

KYMI-YHTYMÄ



Topi Valkonen: Tehdasnäkömä voimalaitoksen portilta pääkonttorille päin (tuššipiirustus)



Sulfaattiselluloosatehtaan rakentaminen 1960-luvun alkupuolella Kuusanniemen erilleen vanhoista tehtaista oli aikaisempaan verrattuna poikkeuksellinen ratkaisu. Siihen saakka tehtaittemme laajentuminen Kuusankoskella oli tapahtunut perinteellisellä maaperällä koskien tuntumassa. Uusi tehdas tarvitsi kuitenkin riittävästi elintilaa ja ratkaisuun vaikuttivat myös vastaiset tehdaslaajennukset. Kuusanniemi oli väikkynyt suunnitelmissa tehtaitten sijaintipaikkana jo 1930-luvulta lähtien.

Nyt on Kuusanniemessä selluloosatehtaan välittömässä naapuruudessa kohoamassa 270 000 m³:n suuruinen tehdasosasto. Mitoiltaan se vastaisi sellaisenaan jo suurenpuoleista tehdasta, mutta tässä tapauksessa siitä tulee kuitenkin vain Kymin paperitehtaan eräänlainen 'haaraosasto', joka tapauksessa tuotantonsa puolesta merkittävä. Uuden paperikoneen PK 7:n tuotantokyky on puolet Kymin paperitehtaan neljän Fourdrinier-koneen tuotannosta. Kaiken lisäksi uusi kone tulee valmistamaan yksinomaan puuvapaita paperilaatuja, siis pelkästään selluloosasta. Tämä merkitsee paperiteollisuutemme jalostusasteen huomattavaa kohoamista ja samalla paperikoneitten tuotantokyky kasvaa puoleen miljoonaan tonniin.

Sisältö:

- 1 Tiedotamme oikein
- 2 Paperiteollisuutta Kuusanniemeen
- 7 Voikkaan puubiomon vanhimmasta biomakoneesta museonähtävyys
- 8 Juantehtaan uudistaminen käynnissä
- 9 Juantehtaalaisia Kuusankoskella valmentautumassa uusiin ammattitehtäviin
- 10 Pääluottamusmies Aaro Torvinen: "Meitä juankoskelaisia on viime aikoina yhdistänyt huoli kuntamme tulevaisuudesta"
- 11 Kaksi hallalaista pääluottamusmiesveteraania
- 12 Karkkilan tehtaan uusi pääluottamusmies Olavi Degerstedt
- 14 Totutettuja aloitteita ja palkittuja aloitteentekijöitä
- 15 Metalliteollisuuden ammattikoulusta valmistui 34 ammattimiestä
- 16 Yhtiömme toimittanut kemikaaliaseman Sunilan sulfaattiselluloosatehtaalalle
- 17 Yhtiöläisinsinöörin vaikutelmia Itä-Siperian metsäteollisuudesta
- 20 Topi Valkonen — taiteilija paperiteollisuuden palveluksessa
- 23 Eläkeläismestareita ja -koneenhoitajia vierailulla Kymin paperitehtaalalla
- 24 Ansiomerkkejä 25 vuotta yhtiössämme palvelleille
- 28 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 29 Merkkipäiviä
- 32 Manan majoille

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Tiedotammeko oikein

Toimituksen on aiheellista tehdä tämä kysymys ennen kaikkea itselleen. Se pitäisi tehdä joka kerta, kun alamme kirjoittaa lukijakunnallemme. Harvemmin ehkä erehdymme siinä, etteikö kertomamme olisi julkaisemisen arvoinen. Sen sijaan useammin saat-
taa käydä niin, ettei uutisharavamme ole tarpeeksi tiheä. Suurin vaikeus on kuitenkin siinä, osaammeko kirjoittaa sanottavamme sellaiseen asuun, että se on helposti luettavissa ja tajuttavissa.

Olisi kohtuutonta vaivata lukijaa ponnistelemaan luettavansa kanssa ja vaatia häntä pohtimaan, mitä jossakin kirjoituksessa oikein tarkoitetaan. Nykyisin luettavaksi, kuultavaksi ja nähtäväksi tarjotaan joka päivä niin valtaisa määrä kaikenlaista, että jokaisen on suorastaan pakko suorittaa tiukkaakin valintaa. Sen tähden jos lukijakuntaa lähestytään vaikeaselkoisella tekstillä, jää se useim-
miltä tutkimatta. Lisäksi on otettava huomioon ihmisen luontainen mukavuuden halu. Ja vaikka lukija vaivautuisikin, on olemassa mahdollisuus että hän ymmärtää lukemansa väärin. Jokapäiväisessä työympäristössäkin tapahtuu tuon tuostakin, että kirjalliset ohjeet ja määräykset, jotka laatijastaan tuntuvat hyvin jäsennel-
lyiltä ja yksiselitteisiltä, aiheuttavat tulkitsemisvaikeuksia.

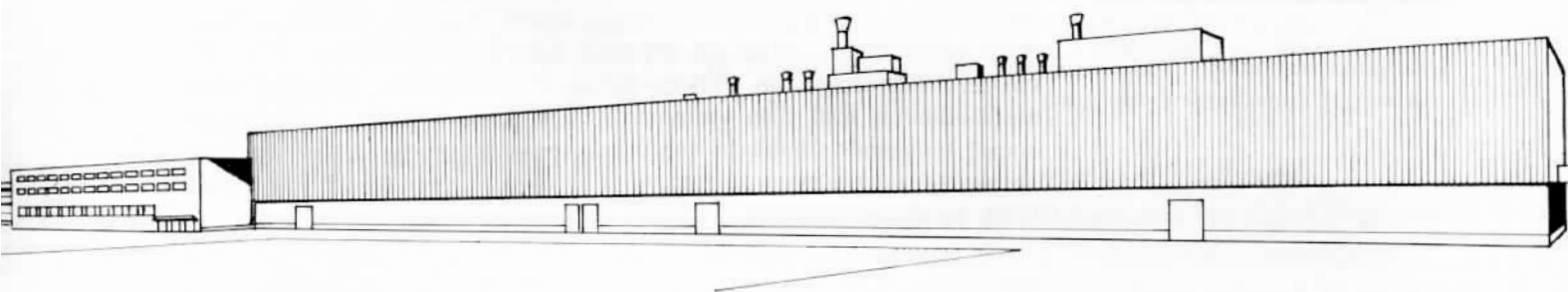
Eräs asia, joka tuottaa toimituksellemme usein päänvaivaa, on teknillisten tietojen kansanomaiseen muotoon saattaminen. Var-
min tapa pysyttää lukija etäällä on kirjoittaa esimerkiksi moni-
mutkaisista koneista ja laitteista ammattisanastoa ja -kieltä käyt-
täen. Sellaista ymmärtävät vain alan asiantuntijat ja siksi sellaisen
tekstin paikka on ammattilehtien palstoilla. Mutta tärkeitä on mui-
denkin tietää uudistuksista ja laajennuksista, jotka kohottavat tuo-
tanta-aivan uusia tuotteita. Tällaiset seikat vaikuttavat yrityksen kehityk-
seen, edellyttävät henkilökunnan koulutusta, lisäävät työpaikkoja
ja heijastavat monella muulla tavoin niin yrityksen sisäiseen toi-
mintaan kuin ulospäin. Teollisuudella on nykyisin yhä suurempi
vastuu kansantalouden kehityksestä, elintason kohottamisesta ja
siten myös edellytysten luomisesta kaikinpuoliselle edistykselle.

Toisinaan toimitukseltamme odotetaan, että julkaisisimme yk-
sityiskohtaisia ohjeita jollekin pienelle ryhmälle. Mielestämme on
kuitenkin paljon tehokkaampaa hoitaa asia tarkoituksenmukaisem-
min ja tehokkaammin esimerkiksi laatimalla ohjeet asianomaisille
ja jakamalla tuollainen painotuote suoraan heille. Usein se edel-
lyttää vielä henkilökohtaisesti tapahtuvaa lisäinformointia. Miksi
rasittaa suurelle lukijakunnalle tarkoitettua julkaisua tuollaisella
aineistolla!

Eräaseen seikkaan tällaisessa henkilökunnan julkaisussa ei
varmaankaan ole kiinnitetty tarpeeksi huomiota. Tarkoitamme luki-
jakunnan omia mielipiteitä ja kokemuksia. Varsinkin vastuunalai-
sissa luottamustehtävissä olevilla on paljonkin tähdellistä sanotta-
vaa, joka on omiaan avartamaan käsitystämme tällaisesta suuresta
teollisuusyhteisöstä.

Paperiteollisuutta Kuusanniemeen

Kuten Tiedotuslehdessä on jo kerrottu, päätti yhtiön hallitus viime vuoden kesäkuun lopulla hankkia Kymin paperitehtaalle uuden hienopaperikoneen. Vanhan paperitehtaan yhteyteen konetta ei tilanpuutteen vuoksi ollut mahdollista sijoittaa, vaan sitä varten päätettiin rakentaa kokonaan uusi 270 000 m³:n tehdasosasto konehalleineen, arkkisaleineen, massaosastoineen ja varastoineen Kuusanniemen selluloosatehtaan alueelle. Kone tulee käyttämään pääasiallisesti Kuusanniemen sulfaattiselluloosaa. Uuden hienopaperikoneen, joka on Norland Papier-yhtiölle tilatun toisen hienopaperikoneen sisarkone, toimittaa Oy Wärtsilä Ab. Hankintasopimus allekirjoitettiin syyskuun 11. päivänä. Toimituksen kokonaisarvo ylittää 20 miljoonaa markkaa. Uuden paperikoneen tuotannon päästyä täyteen tehoonsa paperin vuosituotantokyky nousee Kuusankosken tehtailla n. 500 000 tonniin.



Puuvapaita erikoispaperilaatuja

— Kymin paperitehtaan uuden Kuusanniemeen sijoitettavan hienopaperikoneen, PK 7:n, vuosituotannoksi tulee ajo-ohjelmasta riippuen 35 000—50 000 tonnia paperia vuodessa. Paperiradan puhtaaksi leikattu leveys koneessa on 4,6 metriä ja nopeusalue 150—650 metriä minuutissa. Tuotanto-ohjelmassa keskitytään erityisesti ohuisiin, puuvapaisiin paperilaatuihin, joskin koneella tullaan valmistamaan myös entuudestaan tuttuja kirjoituspapereita, joita Kymin paperitehtaalla nykyisinkin valmistetaan, kertoi lehdellemme uuden tehdasosaston suunnitteluryhmän yhdysmies, dipl.ins. Markku T a n n i n e n.

— PK 7:n tuottamiin uusiin paperilaatuihin kuuluvat erilaiset vihkopaperit, offsetpainopaperit, ohkopai-

nopaperit, läpilyöntipaperit ja jatkolomakepaperit, joista viimeksi mainittu lajike on tarkoitettu pääasiassa tietokoneiden käyttöön. PK 7:n valmistaman paperin pohjapaino vaihtelee 25 grammasta 70 grammaan m²:ltä. Raaka-aineenaan kone tulee käyttämään pääasiassa Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan koivuselluloosaa, joka johdetaan koneeseen suoraan selluloosatehtaan valkaisu-laitoksen sakeamassasäiliöistä sekä kuivauskoneen pulpperista. Koivuselluloosan osuus raaka-aineen kokonaiskäytöstä on arvioitu 60—70 prosentiksi. Pitkä kuitu tulee olemaan Kuusanniemen mäntysulfaattia ja tarvittava kuusisulfiitti tuodaan paalittettuna autoilla Kymin sulfiittiselluloosatehtaalta. Tuoreveden uusi paperikone saa Kuusanniemen selluloosatehtaan vedenpumppausasemalta. Jätevedet johdetaan kiekkosuotimilla

suoritetun esipuhdistuksen jälkeen nykyiseen selluloosatehtaan jätevesipuhdistamoon.

Paperikone suomalaista valmistetta

— Uuden hienopaperikoneen rakenne poikkeaa jonkin verran vanhemmista malleista. Puristinosa muodostavat puolitinverpuristin sekä toinen puristin, joka on yhdistetty ventanip- ja tasoituspuristin. Lisäksi koneessa on välikalanteri ja liimapuristin. Erikoisuutena tässä hienopaperikoneessa on kostutuslaite, jolla paperin kosteus voidaan pitää määrättyissä rajoissa; tämä on tuotteen laadun kannalta ensiarvoisen tärkeää. Viiraosan tavallista suurempi pituus, 40,25 metriä, mahdollistaa sen, että koneella voidaan valmistaa verraten ohuita, pitkälle jauhettuja laatuja. Hienopaperikoneen lisäksi kaikki siihen liittyvät apulaitteet se-

kä pituusleikkuri ovat Oy Wärtsilä Ab:n toimittamia. Koneen superkalanterin toimittaa saksalainen Joh. Kleinewefers Söhne Maschinenfabrik, mainitsi dipl.ins. Tanninen.

Lähes puolen kilometrin pituinen rakennusjono

PK 7:n konehalli liittyy jälkikäsitelyosastoihin kiinteästi Kuusanniemen tehdaskokonaisuuteen. Kuten tehdasalueen pohjapiirroksista voidaan havaita, kulkevat lähes puolen kilometrin pituisen rakennusjonon muodostavat konehalli ja arkkisali sekä tämän päädyssä oleva paperivarasto samansuuntaisina tehdasalueen muiden suurten rakennusten kanssa. Teknillisistä syistä joudutaan tehdasosaston neljäs rakennus, massa- ja kemikaaliosasto, sijoittamaan erilliseen konehallin toiseen päähän, nykyisen konttori- ja korjaamorakennuksen läheisyyteen. Tähän massaosaston rakennukseen tulee lisäksi uuden tehdasosaston päämuuntajasema.

Nelivaiheinen rakennustyö

— Rakennustyöt ovat edistyneet hyvää vauhtia niin konehallin kuin arkkisalinkin osalta. Tällä hetkellä työmaalla on työssä miehiä ja naisia lähes 100. Kevättalvella työntekijöiden määrä kohoaa 250:een, kertoi rakennustyötä yhtiön puolesta valvovalle rakennusmestari Jouko Lehtinen.

— Tehdasosaston rakentaminen suoritetaan osittain päällekkäin menevässä neljässä vaiheessa. Ensimmäisenä Kuusanniemen tehdasalueelle kohoo koko rakennusjonoa hallitseva 105 000 kuutiometrin suuruisen konehalli. Siitä tulee 223 metriä pitkä, 25 metriä leveä ja 20 metriä korkea laatikkomainen rakennus ja se sijoittuu MP-laitoksen viereen. Rakennusten väliin jää ainoastaan 25 metriä leveä sola, johon myöhemmässä vaiheessa tullaan selluloosatehtaal- le johtavalta pääradalta vetämään MP-laitosta palveleva pistoraide.

— Tällä hetkellä konehallin rakennustyömaalla on meneillään seinäelementtien asennus ja kiinnivalominen. Samanaikaisesti valetaan myös hallin sisäperustuksia ja n. 6 metriä maanpinnan yläpuolelle tulevaa konetasoa. Hallin runko- ja kattoelementtien asennus saatiin valmiiksi helmikuun puolessa välissä. Vuoden alun kireistä pakkaspäivistä huolimatta on työmaalla rakentajien hyväksi onneksi pysytty tiukasti aikataulussa, eikä tänä talvena rakennustoimintaa yleensä suuresti haitannut betoniteräspula ole päässyt vaikuttamaan elementtien valmistamista ja toimittamista, sillä konehallin osalta tilaukset tehtiin jo varhain syksyllä.

— Konehallin rakennustyöt saadaan päätökseen toukokuun puolessa välissä, jolloin voidaan aloittaa putkistojen asennustyöt. Toukokuun lopussa on tarkoitus aloittaa säiliöiden rakentaminen. Paperikoneen asennustöihin päästään heinäkuun alussa ja uuden koneen käyntiinlähtö on suunniteltu tapahtuvaksi joulukuun puolessa välissä.

— Arkkisalin rakennuksen kaivinpaalut saatiin maahan tammikuun kuluessa ja parhaillaan on tekeillä lyöntipaalutus. Tämän 95 000 kuutiometrin suuruisen neliömäisen rakennuksen pituus on 90 metriä ja leveys 100 metriä, korkeudeksi tulee 14 ja 8 metriä. Arkkisalin rullapakkausosaston yläpuolelle rakennettavaan kerroslohkoon sijoitetaan PK 7:n laboratorio sekä konttori- ja sosiaaliset tilat. Rullapakkausosaston alapuolelle tulee 300 hengen väestönsuoja, joka on ainoa kellaritila koko uudessa tehdasosastossa. Arkkisalin rakennustyöt aloitetaan maaliskuun alussa. Myös tästä rakennuksesta tulee elementtirakenteinen.

— Rakennusjonon pohjoispäähän tulevan paperivaraston vaatimat maansiirto- ja kallioleikkaustyöt on jo saatu päätökseen. Kaikkiaan jouduttiin kalliota leikkaamaan 10 000 m³. Varastosta tulee 90 metriä pitkä ja 85 metriä leveä puurakenteinen halli. Tilavuutta siinä tulee olemaan 45 000 m³. Varaston rakennustyöt aloitetaan vasta ensi kesänä.

— Neljännen rakennusvaiheen

PK 7:n tehdasosaston suunnittelu-ryhmän yhdysmiehenä toimii dipl.ins. Markku Tanninen





Paperikonehallin rakennustyömaan vastaavat mestarit Jouko Lehtinen (oik.) ja Antti Vilenius

metriä kertaan 39 metriä, kaivinpaalutus on tällä hetkellä valmiina. Massaosaston rakentamiseen ryhdytään lähiaikoina, kertoi rakennusmestari Lehtinen.

Suunnittelijat ja rakentajat

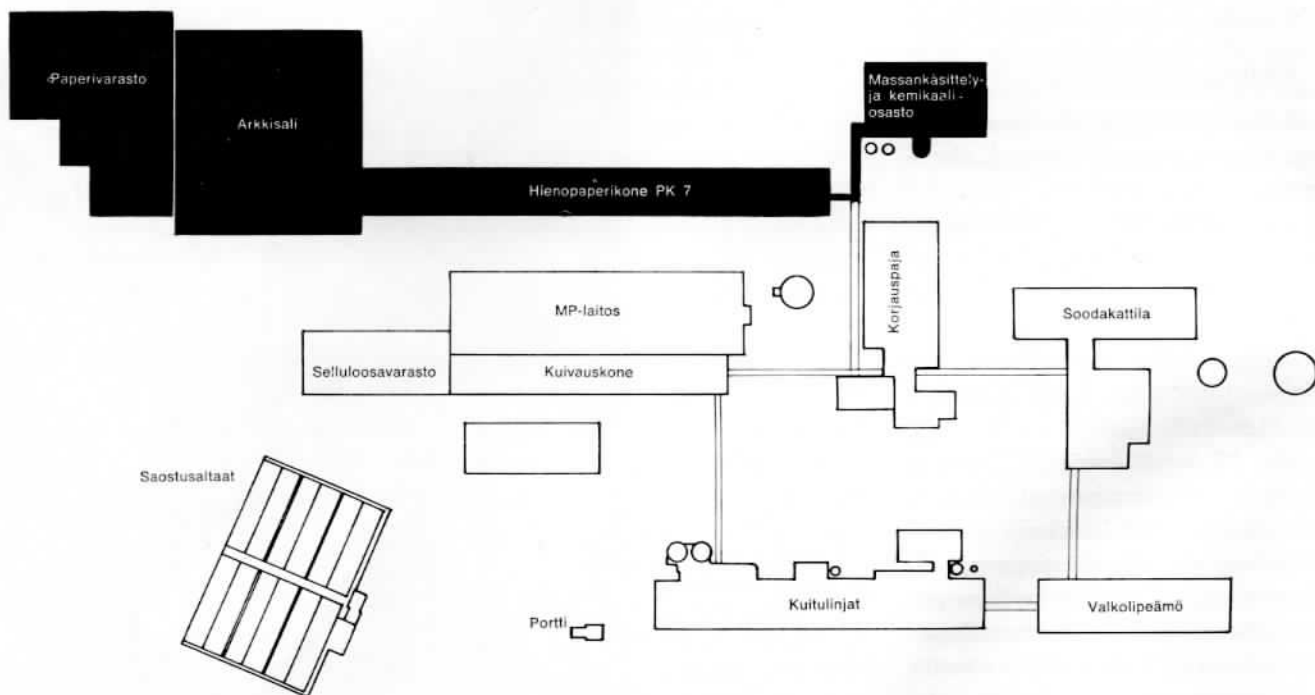
Tehdasosaston suunnitteluryhmään kuuluvat suunnittelujohtaja P-G. Michelsson, suunnittelupäällikkö Stig Linderborg sekä insinöörit Markku Tanninen, Matti Jankeri, Sven Lönnegren, Leevi Tolvanen ja Pentti Rantala.

