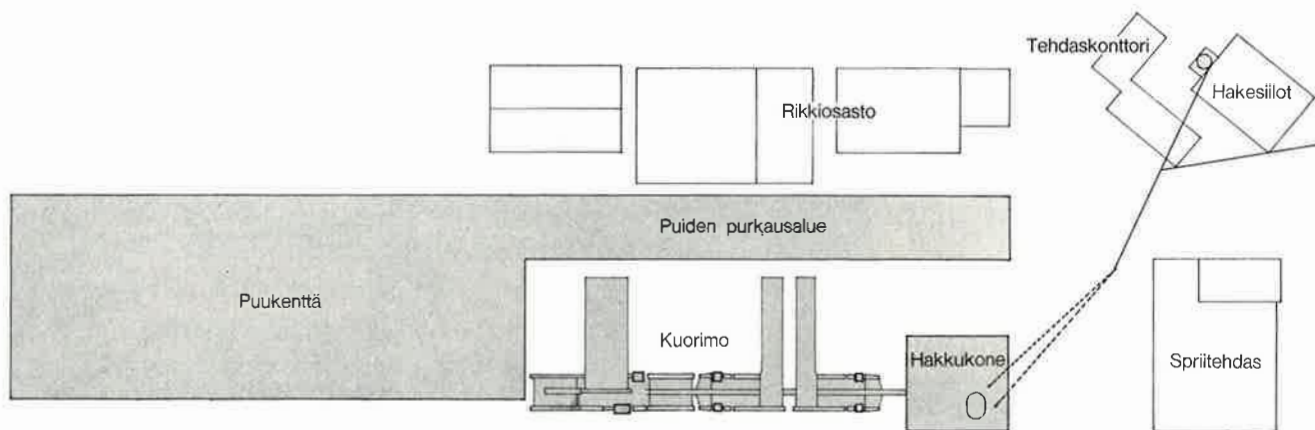
— Puiden siirtäminen rautatievau-
nuista ja autoista sekä syöttäminen
kuorinta-asemiin tapahtuu suurella
trukilla. Sen paino on 40 tonnia ja
se kykenee käsittelemään 15 tonnin
painoisen kuorman. Muita siirto- ja
nostolaitteita ei tarvita. Trukin on

lisäksi Pelkosen Konepaja Oy Kou-
volasta toimittaa eräitä rakenteita.
Hankinnat tapahtuvat siten pääosil-
taan kotimaasta. Ainoastaan puhall-
linlaitteet tulevat Ruotsista Ab C. J.
Wennbergs Mekaniska Verkstadilta.

— 1,2 ha:n suuruisen puukentän
sekä kuorinta-aseman pohjan tasoi-
tustyöt ovat käynnissä ja asfaltilla
päälystettävä kenttä valmistuu ku-
luvan syksyn aikana. Tarkoitus on
saada laitos osittain käyttöön jo ensi
toukokuussa ja kokonaisuudessaan
heinäkuun alkuun mennessä.

Selluloosan lajitteluosastoa laajennetaan

— Kymin selluloosatehtaalte on
parhaillaan käynnissä toinenkin uu-
distus, kertoi isännöitsijä Lindqvist.
Massan lajitteluosastoa laajennetaan,
jotta Voikkaan tehdas tarvitseman



massan lajittelu voidaan suorittaa jo ennen massan pumpausta. Tähän saakka se on tapahtunut Voikkaalla entiseen selluloosatehtaaseen sijoitettussa lajittelimossa. Uudistuksen ansiosta kuituhukka pienenee ja Kymijokeen lajittelun yhteydessä laskettava vesimäärä supistuu neljännekseen nykyisestä.

— Lajittelu suoritetaan pyörrepuhdistajilla, jotka toimittaa Noss Ab Norrköpingistä. Laajennukseen tarvittava tila saatiin siirtämällä konttori pois tehdasrakennuksesta uusiin suojiin. Näin vapautunut tila liittyy välittömästi vanhaan lajitteluosastoon. Uusi lajittelimo otetaan käyttöön loka—marraskuun vaihteessa. Tällöin massa pumpataan suoraan

Voikkaan paperitehtaan massan vastaanottoasemalle.

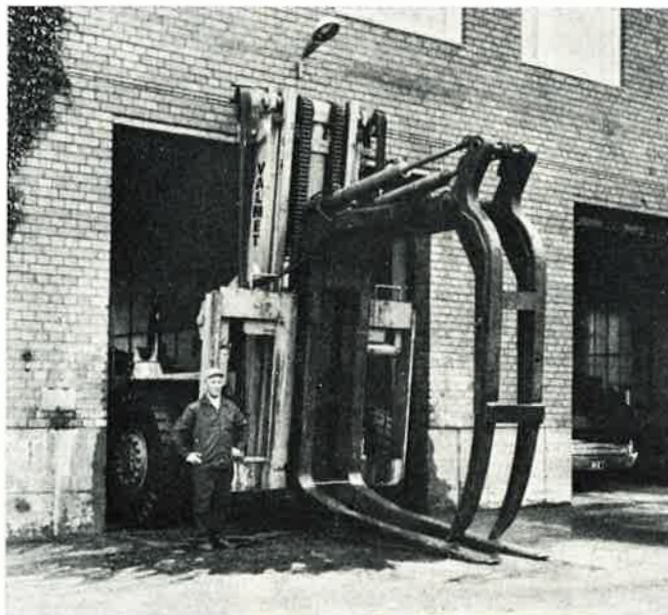
Uusi tehdaskonttori

Kuten lehdessämme on aikaisemmin kerrottu, purettiin Kymin selluloosatehtaan rakennusryhmästä vanha, maneesin nimellä tunnettu rakennus ja paikalle pystytettiin puurakenteinen yksikerroksinen tehdaskonttori. Vaativammasta ulkonäöstään huolimatta sillä on monta etua entiseen verrattuna. Aikaisemmin insinöörien ja mestareiden konttorit sijaitsivat erillään, mutta nyt ne muodostavat yhden konttorin. Huoneita on viisitoista ja jokaisella on käytössään oma rauhallinen työhuoneensa. Neuvotteluhuoneeseen sopii

Uusi puiden käsittelylaitos sijaitsee entisen 'Kinnaslinjan' ja nykyisen Kyminkadun välissä. Kuorimo käsittää kolme kuorinta-asemaa ja hakkukoneen.

parikymmentä henkeä. Vaaleat värisävyt ja hyvä valaistus lisäävät viihtyisyyttä. Aikaisemmissa konttoreissa tehtaan moottoreiden sekä pumppujen jatkuva käynti häiritsivät työntekoa, mutta tässä uudessa paikassa melua ei juuri huomaakaan.

Uudessa puiden käsittelylaitoksessa suorittaa erikoisrakenteinen trucki puiden siirtämisen ja syöttämisen. Se on jo nyt käytössä selluloosatehtaan vanhalla purkauspaikalla. Alakuvassa jättilästruckki huoltoa saamassa.



Navetasta arkistoksi — yhtiöllämme uusi ajanmukainen keskusarkisto



osa n. 700 m² varattiin keskusarkistolle ja lisäksi päädyn jatkoksi rakennettiin kolme huonetta käsittävä toimisto.

Paloturvallisuus ensimmäinen vaatimus

Arkistotiloille asetetaan useita erikoisvaatimuksia, jotka navetan muuttamisessa arkistoksi oli tarkoin otettava huomioon. Ehdoton edellytys on paloturvallisuus. Navetan tiilikattoinen, mutta puurakenteinen parvi oli sellaisenaan tulenarka. Sen käyttäminen kalustovajana ja säilytyspaikkana lopetettiin ja parvelle johtava silta purettiin. Parven puinen lattia sekä sen alla ollut täyte poistettiin ja betonisen välipohjan päälle levitettiin leca-kevytsorakeros sekä laskettiin betonilaatta.

Eerolan kartanon rakennuskokonaisuudesta on hävinnyt tarpeettomana monta vanhaa rakennusta. Sen sijaan vuodelta 1913 peräisin oleva navetta on yhä jäljellä, vaikka Eerolan tilan satapäinen karja myytiinkin viisi vuotta sitten. Perusteellisen uudistuksen läpikäytään rakennus palvelee nyt yhtiön keskusarkistona, johon tarkoitukseen se osoittautui eri vaihtoehtoista ylivoimaisesti sopivimmaksi, kun keskusarkiston perustamisesta kesällä 1967 tehtiin päätös.

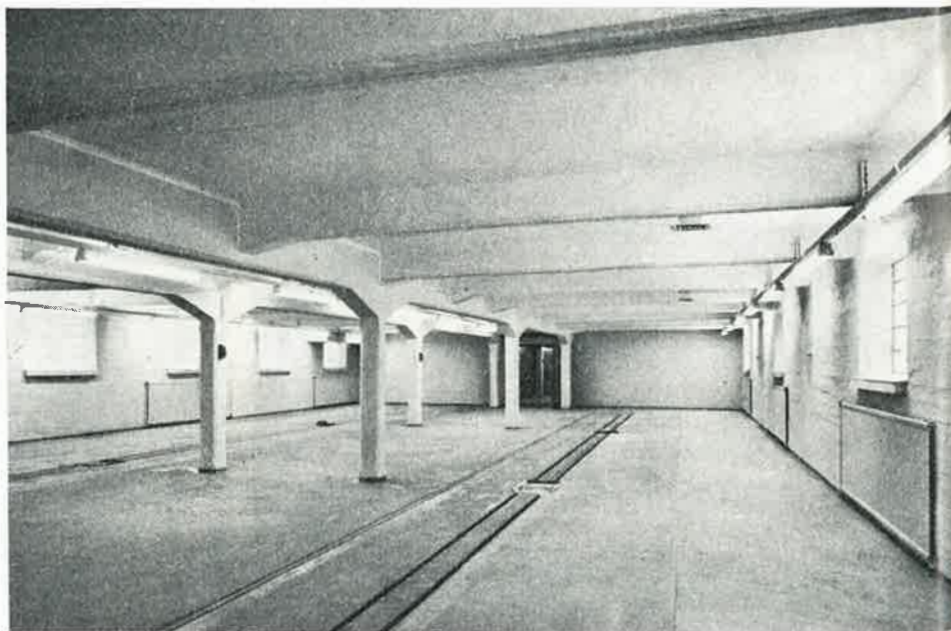
Entisestä navettarakennuksesta, jonka pituus on 70 m ja leveys 13 m, oli jo aikaisemmin toinen pää 15 m:n pituudelta ja koko rakennuksen leveydeltä erotettu ja kunnostettu Eerolan maatilan käyttöön. Koko muu

Myös entisessä navettaosassa, joka on betonirunkoinen ja tiiliseinäinen, kiinnitettiin aivan erityistä huomiota paloturvallisuuteen. Navetan toisella sivulla olleet oviaukot muurattiin yhtä lukuun ottamatta umpeen ja ikkunoihin pantiin tulenkestävät lasitiilet. Arkistotiloihin johtavat oviaukot varustettiin palo-ovin, jotka estävät savunkin läpimääsemisen.

Ilman kosteus sekä lämpötila

Lämmitys-, ilmastointi- ja sähkölaitteiden suunnittelussa paloturvallisuuden kannalta ratkaisuja helpotti se, että tarvittavia laitteita varten oli tilat varsinaisen arkiston ulkopuolella ennestään olemassa. Rakennuksen toisessa päässä sijaitsevassa lämpökeskuksessa oli varattu tila toista keskuslämmityskattilaa varten ja sähkö- sekä ilmastointilaitteet sijoitettiin navettarakennuksen kylkiäiseen, jossa aikanaan tapahtui maidon jäähdyttäminen sekä astioiden pesu.

Ilman kosteuden sekä lämpötilan määräytyissä rajoissa pitäminen on arkistoaineiston säilyvyyden kannalta erittäin tärkeitä. Liiallinen kosteus samoin kuin kuivuus koituvat arkistolle vaaraksi. Suhteellisen kosteuden tulisi olla 50—60 prosentin paikkeil-





la. Kesäaikana ilman kosteus kuitenkin helposti nousee ja lämpimän kostean ilman virratessa arkistoon kosteus saattaa tiivistyä kylmiin lattioihin ja seinäpintoihin, jolloin arkistomateriaali joutuu homeelle alttiiksi. Kylmänä vuoden aikana ilma pyrkii taas olemaan liian kuivaa aiheuttaen paperin haurastumisen.

Keskusarkistossa on Heinolan tehtaan toimittama koneellinen ilmastointi sekä kosteuden säätö ja tilanteen seuraaminen käy vaivatta arkistoon sijoitettujen kosteusmittareiden avulla. Erillinen lämpöjärjestelmä tekee taas mahdolliseksi arkiston

lämmittämisen riippumatta rakennuksen muista tiloista. Esimerkiksi juuri kesäaikaan liiallisen kosteuden estämiseksi on toisinaan välttämätöntä lämmittää arkistoa.

Arkistopaperit eivät myöskään pidä auringonvalosta. Lasitiiliset ikkunat tarjoavat sitä vastaan hyvän suojan, samoin umpisuoja antavat taajahyllystöt.

2,5 km hyllykilometriä

Navetan varsinainen tila jaettiin väliseinällä kahteen yhtä suureen osaan, joiden välillä on itsesulkeutuva palo-ovi. Mittasuhteiltaan ja ar-

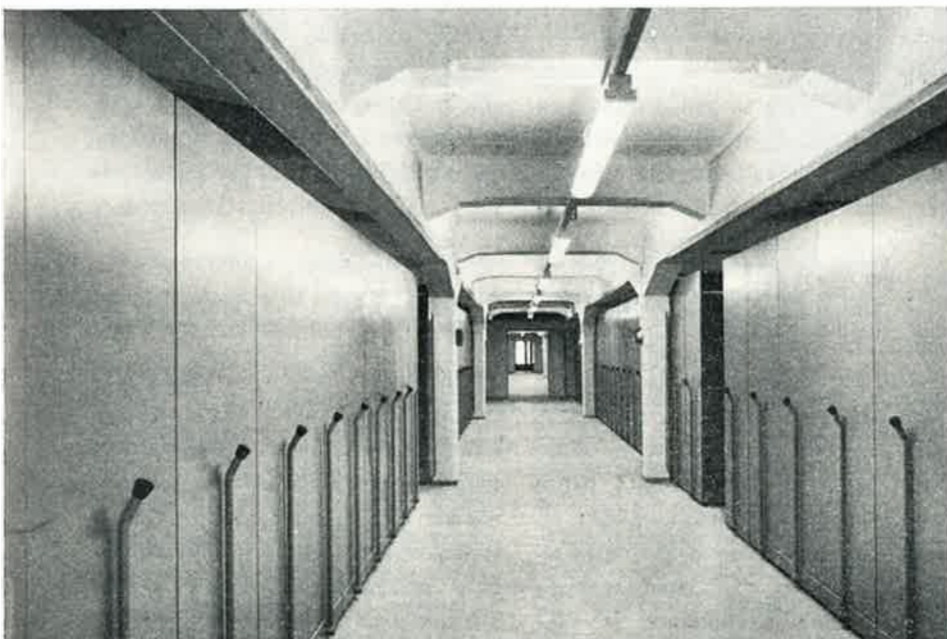
kistomateriaalin sijoituksen kannalta ne ovat erityisen sopivia arkistokäyttöön. Pilarien muodostama käytävä kulkee pituussuunnassa päästä päähän ja pilaririvien sekä ulkoseinien väliin jää 5 m:n levyiset 'laivat' hyllystöjä varten. Toistaiseksi on otettu käyttöön vasta taaempi arkistosali, mutta kun hyllystön valinnassa päädyttiin taajahyllystön, ns. kompaktuksen, valintaan (katso kuvaa), on jo tässä vaiheessa käytettävissä n. 2,5 hyllykilometriä. Vastaisuudessa ensimmäiseen saliin voidaan sijoittaa saman verran ja lattian betonivalun yhteydessä asennettiin hyllyjä varten myös tähän osaan kiskot.

Tavalliseen kiintohyllyjärjestelmään verrattuna taajahyllystöllä saavutetaan noin kaksinkertainen tilansäästö. Hyllyjen siirtäminen tapahtuu sähkön avulla. Normaalisti hyllyryhmit pidetään suljettuina. Tarvittaessa siirretään hyllyjä siten, että kahden hyllyn väliin jää riittävän leveä käytävä kulloinkin tarvittavan arkistoinnista varten. Hyllyjen päissä oleva numerointi ja aineiston luettelointi auttavat löytämään oikean hyllyn. Tilansäästön ja valonsuojan lisäksi taajahyllystöt suojaavat arkistomateriaalia pölyltä.

Yläkuvassa Eerolan kartanon entinen navetta uusitus asussaan arkistona. Parvelle johtava silta on poistettu ja AIV-rehuseinien paikalle on rakennettu keskusarkiston toimisto.

Keskusarkiston etusalissa on lattiaan valmiiksi upotettu kiskot lisähyllystöjä varten. Arkistoon voidaan sijoittaa lähes viisi hyllykilometriä.

Taaemmassa arkistosalissa on molemmat 'sivulaivat' täynnä taajahyllystöjä. Hyllyjen siirtäminen tapahtuu sähkön avulla. Tämän kuvan ottamisen jälkeen kukin hylly on numeroitu ja varustettu sisällysluettelolla.



Arkisto kenties herättää lukijan mielessä kuvan vanhoista, kellertyneistä ja pölyntyneistä, ehkä sinänsä arvokkaan näköisistä asiapapereista ja niteistä, joilla tuskin kuitenkaan on enää sanottavaa käytännöllistä merkitystä.

Käsite liikearkisto ja liikearkistonhoito on kuitenkin nykyään laajennettu käsittämään kaikki yrityksen järjestelmällisen konttoritoiminnan tuloksena syntyneet tai sen toimintapiiriin joutuneet asiapaperit. Arkistohoidon kannalta ei tärkeysjärjestyksestä ratkaise asiakirjan ikä, vaan

teissa se on syntynyt tai saapunut yrityksen konttorin toimintapiiriin.

Arkistointijärjestelmä perustuu alkuperäisperiaatteeseen, ns. proveniensiin; toisin sanoen asiapaperit pidetään ja arkistoidaan sen osaston tai toimintayksikön puitteissa, jossa ne ovat syntyneet tai jonka toimintapiiriin ne ovat tulleet. Arkistointi on näin ollen konttorioorganisaation ja siinä aikojen kuluessa tapahtuneiden muutosten ja uudelleenjärjestelyjen mahdollisimman tarkka heijastuma. Epävarmoissa tapauksissa — niitä esiintyy aina — on esimerkiksi



Yhtiön keskusarkiston hoitaja maisteri Gustav Danielsson

Fil. maisteri Gustav Danielsson:

Liikearkistosta ja liikearkistonhoidosta

samalla tavoin suhtaudutaan aivan tuoreeseen asiakirjaan kuin sano-kaamme parisataa vuotta vanhaan. Ei myöskään asiakirjan ulkomuodolla ja -näöllä sekä säilytystavalla — sidos, kansio, reikäkortti, magneettinauha, mikrofilmi — ole olennaista merkitystä. Pääasia on mitä tietoja asiakirja sisältää, mitä tar-koitusta se palvelee, missä olosuh-

jokin tilikirjasarja tunnistettava ja pääteltävä, mihin toimintayksikköön se kuuluu. Varsinkin vanhemmat tilikirjasarjat on näet usein varustettu puutteellisilla niiden alkuperää osoittavilla merkinnöillä.

Keskusarkisto toimii siten yrityksen muistina ja edustaa samalla jatkuvuuden käsitettä yrityksessä. Mutta arkiston rasittaminen hyödyttömällä asiakirjoilla on yhtä turhaa kuin muistin vaivaaminen vähäpätöisillä yksityiskohdilla. Keskusarkiston lopullisena päämääränä on paperivirran ohjaaminen mahdollisimman tehokkaalla tavalla sekä siten, että siitä saadaan tarpeen vaatiessa esille juuri ne asiapaperit, jotka ovat olennaisia yrityksen toiminnan jatkuvuuden kannalta sekä sen menneiden vaiheiden valaisemiseksi.

Turhien asiakirjojen ja kaksoiskappaleiden säilyttäminen ei ole tarpeen ja siksi arkistonhoitaja joutuu kyllä ahkeraan turvautumaan paperikorin apuun. Toisaalta hänen on aina pidettävä mielessä, että tulevaisuuden ja sen mukanaan tuomien muuttuneiden vaatimusten ja olo-

suhteiden ennustaminen parhaimmillaankin osoittautuu hankalaksi tehtäväksi. Tutkijoiden, viranomaisten ja oman yhtiön henkilökunnan tarvitsema arkistoaineisto saattaa suu-resti vaihdella riippuen tutkimusongelmien ja tutkimuskohteiden asetelusta sekä esimerkiksi tilastollisista tarkkuus- ja luotettavuusvaatimuksista. Arkistonhoitajan on myös otettava huomioon, että hänen yhtiönsä ennemmin tai myöhemmin viettää merkkipuotia ja hänen on silloin pystyttävä saamaan esille tarvittavaa arkistoaineistoa yrityksen menneiden vaiheiden selvittämiseksi sekä sen historian kirjoittamista varten.

