



KYMIYHTYMÄ

SISÄLTÖ

- 1 Insinöörin imago
- 2 Hiokkeen ja selluloosan peroksidivalkaisu
- 6 Kankiraudasta se alkoi
- 9 Yrjö Ingman teki onnistuneita kokeita jo 1940-luvun lopulla
- 10 Pöntisen ja Burgessin juhlaa
- 16 Näin kuljettiin ja kuljetettiin ennen vanhaan
- 18 Kuusanniemen sellutehdas juhli
- 20 Työ on paras opettaja
- 23 Yrjö jätti valimon
- 24 Kesäisin Rauno Renko on pilven veikko
- 26 Uusi näkökulma Kuusankosken tarkasteluun
- 30 Yhtiön 33. kesäurheilupäivät Salossa
- 34 Tästä puhutaan
- 38 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 39 Merkkipäiviä
- 40 Manan majoille

Kansikuva:

Voikkaan vetyperoksidilaitos on ollut täydessä toiminnassa nyt kahden vuoden ajan. Laitoksen kapasiteetista menee Kymi-yhtiön käyttöön noin 90 prosenttia. Loput markkinoidaan ulkopuolisille. Peroksidi pakataan 65 kilon polyeteeniastioihin. Kuvassa peroksidin pakkausvaihe menossa, lastaajina Timo Suomalainen ja Terho Tammi.

Yhtiön tutkimuspäällikkö, fil.tri Pauli Paasonen selostaa Kymi-yhtiön tähän numeroon laatimassaan artikkelissa peroksidin käyttöä hiokkeen ja selluloosan valkaisussa.

Foto: Tuomo Pitkänen.

Kansipaperi: Kymfin Art 135 g/m²
Arkit: Kymfin Griffin Matt 110 g/m²

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Keijo Jokiranta, Eino Pörsti, Jouni Irjala, Leila Taavitsainen ja Eero Niinikoski

Juankoski: Aaro Torvinen, Toivo Tuunainen ja Mikko Lehto-ora

Halla: Eino Adolfsen, Jaakko Hassinen ja Lilli Olsson

Karkkila: Kalevi Aavakangas, Olavi Degerstedt, Hilja Peltola, Risto Virtanen ja Leif Lindberg

Heinola: Antero Suni, Erkko Virtanen ja Kauko Nieminen

Salu: Eine Lindberg, Elvi Vettenranta ja Osmo Koskinen

Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

TOIMITUS

Kymin Osakeyhtiön tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
puh. 47012/416, 390, 207, 315 ja 417

Päätoimittaja: Eero Niinikoski

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittajat: Eero Marttinen

Kari Suhonen

Kesätoimittaja: Leena-Maija Vitikainen

Toimitusapulainen: Maritta Purtilo

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Insinöörin imago

Lehdessämme on aikaisemmin tänä vuonna otettu kantaa toisaalta työnjohtajan ja toisaalta työntekijän asemaan teollisuudessa. Samalla on sivuttu ylipäättänsä eri ammattien arvostusta, imagoa. Tällainen mielipiteiden vaihto on tullut yhä tutummaksi nykyhetken yritys yhteisössä. Työnjaon kehittyessä ammattinimikkeiden määrä on jatkuvasti lisääntynyt ja yhä suurempi osa ammasteista on jäänyt tuntemattomaksi. Ihmisillä on verraten epäselvä kuva ammatteihin liittyvistä tehtävistä, ammatin harjoittamisen vaatimuksista ja olosuhteista. Tältä pohjalta ajateltuna tuntuu luonnolliselta, että monet ammatilliset- ja ammattijärjestöt ovat alkaneet kiinnittää näihin arvostuskysymyksiin huomiota.

Varsin mielenkiintoisella tavalla otti asian esille dosentti Kari Lampikoski tämänvuotisilla Insinööripäivillä Porissa. Hänen esitelmänsä aiheena oli ammattien arvostus yleensä. Lisäksi hän käsitteli lähemmin erityisesti insinöörin imagoa. Dosentti Lampikoski totesi, että ammatin arvostukseen vaikuttavina tekijöinä pidetään yleensä ammatin merkitystä yhteiskunnalle sekä työvoiman kysynnän tarjontaa ylittävää suhdetta tietyllä ammattialalla. Pelkistetysti sanottuna tämä tarkoittaa, että korkealle arvostetut tehtävät ovat niin vaikeita ja erityislajakkuutta vaativia, että on vaikeaa löytää näihin ammatteihin riittävän lahjakkaita ja kyvykkäitä ihmisiä.

Insinööriammattin arvostuksesta puhuessaan

dosentti Lampikoski sanoi yhteiskuntamme olevan varsin riippuvainen teknillisen osajärjestelmän ja vastaavasti insinöörikunnan suorituskyvystä: insinööriammattikuntaa pidetään epäilemättä merkitykseltään huomattavana. Ammattikunnan kuvaan kuuluu hyvä palkkaus, taloudellinen varmuus ja hyvät työnsaantimahdollisuudet. Lisäksi insinöörin toimi on luonteeltaan itsenäinen ja vaatii huomattavan vastuun kantamisesta. Kuvaan kuuluu sekin, että ihmiset olettavat insinööreillä olevan kykyjä ja taitoja, jotka yleensä puuttuvat maallikoilta. Nämä ovat siis tutkimukseen perustuvia tietoja. Ovatko ammatikunnan edustajat itse samaa mieltä?

Insinöörin ammattia koskevissa nuorison katso mustavoissa on sitä vastoin tapahtumassa pieniä muutoksi. Kehittyneissä teollisuusmaissa nuoriso odottaa entistä enemmän insinöörien myötävaikuttavan yhteiskunnallisten ongelmien ratkaisuyrityksissä. Samalla odotetaan insinöörien aikaisempaa aktiivista panosta yritys yhteistyön luomisessa.

Tässä muutamia hajahuomioita dosentti Lampikosken laajasta esityksestä. On toivottavaa, että nämä ajatukset voisivat virittää lehtemme Mielipiteeni-palstalla laajemminkin keskustelua eri ammatteihin liittyvistä pulmakysymyksistä. Toivottavasti jo marraskuussa ilmestyvässä lehdessämme voimme julkaista ensimmäiset kannanotot.

EERO NIINIKOSKI

hiokkeen ja selluloosan peroksidi- valkaisu



Viimeaikaiset tutkimukset ovat avanneet aivan uusia näkymiä ja mahdollisuuksia peroksidin käytölle paperi- ja selluteollisuudessa, sanoo tutkimuspäällikkö, fil.tri Pauli Paasonen oheisessa artikkelissaan, jossa hän käsittelee hiokkeen ja selluloosan peroksidi-valkaisua.

Valkaisun tarkoitus

Valkaisulla ymmärretään prosessia, jonka avulla nostetaan massan vaaleutta. Tämä vaaleuden nostaminen tapahtuu joko käsittelemällä vain kuidun pintaa, kuten hiokevalkaisussa, tai poistamalla kuiduista radikaalisesti tumma-aines (ligniini), mikä taas tapahtuu selluloosan valkaisussa. Valkaisun tarkoitus on myös muokata kuidun laatua sekä vähentää tikkujen ja roskien määrää, jotta siitä valmistettava paperi olisi

ominaisuuksiltaan mahdollisimman tarkoituksenmukaista.

Hiokkeen valkaisu suoritetaan nykyisin joko vetyperoksidia ja toista valkaisukemikalia ns. ditioniittia käyttäen. Selluloosa taas, mistä ligniini pyritään täydellisesti poistamaan, valkaistaan useassa eri vaiheessa erilaisten klooripitoisten kemikaalien avulla.

Peroksidi valkaisukemikalina

Peroksidi ei ole mikään uusi aine,

vaan sitä on käytetty jo kauan aikaa mm. tekstiiliteollisuudessa valkaisuun. Peroksidivalkaisun yleistymisen paperiteollisuudessa alkoi suunnilleen 1940-luvun alkupuolella. Kun ensin peroksidin valkaisukyky ja sen aiheuttama pieni saannonmenetys valkaisuissa tulivat tunnetuiksi, valmistajat alkoivat kiinnostua peroksidituotannon lisäämisestä paperiteollisuuden tarpeita silmälläpitäen. Kymin Osakeyhtiössä peroksidivalkaisua alettiin tutkia 1950-luvun alussa ja sovellettiin muutaman vuoden kuluttua käytännössä hiokkeen valkaisuun. Selluloosan valkaisuon peroksidilla on puolestaan myöhemmän kehityksen tulosta. Kuusanniemen sulfaattitehtaalla peroksidia alettiin koivulinjalla selluloosanvalkaisuissa käyttää vuonna 1965. Yhtiö aloitti peroksidin oman valmistuksen yhdessä belgialaisen Solvay & Cie:n ja englantilaisen Laporte yhtymän kanssa v. 1972 Oy Finnish Peroxides Ab -nimisenä yhtiönä. Vaikka peroksidivalkaisun tutkimuksella onkin historiaa, ei sen mahdollisuudet suinkaan ole loppuun käytetty, vaan kehitys kulkee eteenpäin myös tämän valkaisun kohdalla. Viimeaikaiset tutkimukset ovatkin avanneet aivan uusia näkymiä ja mahdollisuuksia peroksidin käytölle paperi- ja selluloosateollisuudessa, joita tarkastellaan lähemmin seuraavassa.

Puuhiokkeen valkaisu peroksidilla

Puuhiokkeen valkaisu peroksidilla on vielä nykyisin suhteellisen harvinaista Euroopassa. Suomessa on kaksi tehdasta, jotka käyttävät tätä valkaisua hiokkeelle. Syynä siihen, ettei tämä valkaisumenetelmä ole yleistynyt, on lähinnä laitteiston kalleus ja se, ettei peroksidivalkaisu ole niin yksinkertaista suorittaa kuin muilla valkaisuaineilla. Myös peroksidin hinta näyttelee ratkaisevaa osaa. Kuitenkin, jos aiotaan valmistaa korkealaatuista paperia,

jolla on hyvä vaaleus, on peroksidi ainoa mahdollisuus. Edelleen, jos puun laatu sen saannista johtuen hiomoissa huononee, tai kun nykyisen hiokkeen rinnalle tulevat erilaiset uudet 'jauhinmassat', näyttää peroksidi olevan ainoa mahdollinen ratkaisu. Myös ympäristönsuojelunäkökohtia ajatellen on peroksidi tässäkin suhteessa edullisemmassa asemassa kuin muut hiokkeenvalkaisukemikaalit. Peroksidi hajoaa vedeksi ja hapeksi sekä kaikki lisäaineet mitä valkaisuissa tarvitaan ovat täysin vaarattomia.

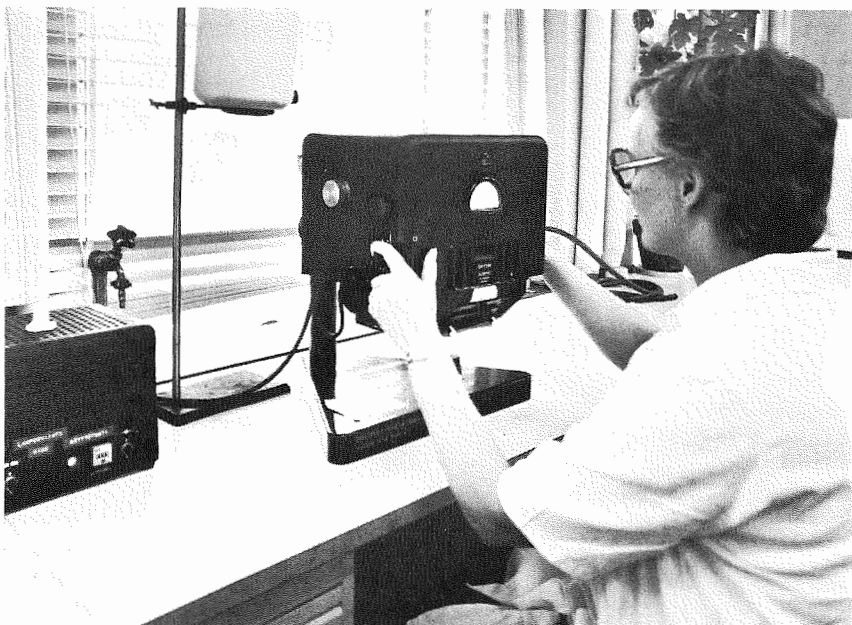
Peroksidivalkaisu tehtaassa tapahtuu periaatteessa siten, että valkaisuun periaatteessa siten, että valkaisuun periaate on, että kuiduissa oleva tumma ligniini ja muut epäpuhtaudet poistetaan toisiaan seuraavissa kloori-, hypokloriitti- ja klooridioksidivaiheissa. Näiden vaiheiden välissä on aina alkaali- eli lipeä-vaihe, missä pilkkoutunut ligniini menee liuokseen. Vaiheiden lukumäärästä riippuen saadaan eri vaaleuden omaavaa massaa. Jos käytetään kaikkea kolmea 'kloorikemika-

kertaisesti, sitä se ei suinkaan ole, vaan valkaisutulokseen vaikuttaa monta tekijää, jotka kaikki täytyy hallita ennen kuin valkaisu onnistuu. Paperin laadusta riippuen hiokke valkaistaan eri vaaleustasoille tavallisesti 70—75 asteeseen. Vaaleus 88 astetta on eräänlainen teoreettinen maksimi, jonka yli ei tavallisin valkaisumenetelmin päästä. Tehdasolosuhteissa maksimivaaleutena pidetään yleensä 80 astetta, joka sekin vaatii jo suhteellisen suuria peroksidiannoksia.

Sulfaatin valkaisu

Selluloosan valkaisu on jo mutkikkaampaa kuin hiokkeen. Valkaisuun periaate on, että kuiduissa oleva tumma ligniini ja muut epäpuhtaudet poistetaan toisiaan seuraavissa kloori-, hypokloriitti- ja klooridioksidivaiheissa. Näiden vaiheiden välissä on aina alkaali- eli lipeä-vaihe, missä pilkkoutunut ligniini menee liuokseen. Vaiheiden lukumäärästä riippuen saadaan eri vaaleuden omaavaa massaa. Jos käytetään kaikkea kolmea 'kloorikemika-

Peroksidivaiheen jälkeen mitataan massan vaaleus erityisellä massan vaaleusmittarilla, jonka ääressä laboratorioapulainen Tuija Poduschkin.





Selluloosan kemikaliotarve määritetään koevalkaisussa ennen peroksidivaihetta; määritystä tekee laboratorioapulainen Oili Salenius.

liota' ja valkaisu vaiheita on vähintään kuusi, on mahdollista valmistaa niin sanottua täysvalkoista massaa, vaaleus yli 90 astetta, mikä kelpaa kaikkiin parhaimpiin paperilaatuihin.

Peroksiditutkimuksilla on ollut erityisen paljon merkitystä selluloosanvalkaisun kohdalla. Tätä tutkimusta on hiokevalkaisun rinnalla suoritettu erittäin voimakkaasti yhteismme tutkimusosastolla Kuusankoskella. Useat tehdaskokeet ovat vahvistaneet tutkimuksen tulokset. Näistä tuloksista voidaan mainita, että käyttämällä peroksidia, valkaisu vaiheiden lukumäärää täysvalkaisun kohdalla voidaan pienentää 6—7:stä viiteen. Koivusulfaattikin, joka on verrattain vaikeasti val-

kaistavissa, voidaan peroksidin mukana ollessa 5-vaihe yhdistämällä valkaista yli 90 astetta. Tämä vaiheiden vähentäminen pienentää huomattavasti valkaisu laitoksen investointikustannuksia. Myös itse valkaisu kustannuksissa kemikalioissa ja lämmössä säästetään. Tätä taustaa vastaan Kuusanniemen uuden sulfaattitehtaan valkaisu onkin ajateltu 5-vaiheiseksi peroksidia käyttäväksi linjaksi, joka valkaisu vaiheiltaan olisi laatuaan ensimmäinen ainakin Euroopassa.

Peroksidia voidaan käyttää edelleen selluloosan puolivalkaisussa ja saada massalle hyvät lujuusominaisuudet. — Erityisen mielenkiintoinen on selluloosa, joka valkaistaan neljässä vaiheessa ja joista kaksi on peroksidivaihetta. Vaaleus on 85 astetta ja lujuus erittäin hyvä. Valkaisu ei tällöin tarvita lainkaan klooridioksidia. Mihin tällainen peroksidivalkaistu selluloosa kelpaa,

vaatii vielä lisäkokeita, mutta uskotaan, että sillä voidaan korvata tietyissä paperilaaduissa täysvalkaistua selluloosaa. Edelleen paperin päällystyksen kasvaessa on mahdollista, että tällainen 'peroksidiselluloosa' olisi käyttökelpoista erilaisissa pohjapapereissa.

Hioke- ja selluloosavalkaisun tulevaisuuden näkymät

Puuhiokeen kohdalla peroksidia on yritetty korvata useilla eri aineilla, mutta näyttää siltä, että peroksidi on ainoa taloudellisissa puitteissa mahdollinen supervalkaisuun. Kuten on todettu, valkaisun esteenä ovat olleet korkeat pääomakustannukset. Nykyiset tutkimukset ovatkin kohdistuneet tekniikan yksinkertaistamiseen. On todettu, ettei investoinnin tarvitse aina olla kohtuuttoman suuri hiokevalkaisun kohdalla, jos valkaisuun vaikuttavat tekijät hallitaan. Tekijöiden tunte-

minen auttaa nykyistä halvempien valkaisuusysteemien kehittämisessä, jotka tapahtuvat sekä laite- että materiaalipohjalta. Näyttää todennäköiseltä, että muovit sekä muovien ja metallien keskeiset kombinaatiot tulevat näyttelemään suurta osaa tulevaisuuden peroksidilaitteistoissa korvaten kalliita teräsrakenteita.

Selluloosan valmistuksen kohdalla pyritään voimakkaasti tehtaan jäteveden sulkemisen avulla vaikuttamaan ympäristönsuojeluun. Vaikeinta tämä on toteuttaa selluloosan valkaisu- kohdalla. Tämä on antanut oman sysäyksensä uusien valkaisu- menetelmien kehittämiselle. Eräs tällainen osaratkaisu on ns. happival- kaisu. Huolimatta n. 10 vuoden uut- terasta kehittelytyöstä menetelmä ei vielä ole valmis ja vasta viime vuo- sina kehitys on mennyt eteenpäin metalliteollisuuden kiinnostuttua asi- asta. Menetelmä on myös käyttökus- tannuksiltaan vielä liian kallis, jos- kin sitä on jonkin verran sovellettu teknilliseen käyttöön. Tarkoi- tus on kuitenkin tulevaisuudessa päästä irti selluloosan valkaisu- lähinnä kloorauksesta, koska kloo- raustuotteita ei voida polttaa, vaan

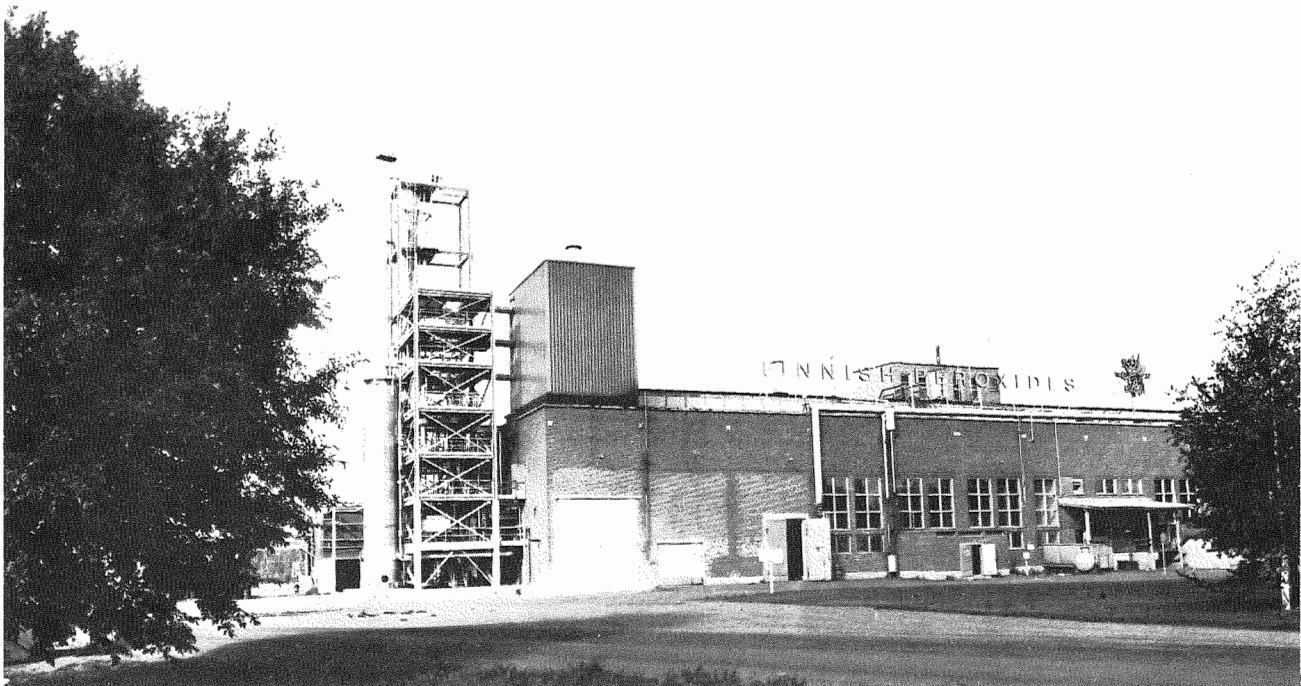
ne on päästettävä tehtaasta ulos.