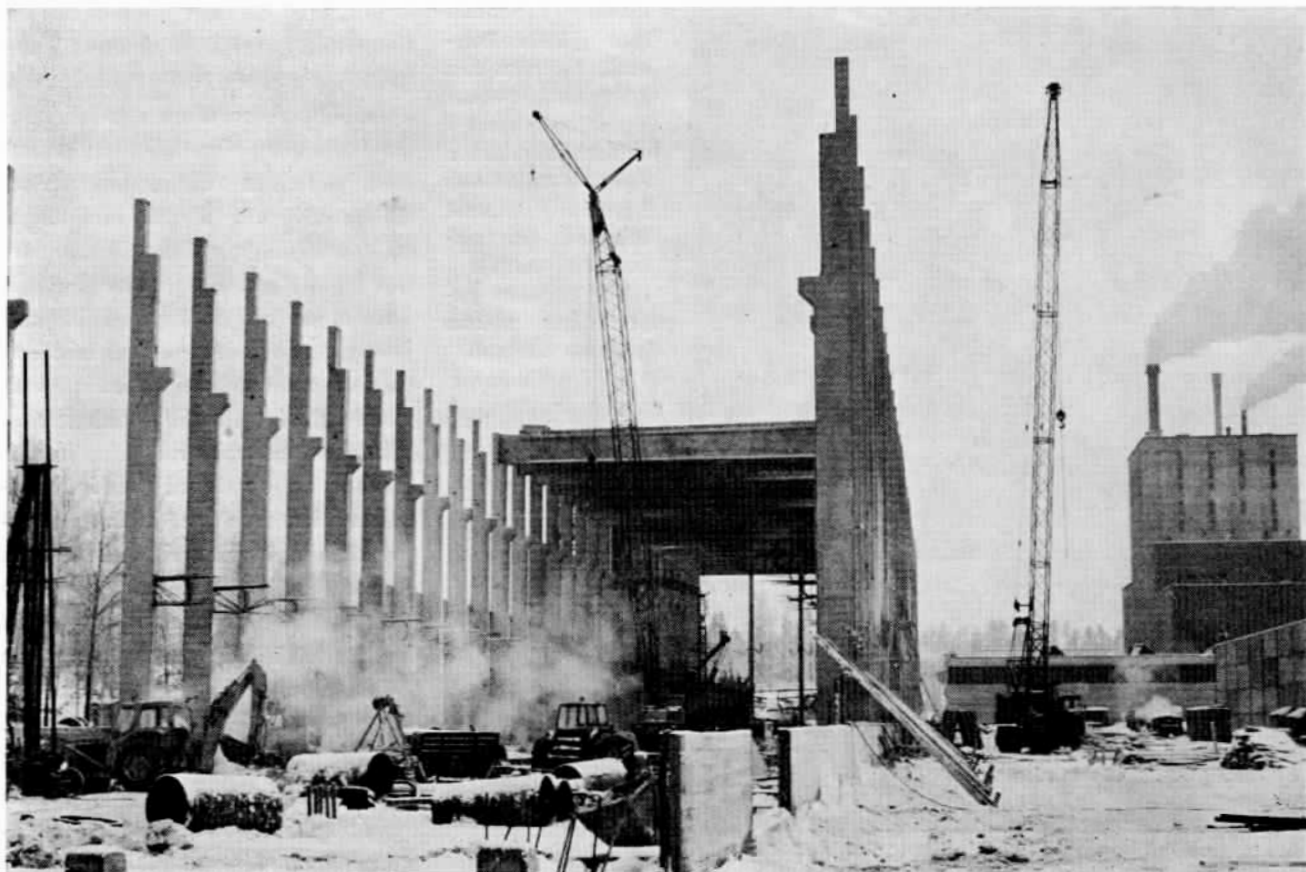
Paperikoneen prosessisuunnittelun on tehnyt Insinööritoimisto Jaakko Pöyry & Co. ja rakennusten konstruktiosuunnittelusta vastaa Insinööritoimisto Magnus Malmberg. Jätevesien käsittelysuunnitelman ja viemärintitoiden suunnittelun on tehnyt Insinööritoimisto Nevalainen & Orivuori.

Pääurakoitsijana PK 7:n paperikonesalin työmaalla toimii kuusankoskelainen Rakennusliike T. Potinkara Oy, jonka puolesta vastaavana mestarina työmaalla on rakennusmestari Antti Vilenius.

Kuusanniemen tehdasalueen pohjapiirrokseen on mustalla merkitty PK 7:n konehallin ja siihen liittyvien arkkisalin, paperivaraston sekä massankäsittely- ja kemikaaliosaston sijointi

muodostaa PK 7:n massa- ja kemikaaliosasto, joka rakennetaan erillisen muista osastoista. Se tulee sijaitsemaan selluloosatehtaan konttori- ja korjaamorakennuksen takana. Tämän 25 000 m³:n suuruisen rakennuksen, jonka ulkomitat ovat 60





Maansiirto- ja louhintatyöt on tehnyt kuusankoskelainen Louhintaliike A. Kymäläinen & Kumpp., kaivinpaalutuksen Pohjanvahvistus Oy ja lyöntipaalutuksen Perusyhtymä Oy. Elementit on rakennuskohteeseen toimittanut suurimmalta osalta nastolalainen Elementtituote Osakeyhtiö. Säiliöt valmistaa Enso-Gutzeitin konepaja ja Lappeenrannan Konepaja Oy, putkistot toimittaa ja valmistaa Oy Kalmeri Ab ja siilot kouvolaalainen A. Pelkonen Konepaja Oy. Sähkötyöt suorittaa Oy Strömberg Ab, Sähköliikkeiden Oy ja Oy Asea Ab.

Arkkipaperin jälkikäsittely Kymin paperitehtaalla Kuusanniemeen

— Kymin paperitehtaalla on paperin jälkikäsittely aiheuttanut jo pitemmän aikaa monia vaikeita ongelmia. Paperitehtaan kolmessa salissa olevat jälkikäsittelykoneet, työskentelyolosuhteet ja ennen kaikkea tilat ovat vähitellen käyneet epätarkoi-

tuksenmukaisiksi, kertoi Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Lennart Gräsbek.

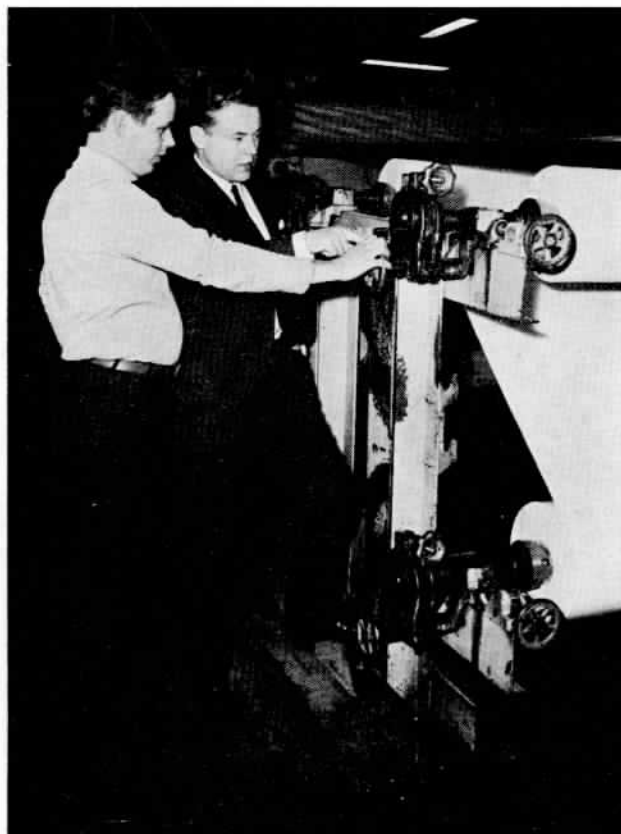
— Erityisenä vaikeutena on ollut se, että vanhoihin tiloihin ei ole kohtuullisin kustannuksin ja ilman pitkälle meneviä muutoksia mahdollisuutta asentaa ajanmukaista ilmastointilaitteistoa, mikä olisi välttämättömän ostajien paperille asettamien korkeiden laatuvaatimusten kannalta. Tällä hetkellä paperisalien ilman suhteellinen kosteus on riittämätön, joten paperi käpristyy käsittelyn aikana. Hankaluuksia tuottaa nykyisin myös vanhoilla leikkureilla työskentely, sillä niiden leikkausjälki ei ole riittävän tasaista ja niiden nopeuskin on nykyisin markkinoilla oleviin koneisiin nähden melko vaatimaton.

— Meillä on ollut aikaisemmin suunnitteilla kokonaan uuden jälkikäsittelyosaston rakentaminen päällystyslaitoksen yhteyteen, mutta kun sitten uuden hienopaperikoneen han-

Elementtirakenteinen konehalli valmistuu toukokuun puoleen väliin mennessä. Rakennukseen sijoitettavan hienopaperikoneen asennustyöt aloitetaan heinäkuun alussa.

kinta tuli ajankohtaiseksi, tuntui luonnollisimmalta ratkaisulta suunnitella uuden tehdasosaston yhteyteen niin suuri ja tehokas jälkikäsittelyosasto, että se voisi hoitaa myös vanhojen koneiden valmistaman paperin leikkauksen, lajittelun ja pakkauksen. Muussa tapauksessahan me olisimme joutuneet kuitenkin rakentamaan kaksi jälkikäsittelyosastoa.

— Näin on päädytty siihen varsin suureen prosessiin, että koko Kymin paperitehtaan paperin leikkaus, lajittelu ja pakkaus siirretään Kuusanniemeen rakennettavaan uuteen jälkikäsittelyosastoon. Vielä ei ole yksityiskohtaisesti suunniteltu, mitä paperisaleissa vapautuviin tiloihin tullaan sijoittamaan, mutta sen verran kui-



Kymin paperitehtaan jälkikäsitteily-osastot siirretään kokonaisuudessaan Kuusanniemeen uuteen arkkisaliin. Kuvassa teknillinen johtaja Lennart Gräsbeck ja leikkuukoneenhoitaja Mikko Järvinen paperisalin vanhan leikkurin ääressä.

tenkin jo tiedetään, että ainakin yläsaliin on tarkoitus rakentaa uusia konttoritiloja. Lisäksi on suunnitella rullapakkauksen uudelleenjärjestely, jolloin myös alasalin tilat tulevat osittain käytetyksi.

Uusi arkkisali pitkälle koneellistettu

— Kuusanniemeen rakennettavaan arkkisaliin ei siirretä Kymin paperitehtaan paperisaleista mitään vanhoja arkinleikkauskoneita. Uuteen arkkisaliin sijoitetaan neljä leikkuria, joista kolme on saksalaista valmistetta olevaa Strecker & Bruderhaus-tuotantoleikkuria ja yksi englantilaisvalmisteen Masson & Scott-tarkkuusleikkuri. Lisäksi saliin tulevat uudet pakkauslinjat paaleja ja lavapakkauksia varten. Koneen valmistama puuvapaa hylkypaperi jauhetaan arkkisaliin rakennettavassa omassa hylkypulpperissa ja puupitoinen hylky puristetaan paaleiksi ja toimitetaan vanhalle tehtaalle. Arkkisalin

ilmastointiin on kiinnitetty erityistä huomiota. Nykyisten tasovaatimusten mukaisesti salin suhteellinen kosteus tullaan säätämään 50—55 prosenttiin ja lämpötila 20 asteeseen. Paperin kuljetus Kymintehtaalta Kuusanniemeen järjestetään autokuljetuksena.

— Kun uuteen arkkisaliin on keskitetty kaikki Kymin paperitehtaan leikkaus, lajittelu ja pakkaus, arvioidaan vuodessa voitavan käsitellä n. 43 000 tonnia paperia. Vuorokaudessa salissa tullaan ennakoarvioiden mukaan käsittelemään n. 150 tonnia paperia. Uusien leikkureiden ja pakkauslinjojen johdosta arkkisalin työskentelytapa tulee poikkeamaan entisestä melkoisesti. Uudet koneet ovat nimittäin huomattavasti helpompia käsitellä ja niiden nopeus on kaksinkertainen vanhoihin koneisiin verrattuna. Siirtyminen uusiin tiloihin toteutetaan vähitellen, sanoo teknillinen johtaja Gräsbeck.

Voikkaan tehtaan puuhiomon ensimmäisiin koneisiin kuulunutta Tampellan vuonna 1898 valmistamaa kylmähiomakonetta on runsaan puolen vuosisadan ajan säilytetty varastossa peitteiden alla ja odotettu samalla, että sille löydetäisiin asianmukainen säilytyspaikka. Viime vuoden lopulla koneelle ilmaantui ostaja, joten se otettiin esille piilopaikastaan ja siirrettiin Tampereelle, missä se tullaan sijoittamaan uuden omistajansa Oy Tampella Ab:n suunnitteilla olevaan konemuseoon.

Kone on tietävästi vanhin Tampellan hiomakoneista, joka on säilynyt näihin päiviin asti täysin ehjänä. Koneen kyljessä on järjestysnumero 108. Painoa sillä on kaikkiaan 4 700 kiloa, mistä hiomakiven osuus on 1 200 kiloa.

Voikkaan puuhiomolla tämä Tampellan kylmähiomakonetyyppi oli vuosisadan vaihteessa käytössä vain vajaat pari vuosikymmentä. Sen jälkeen kone katosi vähitellen niin markkinoilta kuin puuhiomoistakin ja se korvattiin aluksi hydraulisesti toimivalla 3-pesäkkäisellä ja myöhemmin 4-pesäkkeisellä mallilla, missä käytettiin jo metrin pituisia puita. Vuosina 1926—1927 Voikkaan puuhiomolla tehtiin perusteellinen korjaus, jonka yhteydessä asennettiin vielä nytkin käytössä olevat — tosin uusitut — turbiini- ja sähkökäyttöiset, jatkuvasyöttöiset ketjuhiomakoneet. Niiden etuna vanhoihin nähden on suurempi nopeus ja hiomistulos sekä parempi hiokkeen laatu.

Jäljittäessämme koneen vaiheita Kymiyhtiössä Voikkaan puuhiomon ylimestari Esko Eloranta kertoi, että ainoa yhtiöläinen, joka koneen tuntee ja sen vaiheet parhaiten tietää, on yhtiötä 46 vuotta palvellut entinen puuhiomon mestari Iivari Kansikas:

— Nämä Tampellan kylmähiomakoneet olivat tietääkseni Voikkaan puuhiomon ensimmäiset koneet. Ne otettiin käyttöön v. 1898 ja poistet-

Voikkaan puuhiomon vanhimmasta hiomakoneesta museonähtävyys

Voikkaan puuhiomon eläkkeellä oleva mestari livari Kansikas työskenteli kesäapulaisena kylmähiomakoneilla v. 1914—1915

tiin pian kansalaissodan jälkeen tai taisi olla jo v. 1917. Muistan ne varsin hyvin, sillä poikasena olin kesäisin Voikkaan puuhiomolla varamiehenä ja sihtipoikana. Vakinaiseksi tulini yhtiöön v. 1916, kertoi Iivari Kansikas, joka viettää eläkepäiviään Pilkkanmaahan rakentamassaan omakotitalossa.

— Koneen viiteen uuniin — tai pesäkkeeseen niin kuin niitä oikeammin nimitettiin — mahtuivat ainoastaan 32 cm:n pituiset pöllit ja nekin täytyi vielä halkaista, jos sattuiivat olemaan 10 tuumaa paksumpia. Puiden syöttöpaine saatiin koneessa aikaan siten, että uunin luukkuun oli kytketty käsin kiinnitettävä vieterimäntä ja siihen vielä hammasratas, joka pyörähteli sitä mukaa eteenpäin kuin pöllit muuttuivat koneessa puumassaksi. Hidastahan tällainen hiominen tietysti oli. Muistaakseni 12 tunnissa hiottiin näillä kylmäkoneilla puita 1,5 sylestä 3 syleen riippuen vähän puista ja tietysti myös siitä, kuin-

ka ahkerasti hioja muisti uunin täyttää. Joskus tällainen kone saattoi lähteä pyörimään vallan hurjalla vauhdilla, kun syöttöpaine laukesi useamman uunin tyhjentyessä yhtä aikaa. Tätä pyrittiin kuitenkin välttämään osien, etenkin kalliin hiomakiven, rikkoutumisvaaran vuoksi.

— Hiomakivi oli halkaisijaltaan n. 1,5 metriä ja leveyttä sillä oli saman verran kuin pölleillä pituutta. Siihen aikaan hiomakivet yhtä hyvin kuin tahkonkivetkin olivat luonnosta louhittuja hiekkakiviä. Niitä ei saanut Suomesta, vaan ne tuotiin pääasiassa Norjasta ja Saksasta. Nämä luonnonkivet kestivät normaalikäytössä vuosikausia, koska hiomispaine ja kiven pyörimisnopeus ei ollut suuri. Keinotekoisesti hiomakiviä ruvettiin valmistamaan joskus vuosisadan alkukymmeninä. Kuusankoskellakin innostuttiin asiasta ja saatiin aikaan oikein hyviä tuloksia, koska yhtiön omistaman Sampo-tehtaan samannimisistä hiomakivien saavuttivat jo heti



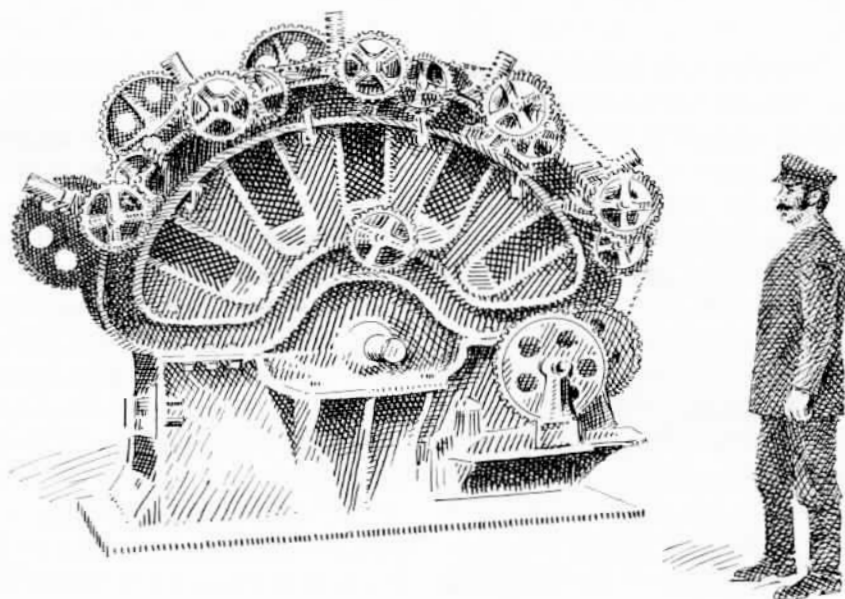
alkuun tunnustusta kestävyydellään ja korkealla laadullaan.

— Kaikki kahdeksan kylmähiomakonetta saivat käyttövoimansa vesiturpiineista, jotka pyörittivät neljää akselistoa. Kuhunkin akselistoon oli kytketty kaksi konetta. Yksi mies saattoi hoitaa neljääkin hiomakonetta yhtäaikaan. Uusiin sähkökäyttöisiin ketjuhiomakoneisiin verrattuna ei näillä koneilla minusta ole muuta eroa kuin että nykyisillä koneilla tehdään 'pakkohiontaa', toisin sanoen puiden valuminen uuniin tapahtuu yhtäjaksoisesti, kun taas vanhoilla koneilla hiominen oli melkein 'vapaaehtoista', jaksottaista; uuni täytettiin vasta sitten kun kone oli hionut pesäkkeessä olevat puut massaksi.

— Silloin vuosisadan alussa eivät puuhiokkeen laatuvaatimukset olleet

Jatkoa kolmannella kansisivulla

Tampellan konemuseoon sijoitettavassa Voikkaan puuhiomon vanhassa kylmähiomakoneessa oli viisi pesäkettä, kuten oheisesta taiteilija Topi Valkosen piirroksesta ilmenee. Hiomapuiksi kelpasivat ainoastaan 32-senttiset ja enintään 10-tuumaiset pöllit; hiomakivenä oli ulkomailta tuotettu luonnonkivi, joka normaalikäytössä kesti vuosikausia.



Juantehtaan uudestirakentaminen on erittäin suuritöinen ja vaikea tehtävä. Vain puuhiomo jää ennalleen, mutta siitä eteenpäin käytännöllisesti katsoen kaikki muuttuu ja uudistuu. Itse kartonkikoneestakaan ei kelpuuteta juuri muuta kuin kuivausosa ja runkorakenteita. Kun uusiminen tapahtuu tehtaan vanhoissa tiloissa ja kun tehdas pidetään samanaikaisesti käynnissä kartonkikoneen varsinaiseen asennusvaiheeseen saakka, vaatii uudistus suunnitelmien läpivieminen taitoa, asiantuntemusta ja kekseliäisyyttä. Se tapahtuu yhtiömme suunnitteluosaston ja Juantehtaalla toimivan paikallisen suunnitteluryhmän yhteistyönä, minkä lisäksi myös yhtiön eräitä muita asiantuntijoita käytetään hyväksi.