Kymiyhtiön keskusarkiston toiminta

on tähänasti keskittynyt miltei yksinomaan yhtiön vanhojen arkistojen siirtämiseen keskusarkistoon ja näiden arkistojen järjestämiseen sekä luotteloimiseen. Eräissä tapauksissa on ollut kysymys suorastaan pelastamisesta, koska vanhat arkistot olisivat aikaa myöten tu-



houtuneet epäedullisissa säilytysolosuhteissa. Muutamissa tapauksissa on helpotettu konttoreiden tilanpuutetta siirtämällä vähemmän kysyttyä, mutta vielä konttoriarkistoon kuuluvaa aineistoa keskusarkistoon. Keskusarkistossa käytetään samaa arkistomerkitäjäjärjestelmää kuin Suomen valtionarkistossa.

Tähän mennessä on yhtiön keskusarkistoon siirretty ja sen toimesta järjestetty seuraavat arkistot: Kymmene Aktiebolag (Kymintehdas) 1872—1904, Kuusankoski Aktiebolag 1872—1904 ja Voikkaan tehdas (Tampereen Kattohuopatehdas) 1897—1904, joista vuonna 1904 syntyi nykyinen Kymin Osakeyhtiö. Edelleen on keskusarkistoon siirretty Verlan tehtaan (1889—1964), Hög-

forsin tehtaan (1820—1957) sekä Hallan tehtaan (1872—1957) arkistot. Erityisen maininnan ansaitsee Kymintehtaan silloisen Turussa sijainneen pääkonttorin vanha arkisto, joka luultiin kadonneeksi, mutta joka löydettiin talletettuna Turun Maakunta-arkistoon. Se oli rakennustöiden yhteydessä löydetty Dahlströmien suvun talon kellarista ja Åbo Akademin toimesta siirretty maakunta-arkistoon.

Varsinaisen Kymin Osakeyhtiön eri osastojen arkistoista on keskusarkistoon siirretty mm. seuraavat joko kokonaisuudessaan — kun on kysymys lakkautetusta osastosta — tai osittain: elintarvikeosasto, huoltokonttori, kirjanpito-, maatalous-, metsä-, myynti-, osto- ja talousosas-

tot sekä Venäjällä toimineiden asiamiesten paperit. Keskusarkistossa säilytetään lisäksi mm. seuraavat pienehköt arkistot: Familje AB Björkenheim, Gösta Björkenheim Oy, Hyvinkää—Pyhäjärven Rautatie Oy, Maamaisuus Oy, Koivusaha Oy Otava, Kotkan Tiilitehdas ja Suomen Vuolukivi Oy sekä suppeahko aiheiden mukaan järjestetty kokoelma. Kymi-Yhtymä-lehti sekä Tiedotuslehti säilytetään myös keskusarkistossa.

Keskusarkistoon on muutamien poikkeuksin siirretty ainoastaan pysyvästi säilytettäväksi tarkoitettua arkistoaineistoa. Niinpä esimerkiksi ei tositteita juuri laisinkaan säilytetä keskusarkistossa, vaan ne hävitetään paikallisessa arkistossa säädetyn säilytysajan mentyä umpeen.

Fil.tohtori Jorma Ahvenainen:

Kymin Osakeyhtiön kolmas historia

Kymin Osakeyhtiö täyttää 1972 sata vuotta. Lähestyvän merkkivuoden johdosta yhtiön hallitus on päättänyt kirjoituttaa yhtiön toimintaa esittelevän taloushistorian, jonka on ottanut suorittaakseen Jyväskylän yliopiston taloushistorian dosentti, fil.tohtori Jorma Ahvenainen. Samalla on nimetty historiatoimikunta, jonka puheenjohtajana on professori Mikko Juva ja muina jäseninä yhtiön hallinnollinen johtaja, varatuomari L. Räihä, maisteri Veikko Talvi sekä teoksen kirjoittaja. Seuraavassa tohtori Ahvenainen kertoo mielenkiintoisesta tutkimuksestaan.



Kirjoitettavana oleva Kymin Osakeyhtiön historia on kolmas esitys yhtiön vaiheista. Vuonna 1922 ilmestyi 50-vuotisjuhlaa varten vapaaherra Gustaf Langenskiöldin kirjoittama historiikki ja vuonna 1947 tuli painosta johtaja Victor Hovingin laatima kaksiosainen esitys Kymin Osakeyhtiöstä ja sen tytäryhtiöistä. Molemmat kirjoittajat olivat hyvin läheltä seuranneet yhtiön vaiheita ja

he saattoivat nimenomaan yhtiön alkuajoista panna muistiin sellaistaakin, jota ei ole kirjoitettu virallisuontoiisiin papereihin.

Nyt laadittava esitys yhtiön vaiheista on tarkoitettu julkaistavaksi yhtiön 100-vuotisjuhlaa varten vuonna 1972. Kirjoittamisen edellytykset ovat aikaisempaan verrattuna ratkaisevasti paremmat uuden keskusarkiston takia. Kirjoittajan työ olisi aika

vaikeata, jos hän joutuisi ullakoilta ja kellareista eri puolilta maatakin etsiskelemään yhtiön toiminnasta jääneitä papereita ja järjestelemään niitä ennen kirjoittamista.

Keskusarkiston järjestämisen ja yhtiön 100-vuotisjuhlan välillä on siinä määrin lyhyt aika, ettei se riitä yhtiön täydellisen historian kirjoittamiseen. Sen johdosta päädyttiin siihen ratkai-

Jatkuu sivulla 39

Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén on viimeistä päivää työssä Kymin Osakeyhtiössä, jota hän on palvellut 31 vuotta. Ennen vakinaiseen palvelukseen tuloaan hän oli harjoitellut yhtiössämme jo neljänä kesänä. Käymme hyvästelemässä, kiittämässä hyvistä yhteistyöstä ja toivottamassa hänelle menestystä uudessa vaativassa tehtävässään suuren kemiallisen yrityksen Pekema Oy:n toimitusjohtajana. Vaikka hän pitelee lukemattomia lankoja käsissään ja on siten jo olosuh-teiden pakosta kiireinen mies, hän pystyy luomaan vaikutelman kuin kiire häntä vähiten ahdistaisi. Niinpä nytkin viimeisen päivän täysinäisen ohjelman lomassa häneltä riitti aikaa seuraavaan haastatteluun.

— *Te aloititte yhtiöläisuranne kemistinä, mutta sitten Teille on uskotu monia muita tehtäviä, joiden rat-*

uudelleenkoulutuksen merkitys kasvaa ja ammatin vaihtaminen tulee yhä yleisemmäksi. Itse olen jälleen uuden tehtävän edessä. Minun on jälleen kerran aloitettava ikään kuin alusta.

— *Sotien jälkeisinä vuosina tehtaiden koneistot olivat huonossa kunnossa, mutta pääomia ei liennyt niiden uusimiseen. Millaista oli klooritehtaalla, jonka käyttöpäälliköksi silloin tulitte?*

— Vaikka olisi ollut rahaa, niin kunnan materiaaleja ei ollut saatavissa. Oli tultava toimeen kaikenlaisilla korvikkeilla ja koetettava pitää tuotantokoneisto jotenkuten koossa. Tämä tiesi sitä, että insinöörit ja mestarit tekivät pitkiä työpäiviä ja olivat lopunkin vuorokautta hälytysvalmiudessa.

— *1950-luvun alussa Teidät nimettiin kuljetuspäälliköksi ja Teille*

tulin huomaamaan, että tällainen todistelu oli varma merkki uudistuksen välttämättömyydestä. Toisaalta tehtävän toteuttamista edisti se, että saatiin suorittaa huomattavia kalustoinvestointeja, rakennettiin ajanmukainen kuljetusvälinekorjaamo ja nuoria miehiä koulutettiin trukinkuljettajiksi ja kuljetusalan ammattimiehiksi.

— *Kuljetuskysymyksiä ratkoessanne jouduitte perehtymään Kuusankosken tehtaisiin uudesta näkökulmasta. Onko tästä kokemuksesta ollut Teille hyötyä myöhemmissä tehtävissänne?*

— Kun oli kysymys kuljetusten perinpohjaisesta uudistamisesta, jouduin perehtymään kaikkien tehtaiden ja tuotanto-osastojen toimintaan. Moni asia alkoi näyttää toiselta kuin klooritehtaalta katsottuna. Samalla sain jatkuvasti terveellistä havainto-ope-

Johtaja Olov A. Hixén:

- **jatko- ja uudelleenkoulutus välttämätöntä**
- **tiedottamisen pitäisi kulkea kumpaankin suuntaan**
- **lisää taloudellista tietoutta**
- **sopimukset ja taloudellinen vastuuntunto**

komisessa kemiasta ei ole ollut apua, vaan analyysit on ollut tehtävä kokonaan muunlaisin perustein ja taidoin.

— Olen joutunut täällä Kymi-yhtiössä usean kerran uusien tehtävien eteen. Se on edellyttänyt paneutumista monenlaisiin muihin aloihin kuin mihin olen saanut varsinaisen peruskoulutukseni. Joka kerran minun on ollut pakko kouluttaa itseni uudelleen. Voin kokemuksesta sanoa, että se kannattaa. Pidänkin vanhoillisena sellaista asennetta, että 'suutarin tulisi koko ikänsä pysyä lestissään'. Kaikilla tasoilla jatko- ja

uskottiin tavaran käsittelyn sekä kuljetusten uudistaminen. Kysymys oli kai lähinnä koneellistamisesta ja rationalisoinnista. Kohtasitteko vastainta?

— Kuljetuskalusto ja sen mukana työmenetelmät olivat vanhanaikaisia, mutta eivät sen aataminaikuisempia kuin maamme muissa vastaavanlaisissa yrityksissä. Vaikealla 40-luvulla ei ollut mahdollisuuksia modernisoida kuljetusalaa. Myös ajattelutapa oli vanhanaikaista. Varsin usein sanottiin, että näin on tehty ainakin kaksi vuosikymmentä ja hyvin on mennyt. Varsin pian

tusta siitä, että rationalisoinnin avulla saavutettu ehkäpä vain näennäiseltä tuntuva säästö kasvaa melkoisesti, kun tarkastelee sitä sanokaamme kokonaisen vuoden perspektiivistä. Nyt tällaisen ajattelutavan alkaivat omaksua yhä useimmat, mutta 50-luvulla se ei ollut vielä niinkään yleistä.

— *Vielä kuljetusasioissa pysyäksemme: oliko Kuusanniemen teollisuusradan ja keskusratapihan rakentamissuunnitelman läpivieminen vaikea tehtävä? Tavallisestihan uusi tehdas yhdistetään rautatiehen pistoraiteella, jos se on vain suinkin mah-*



dollista. Tässä tapauksessa rakennettiin kokonaan uusi rata ja kaksi Kymihojen ylittävää siltaa.

— Kysymyksessä ei ollut yksinomaan rautatieyhteyden saaminen uudelle tehtaalle, vaan samalla Kuusankosken tehtaiden ja Savonradan liikennekelpoisuuden parantaminen. Sekä Valtionrautateiden että yhtiömme taholta nähtiin tällaisen suuruuslaitoksen ratkaisun edullisuus ja myös kustannusten jakamisesta päästiin yksimielisyyteen. Kokemus on osoittanut, että Savonradan eteläpään rakentaminen kaksiahaaraiseksi ja uuden keskusratapihan sijoittaminen sen varteen Kuusanniemeen on ollut oikea ja molempia osapuolia tyydyttävä ratkaisu.

— Ennen Kuusankosken tehtaiden johtajaksi tulonne kävitte 'harjoittelemassa' Voikkaalla. Mitä sanoisitte tästä isännöitsijäkaudestanne Voikkaan tehtaalla?

— Oli perehdyttävä paperiteknologisiin kysymyksiin ja paperin myyntiongelmien. On mieluisaa mainita, että Voikkaan tehdas oli minulle hyvä 'harjoittelupaikka'. PK 11 oli osoittautunut hyväksi koneeksi, vanhat suuret koneet olivat trimmattuja ja kahdella pienellä koneella oli alettu menestyksellisesti valmistaa aikakauslehtipaperia. Aluksi tehtaalla oli riittävästi tilauksia, mutta sitten maailmassa vallinneen sanomalehtipaperin liikatuotannon johdosta oli pakko pitää koneilla seisokkeja. Onneksi PK 16:n muuttaminen erikoislaatuja valmistavaksi koneeksi auttoi tilannetta, koska näillä uusilla laaduilla oli kysyntää. Nythän PK 17:kin on varustettu samanlaisin laittein.

— Kuusankosken tehtaiden johtajana ollessanne työtaakkanne on entisestään lisääntynyt. Te olette joutunut osallistumaan myös yhtiömme ulkomailla sijaitsevien tehtaiden toi-

mintaan. Toisaalta Te olette joutunut päättämään monista Kuusankosken tehtaiden yleisistä asioista kuten sosiaali- ja palkkakysymyksistä. Ne ovat luullaksemme ainakin eräissä tapauksissa tarjonneet visaisempia tehtäviä kuin tehtaiden tuotannollinen johtaminen. Haluaisitteko kertoa tältä alalta joitakin vaikutelmianne?

— Varsin usein olen todennut, että informaatio on ollut riittämätöntä. Itse olen koettanut parantaa sitä mm. lisäämällä tuotantokomiteoiden lukua. Tiedottamisen pitäisi kulkea esteettä kumpaankin suuntaan, sekä ylhäältä alas että alhaalta ylös. Tällä tavoin voitaisiin luoda luottavainen ja avoin ilmapiiri. Tarvitaan myös lisää taloudellista tietoa, jotta päästäisiin vapautumaan ennakkoluuloista ja virheellisestä propagandasta. Teollinen toiminta on liiketoimintaa, jossa realiteetteja ei voida jättää huomiotta. Kaikkein ikävimpiä tapauksia ovat olleet ne, jolloin tuotantoa on harkitsematta häiritetty ja kaiken lisäksi sopimuksien vastaisesti. Niistä ei ole hyötynyt kukaan ja ne ovat monesti heikentäneet jo saavutettua luottamusta. Luulen kuitenkin, että tehdyistä sopimuksista poikkeaminen tulee ajan mittaan yhä harvinaisemmaksi ja taloudellinen vastuuntunto lisääntyy.

— Sitten eräs henkilökohtainen kysymys. Mikä on hyvän kuntonne salaisuus?

— Olen aina harrastanut ulkoilua, hiihtoa ja kuntovoimistelua. Meri on myös heikkouteni ja olenkin hankkinut isohkon veneen, eräänlaisen liikukuvan kesäasunnon, jolla voi purjehdella saaristossa.

— Haluaisin korostaa myös vapaan yhdistystoiminnan ja henkisten harrastusten merkitystä virkistykseen antajana ja jokapäiväisen työn vastapainona. Vapaa-ajan voi myös käyttää hyödykseen kuten esimerkiksi opiskelemalla vieraita kieliä.

Haastattelija: Veikko Talvi



Kansainvälisiä vieraita yhtiömme tehtailla



Isännöitsijä Magnus Wangel esittelemässä Star-tehtaiden johtokunnan puheenjohtajalle John C. Burgessille (oik.) ja jäsenille Ivor Johnsonille sekä Graham Smithille Voikkaan tehtaan tuotanto-osastojen sijaintia

Verlan entinen pahvitehdas sai vierailta osakseen varsin paljon huomiota. Hiomakoneen ääressä oikealta fil. tohtori C.-E. Olin, johtaja G. A. Rutherford, valtiot.maist. Johan Eric Dahlström, isännöitsijä Magnus Wangel ja pankinjohtaja Mika Tiivola.

Englantilaisia, neuvostoliittolaisia, japanilaisia ja ruotsalaisia olivat ne kansainväliset vieraat, jotka kesän kuluessa kävivät tutustumis- ja opintomatalla Kuusankosken tehtailla. Sääolosuhteet olivat jokaisen retkikunnan käynnin aikana mitä parhaimmat. Suosituimmaksi vierailukohteeksi osoittautuivat Voikkaan paperitehtaan PK 18 sekä Verlan lomakylä ja entinen pahvitehdas. Lisäksi useimmat vierasryhmät poikkesivat Nynäsin metsäntutkimusalueella, Kuusanniemen sulfaattisellu-



Star-tehtaiden johto Juankoskella. Kuvassa etualalla vas. toimitusjohtaja Kurt Swanljung, yhtiön hallituksen puheenjohtaja Mika Tiivola, Star-tehtaiden johtokunnan puheenjohtaja John C. Burgess ja Juantehtaan isännöitsijä L. Timgren. Äärimmäisenä oikealla vuorineuvos K. E. Ekholm.

loosatehtaalla sekä Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksella.

Star-tehtaiden johtajat tutustumiskäynnillä

Kansainvälisten vieraiden sarjan aloittivat Star-tehtaiden johtajat ja johtokunta, jotka kesäkuun alkupuolella tutustuivat yhtiömme uusiin tuotantolaitoksiin. Tehdaskäyntien lisäksi oli ohjelmassa vierailu Verlassa, Juantehtaalla, missä yhtiön kartonkitehtaan lisäksi tutustuttiin myös Suomen Metallikutomo Oy:n tehdasrakennukseen, Heinolan tehtaalla sekä Heinolassa sijaitsevilla Kalliojärven majalla.

Vierailuun osallistuivat Star Paper Mills Limitedin johtokunnan puheenjohtaja John C. Burgess ja jäsenet Erik V. Olander, J. B. Backes, Ivor Johnson, Graham Smith sekä johtajat G. A. Rutherford, H. Russell, A. J. Blake ja R. E. Golding.

Vieraiden isäntinä toimivat toimitusjohtaja Kurt Swanljung ja vuorineuvos K. E. Ekholm. Eri tutustumiskohteissa olivat lisäksi

mukana myös yhtiön hallituksen puheenjohtaja pankinjohtaja Mika Tiivola ja jäsenet valtiot. maist. Johan Eric Dahlström, varatuomari Aarne Castrén, fil.tohtori C.-E. Olin sekä pääjohtaja Esko Rekola.

Valtuuskunta Neuvostoliitosta

Heinäkuun alussa oli yhtiön vieraana arvovaltainen neuvostovaltuuskunta selluloosa- ja paperiteollisuudesta.

Lindesbergin 37-henkinen kotiseutukuoro kävi heinäkuun alkupuolella tutustumiskierroksella Voikkaan paperitehtaalla ja Verlan lomakylässä. Kuoron johtaja, kanttori Nils Ahlin (oik.) pysähtyneenä tutkimaan PK 18:n ohjauspulpettia.

suusministeri K. I. Galanshinin johdolla. Valtuuskunta oli Suomessa ministeri Väinö Leskisen kutsumana ja tutustui viikon ajan selluloosa- ja paperiteollisuuteemme sekä alan viejiin.

Kuusankoskelle vieraat saapuivat Jyväskylästä Valmet Oy:n Rautpohjan tehtaalta, missä seurueeseen oli liittynyt tulkkiksi apul.joht. A. Norilo. Koskelassa vieraat vastaanotti johtaja Olov A. Hixén, joka lounastilaisuudessa selosti Kuusankosken tehtaiden toimintaa. Lounaan jälkeen seurasi tutustumiskäynti Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaassa, Voikkaan paperitehtaassa ja Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksessa.

Vierailun päätteeksi ministeri Galanshin antoi Suomen Televisiolle Neuvostoliiton vesiensuojelutoimenpiteitä koskettelevan haastattelun.

Kuorovieraita Ruotsista

Kuusankosken ruotsalaisen ystävyyspaikkakunnan Lindesbergin 37-henkinen kotiseutukuoro vieraili niin ikään heinäkuun alkupuolella Kuusankoskella virkistys- ja konserttimatkalla kolmen päivän ajan. Ensimmäisenä päivänä kuorolaiset olivat yhtiön vieraina; sosiaalipäällikkö Åke L a u n i k a r i n toivotettua heidät tervetulleiksi tutustuttiin kuu-



Ylinnä: Neuvostoliiton selluloosa- ja paperiteollisuusministeri K. I. Galanshin oli seurueineen yhtiömme vieraana heinäkuun alussa. Kuvassa ministeri Galanshin (vas.) ja johtaja Botho Estlander.

Japanilaisia metsäntutkijoita ja -omistajia sekä metsähallinnon edustajia kävi heinäkuussa opintomatkalla Suomessa. Yhtiön vieraina ollessaan he tutustuivat mm. Voikkaan paperitehtaaseen teknillinen johtaja Anders Lundin (yllä oik.) johdolla.





sankoskelaisiin omakotitaloihin ja -alueisiin Väkkärässä ja Markanton-tilla. Kiertokäynti Voikkaan tehtaalla aloitettiin puuhiomon kuorimolta ja seurattiin käyttöinsinööri Harri Vertasen opastuksella vaihe vaiheelta puun muuttumista paperiksi. Suurimmalle osalle kuorolaisista tämä oli ensimmäinen tehdasvierailu. Tutustumiskierroksen jälkeen yhtiö tarjosi lounaan paperitehtaan keskusruokalassa.

Iltapäivällä vieraat kävivät Verlan lomakylässä, missä sosiaalipäällikkö Launikari ja sosionomi Keijo Jokiranta selostivat lomakylän toimintaa ja esittelivät vanhaa pahvitehdasta.

