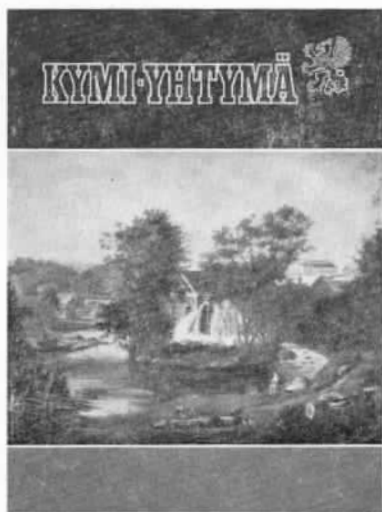


KYMI-YHTYMÄ



Magnus von Wright: Högforsin ruukki, öljymaalaukseen v. 1865



Kansikuvamme esittää Högforsin ruukkia patruuna Joseph Bremerin ajalta. Taulun on maalannut Magnus von Wright v. 1865. Sen ajan suomalaiselle kuvaamataiteelle ja erityisesti Wright-veljeksille ominaiseen tapaan maalaus on yksityiskohtia myöten tarkka mutta samalla idyllimäinen. Nykyisyyden kanssa tällä yli sadan vuoden takaisella näkymällä ei ole kuin yksi yhteinen piirre: tehtaankana maällä sijaitseva ruukinpatruunan kartano. Rakennus nähdään toisessakin Magnus von Wrightin samana vuonna maalaamassa taulussa, joka on julkaistu myös lehtemme tässä numerossa. Ensimmäinen ruukinkartano paloi 1858 ja välittömästi tämän jälkeen Joseph Bremer rakennutti uuden — ensimmäistä komeamman — ja muutti Jokioisista v. 1860 uuteen Högforsin ruukin kartanoonsa vakinaisesti asumaan.

Joseph Bremer oli Högforsin varsinainen luoja. Ilman hänen kaltaistaan tarmokasta voimamiestä koko yritys olisi saattanut sammua, kuten kävi monille muille rautaruukeille. Kansikuvassa näemme ruukin käsittäneen jo tuolloin monta rakennusta ja vankka perusta tehtaankan tulevaisuudelle oli luotu. Varmaan Joseph Bremer tuntisi suurta tyydytystä, jos hän näkisi ruukkinsa nykyisellään, suurena ja ajanmukaisena tehtaana, jossa

Sisältö:

- 1 Yhtiömme metalliteollisuuden juhluvuosi
- 2 Johtaja Tor Stolpe: Högfors-perinteet ja uudistuminen — yhtiömme metalliteollisuuden kasvuvoima
- 5 Tuotantopäällikkö Reino Sandelin: Karkkilan tehtaankanto tänään
- 8 Kaivoksesta ja rautaruukeista nykyaikaiseksi suurvalimoksi
- 13 Dipl.ins. Eugen Autere: Karkkilan tehtaank kehityksestä 1930-luvulta alkaen
- 16 Karkkilan tehtaalla tehostetaan työturvallisuutta
- 20 Juantehtaan entisestä navetasta ammattikurssikeskus
- 24 Heinolan tehtaank naiset haastateltavina
- 27 Runonlaulajan jälkeläinen Mikko Kuoppa — monien harrastusten mies
- 29 Kuusi opiskelijaa sai stipendin
- 30 Yhtiömme talvimestaruuskilpailut Hallassa
- 32 Kuusankoski sai uimahallin
- 33 Kymenlaakson viestin voittajat palkittiin
- 34 Suomen Valkoisen Ruusun ristejä ja mitaleja yhtiöläisille
- 36 Pitkäaikaisesti palvelleita ja merkkipäiviä

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

vallitsee samanlainen uudistushaluinen yrittäjähenki kuin hänellä itselläänkin oli.

Tänä keväänä tulee kuluneeksi 150 vuotta Högforsin masuunin ja ruukin perustamislupakirjan myöntämisestä. Malmin louhiminen Kulonsuonmäestä oli silloin jo käynnissä ja 1823 Hög-

forsin masuunissa suoritettiin ensimmäinen raudan lasku. Juhlavuoden johdosta palautamme tässä numerossa mieliin ruukin vaiheet ja kerromme tämän päivän Karkkilan tehtaasta ja niistä periaatteista, joita yhtiömme metalliteollisuuden kehittämisessä pyritään noudattamaan.

Yhtiömme metalliteollisuuden juhlavuosi

Metalliteollisuuden osuudesta yhtiömme tuotannossa saamme harhaanjohtavan kuvan, jos suoritamme vertailun eri tuotannonalojen kesken tuotantoyksikköinä. Esimerkiksi viime vuonna yhtiömme metalliteollisuuden tuotanto oli kokonaistuotannosta vain 3,2 prosenttia. Sen sijaan liikevaihdosta sen osuus oli 15,6 prosenttia, mikä selvästi osoittaa, että tonni Högfors-tuotteita maksaa monta kertaa enemmän kuin esimerkiksi selluloosa- tai paperitonni. Metalliteollisuutemme tuotteiden valmistaminen vaatii paljon enemmän työtä ja niinpä metallialan tehtaittemme palveluksessa onkin lähes kolmannes koko yhtiömme henkilökunnasta. Yksistään Karkkilan tehtaalla on melkein sama määrä kuin yhtiömme suurimassa tuotantolaitoksessa Voikkaan tehtaalla. Yhtiömme metalliteollisuus on siten huomattava työtilaisuuksien antaja. Esimerkiksi Salossa ja varsinkin Heinolassa tehtaamme ovat suuresti edistäneet näiden paikkakuntien teollistumista ja tarjonneet myös maa-seudulta työtä hakemaan tulleele väestölle uusia ansiomahdollisuuksia.

Lehdessämme on yritetty seurata metallitehtaittemme toimintaa ja henkilökunnan asioita, mutta ei varmaankaan riittävässä määrin. Päätehtaamme ja yleensä puunjalostusteollisuus on ollut päälimmäisenä, emmekä lainkaan ihmetteli, vaikka metallipuolen yhtiöläiset tunsivat itsensä toisinaan jopa syrjästäkatsojiksi. Se ei ole kuitenkaan yhtiömme henkilökuntalehden ja sisäisen tiedotustoiminnan tarkoitus, vaan kaikkia kohtaan on osoitettava yhtäläisesti huomiota.

Aloitakaamme parannuksenteko tästä numerosta. Ajankohta on sopiva, sillä metalliteollisuudellamme on meneillään juhlavuosi. Kulonsuonmäen kaivoksesta ja Högforsin masuunista alkunsa saanut ja alallaan suurtuotantolaitokseksi kasvanut Karkkilan tehdas täyttää 150 vuotta. Tämän merkkivuoden tulevat varmaan huomaamaan myös kuluttajat, sillä Högfors-tuotteet ovat lähes jokaisen suomalaisen tuntemia.

Perjantaina 29:ntenä toukokuuta Karkkilan tehtaalla lopetetaan työt klo 12 ja iltapäivä ja ilta juhlitaan. Samalla viikolla on Karkkilassa useita muitakin juhlia, jotka suoraan tai välillisesti liittyvät Karkkilan tehtaan ympärille. Viimeksi Karkkilan tehtaalla juhlittiin 130-vuotisen toiminnan merkeissä. Silloin ilmestyi laaja Högforsin Tehtaan vaiheita selvittelevä historiateos. Juhlalta muodostui arvokas, traditionaalinen työnjuhla. Tietysti nytkin palautetaan mieliin menneet puolitoista vuosisataa, mutta tällä kertaa on tarkoitus virittää juhla hilpeämmän sävyiseksi, kansanjuhlan luonteiseksi. Karkkilan tehdas ja metalliteollisuutemme elää kiihkeätä uudistumisen kautta. Perinteet ja uudet suunnitelmat koetetaan määrätietoisesti yhdistää tulokselliseksi toiminnaksi. Kuvastukoon tämä optimistinen asenne myös 150-vuotisjuhlissa.

Johtaja Tor Stolpen haastattelu

Kymin Osakeyhtiön Metalliteollisuus, jonka tuotteet markkinoidaan Högforsin nimellä, edustaa perinteitä omaavaa yritystä ja yritystoisintaa. Äskettäin on johtoportaassa toteutettu merkittävä nuorennusleikkaus. Millä tavoin suhtautuu nykyinen yhtiön metalliteollisuuden johto vanhoihin ja kunniakkaisiin Högfors-perinteisiin? Tämän kysymyksen teimme Karkkilan tehtaan juhluvuoden merkeissä johtaja, fil.maisteri *Tor Stolpelle*, joka haastattelussa käsitteli laajemminkin yhtiömme metalliteollisuuden tulevaisuuden näkymiä vanhojen perinteiden luomaa taustaa vasten.

— Meille merkitsevät erittäin paljon perinteet, pitkäaikaiset ja hyvät asiakassuhteet, organisaatiomme joka portaassa tavattava ammattitietous ja -taito sekä yhteinen pyrkimys kehittää LVI-alaa. Itse asiassa toimintamme perustuu tänäkin päivänä suurelta osin juuri vanhaan pohjaan, jonka tietysti täytyy kehittyä ajan mukana. Paikallaan pysyminen ei riitä sen arvostuksen säilymiseen, jonka olemme 150 toimintavuoden aikana saavuttaneet. Pystyäksemme vastaamaan tulevaisuudenkin haasteisiin meiltä vaaditaan pieteetin lisäksi myös erittäin aktiivista ja positiivisesti suhtautuvaa asennetta kaikkinaiseen uudistumiseen. Tämä vaatii käsittääksemme juuri perinteiden ja uudistumisen välistä sopusointua. Siihen kuuluu mm. se, että säilyttääksemme tietyn riippumattomuuden taloudellisista suhdannevaihteluista meidän on pakko tietoisesti ja kriittisesti arvostellen kehittää yrityspolitiikkaamme parhaiten soveltuvia toiminta-alueita.

Högfors-perinteet ja uudistuminen — yhtiömme metalliteollisuuden kasvuvoima

— *Lehti-ilmoituksista päätellen Kymin Osakeyhtiön Metalliteollisuus hakee palvelukseensa jatkuvasti uutta työvoimaa. Johtuuko tilanne uudesta organisaatiosta?*

— Tuotantomme kuten lähes kaikkien muidenkin metalliteollisuuden alojen tuotanto on erittäin voimakkaassa kehitysvaiheessa. Vaikutukset ulottuvat metalliryhmän joka sektorille kuten markkinointiin, tuotekehittelyyn, tuotannon rationalisointiin eikä suinkaan vähiten hallintokoneiston nykyaikaistamiseen. Henkisen pääoman merkitys tulee jatkuvasti kasvamaan. Mm. tästä johtuen olemme hankkineet palvelukseemme korkealla ammatillisella tasolla olevaa henkilökuntaa. Tarvitsemme uusia

ideoita, uusia näkemyksiä ja uutta iskuvoimaa organisaatioomme. Suurista muutoksista ei kuitenkaan ole kysymys, vaan uutta verta tarvitaan jatkuvasti elinvoimaisessa ja kehityskykyisessä yrityksessä.

— *Voivatko perinteet hyödyttää tuotantolaitoksen kehityspyrkimyksiä?*

— Kaikki menestyksenkäs yritystoisinta perustuu mm. tietoihin, kokemuksiin ja meidän kohdallamme lisäksi rikkaisiin perinteisiin. Niille on helppo rakentaa, jos perinteiden suomia etuja pystytään käyttämään mielekkäästi hyväksi, kuten Högfors-tuotannossa on tapahtunut. Perinteet tarjoavat monia etuja, sellaisia kuin

ammattitietoa ja -taitoa, ammattiyhpeyttä ja parhaassa tapauksessa lisäksi tunteen siitä, että saa olla mukana juuri sen alan kehityksessä, jonka on alunperin valinnut omakseen.

— *Onko perinteillä haittapuolia?*

— Perinteistä rikkaalla ja niihin pohjautuvalla toiminnalla saattaa olla ennakkoluulojen ja totunnaisten kaavojen painolasti, josta on ehkä vaikea päästä eroon. Vanhat, vuosien mittaan laajennetut tuotantolaitokset voivat samoin vaikeuttaa järkevästä tuotannon kehittämistä. Organisaatioilla on taipumus jäykistyä uomiinsa ja henkilökunnan jatkokoulutus voi myös unohtua. Vanhoissa yrityksissä ei aina ole ymmärretty antaa henkilökunnalle mahdollisuuksia

sia kokeilla kykyjään uusissa tehtävissä.

— Metalliteollisuudelle on ollut aikaisemmin tyypillistä erittäin laaja tuotevalikoima. Erityisesti näin on ollut asian laita LVI-tuotannossa. Aioitaanko jatkaa entiseen tapaan vai onko tarkoituksena pyrkiä toimialarationalisointiin?

— Tekniikan, yhteiskunnan ja talouselämän alueilla tapahtuva nopea kehitys vaatii tuotteiden ja tuotannon tehokasta edelleen kehittämistä. Tämä vuorostaan vaatii keskittämistä. Högfors-ryhmän LVI-tuotteiden valikoima on ollut erittäin laaja. Lisäksi olemme valmistaneet runsaasti mm. rakennusteollisuuden tarvitsemia valutuotteita. Tällä hetkellä pyrimme siirtymään valikoivampaan tuotantoon. Lähtökohta on, että hallitsemme täydellisesti LVI-tietouden ja samalla pyrimme entistä paremmin ymmärtämään kokonaisuutta. Toisaalta haluamme keskittyä meille parhaiten

niiden kohdalla valikoiman supistamiseen ja jalostusasteen nostamiseen. Tällä tavoin kehitämme oman erikoisalamme piiriin soveltuvia tuotteita, jolloin pääsemme aikaisempaa pitempiin sarjoihin ja tuotantokoneiston tehokkaaseen käyttöön. Esimerkkinä voin mainita, että kuluneen talven aikana olemme lopettaneet mm. vallettujen paineputkien valmistuksen sekä teräs- ja pronssivalun ja vastaavasti lisänneet vaativien tilausvalutuotteiden valmistusta mm. auto- ja traktoriteollisuuden tarpeita silmälläpitäen.

— Eikö tuotevalikoiman supistaminen merkitse myös myyntivolyymien pienentymistä, mikä puolestaan voi johtaa tuotannon ja myös työpaikkojen vähenemiseen?

— Asiaa tarkemmin tutkimatta tuon tyyppinen ajatus saattaa vaikuttaa järkevältä, mutta sitä se ei ole. Keskittämällä luodaan mahdollisuudet järkipäiselle ja samalla talou-

kinoita. Tarvitsemme parempia vientimahdollisuuksia ja niitä saamme ai-noastaan, mikäli tuotteemme ovat vähintään yhtä hyviä ja yhtä halpoja kuin kilpailijoidemme tuotteet maailmanmarkkinoilla. Samanveroisia ja vielä parempia tuotteita kykenemme valmistamaan vain keskittämällä.

— Pari vuotta sitten toimi Karkkilan valimo vain neljänä päivänä viikossa ja tällä hetkellä siellä työskennellään kahdessa vuorossa. Mistä näinkin suuret vaihtelut johtuvat?

— Valitettavasti on niin, että me kuten muutkin teollisuudenalat, olemme suhdanteista riippuvaisia. Tehtaittemme tuotantoon vaikuttavat pääasiassa rakennusalan ja konepajateollisuuden suhdanteet. Näillä aloilla vallitsevan korkeasuhdanteen ansiosta tietyillä osastoillamme on tällä hetkellä todellinen tilauspaine. Konepajateollisuuden nykyistä ylikuumenemista voidaan pitää lyhytaikaisena. On todennäköistä, että jo tämän vuoden loppupuolella tilanne rauhoittuu.

Nykyisen pitkän tähtäyksen suunnittelussa pyrimme luonnollisesti kehittämään tuotevalikoimaa ja markkinointialueitamme siten, että suhdannevaihtelut vaikuttaisivat mahdollisimman vähän toimintaamme.

— Menettääkö valurauta merkityksensä LVI-alan raaka-aineena?

— Teräs ja muovi ovat jo nyt eräissä tuotteissa valuraudan vakavia kilpailijoita. Uusien materiaalien aiheuttama kilpailutilanne tulee varmasti säilymään ja osittain myös kiristymään. Emme kuitenkaan ole tulevaisuudesta huolestuneita, sillä tiedämme valuraudan olevan kehityskelpoinen raaka-aine. Vasta nyt kun valurautatuotteet ovat joutuneet nykyiseen kilpailutilanteeseen, on tällä tuotealalla todella ryhdytty tehokkaaseen kehitystyöhön. Esimerkiksi ns. laatutuotteiden kuten kylpyammeiden kohdalla olemme täysin vakuuttuneita valurauta-ammeemme parem-



Yhtiön metalliteollisuuden johtaja
fil.maisteri
Tor Stolpe

sopiviin tuotteisiin. Emme pyri tulevaisuudessa valmistamaan kaikkia tuotteita itse, vaan kehitämme tietoisesti niitä, jotka soveltuvat sekä kotimaan markkinoille että meille luonnolliseen vientitoimintaan.

Mitä muihin tuotteisiin kuten esimerkiksi Karkkilassa valmistettaviin tilausvalutöihin tulee, pyrimme myös

delliselle kehitykselle sekä valmistukseen että markkinointiin liittyvissä kysymyksissä. Näin parannamme kilpailukykyä niin koti- kuin vientimarkkinoilla.

Kohonnut elintaso vaatii yhä tuotavampaa työtä ja samalla suurempaa tuotantoa. Suurempi tuotanto edellyttää taas kotimaata laajempia mark-

muudesta. Tätä todistaa mm. tämän hetkinen kehitys Länsi-Saksassa, missä valurauta-ammeet ovat saaneet takaisin huomattavan osan menettämistään markkinoista. Samansuuntaista kehitystä on tapahtunut myös kiinteistökatiloiden kohdalla Saksassa ja Ruotsissa.

Koska on todennäköistä, että valuraudan osuus pitkällä tähtäyksellä LVI-alan raaka-aineena supistuu, niin olemme Högfors-ryhmässä jo pitemmän aikaa pyrkineet järjestelmällisesti valmistamaan uusia LVI-tuotteita, kuten levyradiaattoreita, teräksisiä lämmityskattiloita ja lämmönvaihtimia. Samanaikaisesti olemme kehittäneet myös muita uusia tuotteita, jotka luontaisesti soveltuvat entiseen tuotevalikoimaamme. Salossa on esim. venttiilituotannon yhteydessä kehitetty ja ryhdytty valmistamaan hydraulisia komponentteja.

— *Kymin Osakeyhtiön Metalliteollisuus on aina ollut aktiivisesti viennistä kiinnostunut ja tällä hetkellä vientiluvut lienevät suuremmat kuin koskaan aikaisemmin. Pidätkö vaarallisena näin voimakasta vientikehitystä maailmanmarkkinoiden mahdollisen laskusuunnan sattuessa?*

— LVI- ja konepajateollisuuden tuotteiden suurvalmistajana pidämme

ehdottoman välttämättömänä viennin laajentamista. Suomalaiset markkinat ovat rajoitetut ja varsin suhdanneherkät. Vientimarkkinat merkitsevät juuri sopivaa ja tasoittavaa tekijää suhdannevaihteluista silmällä pitäen. Lisäksi vienti antaa mahdollisuudet pitemmille tuotantosarjoille. Pysymme myös tuotekehittelyssä kansainvälisellä tasolla. Varsinkin jälkimmäistä tekijää pidän erittäin merkityksellisenä. Arvostan kaikkea sitä tietoutta, jota asiakkaat, konsultit ja kuluttajat meille antavat. Tämän tiedon merkitys kasvaa luonnollisesti voimakkaasti vientimme lisääntyessä.

— *Mitä vaatimuksia tulevaisuus asettaa yhtiömme metalliteollisuudelle nykytilanteessa?*

— Henkilökohtaisesti olen vakuutunut, että tuotannolle, johon hyvinvointimme jatkuvuus perustuu, asetetaan suuria vaatimuksia myös tulevaisuudessa. Me suomalaiset olemme ehkä liian suuressa määrin tyytyneet luonnonrikkauksiimme, tekniseen suorituskykyymme ja hyvään työvoimaamme, mutta olemme vastaavasti uhranneet aivan liian vähän huomiota taloudellisen ja hallinnollisen tietämyksen kehittämiseen.

Nopea tekninen kehitys merkitsee tuotantokoneiston jatkuvaa ja nopeaa

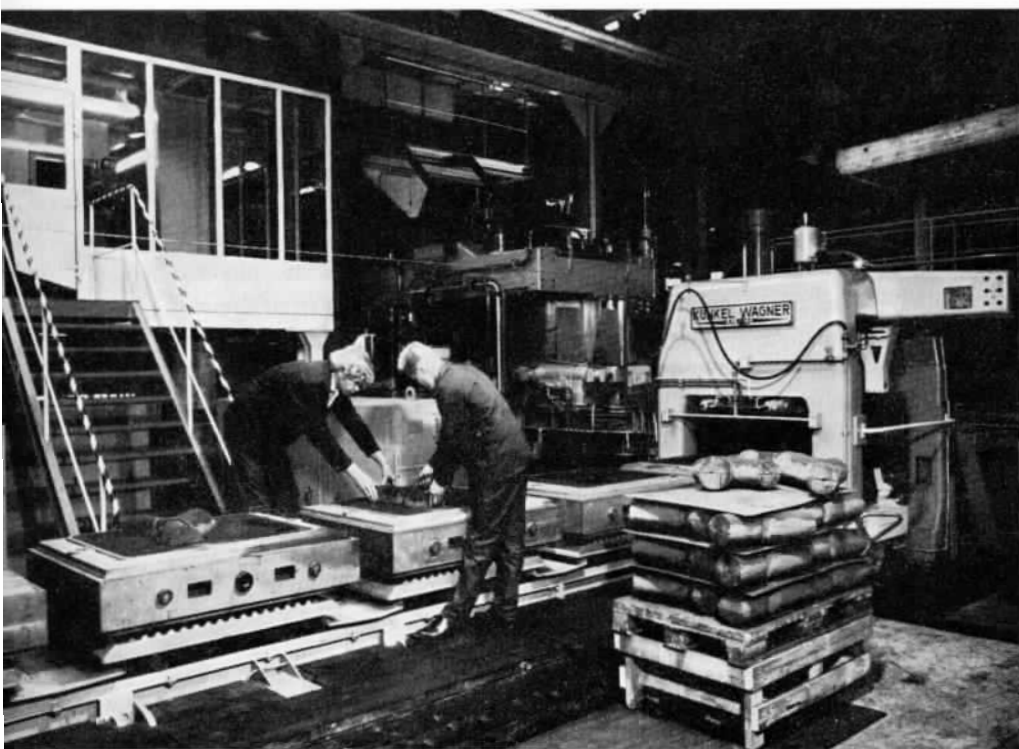
uudistamista. Samanaikaisesti myös vaatimukset entistä miellyttävimmistä työ- ja ympäristötekijöistä nostavat osaltaan tuotantokustannuksia.

Tällaisessa tilanteessa tulee yrityksen omaaman tiedon merkitys entistä tärkeämmäksi. Meidän kaikkien täytyy olla hyvin koulutettuja tehtäviimme. Ei riitä, että jokainen hallitsee vain oman, usein melko rajatun tehtäväkenttensä, vaan hänen täytyy lisäksi olla tietoinen merkityksestään kokonaisuudelle ja myös siitä, missä määrin yrityksen muu toiminta on riippuvainen hänen työpanoksestaan. Hankittua tietoa on pystyttävä käyttämään. Tarvitaan yhä enemmän suunnittelua kaikilla sektoreilla ja kaikilla tasoilla.

Pidämme itseämme sulkeutuneina, melkoisen arkoina yksilöinä. Näissä ominaisuuksissa ei ole sinänsä mitään pahaa, mutta tuotantoa harjoittavassa yrityksessä tarvitaan keskimääräistä tehokkaampaa tiedonvälitystä. Jokainen yrityksen osasto tarvitsee määrätyn perustietomäärän ja sen täytyy saada se ajoissa kyetäkseen toimimaan tehokkaasti. Tehokas tiedotusjärjestelmä välttämättömine kaavakkeineen ja raportteineen on merkityksellinen ja sen täytyy sopeutua kehityksen vaatimuksiin. Mutta tämä järjestelmä ei korvaa yhteisten ongelmien parissa painiskelevien yksilöiden suoria ihmissuhteita. Vain avoimeen, luottamukselliseen ja henkilökohtaisiin suhteisiin perustuvan yhteistyön avulla yrityksen joka tasolla saavutetaan suurin mahdollinen tehokkuus ja samalla luodaan myös hyvä yhteishenki.

Pidän Högfors-ryhmän tulevaisuutta valoisana. Meillä on ammattitaitoinen henkilökunta, joka pystyy vastaamaan tulevaisuuden haasteeseen.