Paikallinen suunnitteluryhmä on sijoittunut Juantehtaan konttorirakennuksen toiseen päähän. Siellä pitelee kaikkia uudistustöihin liittyviä lankoja käsissään Juantehtaan teknillinen johtaja Pentti Huoponen. Vastikään hän on saanut apulaisekseen ins. Erkki Karjalaisen. Ryhmän muut jäsenet ovat Kuusankoskelta komennuksen saaneet teknikot Kauko Laitinen ja Yrjö Rajala, rakennusmestari Nils Berg ja teknikko Kalevi Varis Juantehtaalta sekä Kuusankoskelta Juantehtaalle instrumenttimestariksi siirtynyt Ensio Myyrä.

Dipl. ins. Pentti Huoponen kertoi lehdellemme, että kartonkitehtaan uudistamissuunnitelma on alkuperäisestään huomattavasti muuttunut ja laajentunut. Tämä koskee sekä koneen tuotantokykyä että kartongin jalostusastetta. Kun alun perin koneen vuosikapasiteetiksi suunniteltiin 15 000 tonnia, se tulee olemaan 18 000—22 000 tonnia. Koneen pintakäsittelylaitteita täydennetään hankkimalla ns. ilmakaavari, jonka avulla kartongin toinen puoli voidaan 'täyskoutata'. Tämä merkitsee sitä, että pintaan voidaan levittää päällystysainetta 20 g neliömetrille.

Juantehtaan
uudestirakentamista
johtaa paikan
päällä tehtaan
teknillinen johtaja
Pentti Huoponen
apunaan
suunnitteluryhmä



Juantehtaan uudistaminen käynnissä

Kartonkikoneesta alkuperäistä suunnitelmaa tehokkaampi ja monipuolisempi

Alkuperäisen suunnitelman mukaisesti kevyessä koutauksessa päällystykseen paino on vain 6 g. Noin neljännes koneen tuotannosta tulee aikaisemman suunnitelman mukaan olemaan pohjakartonkia, joka jalostetaan edelleen korkealaatuiseksi taivekartongiksi yhtiön Star-tehtailla Englannissa.

Uudistetun kartonkitehtaan piti mahtua vanhan kuoren sisään. Nyt on kuitenkin päädytty uuden viimeistelyosaston rakentamiseen. Sitä varten tarvitaan n. 8 000 m³:n suuruisen lisärakennus, jossa on lattiapinta-alaa 1 000 m². Uusi osa liittyy vä-

littömästi vanhaan tehdasrakennukseen ja sen rakentaminen on jo käynnissä. Tähän laajennukseen liittyen tilattiin myös uusi Jagenberg-arkkileikkuri.

Itse kartonkikoneeseen tulevista lisäuudistuksista on huomattavin pohjakerroksen tekeminen koneen alle. Senkin rakentaminen on jo käynnissä. Työn samoin kuin jälkikäsittelyosaston rakentamisen suorittaa kuopiolainen Rakennusliike T. Rinttilä.

Uudistusprojektin laajeneminen alkuperäisestään hidastaa luonnollisesti jonkin verran aikataulua. Kartonki-

koneen asennus on laskettu alkavaksi heinäkuun puolivälissä. Pyrkimyksenä on aloittaa uusien laatu- ja valmistus syyskuun lopulla. Arkkileikkuri toimitetaan kuitenkin vasta vuoden lopulla, joten koko uudistus saadaan läpiviedyksi ensi vuoden alkuun mennessä.

Massankäsittelyosasto on melkein kokonaan valmis ja otettiin osittain käyttöön marraskuun alkupuolella. Aikaisemmin massan hajoittaminen tapahtui hollanterissa, mutta nyt uusissa pulppereissa. Uusi laitos käynnistyi odotusten mukaisesti.

Käyttökoulutuksen koulutus

Kartonkitehtaan perusteellinen uudistaminen ja laatu- ja muutos edellyttävät myös henkilökunnan kouluttamista. Tässäkin käytetään apuna Kuusankosken tarjoamia koulutusmahdollisuuksia. 19 juankoskelaista täydentää parhaillaan tietojään 10 viikkoa kestäväällä työteknillisellä kurssilla yhtiön ammattikoulussa ja harjoittelee samanaikaisesti Kymin paperikoneilla sekä päälystyslaitoksella. Kurssin jälkeen koulutus jatkuu vielä lisävalmentautumisena Juantehtaalla. Näiden miesten lisäksi viisi miestä saa erikoiskoulutusta käyttämällä apuna ulkopuolisia koulutus- ja harjoittelumahdollisuuksia.

Miesten irrottaminen varsinaisesta työstään koulun penkille edellytti täydennysmiesten ottamista. Juankosken työnvälitystoimiston kautta valittiin syksyllä 17 uutta miestä, jotka astuivat palvelukseen marras-joulukuun vaihteessa. Mainittakoon, että pyrkijöitä oli lähes sata. Hyväksytyt ovat pääasiassa Juankoskelta, mutta eräitä myös lähiympäristökunnista. Kuusi tulokkaista valittiin Kuusankoskella pidettävälle työteknilliselle kurssille, joten tehtaan töihin pääseminen tiesi heille heti alkuun pätevän ammattikoulutuksen saamista.

Juantehtaalaisia Kuusankoskella valmentautumassa uusiin ammattitehtäviin

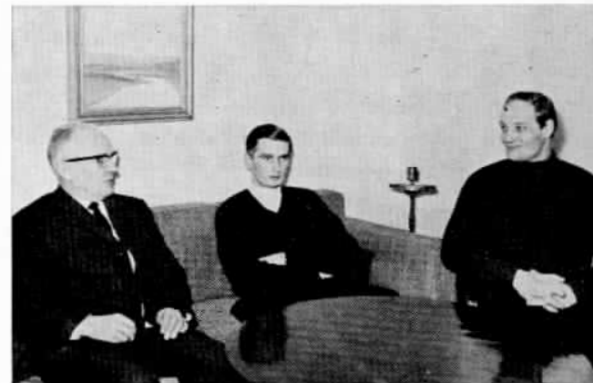
Kun yhdessä ratkotaan yhtälöitä, niin ei sentään tarvitse lattialta lähteä X:ää etsimään, viisastelivat Kuusankoskelle tietojään kartuttamaan tulleet juantehtalaiset. He ovat tyytyväisiä opetukseen ja majapaikkaansa 'Kanal' yläkerrassa. He ovat myös kiitollisia siitä, että pääsevät viikonloppuisin käymään kotona Juankoskella. Perjantai-iltana lähdetään linja-autolla ja sunnuntai-iltana palataan takaisin.

— Meille, jotka joudumme työskentelemään uudella kartonkikoneella, tämä opiskelu täällä Kuusankoskella on tuike tarpeen, kertoi kartonkikoneen hoitaja Vesa Heikkinen, 32. Vanha kartonkikoneemme on silinterikone, mutta uudesta tulee viirakone kuten ovat nämä paperikoneetkin. Tärkeätä on päästä perille myös päälystymisestä, sillä uudella koneellaan tullaan ajamaan päälystettyjä kartonkilaatuja. Erityisen mielenkiintoista on todeta, että kaikki ovat täällä valmiit neuvomaan ja vastaamaan auliisti kysymyksiimme.

— Aamulla klo 7 menemme Kymin paperitehtaalalle. Ruokatunnin pidämme normaaliin aikaan ja sen jälkeen opiskelemme majapaikassamme. Siellä vallitsee hyvä yhteishenki ja viisaampi auttaa tyhempää. Klo 15

alkaa opetus ammattikoulussa jatkuen klo 19:ään.

— Tulin uutena miehenä Juantehtaalle viime vuoden lopulla ja pääsin tänne koulutettavaksi, kertoi Säyneisistä kotoisin oleva Antti Rissanen.



Vesa Heikkinen (oik.) ja Antti Rissanen keskustelemassa ammattikoulun rehtorin Eero Kaartisen kanssa

Alakuvassa Juantehtaan työteknillisen kurssin osanottajat oppitunnilla yhtiön ammattikoulussa

n n, 25. Kävin keskikoulun Juankoskella, mutta vakituiseen työpaikkaan ja ammatin löytäminen Pohjois-Savossa ei ole helppoa. Nyt se on ratkennut. Saan koulutuksen ja minusta tulee ammattimies uudelle kartonkiosastolle. Tämä osui naulan kantaan, kun on jo tullut perhekin perustettua.



— Juantehtaalla pari vuotta siten suoritettu rationalisointi tehtaassa kannattavuuden parantamiseksi johti työntekijöiden lukumäärän supistamiseen. Tästä leikkauksesta selvittiin kuitenkin yllättävän hyvin. Vanhemmasta päästä oltiin yleensä halukkaita alle 65-vuotiaina siirtymään eläkkeelle ja monet nuoret taas saivat uuden työpaikan Suomen Metallikutomo Oy:n uudella tehtaalla. Näin heidän ei tarvinnut lähteä pois kotiseudultaan, minkä lisäksi heidät koulutettiin uusiin ammattitaitoa vaativiin tehtäviin, kertoi lehdellemme Juantehtaan pääluottamusmies ja tuotantokomitean jäsen Aaro Torvinen.



Päáluottamusmies Aaro Torvinen työpaikallaan Juantehtaan höyryjakokeskuksessa. Hän on toiminut Juantehtaan pääluottamusmiehenä syksystä 1967 alkaen.

— Pitkän odotuksen ja epävarmuuden jälkeen Juankosken tulevaisuus on alkanut valjeta. Metallikutomon rakentaminen Juankoskelle oli mieluista tapaus ja vielä enemmän meitä juantehtaalaisia ilahdutti tieto oman tehtaassa uudistamisesta. Rakentaminen on tarjonnut paikkakun-

talaisille ja lähiympäristön asukkaille työtilaisuuksia ja nyt on tehdaspuolellekin otettu uusia nuoria miehiä.

— Koulutukseen nähden olemme täällä Pohjois-Savossa olleet paljon huonommassa asemassa kuin etelässä asuvat. Nyt on tässäkin suhteessa tapahtunut edistystä. Parhaillaan on 19 juantehtalaista saamassa perus- ja jatkokoulutusta Kuusankoskella. Saimme Juankoskella myös käyntiin ammattikurssitoiminnan, joten seudun nuorten ammatillinen kasvatus on hieman parantunut. Kunnostamalla vanhan navettarakennuksen kurssikeskukseksi Juankosken kunta on tehnyt huomattavan taloudellisen uhrauksen.

niistä voitaisi sopia, kun vain hyvää tahtoa riittää tarpeeksi. Sen sijaan katsoimme liittojen Helsingissä menetelleen liian hitaasti neuvotellesaan tehtaamme uusitun massankäsittelyosaston työntekijöiden palkoista. Ratkaisun viivästyminen aiheutti tehtaassa toiminnassa lyhyen seisauksen, mikä olisi voitu välttää, jos palkoista olisi sovittu etukäteen.

— Yleensä vaikuttaa täältä kentältä katsoen siltä kuin työnantaja ja työntekijäjärjestöjen keskinäinen kosketus liittotasolla ei olisi tarpeeksi tehokasta. Merkkejä avoimemmas- ta suhtautumisesta on kuitenkin näkyvissä. Niinpä viime syksynä pääluottamusmiesten koulutuspäivillä

Päáluottamusmies Aaro Torvinen:

"Meitä juankoskelaisia on viime aikoina yhdistänyt huoli kuntamme tulevaisuudesta"

— Meitä juankoskelaisia on viime aikoina yhdistänyt huoli kuntamme tulevaisuudesta. Pidämme suurena onnettomuutena sitä, jos Juankoski liitetään Kaaviin ja jos Juankoski menettää luontaisen keskeisen asemansa. Koska naapurimme Muuruvesi ja Säyneinen haluavat liittyä Juankoskeen ja koska siten saataisiin aikaan asukasluvultaan riittävän suuri kunta, tuntuu meistä käsittämättömältä, että tällaista vapaaehtoisuuteen ja yksimielisyyteen perustuvaa mielipidettä ylemmältä taholta vastustetaan. Juantehtalaiset ja paikkakunnan ammattiosastot ovatkin lähettäneet sisäasiainministeriölle kirjelmän, jossa tuovat julki huolestumisen ja ehdottavat Juankosken, Muuruveden ja Säyneisen yhdistämistä.

— Juantehtaalla ei työnantajan ja työntekijöiden välillä ole ilmennyt niin vaikeita erimielisyyksiä, etteikö

Kiljavalla oli mukana Suomen Puunjalostusteollisuuden Työnantajaliiton toimitusjohtaja Lauri Olkinuora, joka vakuutti olevansa kiitollinen hänen ja pääluottamusmiesten kesken virinneestä vilkkaasta keskustelusta. Tällainen henkilökohtainen kosketus osapuolten välillä on varmaan omiaan hälventämään tarpeettomia ennakkواسenteita.

— Jälleen Juantehtaan asioihin palatakseni esitän monta vuotta viireillä olleen toivomuksen, että tehtaamme tuotantokomitea pääsisi tutustumaan yhtiöme Kuusankosken tehtaasiin. Kun uusien kartonkilaatujen valmistamiseen tuleamme käyttämään 50 prosenttia Kuusanniemen sulfaattiselluloosaa, olisi jo senkin takia kiintoisaa päästä katsomaan, miten tätä selluloosaa valmistetaan. Samalla tuollainen opintomatka olisi omiaan tekemään suurta yhtiötä läheisemmäksi juantehtalaisille.

Kaksi hallalaista pääluottamusmiesveteraania

Tällä sivulla esittelemme kaksi hallalaista: 64-vuotiaat Lauri Myyryläisen ja Emil Ahosteen. Viimeksi mainittu joutui puolisen vuotta sitten siirtymään eläkkeelle työn jäykistämien jäsentensä takia, mutta hän käy edelleen mielellään katsomassa vanhaa työpaikkaa, haastelemissa mukavia entisten työtoverien kanssa ja tapaamassa pitkäaikaista pääluottamusmieskumppaniaan Myyryläistä.

Samanikäiset Myyryläinen ja Ahoste ovat tunteneet toisensa lapsuudesta saakka ja ovat toisen polven sahatyöntekijöitä. Kumpikin on työskennellyt sahalla monenlaisissa töissä ja on kokenut sen ajan, kun ihmisvoimalla suoritettiin taaplaukset ja monet muut raskaat työt.

Mutta Myyryläisen ja Ahosteen elämänvaiheissa on lisäksi eräs oleellinen piirre, joka saa heidät muistutamaan aisaparia. Kumpikin on toiminut pitkän aikaa pääluottamusmiehenä, nauttinut työtovereidensa luottamusta ja tullut valituksi yhä uudestaan. Vasta Ahosteen eläkkeelle siirtyminen katkaisi hänen kymmenkunta vuotta kestäneen pääluottamuskautensa ja vuoden vaihteessa Myyryläinenkin luopui tästä tärkeästä luottamustehtävästään, jota oli hoitanut keskeytyksettä pari vuosikymmentä.

Myyryläinen edusti SAK:ta ja Ahoste SAJ:tä. Olisi näin ollen luultu, että kumpikin olisi vetänyt eri suuntaan. Näin ei kuitenkaan käytännössä käynyt, vaan molemmilla oli ylipäänsä sama linja. Varsinkin tärkeissä asioissa he kääntyivät samanaikaisesti ja yksissä tuumin työnantajan puoleen. Kenties se ei aina ollut poliitikkojen mieleen. Kumpikin asetti kuitenkin työntekijöiden edun ensimmäiseksi. Voimia ei tuhlat-

tu keskinäiseen kilpailuun ja pisteiden keräämiseen, vaan järkevä yhteispeli katsottiin paremmaksi.

Miten sitten ammattiyhdistysliikkeen jakauduttua kahteen toisiaan karsastavaan leiriin, tällainen yhteistoiminta on kentällä käynyt päinsä. Ehkä ratkaisu löytynee Myyryläisestä ja Ahosteesta itsestään. He ovat olleet vuosikymmenien takaisia tuttuja, oppineet ymmärtämään toisiaan ja käyneet sahamiehen kovan koulun. He ovat tunteneet olosuhteet ja mahdollisuudet, käyttäneet harkintaa ja varoneet lyömästä kiilaa työntekijöiden väliin.

Haastatteluhetki tällaisten kokeneiden pääluottamusmiesten kanssa on opettavainen kenelle tahansa työsuhteista kiinnostuneille. Aina on ensimmäisenä pidettävä mielessä, että luottamusmies on työntekijöiden edustaja. Kuitenkin on kyettävä kuulemaan myös työnantajan mielipiteitä, sillä joustamattomalla jääräpäisyydellä ja tosiasioiden huomiotta jättämisellä ei mitään voiteta. Myyryläinen sanoikin sattuvasti, että pääluottamusmiehen tehtävä on suuressa määrin särmiä hiomista. Mitä paremmin osapuolet oppivat tuntemaan toisensa, sitä helpompi on päästä tyydyttävään ratkaisuun.

Niin Myyryläinen kuin Ahoste korostivat riittävän ja kyllin ajoissa tapahtuvan tiedottamisen välttämättömyyttä. 'Puskaradio' eli huhu saa usein pelkkää pahaa aikaan, aiheuttaa epäluuloja ja epävarmuutta. Toisinaan saattaa syntyä aivan perusteetomiakin huhuja. Niiden alkuperää on usein vaikea selvittää, mutta oikealla tiedottamisella ne on kyettävä nopeasti tukahduttamaan.



Kun nykyinen työehtosopimusjärjestelmä luottamusmiehineen tuli voimaan, ilmeni niin työnantajan kuin työntekijäin taholta jäykkää, jopa yltiöpäistä asennoitumista. Epäluuloista on onneksi jo aikoja sitten vapautettu. Nyt tuntuisi mahdottomalta ajatella tilannetta, jossa tällaista sopimus- ja neuvottelujärjestelmää ei olisi.

Useassa saattaa herättää ihmettelyä se, että vaikka työehtosopimus on solmittu, niin siitä huolimatta työpaikoilla esiintyy sitkeitä palkkariitoja. Työehtosopimukseen ei tietenkään voida sisällyttää jokaista yksityiskohdasta ja siksi tulkinnallisia erimielisyyksiä saattaa helposti syntyä. Myyryläinen ja Ahoste kuitenkin totesivat, että sahateollisuudessa palkkaryhmitteily on ollut helpompi suorittaa kuin monella muulla teollisuuden alalla.

Teollisuudessa koulutus on tullut yhä keskeisemmäksi kysymykseksi. Sahateollisuudessa on kuitenkin noudatettu vanhaa linjaa 'työ tekijäänsä neuvoo'. Myyryläinen ja Ahoste esittivät käsityksensä, että myös sahatalalla olisi ryhdyttävä harrastamaan työntekijöiden järjestelmällistä kouluttamista. Siitä hyötyisivät niin työntekijät kuin työnantajatkin.



Päälouottamusmies Olavi Degerstedt (vas.) tehdaskierroksellaan keskustelemassa Urho Kasken ja Arvo Sintosen kanssa

Karkkilan tehtaon uusi päälouottamusmies

Olavi Degerstedt Aleksi Aallon seuraajaksi

Kymi-Yhtymän viime numerossa Karkkilan tehtaon päälouottamusmies Aleksi Aalto esitti pitkäaikaisen kokemuksen valossa käsityksiään tehtaon sisäisestä tiedotustoiminnasta. Silloin hän kertoi lehtemme edustajalle jättävänsä vuoden vaihteessa päälouottamusmiehen tehtävät nuorempiin käsiin ja siirtyvänsä heikentyneen terveytensä takia eläkkeelle. Högforsilais-vuosia hänellä onkin takanaan lähes neljä vuosikymmentä ja viimeiset 22 vuotta hän on toiminut yhtäjaksoisesti päätoimisena päälouottamusmiehenä. Missä tahansa demokraattisessa järjestelmässä ja erityisesti herkkäpuntarisessa ammattiyhdistysliikkeessä tällaisen vaativan ja vaikeasti hoidettavan luottamustoimen uskomisen vuodesta toiseen samalle

miehelle on harvinainen saavutus. Olisi varmaan hyödyllistä tarkemmin pohtia ja tutkia, mitkä syyt voivat aikaansaada näin luottamuksellisen ilmapiirin syntymisen ja säilymisen tehdasyhteisössä. Epäilemättä miehen henkilökohtaisilla ominaisuuksilla on ratkaiseva osuus, mutta kyllä myös kentällä on osattu hillitä hetkelliset ailahtelut ja suhtauduttu asioihin pitkäjännitteisesti.