Lindesbergin Kotiseutukuoro piti käyntinsä aikana kaksi konserttia, joista toinen oli Voikkaan seuratalossa ja toinen Kuusankosken ammattikoulussa.

Japanilaisia metsämiehiä

Heinäkuun puolella välissä vieraili Voikkaan paperitehtaalla Suomessa opintomatalla ollut japanilainen metsäalan retkikunta. Kaukaiset vieraat tutustuivat ensin metsäpäällikkö Harry Willmanin johdolla Nynäsin metsäntutkimusalueeseen Heinolassa. Myöhemmin samana päivänä oli vuorossa pikakäynti Voikkaan paperitehtaalla. Teknillinen johtaja Anders Lund esitteli vieraille Voikkaan vanhimman paperikoneen sekä

nykyaikaista tekniikkaa edustavan PK 11:n.

Retkikunnan isäntänä sen Suomenvierailun aikana toimi metsäntutkimuslaitos, jota tutustumiskäynnillä edustivat ylijohdaja, professori Viljo E. Holopainen ja metsätieteiden tohtori Pentti Hakila.

Retkikuntaan kuului Japanin metsähallinnon johtajia, metsäntutkijoita ja -omistajia. Retkikunnan esimiehen, Japanin kansallisen metsänlaajennus-yhdistyksen johtajan Chuhei Haran kertoman mukaan heidän tarkoituksenaan oli laajan Euroopan matkansa aikana perehtyä mahdollisimman tarkasti eri maiden metsätalouteen ja -teollisuuteen sekä metsänhoitoon. Suomessa heitä kiinnosti erityisesti metsäammattimiesten koulutus sekä maamme metsäteollisuuden pitkälle viety koneellistaminen. Suomeen vieraat tulivat Tanskasta ja täältä he jatkoivat matkaansa Norjaan.

Suomalais-ruotsalainen maanviljelijäyhdistys

Nelipäiväisellä kokousmatkalla ollut Svenska jordbrukares i Sverige och Finland förening-yhdistyksen retkikunta tutustui puheenjohtajiensa yli-intendentti Knut von Hornin ja vapaaherra René de la Chapellen johdolla elokuun 6:nä Nynäsin metsäntutkimusalueeseen ja Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan. Matkaan osallistui kaikkiaan 38

Ruotsalais-suomalaisen maanviljelijä-yhdistyksen jäseniä kävi Kuusankosken tehtailla elokuun alussa. Heidän oppaanaan toimi metsäpäällikkö Harry Willman, äärimmäisenä vasemmalla.

ruotsalaista ja suomalaista vierasta. Oppaana toimi metsäpäällikkö Harry Willman. Koskelassa järjestetysä lounastilaisuudessa oli isäntänä toimitusjohtaja Kurt Swanljung.

Pohjoismaisia paperintuottajia

Scannewsin teknillisen komitean 10-vuotisen toiminnan johdosta Helsingissä pidetyn juhlakokouksen

Scannewsin teknillisen komitean edustajia Voikkaan PK 18:n konehallissa. Vas. isännöitsijä Wangel.



Toimitusjohtaja Kurt Swanljung
selostamassa Kansaneläkelaitoksen
valtuutetuille Kuusankosken tehtaita.
Toinen vas:lta puolustusministeri
Sulo Suorttanen.

osanottajat tekivät elokuun lopulla
tutustumiskäynnin Voikkaan pape-
ritehtaalle, missä heille esiteltiin mm.
yhtiön uusin painopaperikone PK 18.
Lisäksi vieraat kävivät Verlan loma-
kylässä ja entisessä pahvitehtaassa.
Kiertokäyntien jälkeen yhtiö tarjosi
päivällisen Koskelassa. Vieraiden
isäntinä ja oppaina toimivat yhtiön
paperiteollisuuden johtaja Botho
E s t l a n d e r sekä Kymin ja Voik-
kaan paperitehtaiden isännöitsijä
Magnus W a n g e l.

Kansaneläkelaitoksen valtuutetut

olivat syyskuun alkupuolella puheen-
johtajansa, kansanedustaja Sulo Hos-
tilan ja varapuheenjohtajansa, minis-
teri Sulo Suorttanen johdolla tutustu-
mismatkalla Kuusankoskella. Yh-
tiömme puolesta vieraat otti Koske-
lassa vastaan toimitusjohtaja Kurt
S w a n l j u n g. Hän selosti vieraille
yhtiön kehityksen kulkua, jonka jäl-
keen teknillinen johtaja Lennart
Gräsbeck esitteli Kymin paperiteh-
taan päällystyslaitoksen, käyttöpääl-
likkö Ilmari Lindberg Kuusanniemen
sulfaattiselluloosatehtaan ja teknilli-
nen johtaja Anders Lund Voikkaan
paperitehtaan toimintaa. Tilaisuuden
jälkeen tehtiin laaja kiertokäynti
mainituissa tehdaslaitoksissa. Vierai-
lun päätteeksi yhtiö tarjosi valtuute-
tuille päivällisen Koskelassa.

Vierailuun osallistuivat kansan-
edustaja Hostilan ja ministeri Suort-
tanen lisäksi kansanedustajat Mikko
Asunta, Sylvi Halinen, Erkki Hara,
Meeri Kalavainen, Antti-Veikko Per-
heentupa, Veikko Rytönen, Eino
Sääskilähti, Kaisu Weckman ja Mag-
nus Kull sekä johtaja Erkki Tuomi-
nen, valtuutettujen sihteeri Heikki
Haapaniemi ja apulaissihteeri Mar-
jatta Mäkipelkola.



Neuvostoliittolainen asiantuntija- ryhmä tutustumassa yhtiömme metalliteollisuuteen

Heinolan, Salon ja Karkkilan teh-
tailla vieraili syyskuun alkupäivinä
kuusihenkinen neuvostoliittolainen
asiantuntijaryhmä tutustumassa yh-
tiömme metalliteollisuuteen. Vieraat
edustivat saniteetti- ja lämpötekni-
kan korkeinta asiantuntemusta Neu-
vostoliitossa. Ryhmän johtajana toimi
Glavsantehpromin apulaisjohtaja Ni-
kolai V o l k o v.

Heinolan tehtailla tutustuttiin te-
räsrakenteisten vesiradiaattoreiden ja
konvektorien sekä sähköradiaattorei-

den ja sähköisten käyttöveden varaa-
jien valmistukseen. Lisäksi kiinnosti
vieraita kiinteistö-, alue- ja kauko-
lämmityskattiloiden tuotanto. Kark-
kilan tehtailla tutustuttiin saniteetti-
ja rakennusalan vakiotuotantoon ja
Salon tehtaalla rakennus- ja teolli-
suusventtiilien tuotantoon.

Neuvostoliittolaiset Karkkilan tehtaan
valimossa, jossa ins. Erik Mielck
(toinen vas:lta) selostaa koneellista
kaavausta. Apulaisjohtaja Nikolai
Volkov eturivissä toinen oikealta.



Haukkasuon turvetyömaalla Sipolassa on parin viimeisen vuoden aikana saavutettu uusi työvaihe, jonka tunnusmerkkejä ovat entistä suurempi tehokkuus, taloudellisuus ja pitkälle viety rationalisointi. Puoli-vuosisataisen toiminnan aikana Haukkasuolla on siirrytty asteittain lähes kokonaan käsivaraista työkentelystä mitä nykyaikaisimpaan koneelliseen turvetuotantoon.

Vuonna 1942 aloitettiin noin 20 vuoden seisauksen jälkeen uudestaan turpeen nosto. Silloin hankittiin Saksasta Heseper-automaattikone ja myöhemmin ostettiin vielä kaksi ko-

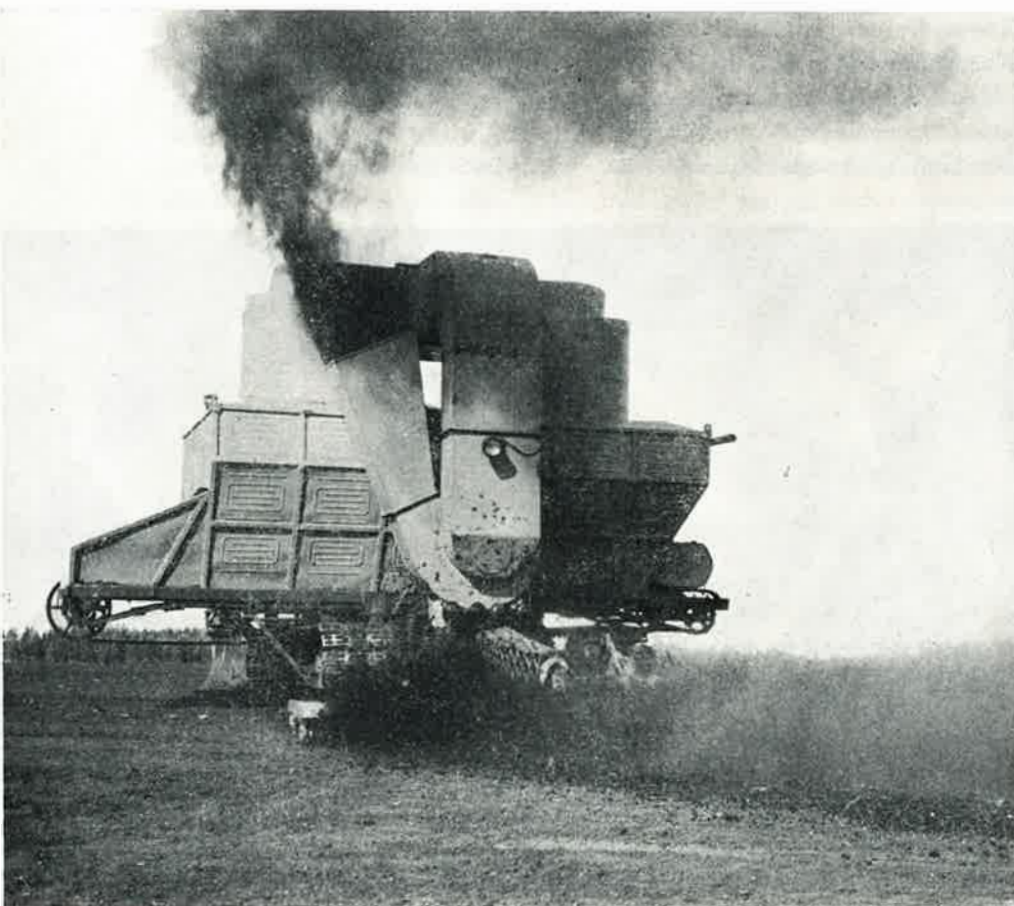
netta lisää. Ensimmäiseksi ja viimeiseksi hankitut koneet ovat edelleen käytössä, joskin palaturpeen nosto on nyttemmin väistymässä jysinturvenetelmän tieltä. Suuritehoisten Heseper-koneiden aputyövoimana turvekokkareiden kekoajina ja lastaajina oli parhaaseen aikaan kolmi-sen sataa henkilöä, etupäässä naisia.

Vuonna 1966 oltiin Haukkasuolla jälleen käänteentekevien uudistusten edessä. Silloin hankittiin palaturpeen konekuormaaja, joka yhdessä aiemmin ostettujen koneiden ja laitteiden kanssa korvasi miltei kokonaan suuren aputyövoiman tarpeen. Kun par-



haimmillaan Haukkasuolla työskenteli kesäaikana yli 400 miestä ja naista, oli nyt päättyneenä kesäkautena työvoiman määrä kokonaisuudessaan enää 66 miestä ja 2 naista.

Haukkasuon koneistamisessa päästy uuteen vaiheeseen

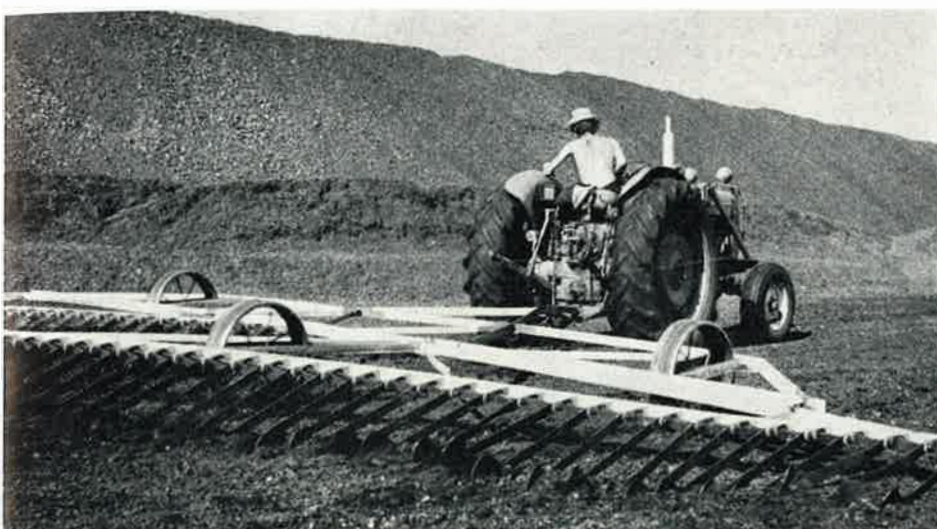


Jysinturvetta imukokoojilla

Viime vuonna jysinturpeen nostoa varten hankitut kolme suurta imukokoojakonetta ovat kesäkuun alusta saakka voineet työskennellä suuremmitta katkoitta varsin tehokkaasti. Heinäkuun alkupuolella vallinneita sadeviikkoja lukuun ottamatta koneet ovat olleet jatkuvasti ajossa kahdessa vuorossa.

Neuvostoliitosta ostetut imukokoojakoneet painavat kukin 15 tonnia ja liikkuvat oman 200 hevosvoiman dieselmoottorinsa avulla. Koneen edessä olevat neljä imusuutinta tuovat mieleen lähinnä jättiläismäisen pölynimurin, joka yhdellä imaisulla puhdistaa turvekentän pinnasta runsaan sentin paksuisen kerroksen hie-roksi murskaksi pöyhittyä turvetta. Koneen säiliöihin mahtuu turvetta 18 m³, mutta niihin ei kerralla ajeta enempää kuin 10 m³. Samalla kun suuttimet keräävät kuivuneen

Vauhdissa ollessaan imukokooja pölyyttää taivaalle sankan turvepilven. Kone painaa 15 tonnia ja liikkuu 200 hevosvoiman moottorinsa avulla.



turpeen, jyräsi koneen perään asennettu leveä, suurella nopeudella pyörivä terärumpu uuden kerroksen kuivumaan.

Tasaisilla turvekentillä jyrätessä imukokooja on vaikuttava näky: Perästä nousee jyrsimen aikaansaama paksu turveryöppy, telaketjujen ja voimakkaan moottorin synnyttämästä tärinästä vapisee koko lähimaasto ja kaiken huipuksi pieni osa kuivasta turpeesta tupruaa höyryveturin savupiippua muistuttavasta ilmanpoistoputkesta sakeana pilvenä taivaalle. Yhden poutapäivän aikana kone kerää turvetta työskennellessään kahdessa vuorossa yli 500 m³.

Kun imukokoojan säiliöt ovat riittävän täynnä, ne tyhjennetään kentille ja suota reunustavien autoteiden varteen suuriksi aumoiksi, joiden pohjan mitat ovat suunnilleen 20 x 100 metriä ja korkeus voi olla kahdeksankin metriä. Täten yksi auma saattaa sisältää turvetta jopa 6 000 m³. Aumat tasoitetaan erikoisvalmisteisella elevaattorilla, joka kulkee pitkin sen sivuja. Auman pinnan on oltava hyvin tasainen, jotta sadevesi ei pääse kasautumaan ja kostuttamaan kuivaa turvemurskaa. Huolellisesti tasoitetut aumat eivät pitkienkään sadekausien aikana pääse kastumaan kuin aivan pinnasta. Tämä voitiin todeta Haukkasuolla-kin heinäkuun sateiden jälkeen.

Syväjyrsin — Haukkasuon oman pajan tuote

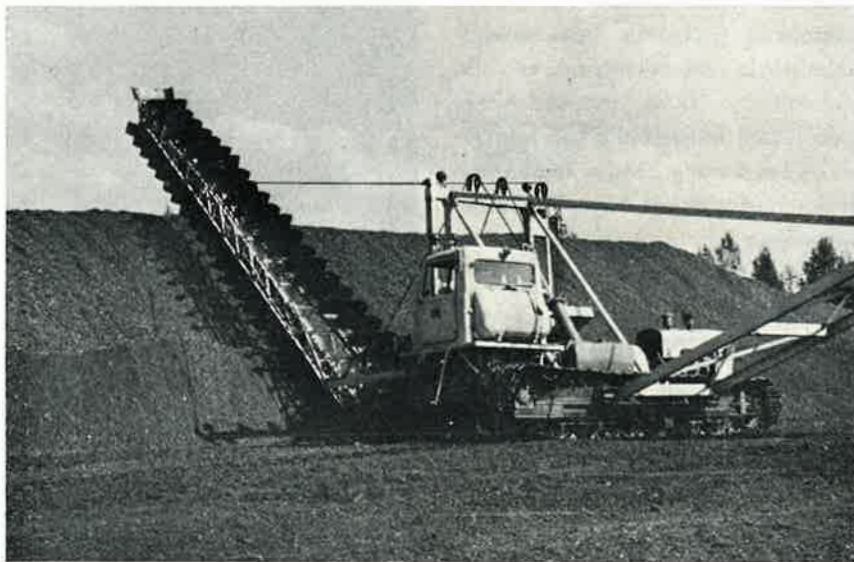
Haukkasuon monipuolinen konekanta on saanut syyskesällä täydennykseensä uuden syväjyrsimen, jonka avulla voidaan kantoinen ja juurinen turvekenttä muokata tehokkaasti jyrshinturpeen nostomenetelmää varten. Imukokoojien toimintaperiaatteen ja rakenteen vuoksi tämä verrattain uusi menetelmä vaa-



Imukokoojan kuljettaja Kyösti Porkka (vas.) on tyytyväinen uuden koneen tehoon ja nopeuteen.

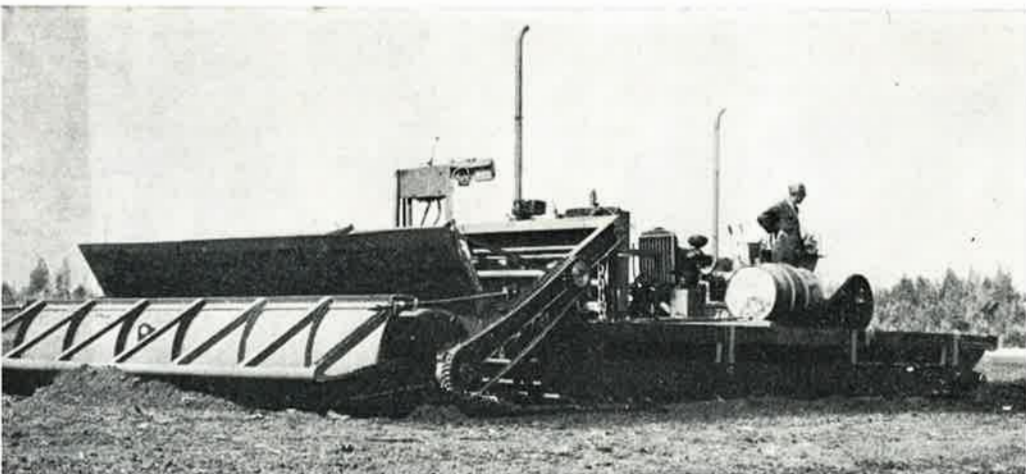
Ennen imukokoojan ajoa turvekenttä pöyhitään tasaiseksi traktorin perään asennetulla kääntäjällä.

Imukokooja tyhjentämässä lastiaan auman reunaan. Yhdellä ajolla koneen säiliöihin kerätään 10 m³ kuivaa turvetta.



tii erittäin tasaisia kenttiä, joiden on oltava hyvin ojitettuja, juurettomia ja määrättyllä tavalla profiloituja. Syväjyrsimen käyttäminen uusien kenttien raivaamisessa on osoittautunut erittäin tehokkaaksi. Suomessa

Turvekenttien reunoille kasatut aumat tasoitetaan erikoisvalmisteisella tasoittajalla, jotta sadevesi ei pääsisi kasautumaan auman pinnalle ja kostuttamaan rutikuivaa turvetta.



on kokeiltu Neuvostoliitossa valmistettuja syväjyrsimiä, mutta ne ovat osoittautuneet liian pienitehoisiksi meidän olosuhteisiimme. Tämän vuoksi ajo on ollut enemmän tai vähemmän katkonaista ja suurimmat kannot on yleensä jouduttu poistamaan muilla välineillä.