Karkkilan valimon viime vuosien merkittävin uudistus on ollut automaattinen kaavauslinja, jossa nykyisin valetaan 40 prosenttia valimon tuotannosta

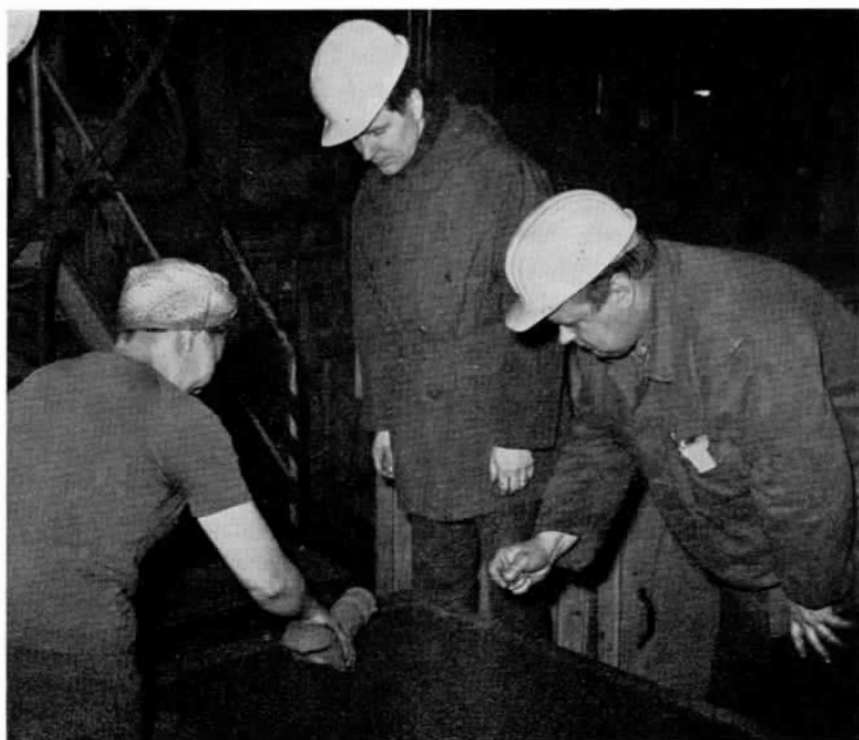


Karkkilan tehtaan pitkän toimintakauden tähänastinen tuotantoennätys saavutettiin v. 1966, jolloin tuotanto ylitti 24 500 tonnia. Tämä vuosi merkitsi samalla käännekohtaa myös tehtaan tuotannon rakenteessa. Ennätysvuoden tuotanto perustui lähes täydellisesti 'omiin tuotteisiin', lähinnä lämpö- ja vesijohtoalan tarvikkeisiin sekä rakennus- ja taloustavaroihin. Tilaustyönä tehtävien valujen osuus oli vain n. 11 %.

Seuraavana vuonna omien tuotteiden menekki laski voimakkaasti alentaen vuosituotannon 20 %:lla ja sen jälkeen tuotannon nousu onkin perustunut pääasiallisesti tilausvalujen osuuden kasvuun. V. 1970 tilausvalujen osuuden on arvioitu nousevan 41 %:iin kokonaistuotannosta. Seuraava vertailu osoittaa pääkohdittain tuotannon rakenteessa tapahtuneet muutokset:

	v. 1966	v. 1969
kylpyammeet	16,8 %	18,5 %
kattilat	18,2 %	13,5 %
paineputket	11,9 %	5,4 %
muut rakenne- ja LVI-tuotteet	24,3 %	17,7 %
venttiilit (Salon tehtaalle)	14,8 %	10,0 %
teräshiekka	2,6 %	3,7 %
omat tuotteet yhteensä	88,6 %	69,8 %
tilausvalut kotimaahan	10,1 %	24,8 %
tilausvalut vientiin	1,3 %	6,4 %
tilausvalut yhteensä	11,4 %	31,2 %

Materiaalin suhteen on samanaikaisesti tapahtunut osittain siirtymistä harmaasta valuraudasta pallografiittiseen valurautaan, jonka käyttö rasituskestävyyttä vaativissa konepajatuotteissa on yleistynyt viime aikoina nopeasti. Tämän pallografiittisen eli SG-valuraudan osuus oli v. 1966 vain 7,5



Artikkelin kirjoittaja dipl.ins. Reino Sandelin kuvassa keskellä, vas. rva Helvi Seppälä ja oik. työtekniikko Pentti Sundqvist

Tuotantopäällikkö Reino Sandelin:

Karkkilan tehtaan tuotanto tänään

%, kun se v. 1969 oli jo 20 % kokonaistuotannosta.

Karkkilan tehtaan jalostusasteesta voidaan todeta, että omista tuotteista n. 35 % käy läpi koneistuksen tai emaloinnin, osa lisäksi kokoonpanovaiheen. Tilauksista koneistettiin viime vuonna 1—2 %.

Asiakkaina huomattavia konepaja- ja autoteollisuusyrityksiä

Karkkilan tehdas on siis kokenut tuotevalikoimansa suhteen merkittävän ja nopean muutoksen. Melkein puhtaasti omia tuotteita valmistavasta LVI-alan valimosta on hieman yllättäen tullut myös huomattava tilausvalimo. Olemme hankkineet

asiakkaiksemme monia vaativia ja huomattavia konepaja- ja autoteollisuuden yrityksiä sekä koti- että ulkomailla. Tämä on pääasiallisesti tapahtunut vallitsevan voimakkaan korkeasuhdanteen aikana, mutta samalla on ollut pyrkimykseenä varmistaa tilausten saanti myös lamakauden tullessa. Tämä on ollut välttämätöntä, joskin se on merkinnyt myös monia vaikeuksia. On aivan luonnollista, että asiakkaat, joilta odotamme tilauksia myös huonoina aikoina, odottavat puolestaan meidän pystyvän täyttämään heidän tilausvaatimuksensa korkeasuhdanteen vallitessa kuten juuri tällä hetkellä. Nämä vaatimukset koskevat laatua, hintaa, toimitusaikaa sekä toimitusvarmuut-

ta ja kaikki tämä normaalia suurempien tilauserien puitteissa.

Uusien tuotteiden suunnittelu ja markkinointi

Tässä yhteydessä lienee syytä todeta, että samat vaatimukset pätevät luonnollisesti myös omiin tuotteisiin nähden, mutta niiden valmistus on vuosien kuluessa opittu jo hallitsemaan paremmin. Niidenkin suhteen esiintyvät vaikeudet johtuvat tilausvaluista. Tuotteet vaihtuvat ja uusia tuotteita ilmestyy entistä useammin, joten menetelmäk kehittelyyn varattavissa oleva aika on entisestään huomattavasti lyhentynyt, mikä puolestaan asettaa suuret vaatimukset suunnittelusysteemeille ja suunnittelijoiden ammattitaidolle.

'Yrityksen ja erehdyksen tie' ei sovellu missään tapauksessa tilausvaluksen suunnitteluun, jos kohta on todettava, että sama pätee nykyaikana jo omien tuotteidenkin kohdalla, koska tuotteiden elinikä on lyhentynyt ja koska uuden tuotteen on päästävä nopeasti markkinoille. Tuotteiden kustannusarvioilta vaaditaan tarkkuutta, jotta tuotantoon saadaan valittua todella kannattavat tuotteet. Lopuksi ehkä vaikein kysymys on toimitusajan määrittely ja ennen kaikkea sen noudattaminen. Tämä vaatii yhteisiä ponnistuksia sekä valmistuksen suunnittelulta että tuotanto-osastoilta, varsinkin sen vuoksi, että korkeasuhteeseen vaikuttuksesta pyrkivät kaikki osastot ylikuormittumaan.

Pyrittävä tuotevalikoiman supistamiseen ja jalostusasteen nostamiseen

Tunnusmerkillistä Karkkilan tehtaan tuotevalikoimalle on vielä kapalekohtainen lajirunsaus, jota voimakas uusien asiakkaiden hankinta ei suinkaan ole pienentänyt. Vuoden 1969 aikana oli käytössä n. 4000 mallia, jonka lisäksi käytössä oli useita eri rauta-, teräs- ja metallilaitteita. Tästä on seurauksena lyhyet sarjat, suhteettoman suuret suunnittelun ja esivalmistelu- sekä valmistus-

kustannukset, samoin kuin monet vaikeudet järjestelyissä ja valvonnassa. Muutoksen suuruutta kuvaa parhaiten se, että edellä mainitusta mallimäärästä n. 2 400 kpl koostui tilausvaluista.

Pitkän tähtäyksen suunnittelun ensimmäisenä tehtävänä onkin tuotevalikoiman jyrkkä supistaminen sekä samalla tuotantovälineisiimme ja meillä olevaan teknilliseen tietoon ja ammattitaitoon soveltuvan tuotevalikoiman valitseminen sekä tuotteittemme jalostusasteen nostaminen lisäämällä koneistuksen osuutta. Samalla tullaan valmistuksen suunnittelua ja kustannuslaskentaa nopeasti kehittämään ulkopuolisten asiantuntijoiden avulla, sekä omin voimin, jotta valmistusta ja suunnittelua pystyttäisiin entistä tehokkaammin ohjaamaan.

Automaattisen kaavauslinjan osuus tuotannosta 40 pros.

Tuotantolaitteissa tapahtuneista viime vuosien muutoksista lienee huomattavin uuden automaattisen kaavauslinjan valmistuminen v:n 1967 lopulla. Se vastaa nyt n. 40 %:sta Karkkilan tehtaan tuotannosta ja sen toiminnan tehostaminen ja tuotannon nostaminen onkin eräs tämän hetken tärkeistä työkohteista. Kuluvan vuoden maaliskuun alussa valmistui Zimmermann-kaavauslinjan toiminnan mekanisointiin ja sitä kautta tuotannon nostamiseen tähtäävien laitteiden asennustyöt.

Huomattavana parannuksena tuotannon tehostamiseksi on pidettävä puhdistamossa tapahtuvaa suurta uudelleen järjestelyä, joka alkaa ensi kesänä. Tämän uudistuksen lasketaan nopeuttavan tuotteiden läpimenoa ja kappaleiden käsittelyä sekä parantavan työskentelyolosuhteita.

Ilmanvaihdon tehostaminen valimossa on toinen suuri projekti, joka alkaa ensi kesänä. Tuloksen varmistamiseksi on ilmanvaihdon kokonais-suunnitelmaa laadittaessa käytetty parhaita saatavissa olevaa asiantuntija-apua.

Työvoiman vaihtuvuus ongelma

Työvoimakysymykset, erityisesti työvoiman vaihtuvuus sekä suuri poissaoloprosentti, ovat olleet ja ovat edelleenkin eräs vaikeimmista pulmistamme tehtaallamme. Valimon poissaoloprosentti oli v. 1969:n viimeisen neljänneksen aikana 10 % eli kaksinkertainen edellisiin vuosiin verrattuna. Tämä yhdessä työvoiman saannin vaikeuden kanssa on aiheuttanut työvoimapulaa. Työvoiman suuri vaihtuvuus puolestaan on tehokkaan koulutustoiminnan puuttuessa johtanut siihen, että työtulokset eivät ole olleet odotusten mukaisia. Seuraukset näkyvät sekä tuottavuuden (tonnia/miestunti) alenemisena ja hylkyprosentin lisääntymisenä.

Huomattava on, että tuottavuus alenee sekä uusien työntekijöiden että heitä kouluttamaan sidotun ammattityövoiman osalta, minkä lisäksi vaihtuva työvoima kuormittaa voimakkaasti myös työnjohtoa. Ilmeistä on myös, että tapaturmatilastojen kehittyminen huonompaan suuntaan on aiheutunut suurelta osalta vaihtuvuudesta ja koulutuksen tehottomuudesta. Koulutuksen ja työnopastuksen tehostamiseen onkin alettu kiinnittää vakavaa huomiota ja toimenpiteisiin on ryhdytty tilanteen korjaamiseksi.

Hyvä yhteistoiminta menestymisen välttämätön edellytys

Sopivat tuotteet, tehokas suunnittelu, menetelmien rationalisointi, koneiden ja laitteiden uusiminen sekä niiden kunnossapidon tehostaminen ja hyvin hoidettu koulutustoiminta luovat perustan kannattavan toiminnan aikaansaamiselle. Todella hyvin tuloksiin ei kuitenkaan voida päästä, ellei koko toiminta perustu yhteistyölle kaikissa eri portaissa. Eri osastojen välille syntyy helposti raja-aitoja ja epäselviä vastuukysymyksiä, ellei pidetä mielessä, että mikään osasto ei ole itsetarkoitus. Kaikkien osastojen yhteisenä päämääränä on kannattavan tuotannon aikaansaaminen Karkkilan tehtaalla. Tästä syys-

tä pyrimme siihen, että jollakin osastolla tai jossakin valmistusvaiheessa suunnitellun parannuksen kannattavuutta arvostellaan sen mukaan, miten se vaikuttaa kokonaistulokseen, eikä yksityisen osaston kannalta.

Toisaalta olemme Karkkilan tehtaalla sitä mieltä, että valimoteollisuudessa tällä hetkellä vallitseva kireä kilpailu ja sen kilpailun vaatimat suunnitelmat ja toimenpiteet edellyttävät kaiken sen tiedon, taidon ja kokemuksen tehokasta hyväksikäyttöä, joka tehtaallamme on olemassa.

Yhteistyökomiteoita

Lisäksi lähdemme siitä tosiasiasta, että tämä toiminnan kannattavuuden parantaminen eli tuottavuuden kohottaminen, kustannusten alentaminen, 'susien' vähentäminen ja tuotannon lisääminen on kaikkien Kark-

kilan tehtaalla työskentelevien edun mukaista.

Tältä pohjalta lähtien on tehtaallamme jo muutamilla osastoilla perustettu yhteistyökomiteoita, joissa ovat edustettuina työntekijät, työnjohtajat ja insinöörit. Nämä komiteat käsittelevät oman osastonsa tuotannossa, laitteissa, töiden järjestelyissä ja työolosuhteissa esiintyviä kysymyksiä ja pyrkivät löytämään niihin mahdollisimman hyvät ratkaisut. Näissä komiteoissa on tarkoitus myös pohtia uusien laitteiden suunnittelussa esiintyviä käytännön yksityiskohtia. Samalla on tarkoituksena antaa informaatiota osastoa koskevista asioista.

Tällainen komitea perustettiin ensimmäisenä automaattivalimossa. Vaikka se on ollut toiminnassa vasta muutaman kuukauden kokoontuen kerran viikossa, on tuloksia jo näky-

nyt. Yhdet ennätyskahvit on jo juotu 'susiprosentin' laskiessa helmikuussa alle aikaisemman ennätyksen, ja tällä hetkellä näyttää jo tuotantoennätyskin olevan vaarassa. Osaston häiriöajat ovat laskeneet ilahduttavasti kuukausi kuukaudelta.

Tähän saakka saadut kokemukset ovat niin myönteisiä, että toimintaa tullaan jatkamaan ja laajentamaan jokaiselle osastolle. Kaikkien yhteisin ponnistuksin on tarkoituksena pyrkiä siihen, että kuluva juhlavuosi samalla tuo mukanaan uuden tuotantoennätyksen koko tehtaalle.

Karkkilan tehdaslaitokset sijaitsevat pienen Karjaanjoen molemmilla rannoilla laaksomaisessa painanteessa. Etualalla Fagerkullan tehtaalaisasuntoja.



Karkkilan tehtaan menneisyydestä
kertoo vanha masuuni, jonka seinässä
on vuosiluku 1822



150-vuotias Högfors:

Kaivoksesta ja rautaruukista nykyaikaiseksi suurvalimoksi

Suomessa alettiin jo 1500-luvulla emämaan Ruotsin esimerkin mukaan harjoittaa vuoritointa ja rautateollisuutta ja 1600-luvun lopulla maassamme toimi 16 rautaruukkia, joista kahdeksalla oli masuuni. Valtio suosi rautateollisuutta, kun sen sijaan saharmyllyjen toiminnalle asetettiin tiukoja rajoituksia, jotta puuhiilen saanti turvataisiin. Rautateollisuuden laajetessa kotimaista malmia ei kuitenkaan saatu tarpeeksi eikä se laadultaankaan ollut ruotsalaisen malmin veroista. Siksi maamme rautaruukit alkoivat yhä enenevässä määrin rahdata rautamalminsa Ruotsista. Ryhdyttiinpä sieltä tuomaan kankirautaakin, joka sitten Suomen vasarapajoissa muuttui kankiraudaksi.

Suomen sodan seurauksena maamme rautateollisuus joutui uhkaavan tilanteen eteen. Malmin saanti Ruotsista ei tosin tyrehtynyt, mutta kauppasopimusten lyhytaikaisuus aiheutti ruukinpatruunoiden keskuudessa suurta levottomuutta. Vaadittiin malminetsinnän tehostamista ja kotimaisen rautateollisuuden saattamista

omavaraiseksi. Se edellytti vuorintendentin konttorin perustamista, varojen myöntämistä malminetsintöihin sekä korottomien lainojen antamista kaivostoimintaan. Virallinen käsityskanta muuttuikin suopeaksi malminetsintää ja rautateollisuutta kohtaan, mutta valtion toimenpiteet johtivat hitaasti käytännöllisiin tuloksiin. Sitä vastoin syntyi yksityiseltä taholta uusi rohkea kaivosyritys, josta silloisena sekä poliittisena että taloudellisenä murroskautena tuli tiennäyttäjäksi toisille kaivoshankkeille ja joka sai osakseen valtiolta huomattavaa taloudellista tukea.

Kulonsuonmäen rautakaivos ja Högforsin ruukki

Uusi tulokas oli Kulonsuonmäen rautamalmikaivos Vihdin pitäjän Pyhäjärven kappelin Tuorilan kylässä. Kaivosalueen valtauksen suoritti hovioikeuden ylimääräinen kanslisti Arvid Henrik Bökman v. 1817. Siitä alkoi 1800-luvun pitkäaikaisin ja mielenkiintoisin kaivoskokeilu ja sen

välittömänä seurauksena oli Högforsin masuunin ja ruukin syntyminen.

Bökman sai yhtiökumppanikseen vermlantilaissyntyisen Johan Jacob Dreilickin, joka ryhtyi innokkaasti puuhaamaan kaivoksen lähelle ruukkia. Seitsemän kilometrin päässä Kulonsuonmäestä etelään sijaitseva Karkkilankoski hankittiin ruukin paikaksi ja toukokuun 17 päivänä 1820 antamallaan päätöksellä senaatti antoi Högforsin ruukille erioikeuskirjan, jonka perusteella Dreilickille ja Bökmanille myönnettiin oikeus rakentaa masuuni Kulonsuonmäen rautamalmin puhaltamiseksi valutavaraksi ja takkiraudaksi. Rautaruukki sai anomuksen tekijäin ehdotuksen mukaan nimekseen Högfors. Masuunin harmaassa seinässä on vuosiluku 1822, mutta ensimmäinen puhallus suoritettiin vasta seuraavan vuoden kesällä. Kuinka suurin odotuksen Högforsin suhtauduttiin, sitä osoittaa senaatin talousosaston varapuheenjohtajan, vapaaherra C. E. Mannerheimin lähettämä tieto Pietariin: "On kaikki syy uskoa tämän yrityk-

sen edulliseen tulokseen, kunhan valmistus tapahtuu suuremmissa mittakaavassa.”

Uutta ruukkia odottivat kuitenkin ankarat vastoinkäymiset. Malmia kyllä opittiin louhimaan ja Kulonsuonmäen osuus koko maan malminlouhinnasta nousi pian 30 prosenttiin. Mutta Högforsin rauta osoittautui kylmänhauraaksi, minkä takia sille oli vaikeata saada ostajia. Rahavaikeuksien takia Högfors joutui toisiin käsiin aiheuttaen myös uusille omistajilleen pettymyksiä ja taloudellisia uhrauksia ja masuunin tuhoutuminen tulipalossa 1832 uhkasi lopettaa koko ruukin toiminnan.

Joseph Bremer — Högforsin ruukin varsinainen toteuttaja

Högforsin pelastajaksi ilmaantui kapteeni Joseph Bremer, jonka omistukseen ruukki siirtyi v. 1836. Hänestä Högfors sai ensimmäisen todellisen ruukinpatruunansa, voimakastahtoisen ja rautateollisuuteen monipuolisesti perehtyneen miehen, yrityksen todellisen luoja.

Joseph Bremer oli aikaisemmin os-

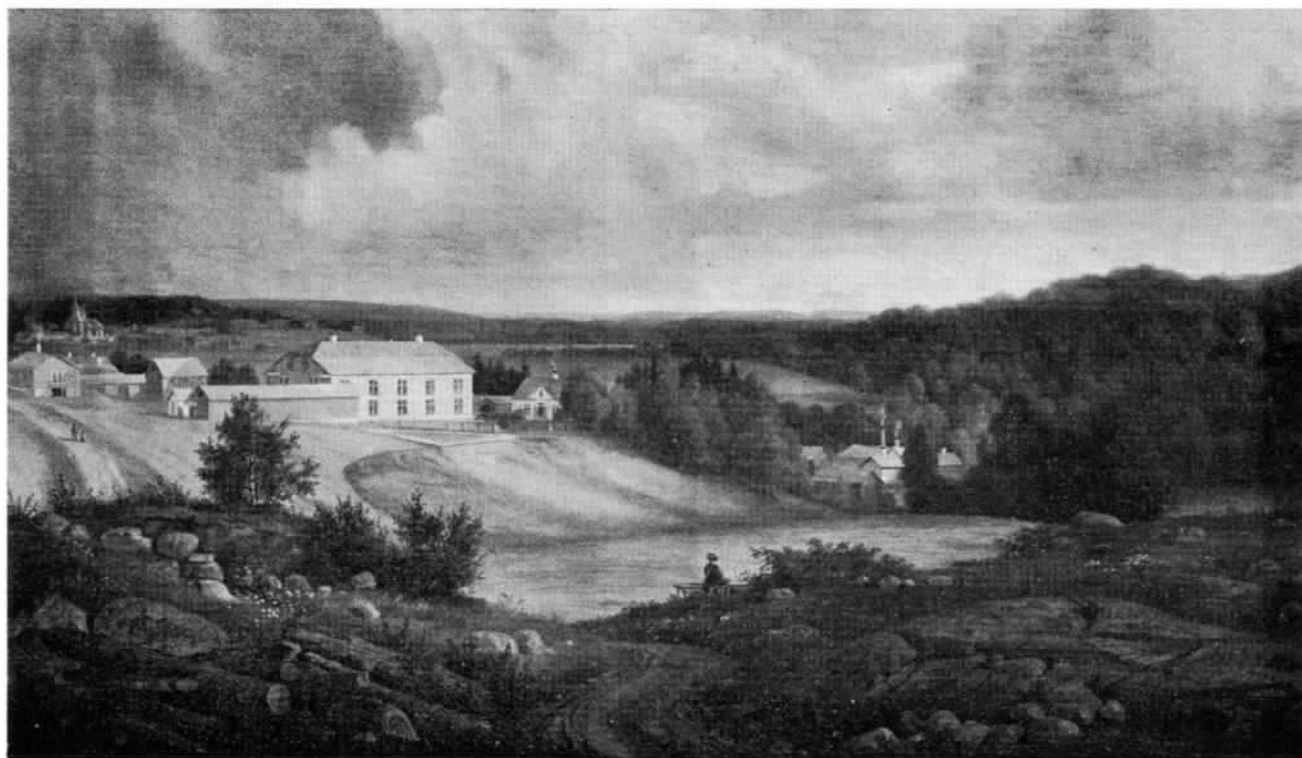
tanut pari erää Högforsin takkirautaa omistamaansa Jokioisten kankirautatehdasta varten. Häntä alkoi kiinnostaa kotimaisen malmin jalostaminen ja tämä ajatus sai hänet suuntaamaan katseensa Högforsiin. Samoin kuin Jokioisten ruukintilan — Suomen suurimman maatilän — hän osti Högforsinkin velaksi ja kaiken lisäksi kohtalaisen suurella kauppahinnalla. Nyt hänellä oli kaksi ruukkia, jotka sijaitsivat seitsemän peninkulman päässä toisistaan. Jokioinen oli edelleen hänen pääpaikkansa, kunnes hän v. 1860 muutti pysyvästi Högforsiin.

Joseph Bremer kävi tarmokkaasti käsiksi Kulonsuonmäkeen. V. 1837 avattiin pääkaivoksen viereen uusi kuilu ja siitä saatiinkin seuraavina vuosina huomattavin osa malmista. Mutta tarmokas ruukinpatruuna ei tyytynyt yksinomaan Kulonsuonmäen malmiin, vaan koetti löytää sopivan malmiyhdistelmän sekoittamalla siihen eräiden muiden suomalaisten kaivosten malmeja, jopa suovimalmiakin. Hänen päämääränään kangasti jatkuvista epäonnistumisista

huolimatta sellaisen raudan aikaansaaminen, joka soveltuisi kunnollisen kankiraudan valmistamiseen ja joka olisi ruotsalaisen raudan veroista. Huolimatta suurta huomiota herättäneestä putlaus- ja valssilaitoksestaan, jonka kautta kulkiessaan raudan laatu parani, hänen oli kuitenkin vaikeata myydä kylmähauraan maineessa olevaa takkirautaan muille vasarapajoille ja niinpä hän jalosti Högforsin takkiraudan sekä valutavaraksi että kankiraudaksi omista ruukeistaan.