Nyt on Karkkilan tehtaon päälouottamusmies vaihtunut. Hän on 47-vuotias malliviilaaja Olavi Degerstedt — ei suinkaan vihreä mies, vaan monin tavoin tähän tärkeään luottamustoimeen valmistautunut. Hän tuli 18-vuotiaana v. 1941 tehtaon töihin. Hänestä tuli malliviilaaja ja pitkän aikaa hänen tehtävänään

on ollut metallisten ammemallien tekeminen ja huoltaminen. Hän on aktiivinen kunnallis- ja ammattiyhdistysmies: ollut pitkän aikaa valtuuston jäsen, rakennus- ja kiinteistölahtakunnan jäsen, kuulunut kauppalahallitukseen ja valittu myös kunnalliseksi ammattientarkastajaksi. Parhaiten hän on valmistautunut päälouottamusmiehen tehtäväänsä toimimalla tehtaon varapäälouottamusmiehenä v:sta 1953 alkaen ja viimeiset yhdeksän vuotta Karkkilan Metallityöväen ammattiosaston puheenjohtajana. Tässä tehtävässään hän on päälouottamusmies Aallon kanssa joutunut valmistelevaan ne tärkeät kysymykset, jotka on esitetty osaston kokousten käsiteltäviksi ja päätettäviksi. Lisäksi hän on Suomen Metallityöväen liittotoimikunnan toisen varapuheenjohtajan varamies ja liiton Uudenmaan piirin puheenjohtaja. Voimme siis todeta, että Olavi Degerstedt on saanut erinomaisen valmennuksen päälouottamusmiehen tehtäväänsä. Haastattelun kuluessa saimme kuvan harkitsevasta, paljon asioita miettineestä miehestä, jolla on myös päättäväisyyttä, mitä päälouottamusmieheltä välttämättä vaaditaan. Seuraavassa muutamia kysymyksiä, joihin päälouottamusmies Degerstedt auliisti vastasi.

— Ovatko Karkkilan tehtaon työntekijät kaikki järjestäytyneitä vai onko riveissä aukekoja?

— Valitettavasti järjestäytyminen ei ole vielä 100-prosenttinen. Tämä johtuu etupäässä kolmesta seikasta. Metalliliiton v. 1966 solmima 3-vuotinen sopimus aiheutti Karkkilan tehtaon työntekijöidenkin keskuudessa osastosta eroamisia, sillä kaikkia ei sopimus tyydyttänyt. Useat ovat jo liittyneet uudelleen, mutta eivät kaikki. Toisaalta on henkilöitä, jotka

eivät ole riittävästi ammattiyhdistystietoisia. Osuutensa on myös nopealla vaihtuvuudella. Pääosa tehtaan työntekijöistä on pysyvää, mutta varsinakin valimossa määrättyissä tehtävissä vaihtuvuus on suuri. Nykyisin järjestäytyneitä on n. 85 prosenttia ja merkit viittaavat siihen, että järjestäytymättömien luku jatkuvasti pienenee.

— *Metallityöväen liiton organisatiota on täydennetty piireillä, mikä on katsottava eräänlaiseksi maakunnalliseksi väliportaaksi. Mitä kokemuksia Te Uudenmaan piirin puheenjohtajana olette saanut tästä uudesta elimestä?*

— Piireillä ei ole tärkeissä asioissa päätäntävaltaa, vaan päätökset tehdään edelleen perusyksiköissä tai liittotasolla. Mutta piirien avulla voidaan epäilemättä aktivoida ammattiyhdistystoimintaa. Pienetkin osastot saavat paremmin äänensä kuuluviin. Piirien ohjelmaan kuuluu myös koulutustoiminnan tehostaminen. Koulutuksessa onkin menty eteenpäin ja löydetty uusia muotoja. Esimerkkinä haluan mainita Karkkilan Työväenopiston järjestämän luottamusmieskurssin, joka on osoittautunut sekä suositukseksi että varsin hyödylliseksi.

— *Millainen on Karkkilan tehtaan pääluottamusmiehen päiväohjelma?*

— Tilanteesta riippuen se saattaa vaihdella suurestikin, mutta normaalisti se käsittää ensin aamulla tunnin pituisen vastaanoton, sitten kierto-käynnin tehtaan eri osastoilla ja sen aikana yhteydenoton luottamusmiehiin, joita on 31. Iltapäivällä kierto-käynti jatkuu ja lisäksi tulevat neuvottelut jonkun osastoinsinöörin kanssa tai asian tärkeydestä riippuen korkeammalla tasolla. Lisäksi pääluottamusmies joutuu antamaan lausuntoja esimerkiksi ammattientarkastajalle. Työturvallisuusasiat ovatkin viime aikoina tulleet erittäin keskeisiksi pääluottamusmiehen toiminnassa.

— Vaikka työntekijöillä on mah-

dollisuus kääntyä suoraan pääluottamusmiehen puoleen, on tavallinen asioiden kulku seuraava: Uuden neuvottelujärjestyksen mukaan työntekijän pitää ottaa ensin yhteys osaston työnjohtajaan ja pyrkiä hänen kanssaan selvittämään asia, josta on saatanut syntyä erimielisyyttä. Ellei kosketus johda tulokseen, kääntyy työntekijä osastonsa luottamusmiehen puoleen. Jos tällöinkään ei päästä ratkaisuun, käsitellään asia osaston insinöörin ja pääluottamusmiehen välisissä neuvotteluissa. Pahimmassa tapauksessa asian käsittely siirtyy korkeammalle tasolle. Liittoihin saakka ei täältä Karkkilasta tavallisesti vedota kuin kaksi tai kolme kertaa vuodessa. Yleensä asiat olisivatkin kyettävä selvittämään omin neuvoin ja omassa piirissä.

— Yleisluontoisissa asioissa työntekijöillä on mahdollisuus kääntyä suoraan pääluottamusmiehen puoleen. Asiana saattaa olla vastauksen saaminen johonkin kysymykseen, joka edellyttää laki- tai sopimustekstien tulkintaa. Monet työpaikkakohtaiset asiat aiheuttavat kyselyjä. Ajankohdasta riippuen ne vaihtelevat. Uuden työehtosopimuksen astuttua voimaan ovat palkkasovellutukset päällimmäisinä, mutta esimerkiksi kesää lähesyttävässä vuosilomaan liittyvät kysymykset tulevat ajankohtaisiksi. Paljon aiheuttavat pääluottamusmiehen luona käyntejä työturvallisuusasiat ja työpaikalla vallitsevat epäkohdat.

— *Onko olemassa jokin erityisen paha epäkohta, johon toivottaisiin pikaista korjausta?*

— Pahin on valimon keho ilmastointi. Päätös ilmastoinnin parantamiseksi tehtiin jo vuosia sitten, mutta sen toteuttaminen on edistynyt hitaasti. Puhaltimia lisäämällä saadaan kyllä veto kasvamaan, mutta raittiin lämmitetyn ilman saanti on järjestämättä. Nyt vallitsee valimohalleissa alipaine, mistä on seurauksena hapen puute ja väsymys. Meille on kuiten-

kin luvattu, että lähiaikoina asia korjaantuu. Onhan yhtiöllä Aeratorin oston jälkeen ilmastointialan asiantuntemusta käytettävissä enemmän kuin aikaisemmin.

— *Millä voitaisiin uuden valimotyövoiman nopeata vaihtuvuutta estää?*

— Työnopetusta tulisi tehostaa. Vaikka uuden miehen kouluttaminen kestäisikin kauemmin, tulisi häneen uhrattu ajan menetys pian takaisin kunnollisesti suoritettun työn ja työpaikassa pysymisen ansiosta.

— Erittäin valitettava epäkohta on kunnollisten vuokra-asuntojen puute. Omakotitalon rakentaminen on nykyisin niin suuri taloudellinen yritys, että monen mielestä siihen ryhtyminen tuntuu uhkapeliltä. Uusissa kerrostaloissa taasen vuokrataso on liian korkea. Olisi mitä pikimmin ryhdyttävä tutkimaan, miten Karkkilaan saataisiin myös yhtiön toimenpitein rakennetuksi huonokuntoisten ja poistettujen tilalle nykyaikaisia asuntoja, joiden vuokrat olisivat kohtuullisia. Muutoin työvoiman saanti Karkkilan tehtaalta tulee vielä nykyisestäään vaikeutumaan.

— *Olisiko Teillä esitettävänä jotakin Karkkilan tehtaan työntekijöiden vapaa-ajan viettoon liittyvää toivomusta?*

— Verlan muodostaminen yhtiöläisten lomakeskukseksi on kiitettävä asia. Karkkilalaiset voivat kuitenkin käyttää Verlaa lomanviettopaikkanaan vain varsinaisella vuosilomaltaan. Viikonloppuja ajatellen matka on liian pitkä ja myös kallis. Sen sijaan virkistäviä viikonlopun viettomahdollisuuksia epäterveellisessä työympäristössä työskentelevät Karkkilan tehtaalaiset kaipaavat. Käytettävissämme on verraton Antiainen hiekkarantoihin, mutta siellä ei ole mahdollisuutta yöpyä. Siksi toivomme sinne rakennettavan tehtaalaisten käyttöön vaatimattomia lomamajoja. Niistä olisimme kiitollisia.

Haastatteli Veikko Talvi

Toteutettuja aloitteita ja palkittuja aloitteentekijöitä

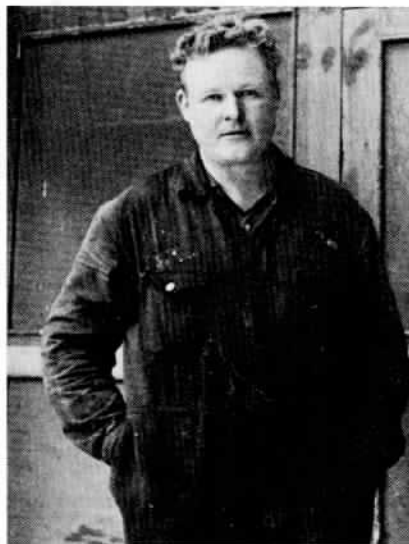
Vuoden 1969 aikana esitetyistä aloitteista Kuusankosken tehtaiden aloitekeskustoimikunta palkitsi kaikkiaan viisi, joista kaksi on saman henkilön tekemiä. Ylimääräisen kunniakirjan ja palkkion sai lisäksi yksi aloite, joka on tehty jo vuonna 1961, jolloin se myös sai aloitelautakunnan tavanmukaisen palkkion. Myöhemmin aloitekeskustoimikunta on tarkkaillut ehdotuksen käyttökelpoisuutta ja päätti nyt antaa aloitteentekijälle, sorvaaja Erik Fagerlundille, vielä lisäpalkkion. Aloite liittyi kiilotuskalanterin telojen sorvauksessa käytettyjen menetelmien parantamiseen. Lopulliset tilastotiedot vuoden 1969 aloitetoiminnasta valmistuvat vasta ensi keväänä, joten tässä vaiheessa lehdellämme ei ole käytettävissä yksityiskohtaisia lukuja aloite-

Kaksi 'voitokasta' aloitteentekijää: viilaaja Pentti Gruzdaitis Voikkaan metallikorjaamolta (oik.) ja viilaaja Vilho Silvonen Kuusanniemen metallikorjaamolta



ehdotusten määrästä ja palkkioiden summasta.

Voikkaan klubilla 30. joulukuuta järjestetyssä kahvitilaisuudessa puhui viidelle kunniakirjan saajalle aloitekeskustoimikunnan puheenjohtaja, isännöitsijä Magnus Wangel. Hän mainitsi mm: "Aloitetoiminnan ensimmäisinä vuosina tuli paljon aloite-ehdotuksia. Mukana oli runsaasti pieniä aloitteita, joita ei voitu palki-



ta. Ilmeisesti alkuinnostuksen vallassa kerättiin niin paljon ideoita ja ehdotuksia kuin vain kyettiin keksimään, että vähitellen tuoreiden ja käyttökelpoisten ehdotusten määrä alkoi laskea. Aiheet joko loppuivat tai sitten asia menetti muulla tavoin kiinnostustaan. Viime vuosina aloiteehdotusten määrä on kuitenkin alkanut taas lisääntyä. Samalla aloitteiden taso on tuntuvasti noussut. Tämä on varsin ilahduttava seikka, sillä aloitetoiminta on erittäin kannattava asia monessakin suhteessa. Sen avulla esimerkiksi kaikilla työntekijöillä on mahdollisuus vaikuttaa

yhtiön tuotantokoneiston kehittämiseen ja omien työmenetelmien parantamiseen. Henkilökohtaisesti annan paljon arvoa yhtiömme piirissä tahtuvalle aloitetoiminnalle, joka toivottavasti vielä nykyisestään virkistyy."

Kunniakirjat jakoi yhdessä isännöitsijä Wangelin kanssa Kuusankosken tehtaiden aloitetoiminnan hoitaja, teknikko Armas Tallgren. Palkitut olivat: viilaajat Vilho Silvonen ja Eino Salmi Kuusanniemen metallikorjaamolta, viilaaja Pentti Gruzdaitis ja sorvaaja Erik Fagerlund Voikkaan metallikorjaamolta sekä silinterimies Matti Sani Voikkaan paperitehtaalta.

Tämänkertaisen pääpalkkion saaneella viilaaja Vilho Silvosella on takanaan jo viisi toteutettua aloitetta ja nyt tuli kunniakirja sekä palkkio peräti kahdesta ehdotuksesta samanaikaisesti. Kuusanniemen metallikorjaamolla työskennellessään hän joutuu mm. hoitamaan kuivauskoneen leikkurin arkinohjauslevyjen siirtolaitteita. Kun aikaisemmin leikkuri muutettiin paaliajolta kääreajolle, tuotti vaikeuksia keskimmäisten ohjauslevyjen paikoilleen asettaminen. Niiden pienikin siirtyminen ajon aikana saattoi aiheuttaa leikkurin tukkeutumisen ja koneelle pitkän käyttöeisokin. Silvosen aloitteen mukaisesti keskimmäiset ohjauslevyt korvattiin kiinteillä levyillä, jotka voidaan muutamassa minuutissa pudottaa paikoilleen ilman vaivaloista asennustyötä. Muutoksen jälkeen siirtolaite on toiminut moitteettomasti ja jouduttanut vaihtoa huomattavasti.

Toinen aloite liittyy niin ikään leikkurin toimintaan. Kuivauskoneen käydessä suurella nopeudella arkinpainaja ei ehtinyt painaa koneen nopeasti syyttämiä arkkeja alas paalin päälle, vaan arkit törmäilivät toisiinsa ja jäivät leijumaan hetkeksi ilmaan saaden aikaan leikkurin tuk-

Jatkuu kolmannella kansisivulla



Ammattikoulun johtokunnan puheenjohtaja Jyrki Valtanen onnittelemassa päästötodistuksen saanutta Rauno Haanpää. Kuvassa keskellä koulun vt. rehtori, sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson ja oikealla koulutustarkastaja, ins. Hilka Ahlfors.

ja Veikko Hurme, työkaluviilaaja Matti Järvinen, työkaluhioja Raimo Kaarnasalmi, valimoasentaja Arimo Kivimäki, sähköasentaja Aimo Kivusilta, malliviilaaja Markku Kolehmainen, viilaaja Jouko Korpela, työkaluviilaaja Harri Kuusijärvi, sorvaaja Pekka Rautaheimo, viilaaja Ilari Saarela, työkalusorvaaja Esko Saari, levyseppä Veikko Salminen, valimoasentaja Ari Siivonen, malliviilaaja Markku Sissi, sähköasentaja Keijo Toikka, työkalujursijä Jouko Torvinen, työkaluhioja Erpo Vikberg, trukinasentaja Antti Vikström ja levyseppä Arto Virolainen.

Vastavalmistuneiden oppilaiden puolesta Rauno Haanpää kiitti koulun johtoa, yhtiötä ja opettajia sekä toivotti 3:n luokan oppilaille hyvää menestystä opiskelussa. Tilaisuuden musiikkiohjelmasta vastasi lauluyhtye Keernapojat.

Vapaan sanan aikana Karkkilan Säästöpankin edustaja Pentti Vaarasalo toivotti nuorille ammattimiehille menestystä ja ojensi oppilaskunnan käyttöön tarkoitetun rahalahjan oppilaskunnan uudelle puheenjohtajalle Seppo Kerviselle. Lohjan Ammattikoulun liittovaltuuston tervehdyksen esitti työnopettaja Paavo Saaristo. Tilaisuuden päätteeksi tutustuttiin korkeatasoiseen ja monipuoliseen opilastöiden näyttelyyn ja nautittiin kahvitarjoilusta.

Vastavalmistuneet ammattimiehet opettajineen kuvattuna todistusten jakotilaisuudessa 12. 12.

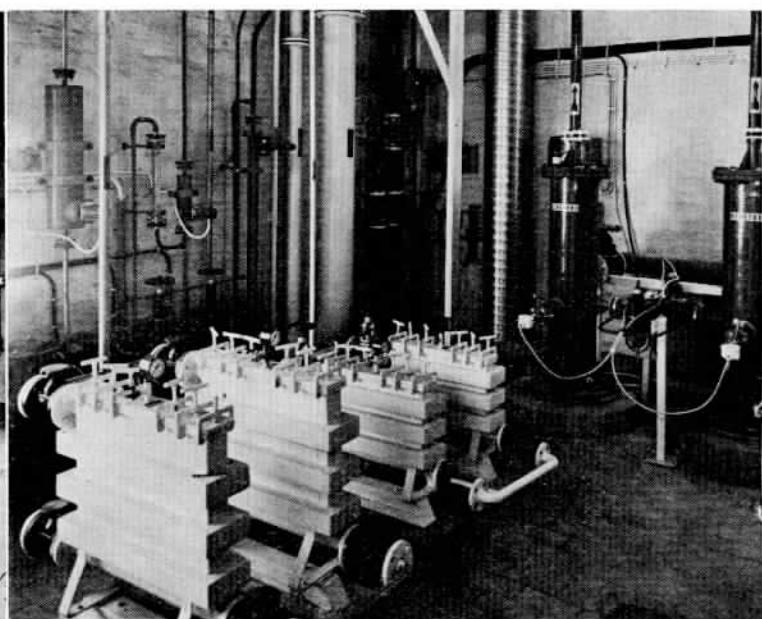
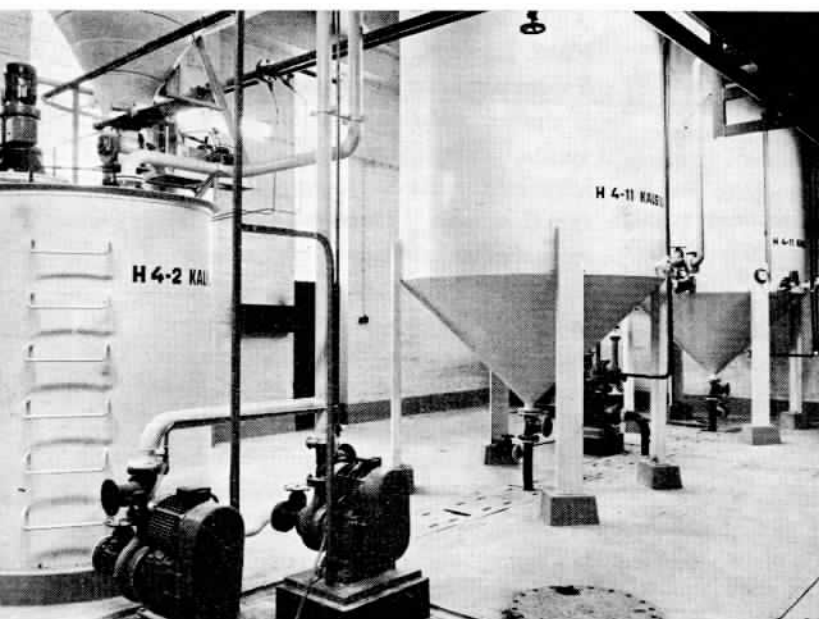
Metalliteollisuuden ammattikoulusta valmistui 34 ammattimiestä

Yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulussa Karkkilassa vietettiin joulukuun 12 p:nä 27:n lukuvuoden päättäjäistilaisuutta, jossa 34 ammattimiestä sai päästötodistuksen.

Vastavalmistuneille ammattimiehille puhui koulun johtokunnan puheenjohtaja, ekonomi Jyrki Valtanen ja jakoi päästötodistukset ja stipendit yhdessä koulun vt. rehtorin, sosiaalipäällikkö Erkki Mattssonin ja insinööri Hilka Ahlforsin kanssa. Päästötodistuksen saivat seuraavat:

Työkaluviilaaja Markku Järvenpää, valimolaborantti Osmo Ahjoniemi, levyseppä Erkki Savolainen, malliviilaaja Arto Lähtenmäki, ohutlevyseppä Ilkka Kalatie, työkalusorvaaja Risto Ahjoniemi, levyseppä Jari Aho, viilaaja Mauri Aho, viilaaja Harri Ahti, sähköasentaja Erpo Erola, levyseppä Timo Grönholm, putkiasentaja Kari Gustafsson, työkaluviilaaja Rauno Haanpää, sorvaaja Jorma Hakkarainen, valimolaborantti Arto Honkonen, työkaluviilaaja





Kemikaaliaseman ylimmästä kerroksesta: Oikean puoleisessa kuvassa etualalla rikkisuodattimet ja taustalla (oik.) hyporeaktorit. Yläkuvassa etualalla sammutetun kalkin jatkuvatoiminen liuotussäiliö ja kalsiumhypokloriitin sakkojen laskeutumissäiliöt.