Haukkasuolla on syväjyrsimen kohdalla lähdetty uusille teille. Vetotraktorista on luovuttu kokonaan ja päädytty itsekulkevan suoalustan käyttöön. Jyrsin on koneessa sijoitettu eteen, koska alustan kulkeminen kantoisessa maastossa ilman erikoisvalmisteisia telarakenteita ei olisi mahdollista. Tämä ratkaisu tekee ajon lisäksi kuljettajalle helpommaksi. Uuden koneen kahden tonnin painoista jyrsinrumpua käyttää 180 hevosvoiman autonmoottori. Alustan sijaan liikkuu pienen traktorinmoottorin avulla. Koneen osat on rakennettu suuressa määrin yhtiön romutarhasta saadusta materiaalista. Kokoamistyö suoritettiin alkukesällä Haukkasuolla. Syväjyrsimen pääsuunnittelun on tehnyt käyttöpäällikkö Waldemar Ekelund. Kone esiteltiin elokuun alkupuolella, jol-

Käyttöpäällikkö Waldemar Ekelund näyttämässä miten hienoksi uusi syväjyrsin on pystynyt muokkaamaan kantoisen ja juurisen uudiskentän. Täydellä teholla kulkiessaan koneen terärumpu möyhentää kentän pintaa jopa 40 cm:n syvyydeltä.

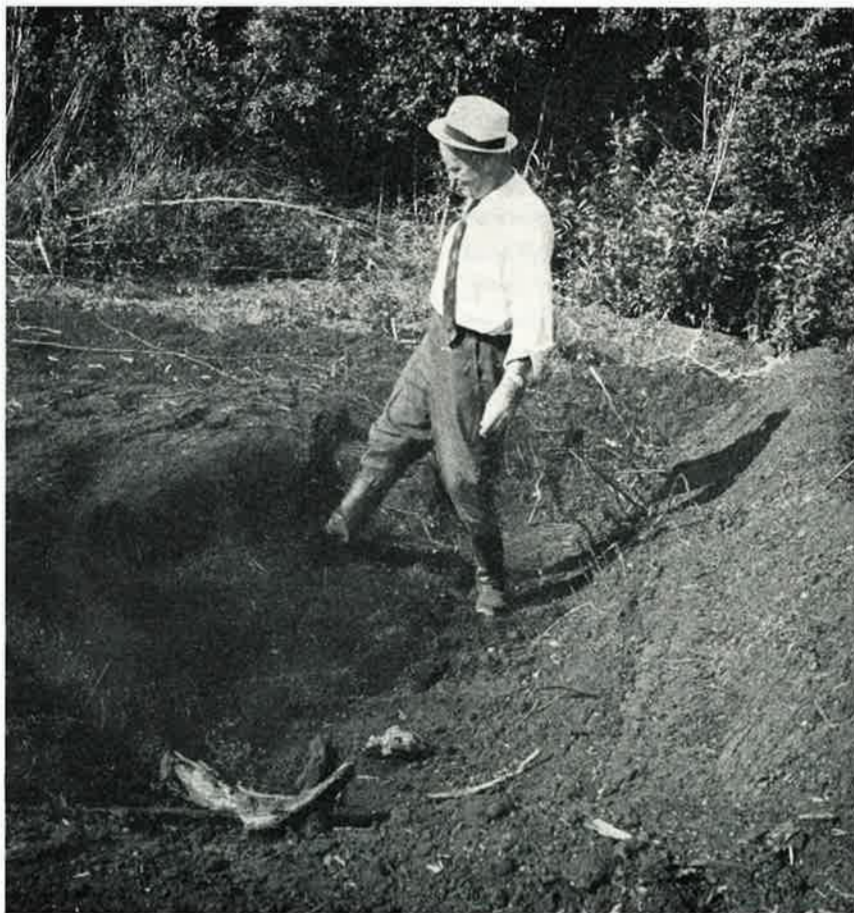
Kantoisten kenttien muokkaamiseksi käyttöpäällikkö Ekelund on suunnitellut voimakkaan syväjyrsimen, joka pystyy käsittelemään turvetta 470 m³ tunnissa.

mintehaalle osoittautui jo runsaat kymmenen vuotta sitten liian hitaaksi ja suuritöiseksi, joten siirryttiin autokuljetukseen. Haukkasuon laitaan rakennettiin betoninen bunkkeri, jonka säiliöistä kippivaunun junan toimittama turve pudotettiin suoraan auton lavalle. Nytemmin tästä välikuormausvaiheesta on luovuttu ja lastaus suoritetaan kentällä aumoista suoraan autoihin. Vanhat kapearaiteisen kiskot, joita ennen jouduttiin suurella työllä ja vaivalla siirtämään joka toinen vuosi paikasta toiseen, on poistettu ja käytetty muihin tarkoituksiin. Toistaiseksi on Haukkasuolla kuitenkin ongelmana vielä se, että koneet pystyvät kuormaamaan enemmän kuin autot ehtivät kuljettamaan.

loin Haukkasuolla vierailivat Turve-teollisuusliiton kesäretkeläiset sekä eestiläis-suomalaisen turvekongressin osanottajat.

Kuljetusmuodot ovat tehostuneet

Turpeen kuljetus- ja kuormauskysymyksiin Haukkasuolla on jouduttu paneutumaan vuosi vuodelta yhä perusteellisemmin. Rautatiekuljetus Ky-





Vas. käyttöpäällikkö W. Ekelund, höyrypäällikkö Bengt Zimmermann ja Tootsin turvetehtaan johtaja Heino Reedik

Turvekongressin eestiläisiä osanottajia Haukkasuon huoltokorjaamon pihalla

meilläkin koneellistettua; erona on vain se, että Eestissä turvekoneet toimivat maittemme voimatalouden erilaisuudesta johtuen miltei yksinomaan sähköllä.

Päällystettyjä teitä Eestin soilla

Turpeen kuljetuskeinoista esitelmöidessään Eestin maatalousteknillisen hallituksen insinööri Rein Sä-

Turveteollisuusliiton kesäretki ja eestiläis-suomalainen turvekongressi pidettiin Kuusankoskella 5. 8. Vieraat tutustuivat aamupäivän kuluessa Haukkasuon turvetyömaan uusimpiin koneisiin ja tuotantomenetelmiin käyttöpäällikkö Waldemar Ekelundin opastuksella. Laajan kiertokäynnin jälkeen nautittiin yhteinen lounas Koskelassa, missä vieraat toivotti tervetulleeksi yhtiön höyrypäällikkö Bengt Zimmermann. Kongressin osanottajien puolesta esitti kiitokset yhtiölle eestiläisten matkanjohtaja, paikallisteollisuuden ministeriön 1. varaministeri Feliks Jürgens. Iltapäivällä kuultiin kongressissa turveteollisuuteen liittyviä esitelmiä ja katseltiin alan teknillisiä uutuuksia käsittelevä filmi sekä muutamia diakuvasarjoja.

Turveala kaipaa organisointia

Esitelmissä todettiin, että turveteollisuus on tällä hetkellä murrosvaiheessa. Erityisesti kustannustason alentaminen askarruttaa turpeen tuottajia kaikkialla maassa. Turveasiantuntijoiden keskuudessa tutkitaan parhaillaan, miten mahdollisimman nopeasti voitaisiin markkinoiden suurentamiseksi ja markkinointikulujen vähentämiseksi organisoida alan yrittäjät tehokkaaseen yhteistyöhön. Kustannuskysymyksistä esitelmöidessään Turveteollisuusliiton toiminnanjohtaja Antti Suoninen mainitsi:

— Turveteollisuudella on Suomessakin suhteellisen hyvät mahdollisuudet kehittyä mittavaksi ja kannattavaksi teollisuuden alaksi. Rahallisesti vähäisen kehityspanoksen vuoksi ala on rationalisoinnissa jäämässä kehityksestä jälkeen, mikä merkitsee suhteellisesti nousevaa kustannustasoa. Suurentamalla rationalisointipianosta, uskaltamalla uudistaa ja käyttämällä yhteistyön voimaa turveteollisuus tulee menestymään, sanoi toiminnanjohtaja Suoninen.

Turveteollisuusliiton kesäretki ja eestiläis-suomalainen turvekongressi

Eesti huomattava turpeentuottajamaa

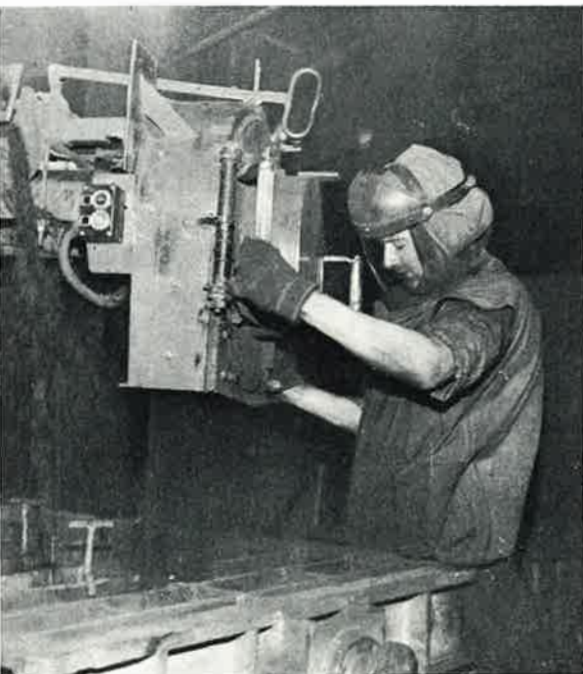
Turvekongressiin osallistui 40 suomalaisen lisäksi 14 eestiläistä turvealan asiantuntijaa. Kahdeksanpäiväisen Suomen-vierailunsa aikana eestiläiset tutustuivat Etelä-Suomen tärkeimpiin turvetuotantolaitoksiin. Vieraiden pitämistä esitelmistä ilmeni, että maatalous on Eestissä huomattava turpeenkuluttaja; vuosittain nostetaan turvetta pehkuiksi keskimäärin 950 000 tonnia. Polttoturvetta tuotetaan lähes miljoona tonnia, pääasiallisesti jyrshinturvetta. Turveteollisuus on Eestissä niin kuin



de mainitsi, että turvepehkon kokonaismäärästä toimitetaan noin 60 % kesäkuukausina, jolloin pehkon laatu on parempi kuin talvella ja jolloin sitä on helpompi käsitellä ja kuljettaa kuin muina vuodenaikoina.

Turpeen rautatiekuljetuksesta luovuttua on Eestissä rakennettu suokentille sorapäällysteisiä teitä. Niiden käyttöominaisuuksia on tutkittu jo useamman vuoden ajan ja kokeiltu sideaineena mm. sementtiä ja palakivituhkaa. Taloudellisimmaksi tienpäällystysaineeksi on viime aikoina osoittautunut rautabetonista ja silikaattibetonilevyistä tehty päällys, kertoi ins. Säde.

Suomalaiset kylpevät Högfors-ammeissa



Karkkilan tehtaalla valmistui viime heinäkuussa 500 000:s kylpyamme. Sitä ei lähetetty ostajalle, vaan se ripustettiin puolen miljoonan tunnusteksti kupeessaan amme-emalilaitoksen kattopalkkiin riippumaan.

Tällainen tuotantosaavutus on kylä moisen huomion arvoinen. Karkkilan tehtaan tuottamien ammeiden luku on jopa 50 000 suurempi kuin mitä maassamme on kylpyhuoneita. Käytännössä se merkitsee sitä, että suomalaiset rakkaan saunansa ohella puhdistautuvat Högfors-ammeissa. Valmistettujen ja käytössä olevien ammeiden ero taasen johtuu siitä, et-

Ammekaavauskehystä täytetään hiekkasingolla. Juhani Järvinen kaavaamassa muottia.

Ammeiden valajat Toivo Karvinen (vas.) ja Pentti Kivinen siirtämässä ammevaluja puhdistettaviksi

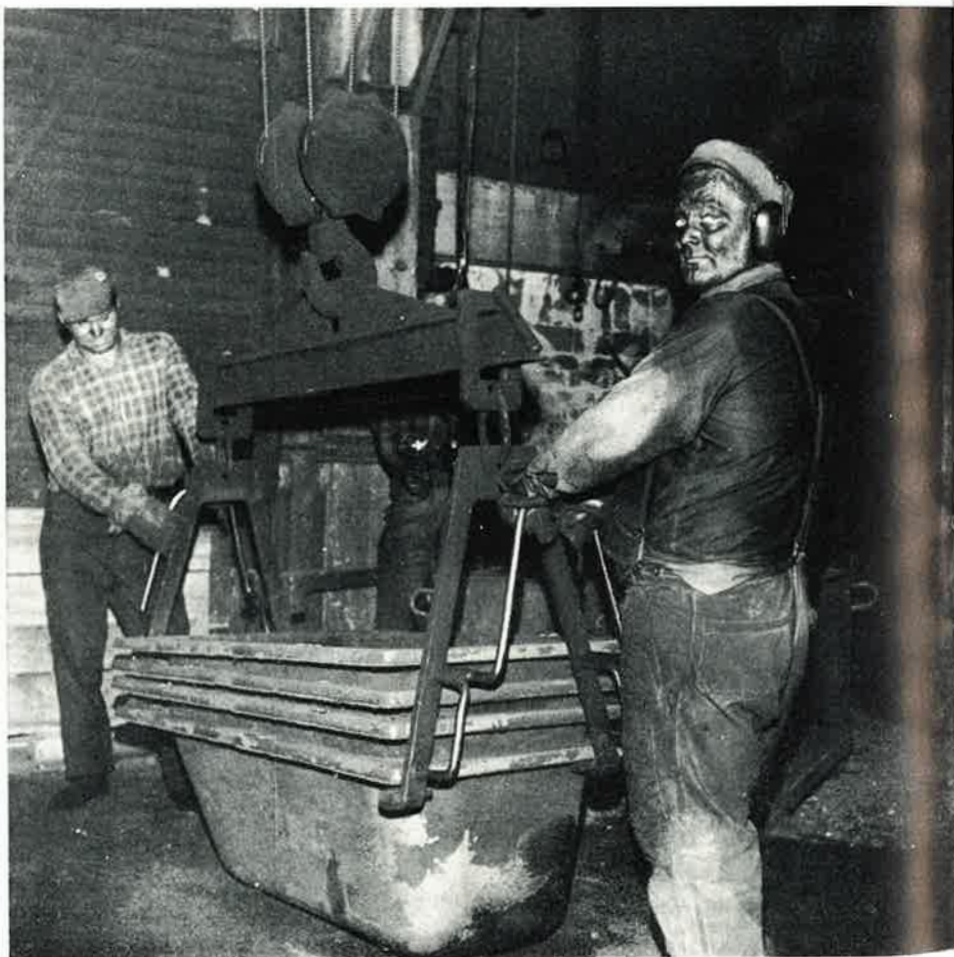
tä monet ovat vaihtaneet ammeensa uuteen. He ovat halunneet vanhan tilalle suuremman tai sitten huonon hoidon ja syövyttävien pesuaineiden takia emalipinta on päässyt kulumaan; huolellisesti ja oikein käsiteltynä emalipinta on lähes ikuinen.

Neljä vuosikymmentä Högfors-ammeita

Högforsin Tehdas aloitti ammeiden valmistuksen v. 1928. Ensimmäisen vuoden tuotanto oli vain puolisentuhatta, mutta tulokset olivat rohkaisevia ja varsin pian Högfors-

amme osoittautui niin laadultaan kuin hinnaltaan kilpailukykyiseksi ulkomailta tuotujen ammeiden kanssa. Ammeiden valmistuksen päästyä sotien jälkeen uudelleen käyntiin Högfors-amme löi itsensä lopullisesti läpi ja tehdas onkin tyydyttänyt koko kotimaan tarpeen. Jonkin verran Högfors-ammeita on viety myös ulkomaille, mm. Ruotsiin, Tanskaan ja Etelä-Afrikkaan.

Markkinoille on aika ajoin ilmestynyt myös teräslevystä syvävedettyjä samoin kuin muovisia ammeita, mutta valurautaisen Högfors-ammeen suosiota ne eivät ole pystyneet horjuttamaan. Valurautaisella, emaloitulla ammeella on monia verrattomia etuja. Erittäin tärkeä ominaisuus on sen massiivisuus. Sen johdosta ammeen täyttö tapahtuu melkein äänettömästi. Ammeen seinämät säilyttävät lämpönsä ja vesi pysyy





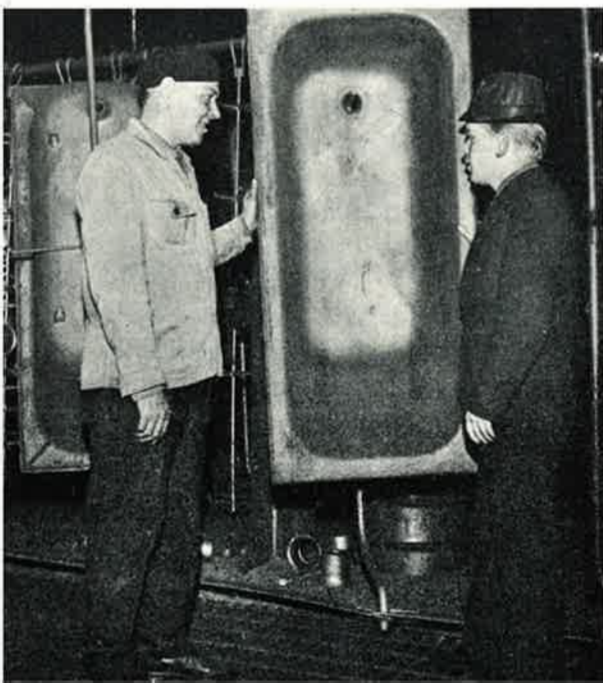
Voitto Oivukka
valamassa
kylpyammetta

kauan lämpimänä. Valurautaiseen pintaan saadaan syntymään hohtavankiiltainen posliiniemaloitu pinta. Se on erittäin kestävä ja helppo puhdistaa, mikä tapahtuu vaivattomimmin ja emalipintaa vahingoittamatta saippuan, lämpimän veden ja pehmeän harjan avulla heti kylvyn jälkeen.

220 ammetta vuorokaudessa

Huomattava edistysaskel Högforsin ammetuotannossa tapahtui v. 1953, jolloin perustettiin erillinen amme-emalilaitos. Se sijoitettiin radiaattorihalliin, joka vapautui peltiradiaattorien valmistuksen siirryttyä Heinolan uuteen tehtaaseen. Siihen

Ammeiden pohja-
emaloija Alpo
Helenius
tarkastamassa
työnsä jälkeä
ennen ammeen
siirtämistä
kuivauslaitteeseen



Työnjohtaja Tarmo
Syrjänpää (vas.)
ja ins. Hannu
Ojanen
tarkastamassa
puhdistettavana
olevaa ammetta

saakka emalin polttaminen oli tapahtunut kivihiilellä lämmitettävissä uuneissa, mutta uuteen laitokseen hankittiin sähköuuni. Se nopeutti suuresti emaloimista, samalla kun sähköuunin tasaisen lämpötilan avulla päästiin parempaan laatuun. Sittemmin ammeiden kysynnän kasvaessa hankittiin amme-emalilaitokseen lisää kaksi sähköuunia.

— Nykyisin amme-emalilaitos käy kolmessa vuorossa, kertoi laitoksen työnjohtajana alusta saakka toiminut Kalevi Kaski. Vuorokaudessa emaloidaan 220 ammetta. Syyskuun puolivälissä oli päästy jo 30 000 kappaleeseen ja tämän vuoden tuotantotavoitteen 38 000 kappaleen saavuttaminen näyttää varmalta.

— 1950-luvulla, jolloin asuntotuotannon verohuojennuslait aiheuttivat voimakkaan pienasuntojen tuotannon, Karkkilassa alettiin val-

mistaa istuma-ammetta. Siitä tulikin usean vuoden ajaksi kysytyin ammemalli. V. 1962 suunnikasammeen kysyntä ylitti istuma-ammeen valmistuksen. Karkkilan ammemallistossa on nykyisin kuusi suunnikasammetta, yksi niistä, malli Claudia, päistään



Sisäemaloija Väinö Lehto kuumuudelta suojaavassa työasussaan

Hehkuvan ammeen puuterointi emalijauheella käynnissä

kaareutuvammin muotoiltu kuin tavallinen suunnikasamme.

— Ylivoimaisesti suosituin on edelleen valkoinen emali. Sen lisäksi on myös muita värejä valittavana: pastellin sininen, keltainen ja vihreä. Toistaiseksi niitä tehdään kuitenkin pieniä sarjoja, mikä samoin kuin hankalampi valmistusmenetelmä tekevät niistä valkoisia ammeita kalliimpia, kertoi työnjohtaja Kaski.

Ammeiden tarkastus ja luokitus

Ammeet läpikäyvät jo valimossa valun ja puhdistuksen jäljiltä huolellisen tarkastuksen. Emalilaitoksessa ne tarkastetaan uudelleen ja mahdolliset vähäiset epätasaisuudet poistetaan. Mitä tasaisempi valun jälki on, sitä paremmat ovat edellytykset emaloinnin onnistumiselle.