Happivalkaisu lähtee siitä, että massa käsitellään kaasumaisella ha- pella korkeassa lämpötilassa ja pai- neessa. Syntyvä jäteliuos poltetaan. Nykyisellään happikäsittely vastaa puolta kloorauksen tehosta, eikä toistaiseksi ilman lisätutkimuksia happikäsittelyä voida viedä pitem- mälle ilman, että massan ominaisuu- det kärsivät. Yhtiössämme on kiin- teästi seurattu myös tämän valkaisu- tekniikan kehitystä. Ensimmäiset happivalkaisukokeet laboratorioissa tehtiin jo heti 1960-luvun alussa, mutta aika ei ole ollut vielä kypsä lähinnä metalliteollisuuden piirissä. Tuloksena tästä tutkimustyöstä on patentti, jonka mukaan happivai- heen päätyttyä massaan lisätään pe- roksidia ja tällöin saadaan 6—7 as- teen vaaleuden nousu sekä päästään lähelle puolivalkaistun sellun vaa- leustasoa. Menetelmää yhdessä hap- pivaiheen kanssa kehitellään, sillä yhdistetyllä happi-peroksidivalkai- sullä on voimakkaat ympäristönsuo- jelunäkökohdat etunaan sekä tutki- mustuloksen ollessa positiivinen saattaa olla mahdollista happi-pe- roksidi-vaiheilla valmistetusta sellu-

loosasta tulevaisuudessa yhdellä vai- heella valmistaa täysvalkaistua mas- saa. Myös valkaisu- saatavasta happiperoksidijäteliemestä saattaa tu- levaisuudessa olla mahdollista val- mistaa käymisteitse erilaisia kemika- lioita ja proteiinia.

Nykyiset selluloosan valkaisimot ovat kuten mainittu monivaiheval- kaisimoja, joita tuskin enää uusitaan. Kuitenkin niissä voidaan käyttää myös vain viittä vaihetta, kun pe- roksidin valkaisu- potentiaali tulee tunnetuksi sekä voidaan laskea po- siitiivinen taloudellinen tulos, mitä peroksidi ainakin nykyisten hinta- suhteiden vallitessa osoittaa. Tule- vaisuudessa on mahdollista ko- ko valkaisulaitoksen muuttuminen yhdeksi 'torniksi', missä massan lä- pi virtaa eri kemikallioita. Hyviä tuloksia on tällaisella valkaisulait- teistolla saatu peroksidin käytöstä sekä hiokkeen että eri sulfaattimas- sojen kohdalla.

Voikkaan vetyperoksidilaitos on ainoa vetyperoksidia valmistava yksikkö massamme.





Vuodesta 1933 lukien Kymin Osa-
keyhtiön omistukseen tulleen Hög-
forsin valimon tarina alkaa v. 1817
Kulonsuonmäessä tehdystä malmi-
löydöstä ja tämän jalostusta varten
Karkkilan kosken rannalle v. 1822
valmistuneesta masuunista. Pyrki-
myksenä oli valmistaa 'kankirautaa',
eli siis taottavaa terästä. Malmista
johtuneet tekniset vaikeudet johti-
vat kuitenkin siihen, että teräksen
valmistuksesta vähitellen siirryttiin
valutuotelinjalle.

1800-luvun loppukymmeniltä toi-
seen maailmansotaan saakka muo-
dostivat rakennusvalu, saniteettiva-
lu, keskuslämmityskattilat ja talous-
valu pääasiallisen tuotevalikoiman.
Kaikki tuotteet olivat harmaata
valurautaa eli suomugrafiittirautaa.
Tuotevalikoima ei edellyttänyt valu-
raudalta erityistä lujutta. Hyvä va-
lettavuus ja helppo työstettävyys
olivat tärkeimpiä ominaisuuksia.

Rauta sulatettiin kylmäilmakupoliuuneissa pääasiallisesti kiertoromua ja harkkorautaa käsittävistä panok-
sista. Ostettua valurautaromua käy-
tettiin jonkin verran. Laboratoriota,
laadunvalvontaa ja tutkimusta ei ol-
lut. Niin sulatuksesta kuin kaa-
vauksestaakin vastasivat pitkän ko-
kemuksen omaavat valumestarit, sil-
lä pääasiassa omalla paikkakunnalla
kasvanut työvoima oli oppinut pit-
käaikaiseen kokemukseen perustuvan
hyvän ammattitaidon.

Tuotteet eivät edustaneet korkeaa
metallurgista jalostusastetta, mutta
olivat tarkoituksenmukaista laatu-
työtä. Edustamallaan tuotesektoreil-
la nimi Högfors oli tunnettu.

Sotavuodet

Seurasivat toisen maailmansodan,
talvisodan ja jatkosodan raskaat
vuodet.

Tällöin ensimmäisen kerran Hög-
forsin valimon historiassa joudut-
tiin suursarjatuotantoon ehdottomin
varmuusvaatimuksin. Ammuskuoren
virheellisyydestä aiheutuva putkirä-

PÄÄMETALLURGI YRJÖ INGMAN:

jähdys olisi merkinnyt heittimen
miehistön menetystä.

Ammuskuorirauta vastasi nykyis-
ten standardien laatua GRS 25. Se
sulatettiin neljällä kylmäilmakupoli-
uunilla raaka-aineinaan hematiitti-
harkkorautaa ja teräsromu. Laadun-
valvontaa varten perustettiin vaati-
maton laboratorio, jossa tehtiin su-
latuksen käyttöanalyysit sekä hie-
kanvalvontakokeet. Vetolujuuden
seurantaa varten valettujen koesau-
vojen aineenkoetus tapahtui puolus-
tuslaitoksen laboratoriossa.

Pysyvän laboratorion valmistuminen

Jatkosota päätti ammuskuoritoi-
mitukset, mutta metallurgiselle laa-
tutasolle ja tuotekohtaiselle lujuu-
delle asetetut vaatimukset olivat
tulleet pysyäkseen. Tähän oli myös
jo varauduttu viimeisten sotavuosien
kuluessa ryhtymällä rakentamaan
pysyviä laboratoriotiloja.

Keväällä 1945 valmistuivat vali-
morakennuksen yläkertaan laborato-
riotilat, mikä merkitsi analyysi- se-
kä hiekkakoeapasiteetin lisäystä. Hie-
ja metallimikroskooppi tulivat
kuvioihin mukaan. Pieniä koesula-
tuksia sekä hiekkojen korkealämpö-
tilakokeita voitiin tehdä omatekoi-
sella Tammann-uunilla, ja mikä oli
tärkeää, välittömästi käyttöä hyö-
dyttävät, tavoitteillaan rajoitetut,
yksinkertaisella välineistöllä suori-
tettavissa olevat tutkimukset kävivät
mahdollisiksi.

Sotakorvaustoimitukset

Kun rauhansopimuksessa määri-
teltyjen sotakorvaustoimitusten ali-

Kankiraudasta se alkoi

hankintavalut jaettiin Suomen valimoille, tuli Högforsin osalle varsin vaativia koneenrakennuksen valuraudtaosia, tuotteita, jollaisia aiemmin oli mahdollisesti joitakin tehty, mutta jotka eivät olleet varsinaisesti kuuluneet tuotevalikoimaan. Sotakorvaustoimituksiin sisältyi jonkin verran konekaavaukseen soveltuvia sarjoja, mutta pääosa koostui kapaleista, jotka kokonsa tai tilausarjojen lyhyiden takia olivat ammattitaitoa vaativaa käsinkaavaustyötä.

Höyryveturin silinterit, dieselmoottorien kampikammion pohjat ja vauhtipyörät, kompressorien silinterit, männät ja kiilahihnapyörät, työstökoneiden osat, vieläpä 6-silinterisen rivimoottorin silinteriryhmä tavataan sen aikaisesta tuoteluettelosta.

Laboratoriotilojen valmistuminen ajoittui hyvin sotakorvausvalujen alkuun, jolloin tuotetyypin muuttuminen toi lisäksi omat pulmansa virhe- ja laatuksymyksiin. Vastaanotossa ei periaatteessa hyväksytty lainkaan virheitä tuotteessa. Veturin silinteriryhmän työstetyssä silinteripinnassa saattoi yksi nuppi-neulan nuppia pienempi syvennys olla riittävä hylkäys. Koulu oli kova, mutta pakotti perusteellisesti syventymään valuraudan metallurgian kaikkiin puoliin.

Kuumailmakupoliuunista . . .

1950-luku oli kupoliuunisulatusten metallurgian vilkasta kehityksen aikaa. Saksassa prof. Piwowarskyn kehittämä esikuumennetun puhallusilman käyttö kupoliuuneissa saavu-

tettavissa olevine taloudellisine ja metallurgisine etuineen levittäytyi kulovalkean tavoin valimotekniikassa yli Euroopan ja koko teollistuneen maailman. Högforsin valimon neljä vanhaa kylmäilmakupoliuunia korvattiin kahdella vuoropäivän käynnissä olevalla kuumailmakupoliuunilla uudessa kaavaamolaajennuksen päähän pystytetyssä sulattorakennuksessa. Päivittäinen raudan tarve voitiin vuodesta 1954 alkaen näin tyydyttää yhdellä kupoliuunilla. Muutos ei lisännyt valmistettavien rautalaatujen määrää, mutta sulatus voitiin toteuttaa taloudellisemmin. Koksen kulutuksessa saavutettiin säästöjä ja halvan ostetun romun suurimittainen käyttö harkkoraudan asemesta raaka-aineena tuli mahdolliseksi esikuumennetun puhallusilman tuomien uusien metallurgisten mahdollisuuksien ansiosta.

Uuden sulaton käytön metallurginen optimointi aiheutti runsaasti erilaisia tutkinta- ja valvontatehtäviä.

. . . sähkösulatukseen

Jos 1950-luku oli maailmassa kuumailmakupoliuunien leviämisen kautta, 1960-luku sähkösulatuksen ja sähköllä kuumapidon yleistymisen kautta.

Kuumailmakupoliuuni oli ennen kaikkea valuraudan sulatuksen taloudellisuutta edistävä innovaatio. Se säästi koksia ja antoi käyttäjälleen mahdollisuuden valmistaa laadullisesti korkeatasoisia valurautaa aikaisempaa paljon väljemmästä raaka-ainespektristä. Sulatus verkotajaajuuksinduktiouuneilla mahdollisti

harmaan valuraudan ollessa kysymyksessä vielä vapaammat kädet saatavissa olevien halpojen raaka-aineiden osalta.

Sähkösulatto I valmistui v. 1961. Sulattoja täydennettiin vielä 1963 kahdella 8 tonnin vetoisella uunilla, jonka jälkeen upokaskapasiteetti oli yhteensä 25 tonnia. Sulatto osoitautui erittäin joustavaksi sekä seosvalikoiman että raaka-ainemixin osalta.

Sulattoinvestointia motivoivat sekä harmaan valuraudan lujimpien erikoislaatuja nähtävissä oleva lisääntyvä tarve että päätös uuden materiaalityöryhmän, pallografiittiraudan eli SG-raudan ottamisesta tuotannon valuseosvalikoimaan.

1940-luvun alussa käynnisti Englannissa BCIRA (British Cast Iron Research Association) laajan systemaattisen perustutkimuksen valuraudan grafiitin syntyyn liittyvien kaikkien olosuhteiden ja vaikuttimien perinpohjaiseksi selvittämiseksi. Tämä tutkimus johti harvinaisen maametallin ceriumin käyttöön perustuvan valmistusmenetelmän kehittämiseen.

Toisaalta USA:ssa INCO (International Nickel Co), jolle nikkelin tuottaminen ja markkinointi oli pääasia, etsi kaivos- ja metallurgisen teollisuuden kulutusesoissa käytettäväksi nikkelin rinnalla sodan aiheuttamien vaikeuksien takia hankalasti hankittavan kromin tilalle Ni-Hard kovavalurautaan uutta seosainetta ja kohdisti huomionsa magnesiumiin. Tämän tutkimuksen päätteeksi tutkijat kokeilivat magnesiumin vaikutusta tavalliseen suomugrafiittirau-

taan — ja saivat yllätyksekseen pallografiittirautaa noin 6—7 kertaisin lujuusarvoin käsittelemättömään materiaaliin verrattuna.

INCOssa oivallettiin, niin varhain kuin huhtikuussa 1942, tämän satuneen tapahtuman merkitys ja käynnistettiin tutkimus uusin tavoittein. Uuden materiaalin ominaisuudet ja valmistusprosessi oli selvitetävä markkinointikelpoisiksi. Tämä työ vei aikaa viitisen vuotta, ja samassa tilaisuudessa, American Foundrymens Associationin vuosikokouksessa Detroitissa 7.5.1948, jossa BCIRAn silloinen tutkimuspäällikkö, nykyinen johtaja, *Henton Morrogh* selosti Englannissa keksittyä pallografiittiraudan valmistusmenetelmää ceriumia käyttäen, saattoi INCON edustaja ilmoittaa heidän laboratorionsa tutkineen samaa kysymystä päätyen ratkaisuun magnesiumia käyttäen.

Näistä kahdesta menetelmästä INCON magnesiumia käyttävä oli kaupallinen menestys. Ceriumin korkea hinta ja eräät tekniset haitat olivat esteenä tämän menetelmän leviämislle.

Perustana oli se, että vuosituhannen ikäinen, suhteellisen muuttumattomana pysynyt valurautavanhus oli saamassa uusia piirteitä. Sen rinnalle oli kehittymässä valuseosryhmä, joka kombinoi valuteräksen ja valuraudan hyviä ominaisuuksia.

SG-rauta tuli valimoon

Keväällä 1948 oli jo tietoja käytettävissä riittävästi, niin että oli olemassa mahdollisuus omakohtaiseen laboratoriomittakaavaiseen tutustumiseen tähän uuteen mikrorakenteeseen. Viisi 200 g panosta sulatettiin laboratoriuunissa, yksi 20 kg panos valimon koksilämmitteisessä upokasuunissa — kaikki pallotuneita. Morroghin käyttämää cerium-mischmetallia ei ollut ulottuvilla, se korvattiin savukkeen sytyttimien kipinämetallina käytetyllä

Auer-metallilla, joka myös sisältää ceriumia. 20 kg:n panoksesta valettiin myös koesauvoja. Ne olivat valutilassa perliittisiä, joiden vetolujuus oli noin 65 kp/mm² vastaten siten nykyistä GRP 60-luokkaa.

Pallografiittiraudan varsinaisen tuotannon maailmassa voi katsoa alkaneen 1940/1950 vuosikymmenien taitteessa. Lisäys oli alussa hidasta, mutta taittui jyrkästi nousvaksi 1950-luvun puolivälin jälkeen.

Aivan vuosikymmenen lopulla tehtiin päätös pallografiittiraudan valmistuksen aloittamisesta Högforsin valimossa. Emme olleet ensimmäisiä lisenssin ottajia, mutta sen ansiosta, että kysymystä oli seurattu teknisestä ulkomaisesta valimoalan lehdistöstä koko ajan tiiviisti tiedot kortistoiden, oli meillä tuotannon alkaessa olemassa valmis 'know how'-paketti. INCOLta oli lisenssin oston yhteydessä saatu lisäinformaatiota, joten uuden valuseoksen tuotannon käynnistäminen tapahtui kitkattomasti. Kun laadun ohjailuun paneuduttiin tiiviisti, päästiin ennen pitkää siihen, että virheellisen valun määrä oli pienempi kuin vanhalla tutulla harmaalla valuraudalla.

Laboratorion laajennus

Vuonna 1945 valmistuneet laboratoriotilat olivat jo ennen valuseosten asteikon laajentamista jääneet riittämättömiksi vuosituoantolukujen nousun ja kuumailmakupoliuunisolatuksen siirtymisen myötä. Salon tehdasta palveleva metallivalimo aiheutti pienehköön tonnimääräänsä nähden runsaasti tehtäviä. Vuonna 1962 sekin vielä laajeni kahdella 0,8 tonnin induktioupokasuunilla, joilla sulatettiin metallilastuja, terästä sekä runsaasti seostettuja valurautoja mm. omien valimokoneiden kulutusosia varten. Messingin kokiilivalua varten oli lisäksi hankittu induktiokoulu-uuni sulatusta ja kuumanapitoa varten.



1 Päämetallurgi Yrjö Ingmanin askeleet ovat suuntautuneet nyt jo vuosikymmenien rehevöittämän kaivoskui-lun äärelle (kuva s:lla 6).

2 Kymeniteä käytetään mm. puunkäsittelylaitteistojen kuljettimien ketju-pyörien rakenneaineena.

3 Työpöydällä Yrjö Ingmanilla on hammaspyöräaihio, joka on valmistettu Kymenitestä.

4 1940-luvun lopulla ja 1950-luvulla Högforsin valimon Teknillisen Kerhon keskustelu- ja opetustoiminta oli ajoit-tain hyvinkin vilkasta. Eräs aktiivisim-mista keskustelijoista oli nyt jo eläke-päiviä viettävä Sulo Viljanen (vas.).

Vuonna 1963 valmistui laborato-rion ylempi taso ja vanha alempi taso myös uudistettiin muuttuneita tehtäviä vastaavaksi. Tässä yhtey-dessä hankittiin myös uusien lujien valuseosten valmistustarkkailun edel-lyttämät aineenkoetuskoneet, näyt-teitä ei enää tarvinnut lähettää ul-kopuoliseen laboratorioon ja aineen-koetustiheyttä voitiin lisätä.

Pallografiittiraudan kehitys 60-luvulla

60-luku oli Högforsin tehtaalla vakaata kehityksen kautta pallogra-fiittiraudan valmistuksessa niin me-tallurgisteknisessä kuin määrällisessä-kin mielessä. Hiiletyksen, rikinpois-ton ja magnesiumkäsittelyn eri ma-teriaaleja ja menettelytapoja seurattiin ja käytännössä testattiin mah-dollisten etujen löytämiseksi.

Jälkeenpäin ajatellen voi tyydy-tyksellä todeta, että 1960-luvun

pallografiittirautatuotanto voitiin ajoittain vaikeissakin tilanteissa raaka-aineiden laadun tai saannin taikka käyttöolosuhteiden puolesta toteuttaa nähdäkseni paremmin kuin tyydyttävästi metallurgisen laatu-ason ja virheettömyyden osalta.

Eri vaiheissa — yleensä lamakausina, jolloin työn niukkuutta oli esiintynyt — oli valumetallien seosvalikoima paisunut varsin mittavak-

maan Oy E. Santasalolle pallografiittiraudasta hammaspyöriä ja muita voimansiirtolaitteiden kone-elimä, käytiin käsiksi vaatimaan valmistustekniseen tehtävään ja samalla myös materiaalin kehittämistyöhön. Valmistustekniset ongelmat hioituivat pois parin ensimmäisen tuotantovuoden kuluessa. Kehittyi valmistustekniikka, joka pääpiirteissään muuttumattomana on säilynyt tä-

hän päivään saakka.

Mutta ruokahalu kasvaa syödessä. Herätettiin kysymys siirtymisestä vielä porrasta, paremminkin kahta, korkeammalle lujustasolle siirtymällä perlitointilämpökäsittelystä nuorrutukseen.

Nuorrutetun materiaalin kestävyys hammasvaihteissa täyttikin kaikki odotukset. Osoittautui, että ylikuor-

Jatkoa s:lla 23



si, sillä 'kylkiäisinä' olivat metallivalimon kupari- ja alumiiniseokset sekä vuodesta 1962 lähtien myös teräsvalu, erityisesti seosterästen laaja valikoima.

Vuonna 1970 tehtiin päätös näiden seosten tuotannon lopettamisesta ja keskittymisestä somu- ja pallografiittiraudan tuotantoon.

