

A photograph of a wooden sawmill yard. In the foreground, there is a wooden sawmill with a large wheel. Behind it, a large stack of logs is piled up. To the right, a wooden fence runs along a body of water. In the background, there are more sawmills and trees. A yellow banner is in the top right corner.

Högfors-amme  
puolivuosisataa ilonamme

# Kymiyhtiö 3



## Sisältö kesäkuussa 1977

Paperin uudella TES:llä merkitystä pitkälle eteenpäin	1
Voikkaan ongelma: Työhön tullaan — mutta ei asumaan	2
Högfors-amme puolivuosisataa ilonamme	4
Osakkuusyhtiöt 7: Kotkan Höyryvoima Oy	8
PR-palloilua Karkkilassa	11
Raskaan paperin voimamiehet 50 vuotta	12
Kymiyhtiö ja Mannerheim-suku	14
Sulfiitin pysähtyessä katosi ammattejakin	16
Sukeltajan laulu Kymijoesta	20
Verlassa miljöökonsertti ja taidenäyttely	21
Tästä puhutaan	22
Perinteitä vaalitaan Hallassa	23
Syntymäpäiviä	24
Takakannen sisäsivu: Manan majoilla	

Tämän numeron valokuvaajat:

Tuomo Pitkänen, Kalevi Pihkala, Foto Roos, Eino Sarkki, Allan Riikonen, Pekka Lonka, Kari Suhonen, Sky-Foto Möller, Reijo Virta, Heli Kyllönen, Eero Niinikoski ja Eija Mawby.

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m<sup>2</sup>

Arkit: Diamondstar 115 g/m<sup>2</sup>

## Kansikuva

Kesä on saapunut myös Verlaan. Tehdasmuseo avattiin jälleen vappuna. Verlan tehtaalle uitettiin hiomapuut kuorimattomina rankoina ja nostettiin hevosierron avulla parinsadan metrin päässä tehtaalta yläjuoksulle päin. Nostopaikalta johti raide tehtaalle. Kuvassa rankoja vaunussa tehtaan oven edessä ja tyhjiä vaunuja sivuraiteella. Verlan tehdas vihittiin museoksi Kymiyhtiön 100-vuotisjuhlien yhteydessä v. 1972.

## Foto

Jorma Poutanen/ Kuvaporssi Oy, Helsinki

ISSN 0356—0538

## Toimitus

*Kymi Kymmene, tiedotusosasto  
Niementie 13, 45700 Kuusankoski  
Puh. keskus 951-47 012*

● *Päätoimittaja: Eero Niinikoski  
puh. 416*

● *Toimitussihteeri: Heli Kyllönen  
puh. 390*

● *Toimittajat:*

*Reijo Virta puh. 207*

*Marja-Leena Mauno puh. 753*

*Pekka Lonka puh. 913-55 221*

● *Toimituksen sihteeri:*

*Maritta Hanjoki puh. 417*

*Kesätoimittaja:*

*Päivi Kärkkäinen puh. 315*

## Kirjapaino

● *Kymi Kymmene Paperi  
Kouvolan Kirjapaino*

## Neuvottelukunta

● *Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen,  
Lassi Niemelä, Pentti Vättö, Eino  
Rihula, Helena Pesu, Anders Lund,  
Harry G. Wiklund ja Eero Niini-  
koski*

● *Juankoski: Aaro Torvinen, Jorma  
Pajari ja Anu Laitinen*

● *Halla: Veijo Pulkkinen, Åke  
Nykänen ja Lilli Olsson*

● *Soinlahti: Kalevi Rüpinen, Marja  
Eskelinen ja Kalevi Laukkanen*

● *Karkkila: Kaj Antas, Lauri  
Virolainen, Terttu Järvi, Tapani  
Juselius, Kauko Püroinen, Pekka  
Lonka ja Leif Lindberg*

● *Heinola: Raili Niemelä, Esko  
Valonen, Pentti Helenius, Leo  
Rauhala ja Kauko Nieminen*

● *Salo: Elvi Vettenranta, Raimo  
Auranen, Jaakko Korpela ja  
Roger Holmberg*

● *Santasalo: Anna-Liisa Tuomala,  
Tauno Mäenpää, Erkki Virtanen  
ja Pertti Vuorio*

# Paperin uudella TES:llä merkitystä pitkälle eteenpäin

Koko talven ja kevään kestänyt osapuolille varsin raskas työehtosopimuskierrös päättyi lopulta ratkaisuihin, joiden vaikutukset ulottuvat varsin pitkälle eteenpäin. Niin kuin ratkaisuja tehtäessä usein käy — niin nytkin — tuloksiin ollaan joko tyytyväisiä tai tyytymättömiä. Joka tapauksessa sopimukset on tehty, niiden määräykset astuvat voimaan ja sopimusten käytännön sovellutustyö on edessä.

Uudet työehtosopimukset sisältävät työaikaan nähden kaksi merkittävää muutosta, nimittäin keskeytymättömässä vuorotyössä työajan lyhentämisen keskimäärin 36 viikkotuntiin vuodessa ja muissa työaikamuodoissa vuosiloman asteittaisen pidentämisen, josta osa voidaan antaa kesälomakauden ulkopuolella.