Joseph Bremer ei kuitenkaan luopunut malminlouhinnasta. Pääinvastoin 1860-luvulla louhintaa tehostettiin entisestään. Tuolloin ruotsalainen malmi oli kuitenkin tunkeutunut uudelleen suomalaisen malmin tilalle. Lopulta ei ollut toiminnassa enää kuin yksi ainoa kaivos, Kulonsuonmäki, jossa louhimistöitä jatkettiin aina vuoteen 1883 saakka.

Magnus von Wrightin maalaus vuodelta 1865. Vasemmalla Joseph Bremerin ruukinkartano ja taustalla Pyhäjärven kirkko, alhaalla laaksossa Högforsin ruukki.



Malmikokeilujen ohella Joseph Bremer ryhtyi ponnekkaasti suorittamaan Högforsissa myös teknillisiä uudistuksia. V. 1841 valmistui mekaaninen verstaas, jonka varusteisiin kuuluivat ahjo, vaakasuora porakone suurehkojen silinterien poraamista varten, pystysuora porakone, sorvaamo, viilaverstaas ja malliveistämö. Vain John Julinilla oli sitä ennen mekaaninen verstaas. Högforsin verstaas palveli myös ympäristöä ja otti vastaan toisten ruukkien ja tehdaslaitosten tilauksia. Jo niin varhain kuin 1850 Högforsissa ryhdyttiin valmistamaan siirrettävää puimakonetta, jolle saatiin patentti.

Alusta lähtien Högforsissa oli harastettu jonkin verran valutavaroiden valmistusta. Joseph Bremer uusi valimon ja rakensi uuden kupoliuunin. Aluksi keskityttiin taloustavaroiden valmistukseen, mutta vähitellen ryhdyttiin valamaan raskaampia valukappaleita, kuten myllyjen ja sahojen vaihdelaiteita, vesirattaita ja aksleita. Näin hän loi alun Högforsin valurautateollisuudelle, josta sitten kehittyi tämän ruukin päätuotannonala.

Walfrid Brehmer isänsä työn jatkajana

Joseph Bremerin kuoltua v. 1874 hänen pojastaan Walfridista tuli Högforsin johtaja. Hän oli jo nuoruudessaan ollut Högforsin ruukin paikallisjohtajana ja palvellut sen jälkeen pitkään vuorihallinnossa kotohen yli-intendentiksi, alallaan maan korkeimmaksi virkamieheksi. Nyt hän luopui hallinnollisesta urastaan ja muutti Högforsiin. Tuolloin suomalainen rautateollisuus oli joutunut vaikeuksiin. Venäjällä, suomalaisen rautateollisuuden markkina-alueella, tarjottiin englantilaista ja belgialaista rautaa uskomattoman halpaan hintaan. Walfrid Brehmer — hän kirjoitti nimensä h:lla — kiinnitti nyt huomionsa kotimaisiin markkinoihin ja päätti kehittää Högforsin tuotantoa sen mukaisesti. Ajankohta oli sovelias, sillä Högforsin tuotteet olivat Helsingissä v. 1876 pidetyssä ensimmäisessä yleisessä teollisuusnäyttelyssä herättäneet huomiota. Tätä otollista suhtautumista kannatti nyt käyttää hyödyksi.

Walfrid Brehmer päätti laajentaa konepajaa ja alkoi suunnitella konei-

den ja työkalujen sarjavalmistusta. Lähinnä hän kohdisti huomionsa maanviljelyskoneisiin. Konepajan laajentamissuunnitelmat tuntuivatkin siksi kannatettavilta, että valtio myönsi Högforsille 50 000 markan lainan ja tullivapauden aurantertiin tarvittavan teräksen maahantuonnille. Tuotanto-ohjelmaan kuului myös ruuvien, muttereiden, niittien ja pulttien valmistaminen uusien ajanmuksien koneiden avulla.

Suomen rautateollisuus vastatulessa

Kotimaan markkinoiden valtaaminen ei kuitenkaan ollut helppoa, sillä alhaisten tullien takia ulkomaista rautatavaraa voitiin myydä kotimaista halvemmalla. Länsi-Euroopan teollisuus oli jo tuohon aikaan maamme vaatimattomaan teollisuuteen verrattuna suurteollisuutta ja hintataso oli sen mukainen. Sen tähden suomalaisen rautateollisuuden tuotteet koet-

Högforsin Tehdas vuosisadan vaihteessa. Tehdasrakennukset sijaitsivat Karjaanjoen oikealla rannalla.

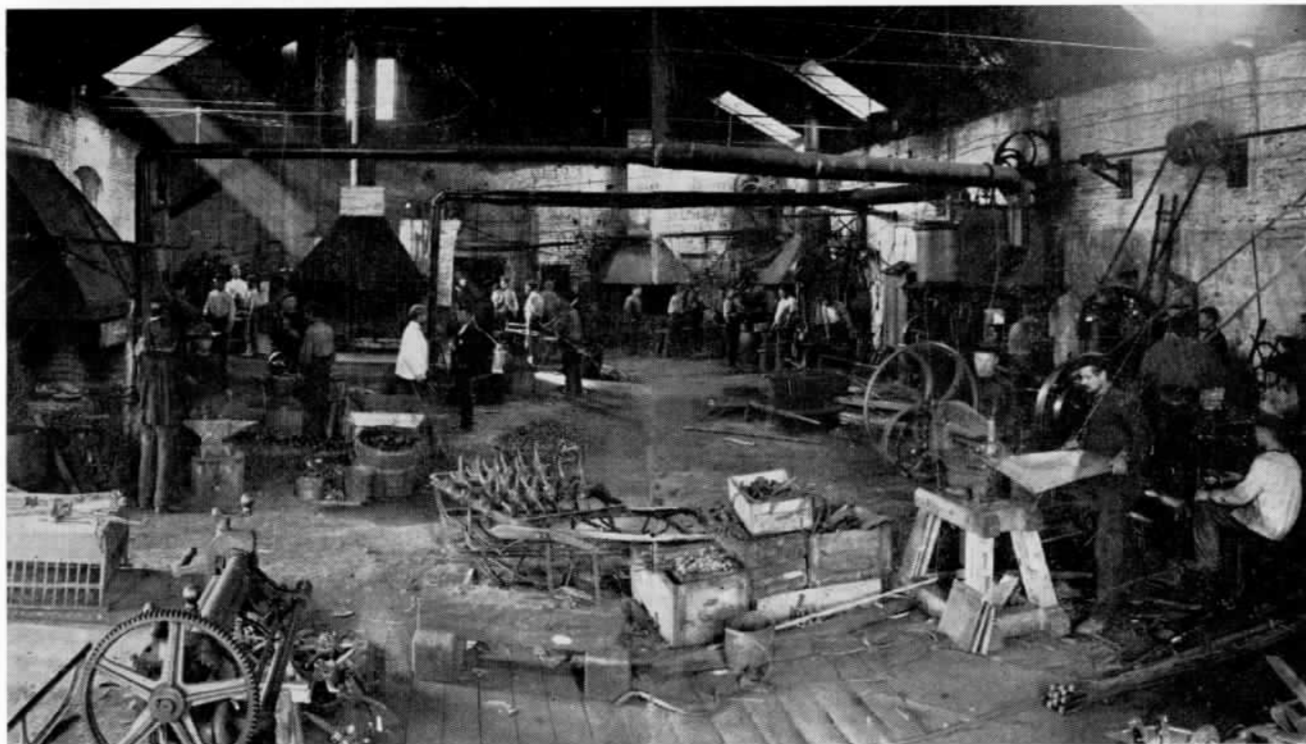


tiin jatkuvasti markkinoida Venäjälle, jossa maamme tullivapautta nauttivat tuotteet kyllä menestyivät kilpailussa, koska Länsi-Euroopan teollisuus joutui maksamaan raskaan tuontitullin. Venäläiset alkoivat kuitenkin katsoa karsain silmin suomalaisen rautateollisuuden suosituim-

tiin kaupanteossa käteistä rahaa ainostaan 30 000 markkaa.

Joseph Bremerin ja hänen poikansa Walfridin kausi Högforsin ruukin omistajina ja johtajina kesti puoli vuosisataa. Vaikka heidän kautensa päättyi vaikeana ajankohtana, loivat he varsinaisesti Högforsin ja kehitti-

tien tarve-esineitä. Myös valmistettiin koriste-esineitä, jotka nekin löysivät tiensä koteihin. Rakennusvalutavaroiden joukossa oli portaankaitteita, kierreportaita, tukipylväitä, pilareita ja lyhtypylväitä. Oman ryhmänsä muodostivat erilaiset vesijohdotarvikkeet.



muusasemaa, varsinkin kun Venäjän oma rautateollisuus alkoi laajentua. Suomen rautateollisuus menettikin etuoikeutetun tullivapaan asemansa Venäjällä ja kun Suomen vapaakauppaa suosiva hallitus oli haluton suojelemaan maan rautateollisuutta ulkomailta tapahtuvaa rautateollisuuden tuontia vastaan, joutui Suomen rautateollisuus vaikeaan kriisiin.

Juuri tänä toivottomana ajankohdana Walfrid Brehmer v. 1885 kuoli ja perikunta myi Högforsin maanomaisuuksineen Taalintehtaan ruukinpatruunan Wolter Ramsayn samannimiselle pojalle. Omaisuus arvioitiin 700 000 markaksi, mutta myytiin 260 000 markasta. Kun ostaja otti vastatakseen kiinnelainoista ja luovutti lisäksi velkakirjoja, tarvit-

vät siitä monessa suhteessa edelläkävijäyrityksen.

Wolter Ramsayn aikana Högforsista huomattava talous- ja rakennusvalutavaran tuottaja

Tullessaan Högforsin ruukin patruunaksi Wolter Ramsay oli 30 vuoden ikäinen. Hän jatkoi edeltäjänsä viitoittamaan suuntaan. Putlaus- ja valssilaitos, jolla Högfors oli saanut edelläkävijän maineen, siirtyi mui- tojen joukkoon. Hän otti käytäntöön uusia menettelytapoja ja keskittyi kovaluostien tuottamiseen. Tehtaan valmistusohjelma monipuolistui ja käsitti rautaliesiä, silitysuuneja, kammiinoita, tuliluukkuja, kaakeliuunin- ovia, uuninpeltejä, silitysrautoja, kat- tiloita, patoja, kasareita, paistinpan- nuja ja monia muita suomalaisten ko-

Högforsin Tehtaan paga vuosisadan vaihteen tienoilla

Ramsay kehitti myös Högforsin tuotteiden myyntiä ja niitä tarjottiin kaupaksi ympäri maata. Talous- ja rakennusvalutavaran valmistuksessa Högforsin tehdas kohosikin ensimmäiseksi alan tuottajien joukossa. Vuonna 1896 valimon suorituskykyä laajennettiin asentamalla kolmas kupoliuuni puhaltimiseen. Myös työntekijöiden määrä kasvoi ja nousi vuosisadan vaihteessa 200:aan.

Valimossa otettiin käyttöön uusia tehokkaampia menettelytapoja. Ramsay toi niitä tullessaan ulkomailta. Matkoiltaan hän varmaan sai idean myös kahteen uuteen artikkeliin: niittokoneeseen ja hevosharavaan.



Niiden valmistamisessa Högfors kuitenkin epäonnistui, sillä tuotannon saaminen kannattavaksi olisi edellyttänyt pitkälle kehitettyä sarja-tuotantoa.

Lämpötekniillinen osasto perustetaan

Sen sijaan eräällä toisella tuotannonalalla päästiin hyviin tuloksiin. Ramsay perusti tehtaaseensa lämpötekniillisen osaston, jonka tarkoituksena oli lämmityslaitosten valmistaminen ja asentaminen. Tämä uusi aluevaltaus tapahtui 1800-luvun lopulla. Oivallus oli oikea ja lämmityslaitosten valmistuksesta kehittyi Högforsin tuotannon keskeisin ala ja tehtaasta tuli aikaa myöten tärkein lämmityslaitteiden tuottaja maassamme. Rakennuksista, jotka Högfors varusti lämmitys- ja tuuletuslaitteilla viime vuosisadan lopulla, mainittakoon Vaasan sokeritehdas, Viipurin tupakkatehdas, Karl Fazerin karamellitehdas ja Enson puuhiomo.

V. 1903 hankittiin ensimmäiset hydrauliset kaavauskoneet ja samana vuonna ryhdyttiin valmistamaan radiaattoreita. Radiaattoreita seurasivat pian keskuslämmityskattilat. Näin oli saatu markkinoille artikkelit, jotka

myöhemmin ovat tulleet niin tärkeiksi Högforsin tehtaan tuotannossa.

Pieni Vattolan puuhiomo

Ramsay laajensi yritystään myös puunjalostusteollisuuden alalle perustamalla Högforsin eteläpuolelle Vattolan puuhiomon. Se rakennettiin Nahkijoen kosken rannalle ja aloitti toimintansa v. 1892. Koskivoiman vähyyden ja vesimäärän vaihtelevuuden takia mahdollisuudet olivat kuitenkin rajoitetut ja tuotanto jäi vaatimattomaksi. Joka tapauksessa hiomo oli tervetullut lisä rautateollisuuden rinnalle. Hiomon perustaminen sattui kuitenkin taloudellisesti epävakaiseen ajankohtaan ja Ramsayn oli turvauduttava eräisiin ystäviinsä, joiden kanssa hän muodosti yrityksestään osakeyhtiön nimellä Högforsin Tehdas ja Vattolan Puuhiomo Osakeyhtiö. Tämä tapahtui v. 1894. Puuhiomon raaka-aineen turvaamiseksi ostettiin Pyhäjärveltä ja Pusulasta useita maatiloja.

Wolter Ramsay kutsuttiin v. 1906 Tampereen Pellava- ja Rauta-Teollisuus Osake-Yhtiön toimitusjohtajaksi, mutta hän osallistui Högforsin toimintaan edelleen johtokunnan jä-

Kuva 1920-luvun alusta: vasemmalta valimon rakennuksia ja oikealla osa konepajaa

senenä. Hän oli Bremerien tapaan todellinen ruukinpatruuna, samalla kuitenkin tärkeä välitysmies siirryttäessä uuteen aikaan. Hänen ehdotuksestaan toimitusjohtajaksi tuli yhtiön monivuotinen prokuristi Oscar Pihonen, myöhemmin Pohjolan-Pihonen.

Kotimaan markkinat jaetaan

Seuraavat seitsemän vuotta ennen ensimmäistä maailmansotaa olivat suotuisaa kehitysaikaa Högforsin historiassa. Valimoa laajennettiin pariinkin kertaan ja valimo sai ajankumaisen keernakuivaamon, uuden kupoliuunin ja siihen kuuluvan puhallinkoneen sekä hiekkapuhallinkoneen täydellisine pölynpoistolaitteineen. Verstasta laajennettiin ja rakennettiin varastoja, uusi voimalaitos, uusi konttori sekä asuinrakennuksia.

Jotta maan metalliteollisuuden tuotanto ja markkinat voitaisiin vakauttaa, perustettiin v. 1908 Suomen

Jatkuu sivulla 22

Merkittävä muutos Högforsin Tehtaan vaiheissa alkoi v. 1933 osake-enemmistön siirryttyä Kymin Osakeyhtiölle. Laadittiin laaja nelivuotisohjelma koko tehtaan tuotantokoneiston tehostamiseksi ja tästä oli näkyvänä tuloksena v. 1938 uudessa kaavaushallissa käyntiin ajettu mekanisoitu valimo, laatuaan ensimmäinen maassamme. Tämä tuotantolinja ei kuitenkaan saanut olla pitkää aikaa siviilituotannon palveluksessa, sillä talvisodan puhjettua se joutui valmistamaan sotateollisuuden tuotteita. Yli 8 miljoonaa kranaattia ehdittiin valmistaa, ennen kuin sodan loputtua päästiin aloittamaan jälleenrakennustyön vaatima tuotanto. Tätä ensimmäistä mekaanista kaa-

ennen sodan päättymistä. Automootorin osien valu, joista suurin oli sylinteriryhmä, alkoi kuitenkin ohjelman mukaisesti ja jatkui parin vuoden ajan, kunnes ulkomaiset uudet mallit syrjäyttivät sen.

Sotavuosien jälkeen Högforsin valimo joutui kahden vaativan tehtävän eteen. Sen tuli ensinnäkin yhtenä alan suurimpana valimona pystyä täyttämään nopeasti kasvavan jälleenra-

Tehtaan kehityspäällikkö Eugen Autere (vas.) ja työnjohtaja Arvo Fredriksson tarkkailemassa hehkutustuloksia



Dipl.ins. Eugen Autere:

Karkkilan tehtaan kehityksestä 1930-luvulta alkaen

vauslinjaa käytetään yhä vieläkin kattilaliitteiden valmistuksessa, joskin sitä on useaan kertaan muutettu ja parannettu.

Soteva ja jälleenrakentaminen — Högforsilla vaativia tehtäviä

Jatkosodan loppuvaiheen aikana perustivat valtiovalta ja eräät teollisuuslaitokset, joiden mukana oli myös Högforsin Tehdas, Yhteissisu Oy nimisen yhtiön kotimaisten kuorma-autojen valmistamiseksi. Tällöin Högfors ilmoitti olevansa halukas toimittamaan tarvittavat moottorin osat ja sille myönnettiin oikeus laajentaa valimoa. Rakentamiseen ryhdyttiin heti, mutta uusi valimohalli, joka nykyään tunnetaan nimellä valimo II, ei ehtinyt täysin valmiiksi

kennusteollisuuden rakennus- ja talousvalutarve. Toiseksi sen tuli laajentaa ohjelmaansa niin, että se saattoi ryhtyä valmistamaan vaikeita, käsinkaavattavia koneenosia suomalaisille konepajoille, jotka toimittivat sotavahinkokorvauksia Venäjälle. Käsinkaavaustyöstä ei Högforsissa ollut aikaisemmin paljoakaan kokemusta, ja kun työvoiman saanti yleensä, ammattitaitoisista kaavaajista puhumattakaan, oli hyvin niukkaa, niin ei ollut ihme, vaikka monasti esiintyi suuria vaikeuksia pyrittäessä täyttämään toimitusaika- ja laatuvaatimuksia. Auto- ja sotakorvausvalut jatkuivat vuoteen 1950 asti tuotannon tässä ryhmässä noustessa enimmillään jopa yli 2000 tonnin vuodessa.

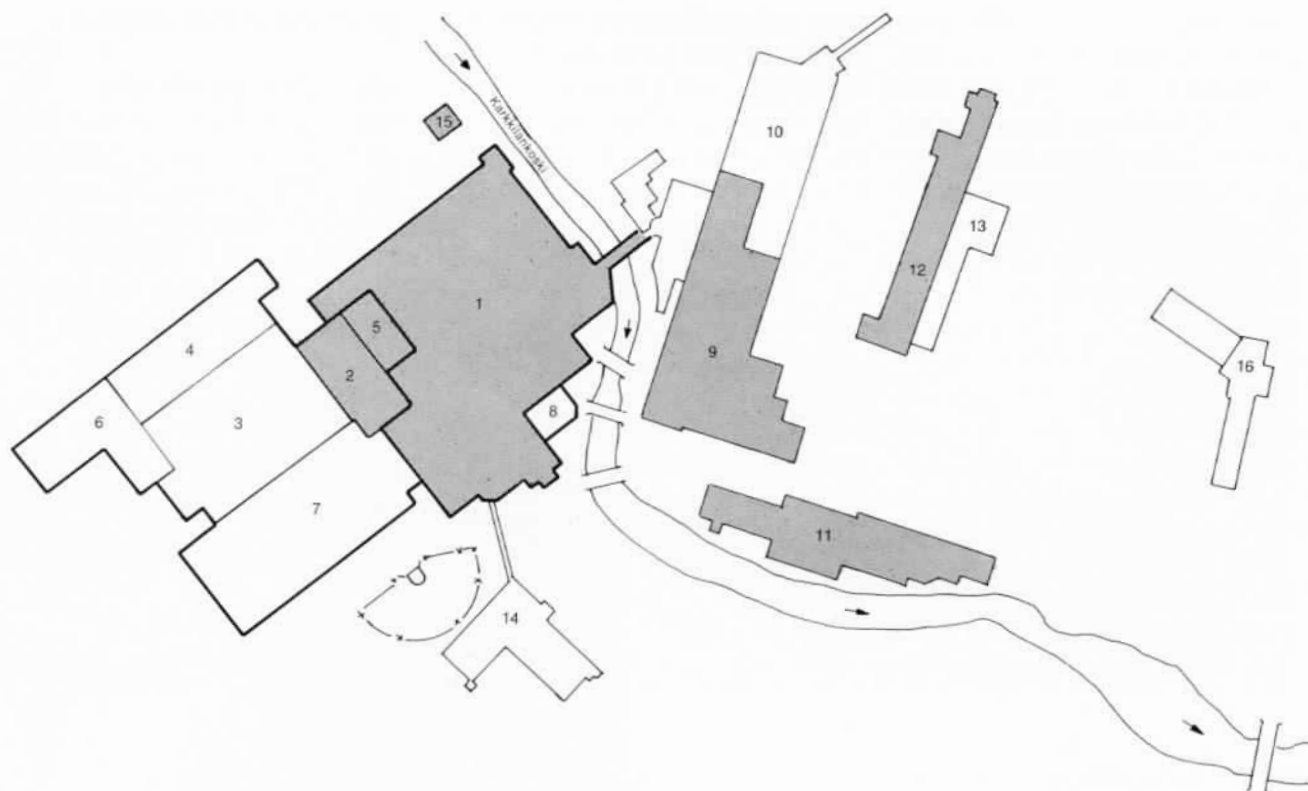
Huomattava valimon laajennus

Jälleenrakennusteollisuuden ja Sotevan vaatiman tuotannon lisääminen ei olisi ollut mahdollista, jollei heti rauhan palauduttua olisi ryhdytty rakentamaan nykyistä III valimohallia. Siihen kuului kolme 10 m:n levyistä ja 75 m:n pituista hallia, joista kahta käytettiin Sotevan töihin ja kolmatta ammeiden valmistukseen. Neljäs le-

veämpi halli rakennettiin konekaavaamoksi, johon sijoitettiin kolmisenkymmentä omatekoista kaavauskonetta. Silloisen valuuttapulan johdosta oli ulkomaisten kaavaus- ym. koneiden saanti hyvin vaikeaa, joten konehankinnoissa oli yleensä turvaututtava omaan konepajaan. Hiekanvalmistamo oli yhteinen valimo II:n kanssa ja sekin oli omaa tekoa.

Ammekysynnän kasvaessa mekanisoitiin ammeosasto v. 1961 hiekkasinko- ja rullapöytäjärjestelmällä. Samalla rakennettiin osastolle oma hiekanvalmistamo. Ammetuotanto on jatkuvasti kasvanut. V. 1969 oli puhdistamossa hyväksytyjen ammeiden määrä 44 700 kappaletta.

Sodan jälkeisinä vuosina tapahtui valurautametallurgian alalla sekä



yleensä koko valimotekniikan alalla erittäin nopeaa kehitystä. Jotta tätä kehitystä voitaisiin seurata ja jotta Sotevan töiden suuret laatuvaatimukset voitaisiin täyttää ja kontrolloida, perustettiin heti sodan päätyttyä uusi nykyaikaisesti varustettu laboratorio. Sen merkitys laadun valvojana ja uusien menetelmien kehittäjänä on jatkuvasti kasvanut.

Venttiilien valmistus

Valurautaventtiilit valmistettiin aikaisemmin kokonaan Salon tehtaalla. Kun Salossa valimotoiminta lopetettiin keväällä 1953, keskitettiin valurautaventtiilien valaminen Karkkilaan. Messinki- ja punametalliventtiilien valaminen oli aloitettu Karkkilassa jo v. 1948. Hiukan myöhemmin laajennettiin venttiilien valmistusohjelmaa käsittämään myös teräsventtiilejä ja niiden valaminen aloitettiin Karkkilassa v. 1962.

Metallivalimon yhteyteen perustettiin teräsvalimo, johon hankittiin kaksi sähköinduktiouunia teräksen sulatusta varten. Sekä messinki- että teräsvalimo olivat käynnissä v:n 1970

alkupuolelle asti, jolloin niiden toiminta lopetettiin Karkkilan tehtaan tuotevalikoiman vähentämisen takia. Salon tehdas siirtyi tämän jälkeen käyttämään ulkopuolisia alihankkijoita messinki- ja teräsvaluille.

Uusi mekanisoitu valimohalli ja uusi sulatto

Tuotannon edelleen nostaminen edellytti uusien ja tehokkaampien kaavausmenetelmien käyttöönottoa. Vanhassa valimossa vielä osittain käytännössä olevat ns. linjakoneet edustivat jo vanhentunutta tekniikkaa ja koko tämä osasto päätettiin korvata uudella tuotantolinjalla, joka vastasi sen ajan korkeinta teknistä tasoa. Uusi osasto, IV halli, valmistui v. 1951. Oltuaan aluksi varastona siihen rakennettiin mekanisoitu valimo, johon kuului kaksi erillistä muottikuljetinta. Kummankin kuljettimen viereen oli sijoitettu 10 kaavauskonetta. Laitokseen kuului myös oma hiekanvalmistamo. Muottien tyhjennystyövaihe automatisoitiin pari vuotta myöhemmin. Tuotantoa valimo IV:ssä jatkettiin tässä

Karkkilan tehdasrakennusten pohjapiirros

Harmaalla merkityt rakennettu ennen viime sotia ja muut sen jälkeen. 1. Vanha valimo, 2. Valimohalli II, 3. Valimohalli III, 4. Valimohalli IV, 5. Laboratorio, 6. Sulatto, 7. Valimohalli V, 8. Keernaosasto (alakerta), 9. Konepaja, 10. Konepaja, 11. Emallilaitos, 12. Vanha emallilaitos, 13. Uusi emallilaitos, 14. Peseytymishuoneet ja työmaaruokala, 15. Masuuni, 16. Ammattikoulu.

laajuudessa aina vuoteen 1967, jolloin toinen muottikuljettimista kaavauskoneineen purettiin, jotta saatiin riittävästi tilaa osastolle vielä samana vuonna rakennetulle automaattivalimolle.