Kymenite tulee esiin

Kuten edelläkin on jo tuotu esille, pidettiin pallografiittirautatuotannossa 60-luvulla ohjenuorana korkeaa metallurgista laatu-ason ja tuotteiden virheettömyyttä. Viime-mainittu näkökohta oli johtanut laadunvalvonta ja -ohjausosaston voimakkaaseen kehittämiseen. Sillä oli nyt käytettävissään isotooppikoneet, halkeamanilmaisulaitteet ja ultraäänilaitteet.

Kun v. 1963 ryhdyttiin toimitta-

TUTKIMUSPÄÄLLIKKÖ JOUKO VUORINEN:

Yrjö Ingman teki onnistuneita kokeita jo 1940-luvun lopulla

— Högforsin SG-rautojen tähänastinen hyvä ja tasainen laatu on mielestäni laskettava Yrjö Ingmanin perustyön ansioksi. Näin sanoo Oy Tampella Ab:n tutkimuspäällikkö Jouko Vuorinen arvioidessaan Yrjö Ingmanin elämäntyötä metallien parissa. Tutkimuspäällikkö Vuorinen luonnehtii Ingmania sekä tutkijaksi että opettajaksi.

— Kun kesällä 1970 sain tehtäväkseni vetää Högforsin valimossa aloitettavaa ja SITRAn rahallisesti tukemaa SG-raudan kehitysprojektia oli Ingman minulle alusta saakka

korvaamaton tuki. Itse olin tuolloin täysin vailla valimokokemusta ja projektin käyntiinlähtöä nopeutti ratkaisevasti se, että saatoin jättää suunnitellun koemateriaalin valmistushuolet lähes kokonaan Yrjö Ingmanin kokeneisiin käsiin ja voin itse keskittyä SG-raudan ominaisuuksiin ja niiden kehittämiseen, sanoi tutkimuspäällikkö Vuorinen.

— Yrjö Ingman oli SG-raudan kanssa tekemisissä jo yli 10 vuotta ennenkuin Kymin Osakeyhtiö osti

Jatkoa s:lla 23



Pöntisen ja Burgessin juhlaa

EERO MARTTINEN



3
4



5



1

2



1 Tästä lähdettiin. Juhlavieraat kokoontuivat Mikkelin tien läheisyyteen, jossa veturiveteraani varta vasten tehdyine matkustajavaunuineen heitä jo odotti.

2 Tähän tultiin. Vauhdikas, kesäinen huvimatka päättyi Honkalammen rantaan ja matkustajat siirtyivät juhlapaikalle.

3 Armas Pöntinen: — Yhdellä matkalla paloi motin veran paremmanpuoleisia koivuhalkoja.

4 Ainutlaatuisen junamatkan elämykset vetivät matkajien suut hymyyn. Etupenkissä vas:ltä pääjohtaja Mika Tiivola, Mr. ja Mrs. John C. Burgess sekä Museorautatie Forssa-Humppila ry:n johtokunnan puheenjohtaja, lääket. lis. Vesa Venho. Seuraavassa penkissä vuorineuvos ja rva Swanljung.

5 Pöntinen kiihdytti Burgess -veturinsa hurjaan laukkaan läpi kesäisen vihreän maiseman Honkataipaletta kohti.

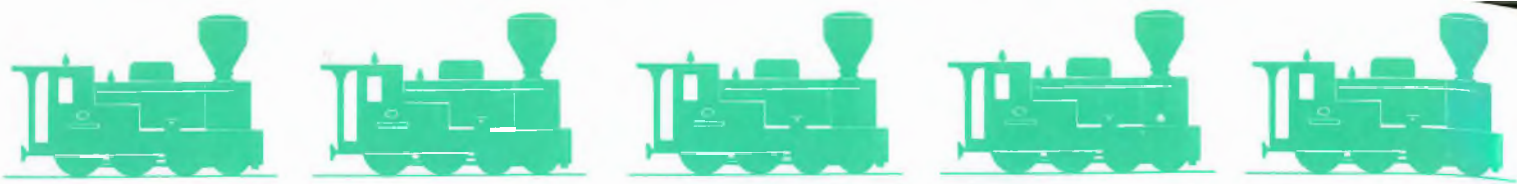
6 Piiriesimies Väinö Ahlrothin (vas.) opastuksella käänsi topparoikka kiskot Burgess-veturin asemapaikkaa varten.

7 Pääjohtaja Mika Tiivola: — Honkataipaleen pienellä yhdyskunnalla on useiden vuosikymmenien ajan ollut ratkaiseva merkitys Kymiyhtiön teollisuuspuun kuljetusvaiheissa.

8 Mr. John C. Burgess kunnioitti tilaisuutta läsnäololaan yhdessä vaimonsa kanssa. — Niin kauan kuin muistan, olen ollut erittäin kiinnostunut rautateistä, sanoi Mr. Burgess omassa puheenvuorossaan.

9 Veturi sijoitettiin Honkalammen rannalle valkokylkisten koivujen varjoon.





10 *Ekeholmilla*, Mr. John C. Burgesilla tai jollakin muulla tilaisuuden vieraalla olla pikkupoikana haaveena veturinkuljettajan kiehtova ammatti. Eikä ole tiedossa mahtoiko Armas Pöntinen koskaan lapsuudessaan havitella vuorineuvokseksi tai pääjohtajaksi.

Mutta rehellisesti on sanottava, että kesäkuun 14. päivänä kateeksi kävi Armas Pöntinen, kun hän las-

tasi Honkataipaleen veturijuhlan vieraat Mikkelin tien varressa vanhan höyryveturinsa jälkeen kytkettyihin avovaunuihin, ja varsinkin sitten kun hän huudatti veturipillillä kimeän ja iloisen komean lähtömerkin ja kiskaisi vanhan rautahepponsa hurjaan laukkaan. Niin viilletti kutsuvierasjoukko ja yhtiön koko johto tukka suorana kohti Honkataipaletta Pöntisen ohjastamana halki harvinaisen kauniin alkukesän maiseman. Siinä oli veturinkuljettajan tähtihetki.

Muutamassa minuutissa vieraat olivat Honkataipaleen juhla-alueella ja kun Pöntinen paikoitti avovau-

10 Aurinkoinen sää suosi Kymiyhtiön veturipäivää. Kuvassa eturivissä vas:ltä hallinnon johtaja Olof Hernberg, veturinkuljettaja Armas Pöntinen, lääket. lis. Vesa Venho, Mr. ja Mrs. Burgess sekä vuorineuvos ja rva Swanljung.

Varsinaiseksi veturipäiväksi ja kapeariteisen rautatien nostalgiseksi riemujuhlaksi kohosi tunnelmaltaan kesäkuun 14. päivä Honkataipaleen tukkirautatien äärellä Ristiinan pitäjässä Kymen ja Mikkelin läänien rajamailla. Tuolloin näet luovutettiin Kymin Osakeyhtiön omistama ja yli 60 vuotta vanha Kraushöyryveturi Museorautatie Forssa-Humppila ry:n hoitoon. Vanha saksalaisvalmisteinen veturiveteraani sai samassa tilaisuudessa myös uuden nimen ja siitä tuli Kymiyhtiön englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Limitedin johtokunnan pitkäaikaisen puheenjohtajan *John C. Burgesin* kaima. Veturin luovutti ja nimesi Kymiyhtiön koko hallituksen ja muun arvovaltaisen kutsuvierasjoukon läsnäollessa hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja *Mika Tiivola*. Erityisinä kunniavieraina olivat juhlatilaisuudessa läsnä veturille nimensä antanut Mr. John C. Burgess puolisoineen ja runsaat 40 vuotta Honkataipaleen veturia ajanut veturinkuljettaja *Armas Pöntinen*.

Ei ole tiedossa mahtoiko pääjohtaja Tiivolalla, vuorineuvos *Kurt Swanljungilla*, vuorineuvos *K. E.*





eteen ja kiskojen kolke ja veturin puuskutus hiljenivät, kajahtivat korviin juhla-alueen reunalle sijoittuneen Kouvolan varuskuntasoitto-kunnan esitykset.

Samanaikaisesti kun juhluvieraat hymyillen ja naureskellen siirtyivät vaunuista parinkymmenen metrin päähän sijoitetulle juhla-alueelle, paikoitti Pöntinen veturiaan sille varatulle paikalle Suomen ja Englannin lippuja kantavien salkojen ja valkokylkisten koivujen varjoon veden äärelle Honkalammen rannalle.

Kun Pöntinen sai veturin paikoilleen, pisti hän hanikat kiinni, tuli kukitettuna ulos ja marssi sadetakki

15 Armas Pöntinen tapasi juhlassa myös entisen työtoverinsa Tekla Kokkolan. Tapauksen kunniaksi hieman poseerattiin vanhan veturin äärellä.



13

15

11 Honkataipaleen piirityönjohtajan entinen asunto oli juhlapäivän toimintakeskus. Siellä järjestettiin myös elokuvaesitykset.

käsivarrella juhkakansan joukkoon, eturiviin. Virallinen juhla oli valmis alettavaksi.

Honkataipale vuosikymmenien ajan avainasemassa

Ensimmäisenä astui puhujakorokkeelle yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola, joka veturinluovutus- ja uudelleennimispuheessaan mainitsi mm.:

— Honkataipaleen pienellä yhdyskunnalla on useiden vuosikymmenien ajan ollut ratkaiseva merkitys Kymiyhtiön teollisuuspuun kuljetuksessa. Puutavaran saaminen Saimaan vesistöä Kymijoen vesistöön askarrutti mieliä jo viime vuosisadan puolella, jolloin näiden vesireittien yhdistäminen kanavalla toisiinsa oli erään suunnitelman pohjana. Kun Hallayhtiö vuonna 1906 osti Kuo-



12—13

Juhlatilaisuuden jälkeen vieraat nauttivat kahvia ja virvokkeita juhla-aukiolla.



14

14 Vanhoja muisteltiin ja tulevia ennakoitiin kahvikupposten lomassa.



pion läheltä Karhunsaaressa sahan ja sai kaupan yhteydessä haltuunsa laajoja metsäalueita, päätti silloinen Hallayhtiön patruuna, norjalais-syntyinen Ole Nerdrum ryhtyä laajentamaan tukkipuiden hankinta-alueitaan Päijänteen rantojen ulkopuolelle. Hän saapui syksyllä 1908 Honkakaipaleelle ja totesi jo hylätyn kanavasuunnitelman toteuttamiskelpoiseksi, mutta toisenlaisin keinoin. Hän päätti rakennuttaa yksinkertaisen rautatien Kuolimojärven ja Kalaveden väliselle kapealle kannakselle. Rakennustyöt voitiinkin sitten aloittaa jo vuonna 1909 tarvittavien maanlunastusten tapahduttua. Ja seuraavana vuonna oli tämä Hallan tukkien oma kuljetusväylä jo täydessä ajokunnossa.

— Siitä lähtien on tukkiradalla ollut toimintaa kaikkina kesinä tähän päivään saakka. Varsinainen ajokausi radalla on kesäkuusta syyskuuhun, minä aikana Kymijoen vesistöön siirtyy 6 000—7 000 nippua eli 100 000 kiintokuutiometriä tukki- ja hiomopuuta. Toiminnan alkuvuosina, jolloin ajettiin kahdessa 10 tunnin työvuorossa, kuljetettiin Honkakaipaleen yli kesässä noin 20 000 nippua. Nykyisin on paperipuun osuus huomattava koko Honkakaipaleen kuljetussuoritteesta, pääjohtaja Tiivola sanoi.

Kaksi uskollista

— Honkakaipaleen tukkiradasta puhuttaessa ei voida sivuuttaa sen keskeisenä voimahahmona ja suoranaishana tunnuskuvana ollutta vanhaa saksalaisvalmisteista höyryveturia, joka tuotiin talvella 1909 osina tällaisiin tietömiin taipaleiden taakse. Aina siitä lähtien tämä sitkeä työjuhta on palvellut puutavaran siirtotyössä vuodesta toiseen.

— Yhtä uskollinen palvelija on ollut myös junan kuljettaja Armas Pöntinen, joka ennätti työskennellä

Kymiyhtiössä peräti puolen vuosisadan ajan. Suurimman osan tästä ajasta hän kuljetti Honkakaipaleen tukkijunaa. Kuten isäntänsäkin palveli myös vanha höyryveturi siirtoradalla aina vuoteen 1971, jolloin se joutui väistymään nykyaikaisen dieselveturin tieltä.

— Tämän nykyaikana jo varsin harvinaisen työsuorituksen ja esimerkillisen uurastuksen kunniaksi sekä näkyvänä muistomerkinä puunkuljetuksen alkua ajoilta on yhtiön johto halunnut säilyttää Honkakaipaleen ensimmäisen tukkiveturin täällä aidossa ympäristössä.

— Samassa yhteydessä on yhtiön johto halunnut kunnioittaa myös toista pitkäaikaista puunjalostusteollisuuden parissa työskennellyttä henkilöä, jonka työpanos Star Paper Limitedin johtokunnan puheenjohtajana on koitunut ennen kaikkea Kymmin Osakeyhtiön ja sen englantilaisen tytäryhtiön kiinteän yhteistyön hyväksi. Olemmekin sitä mieltä, että tämä ahkeraa ja tunnollista työntekoa symbolisoiva vanha tukkiveturi on juuri sellainen puunjalostusteollisuuden tunnuskuva, jonka voimme hyvällä syyllä nimetä hänen mukaansa.

— Arvoisat vieraat. Näillä sanoilla pyydän saada luovuttaa tämän Honkakaipaleen vanhan tukkiveturin Museorautatie Forssa-Hummipila ry:n hoitoon sekä nimetä sen samalla John C. Burgessiksi, pääjohtaja Tiivola totesi.

"Veturin pitää saada toimia"

Vastaanottaessaan veturin kapearaiteisen rautatiekaluston vaalimiseen keskittäytyneen Museorautatie Forssa-Hummipila ry:n puolesta sanoi yhdistyksen johtokunnan puheenjohtaja, lääketiet.lis. Vesa Venho, että "vanhan veturin pystyttäminen kuolleeksi patsaaksi ei ole sen arvon mukaista":

— Veturin pitää saada toimia omassa alkuperäisessä tehtävässään, jolloin se myös säilyy parhaiten kunnossa. Kun tämä veturi jää nyt sivuraiteelle, ei se suinkaan merkitse veturin unohtamista. Jottei veturi pääse rappeutumaan täytyy sitä yhdistyksen toimesta huoltaa ja kunnostaa. Veturin säilyttäminen käyttökuntoisena on ensiarvoisen tärkeää ja tämän vuoksi tulee veturin kattila vuosittain katsastaa. Veturin nykyiseltä raiteelta tulee mielestäni säilyttää yhteys Honkakaipaleen muihin raiteisiin, jotta veturin kunto voidaan todeta myös liikkeellä ollessa.

Lääket.lis. Venho kiinnitti huomiota myös siihen rooliin, mikä Kymiyhtiöllä on ollut maamme kapearaiteisten rautateiden käyttäjänä ja ylläpitäjänä:

— Kymmin Osakeyhtiö on säilyttämällä vetureita ja luovuttamalla niitä museokäyttöön osoittanut maassamme yleensä valitettavan harvoin nähtyä tahtoa vanhojen perinteiden säilyttämiseen.

Lääket.lis. Venho heitti myös esiin ajatuksen, että Honkakaipaleesta tulisi ajan mittaan toiminnallinen turistikohte:

— Vaikkakin Honkakaipale on melko kaukana varsinaisista matkailukohteista, kannattanee myöhemmin vakavassa mielessä tutkia mahdollisuutta yhdistää rata luonnonkauniine maisemineen esim. johonkin Saimaan alueen pakettimatkaan. Varsinainen turistien kuljettaminen radalla ei teknillisestikään olisi mahdotonta, sillä raideleveydeltään radalle sopivaa matkustajavaunukalustoa on Suomessa tietävästi vielä jäljellä, Venho sanoi.

"Olen kiinnostunut rautateistä"

Tämän jälkeen esitti tilaisuudessa tervehdyksensä Star Paper Limitedin johtokunnan puheenjohtaja, Mr.



John C. Burgess. Puheenvuorossaan hän sanoi:

— Olen hyvin kiitollinen niistä imartelevista sanoista, joita minusta on täällä lausuttu. Annan erittäin suuren arvon sille yhteistoiminnalle, joka minulla on Star Paperin ja sen kautta myös Kymin Osakeyhtiön kanssa.

— Nykyaikana, jolloin nopeudelle annetaan etusija, on luonnollista, että maittemme välinen liikenne tapahtuu lentoteitse. Niin kauan kuin muistan, olen ollut erittäin kiinnostunut rautateistä ja olen todellakin vuosien mittaan tapahtuneilla Suomen matkoillani käyttänyt hyväkseni kaikkia mahdollisia matkustustapoja meri- ja rautateitse maittemme välillä.

— Minulle on tämän vuoksi erityinen ilo, että nimeni kytketään tähän veturiin, joka on melkein yhtä vanha kuin minä, mutta joka sen-

kin jälkeen kun minusta on aika jättänyt, tulee olemaan pysyvänä muistona siitä, miten ennen vanhaan kuljettiin.

Varsinainen virallinen juhlatilaisuus päättyi tähän. Tämän jälkeen vieraat siirtyivät juhla-aukiolle virvokkeiden pariin. Juhlapaikalla esitettiin myös yhteensä neljä eri kertaa tiedotuspäällikkö *Eero Niinikosken* ja elokuvaaja *Kalevi Pihkalan* valmistama värielokuva 'Nippuja, nippuja, nippuja', missä filmin keinoin ja mahdollisuuksin esitellään 'John C. Burgess'-veturin tavanomainen työpäivä. Honkataipaleelta juhlavieraat siirtyivät kuljetusnäyttelyn avajaisiin.

"Yhdellä matkalla motti koivuhalkoja"

— Olisin ajanut lujempaakin, vaan herrat kielsivät, sanoi juhlapaikalla tilaisuuden jälkeen Armas

Pöntinen naureskellen. Hän kertoi, että hänen veturinsa on verraten kova puunkuluttaja:

— Yhdellä 15 minuutin matkalla Kuolimojärveltä Taipaleenlahdelle paloi tulipesässä motin verran parremmanpuoleisia koivuhalkoja ja vettä pumpattiin säiliöön runsaat 3 000 litraa jokaisen tunnin päästä, Pöntinen kertoi.

Hän totesi, että hyvä on ollut höyryjuhdalla ajella, mutta joskus se saattoi ylämäessä hieman hengästyä:

— Näin kävi varsinkin liukkaalla kelillä ja sellainen keli oli aina aamukasteen jälkeen tai silloin kun pitkän poudan päälle oli hieman ripsahtanut vettä. Kunnon vesisaateella oli taas mitä parhain ajokeli, Pöntinen sanoi, keräsi kukkakimpunsa ja meni jatkamaan eläkepäiviään Mikkeliin.

Heiltähän se käy.

Näin kuljettiin ja . . .

Jatkoa s:lta 17

— Normaaleilyiset valtion rakentamat rautatiet syntyivät samoihin aikoihin kuin nykyinen paperi- ja selluloosateollisuus. Valtion rautatieverkostoa täydennettiin yksityisten rakentamalla kapearaiteisilla rautateillä, joiden tekemistä valtiolta usein tuki erilaisin tavoin, maisteri Danielsson sanoi.

Yhtiöllä ollut kuusi rautatietä

Kymin Osakeyhtiön tai sen tytäryhtiöiden käytössä onkin aikojen kuluessa ollut peräti kuusi rautatietä, joiden toiminta mm. on kuljetusnäyttelyssä esillä.

Rautatiet olivat seuraavat:

— Kuusankosken—Voikkaan rautatiellä (1919—1956) hoidettiin henkilö- ja tavaraliikennettä yhtiön Kuusankosken ja Voikkaan tehtai-

den välillä sekä tehdasalueilla.

— Karjalankosken rautatiellä (1900—1958) Juankoskella harjoitettiin myös matkustajaliikennettä vuoteen 1934.

— Läskelän rautatie (1916—1944) sijaitsi Neuvostoliitolle v. 1944 luovutetulla Karjalan alueella. Siellä harjoitettiin myös vaatimatonta matkustajaliikennettä.

— Hyvinkään—Karkkilan rautatiellä (1911—1967) kuljettiin vuoteen 1961, jolloin henkilöliikenne lopetettiin.

— Halla Osakeyhtiö rakensi vuonna 1909 rautatien Honkataipaleen kannaksen poikki. Vasta radan valmistuttua tämän Saimaan ja Kymijoen vesistöjen välisen vedenjakajan yli kävi puutavaran hankinta mahdolliseksi Saimaan alueella Kymenlaakson puunjalostusteollisuudelle.

— Haukkasuon rautatiellä hoidet-

tiin turpeen kuljetus yhtiön turvetyömaalta Utin asemalle. Vuonna 1958 siirryttiin autokuljetukseen ja rata purettiin.