Mutta ennen kaikkea emalilaitoksen on kontrolloitava oma työnsä, noudatettava tarkkoja ohjeita ema-

lin valmistuksessa, suoritettava emalipintojen lujuskokeita ja arvosteltava erittäin kriittisesti lopullista emalipintaa. Viimeisenä vaiheena on tarkastus ja hyväksytyjen ammeiden luokitus. Parhaaseen eli I luokkaan pääsee noin 85 prosentti ja 6—7 % noteerataan II tai III luokkaan. Kaikki ovat käyttöarvoltaan yhtä hyviä, mutta pieninkin emaloinnissa tullut kauneusvirhe aiheuttaa putoamisen ensimmäisestä luokasta.

ammattinimitys, sinänsä varsin satutuva, koska mies sirottelee uunista otetun hehkuvan ammeen sisustan puuterimaisella emalijauheella. Työpaikalla häntä nimitetään kuitenkin 'sisämieheksi' ja hänen apulaistaan, joka puuteroi ammeen reunat, 'rantimieheksi'. Maallikosta sisämies näyttää kyllä pikemminkin avaruusmieheltä, koska hän kiiltävässä suojapuvussaan ja alaslaskettavassa kypäräsään tuo mieleen astronautin. Tässä



Emalointi tarkkaa ammattityötä

Hyvän emaloimistuloksen saavuttaminen edellyttää kokemusta, hyvää ammattitaitoa ja erittäin suurta huolellisuutta sekä tarkkuutta. Apuna käytetään jopa sekuntikelloa, jotta polttoaika osattaisiin määrätä tarkalleen oikein, joka vaihtelee ammeen painosta riippuen.

Ammeen puuterointia on virallinen

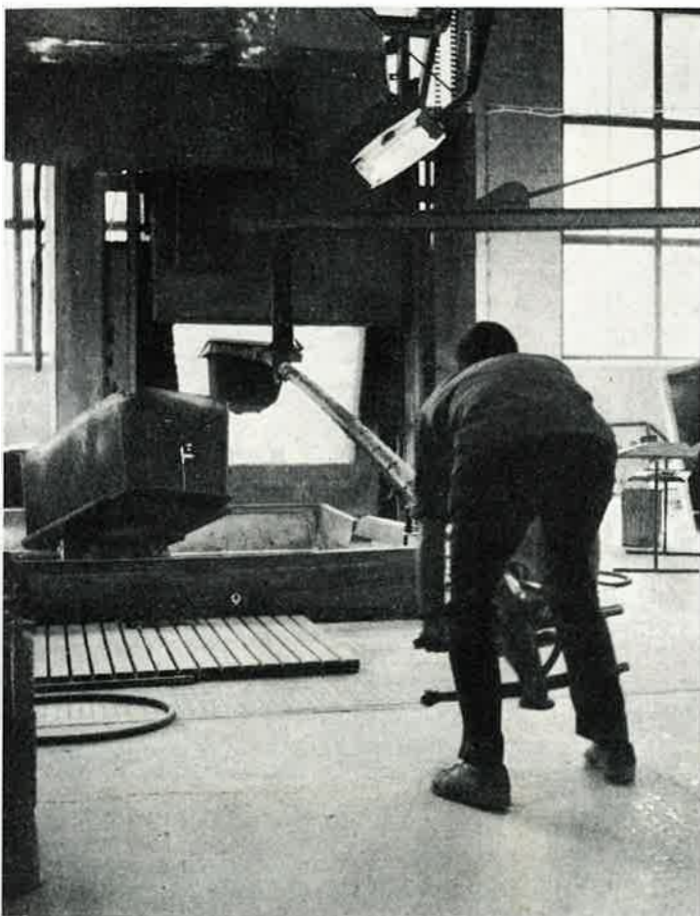
tapauksessa suojapuku on tarpeen kuumuutta vastaan, sillä hehkuvan ammeen ääressä työskenteleminen ei olisi mahdollista ilman asbestipuvun antamaa suojaa.

Käydessämme emalilaitoksessa ykkösuunilla oli parhaillaan sisämiehenä Väinö Lehto ja rantimiehenä Martti Ihalainen. Lehto on emaloinut ammeita sodan päättymisestä lähtien, vuodattanut runsaasti hikeä, mutta

antanut myös valtavalle määrälle Högfors-ammeita hohtavan valkoisen pinnan. Lehto kertoi, että hiiliuuneja aikanaan käytettäessä valmistui vain amme tunnissa, mutta nyt niitä tulee yhdessä vuorossa yhdeltä uunilta 25 kappaletta.

Emalointi tapahtuu varren päässä olevalla puuteriseulalla käsivaraisesti, mutta silti melkein päätäntarkkuudella. Emalikuoren paksuuden tulee valurautaisessa ammeessa olla 1,2

Vas. teknikko Kalevi Kaski ja ammeiden tarkastaja Arvo Silfverberg



Reunaemaloija Martti Ihalainen työntämässä puuteroitua ammetta sähköuuniin

min puolin, mutta koko runko n. 150 kiloa. Kaavaus tapahtuu sinkokaavauskoneella. Työ on vaativaa kuten valukin. Niin ikään puhdistaminen ja viimeistely on suoritettava huolellisesti.

Odottamattoman suuren kysynnän kiihdyttäessä viime aikoina valmistusta on puhdistusvaihe muodostanut pullonkaulan, mutta nyt sekin helpottuu, kun syyskuun lopulla otetaan Monorailin rinnalla käyttöön uusi puhdistuskone.

Jorma Kuusijärvi suorittamassa käytöntarkkailulaboratoriossa emalipinnan lujuuskoetta



—1,5 mm. Vähempi ei riitä ja paksumpi taas on herkkä lohkeamaan. Oikein tehtynä saadaan vahva emalipinta, jonka on kestävä paljon muutakin kuin mitä varten kylpyamme varsinaisesti tehdään.

Ammeet syntyvät valimossa

Kirjoitukseemme liittyvät kuvat ovat kertoneet ammeesta prosessin mukaisessa järjestyksessä. Tekstissä

sen sijaan olemme vain ohimennen viitanneet valimoon. Sieltähän ne ammeetkin saavat alkunsa ja lopullisen muotonsa.

Ammeiden valamista varten on oma linjansa, joka nykyisin toimii kuten amme-emalilaitoskin kolmessa vuorossa, kertoi insinööri Hannu Ojanen. Raaka-aineena käytetään normaalia valurautaa. Amme painaa koosta riippuen sadan kilon molem-

Verlan lomakylä yhtiöläisten suuressa suosiossa

Verlan lomakylä oli kesällä 1967 ensimmäistä kertaa yhtiöläisten käytössä. Toiminta oli tuolloin vielä melkein kokeilun luonteista, mutta puutteellisuudesta huolimatta Verlan lomakylä pääsi heti yhtiöläisväen suosioon. Niinpä seuraavaa kesää varten kunnostettiin lisää vanhoja asuntoja ja rakennettiin myös neljä uutta lomamajaa. Kylässä oli sen jälkeen tilaa 75:lle lomanviettäjälle. Ensisessä tehtaan konttorirakennuksessa, jossa oli suoritettu perusteellisia korjauksia ja uudistustöitä, aloitti ruokala toimintansa.

Viime syksyn ja kevään kuluessa jatkettiin asuntojen kunnostamista, joten niitä oli kolmetoista valmiina vastaanottamaan lomalaisia tänä



vuonna lomakauden alkaessa. Rakennettiin jälleen neljä uutta majaa, jotka sijaitsivat etelään viettävässä rinteessä joen rannalla melkein seurataloa vastapäätä. Edelliset majat sitä vastoin ovat kauempana rannasta metsän reunamilla nykyisen uinti- paikan kohdalla. Näiden uudistusten jälkeen lomakylä saattoi vastaanottaa yli sata vierasta.

Tehtaan puistossa oleva entinen mankelihuone kunnostettiin kahviksi ja tänä kesänä oli käytössä myös uimaranta tehtaan alapuolella

olevassa kauniissa lahdenpoukamas- sa. Lentopallokenttä on lomalaisten käytettävissä, samoin erilaisia pelejä ja liikuntavälineitä.

Ohjattua vapaa-ajan toimintaa

Opettaja Risto Huusari Kuusankoskelta toimi tänä kesänä lomalaisten vapaa-ajanvieton suunnittelijana ja ohjaajana sekä huolehti samalla lomakylän yleisestä järjestyksestä. Käydessämme elokuun lopulla Verlassa hän kertoi kesän kokemuk- sistaan seuraavaan tapaan:

Yllä: lomakylän päärakennus kuvattuna puiston puolelta



Lomalaisilla on mahdollisuus monen- laiseen ajanvietteeseen. Pojat vas:lla kokeilevat taitoaan keilojen kaadossa, yläkuvassa nuori kalamies ja oikealla lomalaiset lentopalloa pelaamassa.



— Lomalaisten osallistuminen järjestettyyn vapaa-ajantoimintaan on tietenkin täysin vapaaehtoista. Kuitenkin yleensä pienen alku-ujouden jälkeen tullaan mukaan koko perheen kanssa. Ohjelma onkin laadittu niin, että se soveltuu perheohjelmaksi. Jo aamulla on päivän ohjelma nähtävänä ruokasalin seinällä, joten aamuteen yhteydessä voi tehdä suunnitelmia päivän varalle. Uima- ja leikkikoulu sekä lentopallopelit toistuvat päivittäin samaan aikaan, mutta muun ohjelman kanssa pyritään saamaan aikaan vaihtelua. Pääasiassa suositetaan liikuntaohjelmaa ja pide-

siirrytään vesille. Muusta ohjelmasta voitaisiin mainita vielä ruokasalissa kolmasti viikossa pidettävät illamat, joiden ohjelmasta vastataan yhteisvoimin. Joskus lomalaisten joukosta saattaa löytyä hanurinsoittaja, laulaja tai joku muu 'taiteilija' ja silloin illan ohjelmasta tulee värikäs ja monipuolinen. Kahvilassa on pidetty yhteislauluhetkiä ja kerrottakoon vielä, että mielenkiinto vanhaa tehdasta kohtaan on ollut erittäin suuri. Pari kertaa viikossa olen esitellyt siitä lomavieraille ja retkikuntiakin täällä on käynyt etenkin alkukesällä yhteensä toistakymmentä.

suuksia monipuoliseen ajanviettoon. Tietenkin sitten, kun lomalaisten määrä suurenee, on myös vapaa-ajanviettomahdollisuuksia lisättävä ja laajennettava.

— Kielteisiä kokemuksia minulla on tuskin lainkaan. Toivoisin lomalaisilta hiukan enemmän aktiivisuutta ja oma-aloitteisuutta sekä ennakoluulottomuutta. Ne helpottaisivat huomattavasti ohjaajan työtä. Toivomus koskee tosin vain aikuisia; lapsilta ja nuorisolta niitä ominaisuuksia ei puutukaan, totesi reipas ja rustettunut Risto Huusari lopuksi.



tään erilaisia kilpailuja sen puitteissa. Kiinnostuneen vastaanoton on saavuttanut ns. luonnonpolku, joka 2,5 km:n pituisena kiertele vaihtelevassa ja kauniissa maastossa. Polun varteen järjestetään viikottain kulki-joiden ratkottavaksi kymmenkunta leikillistä tehtävää mielenkiinnon lisäämiseksi.

— Valkealan Kultareitille tehdään retki joka viikko ja sinne on ollut lähtijöitä joka kerta niin paljon kuin linja-autoon on mahtunut. Yhtiö on järjestänyt lomalaisille ilmaisen autokuljetuksen Hillosensalmelle, josta

— Vieraiden joukossa on tietysti niitäkin, jotka haluavat viettää lomansa omissa oloissaan. Jotkut kalastelevat, soutelevat ja nauttivat luonnon kauneudesta vesillä ja metsissä. Toiset taas viihtyvät iltaisin television tai radion ääressä. Verlan kylän kirjastoa lomalaiset ovat käyttäneet myös hyväkseen. Vaikkei kirjasto suuri olekaan, sieltä sentään löytyy lukemista ainakin yhden loman ajaksi.

— Tuskin kenenkään aika on ehtinyt tulla pitkävetaiseksi, sillä mielestäni täällä on runsaasti mahdolli-



Lomakylän isäntä Risto Huusari (yllä) järjesti vaihtelevaa ohjelmaa isoille ja pienille lomalaisille. Tapahtumien pääpaikkana oli useimmiten uimaranta (vas.), jossa oli tilaa kilpailla vaikkapa pussijuoksussa (alla).



Yli tuhat lomalaista

Toukokuussa siirtyi Voikkaan klubilta rva Marja Hautaniemi Verlan lomakylän emännäksi. Hänellä on keittiössä kuusi apulaista, jotka työskentelevät kahdessa vuorossa, sillä keittiössä on koko kesän vallinnut korkeapaine. Lomalaisia on päivittäin ollut maksimimäärä eli satakunta. Tänä lomakautena nousee lomalaisten määrä yli tuhannen ja lomavuorokausia oli heinäkuun loppuun mennessä yli 6 900.

Kun lomalaiselle tarjotaan aamu- ja iltateet sekä kaksi aterialla päivässä, on keittiössä alituisen kova kiire. Lisäksi työt ovat aluksi sujuneet hitaasti, koska työnteon ohella on täytynyt uhrata aikaa ammattitaidottomien apulaisten kouluttamiseen. Keittiö on sitä paitsi osoittautunut liian pieneksi näinkin suuren vierasjoukon

suudet on verilalaisten keskuudessa otettu vastaan mielihyvin. Keittitöiden lisäksi lomakylä tarjoaa mm. työtä puistojen ja puutarhojen kun-

Pentti Suhosen perhe lähtöpuuhissa viikon oleskelun jälkeen. Koko perhe oli tyytyväinen tähän yhden perheen majaan, omaan ran-



Kysytyimpiä lomamasuntoja ovat uudet majat. Niissä on olohuone, keittiö ja kaksi makuusoppea.

nostamisessa sekä tietenkin rakennus- ja korjaustöitä.

Poikkesimme lomakylää lähinnä olevaan kauppaan, missä haastattelimme sekä kauppiasta että paikalle sattuneita kyläläisiä. Kaikki he ilmaisivat tyytyväisyytensä sen vuoksi, että Verlan vanha tehdas ja kylä eivät jääneet unohduksiin, vaan keksittiin tämä lomakylä-ajatus. Kylän elämä on vilkastunut ja kaupankäyntikin hiukan, sillä kahvia, saippuaa ja muita tarvikkeita käyvät lomaviettäjät ostamassa. Kokemukset lomalaisista ovat pelkästään myönteisiä, vaikka heidän ja kyläläisten välillä ei juuri olekaan mitään kanssakäymistä, molemmat kun elelevät omissa seuroissaan.

Lomalaiset kertovat

Elokuun lopulla olivat lomaviettäjät melkein pelkästään kuusalaaisia, — joukossa oli jokunen juankoskelainenkin — sillä metallitehtaiden työntekijät olivat lomalla heinäkuussa.

Uudessa lomamajassa oli mestari

taan ja laituriiin. Majan kaunis ja käytännöllinen kalustus herätti ihastusta samoin kuin takka, joka lisäsi viihtyvyyttä ja kodikkuutta etenkin iltaisin. Rva Seija Suhonen toivoi, että tällaisia mökkejä saataisiin lisää. Tilausajoista puhuttaessa mestari Suhonen piti hyvänä nykyistä käytän-

Koska lomakylän ravintolassa tarjoillaan kahvia vain erikoistilauksesta, on kahvin myynti melkoisesti lisääntynyt, totesi kauppias Kyösti Karppinen



Mestari Pentti Suhosen perhe iloisissa lomatunnelmissa. Kuvassa vas:ltä Timo, isä Pentti, Päivi, Seija-rouva ja Laila.

ruokkimista varten, joten vastaisuudessa lomakylän laajennusohjelman yhteydessä olisi syytä kiinnittää huomiota myös keittiöpuolen parannuksiin, toivoi rva Hautaniemi.

Lomakylän suomat ansiomahdolli-

töä. Loma-asunnonhan saa tila aikaisintaan kuukautta ennen lomaa. Tällöin hänen mielestään ei esiinny 'hukkakäyttöä', kuten metsäkämppien kohdalla, joita saa varata ilman aikarajoitusta. Kovin pitkällä tähtäyksellä saattavat ihmisten suunnitelmat muuttua ja metsäkämppien varaukset täytyy peruuttaa ja uuden tilaajan puutteessa jääkin mökki tyhjäksi.

Juankoskelaiset olivat häipyneet koko päiväksi vesille, joten heidän mielipiteitään emme valitettavasti saaneet kuulla. Sen vain tiesimme, että hekin olisivat mieluummin asuneet uusissa mökeissä kuin rivitalossa, "joka ei ole mikään kesähuvila; sehän on tavallinen asunto".

Lopuksi haastattelimme Kuusan-

Lomakylän emännällä, rva Marja Hautaniemellä on ollut päivittäin ruokittavana satakunta lomalaista



kosken tehtaiden sosiaalipäällikköä, valtiot. maisteri Veikko Salanderia, joka kertoi lomakylän lähemmästä tulevaisuudesta seuraavaa:

— Ensiksi kerrottakoon, että parin vuoden kuluessa tullaan rakentamaan lisää useita yhden perheen lomamökkejä. Vanhojen rakennusten kunnostaminen on tällä erää päättynyt, koska kaikki vapaana olevat tehtaalaisasunnot ovat jo käytössä. Niin ikään saadaan uusi saunarakennus, johon tulee kaksi saunaa sekä kaksi pesu-

ja pukeutumishuonetta, joten naiset ja miehet saavat oman osastonsa. Rakennuksen kahta sivua kiertää tilava terassi. Kun myös uimarantaa laajennetaan saunan suuntaan, saunojen uintimahdollisuudet paranevat nykyisestäään. Rakennustyöt aloitetaan tänä syksynä ja ensimmäiset löylyt saataneen jo ensi vuoden alkupuolella.

— Puistojen ja pihamaiden kunnostustöitä jatketaan ja viihtyvyyttä lisätään istuttamalla puita ja pensaita. Rannassa olevien mökkien kohdalle rakennetaan laiturit ja suunnitteilla on myös uusien pelipaikkojen järjestäminen.

— Kun lomakylä voi tulevaisuudessa vastaanottaa n. 120 vierasta, täytyy ruokailussa siirtyä kahteen vuoroon. Lisäksi on suunniteltu, että nykyisen kahden aterian sijasta tarjottaisiin vain yksi klo 12 ja 14 välillä. Aamu- ja iltateen yhteydessä syötäisiin puolestaan entistä tukevammin. Koska ruokala toimii ympäri vuoden, siirryttänee suunniteltuun käytäntöön jo loka—marraskuussa. Keittiössä tullaan suorittamaan myös joitakin parannuksia.

— Kesäajaksi otetaan palvelukseen jälleen lomalaisten vapaa-ajanvieton ohjaaja, koska kokemukset tältä ke-

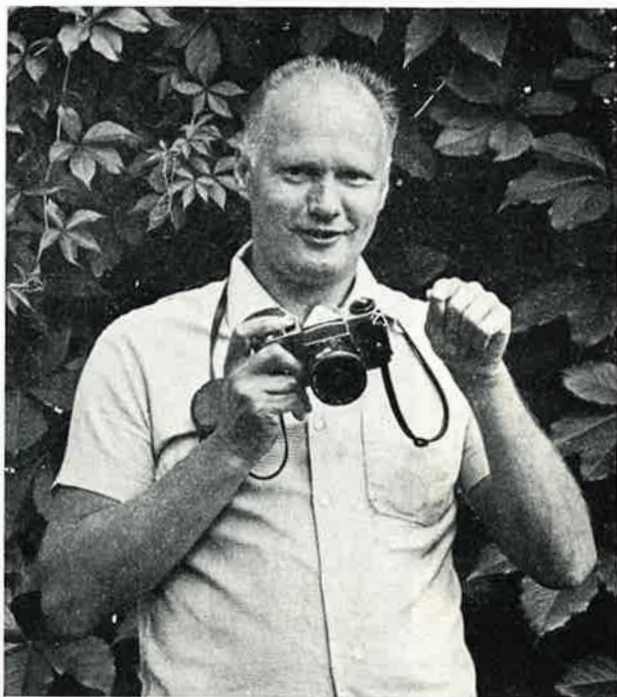


'Väentupa' avasi juhannuksena ovensa.

Nti Raija Pukkila (alla) palveli kesän aikana viihtyisän kahvilan asiakkaita.

sältä olivat myönteisiä. Kun vielä mainitsen, että luonnonkauniissa Vennukanniemessä olevaa leirintäaluetta aletaan keväällä kunnostaa ja kehittää, ovat Verlan lomakylän lähiaikojen uutiset tulleet pääosiltaan kerrotuksi, sanoi maisteri Salander.





Dipl.ins. Ilmari Lindberg vanhimman poikansa kuvaamana kodin seinustalla rehevät villiviinit taustanaan

Kamerataiteen avulla irti jokapäiväisistä ympyröistä

Dipl. ins. Ilmari Lindberg, joka toimii käyttöpäällikkönä Kuusaniemen sulfaattiseluloosatehtaassa, oli vielä seitsemän vuotta sitten tavallinen valokuvien näppäilijä, kuten useimmat meistä, joiden valokuvausharrastus supistuu pääasiassa perhepiirin ja loma-aikojen kuvaamiseen. Tosin hän on aina ollut kiinnostunut kuvallisesta ilmaisusta ja valokuvatessaan hän tietenkin tunsi toteuttavansa sitä omalla tavallaan. Jotakin tavanomaisuudesta poikkeavaa ja omintakeista näkemystä hänen kuvissaan kuitenkin oli, koska eräs hänen valokuvaamista määrätietaisesti harrastava tuttavansa kehotti Ilmari Lindbergiä liittymään Kouvolan Kameraseuraan lisäoppia

saamaan. Hän innostuikin asiasta ja liittyi seuraan 1963.