Asennustöistä vastannut työnjohtaja Valo Tunntunen Heinolan tehtaalta kemikaaliaseman edustalla



Yhtiömme toimittanut kemikaaliaseman Sunilan sulfaattiselluloosatehtaalle

Kymiyhtiön metalliteollisuus on valmistanut yhtiön muille tehtaalle Högfors-sarjavalmisteen lisäksi höyrykattiloita, säiliöitä, ilmastointilaitteita, teollisuuslämmönvaihtimia ja muita prosessiteollisuuden tarvitsemia koneita sekä laitteita. Näistä toimituksista on huolehtinut Heinolan tehdas ja suunnitelmien laatiminen sekä töiden toteuttaminen ovat edellyttäneet läheistä yhteistyötä molemmien puolin. Erityisesti Heinolan tehtaan asianomaiset insinöörit ja teknikot ovat joutuneet kosketuksiin yhtiön suunnitteluosaston sekä kemian ja selluloosateollisuuden insinöörien kanssa.

Nyttemmin tämän yhteistoiminnan tuloksena on suoritettu vaativa tilaustyö yhtiön ulkopuolelle. Heinolan tehdas on nimittäin toimittanut Sunila Osakeyhtiön uudelle valkaisu- ja sulfaattiselluloosatehtaan kemikaaliaseman. Tämä teh-

tävä on senlaatuinen, että se edellytti valkaisuolosuhteiden tuntemusta, jopa tutkimustyötä sekä tietenkin käytännön kokemusta.

Sunilan tehtaan valkaisuosaston kemikaaliasema sijaitsee erillisessä rakennuksessa valkaisu- ja sulfaattitehtaan vieressä. Rakentamisesta samoin kuin aseman sähkötyöstä ja instrumentoinnista on huolehtinut Sunilan tehdas itse, mutta kaikesta muusta on vastannut Heinolan tehdas yhteistyössä yhtiön suunnitteluosaston, klooritehtaan ja Kuusanniemen selluloosatehtaan kanssa.

Sunilan kemikaaliasema käsittää kaksi osastoa. Toisessa valmistetaan kalsiumhypokloriittia ja toisessa klooridioksidia. Jatkuvatoiminen kalsiumhypokloriittilaitos suunniteltiin klooritehtaalla. Sitä varten valmistettiin koelaitos, jossa kalsiumhypokloriittia valmistettiin pienoismittaka-

vassa. Tulokset vastasivat odotuksia ja kuusankoskelainen Antero Airola laati koelaitoksesta ja prosessista ansiokkaan diplomityönkin. Klooridioksidilaitos suunniteltiin yhtiön suunnitteluosastolla niiden kokemusten perusteella, mitä Kuusanniemen selluloosatehtaan vastaavasta laitoksesta — niin ikään oman suunnitelman mukaan toteutetusta — oli saatu.

Sunilan kemikaaliosaston suunnitelman lopullisesta laatimisesta Heinolan tehtaalla vastasi insinööri Veijo Turkin. Asennustyöt aloitettiin viime elokuussa. Asennusteknikkona on toiminut Valo Tunttunen apunaan

Yhtiöläisinsinöörin vaikutelmia Itä-Siperian metsäteollisuudesta

Kauas Itä-Siperian metsäteollisuusalueille suuntautui suomalaisen puunjalostusteollisuutta edustavan retkikunnan tutustumismatka, joka tehtiin Suomen ja Neuvostoliiton kesken solmitun tieteellis-teknisen yhteistyön puitteissa. Viime vuoden lokakuussa suoritettuun matkaan osallistui Kymiyhtiön edustajana Kuusanniemen selluloosatehtaan käyttö-insinööri Anssi Vesanen.

Retkikunnan ensimmäinen pysähdyspaikka oli Moskova, missä vierailtiin mm. selluloosa- ja paperiteollisuuden ministeriössä sekä alan tutkimuslaitoksessa. Tämän jälkeen oli edessä 5 000 kilometrin lentomatkana, jonka päätepisteenä oli Itä-Siperian hallinnollinen keskus, Irkutskin teollisuus- ja korkeakoulualue. Seuraavien viiden päivän aikana suoritettiin tutustumiskäynnit matkan pääkohteisiin: Baikal-järven rannalla sijaitsevaan sulfaattiselluloosatehtaan, missä oli erittäin pitkälle kehitetty jätevesien puhdistuslaitos, sekä Bratskin metsäteollisuuskompleksiin, joka on runsaassa kymmenessä vuodessa rakennettu keskelle Itä-Siperian laajaa metsäaluetta.

Matkanne alkuvaiheessa ryhmänne jäsenillä oli Moskovassa mahdollisuus esittää kysymyksiä selluloosa- ja paperiteollisuuden varaministereille.

— Kysymyksiä tehtiin paljonkin, joten heti matkan aluksi saimme tietää monia olennaisia asioita Neuvostoliiton puunjalostusteollisuudesta. Mielenkiintoista oli kuulla, että maan luoteisosassa on tarkoitus edelleen laajentaa selluloosateollisuutta, vaikka puunkäyttö tällä alueella alkaa olla jo maksimissaan. Tämän



Käyttöinsinööri Anssi Vesanen osoittamassa kartalta matkansa kohdetta

johdosta on odotettavissa, että mahdollisesti myös Neuvostoliitosta Suomeen tuotavan puun määrä tulee vastaisuudessa vähenemään.

Puunkäyttö on ongelma toisessaakin mielessä, sillä kuten varaministeri N. N. Tšistjakov totesi, Neuvostoliitossa käytetään puuta valitettavan paljon muuhun kuin puunjalostusteollisuuden raaka-aineeksi; huomattavan määrän muodostavat esimerkiksi polttopuut, kaivospölyt, aidat yms. tarvepuut.

Puunjalostusteollisuuden nykyisestä tuotannosta meille kerrottiin joitakin pääluokkia: Selluloosaa tuotetaan 5 milj. tonnia vuodessa, hioketta 1,5 milj. tonnia, paperia 4 milj. tonnia ja kartonkia 2 milj. tonnia. Vertailun vuoksi tulokoon mainituksi, että vastaavat tuotantoluvut olivat Suomessa v. 1968: Selluloosaa 3,9 milj. tonnia, hioketta 1,5 milj. tonnia,

Heinolalaiset Jaakko Hämäläinen (vas.) ja Eino Toivonen työskentelemässä rotametrikeskuksen äärellä

asentajat Jaakko Hämäläinen sekä Eino Toivonen. Työn monipuolisuudesta johtuen on käytetty eräitä aliarakoitsijoita. Myös Kymin muovipaja on valmistanut eräitä laitteita.

Hypokloriittilaitos koekäynnistettiin jo joulukuussa ja klooridioksidilaitoskin on jo valmis.

paperia 2,5 milj. tonnia ja kartonkia 1 milj. tonnia. Selluloosan tuotannon lasketaan Neuvostoliitossa kasvavan vuosittain v. 1975 mennessä 12 % ja kartongin 15 %. Suurimmat tuotannonlaajennustyöt ovat käynnissä Itä-Siperian alueella.

Baikal-järvi on vuosikymmenien ajan ollut luonnontieteilijöiden tutkimuksen kohteena. Miten se eroaa muista suurista järvistä?

— Irkutskista käsin ryhmällemme oli järjestetty tilaisuus käväistä Baikal-järven rannalla sijaitsevassa limnologisessa tutkimuslaitoksessa, joka perustettiin jo v. 1924. Sen työs-kentelyyn meillä ei kuitenkaan ollut mahdollisuutta perehtyä, koska

olimme siellä lauantai-iltapäivällä tutkijoiden ollessa viettämässä vapaa-päiväänsä. Mutta laitoksen limnol-giseen museoon sentään pääsimme poikkeamaan. Siellä sai varsin ha-vainnollisen kuvan Baikalin erikoi-suudesta: Se on maailman syvin ja vanhin järvi — tutkijat ovat laske-neet sen iäksi 20 miljoonaa vuotta — ja siinä elää paljon erikoisia ja harvi-naislaatuksia kaloja. Niitä on kaiken kaikkiaan pari tuhatta eri lajia, jois-ta kolme neljäsosaa ei esiinny missään muussa järvessä kuin Baikalissa.

Eräs oppaamme ollut insinööri kertoi museota esitellessään, että Bai-kalin luonnontieteellinen merkitys on erittäin suuri. Siksi esimerkiksi Bai-kalin selluloosatehtaan jätevesien puhdistus on asiantuntijoiden keskus-teluissa jatkuvasti esillä. Vesientutki-jat ovat sitä mieltä, että selluloosa-tehdas — joka on ainoa koko 640 kilometriä pitkän ja 80 kilometriä le-veän järven rannalla — pilaa järven veden. Teollisuusmiehet ja valtakun-nallisen suunnittelutoimiston insinöö-rit sanovat puolestaan, että Baikalin veden tosiasialliset pilaajat ovat jär-ven rannalla sijaitsevat suuret kala-säilyketehtaat. Ja keskustelua käy-dään jatkuvasti siitäkin huolimatta, että Baikalin selluloosatehtaassa tie-detään olevan käytössä yksi kaikkein täydellisimmistä jätevesien puhdistus-menetelmistä.

Millä tavalla Baikalin selluloosa-tehtaan jätevesien puhdistusmenetel-mä sitten on poikkeuksellinen?

— Sikäli tehtaan menetelmä aina-kin eroaa kaikista minun tuntemista-ni, että sen investointikustannukset ovat olleet erittäin suuret, tietääkseni 10 % koko selluloosatehtaan koko-naiskustannuksista. Suomessa ja mo-nessa muussakaan maassa teollisuudel-la ei ole mahdollisuutta sijoittaa jä-tevesien puhdistukseen näin suurta investointiosuutta, ei ainakaan ilman

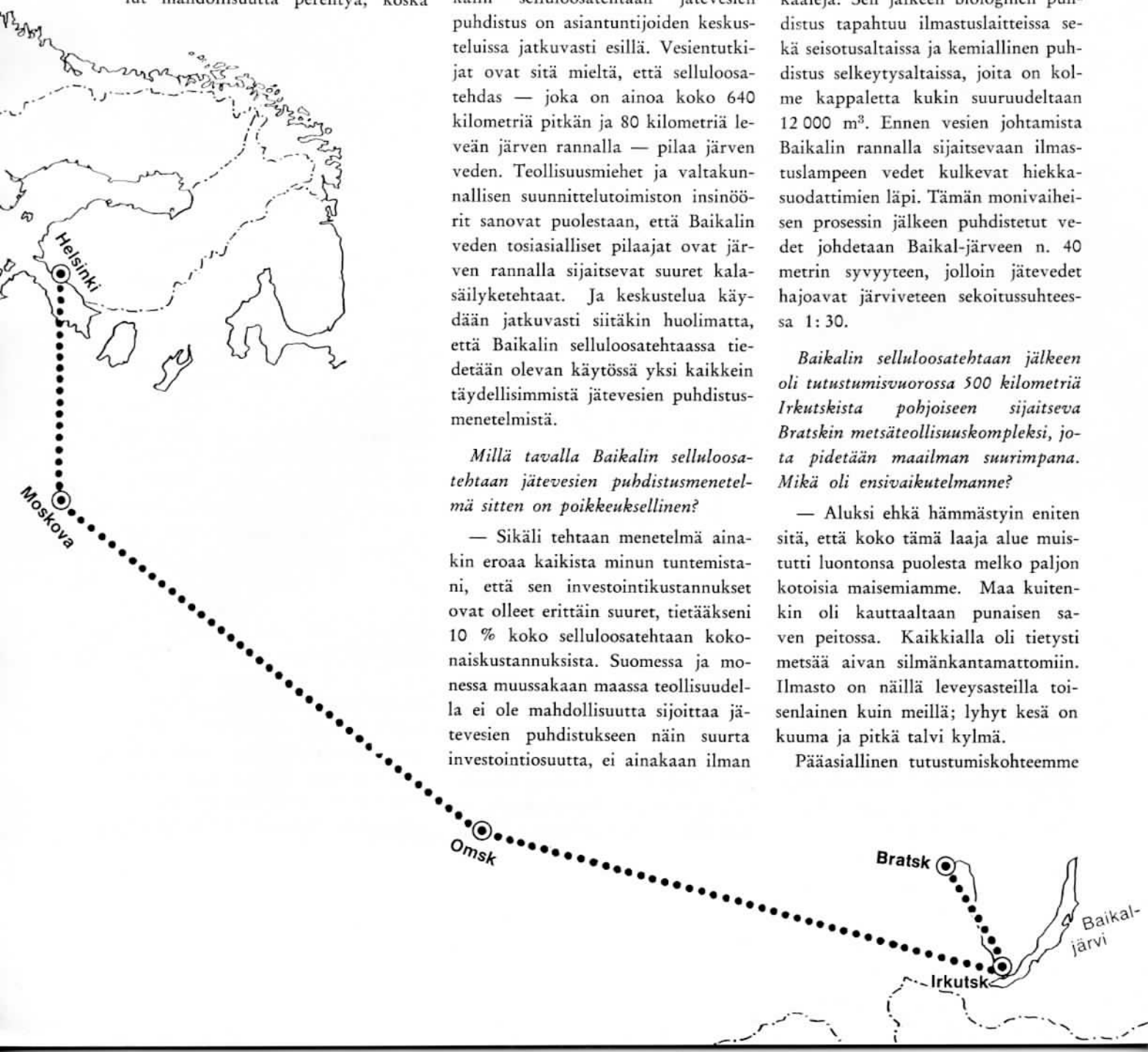
ulkopuolista tukea. Teknillisesti pys-tyisimme vastaavanlaisen laitoksen suunnittelemaan ja rakentamaan omassakin maassamme.

Mitä tulee itse puhdistusmenetel-mään, niin ainakin minusta tuntuu, etteivät tämän tehtaan jätevedet vai-kuta Baikal-järven vesistöön millään tavalla. Kaikki jätevedet, joita teh-taassa kertyy 10 000 m³ tunnissa, kä-sitellään nimittäin yhdessä suuressa laitoksessa, missä neljässä vuorossa työskentelee 120 henkilöä. Puhdistus tapahtuu sekä biologisesti että ke-miallisesti. Laitoksessa käytettävässä menetelmässä on kahdeksan eri vai-hetta. Ensin jätevedet pumpataan se-koitusaltaaseen, missä lisätään kemi-kaaleja. Sen jälkeen biologinen puh-distus tapahtuu ilmastuslaitteissa se-kä seisotusaltaissa ja kemiallinen puh-distus selkeytysaltaissa, joita on kol-me kappaletta kukin suuruudeltaan 12 000 m³. Ennen vesien johtamista Baikalin rannalla sijaitsevaan ilmas-tuslampeen vedet kulkevat hiekka-suodattimien läpi. Tämän monivaihei-sen prosessin jälkeen puhdistetut ve-det johdetaan Baikal-järveen n. 40 metrin syvyyteen, jolloin jätevedet hajoavat järviveteen sekoitussuhteet-sa 1:30.

Baikalin selluloosatehtaan jälkeen oli tutustumisvuorossa 500 kilometriä Irkutskista pohjoiseen sijaitseva Bratskin metsäteollisuuskompleksi, jo-ta pidetään maailman suurimpana. Mikä oli ensivaikutelmanne?

— Aluksi ehkä hämmästyin eniten sitä, että koko tämä laaja alue muis-tutti luontonsa puolesta melko paljon kotoisia maisemiamme. Maa kuiten-kin oli kauttaaltaan punaisen sa-ven peitossa. Kaikkialla oli tietysti metsää aivan silmänkantamattomiin. Ilmasto on näillä leveysasteilla toi-senlainen kuin meillä; lyhyt kesä on kuuma ja pitkä talvi kylmä.

Pääasiallinen tutustumiskohteemme



tällä suurella teollisuusalueella oli Bratskin selluloosa- ja kartonkitehdas eli Bratsk n:o 8. Tämä numero johdetaan siitä, että kullakin Angara-joen varrella sijaitsevilla Bratskin ryhmään kuuluvalla teollisuuslaitoksella on oma järjestysnumerosa, joita on kaikkiaan yhdeksän.

Kaikki Bratskin tehtaat ja laitokset sijaitsevat samalla metsäalueella n. 30 kilometrin säteellä. Koko Bratskin teollisuusalueen yhteinen asukasmäärä on nykyisin n. 130 000; arviolta 70 % heistä on alle 30-vuotiaita.

Puunjalostusteollisuuden ollessa kysymyksessä Neuvostoliitossa käytetään tuotantolaitoksista toisinaan nimitystä kompleksit ja toisinaan kombinaatti. Erona on se, että kompleksissa harjoitetaan sekä mekaanista että kemiallista puunjalostusta, mutta kombinaatissa vain kemiallista.

Bratskin alueen tunnetuin tuotantoyksikkö on varmasti Bratsk n:o 1 eli maailman suurin vesivoimalaitos, missä meilläkin oli tilaisuus tehdä pikainen kiertokäynti. Tässä jättiläisvoimalaitoksessa on kahdeksantoista 225 megawatin turpiinia, jotka on sijoitettu yhteen riviin 560 metriä pitkään halliin. Mainittakoon, että Imatran voimalaitoksen kokonaisteho on n. 160 megawattia. Työntekijöitä Bratskin vesivoimalaitoksella on kaikkiaan 300.

Kuinka laaja metsäteollisuuskompleksi alueella nyt jo on ja kuinka suureksi se tulee valmistuttuaan kasvamaan?

— Bratskin metsäteollisuuskompleksin rakentaminen alkoi 60-luvun alussa ja ensimmäisen linjan käyntiinlähtö tapahtui v. 1965. Tuotantolaitoksiin kuuluvat tällä hetkellä selluloosatehdas, kartonkitehdas, sivutuotteiden tehdas, missä valmistetaan puhdistettua tärpättiä ja tislattua mäntyljyä, sekä lisäksi rehuhiiwa-tehdas. Selluloosa- ja kartonkitehtaan yhteinen tuotanto on noin 500 000

tonnia vuodessa, mutta kompleksin toisen linjan valmistuttua v. 1975 tehdään kokonaiskapasiteetti nousee miljoonaa tonniin. Tähän vielä rakenteilla olevaan linjaan tulevat kaksi selluloosatehdasta, vaneri- ja lastulevytehdas, saha ja kolofonitehdas, jossa raaka-aineena tullaan käyttämään kantoja. Bratskin tehtaiden nykyinen tuotanto ei jää kokonaisuudessaan Neuvostoliittoon, vaan osa menee vientiin, mm. Itä-Euroopan maihin, Kiinaan ja jopa Kuubaan saakka. Tuotteiden vientisatama on Tallinna. Puunkäyttö tulee laajennusten jälkeen olemaan 7 miljoonaa m³, jolloin myös tämä, kuten useimmat muutkin Bratskin alueen tuotantolaitokset, on maailman suurin tehdasyksikkö. Työntekijöitä Bratskin metsäteollisuuskompleksissa on 7 500, laajennusten jälkeen määrän pitäisi kohota 15 000:een.

Tehtaissa käydessämme saatoimme todeta, että automaatio on viety erittäin pitkälle. Sekä selluloosa- että kartonkitehtaassa on suuri keskusvalvomo, mistä käsin koko laitoksen toimintaa voidaan mm. televisioiden avulla tarkkailla hyvin tehokkaasti. Oppaidemme mukaan Bratskissa onkin pyrkimyksenä saada koko tuotantotoiminta ohjelmoiduksi niin, että tietokoneet voisivat hoitaa mahdollisimman suuren osan prosessin käynnissä pitämisestä.

Pääosan tehtaan nykyisistä tuotantokoneista on toimittanut ruotsalainen KMW, kartonkikone on Tampellan valmistama ja laajennusvaiheessa Bratskiin tulee useita Rauma-Repolan koneita.

Miten Bratskissa on järjestetty puunhankinta?

— Nykyisin puu tulee tehtaaseen kahta väylää: osaksi auto- ja rautatiekuljetuksena mutta pääasiassa uittoteitse Bratskin merta pitkin, joka on Bratskin suurta vesivoimalaitosta varten patoamalla aikaansaatu 5 500 km²:n suuruinen tekomeri. Puun kul-

jetusmatka tehtaalle on keskimäärin 120 kilometriä, enintään kuitenkin 500 kilometriä. Bratskissa lasketaan, että raaka-ainetta saadaan tehtaalle varatulta hankinta-alueelta n. 90—100 vuotta, jona aikana taimikot ovat kasvaneet taas täyteen pituuteensa. Metsätöissä on kaikkiaan 50 000 henkilöä.

Kävimme seuraamassa puunkorjuuta eräällä Bratskin metsäasemalla. Siellä meille kerrottiin, että asemalla on tarkoituksena päästä täysimittaisen runkojen käsittelyyn. Tällä hetkellä se ei vielä ole mahdollista, koska ei ole käytettävissä runkojen käsittelyssä tarvittavia koneita. Puun saannissa ei tehtaalla ole kylläkään vaikeuksia, sillä toistaiseksi Bratskissa on vielä runsaasti käyttämättä sitä puuraaka-ainetta, joka saatiin hakkaamalla Bratskin meren alle jäänyt alue puhtaaksi.