Valimo IV:n rakentamisen johdosta siirtyi kaavauksen painopiste lopullisesti uusien valimohallien ryhmään, joka sijaitsee 6 m korkeammalla tasolla kuin vanhat valimohallit ja vanha sulatto. Koska vanhojen kupoliuunien sulatuskapasiteetti kasvaneen tuotannon johdosta muodosti jo tuotantokapeikon ja koska sulan raudan kuljettaminen alakerrasta yläkertaan oli myös hankalaa, rakennettiin IV hallin päähän uusi sulattorakennus sekä uudet kuumailmakupoliuunit, joista rauta jaettiin kaikille valimon osastoille. Uusi sulatto lähti

käyntiin v. 1953. Päivittäiset sulatuseräät olivat aluksi 60—80 tonnia päivässä. Vuosien varrella ovat sulatuseräät jatkuvasti kasvaneet ollen suurimmillaan jopa 210 tonnia päivässä.

Viemäriputkien keskipakovalu ja saniteettivalimo

Saniteettivalun tuotevalikoiman parantamiseksi aloitettiin v. 1960 viemäriputkien ja putkenosien valmistus. Valimohalli II:ssa lopetettiin hiekkakaavaus ja osastolle rakennettiin tuotantolinja, johon kuului useita keskipakovalukoneita 1—2,5 m:n pituisten ja halkaisijaltaan 50—200 mm:n suuristen putkien valamista varten. Lisäksi oli osastolla jatkuvakäyttöinen lämpökäsittelyuuni sekä tarpeelliset puhdistuskoneet. Putkenosat tehtiin osittain valimo III:ssa ja osittain saniteettivalimossa, joka rakennettiin v. 1959 valimo IV:ään siellä jo ennestään olleen kahden muottikuljettimen viereen. Saniteettivalimossa oli Högforsissa omin voimin suunniteltu puoliautomaattinen kaavausjärjestelmä, jossa kaavaus aluksi tapahtui hiekkalingon ja myöhemmin kaksiasemaisen täristys-puristukaavauskoneen avulla. Tässä valimossa kaavattiin paitsi putkenosia myös muuta saniteettivalua. Saniteettivalimon toiminta lopetettiin v. 1967, kun sen tilalle rakennettiin Künkel Wagner & Co:n automaattivalimo.

Viemäriputkien valu lopetettiin v. 1962 Kymiyhtiön, Wärtsilän ja Upon välisellä sopimuksella ja koko tuotantolinja purettiin. Keskipakovalu jatkui kuitenkin vielä samana vuonna, jolloin valimohalli V:ssä aloitettiin 6 m:n pituisten paineputkien valmistus. Tästä tarkemmin jäljempänä.

SG-raudan valmistuksen aloittaminen

Englannissa sodan jälkeen keksitty pallografiitti- eli SG-rauta alkoi näinä vuosina saada yhä suurempaa

käyttöä erityisesti kone-elimien raaka-aineena. Koska Högforsin tehtaalla jo tällöin oli selvästi näkyvässä eräiden sen päätuotteiden heikentyvä kysyntä tulevaisuudessa, pyrittiin häviävien tuotteiden tilalle hakeamaan uusia artikkeleita. Eräs tällainen tuoteryhmä ennustuksen mukaan on tilausvalu. Erityisesti auto- ja traktorivalmistuksen arveltiin olevan se teollisuudenala, jonka alihankkijaksi olisi varauduttava. Tästä syystä SG-raudan valmistuksen aloittaminen katsottiin tarpeelliseksi ja v. 1962 solmittiin Mond Nickel Co Ltd:n kanssa lisenssisopimus SG-raudan valmistuksen aloittamisesta.

Valmistus edellytti kuitenkin sähkösulatusuunien hankkimista. V. 1960 oli jo ostettu kaksi 4,5 tonnin verkkojakso-induktiouunia sveitsiläiseltä Brown Bowery AG:lta. V. 1963 hankittiin lisäksi kaksi 8 tonnin uunia samalta yhtiöltä. Uunit sijoitettiin valimo III:n päähän rakennettuun lisärakennukseen. SG-raudan valmistus on heti alusta alkaen lisääntynyt voimakkaasti ollen v. 1969 n. 5000 tonnia.

Valimohalli V ja uusi laboratorio

Puuttuvien varastotilojen takia sekä myös tulevia tuotantolinjoja silmällä pitäen rakennettiin v. 1956 va-

limohalli V. Oltuaan aluksi joitakin vuosia koksivarastona ja muuna säilytystilana sijoitettiin siihen v. 1961 paineputkien keskipainovalmistuslinja. Tämä osasto jatkoi tuotantoaan v:n 1969 loppuun, jolloin sen tuotanto struktuurirationalisoinnin vuoksi lopetettiin. Muu osa V hallista on toiminut puhdistamona ja lämpökäsittelyosastona. SG-raudan lämpökäsittely on suoritettu kahdessa omatekoisessa sähköuunissa sekä kahdessa ulkomaista alkuperää olevassa öljylämmitteisessä hehkutusuunissa. Vuoden 1969 aikana pystytettiin osastolle Fiskarsin rakentama jatkuvatoiminen lämpökäsittelyuuni. Kokonaislämpökäsittelyteho on nykyään n. 7000 tonnia vuodessa.

Laboratorion toimintamahdollisuuksien parantamiseksi rakennettiin v. 1963 vanhan valimon ns. liesjärven kohdalle uusi nelikerroksinen rakennus, jonka ylimpään kerrokseen sijoitettiin laajennettu laboratorio sekä toimistohuoneita. Alimpiin kerroksiin majoitettiin malliviilaamo sekä mallivarastoja. Vanhan laboratorion suojiin jäi hiekkatutkimusosasto sekä lisäksi näytteiden valmistus, mikroskooppihuoneet ym.

Valukappaleiden laatukontrollin

Jatkuu sivulla 19



Ammeiden valmistusta aikaisemman menetelmän mukaan

”Työturvallisuuslaissa asetetaan työnantajalle velvollisuus ottaa varteen kaikki, mikä työn laatuun, työolosuhteisiin, työntekijän ikään, sukupuoleen, ammattitaitoon ja hänen muihin edellytyksiinsä katsoen kohtuudella on tarpeellista työntekijän suojelemiseksi joutumasta työssä alttiiksi tapaturmille tai saamasta työn johdosta haittaa terveydelleen. Toisaalta työturvallisuuslaki velvoittaa työntekijää tarkoin noudattamaan, mitä hänen velvollisuudekseen sanotussa laissa ja sen nojalla annettavissa järjestysohjeissa määrätään, sekä noudattamaan työturvallisuuslain tarkoittamia suojeluohjeita, käyttämään hänelle tapaturmien ja terveydenhaitan estämiseksi määrättyjä suojeluvälineitä ja muutoinkin noudattamaan työssä tarpeellista varovaisuutta. Näiden velvollisuuksien pohjalta on työturvallisuuslaissa vielä säädetty, että osapuolten on yhteistoiminnassa pyrittävä ylläpitämään ja tehostamaan turvallisuutta työpaikoilla.

Parhaan mahdollisen tuloksen saavuttamiseksi on välttämätöntä, että osapuolet entistä yleisemmin ja tehokkaammin ottavat yhteisesti kantaakseen vastuun turvallisuustyöstä, jonka tehokas suorittaminen vastaa sekä työnantajan että työntekijän etuja. Tämän vuoksi ja todeten turvallisuustyön moraalisen, yhteiskunnallisen ja taloudellisen merkityksen allekirjoittaneet keskusliitot ovat yhtä mieltä siitä, että työturvallisuudelle myönteisen hengen aikaansaaminen ja vaaranlähteiden poistaminen työpaikoilta edellyttää läheistä yhteistyötä työnantajain, työntekijäin ja tuotantoon välittömästi osallistuvien toimihenkilöiden välillä. Tuloksiin pääsemisen edellytyksenä on yhteisen ja yhteisen turvallisuusorganisaation luominen työpaikoille.”

Karkkilan tehtaalla tehostetaan työturvallisuutta

Tällaisella johdannolla alkaa sopimus turvallisuustyöstä työpaikoilla, jonka Suomen Työnantajain Keskusliitto, Suomen Ammattiyhdistysten Keskusliitto, Suomen Ammattijärjestö ja Suomen Teknisten Toimihenkilöjärjestöjen Keskusliitto allekirjoittivat viime vuoden helmikuussa.

Sopimus edellyttää, että turvallisuustyötä varten tuotantolaitoksessa on turvallisuuspäällikkö, turvallisuusasiamies ja turvallisuustoimikunta. Turvallisuuspäällikkö edustaa työnantajaa ja turvallisuusasiamies työntekijöitä, jotka valitsevat hänet keskuudestaan kahden vuoden pituiseksi toimikaudeksi. Turvallisuustoimikunnan jäsenistä neljännes edustaa työnantajaa, neljännes teknisiä toimihenkilöitä ja puolet työntekijöitä. Tarvittaessa turvallisuusasiamiehiä ja -toimikuntia voi olla useita.

Yhtiömme tuotantolaitoksilla on turvallisuustyötä harjoitettu jo kauan sopimuksessa mainittujen suuntaviivojen mukaisesti. Kuitenkin tämä sopimus on saanut aikaan turvallisuustyötä kohtaan lisää aktiivisuutta erityisesti Karkkilan tehtaalla, jossa tapaturmatilanne kahden viime vuoden aikana on melkoisesti huonontunut. Tehtaan johdon, toimihenkilökunnan ja työntekijöiden kesken ollaankin yksimielisiä siitä, että tarmokkaat toimenpiteet tilanteen korjaamiseksi ovat tarpeen ja että ne suoritetaan sopimuksen mukaisessa hengessä.

Turvallisuusasiamiehen tehtävät

Kymi-Yhtymän edellisessä numerossa pääluottamusmies Olavi Degerstedt mainitsi, että työturvallisuusasiat ovat viime aikoina tulleet

erittäin keskeisiksi pääluottamusmiesten toiminnassa. Työntekijät ovat valinneet hänet paitsi pääluottamusmieheksi myös turvallisuusasiamieheksi, jonka tehtävät sopimus määrittelee seuraavasti: Turvallisuusasiamiehen tehtävänä on

— osallistua työturvallisuutta koskeviin tarkastuksiin, jotka ammattientarkastaja tai turvallisuustoimikunta suorittavat,

— osallistua tutkimukseen, jonka toimeenpanemiseen sattuneen tapaturman laatu tai sen mahdollinen vaikutus turvallisuustyön suunnitteluun ja toteuttamiseen antavat aiheutta,

— tarkkailla turvallisuusmääräysten noudattamista ja huomauttaa niiden rikkomisesta,

— ilmoittaa havaitsemistaan epäkohdista ensisijassa asianomaiselle työnjohtajalle.

Turvallisuustoimikunnan tehtävät

on sopimuksessa myös määritelty varsin selkeästi. Turvallisuustoimikunnan tehtävänä on

— kehittää turvallisuutta lisääviä menettelytapoja ja suositella niitä tuotantolaitoksen johdolle,

— suorittaa tarkastuksia työpaikalla kiinnittäen erityisesti huomiota vaarallisiin työolosuhteisiin ja työtapoihin ja tehdä ehdotuksia niiden korjaamiseksi,

— osallistua tutkimukseen, jonka toimeenpanemiseen sattuneen tapaturman laatu tai sen mahdollinen vaikutus turvallisuustyön suunnitteluun ja toteuttamiseen antavat aiheutta,

— antaa tuotantolaitoksen johdolle lausuntoja työturvallisuuskysymyksistä,

— pyrkiä herättämään harrastusta turvallisuustyöhön ja osoittamaan työntekijöille, ettei vain jokaisen työntekijän oma vaan myös hänen työtovereidensa turvallisuus riippuu paitsi työnantajan toimenpiteistä myös siitä, että hän itse noudattaa täsmällisesti turvallisuusmääräyksiä ja pyrkii määrätietoisesti välttämään tarpeetonta vaaranalaisuutta työssään tai liikkeussaan työpaikalla,

— toimia myönteisen yhteishengen kehittämiseksi työturvallisuuden toteuttamisessa.

Päätoiminen turvallisuuspäällikkö

Ehkä tärkein uudistus yhtiömme metallialan tehtaiden turvallisuustyössä on kuitenkin päätoimisen turvallisuuspäällikön viran perustaminen. Tähän tehtävään nimitettiin 1. 3. dipl.ins. Vilho Räsänen, jolla on pitkäaikainen kokemus yhtiömme metalliteollisuuden palveluksessa.

Turvallisuusinsinööri Räsänen sijoutuspaikka on Karkkila ja Karkkilan tehtaaseen hänen on ensimmäiseksi kiinnitettäväkin huomionsa, koska tilanne on siellä huolestuttava. Karkkilan tehtaalla sattui tapaturmia viime vuonna kokonaista 577, joista 398

aiheutti työpäivien menetyksiä. Jo edellisenä vuonna tapaturmien luku oli noussut 400:aan, kun se aikaisemmin oli tuntuvasti alhaisempi. Viime vuoden tilastosta mainittakoon, että menetettyjä työpäiviä sataa työntekijää kohti oli 419 ja yhteensä työpäivien menetyksiä 4 820. Eniten — 288 — tapaturmista oli sellaisia, jotka aiheuttivat 3—14 työpäivän menetyksen. Sen sijaan pitkäaikaista hoitoa vaativat vammat olivat onneksi harvinaisia.

Tapaturma-alttius suurin valimossa

Karkkilan tehtaan tapaturmatilastosta on helppo todeta, millä osastoilla tapaturma-alttius on suurin. Valimon eri osastoilla, joilla työskentelee tehtaan 1 156 työntekijästä 698, sattui 434 tapaturmaa. Konepajan, emalilaitoksen ja muiden osastojen osuus oli ainoastaan 143 tapaturmaa, joista ammattikoulun osalle tuli 63 tapaturmaa.

— Eniten tapaturmia sattuu uusille työntekijöille, kertoi turvallisuusinsinööri Räsänen. Karkkilan tehtaan väestä n. 80 prosenttia on vakinaista, paikoillaan pysyvää väkeä, mutta viidennes vaihtuu jatkuvasti. Niin-

pä viime vuonna vaihtuvuus oli n. 400 henkeä. Tämä tilapäisluontoinen työvoima joutuu valtaosaltaan valimoon työolosuhteisiin, joihin he ovat tottumattomia. Siten on varsin ymmärrettävää, että heille sattuu oudossa työympäristössä helposti tapaturmia.

Työpaikkakoulutusta tehostettava

— Tämän epäkohdan korjaamiseksi uusien miesten koulutusta on ehdottomasti tehostettava. Koska nykyisin vallitsee täystyöllisyys ja valimo työskentelee korkeapaineen alaisena, joutuu uusi mies usein liian äkikseltään mukaan tuotantoon. Mutta hyöty on useinkin näennäinen. Tapaturma saattaa aiheuttaa muutaman päivän pakollisen keskeytyksen jo ennen kuin mies on tottunut uuteen työpaikkaansa. Hän ottaa herkästi lopputilin ja edessä on uuden miehen sijoittaminen hänen paikalleen.

— Uuden tulokkaan ohjaamiseen kannattaa siten uhrata aikaa ja vaivaa. Hänet on totutettava valimon olosuhteisiin, hänelle on opetettava oikeat työtavat ja työturvallisuuden perustiedot kädestä pitäen. Tällä tavoin menetellen koulutukseen käytetty aika saadaan moninkertaisesti takaisin ja työntekijöiden itsensä kannalta ikävät ja tuotantoa haittaavat tapaturmat vähenevät.

— Turvallisuuskoulutuksen ei tule kohdistua ainoastaan uusiin vaan myös vanhoihin työntekijöihin sekä työnjohtoon. Heidän kohdaltaan on kysymyksessä pikemminkin asenteiden muuttaminen kuin varsinaisesti uuden oppiminen. Heidät on kaikki saatava ymmärtämään, että mikä heille itselleen saattaa olla päivänsel-

Metalliteollisuuden työturvallisuuspäällikkö, dipl.ins. Vilho Räsänen (vas.) ja työnopettaja Aarne Mattila (oik.) seuraamassa jyräjäoppilas Reijo Niemisen työskentelyä ammattikoulussa



vää, ei ole sitä uusille työntekijöille. Heiltä odotetaan epäkohtiin puuttumista, turvallisuustietouden jakamista muille ja hyvän järjestyksen ylläpitämistä työpaikoilla juuri edellä mainitun sopimuksen hengessä. Ensimmäisiä toimenpiteitä tulee olemaan työturvallisuuskurssien järjestäminen työnjohdolle ja turvallisuustoimikuntien jäsenille sekä hyvän järjestyksen aikaansaaminen työpaikoilla.

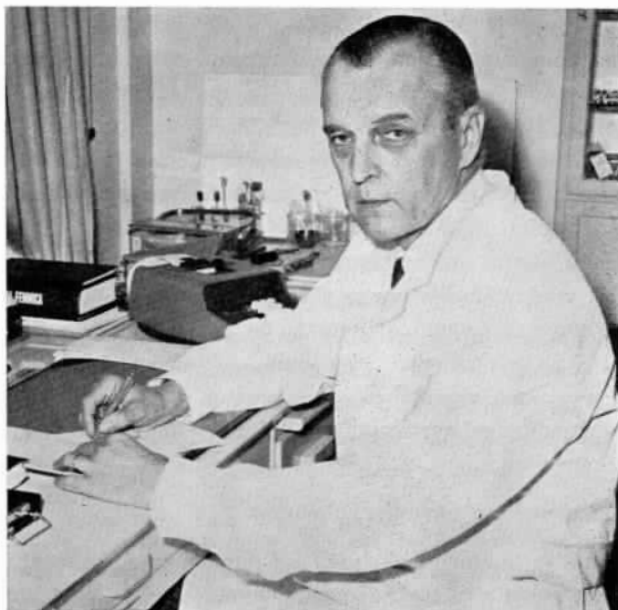
Työtapaturmat aiheuttavat eniten ruuhjemmoja

Erittäin valaiseva on tehtaanlääkäri Tor Sjöblomin tekemä tilasto ja selvitys viime vuoden tapaturmista. Hänen hoidossaan oli 75 prosenttia sellaisista työtapaturman kohteiksi joutuneista, joille vammat aiheuttivat yli kahden vuorokauden poissaolon töistä. Vammojen laadun mukaan nämä tapaturmat jakautuivat seuraavasti: ruuhjemmat 62,7 %, palovammat 12,9 %, nyrjähdykset ja murtumat 11,5 %, selkälihasvenähdykset 11,5 %, viiltohaavat 0,7

Valimon puhdistamon työnjohtaja Onni Kontola ja konekaavaaja Reijo Juntto pohtimassa työturvallisuuskysymyksiä



Tehtaanlääkäri Tor Sjöblom on ollut Karkkilan tehtaan palveluksessa 23 vuotta



% ja muut 0,7 %. Todettakoon, että työmatkatapaturmia oli ainoastaan seitsemän.

— Olettaisi, että suurimman tapaturmaryhmän muodostaisivat palovammat, koska valimossa työskennellään sulan metallin parissa. Ruuhjemmat aiheuttavat kuitenkin kaikista työtapaturmista melkein kaksi kolmasosaa, mainitsi tohtori Sjöblom. Sijainnin mukaan 175 ruuhjemmaa jakautuivat seuraavasti: yläraaja 86, alaraaja 56, pää 29 ja vartalo 4. Tavallisimmin ruuhjemmat sattuvat esineiden käsittelyn yhteydessä. Sormet jäävät likistykseen tai esineet pääsevät putoamaan jalkaterän päälle. Viimeksi mainituista olisi yli puolet ollut vältettävissä, jos työntekijöillä olisi ollut jalassaan iskunkestävät suojakengät. Samoin suojakäsineiden avulla pelastuttaisiin monilta käsivaurioilta. Päähän osuneista ruuhjemmoista olisi yhtä lukuun ottamatta kaikki ollut vältettävissä, jos tapaturman uhreiksi joutuneilla olisi ollut päässään suojakypärä ja suojalasit. Selkälihasvenähdyksistä aiheutui yli puolet nostamisen yhteydessä. Sen tähden oikean nostotekniikan opettaminen tai nostojen suorittaminen apuvälineillä vähentäisi ilmeisesti näitä tapaturmia.

Tohtori Sjöblom korostaa myös koulutuksen välttämättömyyttä. Eri-tyisesti maaseudulta tehtaaseen tulevat 'metsäsuomalaiset' ovat aluksi tottumattomia tehdastyöhön. Ylitöitä tehtäessä tapahtuu tapaturmia enemmän kuin normaalissa oloissa. Tämä johtuu ilmeisesti huomiokyvyn ja fyysisten voimien alentumisesta. Tottunutakin työntekijää voi kohdata tapaturma, kun hän joutuu esimerkiksi toisen työntekijän sairastumisen takia väliaikaisesti uuden koneen ääreen tai hän saa urakkatyöhön parikseen uuden miehen.

Parannusehdotusten toivotaan toteutuvan nopeammin

Valimon puhdistamon työnjohtaja Onni Kontola joutuu sekä työnsä takia että turvallisuustoimikunnan jäsenenä joka päivä puuttumaan turvallisuusasioihin. Puhdistamo on näet työpaikka, jossa henkilökohtaisten suojavälineiden käyttö on välttämätöntä. Kontolalla itselläänkin on säännöllisesti vanutupot korvissa ja silmäsuojukset päässä. Puhdistamossa työntekeä aiheuttaa jatkuvan melun, ilmassa leijaillee rautapölyä ja smirgelien laikoista ja hiottavista esineistä sinkoilee siruja.

— Suojalaseista huolimatta silmiin menee roskia, kertoi työnjohtaja Kontola. On kyllä olemassa suojalaseja, jotka painautuvat aivan tiiviisti ihoa vasten, mutta tällöin lasit hiikoontuvat helposti. Siksi käytetään mieluummin laseja, joiden suojusrennat eivät ole aivan ilmatiiviitä. Roskien joutuminen silmään aiheuttaa lääkärissä käynnin, silmän puuduttamisen ja puhdistamisen ja tavallisesti parin päivän poissaolon.

— Kuulon suojaamisessa melulta on myös omat hankaluutensa. Nykyinen vanu on kyllä parempaa kuin mitä aikaisemmin oli saatavissa. Korvasuojaimet olisivat tietysti tehokkaammat, mutta ne eristävät työntekijän taasen liiaksi muusta joukosta.

— Muita tapaturman aiheuttajia puhdistamossa ovat esineiden putoamiset. Liian täyteen kuormatut kuljetuslaatikot aiheuttavat myös vaarallisia tilanteita varsinkin kovaa trukeilla ajettaessa. Trukinkuljettajat ovat kyllä saaneet tarkat ajo-ohjeet, mutta nuorilla miehillä on taipumus ajaa kovaa. Puhdistamo toimii muutenkin kovan työpaineen alaisena. Valimon laajentuessa ja tuotannon kasvaessa on tähän saakka yritetty tulla toimeen vanhalla puhdistamolalla, mutta nyt on onneksi saatu toinen puhdistamo ja toivottavasti paine helpottuu ja työpaikalla saadaan pysymään parempi järjestys. Paljon toivomme myös suunnittelun alaisena olevalta ilmastoinnin tehostamiselta. Nyt puhdistamossa vallitsee alipaine ja ovien aukaiseminen synnyttää äkillisen vedon.

— Työnjohtoon ja työntekijöiden mielenkiinto työturvallisuutta kohtaan on viime aikoina lisääntynyt. On myös paikallaan, että naisia on valittu turvallisuustoimikuntiin. Valitettavasti parannusehdotukset toteutetaan monesti kuitenkin aivan liian hitaasti. Toivottavasti korjaustoimenpiteiden keskittäminen keskuskorjaamon alaisuuteen tuo tähän parannuksen, sanoi työnjohtaja Kontola.

Karkkilan tehtaan...

Jatkoa sivulta 15

tehostamiseksi rakennettiin samana vuonna isotooppikuvauslaitos, jossa valukappaleita voitiin tutkia läpivalaisemalla.