Näiden rautateiden esittelylle on näyttelyssä varattu yksi tai kaksi vitriiniä kutakin rautatietä kohti.

Lisäksi näyttelyssä esitellään yhtiön harjoittamaa laivaliikennettä sisävesillä ja Suomenlahden rannikolla sekä uittoa ja autokuljetuksia.

Kutsuvieraat tutustuivat näyttelyyn oppinaan maisteri Danielssonin lisäksi arkistonhoitaja *Esko Rekilä* ja taiteilija *Topi Valkonen*. Kuljetusnäyttelystä on valmistettu myös kävijälle oppaaksi tarkoitettu esite, jonka ovat toteuttaneet taiteilija Valkonen ja maisteri Danielsson. Esite on painettu Kouvolan kirjapainossa ja sitä on saatavissa näyttelypaikalta.

Lopullisesti näyttely sulkeutuu tämän vuoden lopussa.

Mielenkiintoiseksi ja havainnolliseksi on luonnehdittu yhtiön keskusarkistossa Kuusankosken Eerolassa kesäkuun 14. päivänä avattua arkisto- ja valokuvanäyttelyä, jonka kohteena on tällä kertaa yhtiön kuljetushistoria. 'Näin kuljettiin ja kuljetettiin ennenvanhaan' -näyttely oli avoinna yleisölle kesällä vain kahden päivän ajan, mutta sinäkin aikana ehti näyttelyssä käydä jo useita kymmeniä kuljetus- ja kulke- mistavoista kiinnostuneita. Syys- kuussa näyttely on avautunut yleis-

sölle uudelleen. Siihen on mahdollisuus tutustua sunnuntaisin klo 13—16 syyskuun loppuun saakka.

Kuljetusnäyttely on järjestyksessä toinen yhtiön keskusarkistossa järjestetyistä näyttelyistä. Ensimmäinen oli 100-vuotisjuhlavuonna pidetty yhtiön esittely kaksi vuotta sitten. Silloiseen näyttelyyn tutustui yli 3 000 henkilöä.

Nyt avoinna olevassa näyttelyssä on esillä yli 80 asiakirjaa, 43 valokuvasuurennosta ja kaksi karttaa, joiden avulla kuljetustavoista ja

-ongelmista pyritään antamaan näyttelyssä kävijälle taltioitu kuva. Näyttelyn vanhimmat kuvaoriginaalit ovat peräisin jo 1910-luvulta.

Kuljetusnäyttely avattiin Kymiyhtiön hallituksen ja muun arvovaltaisen kutsuvierasjoukon läsnäollessa kesäkuun 14. päivän iltana. Kutsuvieraat saapuivat avajaisiin suoraan Honkataipaleen veturinluovutusjuhlasta. Selostaessaan kutsuvieraille kuljetusnäyttelyn sisältöä ja tarkoitusta, totesi yhtiön arkistopäällikkö, fil.maisteri *Gustav Danielsson*, että

Näin kuljettiin ja kuljetettiin ennen vanhaan



yhtiön kuljetusongelmien käsittelyssä ei ole pyritty tyhjentävään selvostukseen:

— Sellainen ei olisi mahdollistaakaan tällaisen suppeahkon näyttelyn puitteissa. Aiheiden valinnassa on pääpaino asetettu rautateille ja laivaliikenteelle sekä uitoille.

Selostuksessaan maisteri Danielsson mainitsi edelleen:

— Menestyksellinen teollisuustoiminta, varsinkin kun on kysymys metsäteollisuudesta, edellyttää hyvien kuljetusmahdollisuuksien luomista. Kun paperitehtaita perustettiin maahamme 1800-luvun viimeisten vuosikymmenien aikana, sijoitettiin laitokset voimansaannin takia

koskien äärelle. Voimansiirto koneille tapahtui noihin aikoihin suoraan mekaanisen siirron avulla. Koskien maantieteellinen sijainti ei sensijaan aina ollut paras mahdollinen kuljetusten kannalta. Joet ja järvet tosin muodostivat hyviä kuljetusväyliä tärkeimmän raaka-aineen eli puun uittamiselle tehtaisiin. Sitä vastoin muiden raaka-aineiden ja valmiiden tuotteiden kuljettaminen tuotti melkoisia vaikeuksia ja kustannuksia. Ennen autoilun läpimurtoa maantieliikenne oli kehittymättömyyttä ja hidasta pitkillä matkoilla. Näitä pulmia ratkottiin sitten rautateiden avulla.

Jatkoa s:lla 15

1 Arkistopäällikkö Gustav Danielsson avasi kuljetusnäyttelyn.

2 Vas:ltä johtajat P. G. Michelsson, Erik V. Olander ja Heikki Kellokoski sekä varatuomari Risto Rämö ja arkistonhoitaja Esko Rekilä (selin).

3 Tervahöyry Savo II lastaamassa paperipuuta Saimaan litlahdessa. Kuva näyttelystä.

4 Vuorineuvos Kurt Swanljung sekä pääluottamusmiehet Teuvo Pöysä ja Pentti Halinen.

5 Pääjohtaja Mika Tiivola.

6 Kolme veturia Kytäjällä. Kuva näyttelystä.

7 Tukinuittoa Nokanjoessa vuonna 1938. Kuva näyttelystä.

8 Vas:ltä tuotekehityspäällikkö Gustav Rosenqvist, rouva Heli Kvist, metsäpäällikkö Henry Kvist ja yrityssuunnittelupäällikkö Sakari Lahdelma.



Kuusanniemen sellutehdas juhli



Elokuun alussa tuli kuluneeksi tasan 10 vuotta siitä, kun yhtiön Kuusanniemen sulfaattisellutehdas käynnistyi. Tämän merkkipäivän johdosta järjestettiin Kuusanniemen sellutehtaan ruokalassa 2. elokuuta kaksi samansisältöistä juhlatilaisuutta. Tilaisuuksissa puhuivat yhtiön perustuotantoryhmän uusi apulaisjohtaja, dipl.ins. *Erkki Laasonen* ja selluteollisuuden uusi isännöitsijä, dipl.ins. *Ilmari Lindberg*. Tilaisuuksien musiikkiesityksistä vastasi Kuusankosken Työväen Soittajat.

Omassa puheenvuorossaan dipl.ins. Laasonen selosti Kuusanniemen tehtaan esihistoriaa ja niitä syitä, joiden vuoksi sulfaattisellutehtaan rakentamisesta tehtiin päätös:

— Kymijoen pintaa 10—15 metriä korkeammalla sijaitseva ja melko tasaisena levittäytyvä Kuusanniemen alue kiinnosti suunnittelijoi-
tamme jo 1930-luvulla. 1950-luvun lopulla sulfaattisellutehdashanke joutui tarkemman tutkimuksen kohteeksi, kun oli käynyt selväksi, että sulfaattimenetelmällä voitaisiin tehdä silloin helposti saatavasta koivusta sellua. Vuoden 1961 keväällä yhtiön hallitus teki päätöksen yksilinjaisen ja 90 000 tonnia vuodessa koivusellua valmistavan sulfaattisellutehtaan rakentamisesta. Tehtaan suunnittelu aloitettiinkin jo saman vuoden elokuussa.

— Vuoden 1962 helmikuussa päätöstä muutettiin vielä siten, että



Perustuotantoryhmän apulaisjohtaja, dipl.ins. Erkki Laasonen käsitteli puheessaan yhtiön selluteollisuuden historiaa sekä Kuusanniemen sulfaattisellutehtaan rakentamiseen johtaneita syitä.

tehdas tuli käsittämään myös 45 000 tonnin vuosituotantoon yltävän mäntylinjan. Samalla koivulinjan kokoa pienennettiin 70 000 tonniin. Lisäksi päätökseen sisältyi Voikkaan sulfiittitehtaan (tuotanto 45 000 tonnia vuodessa) pysäyttäminen. Teh-

taan kustannusarvio oli 100 miljoonaa markkaa ja yhtiö sai siihen Maailmanpankilta 20 milj. markan luoton. Rakentaminen alkoi vuoden 1962 keväällä ja tehdas käynnistyi elokuussa 1964. Vuoden 1965 heinäkuussa saavutettiin tulos, joka

kuitupakkausosasto. Molemmat uudet tulokkaat on nyt onnistuttu saamaan tuottaviksi osastoiksi, vaikkakin kuitupakkaus on vielä kuitenkin rajatapaus.

— Kun vielä vuonna 1970 saimme viereemme Kymin paperitehtaan modernin PK 7:n ja kun Voikkaalla sekä tytäryhtiöiden piirissä pape-rintuotanto on kasvanut, on myytävä sellumäärä pienentynyt nol- laan. Jalostusaste on yhtiössämme siis melkoisesti noussut, dipl.ins. Laasonen sanoi.

"Työpaikat halutuiksi"

— Työvoiman saanti on ollut esilä viime aikoina varsin usein. Tavoit- teemme on luoda edellytykset sille, että työpaikkamme olisivat halut- tuja, sanoi selluteollisuuden isän- nöitsijä, dipl.ins. Ilmari Lindberg puhuessaan selluteollisuuden näky-

Selluteollisuuden isännöitsijä Ilmari Lindberg puhui selluteollisuuden tämän hetken ja lähitulevaisuuden näkymistä.

Kahdessa perä- käin järjestetyssä juhlatilaisuudessa oli läsnä arviolta 500 henkilöä.



Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Kuusanniemen osaston tervehdyksen esitti Paavo Toivonen (kuva ylh. oik:lla).

Teknisten Toimihenkilöiden tervehdyk- sen esitti Veikko Tolvanen ja Teolli- suustoimihenkilöiden Ritva Simonen.

vastasi tehtaan suunnitteluarvoja.

— Vuonna 1966 vastuualueemme lisääntyi, kun sulfaattitehtaan vie- reen tuli puoliseluosasto. Kolme vuotta myöhemmin jouduimme te- kemisiin aivan uuden alan kanssa, kun Kuusanniemeen perustettiin

mistä. Olosuhteiden parantaminen lisää työssä viihtyvyyttä, mutta sil- ti on myös syytä muistaa, että työ- paikalla ollaan työntekoa varten. Työsuojelun tehostaminen ja omien työsuojeluvaltuutettujen mukaantu- lo varmasti lisäävät turvallisuuden tunnetta.

Dipl.ins. Lindberg tähdensi hen- kilökunnan korkean ammattitaidon ja -tiedon merkitystä selluteollisu- den tulevaisuuden turvaajana. Niin- pä hän vaatikin koulutuksen tehos-

Jatkoa s:lla 22

LEENA-MAIJA VITIKAINEN:

Kesäharjoittelijat kertovat:

Työ on paras opettaja

Ennen kuin harjoittelijat jättivät Kymiyhtiön normaaliin päiväjärjestykseensä ja lähtivät jatkamaan opintojaan, kertoivat muutamat heistä vaikutelmia kesätyöstään. Kaikki haastateltavat tuntuivat olevan tyytyväisiä harjoittelupaikkaansa.

Yhtiön järjestämiin vapaa-ajan tilaisuuksiin kesäharjoittelijat osallistuivat mielellään. Tehdaskierrokset olivat erittäin hyödyllisiä tutustuttaessa työympäristöön. Varsinkin konttoriharjoittelijoiden mielestä ne olivat paikallaan. Harjoittelijoiden tutustumisilta pidettiin kesäkuun puolivälissä, mutta vastaisuudessa se halutaan pidettäväksi heti kesäkuun ensimmäisellä viikolla, että yhteistyö pääsee heti alussa mutkattomasti vauhtiin. Vapaa-aika on joka tapauksessa kulunut erittäin rätöisästi, vaikkakin yhteisiä tilaisuuksia kaivattiin myös kesä—heinäkuun vaihteessa.

Yhtiön asuntoihin oltiin tyytyväisiä. Ruoka maistui sekä Koskelassa että Voikkaan klubilla, ja sen hintakin oli sopiva opiskelijan laihalle kukkarolle.

Nainen 'miesten töissä'

Puunjalostusteollisuudessa on vuoromestarin ammattia totuttu pitämään yleensä miesten työnä, mutta



nyt on Kymiyhtiössä työskennellyt nainen tälläkin työsaralla. *Liisa Pelkonen* oli kuluneena kesänä vuoromestarina Voikkaan paperitehtaalla.

— Jollei minua olisi kelpuutettu vuoromestariksi tänne, olisin luultavasti mennyt Lohjalle, jossa naiset pääsivät jo viime kesänä koneille töihin. Mielestäni tämä on todellista ennakkoluulottomuutta, että minut hyväksyttiin vuoromestariksi, totesi Liisa tyytyväisenä.

Liisan opinnot vaativat välttämättä harjoittelua paperitehtaalla. Hän opiskelee paperitekniikkaa Teknillisessä korkeakoulussa.

— En minä näitä asioita pelkää en lukemalla oppisi. On nähtävä myös käytännössä, kuinka paperinvalmistus oikein tapahtuu. Vuoromestarina voin kulkea tehtaalla ja tutustua prosessiin perusteellisesti.



Jussi Lantta (1) harjoitteli sosiaali-osastolla ja Liisa Pelkonen (2) lomitti vuoromestareita Voikkaan paperitehtaalla. Aija Lonka (3) ahersi puutavarakirjanpidon parissa metsäosastolla, Jaakko Kojo (4) oli päivämestarina Kymin sellutehtaalla ja siellä työskenteli myös intialainen Bhabani Rath (5). Joseph Spiteri Maltalta (6) oli kesätoissa talousosastolla.

Liisa on työpaikkaansa erittäin tyytyväinen, eikä miespuolisten työtovereiden kanssa ole ollut minkäänlaisia vaikeuksia.

Harjoittelijoiden aktiivisuus lisääntynyt

Jussi Lantan mielestä positiivisinta tänä kesänä on ollut se, että harjoittelijoiden oma-aloitteisuus ja kiinnostus yhteisiin harrastuksiin on lisääntynyt.

Jussi opiskelee oikeustiedettä Uppsalan yliopistossa ja kesäharjoittelijana hän oli sosiaaliosastolla. Jussin töihin kuului lähinnä retkeilyyn ja urheiluun liittyvien asioiden raportointia. Hän osallistui myös erämajojen tarkastuskierroksiin sekä kilpailujen järjestelyihin.

— Työni täällä on oikeastaan pelkkää konttorirutiinia. On kuitenkin hyvä oppia myös tavallista konttorikäytäntöä vastaisuuden varalle, kertoi Jussi Lantta.

Kolmatta kesää yhtiön palveluksessa

Jaakko Kojoa voidaan pitää vanhana tekijänä harjoittelijoiden keskuudessa. Hän oli jo kolmatta kesää Kymiyhtiön palveluksessa Kuusankoskella. Kuluneena kesänä hän lomitti päivämestareita Kymin sulfiittisellutehtaalla.

Mikä Kymiyhtiössä sitten kiinnostaa?

— Tänne on helppo tulla uudelleen, kun tuntee jo talon tavat. Työ-

kin on aika mukavaa ja työtoverit tuttuja.

— En kuitenkaan suosittele jatkuvasti saman harjoittelupaikan valintaa. Kokemuksen saannin kannalta olisi viisasta vaihtaa välillä, vaikka olenkin oppinut täällä paljon hyödyllisiä asioita. Opiskelen Lappeenrannan teknillisessä opistossa konepuolella ja voin auttaa myös koneiden huoltotehtävissä, josta minulle on todellista hyötyä, kertoi Jaakko.

Harjoittelijoille järjestetyistä vapaa-ajan tilaisuuksista Jaakko ei ensimmäisenä kesänä tiennyt mitään, mutta seuraavana vuonna osallistui niihin mielellään. Verlan retki ja Hiidenkymen reitti ovat jääneet mukavina muistoina hänen mieleensä.

— Mustavuoren asunto on kiva, mutta puhelin olisi mukava sielläkin. Asuntolan siivoukseen olemme kaikki erittäin tyytyväisiä ja haluankin tässä kiittää siivojaa harjoittelijoiden puolesta.

Idänkaupan linjalta valmistunut Aija

Aija Longalta yhtiöön tuleminen kävi kuin itsestään.

— Isä on töissä yhtiöllä kuten useimmat kuusankoskelaiset. Sen vuoksi minäkin ensimmäiseksi täältä töitä kysyin. Kun koti on Kuusankoskella, voin asua siellä ja säästän täten ruoka- sekä asumiskustannuksissa, kertoi Aija harjoittelupaikansa valinnan syistä.

Aija on keväällä valmistunut Kouvolan kauppaopiston idänkaupan linjalta. Kesän hän työskenteli metsäosaston puutavarakirjanpito-osastolla.

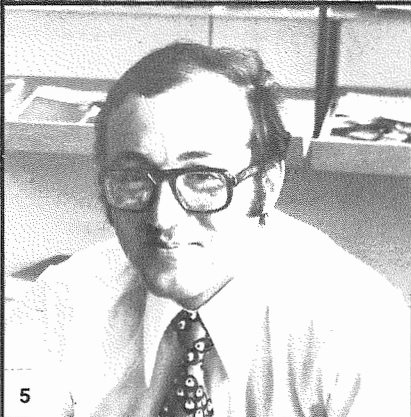
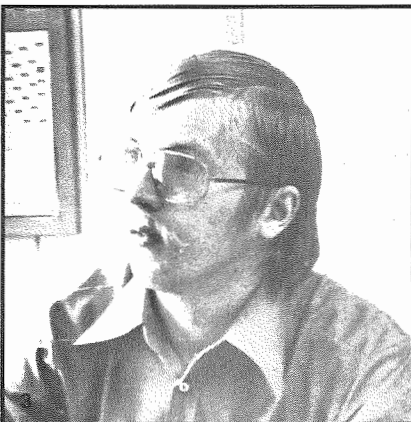
— Työ ei sinänsä vastaa saamaani koulutusta, mutta ainahan jotain uutta oppii, oli työ sitten mitä tahansa. Tässä vaiheessa työkokemus on minulle välttämätön. Syksyllä on yritettävä etsiä vakinainen paikka. Jollen sopivaa työpaikkaa löydä kotikonnuilta, on kai yritettävä ulkomaille. SEV-maissa työskentelee muutamia opiskelutovereitani ja saatanpa minäkin hakeutua sinne, totesi Aija Lonka.

Vapaa-aika kuluu niin kesällä kuin talvella ystävien parissa. Aija ei ole osallistunut harjoittelijoille järjestettyihin illanviettoihin. Kuitenkin hänen mielestään tällaiset retket ja tilaisuudet ovat varsin paikallaan, etenkin ulkopaikkakuntalaisille.

Intialainen paperitekniikkaa opiskelemassa

Bhabani Rath eli ystävien kesken Babs, on kotoisin Intiasta, Bhubaneswarin kaupungista. Babs opiskelee talvisin Otaniemessä paperitekniikkaa ja harjoitteli kesän Kymin sulfiittisellutehtaalla välirullauskoneapulaisena. Aikaisemmin hän on työskennellyt paperitehtaalla mm. Nigeriassa.

Suomeen Babs on oikeastaan tul-



lut toisten suositusten perusteella. Nigeriassa työskennellessään hän inostui paperialasta ja päätti opiskella paperin valmistusta. Tällöin eräs saksalainen insinööri kehoitti häntä hakeutumaan Suomeen opiskelemaan, koska Suomessa paperinjalostus on hyvin korkeatasoista.

— Työ täällä Kuusankoskella on muuten mukavaa, mutta joskus vuorotyö ottaa hieman voimille. Minun pitäisi myös lukea kesän aikana. Olisin mieluummin työskennellyt päivätöissä, mutta koska hain paikkaa myöhään keväällä, ei ollut enää saatavissa muuta työtä. Suomalaiset opiskelutoverini taitavat olla paremmassa asemassa työpaikkaa etsiessään kuin minä. Usein syytetään kielivaikeuksia, kun ei anneta vastuunalaisia tehtäviä ulkomaalaisille. Kuitenkin uskon jo ensi kesänä saavani koulutustani vastaavan työpaikan, totesi Babs.

Kaiken kaikkiaan Babs tuntui kuitenkin viihtyvän Kuusankoskella ja toivoipa tulevansa ehkä ensi kesänä uudelleen.

Järven tyyni pinta hämmästytti maltalaista opiskelijaa

Joseph Spiteri on toinen ulkomaalainen harjoittelija. Hän on kauppatieteiden opiskelija Maltalta ja harjoitteli kesän talousosastolla.

Maltalla opiskelijoiden on harjoittelutapa vähintään kaksi kuukautta ulkomailla opiskeluaikanaan.

Miksi juuri Suomessa?