Tehtaalla käytettävät puulajit ovat mänty, lehtikuusi, pihtakuusi ja kuusi. Selluloosan keitossa raakapuuna on enimmäkseen mänty lopun osan ollessa lehtikuusta. Tiedustellessamme miksi lehtikuusta ei käytetä enempää, vaikka se muodostaa koko hankinta-alueella puuston kolmanneksen, meille kerrottiin, että sitä säästetään tulevan vaneritehtaan raaka-aineeksi. Koivuvaneria Bratskissa ei tulla todennäköisesti valmistamaan, sillä sikäläinen koivu muistuttaa lähinnä meidän vaivaiskoivuumme.

Minkälainen jätevesien puhdistusmenetelmä Bratskin selluloosatehtaalla on käytössä?

— Jätevesien puhdistusaste Bratskissa on huomattavasti pienempi kuin Baikalin tehtaassa, sillä vaatimukset tällä alueella ovat vähäisemmät. Selluloosatehdas pumpppaa jätevedet 8 kilometrin matkan pikkuiseen metsäjokeen, joka laskee Angaraan. Biologinen puhdistus suoritetaan vain osalle vettä. Tehtaan jätevesiviemärinä toimivan pikkujoen vesivirtaama on

Jatkuu kolmannella kansisivulla

Topi Valkonen — taiteilija paperiteollisuuden palveluksessa



Taiteilija Verla-
aiheisen pastelli-
maalauksensa
ääressä

— Kaikki alkoi siitä, kun Kymi-Yhtymä-lehteen piti suunnitella uusi nimitysksti. Maisteri Talvi oli 1951 tullut henkilökuntalehden päätoimitajaksi. Hän oli tiedustellut Helsingissä Painokuva Oy:n laattalaitoksessa käydessään taiteilijaa, joka voisi nimityskstin suunnitella. Olin mainostoimistossa työskennellessäni työsuhteessa tähän laattalaitokseen, jossa edelleenkin valmistetaan kaikki yhtiömme julkaisuihin tarvittavat kuvalaatat, ja siellä ehdotettiin minua nimityskstin tekijäksi. Otin työn vastaan ja sen jälkeen suunnittelin vielä yhtiön vuosikertomuksen taiteellisen asun. Näiden tehtävien jälkeen minulta tiedusteltiin, haluaisin-

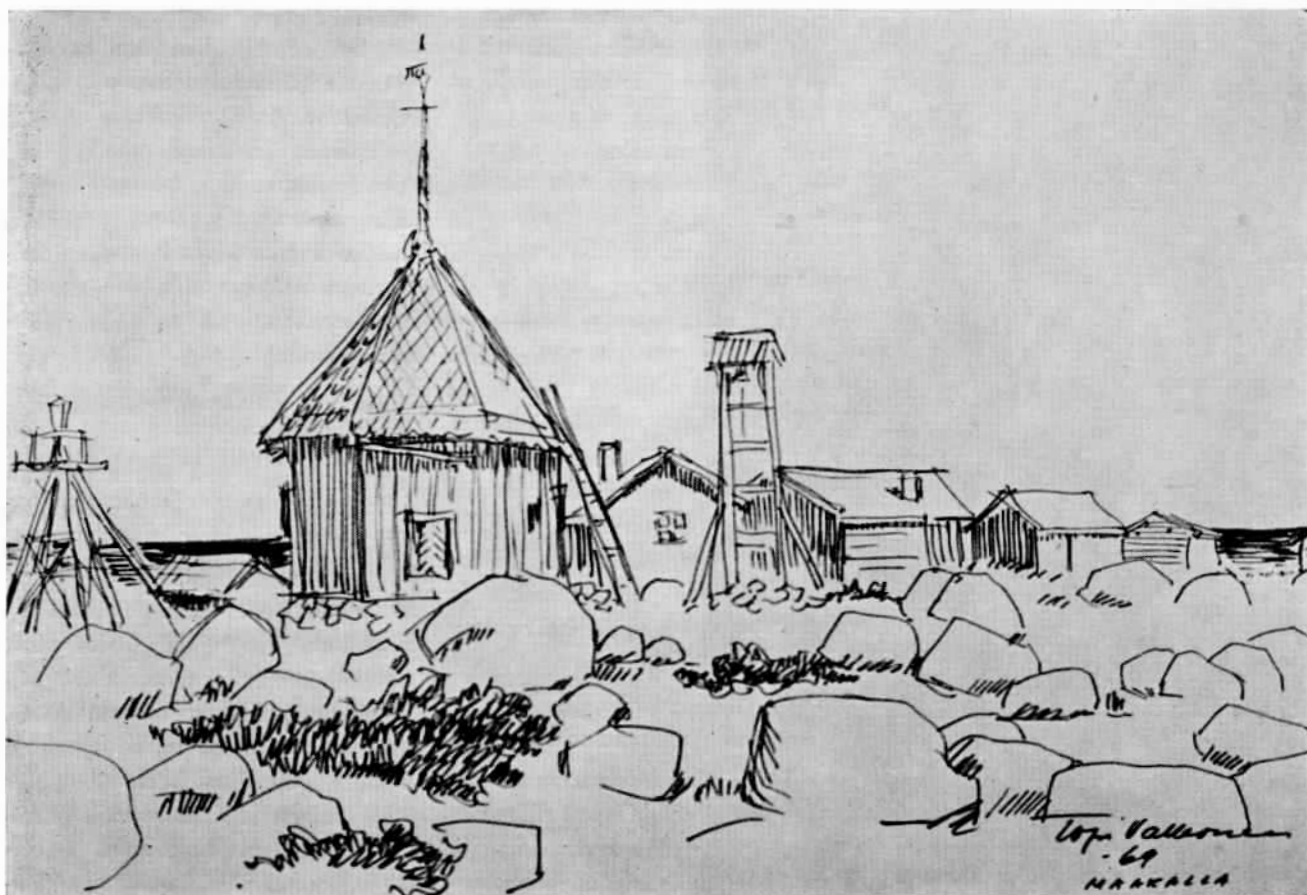
ko suunnitella mainoskäärepapereita myyntiosaston käyttöön. Vähin erin työt lisääntyivät ja tuli aiheelliseksi kysymys taiteilijan ottamisesta yhtiön vakinaiseen palvelukseen, kertoi taiteilija Topi V a l k o n e n siirtymisestäään paperiteollisuuden palvelukseen Kuusankoskelle.

Taiteilijan täytyy olla myös tekniikasta perillä oleva ammattimies

Elokuussa 1953 taiteilija Valkonen muutti perheineen Kuusankoskelle ja niin paperiteollisuuden myyntiosasto sai oman taiteilijan. Hänen pääasialliseksi työksensä tuli koti- ja ulkomaan markkinoille tarkoitettujen mainoskäärepapereiden ja joulupapereiden suunnittelu Kymin paperitehtaan flexo-painokonetta varten, jossa paperit painetaan tällä nopealla kohopainomenetelmällä. Silloin kun yhtiön kirjapainossa Kouvolassa oli vielä offset-painokone, painettiin osa joulupapereista sillä. Niin ikään hän on suunnitellut ns. matkalaukkupape-



Nuorta tyttöä
esittävä puna-
liitupiirros



reita, lautasliinamalleja, julisteita, tekstantut lukemattomia adresseja jne. Useiden vuosien ajan hän vastasi myös Kymi-Yhtymän taitosta. Samoin yhtiön hallintokertomusten, vuosikertomusten, esitteiden, yhtiötä esittelevien painotuotteiden ja muiden erikoisjulkaisujen taiteelliset toteutukset ovat hänen kättensä töitä.

Yhtiön paperin mainonta on aina hoidettu mainostoimistojen välityksellä, joten siihen puoleen taiteilija Valkosen ei ole tarvinnut puuttua. Myyntiä edistäviksi on kuitenkin luettava myös pakkaukset, etiketit, riisikääreet ym. mainosalan työt, joita hän on suunnitellut.

Hän on koko ajan ollut monipuolisessa yhteistyössä yhtiön kirjapainon kanssa suorittaen sinne mm. puhtaaksipiirustustöitä. Hänen lahjakkuuttaan ja korkeata taiteellista ammattitaitoaan on käytetty hyväksi monella tavalla.

Taiteellisuus — Valkosten sukuvika

Taiteilija Topi Valkonen on 'Viipurin poikii'. Hän opiskeli Viipurin Taiteenystävien piirustuskoulussa 1930-luvulla opettajinaan mm. Rurik Lindqvist, Eero Lehikoinen ja Erkki Siitonen. Koulu oli 3-vuotinen, mutta senkin jälkeen, ollessaan litografien (kivenpiirtäjä) opissa Viipurin Kirja- ja Kivipainossa, hän kävi iltaisin piirtämässä siellä elävää mallia.

Sodan syttyessä Topi Valkonen joutui merivoimien esikunnan merikarttalaitokselle kartanpiirtäjäksi useiden muiden litografiensa kanssa. Rauhan tultua hän jäi Helsinkiin, jatkoi työskentelyään sinne siirtyneessä Viipurin Kirja- ja Kivipainossa ja muutti myöhemmin mainostoimistojen palvelukseen. Työnsä ohella hän opiskeli Vapaassa Taidekoulussa.

Valkosten suku on taiteellista. Puhtaankin taide-Valkosista erotuk-

Taiteilija Valkonen on loma-aikoinaan usein suunnannut retkensä ulkosaaristoon: Maakalla Pohjanlahdella (tuššipiirustus)

seksi muista samannimisistä. Topi Valkosen isä oli virkansa ohella kuoronjohtaja ja harrasti myös taidemaalusta. Hänen toinen poikansa Olli on tunnettu taideasiantuntija ja -kriitikko ja samoja teitä astelee Topin poika Markku, joka nuoresta iästään huolimatta on saavuttanut vankan aseman taidearvostelijana. Myös musikaalisuus on periytynyt isältä pojalle, sillä vaikka Topi Valkonen ei itse soitakaan mitään instrumenttia, hän on harras musiikinkuuntelija. Mozart ja Bach ja jotkut vieläkin vanhemmat klassikot ovat hänen mielisäveltäjiään. Sello on soittamista läheisin.

Kun katselee taiteilija Valkosen maalauksia, niiden maanläheisiä, syviä ja intensiivisiä värejä, voi niissä

EX LIBRIS



Matti Suhonen

Taiteilija Valkosen vankka piirustus- ja sommittelutaito, graafisen alan tuntemus sekä osuva mielikuviutus tulevat hyvin esiin hänen tekemissään exlibriksissä. Matti Suhosen exlibris kertoo hänen eräretkeily- ja valokuvausharrastuksistaan. Torsten Ekestamin exlibriksen aiheina ovat sukunimi ja mieliharrastus mehiläishoito.

kuulla sellon surumielisen, täyteläisen äänen. Hänen väriasteikkonsa on tumma ja voimakas, mutta melankolinen ja lyyrillinen. Kompositio on vahvaa ja selkeätä. Hänen maalauksiaan, piirroksiaan, litografioitaan ja muita graafisia teoksiaan on ollut näytteillä lukuisissa näyttelyissä kotimaassa sekä ulkomailla ja niitä on ostettu julkisiin kokoelmiin.

Taiteilija Valkonen kuuluu Suomen Taidepiirtäjäin Liitto Graafiaan ja tietenkin myös Viipurin Taiteilijaseuraan. Kuusankoskella ollessaan hän on osallistunut aktiivisesti paikallisen taideseuran toimintaan.

Ovatko taiteilijan harrastuksetkin taiteellisia?

— Minulla ne sattumalta ovat, vastasi haastateltavamme. Kyllä minä tekisin muutakin, mutta kun

peukalo on keskellä kämmentä.

Vuokko-rouva paljasti haastateltajalle salaisuuden kertoen taiteilijan olevan innokas nikkaroimaan ja inohimoinen sienien kerääjä.

— Joskus nuorena kuvittelin, että olisi onnellista, jos harrastukset ja työ löisivät kättä toisilleen, muisteli taiteilija. Mutta ei se sittenkään ole niin, sillä rentoutuakseen ihminen — taiteilijakin — tarvitsee erilaatuisia harrastuksia, erilaista toimintaa. Taiteilija tuntee työkaluväsymystä alkaessaan päivän pensselitöiden jälkeen vielä illallakin maalaushommat. Minä viihdyn ja virkistyn musiikin ja kirjallisuuden parissa. Kesällä huvilaelämä antaa omaa väriään ja vaihtelua ja joskus tulee pistäytyttyä etelän auringossakin.

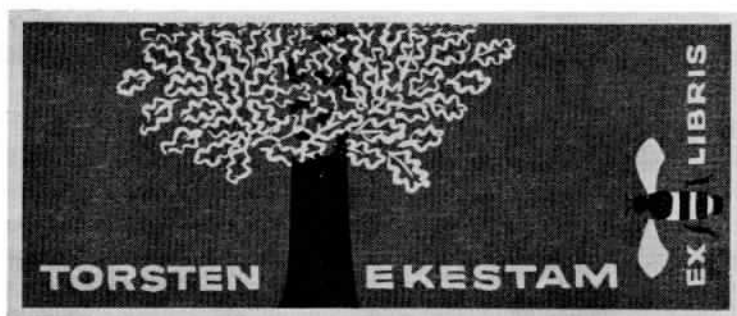
Taiteellinen työ vaatii jatkuvaa muuttumista ja mukautumista

— Taiteilijan ideavaraston täytyisi olla ehtymätön. Työssäni joudun vuosittain tekemään myös toistuvia aiheita, kuten esimerkiksi joulupape-

lenkiintoista. Vuoden vaihteessa siirryin paperiteollisuuden myyntiosastolta jalostusteollisuuden palvelukseen yhtiön organisaatiomuutosten yhteydessä. Toistaiseksi ainakin työni on ollut samanlaista kuin ennenkin, mutta tulevaisuus näyttää, avaako kenties kirjapainon kuuluminen nyt jalostusteollisuuden alaisuuteen uusia näkymiä ja yhteistyömahdollisuuksia.

Vapaata taiteellista työskentelyä työn ohessa

— Tietenkin oma vapaa taiteellinen työskentelyni jää toissijaiseksi, sillä kahta herraa ei tuskin kukaan pysty palvelemaan tasapuolisesti. Loma-aikoina voin maalata pitkäjänteisemmin ja muina aikoina tehdä pienimuotoisempia töitä, kuten esimerkiksi grafiikkaa tai exlibriksiä. Viimeksi mainittuja olenkin aikoinani suunnitellut paljon, sillä sotien jälkeen exlibris koki renessanssin ja niiden kysyntä oli silloin suuri. Nykyisin ihmiset eivät ole enää niin kiin-



reita, joissa pakostakin täytyy käyttää aina ja aina vain samoja symboleja. Jotta kuitenkin jatkuvasti tulisi uutta tarjottavaa, täytyy samoista aiheista keksiä uudenlaisia sovellutuksia ja toteutuksia muun muassa kulloisiakin muotivirtauksia seuraten. Esi-merkkinä voidaan mainita, että mainoskäärepapereissa käytettiin aikaisemmin runsaasti kuvia, sen jälkeen alettiin suosia asiallisia ja iskeviä tekstikuvioita ja -sommitelmiä. Nykyisin ollaan menossa koristeellisuuteen ja romanttisuuteen päin.

— Työni on vaihtelevaa ja mie-

nostuneita omasta kirjanomistajamerkistä. Lieneekö siihen syynä melkoisen korkeat kustannukset, sillä 2—3 luonnosta ja puhtaaksi piirustus maksavat noin 200 markkaa ja siihen päälle vielä lisää painatuskulut.

— Kuusankoskella olen viihtynyt. Maisemat ovat täällä vaihtelevia ja ihmiset mukavia, joten olen sopeutunut hyvin, vaikka yhtiön ainoana taiteilijana olemisen aiheuttaakin joskus vähän orvon tunteen. Onneksi paikkakunnalla on sentään muitakin taiteilijoita ja vireä taideseura, josta löytää hengenheimolaisia.

Kymin paperitehtaan ja puuhionmon eläkkeellä olevia vuoromestareita ja paperikoneenhoitajia oli jouluun alkupuolella tutustumassa päällystyslaitokseen ja entisiin työpaikkoihinsa Kymin paperitehtaalla. Ennen kiertokäyntiä vieraille tarjottiin lounas Koskelassa. Samassa yhteydessä Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Lennart Gräsbeck kertoi Kuusanniemessä rakenteilla olevasta hienopaperikoneesta PK 7:stä sekä Kymin paperitehtaan nykyisestä paperintuotannosta.

Lounaan ja sitä seuranneen vilkkaan keskustelutuokion jälkeen siirryttiin päällystyslaitokselle, jota tekn.joht. Gräsbeckin lisäksi esitteli tarkkaavaisille vieraille apulaiskäyttöinsinööri Rainer Sundström.

Yhdentoista vieraan joukossa olivat muun muassa entiset koneenhoitajat Arttur Nummelin ja Hugo Paavola sekä mestari Lauri Nyman, joiden kaikkien ikä lähentelee kahdeksaakymmentä. Yhtiötä he palvelivat kukin aikanaan kunnioitettavan pitkän aikavälin: Nyman 53 vuotta, Nummelin 50 ja Paavola 45 vuotta.

Heidän lisäksi vierailuun osallistuvivat mestarit Bernhard Paavola, Aarne Inkinen, Arttu Pöysä ja Taavi Tiirikainen sekä koneenhoitajat Oliver Kajander, Emil Båtsman, Hugo Antila ja Kalle Siren.

Arttur Nummelin tokaisi päällystyslaitokselta poistuttaessa, että "ennen sitä kuvittelimme olevamme paperintekijöitä, mutta ei me kyllä tiedetty juuri mitään hyvän paperin tekemisestä. On se paperin laatu nykyään vaan siksi toisenlaista. Vauhdilla on menty eteenpäin." Lauri Nyman kertoi olleensa aloittamassa Kymin paperitehtaalla kiillotetun paperin valmistusta: "Täytyy tunnustaa, että kyllä se oli taistelua senaikaisten välineiden ja menetelmien kanssa. Nythän tuo paperin päällystäminenkin näyttää käyvän kuin itsestään. On

Tasaista on paperin laatu, toteaa mestari Lauri Nyman Kymin paperitehtaan teknilliselle johtajalle Lennart Gräsbeckille. Tautalla vas:ltä koneenhoitaja Oliver Kajander, ylimestari Ahti Hakalainen, koneenhoitaja Hugo Antila sekä mestari Bernhard Paavola.



Vasemmalla mestari Taavi Tiirikainen, koneenhoitajat Hugo Antila ja Arttur Nummelin sekä mestarit Lauri Nyman ja Gunnar Vilenius

Eläkeläismestareita ja -koneenhoitajia vierailulla Kymin paperitehtaalla

valoisa sali ja hyvä ilmasto. Ja taitaa se Kymin paperi tehdä kaupansa entiseen tapaan, kun pojat sitä noin kiireellä näyttävät valmistavan. Hugo Paavola kummasteli päällystyslaitoksella puolestaan tekniikan nopeaa kehitystä: "Kuka ihminen nuokin koneen on voinut keksiä. Ei niitä yksi mies ole voinut suunnitella. Mutta ovathan nuo tietysti nykyään helppokäyttöisempiä ja muka-

vampia miehille kuin ennenvanhaan."

Päällystyslaitoksella tehdyn kieroksen jälkeen ryhmä jakaantui kahden osan lähtiessä Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolle ja toisen Yankee-osastolle. Vuosien mittaan tutuksi tulleet koneita ja saleja olivat vieraille paperitehtaalla näyttämässä ylimestari Ahti Hakalainen ja Martti Pirinen sekä koneenhoitaja Gunnar Vilenius.

Ansiomerkkejä 25 vuotta yhtiössämme palvelleille

Yhtiön piirissä loppiaisen tienoilla pidetyissä työnjuhlissa jaettiin 143:lle yhtiöläiselle hopeinen ansiomerkki 25 vuoden palveluksesta yhtiössämme. Määrä olisi ollut suurempikin, mutta Karkkilassa merkkien jakaminen siirrettiin tapahtuvaksi tehtaan 150-vuotisjuhlien yhteydessä ensi keväänä. Nyt jaetut ansiomerkit jakautuivat tehdaspaikkakunnittain seuraavasti: Kuusankoski 108, Halla 7, Juankoski 6, Salo 3, Haukkasuo 2 ja metsäosasto 17.

Kaikkiaan on tähän mennessä vuodesta 1947 lähtien, jolloin yhtiön ansiomerkki perustettiin, jaettu kultaisia ansiomerkkejä 50 vuoden palveluksesta 181, hopeisia 25-vuotisansiomerkkejä 4706 ja vuonna 1967 perustettuja kultaisia ansiomerkkejä 40 vuoden palveluksesta 428.