Uusi laaja investointiohjelma

Tehtaan toiminnan laajentuessa alkoi työvoiman puute yhä useammin tuntua jarruttavana tekijänä. Raskeeseen kaavaustyöhön oli yhä vaikeampi saada työvoimaa. Tästä syystä esitti tehtaan johto v. 1965 yhtiön johtokunnalle laajan 10-vuotisen investointiohjelman, johon sisältyi useita automaattisia ja puoliautomaattisia kaavausjärjestelmiä, keernaosaston, sulaton ja puhdistamon uudelleenjärjestäminen sekä koko valimon ilmanvaihdon parantaminen ym. Osa tästä ohjelmasta hyväksyttiin toteutettavaksi osan jäädessä tulevaisuuteen. Seuraavat projektit on tähän mennessä saatu valmiiksi:

v. 1967 Künkel Wagner-auto-maattivalimo ja hiekanvalmistamo, v. 1968 keernaosaston siirto valimo II:een, raakahiekkojen pneumaattinen siirtojärjestelmä, kupoliu-nisulaton mekaaninen panostamo, ASEA 1 ja 2 lämpöpituunit sulattamoon, maakaavaamon liikkuva lin-ko, v. 1969 maakaavaamon kiin-teän linkosysteemin rullapöytäjär-jestelmä, Gutman puhdistuskone, Fis-karsin jatkuvatoiminen hehkutus-uuni ja v. 1970 Zimmerman-linjan puoli-automatminen rullaratajärjestelmä. V. 1970 lisäksi tullaan tekemään se-uraavat parannukset: puhdistamon uudelleenjärjestely valimo V:ssä ja neljän erillisen puhdistuslinjan raken-täminen kesän ja syksyn aikana. Va-limon uudesta ilmastointisuunnitel-masta toteutetaan ensimmäinen osa.

Valimon tuotannon kasvu

sodan jälkeisenä aikana käy seuraa-vasta taulukosta:

vuosi	tonnia	työntekijöitä
1945	7 912	442
1950	10 126	372
1960	16 513	479
1965	23 272	702
1969	23 891	568

Konepaja ja emalilaitos

Konepajan ja emalilaitoksen osuus tuotannosta ei sodan jälkeisinä vuosina ole kasvanut samassa suhteessa kuin valimon tuotanto, mutta selviä painopisteen muutoksia eri tuoteryhmien välillä on näilläkin osastoilla havaittavissa. Erityisen selvä oli 1950-luvulla lämpökattilavalmistuksen lisääntyminen. Rationalisoinnin avulla voitiin tuotantoa kattiloiden kokoamisosastolla kiihdyttää niin paljon, että lisätilaa ei tarvittu. Liesien ym. rakennus- ja taloustavaroiden, jotka muodostivat toisen suuren konepajaa kuormittavan tuoteryhmän, menekki alkoi jo 1960-luvulla osoittaa selvästi alenevaa suuntaa, ja kun myöhemmässä vaiheessa myös lämpökattiloiden kysyntä on pienentynyt, ei konepajalla ole esiintynyt sanottavampaa lisätilan tarvetta.

Valmiiden tuotteiden varastoinnitarve pakotti kuitenkin vuosina 1952 ja 1954 laajentamaan lähetysosastoa konepajan pohjoiseen päähän tehdyillä lisärakennuksilla. Kun sitten v. 1954 Karkkilan aseman lähelle rakennettiin erillinen tilava lähetysoasto, joutivat vapautuneet tilat konepajan käyttöön ja niihin sijoitettiin myöhemmin mm. Siro-liesien ja ritilöiden valmistus. Jälkimmäisten tuotanto aloitettiin v. 1959 saksalaisen lisenssin pohjalta.

Amme-emaliosaston kuormitus on vuosien varrella lisääntynyt samassa suhteessa kuin valimon ammetuotanto. Kun ennen sotaa rakennetun radiaattoritehtaan valmistus siirrettiin v. 1952 Heinolan tehtaal-le, järjestettiin koko amme-emalointi uudestaan vapautuneeseen tilaan. Uuneja varten rakennettiin lisärakennus v. 1962 ja rakennettiin vielä va-rastotila valmiita ammeita varten.

Juantehtaan entisestä navetasta ammattikurssikeskus



Kurssikeskuksen johtokunnan puheenjohtaja rva Annele Timgren ja kurssikeskuksen johtaja ins. Allan Holopainen seuraamassa Rautalammita kotoisin olevan Henrik Matilaisen työskentelyä sorvin ääressä



Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Suio Tirkkonen haastelemassa kurssilaisien Pentti Antikaisen (vas.) ja Risto Heinosen kanssa

Juankoski on yhdeksän kunnan muodostaman Koillis-Savon virkein ja kehittynein taajama. Nyttemmin Juankoski on saanut uuden tärkeän laitoksen, kun Koillis-Savon nuoria palveleva ammattikurssikeskus on aloittanut siellä toimintansa. Nuorten ammattikoulutusmahdollisuuksien parantaminen on vuosikausia ollut alueen kuntien keskeisimpiä yhteisiä kysymyksiä. Kunnilla on aivan riittä-mättömästi oppilaspaikkoja Pohjois-Savon ammattioppilaitoksessa Kuopiossa ja vain viidennes kouluun pyrkivistä Koillis-Savon nuorista on voitu ottaa vastaan. Jotta asiaan saataisiin parannus, kunnat ovat tehneet periaatepäätöksen yhteisen ammattikoulun perustamisesta Juankoskelle. Koska kuitenkin ammattikoulun saaminen edellyttää huomattavia pääomia, päätettiin aloittaa ammattikasvatushallituksen työllisyyskursseilla, jollaista ratkaisua ylitarkastaja Ilmari Koskiala suositteli vuoden 1968 lopulla Juankoskella pidetyssä ammatikouluhanketta käsittelevässä kuntien neuvottelutilaisuudessa.

Ammattikurssitoiminnan aikaansaamiseksi Juankosken kunta osoitti kiitettävää ripeyttä ja taloudellista uhrautuvaisuutta. Kymin Osakeyhtiöltä kunnan omistukseen siirtynyt suuri navetta muutettiin koulurakennukseksi, joka käsittää metallityöpa-



jan, ompelutyösalin, teorialuokan, ruokalan ajanmukaisine keittiöineen ja sosiaalitilat, pinta-alaltaan yhteensä 700 m². Ensi syksyyn mennessä valmistuu rakennuksen toiseen päähän vielä työpaja levyseppä-hitsaajia varten ja rakennuksen koko pinta-ala 1 000 m² tulee silloin kurssikeskuksen käyttöön. Tähän mennessä muutostyöt, kalusto, koneet ja muut opetusvälineet ovat maksaneet Juankosken kunnalle yli 300 000 markkaa ja lopullinen kustannusarvio nousee 400 000 markkaan.

Kurssikeskus käynnistyi viime vuoden lokakuun alussa opetussuunnitelman käsittäessä metallialan peruskurssin ja teollisuusompelijan sekä keittäjän kurssit. Yhteistoiminnassa työvoimaviranomaisten kanssa kurs-

seille valittiin 110 hakijasta 42 oppilasta. Metallialan ja keittäjän kurssit kestävät yhdeksän kuukautta. 5-kuukautisen teollisuusompelijan kurssin käyneet ovat jo teollisuuden palveluksessa ja toinen vastaavanlainen kurssi on parhaillaan menossa. Lisäksi alkoi maaliskuussa puolentoista kuukauden pituinen kodinavustajakurssi, jolle valittiin 15 oppilasta.

Kurssikeskuksen johtaja insinööri Allan Holopainen mainitsi, että oppilasaine on hyvää ja että jokainen on pannut päämääräkseen ammatin oppimisen. Opetus on oppilaille ilmainen, minkä lisäksi he saavat ruoan ja päivärahan. Kauempaa tulleille on järjestetty majoitus. Kurssien aiheuttamista kustannuksista vastaa kokonaan ammattikasvatushallitus.

Ammattiopettaja Toini Ruusunen on aloittanut toisen teollisuusompelijan kurssin ohjaamisen

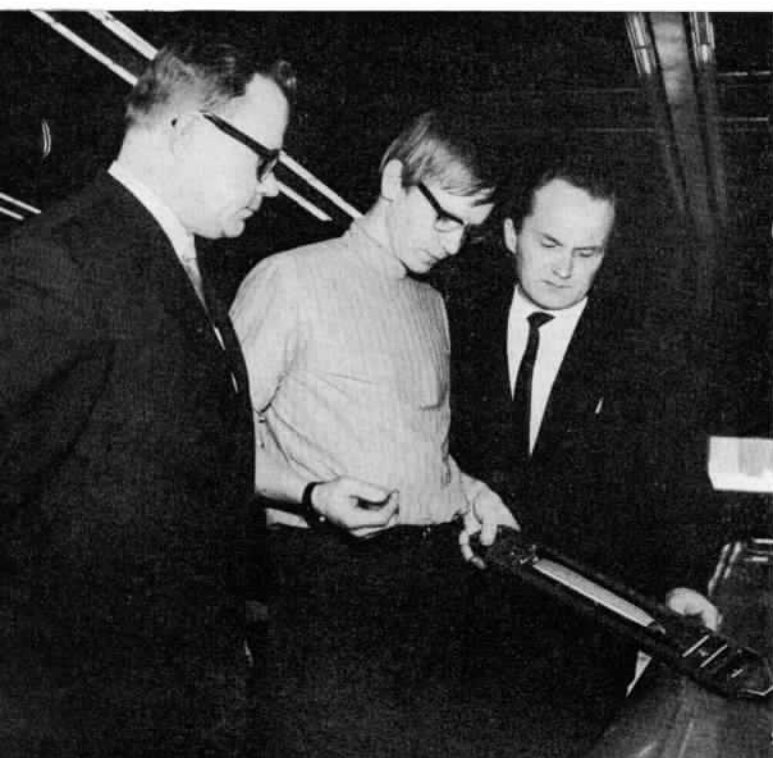
Koillis-Savon nuorukaisia hitsauksen aakkosia oppimassa

Tyhjilleen jääneestä navetasta on saatu käytännöllinen koulurakennus — tosin melkoisin kustannuksin

Talousopettaja Aino Harjunen (vas.) ja keittäjän kurssin oppilaita

Edellä mainittujen kurssien lisäksi alkoi joulukuun alussa puolen vuoden pituinen viirankutojan kurssi, laatuaan ensimmäinen maassamme. Työnopetus tapahtuu Suomen Metallikutomo Oy:n Juankosken tehtaalla, kertoi tehtaan paikallinen johtaja, dipl.ins. Erkki Helynen. Kurssilaisia on 15 ja heidät kaikki voidaan kurssin päätyttyä sijoittaa työhön





Viirankutojan kurssin opetus tapahtuu koneiden ääressä Suomen Metallikutomo Oy:n Juankosken uudessa tehtaassa

omaan tehtaaseen. Näiden nuorukaisten avulla viirankutojien tarve tulee tyydytetyksi kuluva vuodeksi, mutta kun myöhemmin hankitaan lisää koneita, tulee uusi kurssi pian ajankohtaiseksi.

Kurssikeskuksen lisäksi tarvitaan varsinainen ammattikoulu

Kurssikeskusta esiteltiin Koillis-Savon kuntien edustajille, julkiselle sanalle ja lukuisille muille siitä kiinnostuneille 11 p:nä maaliskuuta. Kurssikeskuksen johtokunnan puheenjohtaja, ekonomi Annele Timgren lausui ilonsa sen johdosta, että nyt Koillis-Savon ammattikouluhankkeen ensimmäinen tavoite on toteutunut. Työvoimaministeriön alustavan ehdotuksen mukaan Juankoskea suunnitellaan pysyväksi koulutuspaikaksi, jossa tulee jatkuvasti olemaan käynnissä neljä kurssia. Tämän kiinteän opetusohjelman lisäksi voidaan keskuksen tiloissa pitää tarpeen mukaan erilliskursseja.

Varsinaisen ammattikoulun tarvetta tämä kurssikeskus ei tule kuiten-

kaan poistamaan, sillä työllisyyttä edistävien kurssien tarkoituksena on varttuneempien perus-, uudelleen- ja jatkokoulutus. Siten pääosa nuorista jää edelleen varsinaisen ammattikoulutuksen ulkopuolelle. Koillis-Savossa tarvitaan vähintään 50 vuotuisia ammattikoulutuspaikkaa. Ammattikouluhanketta valmistelevalle toimikunta pyrkii ratkaisemaan asian siten, että Juankoskelle saataisiin jo olemassa olevien ammattikoulujen kuntainliittojen alainen sivukoulu. Tätä menettelytapaa suosittelee myös ammattikasvatusthallitus. Juankoskella on käytettävissä aivan keskustassa kahdeksan hehtaarin suuruinen alue. Siitä Juankosken kunta on päättänyt lahjoittaa tulevalle ammattikoululle tontin ja tarvittavat kunnallisteknilliset työt. Juankosken kunta on myös valmis varaamaan koulusta itselleen huomattavan määrän oppilaspaikkoja. Suunnitteilla olevan koulun toiminta voitaisiin aloittaa suppeampana jo ennen varsinaista koulutaloa ammattikurssikeskuksen tiloissa, mainitsi rva Timgren.

Kaivoksesta...

Jatkoa sivulta 12

Metalliteollisuuskonttori. Högforsin osalle tulleista tuotteista olivat tärkeimmät talous- ja rakennusvalutavara sekä tehtaan lämpöteknillisen osaston työt. Pari vuotta myöhemmin lämpö- ja saniteettitekniikan alan toiminta keskitettiin kokonaan tarvikeitten valmistamiseen ja asennustyöt siirtyivät Ab. Rob. Huber Oy:lle sekä Ab Vesijohto Oy:lle, jotka puolestaan sitoutuivat ostamaan lämpöjohtotarvikkeensa Högforsin tehtaalta. Högforsin näiden liikkeiden kanssa tekemä kolmikantasopimus oli viisas toimenpide ja Högforsin liikevaihdon kasvu ennen maailmansotaa johtuikin suurelta osalta nimenomaan lämpöteknillisen alan tarvikkeiden lisääntyneestä tuotannosta ja menekin kasvusta.

Suuri parannus tänä kautena oli kapearaiteisen rautatien rakentaminen Hyvinkäältä Högforsin tehtaalle. Rata avattiin liikenteelle v. 1911. Rahtikulut alenivat kolmannekseen siihenastisesta. Rautatie varmisti Högforsin kilpailu- ja kehitysmahdollisuuksia ja vaikutti siten ratkaisevasti tehtaan tulevaisuuteen.

Lyhyitä työviikkoja ensimmäisen maailmansodan aikana

Maailmansodan sytyttyä Högforsin tehdas joutui vaikeaan tilanteeseen. Eniten aiheutti epävarmuutta ulkomailta tuotavan takkiraudan ja kivihiilen saanti. Työviikko jouduttiin rajoittamaan 3-päiväiseksi. Ruotsista saadun pienehkön rautaerän ansiosta voitiin siirtyä 4-päiväiseen työviikkoon, mutta pian oli palattava jälleen 3-päiväiseen. Työväestön rahapalkka supistui siten puoleen. Hätää lieventääkseen työväestö sai ostaa maataloustuotteita yhtiön tiloilta rauhanajan hintoihin eikä sen tarvinnut maksaa vuokraa yhtiön asunnoista, mutta nämä eivät tietenkään korvanneet ansiotulon menetystä. Mielialat olivat rauhattomat ja mo-

net hakeutuivat muualle parempiin ansioihin.

Kamariherra Linder Högforsin omistajana

Tänä levottomana aikana Högforsin osakkeet joutuivat yllättäen uusiin käsiin. Isännäksi tuli suuren Kytäjän kartanon, Mustion puuhiomon ja Lohjan selluloosatehtaan omistaja, kamariherra Hjalmar Linder. Muutama päivä kaupanteon jälkeen tehdas kävi jo kuusi päivää viikossa, sillä Linder osti huippuhintoihin harkkorautaa ja koksia ja alkoi valmistaa sotatarvikkeita, etupäässä miinoja. Hän osasi kuitenkin olla varovainen, eikä joutunut kärsimään ruplan menettäessä arvonsa vallankumouksen pyörteissä.

Linderin kausi Högforsissa ei kestänyt kuin kaksi vuotta, mutta väriä siltä ei puuttunut. Pahimman myrskyn ajan hän oli Tukholmassa, mutta palattuaan takaisin hän pani tehtaan käyntiin jo alkukesästä 1918. Hän oli valmis vetämään ristin menneisyyden ylle niin kuin ei mitään olisi tapahtunut. Nämä ajatuksensa hän toi julki myös sanomalehtien palstoilla, mutta joutui vaikeaan ristiriitaan yleisen mielipiteen kanssa, mielet kun olivat tuolloin kuohuksissa. Katkeroituneena hän päätti jättää Suomen ikuisiksi ajoiksi ja poistui maasta. Högforsin väkeä hän muisti lahjoittamalla 2 miljoonaa markkaa virkailijoiden ja työläisten eläkerahaston pohjasummaksi.

Högforsin Tehdas Osakeyhtiö

Lokakuussa 1918 Linder myi kaiken kotimaassaan olevan omaisuutensa 40 miljoonan markan kauppahinnasta. Huomattavin ostajista oli helsinkiläinen suurkauppias Leopold Lerche. Pian tämä suuri omaisuus jaettiin kotimaisten yritysten ja intressipiirien kesken, mutta Lerchellä oli jatkuvasti määräysvalta kaikkiin niihin nähden. Itse hän tuli Högfors-yhtiön hallituksen puheenjohtajaksi. Yhtiön nimi lyhennettiin muotoon

Högforsin Tehdas Osakeyhtiö. Vatto-
lan nimi jätettiin siis pois ja v. 1922
tuon pienen puuhiomon pyörät pysähtyivätkin lopullisesti.

Nykyinen Karkkilan tehdas hahmottuu

Högforsin siihenastinen tuotantoennätys 3 750 tonnia oli vuodelta 1913. Nyt kymmenen vuotta myöhemmin tehtaan johtoon tuli vapaaherra Edward Cedercreuz, joka oli sitä mieltä, että seuraavan neljännesvuosisadan aikana vuosituotannon pitäisi kasvaa peräti 10 000 tonniin vuodessa.

Nykyinen Karkkilan tehdas perustuikin tähän laajentamissuunnitelmaan. Valimo ja siihen liittyvät osat tuli laajentaa varsinaisella tehdasalueella Karjaanjoen oikealla rannalla ja konepajaosastot sekä valmiste-, tarvike- ja kulutustavaravarastot sijoittaa vasemmalle rannalle. Tätä suunnitelmaa hän alkoi välittömästi myös toteuttaa. V. 1925 rakennettiin valimon lisärakennus, jossa ryhdyttiin valmistamaan kylpyammeita. Seuraavana vuonna perustettiin kylpyammevalimoa täydentämään emalilaitos, ensimmäinen laatuaan maassamme. V. 1928 rakennettiin joen vasemmalle rannalle 2,5 miljoonaa markkaa maksava verstaaskompleksi, johon siirrettiin kattila-, radiaattori- ja muut verstaat. Tästä muodostui joen vasemmalla rannalla sijaitsevien tehdasrakennusten ydinosa.

Näinä vuosina rakennettiin myös paljon asuntoja. V. 1928, jolloin työntekijöiden määrä nousi yli puolen tuhannen, oli työväen asuntoja jo n. 300 ja niissä puolisoistatuhatta huonetta. Myös toimihenkilöille rakennettiin asuntoja ja muutenkin sosiaaliseen puoleen kiinnitettiin huomiota.

Uusia artikkeleita

1920-luku oli maamme teollisuudessa nousun aikaa. Varsinkin puunjalostusteollisuus pääsi nopeasti jaloilleen ja alkoi laajentua ja sen vaikutus tuntui kotimarkkinateollisuuden

kin alalle. Myös rakennustoiminta vilkastui, mikä lisäsi Högfors-tuotteiden kysyntää. V. 1926 tehdas alkoi valmistaa teräslevystä Siro-radiaattoreita, jotka pian tulivat tunnetuiksi koko maassa. Myös keskuslämmityskattiloiden myynnissä päästiin hyviin tuloksiin. Mutta oli vastoinkäymisiäkin. Metalliteollisuuden suuri työsulku toukokuusta joulukuun 1927 lamautti tehtaan toiminnan melkein täydellisesti ja ulkomaiset tuottajat, ennen kaikkea saksalaiset, pääsivät pahoin sekoittamaan Högforsin markkinoita.

Vapaaherra Edward Cedercreutzin kuoltua v. 1929 Högforsin Tehtaan uudeksi johtajaksi kutsuttiin insinööri, sittemmin vuorineuvos Gustaf Arppe. Hänen pitkänä johtajakauteensa tehdas sitten kävi läpi sellaisen kehitys- ja laajenemisvaiheen, että se ylitti hänen edeltäjänsä rohkeilta tunnetut tulevaisuuden kaavailut. Tehdas ei ainoastaan laajentunut, vaan tehtaan toiminnalle olivat tunnusomaisia myös käytön rationalisointi ja uusien menekkiartikkeleiden ottaminen valmistusohjelmaan.

Högforsin tehdas Kymin Osakeyhtiön omistukseen

Högforsin Tehtaan laajeneminen ja kehittyminen liittyy myös Kymin Osakeyhtiöön, jonka omistukseen Högforsin Tehdas Osakeyhtiön osakkeet siirtyivät viimeisenä pulavuonna 1933. Högfors-yhtiön osake-enemmistön omistajat olivat myös Kymiyhtiön osakkeenomistajia, joten sulautuminen suureen puunjalostusyhtiöön tapahtui vaikeuksitta. Högforsin joutuminen Kymiyhtiön piiriin merkitsi samalla uuden tuotannonalan tuloa perinteellisen puunjalostuksen rinnalle. Karkkilan lisäksi yhtiömme metalliteollisuus on sittemmin ulottanut toimintansa Saloon, Lahteen, Heinolaan ja viimeksi Hankoon, mikä sekin on osoituksena yhtiömme metalliteollisuuden, alkuaan Kulonsuonmäen kaitovoksesta ja Högforsin masuunista lähteneen perinnön kasvuvoimasta.

Rva Sinaida Ahvenainen on ollut
Heinolan tehtaan palveluksessa v:sta
1954 ja on tyytyväinen työpaikkaansa
ja työtovereihinsa

Heinolan tehtaan naiset:

- lisää informaatiota
- huomiota sosiaalisiin tiloihin
- naisille kerhotoimintaa



Rva Helinä Anttila on toimihenkilöiden
luottamusmies. Hänen mielestään
naisten pitäisi saada edustajiaan
luottamustoimiin tehtaalla

Metalliteollisuuden työntekijöistä puhuttaessa unohdetaan usein naiset, vaikka heitäkin on tämän teollisuuden alan palveluksessa. Miesten ammattejahan metallialan ammatit pääasiassa ovat, mutta tuotteiden laadusta riippuen on paljon näppäryyttä, kärsivällisyyttä ja tarkkuutta vaativia tehtäviä, jotka ovat naisten hallussa.

Yhtiön metalliteollisuutta ja työntekijöitä esiteltäessä lehdessämme olemme pyrkineet valottamaan asioita myös naisten kannalta katsottuna. Tällä kerralla on Heinolan tehtaan palveluksessa olevien naisten vuoro. Tehtaan yli 600:n nousevasta henkilökunnasta on naisia n. 20 prosenttia. Viitisenkymmentä naista on toimihenkilöinä ja tehtaan puolella työskentelee 75 naista. Seuraavassa haastattelemme kolmea työntekijäin ja yhtä toimihenkilöiden edustajaa.

Peseytymispaikka pitäisi olla hyvä

Rva Sinaida Ahvenainen on työskennellyt Heinolan tehtaalla jo v:sta 1954 lähtien. Aluksi hän toimi pistehitsaajana, mutta siirtyi myöhemmin työntekijäksi varastoon. Nytkin hän silloin tällöin tarvittaessa suorittaa erilaisia tuotantoon liittyviä työtehtäviä.

— Naisten työt metallitehtaassa ovat aika raskaita ja likaisia. Sen takia mielestäni olisi kiinnitettävä erityistä huomiota peseytymis- ja pukeutumispaikkoihin, sanoi rva Ahvenainen. Nimenomaan tässä suhteessa ovat asiat täällä Heinolassa juuri nyt muuttuneet naisten kohdalla huonoon suuntaan, sillä naiset joutuivat luovuttamaan miesten käyttöön aikaisemman melko tyydyttävän peseytymis- ja pukeutumishuoneensa. Tällä hetkellä naisille varattu tila on joka

suhteessa tyytymättömyyttä herättävä. Huone on pieni ja ikkunaton, tuuletus huono. Lähes 80 pukukaappia vievät huoneen pinta-alasta suurimman osan ja kaappirivien väliin jää vain pari kapeaa käytävää. Huoneessa on vain kaksi suihkua ja pesulavuaareja on viisi. Kun kuutisenkymmentä naista yhtäkaa alkaa ja lopettaa työnsä, on tuskin odotettavissakaan, että tultaisiin toimeen näillä pesupaikoilla. Työn päätyttyä jokaisella on kiire kotiin, ruokaostoksille tai muita asioita toimittamaan kaupungille, niin ettei kukaan voi jäädä pitkäksi aikaa odottamaan pesuvuoroaan. Lisäksi tilan niukkuuden takia huoneessa on mahdoton tungos. Tehtaan naisväen harras toivomus olisikin saada entinen pesu- ja pukuhuone takaisin.