Kameraseurasta kansainvälisiin näyttelyihin

Kameraseuran kursseilla, kokouksissa ja muissa tilaisuuksissa jaettiin runsaasti tietoa valokuvauksen nikseistä, teknillisestä toteuttamisesta ja muista seikoista. Mielenkiintoista asia-ainesta tuli esille ja sitä piti tietenkin alkaa kokeilla käytännössä. Innostus työhön lisääntyi sitä mukaa kuin tieto karttui ja uudenlaisia tuloksia alkoi näkyä. Kameraseurassa kuvamateriaalia kritisoitiin asian tuntijoiden ja seuran jäsenten avulla ja järjestettiin jäsenten keskeisiä näyttelyitä sekä kilpailuja.

Vuonna 1965 Ilmari Lindberg lähetti ensimmäisen kerran värikuultokuvia eli dioja kansainväliseen näyttelyyn — tosin pitkän harkinnan jälkeen, kuten hän mainitsi. Näyttely oli Kanadassa ja sinne sai lähettää neljä kuvaa, kuten kaikkiin tämän alan näyttelyihin. Yksi kuva hyväksyttiin.

Tämä ensimmäinen menestys oli tietenkin yllättävä ja samalla mieluisen. Se kannusti uusiin yrityksiin ja parin vuoden aikana tälle harrastukselle uhrattu aika ei tuntunut hukkaan menneeltä. Se johti myös oman suurennuskoneen hankkimiseen.

Seuraavana vuonna Lindberg lähetti Barcelonaan Espanjaan mustavalkoisten kuvien näyttelyyn jälleen



neljä kuvaa, joista hyväksyttiin yksi. Se esitti koskenlaskijaa Mäntyharjun tukkilaisjuhilla. Tämä vauhdikas kuva on sittemmin kiertänyt maailmaa mm. Hongkongissa, Rostockissa ja Torinossa, missä se palkittiin kullatulla hopeamitalilla. Kuva on lisäksi julkaistu useissa näyttelyluettelossa, kuten monet muutkin Lindbergin ottamat kuvat.

Vuonna 1966 Torinossa järjestetyssä värikuultokuvien näyttelyssä Ilmari Lindberg sai ensimmäisen kultamitalinsa. Myös Rostockista tuli samana vuonna hyviä tietoja: Itämeren viikon näyttelyyn oli häneltä hyväksytty neljästä kuvasta kolme ja yksi oli palkittu kunniamitalilla.

Insinööri ja valokuvaaja Ilmari Lindberg on luonnon ihailija ja tarkkailija. Häntä kiinnostavat myös ihmisten touhut ja kotoiset tapahtumat, jotka aitoudessaan ja koruttomuudessaan ovat useinkin mielenkiintoista kuvattavaa. Hänen kuva-aiheissaan on herkkää lyyrillisyyttä, hyväntahtoista huumoria, tilanneko-miikkaa tai vauhtia ja liikettä. Herkullisen tilannekuvan hän otti kauko-objektiivillä hyväksi käyttäen Kuusankosken torilta vappujuhlien yleisöstä. Tämä kuva palkittiin 1967 kultamitalilla Italiassa Comon kansainvälisessä kuultokuvanäyttelyssä, jossa oli yli 3 500 värikuultokuvaa tarjolla.

Kansainvälinen valokuvausnäyttelytoiminta on maailman vanhinta Englannissa Edinburghissa, jossa vuonna 1967 pidettiin 105. näyttely. Ilmari Lindberg oli siellä myös edus-

tettuna kahdella musta-valkoisella kuvallaan. Kaikkiaan hänen kuviaan on hyväksytty näyttelyihin yli kahteenkymmeneen eri maahan, aikaisemmin mainittujen lisäksi myös mm. USA:aan ja Australiaan, joissa hänen kuvansa palkittiin kunniamaininnalla. Mainittakoon, että kansainvälisiin näyttelyihin tarjotaan tavallisimmin yli 2 000 kuvaa, joten pelkkä näyttelyyn hyväksytyksi tuleminen tässä kovassa seurassa tekee mielen iloiseksi. Ilmari Lindberg on osallistunut ehkä puoleentoistasataan kansainväliseen näyttelyyn.

Lindbergin töitä on hyväksytty vuodesta 1965 lähtien joka vuosi. Turussa 1966 hän sai jymymenestyksen: kaikki neljä värikuultokuvaa hyväksyttiin ja kaksi palkittiin kunnia-kirjalla, joita ei näyttelyssä useita jaeta.

Mitä valokuvaaminen antaa harrastajalleen?

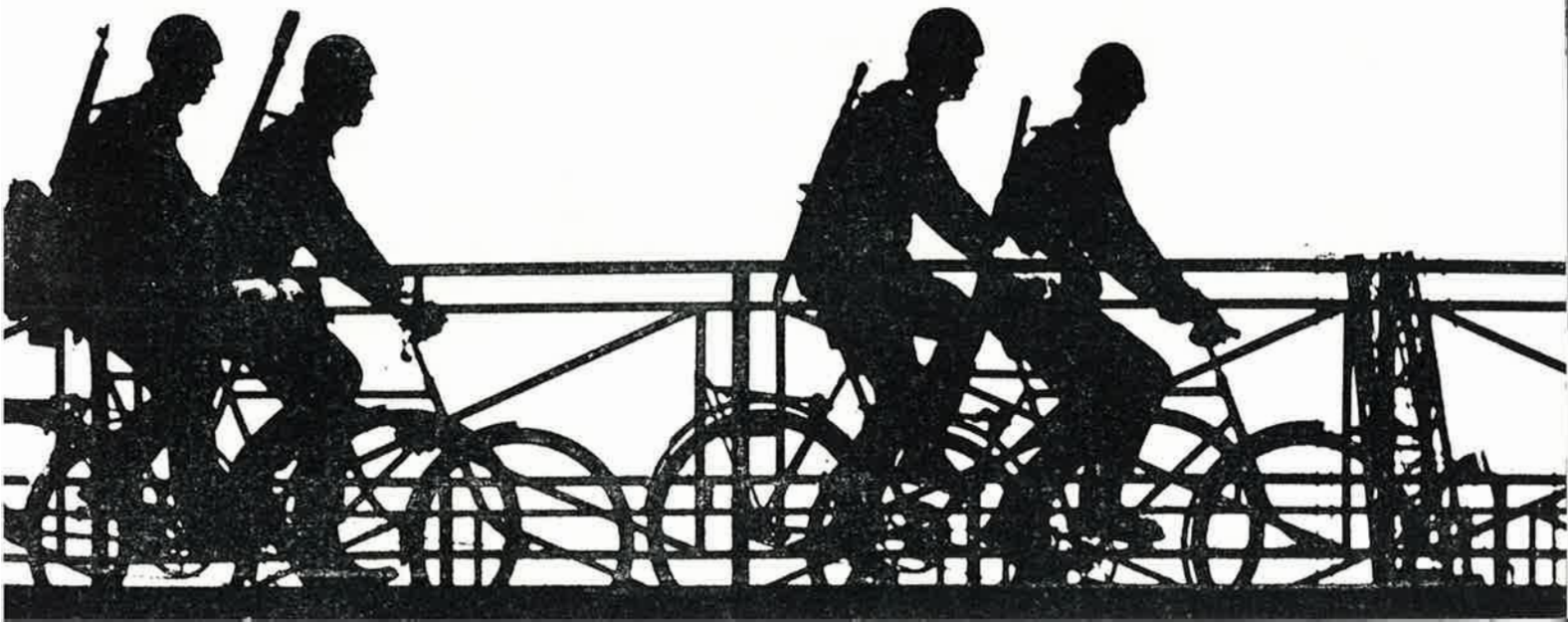
— Vaikka tässä on tullut mainittua pääasiassa osallistuminen näyttelyihin ja sieltä saadut tunnustukset, eivät ne kuitenkaan ole pääasia ja



Maailmassa on vuosittain satakunta erilaatua valokuvausalan näyttelyä. Myös Suomen Kameraseurojen Liitto järjestää mm. vuosinäyttelyitä, jotka ovat kameraseuralaisten vuosikatselmuksia. Näihin näyttelyihin

Tunnelmallinen elokuinen kuva-aihe nuotanvetäjistä Vuohijärvellä

Ins. Lindberg osui kerran paikalle, kun sotilaspartio toisensa jälkeen ylitti sillan Helsingin Kauppatorilta Katajanokalle





Lindbergin kuopus, Arto-poika, puhaltelee voikukan siemeniä taivaan tuuliin

Lyhytelokuva yhtiömme massa- ja paperiteollisuudesta

Yhtiömme esittelyssä on tähän mennessä käytetty elokuvan suomia mahdollisuuksia sangen vähän hyväksi. Tiedotustyötä palvelemaan on ammattityönä tehty ainoastaan elokuva 'Högfors valaa' kahtena versiona ja harrastajavoimin kaksi työturvallisuusaiheista opetuselokuvaa sekä tehdashistoriaa kuvaava 'Näin tehtiin Verlassa käsipahvia'.

Nyttemmin on kuitenkin tekeillä yhtiömme päätuotannonaloja massa- ja paperiteollisuutta esittelevä väri-lyhytelokuva, jonka pituudeksi tulee 20 minuuttia. Lyhyin välähdyksin on mukana myös metsänistutus, puunhankinta, tutkimus, koulutus ja valmiiden tuotteiden lähettäminen maailmanmarkkinoille. Käsikirjoituksen laatijat ovat pitäneet parempana keskittymistä kuin mahdollisimman monen aiheen mukaan ottamista. Pyrkimyksenä on jakaa elokuvan avulla tietoutta yhtiön päätuotannonaloista. Tuotantolaitosten esittelyssä tavallisin menettely on ollut kiertokäynti tehdasosastoilla, missä vieraat ovat oppaan välityksellä koettaneet koneiden melusta ja työn äänistä huolimatta saada haluamaansa informaatiota esiteltävästä laitoksesta. Lähitulevaisuudessa tiedotuseluva joko osittain tai kokonaan korvaa tehdaskäynnit tai perusteellisemmän tutustumisen ollessa kysymyksessä täydentää esittelyä. Elokuvalla tulee olemaan käyttöä myös yleisenä yhtiöläistiedouden jakajana ja asiakaspalvelun sekä koulutuksen kannalta.

Nyt tekeillä oleva väri-lyhytelokuva filmataan 35 mm:n materiaalia käyttäen eli samalla tavalla kuin kokoillan elokuvatkin. Filmiin liitetään selostus ja sävelletään musiikki. Elokuvan valmistuttua siitä otetaan tar-

tavoite, sanoo Ilmari Lindberg. Minulle valokuvausharrastus merkitsee ennen kaikkea vastapainoa arjiselle työlle, henkistä latautumista ja irtautumista jokapäiväisistä ympyröistä. Tietenkin teknillinen koulutukseni on minulle suurena apuna käytännön työskentelyssä kuvien valmistamisessa, mutta kuva-aiheiden etsiminen ja löytäminen on tuonut minulle aivan uusia kokemuksia ja kauneutta olen oppinut havaitsemaan paljon laajemmin kuin aikaisemmin. Muun muassa abstraktin taiteen hyväksyn täysin, sillä olen huomannut luonnon olevan täynnä tällaista taidetta. Näkemykseni on vallankumouksellisesti muuttunut näiden vuosien aikana ja iloitsen jo siitäkin, että olen pystynyt kannanottojani näin paljon muuttamaan.

— Harrastukseni on tuonut minulle myös uusia ystäviä ja olen saanut

aivan yllättäviä kontakteja ihmisiin kaukaisissa maissa. Eräänä päivänä sain kirjeen Italiasta henkilöltä, joka siellä ollessa valokuvanäyttelyssä oli nähnyt erään kuvani, ihastunut siihen ja pyysi nyt saada sen itselleen. Kerran Kaliforniasta kirjoitti muuan henkilö saadakseen siellä näyttelyssä olleen työni runokirjan kuvitukseen.

— Suomalaiset valokuvaajat menestyvät tietääkseni hyvin kansainvälisissä näyttelyissä. Meillä on teknillinen taitaminen hyvää ja kuvien aiheet, meille suomalaisille ominaiset, tuntuvat erityisesti viehättävän vierasmaalaisia. Mainittakoon tässä vielä, että värikuultokuvien valmistuksessa saa käyttää ulkopuolista valmistajaa, mutta mustavalkoiset kuvat on jokaisen kuvaajan tehtävä itse alusta loppuun saakka. Tietenkin viimeksi mainituissa tapauksissa tuntuu menestys eniten ansaitulta.

vittava määrä 16 mm:n kopioita, joita voidaan esittää tavallisilla elokuvaprojektoreilla.

Elokuvan kuvaustyöt suoritettiin suurimmaksi osaksi kuluneen kesän aikana. Töiden edistymistä nopeuttivat tuntuvasti pitkät poutaviikot, joiden aikana ulkokuvaukset voitiin tehdä melkein alusta loppuun saakka ennakkosuunnitelmien mukaisesti. Kirkkaat ja aurinkoiset päivät helpottivat lisäksi myös monien sisäkohteiden kuvausta, sillä erittäin herkkää värifilmimateriaalia käytettäessä ei tarvittu suuritoisen lamppukaluston apua kuin nimeksi. Ainoastaan Voikkaan paperitehtaan varastossa rullien lastausta kuvattaessa jouduttiin käyttämään suurteholamppuja.

Elokuvan valmistaa teollisuusfilmeihin erikoistunut Tuotanto William Marcus & Co.

Filmin suunnittelija, ohjaaja William Marcus on tunnettu tekijä elokuva-alalla. Hän aloitti uransa näyttelijänä, mutta siirtyi vähitellen apulaisohjaajaksi ja itsenäiseksi ohjaajaksi elokuvateollisuuden palvelukseen. 1950-luvulla hän ohjasi kaikkiaan kahdeksan kokoillan elokuvaa, joihin hän osittain laati myös käsikirjoitukset. Nämä uudentyypiset filmit saivat yleisöltä ja arvostelijoilta hyväksyvän vastaanoton.

Viisikymmenluvun lopulla ohjaaja Marcus suoritti Lontoossa British Broadcasting Corporationin televisio-ohjaajakoulun, jonka jälkeen hän palasi takaisin Suomeen ja ryhtyi tuottamaan dokumentti- ja teollisuuselokuvia. Samaan aikaan hänelle tarjoutui myös televisio- ja teatteriohjauksia, joita hän päätyönsä ohella on jonkin verran ehtinyt tekemään. Tähän mennessä hän on tuottanut yli kaksikymmentä lyhytelokuvaa, viimeisimpinä Porin kaupunkia esittelevän värielokuvan ja Outokumpu Oy:n tilaaman värielokuvan 'Kai-voksesta avaruuteen'.

Elokuvan tekemisestä yleensä ohjaaja Marcus on sitä mieltä, että ny-

kyisin annetaan liikaa arvoa — tämä koskee yhtä hyvin pitkiä kuin lyhyitäkin — yhdelle tekijälle: ohjaajalle, tuottajalle, näyttelijälle. Hänen mielestään elokuvan tekeminen on siinä määrin yhteistyötä, että kenenkään yksityisen tekijän osuus ilman jonkun toisen osuutta ei ole ratkaiseva. Kuukaan ei pysty tekemään elokuvaa yksin. Siihen tarvitaan suuri joukko ammattimiehiä, jotka tosin eivät ole aina näkyvissä, hän sanoi.

Tämän työn edistymistä on auttanut paljolti se, että yhtiön edustajat ovat olleet mukana kuvauksissa. Tämä on ollut tärkeää yksin jo heidän antamansa asiantuntija-avun kannalta, sillä nykyisin tiedotuselo kuissa pyritään ehdottomaan totuudenmukaisuuteen; ihmiset, tilanteet, koneet ja laitteet kuvataan juuri siinä ympäristössä, mihin he kuuluvat, totesi ohjaaja Marcus.

Kuusankoskella ohjaaja Marcuksen mielestä on ollut erittäin hyvät mah-

Yhtiötä esittelevän elokuvan kuvaajana toimii elokuvaaja Kauno Laine. Hän on tähän mennessä ollut kuvaajana kaikkiaan 15 pitkässä filmissä sekä yli viidessäkymmenessä lyhytelokuvassa. Filmauksen ohella hän tekee myös valokuvaustyötä. Kauno Laineella on pitkäaikainen kokemus William Marcuksen työtoverina, sillä hän on kuvannut suurimman osan sekä Marcuksen pitkistä että lyhyistä elokuvista.

Nyt käsillä oleva työ on Laineelle sikäli mielenkiintoinen, että hän kokelee samassa elokuvassa kahta eri herkkyyttä filmimateriaalia. Tällä saavutetaan se etu, että erittäin herkkää materiaalia voidaan käyttää valaistuksen kannalta vaikeissa sisäkohteissa ja normaaliherkkyyttä materiaalia ulkokuvauksissa ja lamppukaluston avulla filmattaessa.

Elokuva on tarkoitus saada esityskuntoon ensi kesään mennessä. Edessä ovat vielä muutamat täydennys-



Ohjaaja William Marcus (oik.) ja elokuvaaja Kauno Laine etsimässä kuvakulmaa

dollisuudet täysipainoiseen työskentelyyn. Kaikkein eniten häntä ilahduttivat juuri lukuisat poutapäivät ja tietysti myös se, että koneet olivat aina kaikkialla käynnissä. Ei tullut turhia katkoja kuvaukseen odottamisen vuoksi.

ja talvikuvaukset sekä lopputuloksen kannalta tärkein työvaihe — leikkaus, jonka tekee ohjaaja Marcus itse. Sen jälkeen tehdään vielä aikaa vievät ja suuritoiset selostustekstin ja musiikin liitostyöt sekä tarvittavat kopioinnit.

Keihään ja kuulan tämänvuotinen mestari Mauri Toivonen

Ennätystuloksia yhtiön kesäkisoissa Kuusankoskella

Ihanteellinen poutakesä ei yhtiöläisurheilijoiden toiveista huolimatta kestänyt elokuun loppuun asti, jolloin kokoonnuttiin 120 miehen ja naisen voimalla perinteellisiin kesämestaruuskisoihin Kuusankoskelle. Ensimmäisenä päivänä satoi kaatamalla, joten naisten lentopallo-ottelut jouduttiin pitämään seuratalossa ja toisen päivän yleisurheilukilpailujenkin tulostaso kärsi osittain suorituspaikkojen pehmeystä ja liukkaudesta. Tekijämiesten kunto kesti kuitenkin koleudesta ja muutamista sadepisaroista huolimatta, sillä yhtiön mestaruus rikottiin kahdessa lajissa: Kymintehtaan Veikko Tolvanen oli ylivoimainen 110 metrin matalissa aidoissa juoksemalla matkan ajassa

14.5, ja niin ikään kymintehtaan Esko Pulkkinen juoksi 1500 metrin esteet uudessa ennätysajassa 4.46,8. Entinen ennätys 4.48,3 oli Voikkaan Unto Pöyhösen nimissä.

Hyviä tuloksia saavutettiin myös korkeushypyssä ja keihäänheitossa. Heinolan Veli-Pekka Lindberg hypäsi vaivatta 180 ja oli vähällä tehdä yhtiön uuden ennätyksen, joka olisi ollut 187 cm. Voikkaan Mauri Toivonen otti keihäskilpailun tosimitä, ja jo heti ensimmäisellä heittokierroksella ja teki komean voittotuloksen 67,66, mikä oli samalla Toivosen oma ennätys. Kuntonsa pitävyyden todisteeksi hän työnsi myös kuulassa parhaan tuloksen 14,00 metriä.

Kymintehtaan mitalisatoa kar-

800 m:n palkintojenjako, vas:lta Kalevi Hakala (2.), Leo Viljakainen (1.), Tuure Keskinen (3.), Martti Tiainen (4.) ja Arto Honkonen (5.)



Seiväshypyn mestaruus pysyi edelleen Karkkilan Antti Vikströmin nimissä

Yllä oik.: Kymintehtaan voittoisa juoksijapari Tolvanen—Viljakainen (oik.) ruotsalaisviestin viimeisessä vaihdossa

Esko Pulkkinen voittoaja 1500 m:n esteissä oli samalla kesäkisojen uusi ennätys



tuttivat Tolvasen ja Pulkkinen lisäksi myös Leo Viljakainen ja Teuvo Hellsten voittamalla kumpikin oman lajinsa. Viljakainen juoksi 800 metriä aikaan 2.07,0 ja Hellsten sai 100 metrillä ajan 11,7. Pituushypyssä Hellsten aiheutti lisäksi pienen yllätyksen hyppäämällä lajin viimeisellä vuorolla voittotuloksen 645 cm. Siihen asti kilpailua johtanut ja monasti lajin voittanut Timo Rinne sai tyytyä toiseen tilaan tuloksella 641.