KUUSANKOSKI

Yhtiön päätehtailta oli tällä kertaa Voikkaan vuoro järjestää merkkien jakohuila, joka pidettiin Voikkaan seuratilassa 11. 1. Puheen ansiomerkkien saajille piti johtaja Botho Estlander mainiten puheessaan mm. seuraavaa:

— 25-vuotisansiomerkkejä jaettaessa kiintyy huomio lähinnä kahteen seikkaan, ensiksikin siihen, että ansiomerkkien saajien keskimääräinen ikä on alle 50 vuotta; siis hieman enemmän kuin puolet elämästänne on kulunut yhtiön piirissä. Toinen seikka on se, että suurin osa teistä ei ole koskaan ollut minikään muun työnantajan palveluksessa ja suurimmalla osalla teistä tämä palvelusaika on yhtäjaksoinen. Nämä kaksi seikkaa sekä ansiomerkin saajien suuri lukumäärä ovat varsin selvänä ja vakuuttavana osoituksena siitä, että työ-

suhteet muodostuvat yhtiössämme pitkäaikaisiksi ja vakiintuneiksi.

— Vaikka joskus onkin esiintynyt pientä, niin sanoaksemme perheen keskinäistä kahinaa, ja vaikka käsitykset aika ajoin ovatkin menneet vähän ristiin, voidaan kuitenkin sitä, että näin suuri osa henkilökunnasta on löytänyt elämäntehtävänsä yhtiön piiristä, pitää osoituksena siitä, että henkilökunnan ja työnantajan väliset samoin kuin yhtiön sisäiset suhteet ovat yleisesti ottaen olleet hyvät.

— Hyvät ansiomerkin saajat. Yhtiön menestyksellisen toiminnan kannalta pitkäaikaiset työsuhteet ovat mitä suuriarvoisin asia. Tällaisten pitkäaikaisten työsuhteiden vallitessa tehtävät ovat varmoissa käsissä, ammattitaito korkeatasoista, ja kun työhön sen lisäksi suhtaudutaan velvollisuudentuntoisesti, ovat tulokset taattuina ja koituvat ei ainoastaan yhtiön vaan jokaisen yhtiöläisen hyväksi ja edistävät koko kansakunnan vaurastumista.

— Kuluneena vuonna maamme teollisuus ja koko kansantalous ja sen mukana hyvinvointi on kasvanut. Kaikialla tehtaissa ja tuotantolaitoksissa rattaat ovat pyörineet täydellä teholla. Suomen puunjalostusteollisuuden tuotanto on kasvanut ja tuottavuus on ollut hyvä. Monessa tehtaassa on parhaillaan käynnissä laajennuksia. Vuoden 1970 tuotanto on suurimmaksi osaksi jo myyty ja tuotteiden hinnat ovat vakaantuneet. Varsin selvästi on näkyvissä rahanarvon vakaana pitämisen tulokset. Kun työntekijän reaaliansion nousu v. 1967 oli 2,3 %, oli vastaava luku 1968 3,2 % ja ennakkolaskelmien mukaan viime vuonna kokonaista 5,7 %. Kulu-





Kuusankoskella 25-vuotisansiomerkin vastaanottaneet yhtiöläiset kuvattuna Voikkaan seuratalossa pidetyssä työnjuhlassa

Viereisellä sivulla vas:ltä rva Glory Estlander kiinnittämässä ansiomerkkiä Voikkaan puuhiomon siirtolaitteiden hoitajan Erkki Hietasen rintaan, oik. johtaja Botho Estlander.

Seuraavassa kuvassa työnjohtaja Arvo Ahtiainen metsäosastolta saa ansiomerkin rva Gunvor Räihältä, oik. johtaja L. Räihä

vana vuonna reaaliainsion nousu on arvioitu 5 %:ksi. Myös työllisyystilanne on parantunut. Tämä suotuisa kehitys kuvastuu myös kansantuotteen nousussa, mikä v. 1969 kohonnee ainakin asetettuun tavoitteeseen n. 6 %:iin. Kun tätä lukua vertaa kolmen edellisen vuoden keskimäärään 2 %:iin, voidaan todella puhua voimakkaasta eteenpäin menosta. Kehityksen pysyminen näin suotuisana edellyttää kuitenkin teollisuuden 100-prosenttisesti häiriytymättömyyttä työskentelyä, sillä tilauskanta on hyvä ja viennin näkymät lupaavat.

— Arvoisat ansiomerkin saajat. Mie-luisa tehtäväni on esittää teille yhtiön parhaat kiitokset siitä arvokkaasta työs-tä, jota olette yhtiön hyväksi tehneet 25 vuoden aikana. Te olette omalta osal-tanne olleet viemässä yhtiötämme eteenpäin ja siten työhne on koitunut tämän seudun ja koko maamme hy-väksi.

Arvokkaassa juhlatilaisuudessa esiin-tyivät Kuusankosken Orkesteri, Kuusan-kosken Mieslaulajat, Voikkaan Mieslau-lu sekä viulutaiteilija Ilkka Talvi säestä-jänään kanttori Tapani Rautasuo ja tai-teilija Mirjami Manninen, joka esitti lau-suntaa.

Ansiomerkkien jaon suorittivat johta-jat L. Räihä ja Botho Estlander sekä isännöitsijät Krister Brommels, Erkki Laasonen ja Allan Aalto rouvineen.

Ansiomerkin saivat seuraavat henki-löt: Viljo Alanko, Erkki Båtsman, Elina Inkilä, Reino Lindqvist, Viivi Lundgren, Jaakko Makkonen, Tuure Mäkinen, Aira Nikula, Pauli Pentti, Oiva Pöysä, Erkki Suursalmi ja Heikki Ääpäälä Kymin pa-peritehtaalta; Aaro Haimi, Kullervo Hai-mi, Leo Hilden, Anna Laine, Esko Lau-tamatti, Voitto Nissilä, Elma Parikka, Antti Vainio, Allan Valto ja Annikki Vä-kevä Voikkaan paperitehtaalta; Erkki Hietanen, Lahja Hilden, Esko Kattelus, Veikko Toikka ja Pentti Virtanen Voik-kaan puuhiomolta; Åke Broms, Arvo



Isännöitsijä ja rva Krister Brommels jakoivat ansiomer-Kit kemian teolli-suuden palveluk-sessa oleville. Ku-vassa kennomies Sulo Valjakka kloo-ritehtaalta vastaan-ottamassa merk-kiään.

Heinonen, Niilo Harjula, Torsti Heinonen, Risto Hopea, Tyko Ketolampi, Åke Lindroos, Väinö Nironen, Jouko Okka, Väinö Peltonen, Erkki Rantanen, Aimo Rutanen ja Birger Ryöpäs Kymin sulfiittiselluloosatehtaalta; Unto Grönberg, Pauli Peuhu ja Eino Salmi Kuusanniemmen sulfaattiselluloosatehtaalta; Maire Alanko, Veikko Hautaniemi, Sirkka Helin, Selma Lahtinen, Veikko Lehtoranta, Lauri Monthan, Paavo Muuronen, Olavi Simonen, Sulo Valjakka ja Veikko Vähänen kemian tehtaalta; Leevi Kujala, Kaarina Lahtinen, Eino Pasi ja Sinikka Vesterinen voimaosastolta; Elsa Salo ja Paavo Sulanen Kymin höyryosastolta; Jouko Raita ja Veikko Topo Voikkaan höyryosastolta; Eino Koskinen, Matti Suominen, Eero Vauhkonen ja Into Vierros sähkökorjaamolta; Eino Hietanen, Eino Koski, Niilo Louko, Ailo Matilainen, Kalevi Myöhänen, Ester Mäkinen, Pentti Niemi, Kalevi Nora, Albert Relander, Alpo Värjä ja Sakari Yrjönen



Hallalaisia ansiomerkin saajia vas:ltä istumassa Laura Andersen ja Salli Korhonen, seisomassa Aulis Jaakkola, Tenho Koponen, Sölve Andersen, Jaakko Koivusaari ja Oiva Pakkanen

Isännöitsijä Erkki Laasonen (oik.) ja vva Eeva Laasonen jakoivat ansiomerkit selluloosateollisuuden palveluksessa oleville. Kuvassa viilaaja Tyko Ketolampi kunnossapitorihmstä vastaanottamassa merkkiään.

Viilaaja Niilo Louko metallikorjaamolta (vas.) sekä isännöitsijä Allan Aalto rouvineen



metallikorjaamolta; Kaarlo Erola, Tyyne Helenius, Hilja Häkkinen, Toivo Koski, Tauno Kotiranta, Heikki Kuitunen, Veikko Lahtela, Erkki Laitinen, Veikko Lampinen, Antti Mäkelä, Unto Pekkola ja Jenny Pimiä rakennusosastolta; Veikko Aranko, Hugo Hokkanen, Onni Häkkänen, Seppo Lehtimäki, Kauko Leppä, Unto Orava, Onni Riihelä, Kalevi Salmi ja Oiva Vesala kuljetusosastolta; Erkki Forsell ja Tyyne Kurvinen kiinteistöosastolta; Raine Valleala sosiaaliosastolta; Birger Helen varastosta; Eeva Arppi ammattikoulusta; Pirkko Niilola ja Erkki Weckman konttoripalvelusta; Kyösti Ekros ja Martta Mellanen pääkonttorin tutkimusosastolta; Keijo Vahter pääkonttorin suunnitteluosastolta; Raino Westerholm pääkonttorin metsäosastolta.

Lisäksi ansiomerkin vastaanottivat samassa tilaisuudessa Mauno Ripattila ja Matti Soukka Haukkasuon turvetyömaalta sekä seuraavat 17 henkilöä metsäosaston Kymen hoitoalueesta: Arvo Ahtiainen, Toivo Arvila, Aaro Flinck, Veli Hakola, Aarne Hyyryläinen, Paavo Karhu, Veikko Kousa, Martti Lampinen, Leevi Lepistö, Viljo Lepistö, Aarne Lyytikäinen, Felix Paasonen, Lauri Paasonen, Urho Rihu, Vilho Tahvanainen, Erkki Ukkonen ja Aarne Uusiheimala.

JUANKOSKI

Juantehtaalla sai kuusi työntekijää ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta yhtiössä loppiaisenä järjestetyssä juhlatilaisuudessa, jossa ansiomerkin saajille puhui isännöitsijä L. Timgren mm. seuraavaa:

— Viimeiset 25 vuotta ovat olleet merkittävää aikaa tehtaamme historiassa. Sodan jälkeen jouduimme hankkimaan tuotteillemme uudet markkinat ja kovan kilpailun sekä tuotannon kannattavuuden takia erikoistumaan olutpahvin valmistamiseen. Se saikin hyvän maineen ja vakaat markkinat Euroopassa ja Amerikassa.

— Tehtaamme kannattavuus alkoi muutama vuosi sitten heikentyä ja niinpä oli ryhdyttävä radikaaliin toimenpiteisiin ja rationalisointiin. Tämä uusi vaihe tehtaamme historiassa on teille kaikille tuttu. Se käsittää tehtaan perusteellisen uusimisen ja uusien laatu-

Juantehtaalla jaettiin kuusi ansiomerkkiä. Vas:lla Väinö Hiltunen, Oiva Tirkkonen, Erkki Miettinen, Armas Neuvonen ja Ensio Myyrä. Kuvasta puuttuu Kalle Lyytikäinen.

jen valmistukseen siirtymisen. Uudet koneet otetaan käyttöön vuoden lopulla ja osittain uudet työntekijätkin tulevat palvelukseen. Silloin meiltä kaikilta vaaditaan entistä enemmän ammattitaitoa, huolellisuutta ja vastuuta, jotta pystyisimme hoitamaan tehtävät ja valmistamaan hyviä tuotteita. Juantehtaan toiminnan jatkuminen takaa meille juantehtalaisille valoisan tulevaisuuden.

— Yhtiön ja Juantehtaan puolesta minulla on mieluinen tehtävä esittää teille, hyvät ansiomerkkin saajat, parhaat kiitokset uskollisesta palveluksesta ja hyvin suoritetusta työstä. Kiitokseni kohdistuvat myös perheillenne ja erityisesti puolisoillenne.

Puheen jälkeen isännöitsijä L. Timgren jakoi ansiomerkit rva Annele Timgrenin avustamana seuraaville henkilöille: Väinö Hiltunen, Erkki Miettinen, Ensio Myyrä, Armas Neuvonen ja Oiva Tirkkonen. Kalle Lyytikäinen oli estynyt saapumasta tilaisuuteen.

HALLA

Hallan tehtaan 25-vuotisansiomerkkin saajille oli 8. 1. järjestetty juhlatilaisuus



Isännöitsijä L. Timgren ojentamassa kunniakirjaa Armas Neuvoselle, oik:lla rva Timgren

seuratalossa. Isännöitsijä Börje Carlson kiitti yhtiön puolesta pitkäaikaisesti palvelleita työntekijöitä ja lausui samalla muutamia ajatuksia työn merkityksestä ihmiselle itselleen sekä yhteiskunnalle. Hän jakoi ansiomerkit kunniakirjoineen maisteri Lilli Olssonin avustamana. Merkin saivat seuraavat seitsemän henkilöä: Laura Andersen, Sölve Andersen, Aulis Jaakkola, Jaak-



Isännöitsijä Rauno Renko vas:lla ja salolaiset ansiomerkkin saajat Tenho Vettenranta, Leo Suominen ja Soini Lindholm

ko Koivusaari, Tenho Koponen, Salli Korhonen ja Oiva Pakkanen.

SALO

Loppiaisenä oli isännöitsijä Rauno Rengon kodissa järjestetty juhlatilaisuus kolmelle Salon tehtaan palveluksessa olevalle henkilölle, jotka saivat yhtiön 25-vuotisansiomerkkin. Isännöitsijä Renko kiitti pitkäaikaisesti yhtiötä palvelleita Tenho Vettenrantaa, Leo Suomista ja Soini Lindholmia ja ojensi heille ansiomerkkin kunniakirjoineen. Tilaisuudessa olivat läsnä myös käyttöpäällikkö Olavi Helin, maisteri Roger Holmberg ja pääluottamusmies Aatos Sinivaara.





Juho Luomala



Martti Leivo



Tauno Inkeroinen

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

JUHO LUOMALA

asetyleeniosaston hoitaja kemian tehtailta tuli 2. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kanuoksessa 27. 4. 1909 ja tuli työhön Kymin paperitehtaalte 1929. Sen jälkeen hän työskenteli eri osastoilla, kunnes siirtyi 1944 Kymin puuhiomolta karbidi-tehtaalte. Nykyistä tehtävää hän on hoitanut v:sta 1946 lähtien. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Krister Brommels kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

MARTTI LEIVO

putkiseppä metallikorjaamolta tuli 5. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 5. 10. 1912 ja tuli 1927 yhtiön palvelukseen raitiotieosastolle. Hän siirtyi korjauspajalle 1929 ja työskentelee siellä edelleen putkiseppänä. Voikkaan klubilla 18. 12.

pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojen-nettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki ja metallikorjaamon päällikkö, dipl.ins. Lauri Kaira kiitti häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta yhtiössä.

TAUNO INKEROINEN

raudoittaja rakennusosastolta tuli 7. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt litissä 27. 8. 1909. Hän tuli 1925 työhön Voikkaan koskityö-maalte Pessankosken perkaukseen. Siitä lähtien hän on ollut rakentajan ammatissa pääasiassa Kymin rakennusosastolla. Voikkaan puolella hän on työskennellyt PK 18:n rakentamisesta lähtien. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin rakennusosaston päällikkö, dipl.ins. Unto Viherlaihon kiittäessä häntä uskollisesta ja pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

ESKO ELORANTA

Voikkaan puuhiomon ylimestari tuli 23. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Helsingissä 5. 8. 1909. Hän tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1924 harjoittelijaksi Voikkaan rakennusosastolle. Tämän

jälkeen hän työskenteli Kuusankosken sahalla ja Voikkaan rakennusosastolla. V. 1929 hän siirtyi hiojaksi Voikkaan puuhiomoon. Käytyään Tampereen teollisuuskoulun 1935—1937 hänet nimitettiin nykyiseen tehtäväänsä. Voikkaan tehdaspalokuntaan hän liittyi 1927 ja hänet nimitettiin palomestariksi 1945 ja Voikkaan tehtaan palopäälliköksi 1952. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Magnus Wangel kiitti häntä hyvin suoritetusta työstä ja uskollisesta palveluksesta yhtiössämme ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

NESTOR RELANDER

ohjaamopäivystäjä Kissakosken vesi-voimalaitokselta tuli 23. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Hirvensalmella 29. 4. 1907. Hän tuli työhön Kissakosken tehtaan puuhiomoon 1929 ja toimi hiomon etumiehenä vuoteen 1939, jolloin puuhiomon toiminta lopetettiin. Sen jälkeen hän työskenteli tehtaalte ja metsäosastolla. Nykyistä tehtäväänsä voimaosastolla hän on hoitanut v:sta 1960 alkaen. Koskelassa 22. 12. järjestetyssä tilaisuudessa sähköpäällikkö Cyrill von Graevenitz kiitti häntä uskollisesta palveluk-



Esko Eloranta



Nestor Relander



Herman Lestberg



Aatos Haila



Kaarlo Oksanen



Ralf Sjöblom

sesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotis-
ansiomerkkin.

HERMAN LESTBERG

öljyvaunujen tyhjentäjä Voikkaan höy-
ryosastolta tuli 31. 12. olleeksi 40 vuot-
ta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt
Jaalassa 27. 7. 1905 ja tuli yhtiön
palvelukseen 1923. Lämmittäjäksi Voik-
kaan höyryosastolle hän tuli 1933. Yhtiön
höyrypäälikkö Bengt Zimmermann
ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansio-
merkin Voikkaan klubilla pidetyssä tilai-
suudessa ja kiitti häntä pitkäaikai-
sesta ja uskollisesta palveluksesta yhtiös-
samme.

KIRJAPAINO

AATOS HAILA

painaja Kouvolan Kirjapainosta tuli
23. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palve-
luksessa. Hän on syntynyt Miehikkälä-
ssä 1. 12. 1911 ja tuli kirjapainoon
painajaoppilaaksi 1929. Viiden vuoden
oppiajan jälkeen hän on toiminut pai-
najana. Hän vastaanotti yhtiön 40-
vuotisansiomerkkin jalostusteollisuuden
isännöitsijän, dipl.ins. Mikko Pajasen
ja kirjapainon ylifaktori Vilho Rantalan
kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palve-
luksesta.



Vilho Tenhu



Ilmi Nyman



Arvo Jylhänkangas

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

KAUKO AHVENAINEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60
vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Valkea-
lassa ja tuli 1939 yhtiön palvelukseen
Voikkaan rakennusosastolle.

KAARLO OKSANEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan
Yankee-osastolta täyttää 60 vuotta 4. 3.
Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palve-
luksen Kuusaan sahalle hän tuli 1929
ja siirtyi sieltä samana vuonna paperi-
tehtaalte. Koneenhoitajaksi hänet nimi-
tettiin 1936.

YRJÖ AALTO

kirvesmies Kymin selluloosatehtaan
kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta
3. 4. Hän on syntynyt Leivonmäellä.
Hän tuli yhtiön palvelukseen 1933 Ky-
min ulkotoimistolle, josta 1934 siirtyi
selluloosatehtaalte saksimieheksi. Sih-
timiehenä hän työskenteli v:sta 1941
alkaen ja siirtyi Kymin rakennusosas-

tolle 1960. Nykyistä tehtäväänsä Kymin
selluloosatehtaalte hän on hoitanut
v:sta 1968 lähtien. Hänen vapaa-aikansa
kuluu kalastuksen parissa sekä oma-
kotitalon ja puutarhan hoidossa.

ARMAS PIRTILÄ

koneviilaaja Voikkaan paperitehtaan
kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuot-
ta 28. 2. Hän on syntynyt Kuusankos-
kella ja tuli yhtiön palvelukseen 1937
viilaajaoppilaaksi Voikkaan korjauspa-
jalle, nimitettiin viilajaksi 1942 ja kone-
viilaajaksi 1954. Vapaa-ajan harrastuk-
sena hänellä on omakotitalon ja puu-
tarhan hoito.

RALF SJÖBLOM

klooritehtaan käyttöinsinööri täyttää 50
vuotta 1. 3. Hän on syntynyt Oulussa,
tuli ylioppilaaksi 1939 Turun ruotsalai-
sesta lyseosta ja valmistui diplomi-insi-
nööriksi Åbo Akademista 1951. Hän toi-
mi Metsäliiton Selluloosa Oy:n palve-
luksessa 1952—1964 Äänekosken ke-
miallisella tehtaalte ja tuli sen jälkeen
yhtiöme kemiallisen teollisuuden pal-
velukseen klooritehtaalte. Vapaa-aikan-
sa hän viettää meren saaristossa ole-
valla kesämökillään. Sotilasarvoltaan
hän on yliluutnantti.



Arvo Astala



Jaakko Lapinleimu



Paavo Palenius



Pauli Kortelainen

EINO SAARENPÄÄ

pakkaaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta täyttää 50 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1935, siirtyi 1947 paperitehtaan Yankee-osastolle työskennellen pari vuotta hollanterissa ja siirtyen sen jälkeen pakkaajaksi.