— Maltalaiset opiskelijat saavat huomattavan matka-alennuksen. Sen vuoksi päätin lähteä mahdollisimman kauas, kun kerran halvalla pääsin. Kimmokkeen Suomeen tulooni antoi veljeni, joka on ollut täällä töissä edellisenä kesänä yhdentoista muun maltalaisen opiskelijan kanssa. Kun vielä sain selvän ohjelman Suomen AIESEC:lta (kansainvälinen järjestö, joka hoitaa kauppatieteiden opiskelijoiden harjoittelijavaihdot), oli harjoittelupaikka ratkaistu: päätin tulla Suomeen, kertoi Joseph.

Kuluneena kesänä työskenteli Suomessa kaikkiaan viisi maltalaista opiskelijaa samalta kurssilta kuin Joseph. Heidän joukossaan oli myös Josephin tyttöystävä Maria Polidano, joka harjoitteli Helsingissä. Kuusankosken ja Helsingin väliä matkustellessa kuluikin Josephin vapaa-aika.

Suomessa Josephia viehätti eniten järvien paljous ja tyyneys sekä metsien vehreys.

Häntä harmitti ainoastaan se, että joutui pienestä palkastaan maksamaan 30 % veroa, koska Suomen ja Maltan välillä ei ole minkäänlaista verotussopimusta.

Kuusanniemen sellu . . .

Jatkoa s:ltä 19

tamista entisestään nykyisen tason säilyttämiseksi ja kehittämiseksi sekä uusien henkilöiden opettamiseksi.

Työsuhteasioista puhuessaan dipl.ins. Lindberg korosti tehdaskomiteoiden merkitystä:

— Kummallakin sellutehtaalla on ollut jo vuoden toiminnassa omatekoinen ns. tehdaskomiteana. Yhteistyö on ollut hyvää. Kiusallisia ja tiukkojakin asioita on käsitelty järkevästi ja tulosta on tullut. Kokemukset ovat puolin ja toisin olleet myönteisiä, joten kokeiluvaiheen voi katsoa jo olevan ohi.

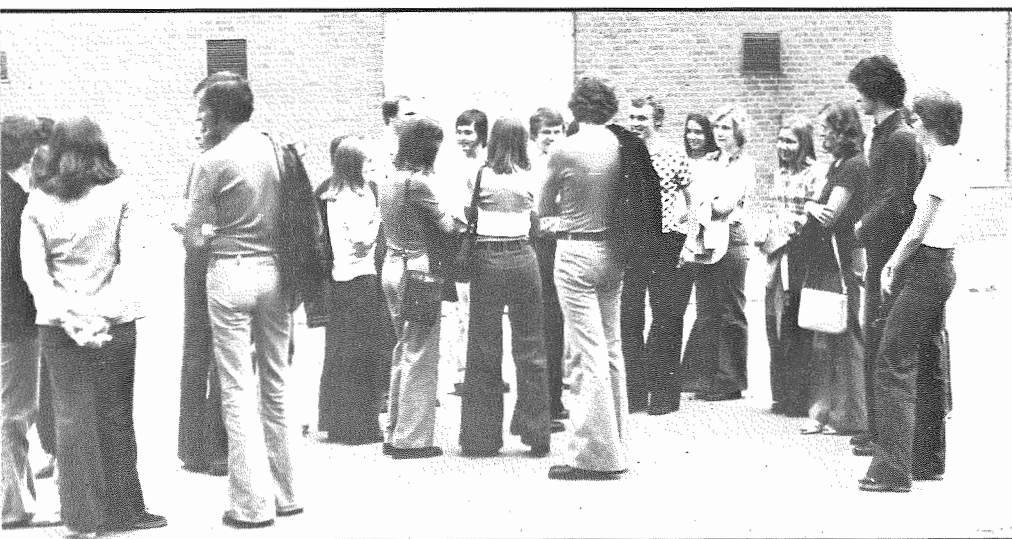
Dipl.ins. Lindberg halusi myös korostaa kunnossapito-osastojen tehokkaan ja järkevän toiminnan ja työn merkitystä kokonaistuloksen saavuttamisessa:

— Koneistojen käyntivarmuuteen on kiinnitetty huomiota. Molemmilla tehtailla on peruskorjaus- ja uusimisohjelma pääpiirteissään viety läpi viimeisen kahden vuoden aikana. Tuotantoa ei olisi ilman kunnossapitoa.

— Lisääntyvänä työ- ja kustannuspaineena tuntuvat myös nopeassa tahdissa kiristyvät ympäristönsuojelun vaatimukset. Ne, jotka ovat meidät saastuttajan leimalla merkinneet, ovat usein tarkoituksellisesti unohtaneet merkityksemme esim. työllistäjänä sekä tehdas- että metsäpuolella, sanoi dipl.ins. Lindberg.

Ammattijärjestöjen tervehdysten jälkeen juhlatilaisuuksissa esitettiin elokuvaaja Kalevi Pihkalan valmistaama filmi Kuusanniemen tehtaan rakennusvaiheista.

Harjoittelijoille järjestettiin kesän aikana useita tutustumiskierroksia yhtiön Kuusankosken tehtaisiin. Kuvassa harjoittelijoita saamassa loppuselvitystä Voikkaan paperitehtaalla tehdyn kierroksen jälkeen.



mitustapauksissa ja voiteluhäiriöiden sattuessa nuorrutettujen pallografiittirautaisten hammaspyörrien ikä ja käyttövarmuus ylittivät nuorrutettujen teräspyörrien ominaisuudet. Heräsi kysymys:

Voidaanko materiaalia vieläkin kehittää koostumusta sekä lämpökäsittelyohjelmaa optimoimalla?

Olisi liian laaja tehtävä tässä yhteydessä kertoa varsinaisesta tutkimuksesta enempää. Totean vain, että tutkimuksen yhteydessä tietty koostumusvariantti ja lämpökäsittely johtivat uuden materiaalityypin jäljille avartaen oleellisesti tutkimukselle alunperin asetettuja tavoitteita. — Syntyi Kymenite.

Tälle uudelle materiaalille on tänä päivänä haettu patenttia 13 maassa. Sen, samoin kuin aikaisemman nuorrutetun laadun valmistusta varten Högforsin valimoon rakennettu uusi lämpökäsittelylaitos, jonka kapasiteetti täysin hyväksikäytettynä voi nousta 2000 tonniin vuodessa.

Yhteenveto

Vanhojen, hyvän ammattitaidon perinteiden pohjalta kehittynyt Högforsin valimo on sotavuosien jälkeen läpikäynyt ripeän kehityksen niin valimoteknisissä kuin myös metallurgisissa prosesseissaan. 1950-luku oli harmaan valuraudan kehityskautta, 1960-luvulla alkoi ja kehittyi nopeasti pallografiittiraudan tuotanto. Varsinainen materiaalin tutkimus ja kehitys, jolle 1960-luvulla tehty työ antoi otolliset lähtöasemat, alkoi v. 1970 ja johti muutamassa vuodessa menestykseen: uuden, aikaisempiin nähden kestävämmän materiaalin kehittämiseen voimansiirtoelimiä varten.

sen valmistuslisenssin. Hän teki onnistuneita SG-raudan valmistuskohteita tietääkseni jo vuonna 1948 eli välittömästi sen jälkeen kun tiedot sen kehittämisestä USA:ssa ja Englannissa oli julkaistu.

— Lisenssivalmistuksen sisäajan Yrjö Ingman hoiti tunnollisesti. Metalliooppiin ja valimotekniikkaan perusteellisesti paneutuneena hän ymmärsi raudan puhtaudelle ja laadulle asetettavat vaatimukset järjestäen kaiken SG-raudan valmistuskontrollin sen mukaisesti. Högforsin SG-rautojen tähänastinen hyvä ja tasai-

nen laatu on nähdäkseni laskettava Yrjö Ingmanin perustuksen ansioksi.

— Voidaankin sanoa, että Yrjö Ingman loi sen perustan, jolla lepää myös Högforsin SG-rautojen edelleenkehittäminen — työ, jonka tuloksena syntyi Högforsin valimon uusi rakennusaine Kymenite.

— Mielestäni on merkittävää, että Yrjö Ingman on hankkinut laajat ja syvälliset valimotietonsa itseopiskelulla työnsä ohella. Valimoalan retuperällä olevaa koulutusta Ingman on toisaalta auttanut opettamalla lukuisissa sisäisissä ja ulkopuolisissa koulutustilaisuuksissa sekä ennen kaikkea kirjallisella toiminnallaan, tötesi tutkimuspäällikkö Vuorinen.

LEIF LINDBERG:

Yrjö jätti valimon

Högforsin valimon päämetallurgi Yrjö Ingman siirtyy eläkkeelle syyskuun lopulla. Tällöin hän jättää työpöytänsä valimon laboratoriossa ja samalla myös Karkkilan, sillä 'oloneuvos' Ingmanista tuli elokuun lopulla lauttasaarelainen Helsingin kaupungissa.

Yrjö siis on palannut Helsinkiin, jonne hän edellisen kerran muutti asumaan 1914. Tällöin — 60 vuotta sitten — hän oli viisivuotias, koulunkäyntiään aloitteleva papin poika Haminasta.

Ylioppilas Yrjö Ingman aloitti kemian ja matematiikan opinnot Helsingin yliopistossa vuonna 1928. Luennot saivat kuitenkin jäädä sikseen varsin pian, sillä asepalvelus kutsui. Kenttäharmaissa Yrjö Ingmanille avautui saman tien mahdollisuus tarttua leivän syrjästä kiinni Ville Petteri Nenosen esikunnassa

ilmakuvaus- ja kartoitusosastolla.

"Ala näytti kehittyvältä, mutta valitettavasti vain sillä hetkellä ei ollut vakansseja vapaana. Ilmavoimissa sen sijaan oli, ja niinpä sitten toiminkin valokuvausteknikkona ilmasotakoulussa seitsemän vuotta."

Vuosi 1939 toi mukanaan talvisodan. Väli rauhan aikoihin Yrjö Ingman oli ja vaikutti Petsamon Nikkelin palveluksessa kaivoksen laboratoriossa. Esimiehenään hänellä oli karkkilalaisille valimomiehille tuttu Eugen Autere. Kello kävi Petsamon Nikkelille kuitenkin tällöin jo viimeisiä tunteja. Oli lähdeittävä etelään päin ja niinhän siinä kävi, että sekä Autereen että Ingmannin matka päättyi Karkkilaan Högforsin valimon leipiin. Autere tuli helmikuussa ja 'pikkupässi' toi Ingman-

Jatkoa s:lla 40

Kesäisin Rauno Renko on pilven veikko

Etukäteen olivat varoitelleet, että ”älä sitten koneeseen mene”. Ja vielä lähtiessä olivat viimeksi muistuttaneet, että ”älä ainakaan Rengon kyytiin mene”. Jämijärven ilmailuopistolla sitten lopullisesti varmistui, että näin puhuvat vain he, jotka eivät tiedä.

Toukokuun 21. päivänä hie-
man puolenpäivän jälkeen olin
Jämijärven autereisella taivaalla
tshekkiläisessä Blanik-purjelen-
tokoneessa. Koneen ohjaimissa
oli Heinolan tehtaan isännöitsi-
jä, insinööri **R a u n o R e n k o**.
Kun edellisenä iltana oli katsel-
lut insinööri Rengon purjeko-
neella vetämiä silmukoita, oli
mielestä häipynyt viimeinenkin
varoittava ääni. Vaikka vatsan-
pohjassa aika-ajoin tuntuikin
hieman omituiselta, oli täysin
vakuuttunut siitä, että Rengon
kyydissä pääsee myös takaisin
maan kamaralle ainakin yhtä
turvallisesti kuin liikennelento-
koneessa.



Insinööri Rauno Rengolla on ol-
lut vuodesta 1967 lähtien tapana
viettää osa kesälomastaan purjelen-
toharrastuksensa parissa Jämijärvel-
lä. Tänä vuonna hän oli siellä jo
toukokuussa toimien Jämin ilmailu-
opiston rehtorina ja purjelennon-
opettajakurssin vetäjänä 17.—30.
toukokuuta välisen ajan.

Hän sanoo, että purjelentoharras-
tus vaatii sekä hyvää fyysistä että
psykykkistä kuntoa. Ja tämän har-
rastuksen parissa niitä molempia on
myös mahdollista kehittää.

— Lapseni aina sanovat, että ke-
väisin isäukko on kuin vanha auto-
romu, joka tuskin menisi edes kat-
sastuksessa läpi. Mutta kun parikin
viikkoa olen viettänyt purjelento-
harrastuksen parissa, he väittävät,
että nyt on isäukko taas katsastus-
kunnossa, insinööri Renko kertoo.

Hänen kohdallaan kaikki alkoi
lennokkiharrastuksesta:

— Joskus vuonna 1945 innostuin
Kuopiossa ollessani liimailemaan
lennokkeja ja tuona samana vuonna
sain myös ensimmäisen kyydin pur-

jelentokoneessa. Sitten harrastus jäi pelkästään mieleen kytemään vuosikausiksi, kunnes vuonna 1960 Salossa veri veti jälleen taivaalle. Tuolloin suoritin varsin nopeasti purjelentäjän lupakirjan ja siitä lähtien olenkin sitten lentänyt aktiivisesti aina kun on ollut tilaisuus.

Insinööri Renko arvioi, että takanapäin hänellä on nyt runsaat 500 lentotuntia ja noin 1 600 starttia:

— Kesäisin lennän yleensä 40—70 tuntia. Talven aikana taito tahtoo hieman ruostua ja niinpä näyttää olevan sääntö, että kesän ensimmäiset 20 tuntia menevät pääosin entisen taidon hankkimisessa. Jämijärven lisäksi lennän vapaa-aikoinani Heinolan lähetyvillä Vesivehmaan kentällä.

Päivämäärä 25.5.1967 on muuan mieleenjäävä rajapyykki insinööri Rengon purjelentoharrastuksessa. Tuolloin hän saavutti kolmilennon nopeusennätyksen (SE) yhdessä K. Kuirikan kanssa kaksipaikkaisella koneella reitillä Jämijärvi—Seinäjoki—Haapamäki. Nopeudeksi tuli 61,5 kilometriä tunnissa.

Mikä purjelennossa sitten viehättää?

— Ei sitä voi oikein sanoin kuvailla. Se täytyy kokea. Siinä on eräänlaista hohtoa, sellaista hohtoa, jota ei ole esimerkiksi moottorikoneilla lentäessä. Moottorikoneella lentäminen on vain tavanomaista jynnäämistä eteenpäin, se on turruttavaa. Mutta purjekoneella lentäminen on liitelyä, siinä voi jopa toteuttaa itseään. Eikä koskaan etukäteen tiedä millaiseksi elämykseksi kukin lento muodostuu. Työn vastapainoksi se on mielestäni erin-

Mielenkiintoista oli. Heinolan kaupunginjohtaja Raimo Salmi kiipeeä koneesta ulos lennon jälkeen. Oikealla ins. Renko.

Jälleen valmiina lähtöön. (Kuva oik:lla)

— Ei ole vielä tullut mieleen lopettaa lentämistä, sanoi insinööri Renko.

omainen harrastus, sanoi Renko.

Heinolan kaupunginjohtaja kävi ensilennolla

Heinolan kaupunginjohtaja Raimo Salmi oli myös toukokuussa isännöitsijä Rengon vieraana Jämijärvellä. Tuolloin hän kiipti ensimmäisen kerran elämässään purjelentokoneeseen:

— Lentäminen on tähän asti merkinnyt minulle tapaa liikkua paikasta toiseen. Nyt oli tilaisuus kokea lentäminen harrastuksena, eräänlaisena itsetarkoituksena, jossa ei ole aikomuskaan matkustaa jonnekin tiettyyn paikkaan. Kokemuksena se oli erittäin mielenkiintoinen, kaupunginjohtaja Salmi sanoi.

— Olen ollut aika usein pienten moottorilentokoneiden kyydissä, mutta en todella koskaan aiemmin purjelentokoneessa. Yllättävää oli mielestäni se, että purjekone tuntui käyttäytyvän hyvin paljon samalla tavalla kuin moottorikone: silläkin pystytään ottamaan mm. lisäkorkeutta. Kun maasta katselee purjelentokoneen etenemistä, kuvittelee, että sen kulku on vain tasaista liitelyä alaspäin. Mutta niin ei ole.

— Tuskinpa itse ryhdyn enää harrastamaan purjelentämistä, mutta jos omat lapseni tulisivat kysymään, saavatko he lähteä purjelentokursille, antaisin empimättä myöntävän

vastauksen, kaupunginjohtaja Salmi sanoi ja uhkasi lähteä purjekoneeseen heti kun seuraava tilaisuus ilmenee.

Yhteys lentokeskukseen

— Nykyisin on lähes joka puolella Suomea mahdollisuus harrastaa purjelentämistä, sanoo insinööri Renko. Jos joku on kiinnostunut aloittamaan lentämisen, hänen on paras ottaa yhteyttä lähimpään lentokeskukseen. Sieltä varmasti neuvotaan missä on lähin paikka aloittaa purjelennon opiskelu.

— Lentämisen lisäksi purjelentoharrastuksessa mukanaolo opettaa kurinalaiseen ryhmätyöskentelyyn eikä sitäkään ole syytä vähätellä.

EERO MARTTINEN



Kirjoittajan suunnitelmat jättää Kuusankoski viiden opistovuoden jälkeen muuttuivat yllättäen ja Kuusankoski on ollut hänen kotiseutunsa jo lähes kolmen vuosikymmenen ajan. Seuraavassa hän esittää käsityksiään siitä, miten asukkaat kokevat vanhan tehdasyhdyskunnan kotiseutunaan ja miten Kuusankoski kuntana on suhtautunut kotiseututyöhön.

3

Kuusankosken Työväenopiston toiminta oli vahvassa myötätulessa. Johtokunnan kanssa ei syntynyt minkäänlaisia hankaluuksia, opettajavoimia oli saatavissa ja paikkakunnan väki oli vastaanottavaista. Yksi vakava puute oli kuitenkin kantona kaskessa. Opetusta annettiin ja tilaisuuksia pidettiin kymmenkunnassa eri paikassa eikä opistolla ollut minkäänlaista keskuspaikkaa. Siksi ehdotinkin rohkeata, uudentuntuista ratkaisua: opiston ja kirjaston sekä muun vapaa-ajan harrastustoiminnan keskittämistä samaan rakennukseen. Juuri tuolloin kirjasto, neuvola sekä kunnanlääkärin vastaanotto jouduttiin siirtämään pois Keskustan koululta ja siten olisi ollut otollinen tilaisuus toteuttaa ehdottamani kulttuuritalon suunnittelu ja rakentaminen vaikka aluksi osaratkaisuna. Kannatusta en esitykselleni kuitenkaan saanut. Koululta irtisanotut vuokralaiset, erilaisuudestaan huolimatta, sijoitettiin samaan niitä varten suunniteltuun rakennukseen. Totesin, että kulttuuritalolla — myöhemmin tästä pilvilinnasta on käytetty nimityksiä vapaa-ajan tai monitoimitalo, jotta kulttuuri-sana ei ärsyttäisi — ei ollut minkäänlaisia toteutumisen mahdollisuuksia. Päätelinkin, että opiston tilakysymys tulotaisiin aikanaan ratkaisemaan jollakin puolinaisratkaisulla, jollaiset ylipäänsä ovat pahimpia jarruja ja kehityksen

VEIKKO TALVI:

Uusi näkökulma Kuusankosken tarkasteluun

hidastajia. Lisäksi kunnalla oli silloin taloudellisia vaikeuksia. Kirjasto- ja neuvolatalon ohella Kymin- tehtaan kansakoulun sekä aluesairaalan rakentaminen koettelivat kunnan taloutta ja ylimääräistä harmia aiheutti vielä kunnanjohtajan viran perustamisesta ja täyttämisestä syntynyt perin riitaisa prosessi.