— Mielihyvää työntekijöiden parissa on sen sijaan tuottanut tehtaan portille järjestetty terveysasema, sairaanhoitajan palvelukseen ottaminen ja tehtaanlääkärin nimeäminen. Saatutetta uudistusta pidetään huomattavana edistysaskeleena työntekijöiden sosiaalisessa huollossa. Epätietoisuutta on vielä joissakin käytännöllisissä lääkintähuoltoon liittyvissä asioissa ja nimenomaan siinä, minkälaisissa tapauksissa työntekijät voivat

kääntyä tehtaanlääkärin puoleen. Varmaankin tulemme saamaan tarkempia ohjeita.

Rva Ahvenainen on leski. Hän asuu puulämmitteisessä talossa. Talvisin vapaa-ajat kuluvat asunnon lämmityksessä, television ääressä sekä kirjojen ja käsitöiden parissa. Kesäisin hän sen sijaan liikkuu mielellään luonnossa. Hänellä on paljon tuttavuuksia ja ystäviä. Läheisiä ystävyys-suhteita on muodostunut myös työtovereiden kesken ja niinpä usein on keskusteltu siitä, kuinka hauskaa olisi, jos tehtaan naisilla olisi yhteistä johdettua kerhotoimintaa, virkistäviä kerhoiltoja ja yhteisiä retkiä vaikkapa yhtiön muille tehtaille. Tehtaan naistyövoima on pääosaltaan keski-ikäistä, joten kaikkia kiinnostavat samantyyppiset asiat ja toiminta.

Tiedotustoiminnasta puhuttaessa rva Ahvenainen kertoi, että tehtaan ilmoitustauluilla ovat tiedotukset ja ilmoitukset jokaisen luettavissa ja lisäksi tuotantokomitean jäsenet tuovat tietoja komitean kokouksissa käsitellyistä asioista. Tuotantokomiteassa on mukana yksi nainen, sen sijaan luottamusmiestehtävissä ei ole yhtään naista työntekijöiden piirissä. Kymi-Yhtymässä ja Tiedotuslehdessä toivottaisiin olevan enemmän kirjoituksia ja tietoja Heinolan tehtaalta.

— Olisihan niitä tietenkin muitakin toivomuksia, joihin toivoisi kiinnitettävän huomiota. Eräs sellainen on työpukuasia. Työpuku on jokaisen hankittava itse ja näissä töissä kuluvat vaatteet nopeasti. Jotakin parannusta pitäisi saada aikaan tässäkin asiassa.

Rva Ahvenainen mainitsi myös kauniista tavasta, joka on käytössä Heinolan tehtaalla: 50-vuotissynty-



Rva Anna-Liisa Nuorteva kiinnostaisivat lentopallo-illat ja kerhotoiminta ikäistensä naisten parissa

mäpäivänään saa jokainen lahjaksi vapaapäivän ja kukkalaitteen. Tällainen huomionosoitus on jokaiselle mieluinen.

Ilmastointiparannuksia — penkkejä tehdasalueelle

Rva Laina Hulkko oli aikaisemmin Heinolan Faneritehtaan palveluksessa, mutta siirtyi yhdeksän vuotta sitten Heinolan tehtaalle. Hulkot asuvat omakotitalossaan kaupungin toisella laidalla. Rva Hulkko on ollut työssä koko avioliittonsa ajan. Hänen viidestä pojastaan on kotona enää kaksi, mutta aikoinaan kun perhe käsitti kaiken kaikkiaan kahdeksan henkeä, ei per-

Jääkaapit eväiden säilyttämistä varten saatiin tehdassaleihin ja etenkin naistyöntekijät ovat tyytyväisiä, koska he syövät tavallisimmin eväitään, kertoi rva Laina Hulkko



heenäidillä ollut vapaa-ajan ongelmia, jos kohta ei ole nykyään. Anoppi on asunut heillä koko ajan ja hoitanut poikia ja kotia rva Hulkan ollessa työssä.

— Perheellisellä ihmisellä on paikkakin elämän painopiste kodissa, eikä työpaikan ja työelämän ongelmat kiinnosta sillä tavalla kuin varmaankin yksinäisiä ihmisiä, sanoi rva Hulkko. Minä olen tyytyväinen työhöni ja työtovereihini ja viihdyn täällä hyvin. Toivoisin kuitenkin, että työsalien ilmastointiin kiinnitettäisiin huomiota, sillä nykyisillä laitteilla saleissa on talvella vetoista ja kylmää ja kesällä ei sitä vastoin synny minkäänlaista vetoa.

— Tehtaan ruokala on hyvä ja ruokaan ollaan myös tyytyväisiä. Kuitenkin useat naistyöntekijät syövät omia eväitään ja sen takia olemme kiitollisia, kun meille järjestettiin jääkaapit eväiden säilyttämistä varten. Omia eväitä ei juuri mennä ruokalaan syömään, etenkin koska se on aina täynnä, vaan tavallisimmin vetäydytään työtoverin kanssa tehdasalin johonkin rauhalliseen soppeen, jossa voi samalla jutella. Toivomuksena olisi, että tehdasalueella olisi kesäaikana penkkejä, jotta työntekijöillä olisi mahdollisuus istuskella aamiaistunnilla myös ulkona.

— Vaikka perheenäidillä vapaa-aikana on puuhaa kodissa aivan tarpeeksi, saattaisi tehtaan naisten kesken järjestetty kerhotoiminta olla paikallaan yhdistävänä ja virkistävänä tekijänä. Mielenkiintoista olisi myös päästä tutustumaan yhtiön muihin tehtaisiin.

— Heinolan tehtaan työntekijöille on järjestetty mahdollisuus vuokrata loma-ajaksi mökki, mutta kun niitä on vain muutama, ei monellakaan ole mahdollisuutta niihin päästä, mutta ehkäpä Verlan lomakylä parantaa tätä tilannetta, tuumi rva Hulkko.

Lämmönvaihdinosastolla putkitustyössä oleva rva Anna-Liisa Nuorteva on kotoisin Hartolasta ja on

asunut 16 vuotta Heinolassa. Hän on ollut yhtiön palveluksessa kymmenen vuotta, puolet ajasta 'patteripuolella'.

— Mitään erityisiä toivomuksia minulla ei työpaikan suhteen ole, mutta naisten keskuudessa järjestettyä virkistys- ja kerhotoimintaa toivoisin tänne Heinolankin tehtaalte. Koska tehtaassa työtovereiden väliset suhteet ovat hyvät, olisi virkistävää tavata myös työn ulkopuolella. Retket ja kerhoillat sekä esimerkiksi lentopallon pelaaminen kiinnostaisivat. Liikuntatoimintaa olisi mukavampi harrastaa 'omassa porukassa', koska varttuneemmat naiset eivät mielellään lähde pelikentille nuorten joukkoon, jossa he tuntevat itsensä liian vanhoiksi.

— Asuntotilanteesta tekisi mieleni mainita, että kaupungissa on hyvin vaikeata etenkin yksin asuvan henkilön löytää asuntoa. Halpavuokraisia asuntoja, jotka olisivat rahakukkarolle sopivia, tuskin enää saa ja kun joutuu ottamaan yksinön kivitälöstä, joutuu palkastaan lähes puolet maksamaan asuntomenoihin. Jäljellä olevalla osalla olisi sitten tultava toimeen. Vaikkei yhtiökään rakentaisi asuntoja työntekijöilleen, olisi kenties avuksi jos täältäkin vaikutettaisiin kaupungin herroihin huokaiden asuntojen rakentamiseksi.

Naistenkin edustajat tulisi kutsua tiedotustilaisuuksiin

Konttorin puolella haastattelimme merkonomi Helinä Anttilaa, joka vuoden alusta on toiminut Suomen Teollisuustoimihenkilöiden liiton edellyttämänä luottamusmiehenä Heinolan tehtaalte. Rva Anttila toimii kustannuslaskijana ja on ollut yhtiön palveluksessa seitsemän vuotta. Hän on sitä mieltä, että naisten pitäisi olla kiinnostuneempia omista asioistaan ja että enemmän naisia pitäisi saada eri elimiin huolehtimaan nimenomaan naisten asioista ja eduista. Jos naiset

eivät pidä puoliaan, heidät helposti unohdetaan tai miehet luulevat, että naiset eivät ole kiinnostuneita asioista.

— Esimerkkinä voisin mainita informaatiotilaisuuden, jossa käsitellään tehtaan asioita. Sinne ei kutsuta naistoimihenkilöitä. Tehtaan puolella työskentelevät naiset ovat paremmassa asemassa. Heidä sentään informoidaan henkilökohtaisesti. Konttorin naiset saavat kuulla uutiset 'viidakopuhelimen' välityksellä. Samoin on asianlaita, jos tehtaalte otetaan palvelukseen uusia toimihenkilöitä. Heidä ei esitellä kuin lähimmille työtovereille eikä heidän työpaikkaansa tai tehtäviään tiedetä ennen kuin luetaan Tiedotuslehestä, joka onkin ainoa tietojen antaja, kertoi rva Anttila.

— Koska tehtaalte on kaupungille kohtalaisen pitkä matka, ei monikaan lähde aamiaistunniksi pois työpaikaltaan, vaan johonkin työhuoneeseen kerääntyyään yhdessä juttelemaan ja eväitä syömään. Näissä olosuhteissa olisi yhteinen naisten oleskeluhuone tarpeellinen. Niin ikään olisi vanhassa konttorirakennuksessa kiinnitettävä huomiota naisten pukeutumis- ja saniteettitilojen järjestämiseen.

— Heinolan tehtaalte toimii erittäin vilkkaasti Toimihenkilökerho, josta on Kymi-Yhtymässäkin kerrottu pariin otteeseen. Vähintään kahdesti kuukaudessa on opintokerhotoimintaa tai erilaisia tilaisuuksia ja lisäksi kerhon puitteissa kokoontuu erilaisia harrastuspiirejä. Useista yrityksistä huolimatta eivät kerhohuoneiston saamiseen tähtäävät toimenpiteet ole saavuttaneet vastakaikua tai tuloksia ja sen takia kerhon tilaisuudet on edelleenkin pidettävä ravintoloissa. Niin ikään kerhon pyyntöön saada kesävirikistyspaikakseen lähellä Heinolaa yhtiön mailla sijaitseva Saukonkärki, on vastattu kieltävästi. Yleisesti tehtaan toimihenkilökunnan toivomuksena on, että yhtiön taholta saataisiin tukea henkilökunnan vapaa-ajantoiminnan järjestelyissä.

Runonlaulajan jälkeläinen Mikko Kuoppa — monien harrastusten mies



"Minulla on sellainen käsitys, että aika ei kulu kädet ristissä istuen. Aina pitäisi olla jotakin tekemistä." Näin sanoo portinvartija Mikko Kuoppa, 60, jonka tapaa päivisin yhtiömme Heinolan tehtaan vartiorakennuksesta. Työajan ulkopuolella häntä ei sitten helposti tavoitakaan. Mitä erilaisimmat harrastukset vievät hänet milloin kuoronharjoitukseen, kalareissulle, kesäisin veneretkille, milloin puutarhamaalle. Ja kun hän on kotona, kuuluu talosta tarmokas kirjoituskoneen nakutus. Mutta tämä ei vielä riitä. Innokkaana kalamiehenä Mikko Kuoppa on muutamana viime kuukautena kutonut

neljä uutta verkkoa, kaksikymmentä rapumertaa ja kolme rysää. Ja kaiken tämän ohella hän on ennättänyt omin avuin opiskella parin vuoden ajan venäjän kieltä.

Mikko Kuoppa on syntynyt Inkerin Miikkulaisissa, joka sijaitsee Laatokan rannalla. Siellä hän vietti lapsuusvuotensa. Hänen perheensä muutti Kannakselle entisen Viipurin läänin Pyhäjärvelle tapahtui vuonna 1919 Inkerin vapaustaistelun aikana. Vuodesta 1948 lähtien Mikko Kuoppa toimi kouluttajana ja viimeisimmäksi taisteluvälinealiupseerina reserviupseerikoulussa Haminassa. Hän jäi sotilasmestarina eläkkeelle vaki-

naisesta palveluksesta v. 1960. Viimeiset seitsemän vuotta Mikko Kuoppa on toiminut yhtiömme Heinolan tehtaan portinvartijana.

— Täällä Heinolassa asuessani ja työskennellessäni minulle on tarjoutunut erinomainen mahdollisuus paneutua harrastuksiini täydellä teholla. Nykyisen työni luonteen johdosta olen voinut harrastaa mm. kirjoittamista ja Venäjän kielen opiskelua jopa työaikana, mihin harvalla muulla työntekijällä lienee mahdollisuutta. Vaikka minulla on valmista tekstiä useita satoja liuskoja, en voi pitää itseäni minään kirjailijan tapaisena, sillä tämä on minulle lähinnä vain harrastus. Ja tietysti kirjailijan pitäisi saada jokin käsikirjoitus kaupaksikin, jotta voisi ottaa itselleen oikein ammattinimityksen. Olen nyt vakituisesti kirjoittanut kuutisen vuotta ja jatkuvasti tuntuu intoa riittävän. Koko ajatus kirjoittamisesta syntyi ollessani Sysmässä 60-luvun alkupuolella, jolloin tutustuin sikkäläiseen kirjailijaan Raimo J. Kinnuseen. Häneltä oli juuri ilmestynyt esikoisteos 'Sieluton mies', jonka luettuani ajattelin, että jos koettaisin romaanin tekoa itsekkin. Kinnunen kehotti myös yrittämään, joten tänne Heinolaan muutettuani aloin urakani. Tämän jonkinlaisen luomispaikon taustana saattaa olla hivenen sukurasitustakin, sillä isoäitini oli aikoinaan Karjalan kannaksella tunnettu itkijänainen ja kansanrunojen taitaja.

Tässä työpöytäni ääressä kaikki kirjalliset tekeleeni ovat pääasiassa syntyneet. Aluksi teen konseptin käsin ja kotona kirjoitan puhtaaksi. Ensimmäisenä valmistui romaanikäsikirjoitus nimeltä 'Valkea kivi'. Se kertoo inkeriläisen Lempaalan pitäjän ihmisistä ja heidän edesottamuksistaan. Tarjoilin käsikirjoitusta eri kustantajille. Mutta kun he sanoivat kohteliaasti, että nykyinen lukijakunta ei ole riittävän kiinnostunut tämän kaltaisista aiheista, luovuin

yrittäjästäni ja päätin säilyttää käsikirjoituksen muistona lapsille. 'Valkean kiven' ohella minulla on nyt valmiina kolme muuta romaanikäsikirjoitusta, joille kullekin on käynyt samalla tavalla kuin ensimmäiselle. Nämä viimeisimmäksi kirjoitetut teokset käsittelevät osittain myös kannakselaisia aiheita. 'Kolme poikaa' kertoo nimensä mukaisesti kolmen veljeksien siirtymisestä kotiseudultaan eri puolille Suomea, heidän kehittyneisyydestään ja tapaamisestaan aikuisina, perheellisinä miehinä. 'Purtti'-niminen käsikirjoitus käsittelee kannaksella tapahtunutta maaltapakoa ja maalaiselämää; sana purtti tarkoittaa kannaksen murteessa juuri pakoa, äkkilähtöä. Viimeisin käsikirjoitukseni on nimeltään 'Kivisuntti' ja se paikoittuu Heinolaan:

"Eräälle kapealle, matalalle ja kivikkoiselle Konniveden ja Lehijärven väliselle salmelle ovat kartoittajat — kuten oletan — antaneet kuvaannollisen nimen — Kivisuntti. Vaikka tämä salmi ei olemukseltaan suuresitikaan poikkea muista Konniveden salmista, siihen kuitenkin liittyy monia asioita, joita ei voida sivuuttaa. Muodostaahan tämä salmi Heinolan kaakkosella suunnalla selvän rajan kaupunki- ja maaseutukulttuurin välillä. Se erottaa hyvinvoivat ihmiset korvessa eläjästä, ja aivan kuin tahotoisi varottaa kaupunkilaisia, että tämän edemmäksi ei ole hyvä mennä, koska rajan takana asuu toisen luokan ihmisiä, maalaisia, joiden elämänvaikeudet eivät kuulu meille.

Kivisuntti on erityisesti siitä merkittävä, että korkean veden aikana se päästää Konniveden kalat ja vedet Lehijärven asukkaiden iloksi ja onneksi, kun taas matalan veden aikana se laskee liian veden pois, jolloin rantaniityt vapautuvat heinämiesten temmelyskentäksi.

Salmen eteläpuolella asuu iitiläisiä ja pohjoispuolella heinolalaisia. Kuntamatkin ovat pääasiassa maanviljelyksellä toimeentulevia ihmisiä, pien-

ten kylien asukkaita. Heidän tilansa eivät ole suuria, mutta sitä kivikkoisempia. Silti ne antavat väestölle jokapäiväisen leivän, mutta se leipä on monen kirouksen ja kovan hien takaa hankittava."

'Kivisuntissa' kerrotaan, kuten oheisesta katkelmasta voi ehkä päätellä, pienestä taloyhdyskunnasta ja sen liepeillä lomailevasta perheestä. Henkilöillä on todellisuudessa vastineensa samoin kuin suurelta osalta tapahtumillakin. Itse olen lomailijoista yhtenä. Olen tässä kirjoitelmassani yrittänyt saada aikaan hieman kevyempää kerrontaa kuin muissa, joten sopivissa kohdin olen antanut tekstissä myös mielikuvitukselle sijaa.

Parhaillaan minua kiinnostaa kovasti eräs aihe, joka perustuu 20-luvulla sattuneisiin tapahtumiin. Se on tarina pirtun salakuljettajista, jotka piilottivat saaliinsa Laatokkaan, mutta menettivät sen kilpailijoilleen, jotka varastivat ja myivät sen hyvään hintaan. Tästä tuli niin suuri selkkaus, että eräissä häissä miehet kohtasivat toisensa ja saivat aikaan roiman tappelun, missä neljä miestä kuoli tapon uhreina. Muistan tämän tarinan yksityiskohtiaan myöten, koska siitä kerrottiin miesten kesken aina tilaisuuden tullen mitä hurjimpia versioita.

On minulla oikeastaan vielä toinenkin aihe, josta kirjoittaisin mielelläni, jos saisin vain hengen päälle. Ja se on tämä Heinolan tehdas, nämä ihmiset ja heidän jokapäiväiset toimensa.

Sivutoikseni olen kirjoitellut lisäksi runoja. Niitä on olemassa tuollainen 60—70:n runon kokoelma, jonka nimeksi olen pannut 'Sumua selällä'. Sitä ei ole myöskään julkaistu. Tämä tietysti johtuu siitä, että en hyväksy nykytyyliä proosarunojen ja muiden ihmeellisyyksiä; pitää olla mitta, johon sanansa sovitaa. Joitakin runojani on kyllä julkaistu täkäläisessä Itä-Häme-lehdessä. Yleensä runoni ovat luonnon ja erilaisten tunnelmien

pohjalta syntyneitä, mutta kyllä tämä tehdaskin joskus aiheesta käy. Kerran tuli tällainen mieleen, sen nimi on hitsari:

Mies haalareissa, pitkätukka,
koppa päässä
vetää saumaa kattilaan,
kohta perään vetää toisen.
Hän näkee vaivan hitonmoisen,
kun koko päivän hitsaa
tunkkaisessa hallissa tai
pakkassäässä.

Liekki hehkuu, polttavia kipinöitä
roiskuu miehen ympärillä,
haalareihin palaa reikä.
Päiväurakkaansa kesken eipä
mies nytäkään jätä,
vaikka hiessäpäin on paiskittava
töitä.

Joskus kirouksen huuliltaan
mies päästää,
vihanaalto loiskuu, kiehuu
päässä, hikeentyneen rinnan alla.
Hän perkeleitä näkee kaikkialla,
kun pomon huuto toistuu:
— Sähköä ja rukkasia ei tartte
säätää!

Kerran innostuin säveltämään näitä runojani. Valmiita partituureja kertyi laatikkooni kymmenkunta kappaletta. Mutta ne jäivät pariksi vuodeksi unohduksiin, kunnes sitten tulin näyttäneeksi niitä kuoromme johtajalle lehtori Leo Härköselä. Hän innostui sanoista ja melodiasta niin paljon, että sovitti yhden laulun mieskuorolle. Nyt se on parhailaan Heinolan Mieslaulajien kevät-ohjelmistossa, ensiesitys oli huhtikuun alussa. Tällä Laatokka-aiheisella laullani 'Muistojen meri' sain lisäksi Karjala-Liiton juhluvuoden johdosta järjestetyssä sävellyskilpailussa toisen palkinnon. Kuorotoiminnassa olen ollut mukana jo 25 vuotta. Mutta sitä ennen olin myös aktiivinen soittaja.

Pyhäjärvellä asuessamme soitin kylän torviseitsikossa b-kornettia ja poikaisena myös viulua. Tässä tuli opittua samalla sen verran musiikin teoriaa, että nuottien piirtäminen paperille ei aivan ylivoimaista ole.

Mutta tämä kaikki on vain oikeastaan sivuhomma, sillä viime syksynä aloitin verkkojen kutomisen, johon on huvennut lähes kaikki vapaa-aikani. Se on siksi kiehtovaa työtä. Luulenkin, että ensi kesänä illat kuluvat sitten näiden pyydysten kokemisissa. Pilkkikalastus ei minua ole kovinkaan paljon kiehtonut. Muutamissa Högforsin kilpailuissa olen ollut mukana, mutta siihen se on jäänyt, sillä toista on, kun vedet keväällä vapautuvat ja pääsee lähtemään heti töiden jälkeen järvelle. Perhe on tietysti siitä harmissaan, mutta minä sanon, että sen kuin tulevat vain mukaan. Tänä kesänä vaimoni on luvanutkin vihdoinkin lähteä.

Venäjän kielen opiskelu on myös viime aikoina ollut päällimmäisenä harrastuksena. Olen toisella silmällä seurannut silloin tällöin televisiossa esitettävää kielikurssia, mutta en ole siitä sen suurempaa apua saanut, koska nämä asiat ovat synnyinpaikkakuntani johdosta jo osaksi veressäni, joskaan eivät vielä päässäni. Tällä opiskelullani on selvä päämäärä, sillä toivon joskus tulevaisuudessa pääseväni käymään nykyisessä Inkerissä. Ja silloin täytyy tietää, mitä ihmiset minulle puhuvat.

Kun tätä hommaa on näin paljon, joutuu tietysti miettimään, minkä niistä ensimmäisenä jättäisi pois. Eihän niitä kaikkia loputtomiin jaksa harrastaa. Luultavasti lopetan aluksi tämän venäjän kielen opiskelun ja sitten ehkä sävellystyön. Kirjoittamista ja kalastusta en kuitenkaan hevin lopeta; ne ovat sopivaa vastapainoa toisilleen. Ja olisi tietysti mukavaa jatkaa entisten aikojen mieliharrastustani, puutarhanhoitoa, kunhan vain saisi hankituksi jostakin pienen mökin ja vähän maata ympärille.

Stipendien
saajat vas:lta:
Risto Tani,
Juha Laitinen,
Seppo Nykänen,
Erkki Pesu,
Risto Niemi
ja Matti
Saresvirta



Kuusi opiskelijaa sai stipendin

Yhtiön ammattikoulussa Kuusankoskella järjestettiin 3. 4. stipendien jakotilaisuus, missä ojennettiin koulun entisille oppilaille kaksi ammattikoulun juhluvuoden stipendiä sekä kaksi apurahaa koulun erityisrahastosta. Lisäksi myönnettiin vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendirahastosta kaksi apurahaa. Kukin stipendi on suuruudeltaan 1000 markkaa.

Ammattikoulun juhluvuoden stipendit myönnettiin Seppo Nykäselä ja Erkki Pesulle sekä erityisrahaston stipendit Juha Laitiselle ja Matti Saresvirralle. Vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendirahaston apurahat saivat Risto Niemi ja Risto Tani.

Stipendien saajille puhui ammattikoulun johtokunnan puheenjohtaja varatuomari Robert Brotherus. Hän käsitteli puheessaan rahastojen perustamiseen vaikuttaneita tekijöitä sekä apurahojen merkitystä niiden saajille.

Puheensa lopuksi tuomari Brotherus toivotti apurahojen saajille hyvää opintomenestystä ja suoritti stipendien jaon. Onnentoivotuksiin yhtyivät myös ammattikoulun rehtori Eero Kaartinen sekä opettajakunnan edustajat. Tilaisuuden päätteeksi nautittiin ammattikoulun tyttöoppilaiden katkaman kahvipöydän antimista.

Risto Niemi opiskelee Helsingin teknillisessä opistossa neljättä vuotta ja valmistuu lähiaikoina autoinsinööriksi. Hän on ollut asentajan oppilaina sekä myöhemmin työnjohtotehtävissä kuljetusvälinekorjaamolla.