ARMAS KANKARE

oksaosaston hoitaja Kymin selluloosa-tehtaalta täyttää 50 vuotta 28. 3. Hän on syntynyt Piikkiössä. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1935 ja siirtyi sieltä 1947 selluloosa-tehtaalle.

EINO VAUHKONEN

2. sahaaja Voikkaan puuhiomon kuorimolta täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Haukivuorella ja tuli yhtiön palvelukseen 1962 puiden käsittelijäksi Voikkaan puuhiomoon.

VILHO TENHU

pakkaaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Salmassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle hän tuli 1950, siirtyi rakennusosastolle 1954 ja pakkaajaksi paperitehtaalle 1969.

HEIKKI MAUNO

sorvaaja metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Ammattikoulun käytyään hän tuli 1937 yhtiön palvelukseen Kymin korjauspajalle sorvaajan oppilaaksi ja työskenteli siellä myöhemmin sorvaajana. V. 1945 hän siirtyi pariin vuodeksi muiden työnantajien palvelukseen, mutta palasi jälleen korjauspajalle. Aikaisemmin hänen harrastuk-

siinsa kuuluivat mäenlasku ja hiihto. Nykyisinkin hän on mukana toimitsija-tehtävissä.

PAAVO VIRTANEN

puuseppä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 21. 4. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli 1938 yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle, missä hän työskentelee edelleenkin puuseppänä ja kirvesmiehenä.

KARKKILA**ILMI NYMAN**

Vanjärven eläkeläiskodin talonmies täyttää 60 vuotta 7. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön hän tuli 1950 ja toimi kaksi vuotta poraajana. Hän oli lisäksi neljän vuoden ajan virkamiessaunan ja -pesulan hoitajana. V. 1966 hän siirtyi Vanjärvelle, missä hän huolehtii vanhainkodin talonmiehen ja siivoojan tehtävistä.

ARVO JYLHÄNKANGAS

portinvartija täyttää 60 vuotta 10. 3. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1937. V. 1939 hän siirtyi muualle työhön, mutta palasi 1948 tehtaan liesiosastolle, mistä 1959 siirtyi nykyiseen toimeensa portinvartijaksi.

MINNE RAUTA

poraaaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 12. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön levyradiaattoriosastolle hän tuli 1939. Oltuaan pariin otteeseen väliillä poissa työstä hän tuli takaisin konepajalle 1943 ja siirtyi 1945 liesiosastolle poraajaksi.

ARVO ASTALA

konekaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 5. 3. Hän on syntynyt Forssassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1935. Hän on työskennellyt valimossa kaavaajana ja valajana valmistaen tällä hetkellä keskuslämmityskattiloiden liitteitä. Hän on innokas urheilumies ja on edustanut tehdasta useissa eri kilpailuissa. Varsinkin hiihto on hänen sydäntään lähellä.

JAAKKO LAPINLEIMU

putkiasentaja keskuskorjaamosta täyttää 50 vuotta 29. 3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Toimittuaan asentajana mm. Osuusliike Elannon meijerissä hän siirtyi 1961 tehtaan palvelukseen putkiasentajaksi.

MAUNO OJANEN

raudanvalmistaja sulatosta täyttää 50 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1935. Hän on toiminut useilla eri valimon osastoilla ja rakennusosastolla. Nykyiseen toimeensa rautasulattoon hän siirtyi viime vuoden lokakuussa.

PAAVO PALENIUS

säteispوراaja kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön kattilaosastolle hän tuli 1949 toimittuaan sitä ennen kymmenen vuoden ajan yhtiömme metsäosaston palveluksessa. Hän on innokas urheilumies. Hän on toiminut urheiluseuroissa erilaisissa luottamustehtävissä ja mm. TUL:n Uudenmaan piirin suunnistusjaoston puheenjohtajana. Hän on ollut myös useat vuodet kauppalan urheilulautakunnan jäsen. Hänen sydäntään lähellä ovat erityisesti eri harrastusurheilumuodot ja suunnistus.



Meeri Yrjölä



Antti Reponen



Väinö Viljamaa



Henry Kvist

PAULI KORTELAISEN

aputyöntekijä liesiosastolta täyttää 50 vuotta 10. 4. Hän on syntynyt Juukassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1947. Hän on toiminut erilaisissa tehtävissä mm. kattila-, liesi- ja rakennusosastoilla. Usean vuoden ajan hän oli myös sähkö- ja lämpövoimalaitoksella koneenhoitajana ja lämmittäjänä. Nykyiseen toimeensa liesiosastolle hän siirtyi viime vuoden helmikuussa.

ALJE VÄRE

laitosmies kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 23. 4. Hän on syntynyt Somerniemellä. Tehtaan työhön kattilaosastolle hän tuli 1935.

HEINOLA

MEERI YRJÖLÄ

tarkastaja täyttää 50 vuotta 27. 2. Hän on syntynyt Heinolan maalaiskunnassa ja tuli 1954 palvelukseen tehtaan radiaattoriosastolle, josta 1966 siirtyi poltomaalaamon tarkastajaksi. Hän on v:sta 1952 lähtien kuulunut Jyrängön Martta-yhdistykseen.

ANTTI REPONEN

laitosmies täyttää 50 vuotta 17. 3. Hän on syntynyt Hiitolassa ja tuli 1952 yhtiön palvelukseen tehtaan radiaattoriosastolle. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon kalastus.

SALO

OIVA NIITYLÄ

työkaluviilaaja työkaluosastolta täyttää 60 vuotta 17. 4. Hän on syntynyt Hali-kossa ja tuli tehtaan palvelukseen 1951. Hän on työskennellyt koko ajan samalla osastolla.

ARVO KIHLESTRÖM

käärääjä kokoonpano-osastolta täyttää 50 vuotta 7. 3. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Hän tuli tehtaan palvelukseen 1954 ja on työskennellyt kokoonpano-osastolla eri tehtävissä. Nykyisessä ammatissaan hän on toiminut v:sta 1960 lähtien. Kalastus on mieluisin hänen vapaa-ajan harrastuksistaan.

METSÄOSASTO

VÄINÖ VILJAMAA

metsäteknikko täyttää 60 vuotta 12. 3. Mikkeliissä. Hän on syntynyt Helsingissä ja valmistui metsäteknikoksi 1947 Nikkarilan metsäopistosta. Yhtiömme metsäosaston palvelukseen hän tuli 1948 ja toimi konttoristina Keski-Suomen hoitoalueen Jyväskylän hoitopiirissä 1950 saakka. Sen jälkeen hän toimi työnjohtajana saman hoitoalueen Suolahden ja Kivijärven piireissä sekä metsäosaston teknillisen toimiston alaisena Mikkeliissä ja nyt Voikkaalla. Suolahdessa ollessaan hän oli perustamassa Suolahden—Äänekosken Metsäteknikkoyhdistystä, jonka johtokunnan jäsen hän oli vuoteen 1955, jolloin muutti Kivijärvelle ja kuului siellä Karstulan

Seudun Metsäteknikkoyhdistykseen. Kivijärvellä hän toimi Kivijärven Aliupseerien puheenjohtajana, Mieslaulajissa ja palolautakunnassa. Muutettuaan Mikkeliin 1963 hän kuului viiden vuoden ajan Mikkelin reservinaliupseerien johtokuntaan. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon erityisesti maanpuolustustyö, mieskuorolaulu ja filatelio. Hän osallistui molempiin sotiin ja hänelle myönnettiin VM 1 ja 2 sekä sotien muistomitalit risteineen.

HENRY KVIST

metsäosaston hankintapäällikkö, metsänhoitaja täyttää 50 vuotta 11. 4. Hän on syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi 1941 ja valmistui metsänhoitajaksi 1948. Sen jälkeen hän oli puoli vuotta Ruotsissa Mo och Domsjö Ab:n palveluksessa arvioimistehtävissä ja kotimaahan palattuaan toimi Metsätehossa. Yhtiömme palvelukseen harjoittelijametsänhoitajaksi hän tuli elokuussa 1949, nimitettiin apulaismetsänhoitajaksi 1950 ja 1953 aluemetsänhoitajaksi Pohjois-Karjalan hoitoalueeseen. Keski-Suomen hoitoalueen aluemetsänhoitajana hän toimi 1962—1965, jonka jälkeen hänet nimitettiin metsäosaston



Oiva Niittylä



Arvo Kihlström



Taavi Ahvenainen

läntisen piirikunnan ylimetsänhoitajaksi. Vuoden 1968 alusta lukien hän on toiminut yhtiön metsäosaston hankintapäällikkönä ja yhdysmiehenä Tehdaspuu Oy:ssä, jonka johtokunnan varajäsen hän oli 1967—1969 ja toimii nykyisin hallituksen varajäsenenä sekä hallituksen varajäsenten kokousten puheenjohtajana. Hän on Teollisuuden Paperipuu-yhdistyksen, Kymin Uittoyhdistyksen ja Perkaus Oy:n hallituksen sekä Metsätehtötoimikunnan jäsen ja Oy Uittojärjestely Ab:n hallituksen varapuheenjohtaja. Keitele—Päijänteen rautakanavatoimikunnan puheenjohtajana hän toimi 1963—1965 ja vaikutti merkittäväällä tavalla kanavan rakentamiseen. Hän toimi 1954—1962 Laatokan Karjalan Uittoyhdistyksen uittopäällikkönä. Virkansa ohella hänellä on riittänyt aikaa urheiluun, lähinnä jääkiekkoihin kehittämiseen. Hän kuului Suomen Jääkiekkoliiton johtokuntaan 1946—1950 ja toimi liiton päävalmentajana 1948—1949 sekä jääkiekkomaajoukkueen johtajana 1947—1949. St. Moritzin talviolympialaisissa Sveitsissä 1948 hän edusti maamme jääkiekkomaajoukkueessa. Niin ikään hän pelasi Tampereen Ilveksen jääkiekkoukkueessa, joka voitti Suomen mestaruuden 1945, 1946 ja 1947. Hänelle on myönnetty Suomen Jääkiekkoliiton kultainen ja Tampereen Ilveksen hopeinen ansiomerkki, Norjan Jääkiekkoliiton ansiomerkki ja Ruotsin Jääkiekkoliiton diplomi sekä olympialaisten osanottomitali. Vuosien 1949—1965 aikana hän on kuulunut SVUL:n Kymenlaakson, Pohjois-Savon, Pohjois-Karjalan ja Keski-Suomen piirien johtokuntiin. Lisäksi hän toimi Pielisjärven Rotary-klubin presidenttinä 1960—1961 ja kuului 1966—1967 Päijänteen ja Heinolan Rotary-klubeihin. Hänen vapaa-ajanharrastuksiinsa kuuluvat myös vapaaehtoinen maanpuolustustyö ja kalastus. Sotilas-



Sulo Narsakka

arvoltaan hän on kapteeni. Hänelle on myönnetty VR 4, VM 1, MM 1939—1940 ja 1941—1945.

HALLA

TAAVI AHVENAINEN

sahaaja sahalla täyttää 60 vuotta 15. 4. Hän on syntynyt Pertunmaalla. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli ensi kerran 1928. V:sta 1932 lähtien hän on ollut yhtiön palveluksessa yhtäjaksoisesti pääasiassa tukkiosastolla ja sahalla. V. 1940 hän siirtyi apusahaajaksi ja 1944 nykyiseen tehtävään sahaajaksi.

EERO KEVERI

veturinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 17. 3. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen jalostustehtaalte sekatöihin hän tuli ensi kerran 1937. V. 1941 hän tuli jälleen jalostustehtaalte. Hän palveli eri osastoilla erilaisissa tehtävissä vuoteen 1953. Viimeksi hän tuli 1955 yhtiön palvelukseen kuljetusosastolle junailijaksi. Hankittuaan veturinkuljettajan pätevyyden hän on toiminut veturinkuljettajana.

JUANKOSKI

SULO NARSAKKA

ylimestari täyttää 60 vuotta 24. 3. Hän on syntynyt Simpeleellä. Yhtyneet Paperitehtaat Oy:n Simpeleen tehtaan palveluksessa hän oli 1925—1937. Juantehtaan palvelukseen hän tuli lokakuussa 1937 kartonkitehtaan kartonkimestariksi. 1. 1. 1966 hänet nimitettiin ylimestariksi. Hän kävi Varkaudessa Walter Ahlströmin teknillisen koulun 1945—1946 ja valmistui paperiosastolta teknikoksi. Hän suoritti Teollisuuden Työnjohto-opiston kurssin 1951. Hän on

kuulunut pitkäkhön ajan Juantehtaan tuotantokomiteaan työnantajan edustajana. Lisäksi hän toimii turvallisuustoimikunnan puheenjohtajana ja urheilutoimikunnan varapuheenjohtajana. Nuorena hän harrasti yleisurheilua. Hän on Simpeleen Urheilijoiden perustajajäsen ja toimi seuran sihteerinä. Juankoskella hän on toiminut Juankosken Kuohun puheenjohtajana ja kuuluu edelleen seuran palkintotuomaristoon. Hän on Suomen Autoliiton Juankosken osaston johtokunnan jäsen ja Juankosken Reservinliupseerien johtokunnan jäsen. Kunnallisista luottamustoimista mainittakoon palolautakunnan jäsenyys. Vapaa-ajat kuluu moninaisten harrastusten parissa.

Manan majoille

Joulukuun 13 p:nä kuoli yllättäen kuljetusosaston ylimestari, teknikko Heikki Kouki Kuusankoskella. Hän oli syntynyt 3. 3. 1925. Käytyään teknillisen koulun hän tuli yhtiön palvelukseen kuljetusosastolle, nimitettiin mestariksi 1952 ja ylimestariksi 1962. Hänet tunnettiin taitavana kuljetusalan ammattimiehenä ja työssään hän saavutti esimestensä, alaistensa ja työtovereidensa luottamuksen. Hän oli asiallinen ja taitava esimies sekä energinen ihminen, jolla riitti aikaa myös autourheilun hyväksi. Suunnistus- ja tarkkuusajon Suomen mestaruuden hän voitti vuosina 1964, 1965 ja 1968 ja saavutti hopeaa 1967. Hänelle myönnettiin AK:n hopeinen ja pronssinen ansiomitali. AK:n Kouvola autourheilukerhon puheenjohtajana hän oli sen perustamisesta v:sta 1967 lähtien kuolemaansa saakka.



Heikki Kouki

Voikkaan puuhiomon...

Jatkoa 7. sivulta

niin suuret kuin nykyään. Näillä kylmähiomakoneilla tehtiin enimmästään päästään hienoa hioketta ja tietysti muunkin laatuista aina sen mukaan, mitä paperitehdas vaati. Ja koska koneet olivat hitaita, jouduttiin tehtaalle tuomaan lisähioketta muualta. Käyntihäiriöitä sen sijaan ei tapahtunut juuri laisinkaan, jos Pyhäjärven vettä riitti. Syksyisin ja keväisin tietysti oli aina vaikeuksia, kun tuli se 'hyytäminen': jäätä meni turpiineihin ja silloin tuli kyllä katko massan ajoon. Mutta sama vaivahan Voikkaalla on vieläkin, vaikka se ei vaikutakaan enää kuin heikoimpiin turpiineihin.

— Puun saannissa hiomolla ei ollut suurempia vaikeuksia, koska kuorimo sijaitsi samalla paikalla kuin PK 16 nykyisin. Puiden kuorimisessa oli sitävastoin eroa, sillä se tehtiin kokonaan teräskuorimakoneilla. Ensimmäiset kuorimarummut tulivat Voikkaalle muistaakseni vasta 1920-luvun loppupuolella.

— Työnähän hiominen ei ollut mitenkään raskasta, tarkkuutta ja tunnollisuutta siinä lähinnä vaadittiin. Talvisaikaan tietysti oli hankalampaa kuin kesällä, koska vesi huuhteli permantoa jatkuvasti ja housunpunnit tahtoivat jäättyä saappikkaan varsiin kiinni. Myöhemmin tämäkin pulma ratkesi, kun otettiin käyttöön kuumahiomakoneet, jotka kehittivät itsessään runsaasti lämpöä normaalin lämmityksen lisäksi.

— Näiden kahdeksan Tampellan koneen myöhemmistä vaiheista tiedän sen verran, että osa niistä ainakin myytiin romuksi, osan ostivat eräät tehtaast ja yksi pantiin aluksi säilöön entiselle Yrjönojan koululle. Verlan vanhassa puuhiomossa on tällainen samantapainen kylmähiomakone vielä nykyisinkin, mutta minun tietääkseni se on uudempaa vuosimallia kuin tämä Tampellan museoon ostettu kone, kertoi Iivari Kansikas.

Toteutettuja aloitteita...

Jatkoa 14. sivulta

keutumisen. Arkinpainaja korvattiin lyhyellä kiilahihnanpätkällä, joka on toiminut alusta lähtien tehokkaasti ja varmasti. Näistä kahdesta aloitteesta Silvoselle myönnettiin 1 100 markan palkkio, mikä on toiseksi suurin yhtiön aloitetoiminnan historiassa.

Voikkaan metallikorjaamolla työskentelevän viilaaja Pentti Gruzdaituksen aloite liittyi Voikkaan puuhiomon hiomakoneiden teräyslaitteen irrottamiseen ja kiinnittämiseen. Tämä työ joudutaan hiomolla tekemään miltei päivittäin, sillä 22 hiomakoneen ollessa jatkuvassa käytössä, on aina jossakin koneessa teräyslaite vaihtovuorossa.

Ennen aloitteen toteuttamista oli apuhiojan tärkeimpänä työkaluna teräyslaitteen vaihdossa 10 kilon painoinen kuparileka. Sitä käytettäessä ei voitu kuitenkaan välttää osien rikkoutumiselta, sillä teräyslaite asetetaan paikoilleen kiristämällä, ja siinä tarvitaan ennen kaikkea tarkkuutta ja voimakasta iskua. Tavallisesti yksi harhalyönti aiheutti lyöntimuotin ja sen mukana laakeroidun, kartion muotoisen osan särkymisen. Työ oli täten varsin hankalaa ja tapaturmanvaaraakaan ei voitu täysin torjua.

— Itse en ole vaihtoa joutunut suorittamaan mutta kylläkin korjaamaan rikkoutuneita osia. Välistä niitä kasautui pöydälleni useita yhtä aikaa, joten tulin ajatelleeksi, että eiköhän tuonkin työn voisi vähän sievemmin tehdä, kertoi Pentti Gruzdaitis.

— Joskus alkukesällä viime vuonna sitten kokeilimme teräyslaitteen vaihtoa 30 tonnin nestetunkilla. Ja nähtävästi siitä on apua ollut, koska korjaamista ei hiomolta ole enää tullut kuin silloin tällöin ja koska tuo palkkiokin on minulle katsottu aiheelliseksi antaa, sanoi aloitteentekijä. Hän sai nestetunkin käyttöönottamista koskevasta aloitteestaan 650 markan palkkion.

Yhtiöläisinsinöörin...

Jatkoa 19. sivulta

kesäaikana sama kuin jokeen tulevan jäteveden määrä, joten jätevesi enntää jonkin verran puhdistua ennen Angaraan pääsyä, missä tapahtuu sitten lopullinen jätevesien hajoaminen.

Minkälaiset asunto-olot Bratskissa on ja miten on järjestetty työntekijöiden virkistytymis- ja vapaa-aanviettomahdollisuudet?

— Asuntalot ovat päältä päin katsoen kuin samalla muotilla tehtyjä, joskin varmasti käytännöllisiä. Kaikki tehtaast työntekijät asuvat tässä kaupungissa, joka sijaitsee 2,5 kilometrin päässä tehdasalueelta. Tämän lähemmäksi selluloosatehtaita ei asutusta Neuvostoliitossa saa rakentaa. Työmatkan bratskilaiset tekevät joko bussilla tai kävellen. Hieman oudolta tuntui kuitenkin se, että koko matkan aikana en nähnyt kenelläkään polkupyörää, jonka luulisi olevan kaikkein käytetyin kulkuväline näin lyhyellä työmatkalla.

Bratskin metsäteollisuuskompleksin työntekijöistä noin 15 % on muualta maasta tullutta ammattiväkeä ja loput on lähinnä Etelä-Siperian asutuskeseuksista saapunutta työvoimaa, joka on koulutettu Bratskissa. Ansiotulojensa puolesta he kaikki ovat erikoisasemassa, sillä bratskilaisille maksetaan syrjäseutulisänä 40 % parempaa palkkaa kuin muille vastaavassa työssä oleville.

Yksityiskodeissa meillä ei ollut tilaisuutta vieraillla, mutta sen sijaan kävimme katsomassa tehtaast kulttuuritaloa. Sen suojissa toimivat kirjasto, elokuvateatteri, konserttisali sekä paljon erilaisia harrastajaryhmiä. Rakennuksessa on monia harjoitushuoneita, joissa jokainen voi harrastaa omaa alaansa. Yhdessä huoneessa oli meneillään lentopallopele, toisessa amatööriorkesterin harjoitukset ja kolmannessa balettitunti.

Haastattelija: Eero Niinikoski