Seiväshypyssä otti toisistaan mitata vain kolme miestä. Karkkilan Antti Vikström säilytti mestaruuden edelleen, joskaan hänen tuloksensa 380 ei ollut miehen parhaimpia. Kilpailujen viimeisenä lajina suoritettiin ruotsalaisviesti, johon ottivat osaa Kymintehdas, Heinola ja Karkkila. Voitto meni jälleen kerran Kymin-



Märkä rata ja hieman liian täysinäinen vesihauta tekivät 1500 m:n esteistä raskaan juoksun kilpailijalle kuin kilpailijalle

Ruotsalaisviestin voittajajoukkue, vas:ltä Seppo Rainio, Teuvo Hellsten, Veikko Tolvanen ja Leo Viljakainen



tehtaalle olosuhteisiin nähden hyvällä ajalla 2.06,7. Voittajajoukkueessa juoksivat Veikko Tolvanen, Seppo Rainio, Teuvo Hellsten ja Leo Viljakainen.

Kesämestaruuskisojen toimitsijatehtävät hoiti moitteettomasti Kuusankosken Kisa. Kilpailujen kuuluttajana oli pankinjohtaja Oiva Rautjärvi.

Epävirallisen pistelaskun mukaan 28:nsien kisojen paras tehdasjoukkue

Heinolan Veli-Pekka Lindberg hyppäämässä voittotulostaan 180 cm

Naisten lentopallon mestarijoukkue: ylärivissä vas:ltä huoltaja Reijo Mauno, Anneli Lahti, Mirja Parvikko, Terttu Nokelainen ja Laila Parvinen. Alarivissä vas:ltä Marjatta Tommola, Liisa Varjonen ja Sirpa Käpää





Ajanottajien tiukassa valvonnassa sekunnit ja kymmenykset eivät päässeet karkaamaan

oli Kymintehdas 53 pisteellä, toiseksi tuli Heinola 44 pisteellä ja kolmanneksi Karkkila 40 pisteellä.

Naisten lentopallo-ottelut

jouduttiin sateisen sään vuoksi järjestämään seuratalossa. Kymintehdas uusi jälleen mestaruutensa Heinolan sijoituessa toiseksi ja Voikkaan kolmanneksi. Mestarijoukkueessa pelasivat Sirpa Kääpä, Terttu Nokelainen, Anneli Lahti, Leila Parvinen, Mirja Parvikko, Marjatta Tommola ja Liisa



sa Varjonen. B-sarjan voitto meni Karkkilaan ja joukkue nousi samalla A-sarjaan. Otteluiden järjestelyt hoiti Kuusankosken Puhti.

Päättäjätillaisuus

pidettiin Koskelassa, missä yhtiön sosiaalipäällikkö Åke Launikari ja liikunnanohjaaja Raine Valleala jakoivat palkinnot urheilijoille. Lentopallon parhaista pelaajista saivat palkinnon, Leila Parvinen, Kymintehdas; Betty Puholainen, Voikkaa;

Pituushypyn kärkimiehet, vas:ltä Matti Järvi (3.), Teuvo Hellsten (1.) ja Timo Rinne (2.)

Naisten lentopallossa Karkkilan joukkue voitti B-sarjan mestaruuden

Sirke Kainulainen, Heinola; Eila Rantanen, Karkkila; Paula Vainio, Salo ja Sirpa Leino, Kymintehdas II. Kelloseppä Kopran lahjoittaman kunniapalkinnon sai Veikko Tolvanen.



Kesäkisojen puuhakkaana kuuluttajana toimi pankinjohtaja Oiva Rautjärvi



Yhtymän kilpailuohjelma

Seuraavien koko yhtiötä koskevien kilpailujen lajina on miesten lentopallo. Ottelut järjestetään tänä vuonna Kuusankoskella ja ensi vuonna Salossa. Talvimestaruuskilpailujen järjestäjäksi lupautui Hallan tehdas ja ensi vuoden kesäkisojen Juantehdas. Suunnistusmestaruudesta kilpailaan ensi vuonna Voikkaalla.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

UUNO HEIMONEN

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta tuli 27. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 17. 5. 1907. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1921. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1941 lähtien. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1960. Hän toimii PK 14:n hoitajana. Hän on ollut ammattiyhdistystoiminnassa mukana yli 30 vuotta ja toiminut mm. paikallisosaston rahastonhoitajana ja sihteerinä. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja Voikkaan paperitehtaan tekn. johtaja Anders Lund kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

EINO HELMINEN

kiillotuskalanterin käyttäjä Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 30. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Jämsässä 24. 9. 1908 ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle 1927. Sieltä hän siirtyi seuraavana vuonna voitelijaksi Kymin paperitehtaalle. Kiillotuskalanterille hän siirtyi 1941 ja nimitettiin nykyiseen tehtäväänsä 1950. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja Kymin paperitehtaan tekn. johtaja Lennart Gräsbeck kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

REINO RAJALA

kuljetusmies korjauspajalta tuli 3. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palvelukses-



Uuno Heimonen

sa. Hän on syntynyt Valkealassa 29. 3. 1912 ja tuli 1928 yhtiön palvelukseen. Hän työskenteli valajana Kymin korjauspajan valimossa vuoteen 1952 ja sen jälkeen Voikkaan valimossa sen lakkauttamiseen saakka. Nykyisin hän toimii kuljetusmiehenä. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja korjauspajan päällikkö dipl.ins. Lauri Kaira kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

EMIL KILPIÄ

salimestari Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 9. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 15. 5. 1909 ja tuli yhtiön palvelukseen rakennusosastolle 1933. Sieltä hän siirtyi paperitehtaalle 1940. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja Kymin paperitehtaan tekn. johtaja Lennart Gräsbeck kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

UUNO PAROLAHTI

paalien pakkaaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 21. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän



Eino Helminen

on syntynyt Luumäellä 6. 9. 1906 ja tuli työhön Kymin paperitehtaan hol-
lanteriosastolle 1929. Paalien pakkaajana hän on työskennellyt v:sta 1946 alkaen. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja paperitehtaiden isännöitsijä Magnus Wangel kiitti häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta.

ERKKI MAUNO

varamies Kymin selluloosatehtaalta tuli 23. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 26. 4. 1913 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1928. Varamieheksi hänet nimitettiin 1965. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin käyttöpäällikkö Lars Ståhlströmin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

ARMAS LINDEMAN

koneenhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tuli 24. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1. 1. 1913 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1928. Koneenhoitajaksi hänet nimitet-



Reino Rajala



Emil Kilpiä



Uuno Parolahti



Armas Lindeman



Kauko Palmiö



Oiva Jungell



Oskar Tallniemi



Eino Lipponen

tiin 1938. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin käyttöpäällikkö Lars Ståhlströmin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

ALPO KALLIO

maalari rakennusosaston asuntokorjausryhmästä tuli 24. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja rakennusosaston päällikkö, dipl. ins. Unto Viherlaiho kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja hyvin suoritetusta työstä yhtiössä.

KAUKO PALMLÖF

ylimestari Kymin sähkökorjaamolta tuli 31. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Parikkalassa 27. 9. 11 ja tuli yhtiön palvelukseen 1926. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki sähkökorjaamon päällikön, ins. Sulo Lindforsin kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

HALLAN TEHDAS

OIVA JUNGELL

työnjohtaja tukkiosastolta tuli 25. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1925. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1956. Hänen kunniakseen järjestetyssä kahvitilaisuudessa isännöitsijä Börje Carlson kiitti häntä arvokkaasta työpanoksesta yhtiössämme ja ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin.

OSKAR TALLNIEMI

palovartija tuli 8. 7. olleeksi yhtiön palveluksessa 40 vuotta. Hän on syntynyt Haminassa 28. 1. 1907. Yhtiön palvelukseen sahalle kuormaajaksi hän tuli ensimmäisen kerran 1923. V. 1934 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti eri osastoilla, kuitenkin pitemmät kaudet kuormaajana ja lajittelijana sahalla, josta hän siirtyi 1960 nykyiseen työhönsä vartijaksi. Hallan seuralalolla oli 1. 8. pieni kahvihetki, jossa isännöitsijä

Börje Carlson ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti pitkäaikaisesta palveluksesta.

JUANKOSKEN TEHDAS

EINO LIPPONEN

sihtimies tuli 11. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Juankoskella 24. 9. 1914 ja tuli 1928 työhön maatalousosastolle. Höyrykeskukseen apu- ja varalämmittäjäksi hän siirtyi 1946 ja puuhiomoon 1968. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin toimihenkilökerhossa pidetyssä tilaisuudessa.

METSÄOSASTO

Yhteinen ansiomerkkien-jakotilaisuus

Viisi metsäosaston työntekijää vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Koskelassa kesäkuun 19 p:nä pidetyssä tilaisuudessa, jossa metsäpäällikkö Harry Willman kiitti pitkäaikaisesti palvelleita uskollisesta palveluksesta yhtiössämme. Hän jakoi ansiomerkit sosiaalipäällikkö Åke Launikarin kanssa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös yhtiön hankintapäällikkö Henry Kvist, metsänhoitaja Veli Hakola ja metsänhoitaja Gunnar Andersson.

Ansiomerkin saivat seuraavat henkilöt: metsätyömies Armas Kainlauri Savitaipaleelta, työnjohtaja Arvo Kakko Mäntyharjusta, kirvesmies Martti Martikainen Iisvedeltä, metsätyömies Vilho Metsähukala Valkealasta ja metsätyömies Paavo Rihu Mäntyharjusta. Kuvassa metsäosaston työntekijöitä vastaanottamassa yhtiön 40-vuotisansiomerkkiä.





Åke Launikari



Jorma Tuominen



Verner Rosenback



Lenni Mustamäki

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ÅKE LAUNIKARI

yhtiön sosiaalipäällikkö täyttää 60 vuotta 9. 10. Hän on syntynyt Valkealassa, tuli ylioppilaaksi Kotkan ruotsalaisesta yhteiskoulusta 1930 ja valmistui ekonomiksi 1935. Jo opiskeluaikanaan hän toimi harjoittelijana yhtiössä ja tuli 1935 yhtiön vakinaiseen palvelukseen Voikkaan konttorin lähetysoasastolle. Hänen varsinaiseksi kutsu-
mustehtäväkseen tuli kuitenkin sosiaalinen työkenttä. V. 1938 hän siirtyi suojeluskunnan poikatyön johtajaksi, nimitettiin 1941 yhtiön sosiaalijohtajan apulaiseksi, 1944 Kymintehtaan sosiaalipäälliköksi ja v:sta 1954 lähtien hän on toiminut koko yhtiön sosiaalipäällikkönä. Pitkänä palvelusajanansa hän on syvästi perehtynyt teollisuuden sosiaalisiiin kysymyksiin ja mieleltään sosiaalisesti ajattelevana ja yhteiskunnallisiin rientoihin osallistuvana hänellä onkin ollut mitä parhaimmat edellytykset ja luontaiset taipumukset vaa-
tivaan ja voimia kysyvään tehtäväänsä. Hän seuraa tarkoin sosiaalitoiminnan uusia virtauksia ja on myös kartuttanut tietojaan Ruotsiin, Länsi-Saksaan ja Sveitsiin tekemillään opintomatkoilla. V:sta 1954 lähtien sosiaalipäällikkö Launikari on ollut Suomen Puunjalostusteollisuuden Työnantajaliiton ja Suomen Työnantajain Keskusliiton sosiaalitoimikuntien jäsen sekä Eläkesäätiö-yhdistyksen varapuheenjohtaja ja hallituksen jäsen. Yhtiön piirissä hänelle on uskottu useita luottamustoimia. Hän on Kymin Osakeyhtiön Eläkesäätiön hallituksen sihteeri ja Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan hallituksen

työnantajajäsen. Hänen asiantuntemustaan on käytetty hyväksi myös kunnallisessa elämässä. Niinpä hän on kuulunut kauppalan sosiaalilautakuntaan ja ollut huolto- ja yleisen osaston jäsen sekä kunnalliskodin johtokunnan jäsen. Lisäksi hän on Kuusankosken Säästöpankin hallituksen varapuheenjohtaja. Suomen Punaisen Ristin työ on aina ollut hänen sydäntään lähellä ja hän toimii SPR:n Kymen piirin puheenjohtajana ja Kuusankosken osaston hallituksen jäsenenä. Lisäksi hän kuuluu useihin paikallisiin yhdistyksiin ja on joutunut niiden piirissä lukuisiin luottamustehtäviin. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni. Talvisotaan hän osallistui pataljoonan adjutantina ja jatkosotaan divisioonan esikunnan toimistoupseerina. Sotilasansioista saatujen monien ansiomerkkien lisäksi hänelle on myönnetty Pro Humanitasmuistomitali, Suomen Leijonan Ritarikunnan ritarimerkki, RUL:n kultainen ansiomerkki sekä SPR:n hopeinen ja pronssinen ansiomerkki. Hänen erikoisharrastuksensa ovat filatelia ja heraldiikka.

JORMA TUOMINEN

työkalusorvaaja korjauspajalta täyttää 60 vuotta 6. 11. Hän on syntynyt Iitisä. Ammattikoulun käytyään hän tuli työhön Kuusaan korjauspajalle 1926. Oltuaan välillä kahdeksan vuoden ajan autonkuljettajana ja sorvaajana Kissa-koskella hän tuli Kymin korjauspajan palvelukseen 1944. Siitä lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti työkalusorvaajana. Hän on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

VERNER ROSENBACK

merkonomi myyntiosastolta täyttää 50 vuotta 28. 10. Hän on syntynyt Tjockissä. Valmistuttuaan merkonomiksi Vaasan kauppaoppilaitoksesta hän tuli 1947

yhtiön palvelukseen myyntiosastolle. Aluksi hän työskenteli lähetyspuolella ja v:sta 1952 lähtien hänen tehtävänä oli paperitehtaan valmistustilausten valvominen. Nykyisin hän toimii paperitilausten käsittelijänä. Hän sai prokura-oikeuden 1962. Kielitaitoaan hän on kartuttanut opintomatkoilla Saksaan ja Englantiin. Yhtiön perustettua 1966 Englantiin oman paperinmyyntiyhtiön hän työskenteli siellä n. 9 kuukautta. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kuorolaulu ja hän on kuulunut useihin kuoroihin. Nykyisin hän laulaa Kaiku-kuorossa ja on esiintynyt lukuisasti myös solistitehtävissä.

KIRJAPAINO

LENNI MUSTAMÄKI

painaja Kouvolan Kirjapainosta täyttää 50 vuotta 30. 10. Hän on syntynyt Seinäjoella, jossa Lakeauden Kirjapainossa suoritti kirjanpainajan opin. Sen jälkeen hän työskenteli useissa kirjapainoissa mm. Vammalan Kirjapainossa ja tuli yhtiömmme kirjapainon palvelukseen Kouvolaan v. 1954. Hän on koko ajan painanut kirjapainon suurimmalla koneella Miehellä. Hänen pätevän ammattitaitonsa jälki näkyy mm. Kymi-Yhtymän tekstisivulla. Muista hänen painamistaan aikakauslehdistä mainittakoon Rautatieliikenne, Hakku ja Uudenmaan Jääkäri. Lisäksi hän painaa paperirullien päätyetiketit. Painaja Mustamäki on toiminut kahteen otteeseen kirjapainon luottamusmiehenä ja ollut usean vuoden Kouvolan Kirjatyöntekijäin Yhdistyksen sihteeri. Harrastaa valokuvausta.

HALLAN TEHDAS

AUNE JÄNTTI

konttorin siivooja täyttää 60 vuotta 28. 9. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön



Lars Timgren



Yrjö Ingman



Aleksi Aalto

palvelukseen hän tuli ensi kerran 1942 lautatarhalle. Hän on työskennellyt kausiluontoisissa töissä lautatarhalla ja ulkotyöosastolla. V. 1966 lähtien hän on ollut yhtäjaksoisesti nykyisessä tehtävässään.

JUANKOSKEN TEHDAS

LARS TIMGREN

Juankosken tehtaan isännöitsijä, dipl. ins. täyttää 50 vuotta 8. 10. Hän on syntynyt Juankoskella ja valmistui diplomi-insinööriksi Teknillisestä korkeakoulusta v. 1944. Hän toimi W. Rosenlew & Co Oy:n Porin paperitehtaan käyttöinsinöörinä 1944—1949, jonka jälkeen hän tuli Kymin Osakeyhtiön palvelukseen Juankosken tehtaalle. Hän toimi käyttöinsinöörinä 1949—1957, paikallispäällikkönä ja teknillisenä johtajana 1957—1964 ja nimitettiin isännöitsijäksi 1964. Hän on osallistunut kunnalliselämään ja kuulunut Juankosken kunnanvaltuustoon, palolautakuntaan, liikennelautakuntaan ja sairaalan johtokuntaan. Lisäksi hänen kykyjään on käytetty hyväksi muissakin luottamustehtävissä. Hän on mm. Koillis-Savon Säästöpankin isännistön puheenjohtaja ja Juankosken kirkko-

valtuuston jäsen sekä Savon Vesien-suojeluyhdistyksen hallituksen ja Suomen Kartonkiyhdistyksen hallituksen jäsen. Hän toimi erittäin tarmokkaasti useita vuosia Suomen Punaisen Ristin Juankosken osaston puheenjohtajana ja Pohjois-Savon piirin piirihallituksen jäsenenä. Hän on tehnyt opintomatkoja Ruotsiin ja Keski-Euroopan maihin. Vapaaehtoiseen maanpuolustustyöhön hän osallistui ennen sotia. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni ja hänelle on myönnetty VR 4, Mm 39—40, Mm 41—45 ja SPR:n pronssinen ansiomitali. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon metsästys, piirustus ja maalaus sekä eräretkeily.

KARKKILAN TEHDAS

MARTTI AUTIO

asentaja putkiosastolta täyttää 60 vuotta 20. 9. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Hän tuli yhtiön palveluksen 1925 konepajalle putkiasentajaksi ja toimii siellä edelleenkin.

YRJÖ INGMAN

laboratorion päällikkö täyttää 60 vuotta 26. 9. Hän on syntynyt Haminassa.

Opiskeltuaan 1928—1931 Helsingin yliopiston matemaattis-luonnontieteellisessä tiedekunnassa, hän toimi ilmapuimien valokuvausteknikkona Santa-haminassa ja Kauhavalla. Petsamon Nikkeli Oy:n laboratorion analyytikkona ja vt. päällikkönä Petsamossa hän toimi 1941—1944. Karkkilan tehtaan palvelukseen hän tuli 1945. V:sta 1947 alkaen hän on toiminut tehtaan laboratorion päällikkönä ja päämetallurgina. Hän on pitänyt lukuisia esitelmia ja kirjoittanut artikkeleita teknisessä aikakauslehdissä valimotekniikan alalta. Hän osallistui myös 1952 ja 1969 ilmestyneiden Valimotekniikka-teosten kirjoittamiseen. Myös hänen vapaa-ajan harrastuksensa liittyvät tekniikkaan ja luonnontieteisiin.

ALEKSI AALTO

päälouottamusmies täyttää 60 vuotta 18. 10. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen valimoon hän tuli 1923. Puolen vuoden poissaolon jälkeen hän palasi 1923 liesiosastolle työskennellen siellä hiojana ja kasajana. Kattilaosastolle poraajaksi hän siirtyi 1932 ja 1945 sisuosastolle. Tehtaan päälouottamusmieheksi hänet valittiin 1947. Hän on yhtäjaksoisesti hoitanut tätä tointa 22 vuotta ja on maamme pitkäaikaisin päätoiminen päälouottamusmies. Hän on kuulunut v:sta 1945 lähtien kauppalanvaltuustoon ja toiminnut lukuisissa kunnallisissa luottamus-toimissa mm. kauppalanhallituksen jäsenenä ja ammattioppilaslautakunnan puheenjohtajana. Hänen lukuisista harrastuksistaan ovat etualalla työväenjärjestöjen sivistystoiminta, ammattiyhdistysliike ja näyttämötoiminta.

BERTTA LAPPALAINEN

siivooja pesulasta täyttää 50 vuotta 7. 10. Hän on syntynyt Karvialla. Tehtaan palvelukseen valimolle hän tuli



Pentti Suominen



Toivo Laiholuoto

1963. Hän on toiminut lisäksi emalilaitoksella emalitavaroiden puhdistajana. Nykyiseen toimeensa pesulan siivoojaksi hän siirtyi 1965.