Yllättäen yhtiöläiseksi

Mielessäni kypsyikin ajatus jättää opistotyö Kuusankoskella. Kevättalvella 1951 minulle tarjottiin kahta päätoimittajan paikkaa, joista valitsin toisen ja sanouduin irti Kuusankosken kunnan palveluksesta. Mutta pian ennen kuin muuttamista oli vielä ennätetty valmistellakaan minulle tehtiin yllättäen kolmas tarjous. Vuorineuvos K. E. Ekholm lähetti terveisiä, että jäisin Kuusankoskelle ja tulisin Kymin- miyhtiön palvelukseen. Omituista, että jo toistamiseen teollisuusjohtaja tarjosi minulle työtä ja tällä kertaa itse yrityksen sisällä. Jos olisin ollut insinööri, metsänhoitaja, kaupallisen koulutuksen saanut, lakimies tai joku muu teolliseen toimintaan koulutuksen puolesta sopiva, olisi päätöksen tekeminen ollut helppoa. Näin ei ollut kohdallani, sillä minun oli vaikea löytää itsestäni edellytyksiä työskentelemään teollisuusyrityksessä. Suoraan sanoen tiedotuksen hoitaminen ja sen kehittäminen yhden yrityksen — suurenkin — piirissä

ei houkuttellut. Olin kyllä Kymenlaakson teollisuuden merkittävästä hyvinkin perillä, olin siitä kirjoittanut ja nyt olin perehtynyt tehdasyhdyskunnan elämään, mutta nyt minun olisi koetettava sopeutua itse organisaatioon, tuotannolliseen koneistoon, jota ammattimiehet pyörittivät. Ei ollut vaikeata arvata, että monenlaisia esteitä, ennen kaikkea ennakkoluulojen ja vaikeasti muutettavien asenteiden aikaansaamia, kasautuisi tielleni. Toisaalta taas minulle osoitettu luottamus takasi minulle varmaan toiminnan vapautta. Olin julkisuudessa tuonut mielestäni riittävän selvästi esille periaatteeni ja tavoitteeni, ennen kaikkea solidaarisuuden aikaansäämisen eri piirien kesken ja henkemmän, vireämmän ilmapiirin luomisen tehdastyön leimaamassa yhdyskunnassa. Ei pitänyt myöskään olla epätietoisuutta suhteistani politiikkaan. Minulta puuttui halua ja myös taitoa osallistua puoluepolitiikkaan. Olin sitoutumaton ja riippumaton, kuten nykyisin sanotaan.

Houkuttimia oli muitakin. Saisin kädestä pitäen taloudellista koulutusta, joka maassamme silloin ja suuressa määrin vielä nykyäänkin on laiminlyöty. Kokemuksistani olisi varmaan hyötyä maakunnallisille ja paikallishistoriallisille harrastuksilleni. Voisin seurata ja kenties vaikuttaa tehdasyhdyskunnan kehittämiseen ajankohtana, jolloin jälleen

rakentaminen oli tuottanut jo täällä ensimmäiset rohkaisevat tulokset. Niin minusta tuli yhtiöläinen, yllätykseksi itselleni ja monelle muulle.

Tehdasyhdyskunta kotiseutuna

Kirjoitussarjani edellisissä luvuissa viittasin jo Kuusankosken perin omaleimaisiin piirteisiin, erityisesti voimakkaaseen paikallisuuteen. Se oli lähes joka säikeellään yhteydessä Kymiyhtiöön. Työn, toimeentulon, asumisen ja kaiken toiminnan sidonnaisuus yhtiön ja tehtaiden muovaamien olosuhteiden kanssa oli niin ilmeinen, ettei sitä sen kummemmin edes vaivauduttu erittelemään. Se oli kaikkialla läsnä, tahdottiinpa tai ei, suhtauduttiinpa siihen myönteisesti tai kielteisesti. Minulle syntyi mielikuva — uskon sen osuneen oikeaan —, että tämä vahva paikallisuus ja sen piirissä saadut kokemukset löivät leimansa asukkaiden elämäntavoihin, olipa heidän ideologinen suuntauksensa mikä tahansa.

Tuo perinteisyys ei tullut esiin yksistään ihmisten asenteissa, tavoissa ja totumuksissa, vaan myös tehdasrakennuksissa, koneissa ja työpaikoilla. Jo lyhyen perehtymisen jälkeen uudessa tehtävässäni opin näkemään ympärilläni tehdashistoriaa aivan kuin vuosirenkaina. Esimerkiksi tehdasrakennuksissa vanha piti sitkeästi puoliaan uuden rinnalla. Aluksi tuollaisessa tehdasrykelmässä ei tuntunut olevan paljonkaan mieltä, mutta tiedon karttuessa se alkoi jäsentyä hyvinkin mielekkääksi. Vanhat paperikoneet useita nuorennusleikkauksia läpikäytyään täyttivät edelleen kokeneiden ammattikomean jokimaiseman ohella Kuusankosken seudun luonnolle ovat tunnusomaisia jyrkkäseinäiset rapakivimäet. Kuvassa keskellä Kymijokea sijaitseva Miehonlinna eli Pukkisaari, jonka vanha nimi viittaa saarta käytetyn pakauksen aikana suojarustuksena.

miesten hoivissa hyvin tehtävänsä tehokkaina tuotantoyksikköinä. Yhtiön asuinrakennuksissa samoin kuin yhtiöläisten omissa mökeissä saattoi seurata asumisoloja tehtaiden perustamisajan kasarmeista saakka. Jo pelkästään talotyyppien perusteella sai kuvan kunkin ajankohdan asuimistasosta. Puolen vuosisadan ajan edistyminen oli ollut hidasta, mutta maamme itsenäisyyden alkuvuosina tapahtui huomattava kohoaminen.

Etsin haastateltavakseni vanhoja hyvämuistisia yhtiöläisiä, jotka osasivat elävöittää kertomuksillaan tehtaiden kehitystä, työntekoa ja tehdaskyliä elämää aina alkuajoilta lähtien. *Robert Erolinin* omakohdaiset muistot ulottuivat aivan 1870-luvulle saakka, *Aatami Venäläisen*, *Teodor Landenin*, *Kustaa Kososen*, *Lydia Massalan* ja *Jussi Jokelinin*

1880-luvulle ja *Juho Kantolalta* sekä *Hugo Nikulalta* sain tarkkoja kuvauksia vuosisadan lopulta. Myöhemmin paikkakunnan muistitietoa on tallennettu runsaastikin, mutta erityisesti haluan kiitollisena mainita edellä luetteleman henkilöt, sillä he johtivat minut sananmukaisesti yhtiön tehdashistorian alkulähteille ja elävöittivät verrattomalla tavalla kirjallisten lähteiden sekä tilastojen avulla muodostamaani käsitystä yhtiön ja paikkakunnan historiasta.

Kertojat olivat kokeneet elämänsä voittopuolisesti myönteisenä huolimatta läpi elämän kestäneestä sidonnaisuudestaan yhtiöön ja paikkakuntaan, vaatimattomasta toimeentulosta, ahtaasta asumisesta, toisinaan vaikeista ajoista ja pitkästä, jopa yli puoli vuosisataa kestäneestä työpäivästä. Myöhemmin



olen joutunut tavan takaa toteamaan samanlaisen asenteen ja sen mukanaoloa ei ollut vaikeata havaita myöskään yhtiön 100-vuotisjuhlien tilaisuuksissa. Erityisen voimakkaana yhtiöläishenkisyys ja myönteisenä koettu paikallisuus tulevat esiin eläkeläisille järjestetyissä tilaisuuksissa. Ne ovat aina kansoitettuja ja viimeistä sijaa myöten, ja olipa niiden ohjelma millaista tahansa, niiden paras anti on eläkeläisten itsensä aikaansaama lämminhenkinen tunnelma ja voimakas yhteenkuuluvuus. Suhtautuminen yhtiöön, tehdastyöhön ja tehtaiden luomiin olosuhteisiin olisi voinut kokonaan olla päinvastaistakin, aggressiivista ja katkeruuden leimaamaa.

Olen yrittänyt tutkiskella näitä asennekysymyksiä yhä uudestaan; näin sekä niiden mielenkiintoisuuden vuoksi että välttyäkseni asioiden kaunistelemiselta. Mielestäni kuva

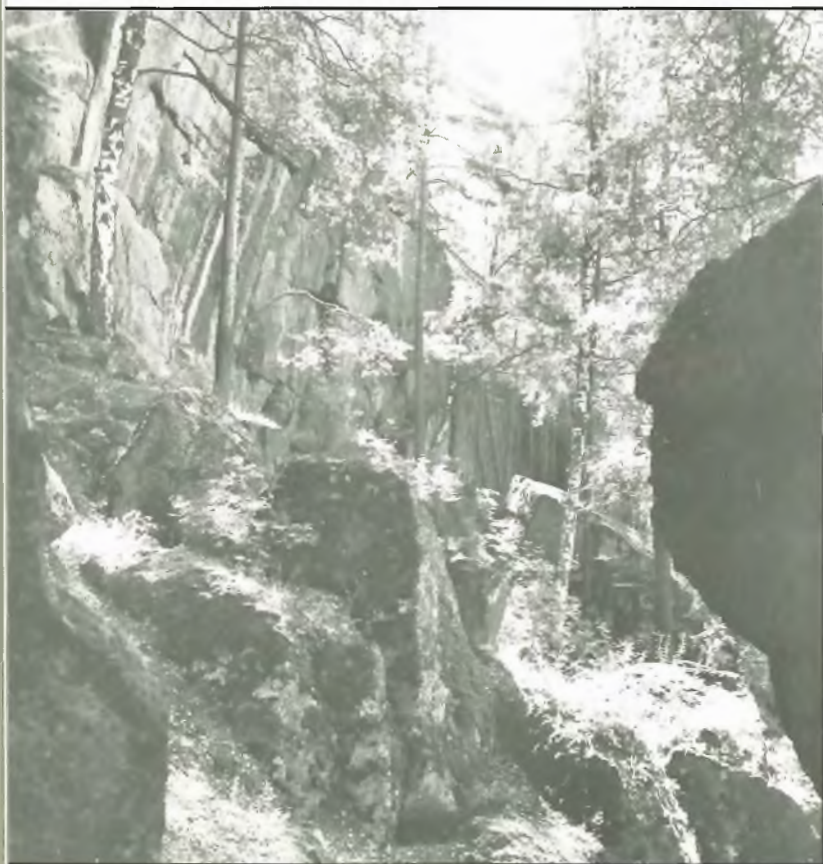
tällaisista maaseudulle aikanaan syntyneistä ja suuriksi kasvaneista massa- ja paperitehtaista on jäänyt yksipuoliseksi. Koska niiden merkitys on kansantaloudessamme ja viennissämme aivan keskeinen, esitetään niiden toimintaa investointeja, tuotantoa ja myyntiä osoittavina suurina lukuina. Tämä on luonnollisesti oikein, mutta myös tekijöillä on tulosten saavuttamisessa osansa. Pitkäaikaisesta palveluksesta saatujen yhtiön mitaleiden ja juhlapuheiden takana on kyllä totista totta: perinteeseen ja koulutukseen perustuvaa ammattitaitoa ja tehtaalaistien kasvattamia uusia sukupolvia, jotka jatkavat vanhempiensa tavoin yhtiöläisinä. Kun nykyisin liitämme teollisuuteen työvoiman nopean vaihtuvuuden, voisimme täällä sen sijaan puhua vanhanaikaisesti uskollisuudesta työnantajaa kohtaan. Tämä yhtiöläisyyden ja kuusankoske-

laisuuden kuvaaminen olisi sopinut suuren kotimaisen romaanin aiheeksi siinä kuin *Väinö Linnan* pentinkulmalaiset ja *Toivo Pekkasen* kotkalaiset. Tuollainen romaani, joka vahvan paikallisuuden ohella olisi sisältänyt Suomen kansan kohtalonvaiheita vaikeasti ylitettäviä kynnyksiä myöten, olisi asettanut massan- ja paperintekijät näkyvälle paikalle Suomen kirjallisuuden henkilögalleriassa.

Kunnallista kotiseututyötä

Kuusankosken kunnanvaltuusto valitsi minut kotiseutu- ja museolautakuntaan v. 1952. Kunnallinen museotoimikunta oli täällä virinnyt jo v. 1932 kunnallisneuvos *Väinö Valkaman* aloitteesta ja kuusankoskelais-syntyisen, kansanomaisten tekstiilien erikoistuntijan, maisteri *Tyyni Vahterin* asiantuntemusta hyväksikäyttäen kunnantalon pohjakerrokseen perustettiin pieni kotiseutumuseo, laatuaan ensimmäinen Kymenlaakson maalaiskunnissa. Sotavuosina museon tilat tarvittiin kuitenkin muuhun käyttöön ja esineet oli varastoitava. Museoharrastus nukahti pitkäksi aikaa, mutta nyt sitä yritettiin uudelleen herättää henkiin. Ehdotuksestani toimikunnan tehtävä laajennettiin koko kotiseututyötä koskevaksi ja toimikunta muuttui kotiseutu- ja museolautakunnaksi. Kunnanjohtaja *Jaakko Mikkosen* ehdotuksesta minut valittiin lautakunnan puheenjohtajaksi ja tätä luottamustehtävää hoidin tasan kaksi vuosikymmentä.

Mitä lautakunta on saanut aikaan, siitä olen jäävi kertomaan. Haluan kuitenkin sanoa, että minulle itselleni tarjoutui mahdollisuus syventyä kuusankoskelaisuuteen laajemmasta näkökulmasta kuin pelkästään yhtiön piirissä. Toisaalta ei yhtiöläisyyteni muodostanut rasitetta, sillä täällähän teollisuuden



Kuusankosken merkillisin luonnonnähtävyys on Naukionvuoren kohtisuoraan putoava seinämä jätti-läismäisine irto-lohkareineen.

ja yhdyskunnan vaiheet ja kehitys ovat siinä määrin kietoutuneet yhteen, että niitä ei juuri voi erottaa toisistaan. Vain harvoin on minulle esitetty toisenlaisia käsityksiä. Joku on joskus vaatinut kertomaan Kuusankoskesta ilman Kymiyhtiötä ja yhtiössä joku fakkiutunut on vaatinut, että teollisuusyrityksen ja yhteiskunnan välille pitäisi vetää selvä raja; niitä ei pitäisi sekoittaa keskenään.

Erityinen tunnustus minun on annettava valtuustolle siitä, että se on ylipyänsä aina hyväksynyt lautakunnan tekemän talousarvioehdotuksen sellaisenaan. Vain kerran lautakunnan on katsottu toiminnallaan aiheuttaneen liiallisia menoja. Tämä tapahtui kotiseututalon aikaansaamisen yhteydessä. Kun yhtiön omistamaa *Lars Sonckin* piirtämää koulutaloa uhkasi uuden tien takia purkaminen ja hävittäminen, tiedustelin vuorineuvos *Ekhholmilta*, eikö yhtiö olisi halukas luovuttamaan tämän kansallisromantiikan hirsirakennuksen kunnalle, jos se ottaisi lahjoituksen vastaan ja pystyttäisi rakennuksen Kettumäelle paikakunnan kotiseututaloksi. Kunnalle esitin kysymyksen päinvastaisessa järjestyksessä: eikö kunta olisi valmis siirtämään rakennuksen kotiseututaloksi, jos yhtiö sen lahjoittaisi. Kummallakin taholla vastaus oli myönteinen ja niin vältettiin kulttuuriskandaali, minkä rakennuksen hävittäminen olisi ilman muuta aiheuttanut.

Siirtäminen ja uudelleen pystyttäminen maksoi kuitenkin huomattavasti enemmän kuin kunnan rakennustoimisto oli arvioinut. Tätä erehdystä voimme kyllä pitää suorastaan onnenpotkuna, sillä todennäköisesti hankkeesta ei olisi muutoin tullut totta. Eroa syntyi muutama miljoona silloista rahaa ja sii-

tä sain kyllä kuulla kunniani. Talo ei ollut vielä sisustettukaan, kun valtakunnallisten kotiseutupäivien yhteydessä pysin akateemikko *Kustaava Vilkunaa* sanomaan muutaman sanan kotiseututalon puolesta. Kun sitten seuraavana vuonna 1958 kotiseututalo vihittiin, ylisti maamme uudenaikaisen kotiseutuliikkeen isä, professori *Esko Aaltonen* kauppa-

kuttaja sanan parhaassa mielessä. Yliopiston opettajana hän kannusti väsymättä oppilaitaan ja monet hänen tohtoreistaan ovatkin tärkeillä paikoilla valtion koneistossa ja yliopistoissa. Mutta samalla hän oli herkkä perinteen ymmärtäjä, lämmihenkinen ja avarakatseinen idealisti. Hänen johtamansa kotiseutuliike oli siihen saakka ollut vahvasti



laksi muuttuneen Kuusankosken kulttuuriystävällisyyttä ja niin sain minäkin synninpäästön. Sitten kotiseututalosta on muodostunut kuusankoskelaisuuden keskus, matkailunähtävyys, kesäisten näyttelyiden pitopaikka ja sen olemassaolo upealla paikalla korkealla rapakivivuoren kielekkeellä on ollut omiaan edistämään kansanpuistosuunnitelmia. Pian arvostelevat äänenpainot unohtuivat eikä kukaan muista enää pitäneensä yritystä rajoja nielevänä hullutuksena.

Professori *Esko Aaltonen* veti minut mukaan valtakunnalliseen kotiseututyöhön. Hän oli merkellisimpiä tapaamiani persoonallisuuksia, vai-

Kymiyhtiön v. 1897 rakentama koulutalo siirrettiin Kuusankosken kunnan toimesta korkealle näköalapaikalle Kettumäelle. Tämä *Lars Sonckin* piirtämä pyöröhirakennus edustaa kansallisromanttista puuarkkitehtuuria parhaimmillaan.

talonpoikasuuteen ja vapaaehtoiseen kansalaistoimintaan perustuvaa, mutta kun esitin hänelle Kuusankoskella ja koko Kymenlaaksossa saatuja kokemuksia kunnallisesta kotiseututyöstä, oli hän valmis hyväksymään kuntien aktiivisen mukaantulon useiden muiden esittämistä epäilyksistä huolimatta. Ja forssalaisen laitoshiehen poikana hänellä oli omakoh-

Jatkoa s:lla 37

Yhtiön 33. kesäurheilupäivät pidettiin 24.—25. elokuuta Salossa. Urheilupäivien avajaisjuhlallisuudet suoritettiin Salon Urheilupuistossa miellyttävän syysaurinkon lämmössä. Kisavieraat toivotti tervetulleeksi yhtiön hallinnon johtaja *Olof Hernberg*, joka myös suoritti avauspotkun päivien ensimmäiselle urheilusuoritukselle, Metallin ja Puun väliselle jalkapallokamppailulle. Valtiosa kesäurheilupäivien urheilulajeista kamppailtiin Paimiossa, motelli Valtatien lähimaastossa.

Kesäurheilupäivistä muodostunut suosittu perinne

Yhtiön harjoittama liikunta- ja urheilutoiminta on voimakas perinne. Vuosittaiset tehdasyksikköjen väliset kesäurheilupäivät erilaissa liikuntalajeissa vahvistavat yhteenkuuluvuuden tunnetta. Yhtiö haluaa tukea ja

ALPO PENTTI:

Yhtiön 33. kesäurheilupäivät



vassa tehtävässään erinomaisesti. Järjestelytyön arvokkuutta kuvaa parhaiten kahden laajamittaisen lentopallokentän rakentaminen kisoja varten. Vaivannäkö ei mennyt hukkaan sillä isännät nappasivat suurten tehdasyksikköjen nenän edestä suurimman mitalisaaliin.

Salon tehtaan kyykkäjoukkueet olivat aivan omaa luokkaansa voit-

1 Puun Petteri Koskinen (vas.) on pelannut Metallin maalivahdin Jouni Haanpään tilanteen hallinnasta ulos onnistuneen laukauksen suuntautuesssa tyhjään maaliin.

2 Yhtiön sosiaalipäällikkö Ake Lau-nikari (vas.) ojentamassa palkintoa luontopolun voittajalle, salolaiselle Aarne Nikkaselle. Keskellä konttoripäällikkö Roger Holmberg.

3 Kesäurheilupäivien yleisöä seu-raamassa naisten lentopallo-otteluita.



edistää palveluksessa olevien henkilöiden liikunnallista harrastusta ja näin lisätä viihtyvyyttä yhtiössä.

Kahden urheilupäivän aikana kilvoitteli reilusti yli kahdensadan urheilijan joukko seitsemästä yhtiön mestaruudesta viidessä eri liikuntamuodossa. Kilpailtavina lajeina olivat naisten lentopallo, kyykkä, luontopolku, maastojuoksu ja jalkapallo. Kesäurheilupäivien järjestelyistä ja erittäin tiiviin ohjelman läpiviemisestä vastasi metalliryhmän Salon tehdas onnistuen laajassa ja vaati-



Salossa

- 4 Maastojuoksun alkumetreillä.
 5 Maastojuoksun mestari kuusankoskelainen Raimo Timonen.
 6 Timo Helin antoi hyvällä urheilusuorituksellaan maastojuoksuun tiukan kilpailun leiman ja sijoittui hopealle.



taen kaiken mikä oli mahdollista. Menestystä täydensi *Aarne Nikkanen* luontopolkukilvan voitolla ja *Timo Helin* maastojuoksun hopealla. Rippeeksi jääneet kolme mestaruutta jaettiin jo veljellisemmin. Naisten lentopallon A-sarjan voiton vei Voikkaan ykkösjoukkue ja B-sarjan Karkkila. Kymintehtaan ainoan mestaruuden voitti maastojuoksussa *Raimo Timonen*. Metallin ja Puun välisessä jalkapallokamppailussa tasattiin pisteet numeroin 1—1.