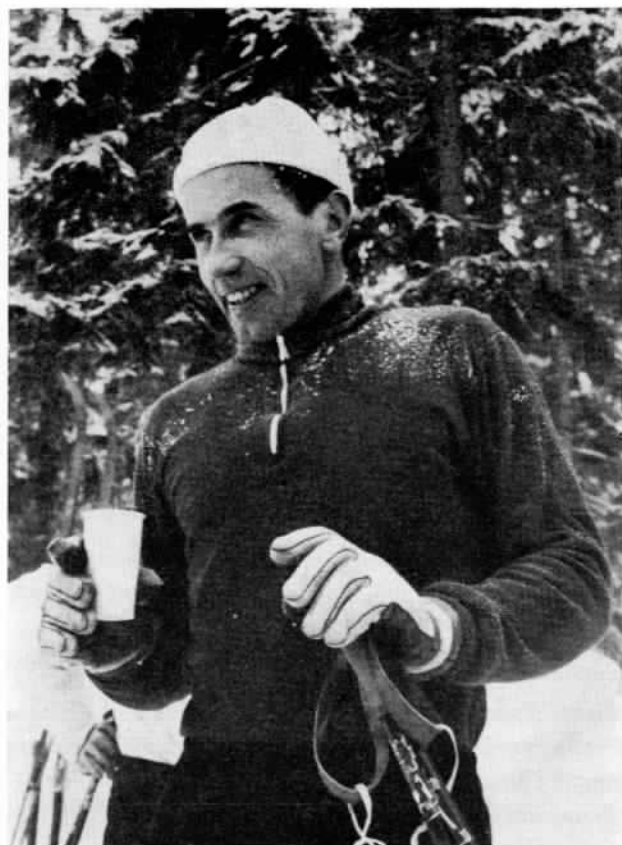
Risto Tani valmistuu opettajaksi Heinolan seminaarista, hänellä on meneillään kolmas opiskeluvuosi. Risto Tani ei ole itse ollut yhtiön palveluksessa, mutta kylläkin hänen isänsä, isoisänsä sekä setänsä.

Juha Laitinen opiskelee Imatran teknillisessä koulussa kolmatta vuotta. Hän valmistuu sähkötekniikoksi. Laitinen on ollut yhtiön palveluksessa sähkökorjaamolla.

Seppo Nykänen on kahden vuoden ajan opiskellut Imatran teknillisen koulun paperilinjalla. Ammattikoulun käytyään hän toimi eri tehtävissä paperitehtaalla.

Matti Saresvirran oppilaitos on Mikkelin teknillinen koulu, missä hän opiskelee kolmatta vuotta LVI-linjalla. Ennen opintojensa aloittamista hän oli yhtiön palveluksessa.

Erkki Pesu opiskelee Tampereen teknillisessä koulussa kemian linjalla kolmatta vuotta. Myös hän on työskennellyt ammattikoulun suorittuaan yhtiön palveluksessa.



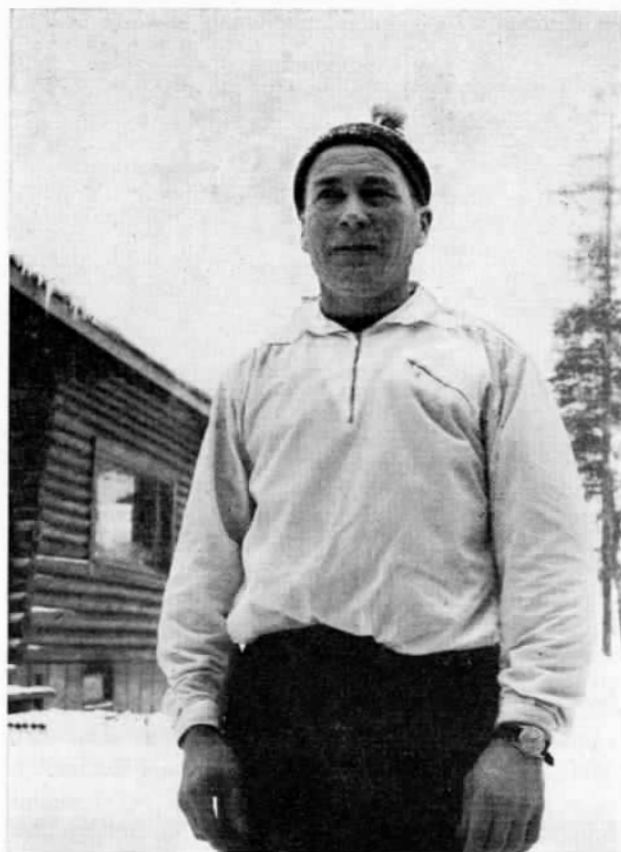
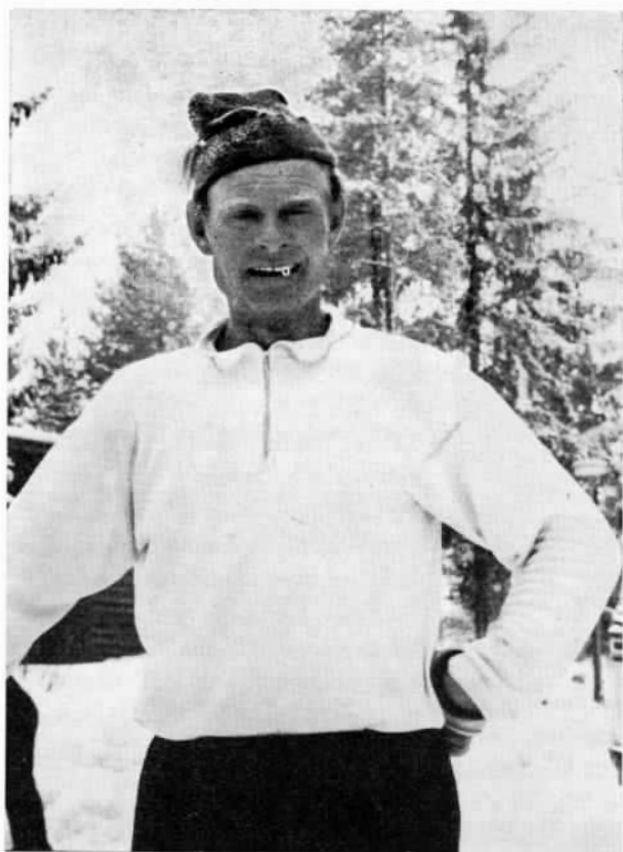
Hiihtokuninkuuden
vei voikkaalainen
Keijo Holopainen
ajalla 59,49.
Erinomaisen
suorituksen jälkeen
maistuu Hallan
naisten tarjoama
virkistävä mehu.

Alla vas. viestin
voittaneen
Voikkaan I
joukkueen Jouko
Penttilä lähettää
toiselle osuudelle
Keijo Holopaisen.
Oik. Voikkaan II
joukkueen Keijo
Hokkanen on
lähdössä niin
ikään toiselle
osuudelle Kalevi
Turkin antaessa
vauhtia.

Yhtiön 26. talvimestaruuskilpailut
järjestettiin tänä vuonna Karhulassa
Kymin seurakunnan kesäkodin luon-
nonkauniissa maastossa, mihin Hallan
tehtaan urheilumiehet Mauri Tanin
johdolla sekä Hallan Visan puuha-
miesten myötävaikutuksella olivat
viitoittaneet vaihtelevan ja tavalli-
suudesta poikkeavan kilparadan. En-
simmäisenä kilpailupäivänä lauantai-
na 14. 3. kuului ohjelmaan tehtaiden
välinen 4 x 5 km:n viestinhiihto, jos-
ta tiedettiin jo ennakkolta muodostu-
van lähinnä Voikkaan tehtaan ja
Kymintehtaan vahvojen joukkueiden
keskinäinen kilpailu. Aluksi ryntäsi
Kymintehtaan johtoon Heikki Paaka-
lan vauhdikkaan hiihdon ansiosta,
mutta ensimmäisen vaihdon jälkeen
Voikkaan I ja II joukkue valtasivat
kärkipaikat pitäen ne loppuun asti.
Voittajana tuli maaliin ykkösjoukkue
ajalla 1.16,34. Voikkaan kakkosjouk-
kue sai ajan 1.17,14 ja kolmanneksi
sijoittuneen Kymintehtaan joukkueen

Hallan tehdas järjesti yhtiön 26. talvimestaruuskilpailut Karhulan maastossa





Ylhäällä vas. Matti Hatvala — ikämiesten hiihtomestari ja oik. veteraanien sarjan voittaja Ville Mäkinen

Alla vas:lta kilpailujen järjestelypäälikkö Mauri Tani maisteri Lilli Olssonin ja palopäälikkö Erkki Weckstenin seurassa kilpailupaikalla. Oikealla kilpailujen toimitsijoita.

tulos oli 1.18,10. Mainittakoon, että Kymintehtaan varsinaiset nimimiehet joutuivat jäämään tästä kilpailusta pois, sillä he olivat samaan aikaan kilpailemassa TUK:n mestaruuskilpailuissa.

Ensimmäisen kilpailupäivän erin-

omainen sää muuttui sunnuntaina yltäen pyryiseksi, mikä sotki niin kilpailijoiden kuin järjestäjienkin suunnitelmat. Niinpä 15 km:n matkalle lähdettiin hieman apein mielin ja vähin toivein. Liekö epäedullinen sää vienyt vanhojen mestarimpien





Hallan tehtaan isännöitsijä Börje Carlson jakamassa palkintoja Voikkaan ykkösjoukkueelle, joka voitti viestinhiihdon. Joukkue vas:lla Reijo Eteläpää, Keijo Holopainen, Tapio Nikkilä ja Jouko Penttilä.

hiihtohalut, kun tämänvuotiseksi hiihtomestariksi tuli erinomaisesti hiihtänyt Voikkaan Keijo Holopainen ajalla 59,49. Ja yllätysmies oli myös toiseksi sijoittunut Kymintehtaan Ossi Lallukka, jonka ajaksi merkittiin 1.00,21. Tiukan kilvan kolmannen sijan otti ajalla 1.00,38 nimiinsä Voikkaan nuori Antero Ahtiainen, joka jätti taakseen mm. seuraavaksi sijoittuneen yhtiön nelinkertaisen hiihtomestarin Unto Pöyhösen. Viimevuotinen mestari Reijo Eteläpää luopui

Asiallisena ja jämeränä kuuluttajana toimi palomestari Esko Virtanen



mitalitoiveistaan jo ensimmäisen kierroksen jälkeen.

Pääkilpailussa olivat mukana myös 35-vuotiaat, joista Kymintehtaan Matti Hatvala hiihti matkan nopeimmin saaden ajakseen 1.01,55. Toiseksi tuli Juankosken Eero Tiainen ajalla 1.05,02 ja kolmanneksi Voikkaan Keijo Hokkanen tuloksella 1.05,06. Veteraanien 10 km:n matkalla kävivät Kymintehtaan Ville Mäkinen ja Taito Harju kovan kamppailun kärkipaikasta, joka lopulta meni Mäkiselle ajalla 45,18. Harju tuli maaliin tuloksella 45,40. Kolmannen sijan vei niin ikään kymintehtalainen Martti Hyyrynen ajalla 49,44.

Joukkuekilpailun voitto meni jälleen kerran Voikkaan tehtaalte. Seuraavina olivat Karkkila, Heinola ja Juantehtas.

Talvimestaruuskilpailujen päättäjäistilaisuudessa ravintola Kesti-Karhussa isännöitsijä Börje Carlson ja konttoripäällikkö Jarl Ginman jakoivat palkinnot kilpailussa parhaimmin sijoittuneille. Yhtiön tämänvuotinen hiihtomestari Keijo Holopainen sai palkintonsa lisäksi kuninkuusmerkin sekä yhtiön hallituksen palkintona täydelliset hiihtovarusteet. Tilaisuuden päätteeksi yhtiön sosiaalipäällikkö Åke Launikari esitti yhtiön puolesta kiitokset kilpailun järjestäjille, toimitsijoille ja osanottajille.

Kuusankoski sai uimahallin

Uimahallin valmistumista on Kuusankoskella odotettu suurella mielenkiinnolla aina siitä lähtien, kun tiedettiin laitoksen rakennustöiden alkaneen. Suunnitelmien mukaan hallin oli määrä valmistua vasta toukokuussa, mutta suotuisten rakennusolosuhteiden vuoksi sen viralliset avajaiset voitiinkin pitää jo kiirastorstaina 26. 3. Innostuneelle yleisölle hallin ovet avautuivat pitkänperjantaina. Kävijöitä riitti muutamana avajaispäivän tuntina niin runsaasti, että pahimman ruuhkan aikana jonon loppupäässä olleet joutuivat odottamaan vuoroaan jopa parikin tuntia. Uimahallin kassanhoitajan kirjaan tuli ensimmäisen päivän kohdalle merkintä: 792 kävijää.

Myöhemmin ovat kävijämäärät kohonneet jatkuvasti. Tähänastinen ennätys on maaliskuun viimeiseltä päivältä, jolloin hallissa oli päivän mittaan uimareita ja kylpijiä kaikkiaan 1050.

Upouusi uimahalli on ensimmäinen Kuusankosken kauppalan urheilualueelle valmistuneista rakennuksista. Sen kustannukset olivat kaikkiaan 2,5 miljoonaa markkaa. Tämän 15 500 m³ suuruisen rakennuksen ovat suunnitelleet arkkitehdit Olli Lehtivuori ja Heikki Tegelman, jotka muutama vuosi sitten voittivat kauppalan järjestämän kansanpuistourheilualueen suunnittelua koskevan kilpailun.

Hallin suuremman altaan pituus on 25 metriä ja leveys 12,5 metriä, joten tarvittaessa siihen on mahdollisuus rajata viisi kilpailurataa. Syvimmästä päästään allas on 3,8 metriä ja matalimmasta 1,2 metriä, tilavuutta siinä on 770 m³. Muihin tiloihin kuuluvat lisäksi kaksi tilaustaunaa, kuntosali, kahvio ja kokoushuone.

Kymenlaakson Viestin voittajat palkittiin

Kymenlaakson Viestin palkintojenjakotilaisuus pidettiin 6. 4. Voikkaan klubilla, jolloin Voikkaan I. joukkue vastaanotti palkintonsa ja mitalinsa sekä kiertopalkinnon, johon Voikkaa sai toisen kiinnityksen. Niin ikään jaettiin osuuspalkinnot I. joukkueen Reijo Eteläpäälle, Unto Pöyhöselle ja Antero Ahtiaiselle sekä II. joukkueessa hiihtäneelle Osmo Niemelälle.

Isännöitsijä Magnus Wangel esitti hiihtäjille parhaat kiitokset erinomaisesta suorituksesta ja ilmaisi ilonsa siitä, että Kymenlaakson teollisuuslaitokset tuntevat suurta mielenkiintoa Kymenlaakson Viestiä kohtaan. Voikkaalaisten hyvän saavutuksen lisäksi on myös huomion arvoista, että yhtiömme kaikki joukkueet menestyivät hyvin kilpailussa.

Tilaisuuden osanottajat nauttivat illallisen, jonka jälkeen Reijo Eteläpää kiitti isännöitsijä Wangelia ja yhtiötä ja ojensi kiertopalkinnon isännöitsijä Wangelille pyytäen häntä säilyttämään sitä seuraavaa Kymenlaakson Viestin hiihtoa varten.

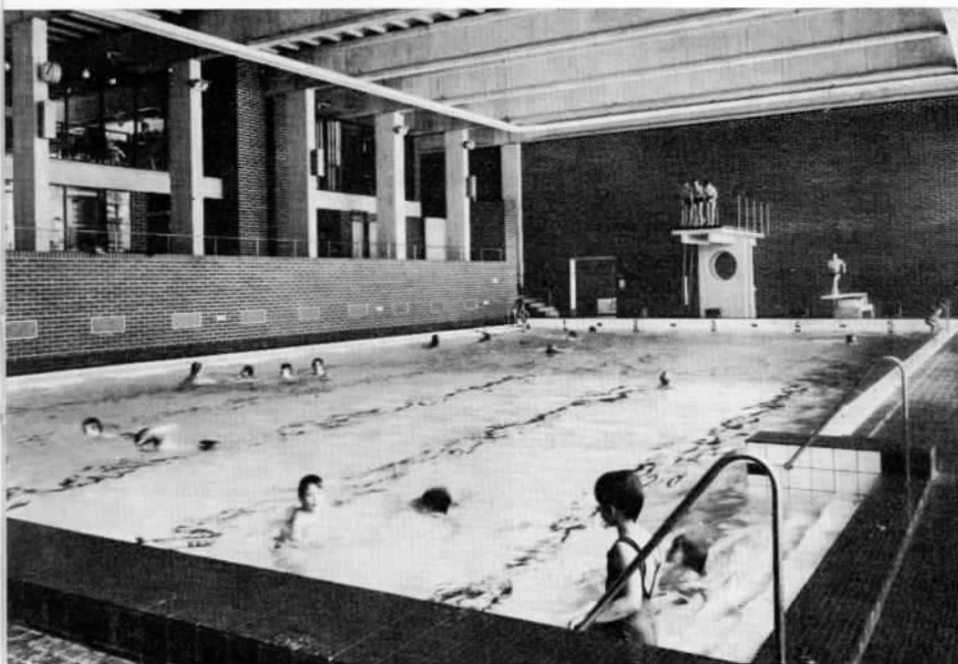


Voikkaan voittoisat hiihtäjät palkintoireen vas:ltä Keijo Holopainen, Keijo Hokkanen, Antero Ahtiainen, Reijo Eteläpää, Unto Pöyhönen, Osmo Niemelä ja Tapio Nikkilä

Uimahallin kahvio ja kokoustilat sijaitsevat rakennuksen toisessa kerroksessa, mistä on hyvä näköala sekä suureen että pieneen altaaseen, joissa on innostuneita uimareita riittänyt aamusta iltaan. Saunomisen ja uinnin lisäksi hallin tiloissa toimivassa kuntokoulussa on mahdollisuus saada asianmukaista ohjausta kunnon kohentamiseksi ja säilyttämiseksi.

Voikkaan Viesti 60-vuotias

Varsin juhlavaksi muodostui Voikkaan Viestin 60-vuotistilaisuus 27. 3. seuratalossa salintäyteisen yleisön seurattessa viestiläisten runsasta ja monipuolista voimistelu- ja liikuntaohjelmaa. Yhtiömme onnittelut juhlivalle seuralle toi sosiaalipäällikkö Veikko Salander. Kuvassa alla kaksi Viestin veteraania: Einar Virtanen (oik.) ja Antti Nurminen, joka sai opetusministeriön myöntämän kultaisen ansioristin.



Suomen Valkoisen Ruusun ristejä ja mitaleja yhtiöläisille



Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan kunniamerkeistä pääsi joulukuun 6:ntena osallisiksi yhdeksän yhtiötämme ansiokkaasti ja pitkäaikaisesti palvellutta henkilöä, jotka ovat tällä kertaa kaikki Kuusankoskelta. Kerromme tällä lehtemme aukeamalla kunniamerkkien saajista ja tilaisuuksista, joissa he ovat vastaanottaneet tämän Tasavallan presidentin myöntämän tunnustuksen.

Yhtiön hallituksen kokouksen yhteydessä johtokunnan huvilassa maaliskuun 5 p:nä yhtiön hallinnollinen johtaja, varatuomari L. Rähkä vastaanotti Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan 1. luokan ritarimerkin ja yhtiön voimapäällikkö, dipl.ins. Cyrill von Graevenitz SVR:n ritarimerkin. Hallituksen puheenjohtaja Mika Tiivola esitti ritarimerkin saajille yhtiön puo-



lesta kiitokset heidän suorittamastaan arvokkaasta työstä yhtiössämme ja toimitusjohtaja Kurt Swanljung kiinnitti merkit.

Johtaja Rähkä tuli yhtiön palvelukseen 1946 lakiasianosaston päälliköksi, nimitettiin 1950 koko yhtiön konttoripäälliköksi ja 1966 yhtiön hallinnolliseksi johtajaksi. Dipl.ins. von Graevenitz on ollut yli 35 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän toimi aluksi Voikkaan sähköosastolla, josta 1949 siirtyi Kymin sähköosastolle ja nimitettiin 1955 Kuusankosken tehtaiden sähköosaston päälliköksi ja yhtiön sähkövoimapäälliköksi.

Kymin sähkökorjaamon ylimestari Kauko Palmlöf vastaanotti 7. 3. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa SVR:n 1. luokan mitalin kultaristein. Kuusankosken tehdaspalvelun isännöitsijä Allan Aalto kiitti häntä yli 40 vuotta kestäneestä uskollisesta ja ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä. Rva Elsie Aalto kiinnitti mitalin hänen rintaansa.

Minton-koneenhoitaja Yrjö Rajala Kymin selluloosatehtaalta vastaanotti niin ikään SVR:n 1. luokan mitalin kul-

Ylimestari Kauko Palmlöfin mitalin kiinnitti rva Aalto (yläkuva) ja vuoromestari Lindholmin rva Brommels

Johtaja L. Rähkä vastaanottaa ritarimerkinsä toimitusjohtaja Kurt Swanljungilta. Kuvassa vas:lla hallituksen puheenjohtaja Mika Tiivola ja suunnittelujohtaja P-G. Michelsson.

Vas:lla toimitusjohtaja Swanljung kiinnittämässä ritarimerkkiä dipl.ins. Cyrill von Graevenitzin rintaan.



taristein 13. 4. Koskelassa. Käyttöpäällikkö Lars Ståhlström kiitti häntä pitkäaikaisesta ja ansiokkaasta palveluksesta ja kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Koneenhoitaja Rajala tuli yhtiön palvelukseen 1922, joten hänen palvelusajansa on kestänyt jo yli 47 vuotta. Sel-

marraskuussa jäi eläkkeelle. Hän toimi puuhiomossa voitelijana v:sta 1945 lähtien.

Korjausmies Ilmari Tuviala Kuusanniemen selluloosatehtaalta vastaanotti SVR:n 1. luokan mitalin Koskelassa



luloosatehtaalla hän on työskennellyt v:sta 1931 alkaen.

Voikkaan klubilla oli 23. 3. juhlatilaisuus, jolloin koneviilaaja Pauli Hermunen, voitelija Jalmari Lahtinen ja pituusleikkurin etumies Kaarle Palonen saivat vastaanottaa SVR:n 1. luokan mitalit. Paperiteollisuuden johtaja Botho Estlander esitti heille yhtiön puolesta kiitokset uskollisesta ja merkittävästä palveluksesta yhtiössä ja rva Glory Estlander kiinnitti mitalit.

Koneviilaaja Pauli Hermunen Voikkaan paperitehtaalta on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta. Voikkaan korjauspaljalla hän on työskennellyt v:sta 1927 ja toiminut koneviilaajana v:sta 1946 lähtien. Pituusleikkurin etumies Kaarle Palonen Voikkaan paperitehtaalta on palvellut yhtiötä yli 47 vuotta ja ollut nykyisessä ammatissaan v:sta 1935 lähtien. Voitelija Jalmari Lahtinen Kymin puuhiomolta ehti palvella yhtiötä 42 vuotta ennenkuin hän viime vuoden

20. 3. järjestetyssä tilaisuudessa. Kuusanniemen selluloosatehtaan teknillinen johtaja Ilmari Lindberg kiitti häntä ansiokkaasta ja uskollisesta palveluksesta yhtiössä ja rva Toini Paananen kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Korjausmies Ilmari Tuviala ehti palvella yhtiötä melkein 50 vuotta, ennen kuin hän viime vuoden lopussa jäi eläkepäiviä viettämään. Aluksi hän työskenteli maatalous- ja metsäosastoilla ja v:sta 1950 lähtien rakennusosastolla. Kuusanniemeen hän siirtyi 1964.

Vuoromestari Reino Lindholm vastaanotti SVR:n 1. luokan mitalin Koskelassa 19. 3. järjestetyssä tilaisuudessa, jossa isännöitsijä Krister Brommels esitti hänelle kiitokset ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä rva Anne-Beate Brommelsin kiinnittäessä mitalin hänen rintaansa. Mestari Lindholm tuli 1933 yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle, mutta siirtyi vielä samana vuonna klooritehtaalle, jossa hän on työskennellyt koko ajan. Vuoromestariksi hänet nimitettiin 1948.



Käyttöpäällikkö Lars Ståhlström kiinnittämässä kunniamerkkiä koneenhoitaja Yrjö Rajalan rintapieleen, keskellä yllimestari Manu Sommarberg

Mitalinsaajat Kaarle Palonen, Jalmari Lahtinen ja Pauli Hermunen (vas.) kuuntelemassa johtaja Botho Estlanderin puhetta hänen luovuttaessaan heille mitalit. Kuvassa keskellä isännöitsijä Magnus Wangel ja Kymin paperitehtaan teknillinen johtaja Lennart Gräsbeck.

Korjausmies Ilmari Tuviala on palvellut yhtiötä lähes 50 vuotta. Kuvassa rva Paananen kiinnittämässä mitalia.



Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

VILJO VALTONEN

vuoromestari Voikkaan puuhiomolta tuli 7. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Jämsässä 12. 1. 1912 ja tuli yhtiön palvelukseen 1928. Vuoromestariksi hänet nimitettiin 1964. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa johtaja Botho Estlander kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja dipl.ins. Åke Lindholm kiinnitti yhtiön 40-vuotisansiomerkin hänen rintansa.

AARNE NIEMI

putkiseppä metallikorjaamolta tuli 15. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 4. 11. 1910. Ammattikoulun käytyään hän tuli 1927 putkiseppän oppilaaksi korjauspajalle. Työskenneltyään sen jälkeen muillakin osastoilla ja toisten työnantajien palveluksessa hän palasi 1933 korjauspajalle putkiseppäksi ja työskentelee siellä edelleenkin. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja metallikorjaamon päällikkö, dipl.ins. Lauri Kaira kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

OIVA RAINIO

voitelija Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 9. 3. olleeksi 40 sapitoryhmästä tuli 9. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 12. 11. 1911 ja tuli yhtiön palvelukseen 1927. Koskelassa vietetyssä juhlatilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin paperitehtaan teknillisen johtajan Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta.