SALON TEHDAS

PENTTI SUOMINEN

työnjohtaja messinkiventtiiliosastolta täytti 60 vuotta 10. 9. Hän on syntynyt Halikossa ja tuli yhtiön palvelukseen asentajaksi 1939. Messinkiventtiiliosaston työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1945. Hän on kuulunut usean vuoden ajan tehtaan tuotantokomiteaan toimihenkilöiden edustajana sekä tehtaan työturvallisuustoimikuntaan. Hän on ollut mukana Salon VPK:n toiminnassa yli 20 vuotta ja nimitettiin VPK:n palopäälliköksi vuoden 1968 alusta lukien. Toiminnastaan palokunnan hyväksi hänelle on annettu ansiomitali. Hän on myös Salon tehtaan palopäällikkö. Hän on tunnettu paikkakunnalla erittäin in-

nokkaana urheilun ja kuntoliikunnan ystävänä. Tehtaan urheilutoimikuntaan hän on kuulunut sen perustamisesta lähtien ja toimi yli kymmenen vuotta puheenjohtajana. Hänelle on myönnetty 1968 Kymin Osakeyhtiön harrastusurheilun 20-vuotisansiomerkki. Nuorempana hän harrasti painia, nykyisin hiihtoa ja suunnistusta, jossa hän on saanut lukuisia palkintoja mm. kultaisen merkin voittamalla useita kansallisia kilpailuja. Hänellä on yleisurheilun, suunnistuksen ja hiihdon tuomarikortti. Hän on kuulunut Salon Viestiin sekä aktiiviurheilijana että jäsenenä erilaistoissa. Tällä hetkellä hän kuuluu suunnistusjaostoon ja hiihtojaostoon toimien puheenjohtajana. Ansoistaan urheilun hyväksi hänelle on myönnetty Suomen urheilun hopeinen ansiomitali sekä Viestin ansiomerkki. Hän on Salon Tekniset r.y:n perustajajäsen. Mainittakoon, että 1934—1935 hän oli mukana Suomen Joutsenen neljännellä kaukopurjehdusmatkalla.

TOIVO LAIHLUOTO

täytti 60 vuotta 12. 9. Hän on syntynyt Perttelissä ja tullut tehtaan palvelukseen 1943 kuorma-autonkuljettajaksi toimien tässä tehtävässä vuoteen 1965. Vaikean tapaturman vuoksi hän joutui siirtymään toiseen ammattiin ja on toiminut erilaisissa tehtävissä mm. varastossa. Hänen harrastuksiinsa on kuulunut urheilu ja hän on saanut lukuisia palkintoja yleisurheilussa, jalkapallossa ja hiihdossa. Hän on kuulunut tehtaan urheilutoimikuntaan, Salon Viestiin ja Salon Palloilijoiden johtokuntaan. Hänelle on myönnetty Salon Viestin ansiomerkki. Hän on kuulunut myös Salon VPK:aan.

HEINOLAN TEHDAS

SIMO VILPPUNEN

levyseppä täyttää 50 vuotta 30. 10. Hän on syntynyt Jyväskylän maalaiskunnassa ja tuli tehtaan palvelukseen 1964.

Manan majoille

Heinäkuun 8 p:nä kuoli yllättäen putkiseppä Ailo Matilainen Kuusankosken tehtaiden korjauspajalta. Hän oli syntynyt 11. 10. 1917 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1936 Voikkaan selluloosa-tehtaalle. Kolmevuotisen poissaolon jälkeen vuodesta 1947 lähtien hän palveli yhtiössämme putkiseppänä korjauspajalla. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kolme lasta.

Heinäkuun 17 p:nä kuoli yllättäen työpaikallaan ekonomi Maja Broström pääkonttorin kirjanpito-osastolta. Hän oli syntynyt Helsingissä 17. 1. 1910 ja tullut ylioppilaaksi 1930. Valmistuttuaan ekonomiksi 1933 hän tuli yhtiön palvelukseen harjoittelijaksi metsäosastolle. V:sta 1934 lähtien hän toimi vakinaisena virkailijana metsäosastolla 1. 4. 1968 saakka, jolloin hän siirtyi kirjanpito-osastolle. Hänelle kertyi yli 36 palvelusvuotta. Hän oli iloinen ja sydämellinen ihminen ja työtoveri, joka aina oli valmis ohjentaamaan auttavan kätensä.

Heinäkuun 22 p:nä kuoli yllättäen varastoekspeditööri Veikko Armas Viikainen Kymintehtaan päävarastol-

ta. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1926 ja siirtyi varastolle 1934. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset perheineen.

Heinäkuun 24 p:nä kuoli tapaturmaisesti kesälomamatkallaan jyräjä Paavo Johannes Martikainen Salon tehtaalta. Hän oli syntynyt 15. 4. 1928 Sonkajärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen jyräjäksi 1956. Poismennyt jäi lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta.

Heinäkuun 27 p:nä kuoli satulasepän työpajan pitkäaikainen työntekijä, verhoilija Eino Räikkönen. Hän oli syntynyt Kirvussa 24. 1. 1909. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1938. Satulasepän työpajaan hän siirtyi 1945 ja työskenteli siellä äkilliseen poismenoonsa saakka. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta perheineen.

Elokuun 3 p:nä kuoli Voikkaan paperitehtaan ylimestari Onni Ylén. Hän oli syntynyt Valkealassa 19. 1. 1910. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1926 puristinpojaksi Voikkaan paperitehtaalle. Valmistuttuaan teknikoksi Tampereen teknillisestä koulusta 1939 hän toimi

mestarina paperitehtaalla. Vuosina 1948—1951 hän työskenteli paperitehtaassa Brasiliassa ja palasi sieltä entiseen työhönsä Voikkaalle. Ylimestariksi hänet nimitettiin 1964. Hän palveli yhtiötä 37 vuotta. Hänet muistetaan paperitehtaalalla tarmokkaana ja velvollisuudentuntoisena esimiehenä ja työtoverina. Puoliso ja poika jäivät häntä lähinnä kaipaamaan.

Elokuun 26 p:nä kuoli levyseppä Osmo Tikkanen Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä. Hän oli syntynyt Kuusankoskella 23. 1. 1923.



Paavo Martikainen

Yhtiön palvelukseen Voikkaan puutarhaan hän tuli 1938. Palveltuaan sen jälkeen eri osastoilla hän tuli 1947 korjauspajalle sepän apulaiseksi, siirtyi 1951 levysepäksi ja 1962 puuhiomoon kuorimon vanhemmaksi korjausmieheksi. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja tytär.

Elokuun 27 pñä kuoli porari Sulo Ekholm klooritehtaan kunnossapitoryhmästä. Hän oli syntynyt 16. 10. 1913 Iitissä. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1933, työskenteli v:sta

1936 yhtäjaksoisesti puuhiomolla ja rakennusosastolla ja v:sta 1968 lähtien klooritehtaan kunnossapitoryhmässä. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kolme lasta.

Syyskuun 9 pñä kuoli työpaikallaan valkaisuveden valmistaja Kaarle Kuusisto klooritehtaalta. Hän oli syntynyt Kurikassa 28. 1. 1915. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1948 ja toimi samassa tehtävässä kuolemaansa saakka. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta.

Elokuun 28 pñä kuoli asetyleeniosastonhoitaja Evert Valter Puolakka karbiditehtaalta. Hän oli syntynyt Valkealassa 4. 12. 1909. Yhtiön palvelukseen Kuusaan tallille hän tuli 1928. Suoritettuaan sotapalveluksen hän työskenteli Kymin rakennusosastolla ja Kymin puuhiomolla 1934—1944, jolloin siirtyi karbiditehtaalte valajaksi. Asetyleeniosaston valmistuttua 1946 hän siirtyi nykyiseen tehtäväänsä hoitaen sitä kuolemaansa asti. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kolme poikaa, joista vanhin perheineen.

Yhtiömme Kymenlaakson Messuilla

Yhtiö oli omalla osastollaan esillä viidensillä Kymenlaakson Messuilla, jotka pidettiin Haminassa 2.—10. elokuuta. Kysymyksessä olivat toiset Keskuksauppakamarin suositamat

maakunnalliset messut tänä vuonna.

Edullisen sijaintipaikkansa ansioista yhtiömme messuosasto tarjosi yhdellä silmäyksellä paljon katsottavaa. Seiniä kiertävät valokuvasuurenokset asianmukaisine teksteineen esittelivät havainnollisesti yhtiön eri tuotantolaitoksia sekä ilmasta että sisältä käsin kuvattuna. Tuotteista oli näytteillä paperinjalosteita ja metalliteollisuuden valmisteita. Vilkasta kiinnostusta etenkin rakentajien keskuudessa herätti Heinolan tehtaan Termex A omakotikattila-uutuus, joka on järjestyksessä toinen omakotikattila tehtaan tuotannossa. Termex

on teräslevyrakenteinen kaksoispesäkattila, jonka pääasiallisena polttoaineena käytetään lämmitysöljyä, mutta sen toisessa tulipesässä voidaan polttaa myös kiinteitä polttoaineita ja roskaa. Malli A:ssa on ruostumatonta teräksestä valmistettu varastointiperiaatteella toimiva 105 litran käyttövesivaraaja, joka valmistetaan patentoiduin erikoismenetelmin. Malli B:ssä on puolestaan suurempi käyttövesipatteri, joka on valmistettu kuparikampaputkesta. Sen teho on 200 litraa 50 asteista vettä 10 minuutissa. Lisäksi oli esillä kotitalouskäyttöön tarkoitettu vaatteiden kuivauskaappi, Termel-sähköradiaattoreita ja Salon tehtaan venttiilejä sekä hydrauliikan komponentteja.

Messuilla oli tällä kertaa edustettuna 330 näytteliasettajaa, joista osa oli maakunnan omia tuotantolaitoksia ja osa taas maakunnan ulkopuolelta saapuneita. Messujen näyttelyalue oli kokonaisuudessaan noin seitsemän hehtaaria, josta sisätilojen osuus oli noin 4 000 m².

Messut ylittivät saavuttamansa suosion puolesta järjestäjien optimistisimmatkin odotukset. Vieraita kävi kaikkialta Suomesta yli 60 000, mikä oli huomattavasti enemmän kuin mitä järjestäjät olivat uskaltaneet toivoa. Myös kaupallisessa mielessä messujen merkitys oli suuri, sillä niiden yhteydessä solmittiin eräitä merkittäviä kauppvoja sekä luonnollisesti uusia kauppasuhteita.



Hallan eläkeläiset askartelevat ja retkeilevät

Hallan eläkeläisten askartelukerho teki 27. 8. maisteri Lilli Olssonin opastuksella tutustumiskäynnin Pohjois-Kymenlaaksoon ja Lappeenrantaan. Matkalle lähdettiin varhain aamulla 37 kerholaisen voimalla. Ensimmäinen vierailukohde oli Hurukselan kotiseutumuseo Kymissä. Seuraavaksi pysähdyttiin Myllykoskella, missä taiteilija Erkki Hovi esitteli puusta sommittelemiaan ja valmistamia tuotteita. Varsinkin miesväen joukossa monet katajasta tehdyt muisto- ja tarve-esineet herättivät mielenkiintoa. Kuusankoskella nautittiin kahvit Koskelassa sosiaalipäällikkö Åke Launikarin toimiessa isäntänä. Tämän levähdys- ja virkistytymistilaisuuden jälkeen matkaa jatkettiin Kuusankosken Kotiseututalolle ja sieltä edelleen Kouvolaan. Iltapäivällä saavuttiin Lappeenrantaan, missä Paraisten Kalkkivuori Oy tarjosi retkeläisille lounaan. Vierai-



lun päätteeksi tehtiin lyhyt risteilymatka Saimaan kanavalla.

Pian alkavan syyskauden ohjelmasta kerholaiset kertoivat, että nyt valmistaudutaan jälleen kerran joulumyyjäisiä varten ja vuoden vaihteen jälkeen ruvetaan sitten tosissa-

Retkeläiset kuvattuna Kuusankosken kotiseututalon kuistilla

toimin tekemään Verlan lomakylään palleja, jakkaroita, kahvipannunmysyjä, patalappuja yms. käyttöesineitä.

Yhtiön kolmas...

Jatkoa sivulta 7

suun, että uudessa historiassa tullaan käsittelemään yhtiön kehitystä vuosina 1918—1939, ts. maailmansotien välistä aikaa.

Jo työn alkuvaiheessa on selvinnyt, että rajoittuminen tähän ajanjaksoon oli hyvin perusteltua. Vuonna 1918 Kymin Osakeyhtiö sai eräissä asioissa aloittaa miltei alusta. Suurin muutos oli markkinoiden kääntymisessä idästä länteen. Vuoteen 1917 saakka noin 80 % yhtiön paperinviennistä suuntautui Venäjälle. Tämän vuoden jälkeen toiseen maailmansotaan saakka sinne myytiin paperia häviävän pieni määrä tuotannosta. Näin ollen oli etsittävä uudet markkinat Länsi- ja Keski-Euroopasta sekä valtame-

rien takaa. Ongelma ei ollut vain Kymin Osakeyhtiöllä, vaan koko Suomen puunjalostusteollisuus joutui samanlaisten kysymysten eteen. Työssä onkin eräänä tehtävänä tarkastella Kymin Osakeyhtiön asemaa silmälläpitäen maan yleistä talouskehitystä vuosina 1918—1939.

Näihin kahteen vuosikymmeneen liittyy silti myös Kymin Osakeyhtiölle olennaisia piirteitä. Maailmansodan aikana koneet ja laitteet kuuluivat eikä niillä valmistettuja tuotteita ollut aina helppo markkinoida. Pohjois-Amerikan kilpailu oli vakava uhka toiminnalle varsinkin suunniteltaessa paperin myyntiä valtamerien taakse. Nämä ongelmat aiheuttivat sen, että 1920-luvun puolivälissä yhtiö alkoi toteuttaa suurta uudistusohjelmaa. Sen läpivienti kes-

ti noin kymmenen vuotta. Sitä pidettiin aikanaan melkein uhkayrityksenä, mutta tuloksena oli silloisissa oloissa suuret ja tehokkaat yksiköt. Myöskin yhtiön johdossa tapahtui syvälläkäyppiä muutoksia itsenäisyyden ajan alussa. Vuoden 1918 tapahtumissa yhtiö kärsi raskaita henkilömenetyksiä ja rauhan palattua tehtäviin oli saatava uudet miehet. Vuosina 1918—1937 vuorineuvos Einar Ahlman oli Kymin Osakeyhtiön toimitusjohtajana. Sen johdosta tämä työ tulee olemaan myös 'Ahlmanin ajan' kuvaus.

Kirjoittaja pyrkii saamaan työnsä taloushistorialliseksi. Se tarkoittaa sitä, että ei tyydytä kirjoittamaan kronikkamaista historiikkia, vaan yhtiön asemaa ja toimenpiteitä tarkastellaan suuremman kehityksen osana.

Toimituksen tuolilta

Kuusankosken kirkko ja kunnantalo saivat kauan seistä ylhäisessä yksinäisyydessään, mutta nyt ei kirkon tornikaan enää näy kaikilta suunnilta. Kauppala-vuosina on kirkon ja kauppalantalon ympärille kasvanut moderni 'kaupunki'.

Me kauppalalaiset emme tätä muutosta, vaikka se on tapahtunut nopeasti, niin selvästi huomaa. Sen sijaan pitkän aikaa Kuusankoskelta poissaollee se on aikamoinen yllätys. Esimerkiksi Kuusankoskelta lähtöisin olevalla 'Amerikan serkulla' on täällä kyllä ihmettelemistä. Niinhän täällä on kuin Valloissa, yhtä isoja tehtaita, ajanmukaisia laitoksia ja aika leveästi täällä eletäänkin.

Mutta kun serkku on aikansa tätä edistymistä katsellut, alkaa hän kaivata vanhoja tuttuja paikkoja. Omat pikku keskuksensa oli aikanaan tehdaskylilläkin. Heinosen kaupan ja Kirjakaupanmäen hän löytää melko lailla entisellään. Voikkaan tullinkin hän tunnistaa ja Kymintehtaan puolelta Karin tullin tienoon, joskin pahasti ränsistyneenä ja riisuutuneena. Sen sijaan Kymintehtaan keskeisintä paikkaa hän ei löydä hakemallakaan ja alkaa epäillä, onko sitä sellaisena kuin se on 'säilynyt' hänen muistissaan, ollut todella olemassakaan.

★

Vanhempi kymintehtalaispolvi kyllä arvaa mitä tarkoitamme. Tietysti Kymintehtaan Klubin portin seutua, jonka piirteistä ei ole enää juuri jälkeäkään näkyvissä, mutta johon tehtaiden perustamisesta lähtien aina viime sotien jälkeiseen aikaan on liittynyt enemmän tämän paikkakun-

nan historiaa kuin mihinkään muuhun. Tämä on ollut tapahtumien keskipiste ja kelpaisi suurenkin romaanin — vaikkapa trigologian — aiheeksi siinä kuin jokin Pentinkulma.

Tämän portin kautta johti pitkän aikaa ainoa tie Kymintehtaalta ympäristöön ja ulos maailmalle. Sitä kautta tultiin tehtaalta töitä kysymään, sitä kautta lähtivät vahvat rahtihevoset vetämään raskaita massajäsen- ja paperikuormiaan Kouvolan asemalle.

Tämän portin pieleen siirrettiin tehtaan kauppa ja rakennettiin tehtaan konttori, josta sitten tehtaiden yhtymisen jälkeen tuli yhtiön pääkonttori. Siinä vieressä sijaitsi hevosmiesten tupa ja tehtaalaisten leipomo samassa rakennuksessa. Portilta avautui tehdaspiha, josta tuli 'litviikkilaani'. Sieltä tehtaalaisvaimot kävivät litviikkipäivinä ostamassa ympäristön maalaisilta elintarvikkeita ja maksoivat niistä Helsingin hintoja. Tavaraa kun oli vähän ja ostajia paljon.

Portin pieleen ulkopuolelle syntyi kuuluisa 'Esplanaadi', jossa herrat ja työläiset pitivät yhteisiä juhannusjuhliansa. Ja 1880-luvun alkupuolella tehdas rakensi Esplanaadin viereen kansakoulun. Puolessatoista vuosikymmenessä se kävi jo ahtaaksi ja sen naapuruuteen kohosi Lars Sonckin piirtämä suuri kansakoulu, sittemmin Niinivaaran koulun nimellä tunnettu. Sen koristeellisessa salissa pidettiin juhlia ja sen suojissa syntyi ja varttui maineikas Kymintehtaan Kaiaku.

Portin lähiseutu alkoi muutenkin saada suunnitelmallisen yhdyskunnan leiman. Niskalasta tehtaalle johtava polku kunnostettiin tieksi, Kinnaslinjaksi. Sen varteen tien toiselle puolelle rakennettiin jo 1800-luvun lopulla neljän asunnon käsittäviä työpitälojä, joiden rivi jatkui Kolarinmäkeä ja rautatietä kohti. Rautatien Kymintehdas sai jo 1892. Luonnon-suhteiden takia tästä yhtiön asuntoalueesta syntyi eräänlainen nauhakylä, sillä tien takana nouseva jyrkkä vuori muodosti esteen laajentumiselle siihen suuntaan.

Tokkopa ihan alkuaikoina paikalla oli edes porttia, mutta joka tapauksessa tuolle kohtaa keskittyi tehtaalle tulo ja sieltä lähtö, kaupanteko, koulunkäynti, sivistysriennot, huvittelu, posti, voimistelu maneesin suojissa, ylipäänsä kaikki. Portin tuntumaan kymintehtalaiset yhtiöltä saamalleen maalle rakensivat osuukauppansakin.

Klubin portiksi tämä keskuspaikka muuttui vasta ensimmäisen maailmansodan aikana, jolloin kauppapuoti siirtyi portin toiselle puolelle ja vanhasta kauppatalosta tehtiin virkamiesklubi. Sitä vanhat virkamiehet edelleenkin muistelevat kaipauksen tuntein ja yhä tapaa henkilöitä, jotka muistavat Kymintehtaalta käynnistään nimenomaan tämän klubin. Lopputaikoina siellä yöpyminen ei kylläkään ollut erityisen miellyttävää, koska sen viereen rakennettu selluloosatehtaan kuorimo lauloi liian äänekkäästi ja keskeytyttä tuutulauluaan.

Klubin portin keskeisyys yhä vain kohosi, kun matkustajajuna alkoi liikennöidä portille saakka. Siitä muodostui samalla asema, josta sopi matkustaa vaikka pääkaupunkiin saakka. Junan kanssa kilpailivat Kossilan linja-autot, jotka niin ikään pysähtyivät portin pielessä tien mutkassa Tehtaan Kerhoksi muuttuneen ensimmäisen koulutalon portaiden kohdalla.

★

Sittemmin tämä klubin portin keskeinen asema alkoi pala palalta murtua. Hävisi kauppatalo, klubi, kerhotalo, kansakoulu, maneesi ja Kinnaslinjan talot. Ja hävisi itse klubin porttikin. Se siirrettiin toiseen paikkaan ja sai nimekseen selluloosatehtaan portti.

Nyt on kuitenkin selluloosatehtaan uuden puiden käsittelylaitoksen rakentaminen karkoittanut portin ja sisään tulotien melkein entiselle paikalleen, mikä antoi aiheen tähän tarinaamme. Ehkäpä tämä palauttaa monelle kymintehtalaiselle mieliin monta klubin porttiin liittyvää muistoa.

T u o m o



Koskenlaskija Mäntyharjun tukkilais-
juhlilta 1966. Tämä Ilmari Lindbergin
valokuva on kiertänyt ympäri maailmaa
valokuvanäyttelyissä ja saavuttanut
runsaasti menestystä. Torinossa se
palkittiin kullatulla hopeamitalilla.