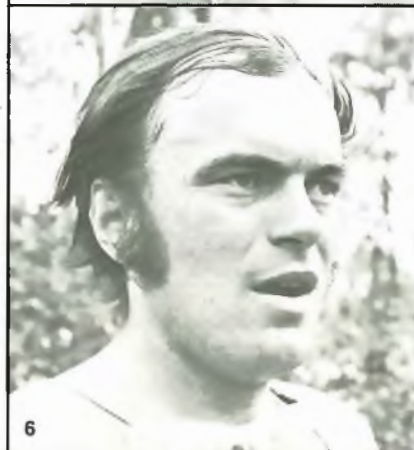
Kesäurheilupäivien yhteydessä koontuivat urheiluedustajat kaavailemaan tulevia urheilupäiviä ohjelmiseen. Samassa tilaisuudessa luovutettiin sosiaaliluvos *Ake Launika* -rille häntä kuvaava, taiteilija *Topi Valkosen* piirtämä karikatyyri.

Joukkuepelit tulleet kenttälajien tilalle

Hallinnon johtaja *Hernberg* mainitsi avauspuheessaan, että yhtiön

harjoittaman liikuntatoiminnan ohjelmaan on kuulunut perinteisesti vuosittain järjestetyt mestaruuskilpailut eri tehdasyksiköiden välillä. Kilpailut on järjestetty vuorotellen eri tehdaspaikkakunnilla. Näin tehdaspaikkakunnat ja niillä sijaitsevat yhtiömme tehtaat ovat tulleet tunnetuksi liikuntaa harrastavien yhtiöläisten keskuudessa.

Nyt järjestettävät kesäurheilupäivät ovat järjestyksessä 33. Ensimmäiset kilpailut pidettiin Kuusankoskella 1937 Kymintehtaan järjestäminä. Näihin osallistui Kymintehtaan lisäksi edustajia Voikkaalta, Högforsista, Hallasta, Verlasta ja Läskelästä. Sotavuosina 1940—1944 ei kilpailuja järjestetty, mutta jo kesällä 1945 käynnistettiin kesäkilpailutoiminta uudelleen. Vuosien kuluessa osoittautui, että yksinomaan yleisurheiluohjelmasta koostuvat mestaruuskilpailut eivät vastanneet enää yhtiöläisten toiveita ja liikunnallisia harrastuksia. Vuodesta 1971 onkin



- 7 Kesäurheilupäivät avasi yhtiön hallinnon johtaja *Olof Hernberg*. Puheenvuoroa odottelemassa hänen takanaan *Salon* tehdaspäällikkö *Hans-Erik Eriksson*.



entisten kesämestaruuskilpailujen sijaan tulleet nykyiset kesäurheilupäivät, joihin toistaiseksi on kuulunut maastojuoksu, kyykkäpeli, luontopolku, naisten lentopalloilu sekä Metallin ja Puunjalostuksen välinen jalkapallo-ottelu. Näin on ollut



8 Yhdeksäntoista kyykkäjoukkuetta kilpaili kolmen sarjan mestaruudesta. A-sarjan mestaruuden vei komeasti Salon tehtaan joukkue.

9 Naisiakin on tullut runsaasti mukaan kyykkäkilpailuihin. Tässä salolaisrouvan tyylinäyte.



10

mahdollista saada mukaan myös kuntoliikunnan edustajia ja yleensäkin kehittää kesäurheilupäivät värikkääksi ja monipuoliseksi yhtiöläisten 'joka miehen ja naisen kesäliikuntajuhlaksi'.

— Haluan yhtiön puolesta kiittää Salon tehdasta ja niitä henkilöitä, jotka ovat toimeenpanneet kilpailujen järjestelyt sekä toivottaa näille liikunnan merkeissä suoritettaville kesäurheilujuhille ja osanottajille parhaita menestystä, lausui johtaja Hernberg.

Maastajuoksun voitto Kymille

3000 metrin maastajuoksu kilpailtiin ihanteellisessa maastossa motellin uudella pururadalla. Tuhannen metrin rata mentiin kolmasti ympäri ja näin jännäreillä oli helppo seurata juoksun tapahtumia. Kymin kovakuntoinen, parhaiten mäkihypääjänä tunnettu *Raimo Timonen* voitti toiseksi tulleen Voikkaan *Antero Ahtiaisen* kolmella sekunnilla. Viisi sekuntia Ahtiaisen jälkeen porhalsi maaliin kolmantena *Ilpo Westman*, myös voikkaalainen.

Tasapeli jalkapallossa oli oikeutettu

Jalkapallo-ottelussa sitkeys ja voimakas yrittämisen halu kamppailun viimesekunneille saakka palkittiin hienolla tasatuloksella 1—1 (0—1)



Metallin otellessa kesäurheilupäivien avauksessa Puunjalostusta vastaan Salon Urheilupuiston mainiolla ruoholla. Jännittävän kamppailun tuomitsi *Pekka Piironen*.

Puunjalostus aloitti ottelun reippaasti, hyökkäykset kulkivat metallin maalin edustalle helpon tuntuisesti ja suoraviivaisesti. Keskikentän pitivät vahvasti hallinnassaan *Jouko Hakalainen*, *Leo Puljava* ja *Matti Puustinen*. Metallin maalivahti *Jouni Haanpää* joutuikin venymään lukuisiin paraatitorjuntoihin. Edustapeliä kesti kuitenkin vain viitisen minuuttia, jolloin *Petteri Koskinen* vapautui laukaisutilanteeseen ja Puu aukaisi maalitilinsä näppärästi 1—0. Ottelu tasaantui avauksen jälkeen hienoisesti. Metallin puolustus otti vastustajan jo huomattavasti aikaisemmassa vaiheessa erittäin tarkasti. Loistavan puolustuspelin pelasi tiukassa Puun puristuksessa *Reijo Suominen*. Metallin rakentelusta vastasi täydelli-

10 Voikkaan mestarijoukkueen parhaana pelaajana palkittu Betty Puholainen (oik.) ja takana Tiina Aro ja Marja-Leena Uronen.

11 Sosiaalipäällikkö Raine Valleala (vas.) ja työnjohtaja Matti Eskola.



11

sesti *Raimo Väkiparta*, apunaan *Sakari Nieminen*. Sitkeydellään Metallin nappasi toisen pisteen ottelun viimeisillä sekunneilla. Sakari Nieminen kuljetti pallon vastustamattomasti oikealta laidalta ylös. Taidokas syöttö meni *Paavo Shukoville*, joka ei erehtynyt laukauksessaan aivan maalin ylänurkkaan. Parhaina palkittiin Metallista *Jouni Haanpää* ja *Raimo Väkiparta*. Puusta *Paul Murtamo* ja *Ari Forssell*.

Salo naisten lentopallon yllätysvoittaja

Naisten lentopallon A-sarjassa muodostui erittäin tiukka taistelu mestaruudesta. Sitä tavoitteli peräti kolme joukkuetta. Ennakkoon tällaista mahdollisuutta ei kukaan osannut odottaa. Jännityspaukun sarjassa järjesti Salon joukkue. Salon tytöt nappasivat jännittävissä ja tilanne-rikkaassa viimeisessä ottelussa Kymintehtasta vastaan hienon voiton 2—1 erin 7—5, 11—15 ja 15—9. Salon voitto merkitsi sarjataulukossa sitä että kaikilla kolmella joukkueella Voikkaalla, Kymintehtaalla ja Salolla oli taskussaan kaksi otteluvoittoa ja neljä pistettä. Eräsuhde Voikkaalla ja Kymintehtaalla oli tämän jälkeen molemmilla sama

5—3. Mestaruuden ratkaisemiseksi jouduttiin turvautumaan eräpisteisiin, joissa Voikkaa vetäisi pitemmän korren suhteella 102—75, Kymintehtaan saadessa kokoon 104—87. Erotukset olivat 27 ja 17.

A-sarjan parhaina palkittiin Ritva Hokeinen Kymintehtas, Betty Puholainen Voikkaa, Elli Väisänen Heinola ja Tarja Lehto Salo. Mestaruuden voittaneessa joukkueessa pelasivat Betty Puholainen, Kaija Lummio, Aune Lummio, Anneli Kansikas, Marja-Leena Uronen ja Tiina Aro.

B-sarjassa Karkkila osoittautui täysin ylivoimaiseksi voittaen kaikki ottelunsa vakuuttavasti. Kymintehtas kakkonen tuli toiseksi ja Voikkaa kolmanneksi. Sarjan parhaina

palkittiin Auni Sepponen Kymintehtas, Eeva Hiltunen Halla, Virpi Rantaharju Voikkaa II ja Raili Meri Karkkila. B-sarjan mestarijoukkueessa pelasivat Liisa Haanpää, Raili Meri, Eila Rantanen, Irma Ekola, Anneli Hirvonen, Pirke Helenius ja Taina Reunanen.

Kestopäällysteiden kenttä toi lisäväriä kyykkäpeliin

Kyykkäpelistä on sen jännittävyyden vuoksi muodostunut kesäurheilupäivien suosituin laji. Yhdeksäntoista joukkuetta kilvoitteli kolmen sarjan mestaruudesta 76 heittäjän voimalla. Hiki virtasi. Karttua heitettiin motellin pihalla kuudella kentällä kädet kipeiksi asti. Lastu kirposi jokaisesta paiskauksesta kartusta jättäen merkkinsä kestopäällysteeseen, joka oli kuin tikkusihti kentän kohdalta. Karttuja järjestettiin uudelleen ja uudelleen seuraavia kamppailuja varten. Jälleen jouduttiin etsimään lujimmin heittäneiden palikoita aina rakennuksien katoilta asti puhumattakaan metsästä. Jännityksellä odotettiin joukkueoverin suoritusta. Hyvä, neljä—viisi meni

12 Naisten lentopallon A-sarjan voitti Voikkaa.

13 Karkkilan lentopallojoukkue tuli B-sarjan voittajaksi.

14 Heinolalaiset neuvonpidossa. Keskellä sosiaalipäällikkö Kauko Nieminen.



ainakin pois ruudusta. Ei, yksi tulee takaisin vierimällä kaltevaa pintaa pitkin, jää papiksi, pahus sentään, sisään tuli sittenkin takaisin. Seuraavaksi heitetään tuo kulma silmäksi. Se jätetään Masan huoleksi. Ottelu on selvä, meillä on tasoitusvuorot, joilla tulee ruutu puhtaaksi. Puhdistustaidossa Salon joukkueet olivat taitavimpia. Jännitys säilyi viimeisiin otteluihin saakka.

Luontopolulla tieto yhtä tärkeää kuin kunto

Monipuolisen luontopolkukilvan olivat suunnitelleet karkkilalaiset *Leo Savolainen* ja *Arvo Ruoskanen*. Kilpailu oli tehty kolmiosiseksi. Alkutaipaleella oli kuusi kysymystä veikkattava sadan metrin matkalla. Aikaa oli varattu kolme minuuttia. Sakkoa tuli että ropsahti pisteen verran jokaiselta täyttyvältä kymmeneltä sekunnilta. Jujun onnistumista on vaikea sanoa täydelliseksi, kuitenkin viideltä osanottajalta löytyi miinuspisteitä kamppailun päättyessä. Tuuletustaipaleelle oli asetettu peräti kaksitoista veikkaukskohdetta kolmesta mahdollisuudesta. Karkkilalaiset tunnistivat varmasti omakseen kysymyksen, jossa arvattiin rautapitoisen kiven kotipaikkaa, joka oli Karkkila. Veikkaukseksi taisi mennä useimmalta kilpailijalta viimeinen kysymys jääkarhun syntymäpituudesta, joka yllättäen oli 15 senttiä. Pikataival viimeisenä osana antoi mahdollisuuden vinkeille. Tätä olikin leikkimielisesti käytetty hienosti laadittaessa kymmentä tehtävää. Yhdessä säätieteilijä lupasi ruskaa pakkasella. Perhonen oli tietenkin ruskeasilmä. Salon *Aarne Nikkanen* tunnisti eniten oikeita mahdollisuuksia voittaen kilvan kuudellatoista pisteellä. Luontopolkua pidettiin tällä kertaa vaikeana. Tämän todistaa myös oikeaksi kärkiryhmän pistesaalis. Täydet pisteet kilpailusta olisivat olleet kaksikymmentäkahdeksan.

TÄSTÄ >>> PUHUTAAN

Menneen kesän todellinen tapahtuma oli **Honkakaipaleen tukkiveturin luovutustilaisuus** Museorautatie Forssa-Humppila ry:lle Honkakaipaleella 14. 6. Aurinko porotti siniseltä taivaalta arvovaltaiten kutsuvieraiden, mm. yhtiön hallituksen jäsenten sekä Star Paper Limitedin johtokunnan pitkäaikaisen puheenjohtajan Mr. **John C. Burgessin puolisoineen** saapuessa vihantaan, suviseen luontoon. Täällä Ristiinan ja Suomenniemen rajamailla heitä odotteli 1909 Münchenissä valmistettu höyryveturivanhus, joka vuodesta 1910 lähtien vuoteen 1971 siirteli uittopuuta Saimaan vesistöä Kymiin vesistöön viisi kilometriä leveän kannaksen yli.

Vanha rautahepo odotteli kärsimättömänä lähtöään viimeiselle matkalleen. Kutsuvieraat asettuivat ritirinnan vartavasten valmistettuihin avovaunuihin ja matka alkoi: savu tuprusi veturin piipusta, hiukset hulumusivat ja jakaukset sekaantuivat hurjassa menossa, pari vinhaa vihellystä — 50 vuotta veturinkuljettajana toiminut **Armas Pöntinen** osasi ammattinsa. Kesämaisemat vilahtelivat ohitse ja sitten olttiinkin perillä. Matka päättyi idylliselle paikalle Honkalammen rantaan.

Veturin juhlallisiin luovutusseremonioihin liittyi myös veturin nimeäminen Mr. John C. Burgessin kaimaksi.



Heinäkuun kymmenentenä sängen dramaattisissa olosuhteissa pelattiin **haasteottelu potkupallossa** Voikkaan paperitehtaan insinöörien ja konttorin miesten sekä naisten kesken Voikkaan pallokentällä. Taivas peittyi synkkiin pilviin jo pelin alkutahdeilla, uumoitiin ukkosilman lähestyvän, katsojat olivat varustautuneet sateenvarjoin ym. suojakeinoin eikä syyttä, sillä yhtäkkiä taivaalta alkoi tulla vettä solkenaan, salamoi ja paukkui. Pahin rätinä sattui onneksi juuri puolijalan paikkeilla, joten pelaajat juoksivat vaatesuojaan ja katsojat maastoutuivat katsomon alle, joka oli kuin tehty tällaista tilannetta silmällä pitäen. Pelin toinen puoliaika

pelattiin rankkasateessa, joten tilanteesta ei juuri saanut selvää ennenkuin päätössiä. Miehet voittivat kilpailun 1—0.

Etenkin pelin alkupuoliskolla oli miesten maalilla jatkuvaa painostusta, mutta kun naiset lähettivät maalia kohti pelkästään ns. hyrrypalloja, ei maa-



Honkakaipaleen veturijuhlissa oli tarjoiu järjestetty entisen piirityönjohtajan asunnon pihamaalle. Oik:lla Koskelan johtajatar Paula Lehtovirta ja vas:lla rva Kirsti Saarimäki.



Honkakaipaleen veturijuhlisiin osallistui myös paikallista väestöä, yhtiön entisiä ja nykyisiä työntekijöitä. Yleisöä olikin mukana toista sataa henkeä. Kuvassa vas:lla Toivo Monola, joka on ollut mm. 15 vuotta uittohommista ja Väinö Nurhonen, joka on n. 30 vuotta palvellut pääasiallisesti laivoissa. Molemmat ovat nykyisin eläkkeellä.

livahti **Teuvo Honkasen** tarvinnut vilttihanskoissaan liiemmästi ponnistella. Naisten maalilla oli **Virpi Rantaharju**, joka torjui ansiokkaasti useita täpäriä tilanteita. Mahdollisesti myötätuulen ansiosta pääsi kuitenkin pallo kerran karkaamaan maaliin. Mainittakoon, että **Reijo Yrjövuori** ampui tällä kertaa pelkästään ohi. Pelin erotuomarina toimi varatuomari **Eero Miettinen** kyseenalaisella menestyksellä. Ilmankos hän totesikin, että "oisipa ollut poika mukana, olisi ollut edes joku, joka olisi minua kehunut".



Ernst Lampén alias **Iso-Keisari** (1865—1938), kirjailija, lehtori ja matkailu-aatteen edistäjä julkaisi elämänsä aikana useita matkakirjoja mm. **Meiltä ja muualta**-nimisen, joka ilmestyi 1919. Tässä kirjassaan hän kertoo myös matkastaan **Syvärieltä Juvantehtaalle** (Juvantehtaalle) mm. näin:

"Saapuessamme Juvantehtaalle juhannukseksi vietettiin siellä suurta kansanjuhlaa. Erämaan väki oli koontunut seuroihin! Ei näissä maailmaa manattu, ei itseä inhottu, kuten Paavon 'häissä'. Ilo laskettiin ilmoille, puheita pidettiin isänmaalle, näytelmäkappaleita esitettiin ja suuri laulukuo-



Honkapaaleen veturi-juhlassa oli mukana myös edustava joukko henkilöautojen kuljettajia. Kuvassa neljäs vas:lla on pääjohtaja Tiivolan autonkuljettaja Ake Olin Helsingistä ja muut vas:lla Alpo Starck, Pertti Mankki, Aimo Töyri Luoma, Toivo Saarimäki, Anssi Virtanen ja Veijo Laurila ovat Kymiyhtiön henkilöautonkuljettajia Kuusankoskelta.

Susan järjestämän nimenkeksimiskilpailun Palkintojenjakotilaisuudessa Koskelassa oik:lla Sulo Saastamoinen 1. palkintoineen, Eino Rihula, Pentti Heikkilä ja Grand Prix'n voittanut Unto Seppälä.

Tilaisuus pidettiin yhtiön henkilöstölehtien Kuusankosken neuvottelukunnan kokouksen yhteydessä. Palkinnon saajille ja kokouksen osanottajille esitettiin myös yhtiön uusi elokuva, 'Nippuja, nippuja, nippuja' ja lopuksi juotiin pullakahvit.



ro äänteli juhlan kunniaksi. Erämaan suruttomat olivat koolla."

"Valttarin vieraanvaraisessa kodissa istuimme kaksi päivää sadetta pitämässä, sillä juhannuksena meillä aina sataa. Laulettiin aamusta iltaan saakka kaikkien kansojen kvartettilauluja. Laulettiin sivistyneen ihmisen kaikista tunteista, valitusvirsiä ei. Sikarit suitsusivat, nälkä ja jano sammutettiin rieskalalla ja hunajalla. Kalaa uitettiin ja härkää juotettiin"



Paperiliiton Voikkaan osaston tiedotussihteeri **Niilo Vepsäläinen** on hyvin toimielias tiedottaja. Hän on lähettänyt toimitukselle kirjeen, jossa kertoo ammattiosastonsa kesätöimintää koskevia asioita mainiten mm. kesällä olevan yleistä, että ammattiosastot järjestävät jäsenilleen perheineen retkiä, saunailtoja ja vierailuja. Jaostojen ja työhuonekuntien kokouksia pyritään välttämään kesäaikana ja



osaston toimikuntakin kokoontuu käsittelemään vain kiireellisiä asioita. Ammattiosastot järjestävät myös eläkkeellä oleville jäsenilleen kesäohjelmaa.

Voikkaan ammattiosasto aloitti kesäkauden helluntaina, jolloin osallistuttiin liiton retkeilypäiville Imatralla. Osaston jäseniä on ollut mukana kaikilla liiton retkeilypäivillä. Voikkaan tytöt ovat useana vuonna voittaneet liiton naisten lentopallomestaruuden ja niin kävi tälläkin kerralla.

Heinäkuussa osaston eläkeläisjäsenille järjestettiin retki Radansuon lomakeskukseen Iittiin. Osaston puheenjohtaja **Risto Kärkkäinen** toivotti retkeäiset tervetulleeksi ja totesi mielihyvin eläkeläisretkien vuosi vuodelta saavuttaneen suurta suosiota osanottajien määrän lisääntyessä niin, että nyt jo oltiin liikkeellä kahdella linjautolla.

Jäsenet perheineen viettivät saunailtoja Verlan Puralassa, jossa ohjelmassa oli mm. riihitanssit **Etsa Tiilisen** hanurimusiikin tahdissa.



Entinen karbiditehtaan työntekijä **Kaarlo Salmi** muistelee seuraavassa vapaamuotoisessa runossaan työpaikkaansa. "Ei vielä unohtunut karbiditehdas" on runoelman nimi. Karbiditehdas lopetti toimintansa maaliskuussa 1969.