AILI SJÖHOLM

leikkuukoneen apunainen Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 18. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli 1928 Kuusaan selluloosatehtaan kokoojakooneelle työhön. Kymin puuhiomoon hän siirtyi 1932 ja paperitehtaalalle 1943. Hän on toiminut erilaisissa tehtävissä paperisalissa ja nykyisessä ammatissaan v:sta 1949 lähtien. Koskelassa pidetyssä



Viljo Valtonen

ssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin paperitehtaan teknillisen johtajan Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

VEIKKO MÖNKKÖNEN

mestari rakennusosastolta tuli 6. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Joroisissa 23. 12. 1910. V. 1929 hän tuli työhön Voikkaan rakennusosastolle, mistä kahden vuoden kuluttua siirtyi selluloosatehtaalalle. V. 1938 hän tuli uudelleen rakennusosastolle. Työskenneltyään kahdeksan vuotta puuseppänä hänet nimitettiin 1946 puutyöpajan työnjohtajaksi. Nykyisin hän toimii työnjohtajana lähinnä karbiditehtaan muutostyömaalla. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiömme 40-vuotisansiomerkin rakennusosaston päällikön, dipl. ins. Unto Viherlahon kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta.

ARMAS VIRTANEN

silinterimies Voikkaan paperitehtaalalta tuli 8. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Nastolassa



Aarne Niemi

11. 12. 1911 ja tuli yhtiön palvelukseen 1928. Paperitehtaalalla hän on työskennellyt v:sta 1948 lähtien. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössä.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

USKO LIIMATAINEN

ammattikoulun opettaja täyttää 60 vuotta 25. 4. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Ylioppilaaksi hän tuli Lahden lyseosta 1933. Opiskeltuaan vuoden ateneumisissa hän jatkoi opintojaan Sortavalan seminaarissa, josta valmistui 1937. Ammattipätevyyttään hän on kartuttanut suorittamalla useita alansa erikoiskursseja. Kymin Osakeyhtiön ammattikoulun opettajaksi hän tuli 1937. Hän toimi kauppa- ja teollisuusministeriön opet-



Oiva Rainio



Aili Sjöholm



Veikko Mönkkönen



Usko Liimatainen



Oiva Backman



Orvo Lehtonen

tajavalmennuskursseilla ohjaajana 1948—1950. Hän on ollut Kuusankosken keskusvaalilautakunnan jäsen ja kuulunut keskuskansakoulun johtokuntaan 1954—1956. Hänen harrastuksistaan mainittakoon metsästys ja kalastus. Hän on Kuusankosken Kalastusseuran innokas jäsen ja on toiminut sen puheenjohtajana 1953—1955. Niin ikään hän on ollut 1965—1966 Kuusankosken Riistamiesten puheenjohtajana. Aikaisempina vuosina hän harrasti myös kuorolaulua. Hän pyrkii herättämään nuorisossa innostusta ja kiinnostusta luontoa kohtaan.

OIVA BACKMAN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 60 vuotta 30. 4. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalalle 1926 ja 1953 hänet nimitettiin koneenhoitajaksi. Hän on ammattiyhdistysmies ja kuuluu myös Kuusankosken Työväen Soittajiin.

TOIVO SILVONEN

happomies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 5. 5.

ORVO LEHTONEN

viilaja kemian teollisuuden kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 7. 5. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1926 Kuusaan selluloosatehtaalalle. Kymin korjauspajalla hän työskenteli 1942—1968 ja siirtyi sen jälkeen nykyiselle työosastolleen. Hän on toiminut Kuusankosken Seudun Invalidien puheenjohtajana 1948—1956 ja varapuheenjohtajana 1965—1967 ja on tässä tehtävässä myös parhaillaan.

LAURI HÄMÄLÄINEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 11. 5.

TOINI HIETALA

siivooja kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 14. 5. Hän on syntynyt Orimatilassa. Yhtiön palvelukseen tehtaan sairaalaan hän tuli 1936. Kun sairaala 1953 lopetti toimintansa, hän jäi hoitamaan poliklinikan siivoojan tehtäviä ja on tässä työssä edelleenkin.

ONNI SOLLA

pöllivintin apumies Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 25. 5. Hän on syntynyt Luumäellä ja oli kotipaikkakunnallaan Enso-Gutzeit Oy:n palveluksessa. Voikkaan rakennusosastolle apumieheksi hän tuli 1956 ja siirtyi sieltä muutaman kuukauden kuluttua uittomieheksi, jota tehtävää hän hoiti vuoteen 1963. Sen jälkeen hän työskenteli Kuusanniemen selluloosatehtaalalla asennusapumiehenä ja siirtyi sieltä 1964 Voikkaan puuhiomolle.

ALBERT RELANDER

kuljetusmies metallikorjaamolta täyttää 60 vuotta 31. 5. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli 1927 työhön Voikkaan paperitehtaalalle. Oltuaan välillä muualla työssä hän palasi 1948 Voikkaan rakennusosaston palvelukseen ja siirtyi sieltä 1955 Voikkaan korjauspajalle, jossa hän työskentelee edelleenkin. Hän osallistui molempiin sotiin saaden 1. ja 2. luokan Vapaudenmitalin.

ALEX ARVILA

voimalaitoksen päivystäjä voimaosastolta täyttää 50 vuotta 29. 4.



Onni Solla



Albert Relander



Eino Hyvönen



Lauri Pakkanen



Allan Aalto

VEIKKO KAJANDER

sorvaaja metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 8. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Ammattikoulun käytyään hän tuli 1938 sorvaajaksi Kymin korjauspajalle. Oltuaan välillä muiden työnantajien palveluksessa, hän 1948 palasi takaisin Kymin korjauspajalle, missä edelleenkin työskentelee.

KALERVO PALJAKKA

maalari kiinteistöosastolta täyttää 50 vuotta 8. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1948. Maalarina hän on työskennellyt v:sta 1966 lähtien.

EINO HYVÖNEN

kirvesmies kiinteistöosastolta täyttää 50 vuotta 9. 5. Hän on syntynyt Rautalamilla ja tuli 1958 yhtiön palvelukseen.

LAURI PAKKANEN

työnohjaajien toimiston johtaja työvoimaosastolta täyttää 50 vuotta 3. 6. Hän on syntynyt Valkealassa. Suoritettuaan keskikoulun Kuusankosken yhteiskoulussa 1937 hän oli lähes kaksi vuotta työssä Kuusankosken asemakaavamittausryhmässä. Ensi kerran hän tuli yhtiön palvelukseen tammikuussa 1939 Kymintehtaan korjauspajalle, mistä lähti vapaaehtoisena talvisotaan saman vuoden joulukuussa. Jatkosodassa hän haavoittui vaikeasti joutuen viettämään sairaaloissa pitkät ajat. Sodasta palattuaan hän toimi ensin Kuusankosken kunnan työnvälitysasiamiehenä ja työvoimapäällikkönä sekä sen jälkeen valtion työasiamiehenä vuoden 1947 loppuun. Yhtiön palvelukseen hän tuli uudelleen 1948 Voikkaan konttorille, mistä seuraavan vuoden alussa siirtyi varastojen tarkastajaksi osto-osastolle. Oltuaan lyhyen aikaa välillä Voikkaan



Aarne Ahonen

sosiaaliosastolla hän siirtyi 1953 kuljetusosastolle. Täällä hän toimi kirjuriina ja toimistoesimiehenä ja nimitettiin 1960 toimistopäälliköksi. Nykyiseen työnhakutoimiston hoitajan tehtävään hänet nimitettiin 1967. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan oli nuorempana voimakkaasti etusijalla urheilu, etenkin palloilu. Urheilu kiinnosti häntä sotien jälkeenkin. Hän toimi ensin Kuusankosken Vedon johtokunnan jäsenenä ja puheenjohtajana lähes 10 vuotta. Nykyisistä harrastuksista on läheisin sotavammaisten huoltotyö, missä hän on ollut mukana v:sta 1946 lähtien toimien koko ajan Sotainvalidien Veljesliiton Kuusankosken osaston sihteerinä ja johtokunnan jäsenenä. Lisäksi hän kuuluu Sotainvalidien Veljesliiton Kymen piirin hallitukseen. V:sta 1960 lähtien hän on kuulunut myös Kuusankosken Kansallisseuran johtokuntaan toimien sen sihteerinä kuusi vuotta. Hän on kuulunut Kuusankosken Kerhon johtokuntaan v:sta 1960. Kunnalliselämäänsä hän on osallistunut toimimalla 1961—1964 kauppalaan urheilulautakunnan sihteerinä ja jäsenenä sekä v:sta 1969 alkaen sosiaalilautakunnan jäsenenä sekä kunnalliskodin johtokunnan jäsenenä.

ILMARI PAJULA

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 11. 6.

ERKKI LAITINEN

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 16. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1937 Kymin ulkotyöosastolle vuorilijaksi ja purkajaksi. V:sta 1965 lähtien hän on työskennellyt rakennusosastolla.



Erkki Talvinen

ALLAN AALTO

Kuusankosken tehdaspalvelun isännöitsijä, dipl.ins. täyttää 50 vuotta 11. 6. Hän on syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi Vaasan suomalaisesta lyseosta 1940 ja valmistui diplomi-insinööriksi teknillisestä korkeakoulusta 1948. Hän toimi assistenttina Valtion teknillisessä tutkimuslaitoksessa ja teknillisessä korkeakoulussa 1947—1948 ja Invalidisäätiön ammattikoulussa metallityöosaston johtajana 1948—1950. Sen jälkeen hän siirtyi Ruona Oy:n palvelukseen suunnitteluinsinööriksi ja sieltä yhtiömme Kymin korjauspajan päälliköksi 1953. Tässä toimessa hän oli vuoteen 1966, jolloin hänet nimitettiin Heinolan tehtaan teknilliseksi johtajaksi. Nykyiseen toimeensa Kuusankosken tehdaspalvelun isännöitsijäksi hänet nimitettiin 1969. Hän on kuulunut Suomen Paperi-insinöörien Yhdistykseen ja toiminut voima- ja konejaoston sihteerinä 1959—1962. Hän on myös Suomen Konepajainsinööriyhdistyksen ja Suomen Hitsausteknillisen yhdistyksen jäsen. Hän on kirjoittanut Suomen Paperi-insinööriyhdistyksen julkaisemaan Puumassan valmistus-nimiseen teokseen korjaus- ja kunnossapitotoimintaa käsittelevän osan. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan on etusijalla viulunsoitto. Hän on soittanut Kuusankosken Orkesterissa ja toiminut sen puheenjohtajana. Muista harrastuksista mainittakoon ulkoilu ja kuntourheilu.

AARNE AHONEN

korjausmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 20. 6. Hän on syntynyt Luumäellä ja on työskennellyt yhtiön eri osastoilla Voikkaalla ja Kymintehtaalla. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kalastus.



Heikki Leppänen

ERKKI TALVINEN

rotaatiokoneenkäyttäjänä Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 22. 6. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli 1937 rakennusosaston palvelukseen. Kymin paperitehtaalalle hän siirtyi 1939 ja on toiminut nykyisessä ammatissaan v:sta 1950 lähtien. Hän on innokas kalamies.

METSÄOSASTO

HEIKKI LEPPÄNEN

tarkastusteknikko täyttää 60 vuotta 26. 4. Joensuussa. Käytyään Evon metsäkoulun 1935—1937 hän toimi Pohjois-Karjalan Metsänhoitolautakunnan ja Metsähallituksen Jongunjoen hoitoalueen palveluksessa. Yhtiömme metsäosastolle hän tuli 1947 silloin perustetun piiriesimiehen tehtäviin Pohjois-Karjalan hoitoalueen Nurmeksen piiriin. 1968 hän siirtyi Joensuun piirin tarkastusteknikoksi. Nurmeksessa hän oli mukana kunnallisessa toiminnassa ja kuului maalaiskunnan ja kauppalaan valtuustoihin useina vuosina. Nurmeksen kauppalaanvaltuuston puheenjohtajana hän oli 1965—1968 sekä toimi useiden lautakuntien ja järjestöjen puheenjohtajana ja jäsenenä. Erityisesti hän on harrastanut riistanhoito- ja kenneltyötä kuuluen Nurmeksen Urheilumetsästäjään ja riistanhoitoyhdistyksen hallitukseen. Hän osallistui molempiin sotiin rintamajoukoissa. Sotilasarvoltaan hän on vääpeli. Harrastukset on metsästys ja kalastus.

VILJO PIRINEN

tarkastusteknikko täyttää 60 vuotta 30. 4. Kuopiossa. Hän on syntynyt Nilsissä. Harjoitteluajanaan hän oli yhtiömme sekä Kajaanin Puutavara Oy:n



Viljo Pirinen

metsäosastojen palveluksessa. Nikkarilan metsäkoulun hän kävi 1938—1940 ja toimi sen jälkeen 1941—1945 Metsähallituksen Puolangan hoitoalueessa. Hän tuli yhtiön metsäosaston palvelukseen 1945 ja toimi aluksi hoitopiirin konttoristina Pielavedellä ja sen jälkeen piirityönjohtajana Pieksämäellä. Itäisen piirikunnan puutavaravarastojen tarkastajaksi hänet nimitettiin 1959 ja nykyiseen toimeensa tarkastusteknikoksi Kuopioon hän siirtyi 1968. Hän on innokas kalamies.

AARNE UUSIHEIMALA

piirityönjohtaja täyttää 60 vuotta 13. 6. Mäntyharjulla. Hän on syntynyt Luumäellä, tuli metsäosaston palvelukseen 1934 ja työskenteli aluksi metsäharjoittelijana ja etumiehenä. Suoritettuaan Evon metsäkoulun 1936—1938 hänet nimitettiin piirityönjohtajaksi Uudenmaan hoitoalueen Kerityn piiriin. V:sta 1946 alkaen hän toimi Kymen hoitoalueen Vanosen piirin piirityönjohtajana Tehdaspuu Oy:n perustamiseen saakka. Ostotoiminnan jäätyä pois hän siirtyi uuden organisaation puitteissa Mäntyharjulle, jossa hän edelleen toimii piirityönjohtajan tehtäviä hoitaen. Hänellä on takanaan pitkä ja monipuolinen kokemus metsämiehenä. Hän on piirissä joutunut hoitamaan kaikkia puutavaran hankintaan sekä yhtiön omien metsien hoitoon liittyviä tehtäviä. Työnsään hänet tunnetaan ahkerana ja tunteellisenä sekä luonteeltaan rehtinä ja oikeudenmukaisena. Yhteiskunnalliseen toimintaan hän on ottanut osaa mm. vaalilautakunnan ja kansakoulun johtokunnan jäsenenä. Nykyään hän toimii myös Mäntyharjun Kansallisseuran puheenjohtajana. Hänen vapaa-aikojen harrastuksena on ennen kaikkea metsästys.



Aarne Uusiheimala

VELI HAKOLA

aluemetsänhoitaja täyttää 60 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Luvialla. Ylioppilaaksi hän tuli Seinäjoen yhteislyseosta ja suoritti metsänhoitajatutkinnon 1943. Yhtiömme palvelukseen apulaismetsänhoitajaksi Kymen hoitoalueeseen hän tuli 1944. Vuosina 1949—1951 hän toimi Savon ja Keski-Suomen hoitoalueissa, jonka jälkeen hän siirtyi takaisin Kymen hoitoalueeseen. Aluemetsänhoitajaksi hänet nimitettiin 1968. Hänen vapaa-ajanharrastuksiinsa kuuluvat kuorolaulu, teatteri sekä kuvaamataiteet. Opiskeluaikanaan hän kuului osakuntansa kuoroon ja Helsingin Ylioppilasteatterin näyttelijäkuntaan. Myös vapaaehtoinen maanpuolustustyö kuuluu hänen harrastuksiinsa. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni. Hänelle on myönnetty VR 3 ja 4.

HALLA

YRJÖ PARKKO

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27. 5. Hän on syntynyt Vehkalahdella ja tuli yhtiön palvelukseen 1937 selluloosatehtaalalle kirvesmieheksi. Rakennusosastolle hän siirtyi 1969 työskenneltyään sitä ennen muillakin osastoilla.

JUANKOSKI

EINO HILTUNEN

varamies täyttää 60 vuotta 26. 5. Hän on syntynyt Tuusniemellä. Nuorempana hän oli maatöissä ja siirtyi Juankoskelle 1933. Tämän jälkeen hän työskenteli Koivistoinen Oy:n sementtivalimolla. Juantehtaan palvelukseen puuhiomoon hän tuli 1948. Hän on työskennellyt tämän jälkeen puuhiomossa ja kartonkitehtaassa märkäpuristajana, kokooja-



Veli Hakola

koneenhoitajana ja varamiehenä. Nuorempana hän oli innokas urheilumies ja harrasti etenkin hiihtoa. Nykyisin vapaa-aikoina hän harrastaa kalastusta ja hoitelee pientä asevelitilaansa.

ROLF CHYDENIUS

konttoripäällikkö, dipl.ekonomi täyttää 60 vuotta 23. 6. Hän on syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi Turun ruotsalaisesta lyseosta ja valmistui ekonomiksi Åbo Akademista 1931. Opiskelu-aikanaan hän oli parina kesänä Voikkaan tehtaan konttorissa harjoittelijana. Yhtiön vakinaiseen palvelukseen Voikkaan tehtaan konttoriin hän tuli 1932. Kissanosken tehtaalle kassanhoitajaksi hän siirtyi 1941 ja 1945 hän tuli Juantehtaan ostopäälliköksi. Tässä tehtävässä hän oli vuoteen 1958, jolloin hänet nimitettiin Juantehtaan konttoripäälliköksi. Hän on toiminut Koillis-Savon Säästöpankin hallituksen puheenjohtajana ja varapuheenjohtajana, Juankosken seudun Reserviupseeriyhdistyksen sihteerinä, Juankosken Osuusliikkeen hallituksen puheenjohtajana ja aikaisemmin hallituksena jäsenenä, Juankosken Lions Clubin presidenttinä ja myös lohkon puheenjohtajana ja Juantehtaan toimihenkilökerhon puheenjohtajana. Lisäksi hän on ollut monien järjestöjen tilintarkastajana. Hän harrastaa postimerkkien keräilyä.

TOIVO PÖYHÖNEN

hitsaaja täyttää 50 vuotta 15. 6. Hän on syntynyt Juankoskella. Juantehtaan palveluksessa hän oli kesäisin jo nuoruuskaisena. Työhön lautatarhaan hän tuli 1936. Sen jälkeen hän on palvellut mm. laivoissa lämmittäjänä, koneapulaisena ja koneenhoitajana. Sahalla hän toimi koneenhoitajana sekä Karjalankosken rautatiellä veturinkuljettajana. Konepajaan vilaaajaksi hän tuli 1943 ja työsken-



Eino Hiltunen

teli myöhemmin hitsaajana. 1947—1948 hän palveli Savon Uittoyhdistyksen laivoissa konemestarina. Hän on suorittanut alikonemestarikurssin 1944. Hän kuuluu Juankosken Reservialiupseerien hallitukseen ja on toiminut sihteerinä. Haavoituttuaan vaikeasti jatkosodassa hän on toiminut aktiivisesti Juankosken Sotainvalidien parissa ja toiminut noin 20 vuotta hallituksen varapuheenjohtajana. Hänelle on myönnetty VR 4, Vm 1 ja Vm 2. Sotilasarvoltaan hän on kersantti. Ennen sotia hän oli mukana vapaaehtoisessa maanpuolustustyössä. Kesäiset vapaa-ajat kuluvat kalastuksen parissa kesämökin tuntu-
massa.

KARKKILA

LAURI MUSTILA

konttoristi palkkaosastolta täyttää 60 vuotta 23. 5. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Käytyään keskikoulun hän toimi pari vuotta Karlssonin rakennusliikkeen palveluksessa. Yhtiön palvelukseen valimon tuntikirjuriksi hän tuli 1930. Toimittuaan usean vuoden tuntikirjureiden esimiehenä ja myöhemmin työnhakutoimiston hoitajana hän siirtyi



Rolf Chydenius

tiliosastolle, missä edelleenkin toimii. Hän on toiminut 20 vuoden ajan tehtaan avustuskassan sihteerinä. Hän on ollut myös 30 vuoden ajan seurakunnan erilaisissa luottamustehtävissä mm. kirkon isäntänä ja kirkkovaltuustossa. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon erityisesti musiikki. Hän on kuulunut kirkkokuoroon 40 vuotta ja soittaa orkesterissa bassoviulua. Teknillisen Kerhon sihteerinä hän on toiminut v:sta 1952 alkaen.

SAIMA LEHTO

hissinkuljettaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 10. 6. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan työhön rakennusosastolle hän tuli 1951. Hän on työskennellyt mm. laboratoriossa ja konepajalla. Liesiosaston töihin hän siirtyi 1960.

TOIVO LEINO

varastomies malliosastolta täyttää 50 vuotta 3. 5. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan työhön kattilaosastolle hän tuli 1938. Rautatielle junamieheksi hän siirtyi 1945 ja oli tässä toimessa 22 vuotta. Kun liikenne rautatiellä loppui, hän siirtyi nykyiseen toimeensa.



Toivo Pöyhönen



Lauri Mustila



Toivo Leino



Rolf Haglund



Irja Mattila

ESTER SUNDBERG

pakkaaja liesiosastolta täyttää 50 vuotta 5. 5. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä UI. Tehtaan työhön niklaamoon hän tuli 1938. Oltuaan välillä poissa työstä parin vuoden ajan hän palasi takaisin 1950 nykyiseen toimeensa liesiosastolle.

ROLF HAGLUND

yhtiön metalliteollisuuden tuotekehittelypääliikö, tekn. lisensiaatti täyttää 50 vuotta 21. 5. Hän on syntynyt Merijärvellä, tuli ylioppilaaksi Oulaisten yhteiskoulusta 1937, valmistui diplomi-insinööriksi Teknillisestä korkeakoulusta 1945 ja tekniikan lisensiaatiksi 1964. Aikaisemmin hän on toiminut tuotekehittelytehtävissä Asean palveluksessa Västeråsissa, tehdassuunnittelu- ja käyttötehtävissä Oy Strömberg Ab:n palveluksessa sekä Upo Oy:n ja myöhemmin Oy Fiskars Ab:n tuotekehittelypääliikkönä. Yhtiöme palvelukseen nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1966.

IRJA MATTILA

siivooja malliosastolta täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä UI.

Tehtaan työhön konepajalle hän tuli 1951. Oltuaan välillä muutaman vuoden muualla työssä hän tuli 1962 siivoojaksi valimoon, missä edelleenkin toimii.

SALO

ILMI ÄKERFELT

automaattikoneen käyttäjä messinkiventtiiliolosastolta täyttää 60 vuotta 26. 5. Hän on syntynyt Kiskossa ja tuli tehtaan palvelukseen revolverisorvaajaksi 1940. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1964 lähtien. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kuntoliikunta ja hän on saanut lukuisia tunnustuksia aktiivisesta osallistumisesta tehtaan kuntourheilutoimintaan. Kuntourheilun 20-vuotismäkin hän sai 1968. Tehtaan urheilutoimikuntaan hän on kuulunut 1956—1966.

TOIVO NIEMELÄ

asentaja kokoonpano-osastolta täyttää 50 vuotta 11. 5. Hän on syntynyt Uskelassa ja tuli tehtaan palvelukseen puris-

tajaksi 1954. Tämän jälkeen hän on toiminut eri tehtävissä mm. automaattikoneen käyttäjänä, joukkotuotteiden kokoojana sekä vesikoettajana. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1968. Tehtaan tuotantokomiteaan hän on kuulunut työntekijöiden edustajana vuodesta 1962 lähtien. Högfors Salon Avustuskassan hallituksen sihteerinä hän on toiminut v:sta 1968 ja Avustuskassan johtokuntaan hän on kuulunut v:sta 1956 lähtien. Paikalliseen ammattiyhdistystoimintaan hän on osallistunut aktiivisesti ja toiminut v:sta 1960 lähtien Salon Ammatillisen Paikallisjärjestön sihteerinä. Metallityöväen ammattiosaston johtokunnan jäsen hän on ollut 15 vuotta kuuluu siihen edelleenkin. Muu vapaa-aika kuluu lukemisen ja omakotitalon parissa.

HEINOLA

BRUNO BAARMAN

insinööri täyttää 50 vuotta 21. 5. Hän on syntynyt Tammisaaressa ja tuli yhtiön palvelukseen lämmönvaihtimien myynti-insinööriksi 1963. Harrastukset: kielet ja retkeily.

Manan majoille

Helmikuun 10 pnä saapunut suruviesti kertoi, että sihtimies Erkki Holopainen oli saanut pikaisen kutsun ajasta ikuisuuteen. Hän oli Juantehtaan palveluksessa 1936—1939 ja v:sta 1947 alkaen yhtäjaksoisesti. V:sta 1968 lähtien hän oli puuhiomossa hiojana ja sihtimiehenä. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi lasta.



Toivo Niemelä



Bruno Baarman