Tulenloimu usein taivahalla karbiditehtaan oli Voikkaalla.



Se ikkunoistakin kauas näkyi, tehdasta kohti kun lähestyi. Pätsi kuuma, liekehtiväinen tään tehtaan ennen ei huomaamatta jäänyt ohimennen. Eikä halkoja polttamalla sitä kuumaksi saatu, vaan sähköstä suuren tehon yhdisti se hiilen mustan ja kalkin valkoisen. Ne valmistuksessa karbidin vain raaka-aineet olivat sen. Niin vaikuttavaa kuin katsella on aurinkoa hehkuva, sen kaltaista oli nähdä karbidin valua virtaavaa. Silmät silloin suojata täytyi tummilla laseilla, sillä kovin häikäisevää siinä kun oli valoa. Ilotulitukseenkin silloin sitä aivan verrata voitiin, kuuma uuni kun paukkui ja hehkuva laava räiskyi. Ja vaikka suojapuvut miehillä hyvät oli yllään, muistutti yllätysten vaara heitä pysymään hyvin valppaana työssään. Tehdas sitten toiminnan tässä työssä kun lopetti, se loimunsa taivaallakin menetti. Päivä-, ilta- ja yövuoron jälkeen talon saunassa ain' löylyt sai, kun vettä heitti kiukaasaan. Pölyiset miehet puhtautensa siellä saivat mielihyväkseen. Toveruusmuistotkin monenlaiset ne mieleen jäivät kauan pysyäkseen.

Tehdas uusia tuotteita vaikka on ryhtynyt valmistamaan ja valokirjaimin katolla niitä myös mainostaa, niin tulenloimua taivaalla entisen, ei se muistuta aivan täydelleen.



Voikkaan höyryosastolta tiedottaa käyttöpäällikkö **Kurt Malmberg**, että kuusi viikkoa kestäneen rakennustyön jälkeen valmistui Voikkaan höyryosastolle sauna, joka otettiin kesäkuun 6 pnä käyttöön. Koska saunaa oli odotettu kauan, muodostui hankkeen toteutumisesta juhlahetki. Avajaislöylyt heitti Voikkaan tehtaan pääluottamusmies **Teuvo Pöysä**. Lauteilla istui

Voikkaan puuhiomon eläkkeellä oleva vuoromestari **Leonard Heleaho** antoi julkaistavaksemme vanhan valokuvan, joka esittää entisen klubiportin tienoota v. 1909. Rakennukset vas:lla v. 1883 rakennettu Kymiyhtiön Kymintehtaan ensimmäinen kansakoulu. yhtiön kauppatalo, jota piti kauppias **Lindblad** ja yhtiön konttori. Valokuvapostikortissa on postileima 22. 12. 1909 ja valokuvaaja on mahdollisesti **Segerhorn**.

myös höyryosaston luottamusmies **Seppo Järvisalo** sekä työnjohto ja rakentajat. Avajaislöylyjen jälkeen saunoivat kaikki 'höyryläiset' oman työvuoronsa päätteeksi. Saunojille oli järjestetty makkara- ja virvoketarjoilua.



"Silloin 'vanhaan hyvään aikaan' Högforsin valimossa tuotettiin pääasiallisesti vain kahta rautalaatua, ns. kaupparautaa, josta tehtiin talousvalut ja pannurautaa, joka oli kaupparautaa lujempaa. Vähäisestä laatuvalikoimasta huolimatta sattui silloin tällöin, ettei työnjohto jaksanut seurata, mitä rautaa mihinkin käytettiin.

Kerran sanoin eräälle työnjohtajalle, että tietty Sotevan tuote piti ehdottomasti valaa pannuraudasta. Kun kappale oli valmis, katselin epäillen tulosta ja kysyin, mistä raudasta se oli valettu. Sain vastaukseksi epämääräistä mutinaa ja kysymyksen:

- Mistäs se sitten piti valaa?
- Pannuraudasta.

— Juu, siitähän se on valettu, just siitä."

Tämän jutun kertoi Karkkilassa päämetallurgi **Yrjö Ingman** metalliryhmän tiedotussihteeri **Leif Lindbergille** haas-



Hallan tehdasalueelle eksyi 30 pnä elokuuta parivuotias uroshirvi. Toimittaja **Kari Suho-** sen onnistunut lähikuva mainitusta hirvestä.



Voikkaalainen eläkeläinen Olga Pesu lähetti toimitukseen oheisen valokuvan. Nähtävästi kuvassa olevat henkilöt ovat tehtaalaisia, mutta keitä, siitä toivottavasti lukijamme lähettävät meille tietoja. Kaikki muutkin valokuvaa koskevat tiedot otamme mielihyvin vastaan. Kuvaaja on Fritz Schulz, Hämeenlinna.

tattelutuokion yhteydessä. — Mainittakoon, että kyseessä on ns. hupaisa muistelmia menneiltä vuosilta.



Yhtiön **Kirjapainon** saneeraustyöt on saatu pääosiltaan päätökseen. Viimeistely sisätiloissa jatkuu. Kouvolan kaudistus, vanha kirjapainorakennus on maalattu vastikään vaalean punaiseksi. Väri on kai lähinnä ns. vanhaa rosaa. Idea saatiin Villen vanhasta keksäpöydästä. Ville on tietenkin kirjapainon päällikkö **Vilho Rantala**.

Kirjapainon rakennus on Kouvolan vanhin kivitalo ja luotettavalta taholta saamiemme tietojen mukaan kouvola-laiset ovat erittäin iloisia siitä, että rakennus puhkesi uuteen kukkaan, eikä kirjapainoakaan muutettu muualle.

Painoon on hankittu pitkin vuotta uusia koneita ja vekkottimia. Viimeisimmistä hankinnoista mainittakoon mm. Klimsch-kamera, filmien kehityskone, lomakerotaatio, lomakeylösotokone jne., kertoi ylifaktori **Eero Rouvinen**. Kirjapainon kalustoa kokonaisuudessaan on uusittu. Kaikki pitäisi olla kunnossa syyskuun puoliväliin mennessä.

Kirjapainoon on otettu uutta väkeä, kaikenkaikkiaan 18 henkilöä, harjoittelijoita, oppilaita ja apuhenkilökuntaa. Kirjapainon henkilökunnan lukumäärä on nyt 71 henkeä.

Marraskuun Kymiyhtymässä tullaan lukijoille esittelemään uudistettu Kouvola Kirjapaino.

Tässä samalla on sopiva tilaisuus huomauttaa, että kirjapainon virallinen nimi on **Kymin Osakeyhtiö Kouvola Kirjapaino** eikä ole enää vuosikausiin ollut Kouvola Kivi- ja Kirjapaino, kuten jotkut arv. henkilöt yhtiönkin piirissä vielä itselleen uskottelevat. Kivipainon kivet myytiin ajat sitten edesmenneelle taidegraafikko Tapani Lemminkäiselle. Kirjapainossa on jäljellä yksi kivi muistona menneiltä ajoilta.



Kouvola Kirjapainossa vähintään **40 vuotta palvelleet** henkilöt, joita on tällä hetkellä yhdeksän, valokuvataan ja valokuvasuurenokset ripustetaan henkilökunnan uudistetun kahvilan seinille. Tämän 40 vuoden rajapyykin ovat saavuttaneet sitoja **Hellin Tanskanen** (48 palvelusvuotta), sitoja **Irja Kukkonen** (47), sitoja **Hilkka Riekinen** (47), lähettäjä **Mirjam Mauno** (46), painaja **Aatos Haila** (45), konttoristi **Maj-Lis Péta** (45), sitoja **Maila Tähtinen** (45), sitoja **Aili Pärnänen** (44) ja ylifaktori **Paavo Äärynen** (43). Mainituista henkilöistä on viisi eläkkeellä ja neljä edelleen kirjapainon palveluksessa.



Kyllä **kartongin lajittelijoiden** täytyy olla silmä tarkkana tarkastaessaan tuotetta, sillä siitä voi löytyä mm. pastaryynejä, -viiruja tai -tippoja, kumimuruja, salamunaa, karvoja tai kenties laskijan nauhoja.

Jos tuotteessa havaitaan vikaa, se merkitään lapulla, jossa lukee "PIDÄTETTY". Muiden tietojen lisäksi lappuun kirjoitetaan 'pidättäjän' nimi. Lappu on lopuksi erinomainen huomautus: "Huom. Tämä lappu poistettava ennenkuin pakataan tai lähetetään jos hyväksytään".

Ehdotan hyväksyttäväksi, että tämän lapun laatija pidätetään, pakataan ja lähetetään lappuineen niin pitkälle kuin pippuri kasvaa. Kielioppi kainalossa.

susa

Uusi näkökulma . . .

Jatkoa s:lta 29

taistakin kokemusta teollisuuden ja tehdasyhdyskunnan synnyttämästä perinteestä. Siksi hän kehottikin jatkamaan kotiseututyötä Kuusankoskella jo aloitettuun suuntaan. Etupäässä hänen rohkaisunsa ja vaikutusvaltansa ansiota oli, että erityisesti Kuusankoskella sekä Valkeakoskella suoritettu kotiseututyö alkoi herättää valtakunnallistakin huomiota ja nämä paikkakunnat vaikuttivat kotiseututyön toimintakentän laajenemiseen. Samalla kunnallisen kotiseututyön asema on suuresti vahvistunut. Ainakin sadassa kunnassa toimii jo kunnallinen kotiseutulautakunta tai tämännäpaiset tehtävät on uskottu jollekin muulle kulttuuri-asioita hoitavalle lautakunnalle. Myös valtiolta on huomannut kotiseututyön tärkeyden kansallisessa kulttuurityössämme. Siitä on osoituksena Suomen Kotiseutuliitolle myönnettävän valtionavun siirtäminen liiton nimeä kantavalle momentille valtion talousarviossa kuluvan vuoden alusta lukien ja huomattava korottaminen aikaisempaan valtionapuun verrattuna.

Pitkäaikaisesti palvelleita



**Voitto
Turunen**



**Olavi
Vainio**



**Viljo
Keveri**



**Manu
Sommarberg**



**Olavi
Takala**

HALLA

VOITTO TURUNEN

vaununvaihtaja sahalta tuli 28.5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 17.5.1909. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1925. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1931 lähtien toimien mm. lastaajana lautatarhalla, tapuloitsijana ja tukkiosastolla uittajana. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1969. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 50-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

OLAVI VAINIO

puutavaran kyllästäjä tuli 28.5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5.2.1910 Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1934. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

SAIMA PIIPARINEN

konttoristi tuli 2.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä. Jumalniemen sahalle ylösottajaksi hän tuli 1933 siirtyen seuraavana vuonna sahan konttoriin. Hallan lautatarhalle konttoristiksi hän siirtyi 1938 ja nykyiseen tehtäväänsä 1939. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

VILJO KEVERI

halkaisusahaaja tuli 14.8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5.9.1916 Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1933 merkkajaksi lautatarhalle. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1935 lähtien. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1961. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

KUUSANKOSKI

ELLI MIETTINEN

siivooja voimaosastolta tuli 13.4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 19.5.1911. Yhtiön palvelukseen puutarhaan hän tuli ensi kerran 1925. Voimaosastolle siivoojaksi hän tuli 1953. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin voimapäällikkö Gyrill von Graevenitzin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

MANU SOMMARBERG

ylimestari Kymin sellutehtaalta tuli 20.4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Jaalassa 14.8.1913. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1929. Teknikoksi hän valmistui 1936. Kymin sellutehtaan palvelukseen hän tuli 1937. Ylimestariksi hänet nimitettiin 1951. Koskelassa 5.6. pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Ilmari Lindbergin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

OLAVI TAKALA

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta tuli 5.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 23.1. 1915 Elimäellä. Yhtiön palvelukseen Voikkaan sähköosastolle hän tuli 1931. Voikkaan paperitehtaalle hän siirtyi vuotta myöhemmin ja nimitettiin 1956 koneenhoitajaksi. Nykyisin hän toimii PK 12:n hoitajana. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Magnus Wangelin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

TORSTI KIVINEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta tuli 12.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 12.1. 1915 Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1932. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi 1933. Nykyiseen tehtäväänsä PK 1:n koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1972. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Mag-

nus Wangelin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

VILJO PENTTILÄ

MP-trukkimies Kuusanniemen sellutehtaalta tuli 15.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Ensimmäisen kerran hän tuli yhtiön palvelukseen 1926. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1948 lähtien ja työskennellyt kuljetusosastolla, Voikkaan puuhiomolla ja karbiditehtaalla, josta hän siirtyi Kuusanniemen sellutehtaalle 1969. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin dipl.ins. Anssi Vesasen kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

VILHO SEPPÄLÄ

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta tuli 29.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 6.12.1913 Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1932. Kymin paperitehtaalle hän tuli 1933. Nykyiseen tehtäväänsä PK 2:n koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1951. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Magnus Wangelin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

METSÄOSASTO

VÄINÖ PAANANEN

työnjohtaja metsäosastolta tuli 1.8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 8.1.1912 Pihlputaalla. Yhtiön palvelukseen metsätönsuhtajaksi Keski-Suomen hoitoalueen Alvajärven piiriin hän tuli 1934. Jyväskylässä Hotelli Laajavuorella järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin metsäpäällikkö Henry Kvistin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

ROBERT BROTHERUS

yhtiön työmarkkinapäällikkö, varatuomari hallinto-osastolta, täyttää 60 vuotta 28.9. Hän on syntynyt Helsingissä. Ylioppilaaksi hän tuli Helsingin suomalaisesta normaalilyseosta 1932. Hän suoritti ylemmän oikeustutkinnon 1940

ja sai varatuomarin arvon 1945. Hän toimi Uudenmaan lääninhallituksen ylimääräisenä esittelijänä 1941 ja 1945, apulaisena Niemelä & Relanderin asianajotoimistossa 1942 ja Castrén & Snellmanin asianajotoimistossa 1945—1947. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1947 yhtiön työvoima-asiaain lainopilliseksi avustajaksi. Työvoimapäälliköksi hänet nimitettiin 1950 ja työmarkkinapäälliköksi 1974. Hän on toiminut myös yhtiön koulutuspäällikkönä Kuusankoskella 1950—1970 ja yhtiön ammattikoulun johtokunnan puheenjohtajana 1959—1973. Hän on Kuusankosken Kerhon ja Kuusankosken Rotaryklubin perustajajäsen. Kuusankosken Kerhon johtokunnan jäsenenä hän on ollut 1951—1956 ja puheenjohtajana 1957—1961 sekä Rotaryklubin presidenttinä 1963—1964.

EERO KANKARE

prosessinvalvoja klooritehtaalta täyttää 60 vuotta 10.10.

EINAR HYTÖNEN

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 1.10. Hän on syntynyt Pyhtäällä. Yhtiön palvelukseen raitiotieosastolle hän tuli 1941. Ennen nykyiselle osastolleen siirtymistään 1951 hän toimi autonkuljettajana asunto-osastolla.

ONNI TUOVINEN

hinnoittelija osfo-osastolta täyttää 50 vuotta 3.10.

ANTTI UKKOLA

purkaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 4.10. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1951.

PAAVO PENTTI

asentaja-korjaaja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 4.10.

AIMO RUTANEN

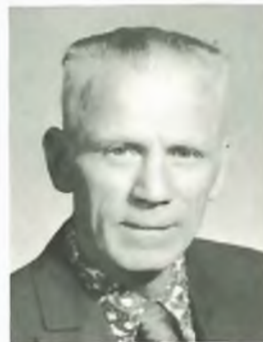
vuoromestari Kymin sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 10.10.

REINO KIVINEN

työkaluviilaaja metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 19.10.

PENTTI ESKOLA

hitsaaja Voikkaan paperitehtaan kunnonapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 27.10. Hän on syntynyt Kuusankoskel-



Torsti Kivinen



Viljo Penttilä



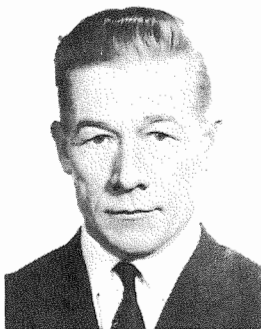
Vilho Seppälä



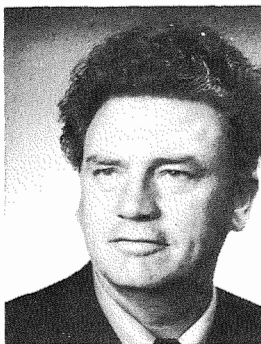
Väinö Paananen



Robert Brotherus



Erkki
Oksanen



Jarl
Flygar

la. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1941. Voikkaan tehdaspalokuntaan hän on kuulunut jo 18 vuotta.

ERKKI OKSANEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 28.10.

KARKKILA

INGA GRIPENWALDT

myyntisihteeri täyttää 60 vuotta 27.9. Hän on syntynyt Turussa. Yhtiön palvelukseen Helsingin myyntikonttoriin hän tuli 1956. Hänen harrastuksenaan on ulkoilu.

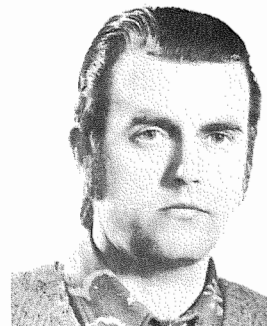
MIKKO UUSITALO

kaavaaja valimosta täyttää 60 vuotta 4.10. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1938. Nykyisessä tehtävässään keskuslämmityskattilan osien valmistajana hän on toiminut v:sta 1968.

JARL FLYGAR

myyntiedustaja täyttää 50 vuotta 11.9. Hän on syntynyt Vaasassa ja tuli yhtiön palvelukseen valimon rationalisointiosastolle 1955. Hinnoitteluosastolle hän siirtyi 1963 ja nykyiseen tehtäväänsä teollisuusvalutuotteiden myyntiedustajaksi 1967. Hän on toiminut verkkopalloseuran puheenjohtajana ja osallistunut aktiivisesti virkamieskerhon toimintaan. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat ulkoilu, kalastus ja tennis.

Manan majoille



Elokuun 13 p:nä kuoli yllättäen lyhyen sairauden jälkeen sähköasentaja Erkki Andersson Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä. Hän oli syntynyt 30.4.1935 Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951 Voikkaan paperitehtaalle. Vuotta myöhemmin hän siirtyi Voikkaan sähköosastolle ja 1968 paperitehtaan kunnossapidon sähkökorjausryhmään. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi poikaa.

Yrjö jätti valimon

Jatkoa s:lta 23

nin huhtikuussa 1945.

"Silloisessa tilanteessa en vielä voinut muodostaa kuvaa siitä, millaiseksi työ tulisi muodostumaan, mutta esillä olivat mm. Sotevan työt sekä laboratorion ja tutkimuspuolen kuntoonlaitto."

Ja nämä asiat laitettiin kuntoon — vähä vähältä. Laboratorion toiminnassa oli aluksi etualalla käytännölliset murheet mm. sen vuoksi,

että valimossa oli käytettävä korvikemateriaaleja, koska raaka-aineiden saanti oli vaikeaa.

Siirryttiin 1950- ja saman tien 1960-luvulle. Valimon kehitys laboratorion näkökulmasta katsoen meni eteenpäin tasaisen kiireen keskellä.

"Aina uuden päivän mukanaan tuomia ongelmia ratkoen ja seuraavan yllätyksiä odotellen."

Kun valimo alkoi valmistaa pallografiittirautaa, kehityksen kellon heiluri heilahti mittaamaan aikaa tulevaisuuden hyväksi uusien punnuksin. Tänä valimolla on jo sitten käsissään Kymenite, laajan ja monipuolisen tutkimustyön ja tuotantokoneiston kehittämisen myötä syntynyt ainutlaatuinen valttikortti koneenrakennuksen pelipöydässä. —

Yrjö Ingman oli yksi niistä, jotka tekivät Kymeniten.

"Santasalon tehtaan isännöitsijä Martti Kurkisen idea se oli, että ryhdyttäisiin tutkimaan pallografiittiraudan nuorrutetulla rakenteella saavutettavia ominaisuuksia hammasvaihteissa. Kun Santasalo sitten fuusioitui Kymin Osakeyhtiöön, käynnistyi samalla myös tutkimustyö tehokkaasti. Ensimmäinen koe-materiaali valettiin jo keväällä 1970. Tuloksen me sitten tänään jo tiedämme. Kymenite on osoittanut kyntensä, mikä on erinomainen asia, sillä tulevaisuuden valimon avainasana on ilmeisesti erikoistuminen",

sanoi Yrjö Ingman Lauttasaaren kotinsa parvekkeella ilta-auringon painuessa merelliseen horisonttiin.