## 5-vuorjärjestelmä

Työajan muutos 36 viikkotuntiin keskeytymättömässä vuorotyössä toteutetaan 17.12. 1979 alkaen ottamalla käyttöön ns. 5-vuorjärjestelmä. Muutos tulee aiheuttamaan merkittäviä muutoksia nykyisiin palkanlaskenta- ym. toimintoihin, joita selvitetään myöhemmin yksityiskohtaisesti.

Muutoksen pääkohdat ovat seuraavat:

— siirtyminen 5-vuorjärjestelmään merkitsee, että kutakin



työpaikkaa kohti on entisen neljän työntekijän sijasta viisi työntekijää.

— työaika tasoittuu vuorjärjestelmässä (sheemassa) vuoden aikana 36 viikkotuntiin ja nykyinen vapaavuorjärjestelmä jää pois.

— vuorjärjestelmän ulkonäkö säilyy entisellään, mutta siihen sisältyy kesäaikana yksi 22 vrk:n ja vuoden aikana lisäksi kaksi 14 vrk:n ja seitsemän 6 vrk:n vapaajaksoa. Nämä vapaajaksot sijoittuvat aina yövuoron ja iltavuoron väliin.

— vuosilomat annetaan kesäajalle sijoitettavan 100 vrk:n jakson aikana niin, että vuosi-

lomapäiviä tämän jakson aikana on 16—18 ja loput vuosilomapäivistä annetaan syksyllä 14 vrk:n vapaajakson aikana.

## Talviloma

Työehtosopimuksilla on sovittu myös, että muissa työaikamuodoissa kuin keskeytymättömässä vuorotyössä, työntekijä, jonka työsuhte on kestänyt yhtäjaksoisesti 7 vuotta, saa lomaa vuoden 1978 aikana 28 arkipäivää, joista lomakauden ulkopuolella voidaan antaa 4 päivää sekä lomavuoden 1979 aikana 30 arkipäivää, joista lomakauden ulkopuolella voidaan antaa vastaavasti 6 päivää. Tällöin edellytetään, että loma on ansaittu vuosilomalaisissa mainitulla tavalla.

Molemmat mainitut sopimuskohdat ovat sellaisia, jotka ovat aiheuttamassa, samalla kun ne ovat lisäetuuksia yrityksen henkilökunnalle, huomattavia lisäkustannuksia työnantajalle. Tähän ei yhtiöllä nyt eikä lähivuodetkaan huomioon ottaen olisi varaa, pikemminkin päinvastoin.

Avuksi voi tulla vain tuottavuuden nostaminen, johon nyt on koko tarmolla ja jokaisessa työpisteessä paneuduttava. Vain tämä voi varmistaa työpaikkojen säilymisen ja sen uskoisi alalle sovitut etuisuudet huomioon ottaen olevan henkilöstön kannalta tärkeintä. □

● *Kun Kymiyhtiön Voikkaan paperitehtaan isännöitsijä Anders Lund lähtee työpaikalleen, kantautuu jo asunnon ulko-ovelle tehtaan tuttu kohina. Tie tehdasalueen keskustassa sijaitsevaan työhuoneeseen kulkee työosastojen kautta.*

● *Liekö ympäristöstä johtunut, että noin puolet elämästään Voikkaalla asunut Anders Lund, 52, vasta kunnallisten luottamustehtäviensä myötä (I kausi kaupunginvaltuustossa) on tullut useammin ajatelleeksi voikkaalaisten elinympäristöä. Tehtaalla työskentelevien asema on hänelle sitäkin tutumpi, nähdäänhän hänet usein paperikoneiden äärellä.*

## Voikkaan ongelma:



Anders Lund uskoo Voikkaan tehtaan tulevaisuuteen, tehdasyhdyskunnan kohentamiseksi sen sijaan tarvitaan runsaasti yhteistyötä.

# Työhön tullaan muttei asumaan

● Voikkaa, varsinkin sen keskusta Mattilan kylä antaa masentavan vaihtelun ainakin ulkopuolisen silmissä. Kymmenittäin pikkuliikkeitä on suljettu, osa liiketaloista on hylätty, osa muutettu asuintaloiksi. Mäentausta, ainoa uusi ja näyttävämpi osa Voikkaata sijaitsee siten, että sen huomausta vasta poistuttaessa Jaalan suuntaan.

Itse voikkaalaisuuteen liittyy Lundin mukaan kuitenkin paljon positiivista. ”Ehkä täällä tehdään enemmän ja puhutaan vähemmän”, toteaa isännöitsijä perusteellisen harkinnan jälkeen.

”Voikkaan kehitys näiden 26 vuo-

den aikana on osoittanut, että tätä aluetta pidetään syrjäkulmana ja asukkaita torppareina. Hyvä puoli tässä asiassa on ollut se, että tällainen asenne on synnyttänyt nurkkapatriotismia, joka puolestaan on Voikkaan hyviä puolia.

”Toisaalta eristäytyneisyys on esimerkiksi Pilkanmaalla synnyttänyt voimakasta talkoohenkeä. Kovalla työllä ja hyvällä yhteispelillä on siellä saatu paljon aikaan mm. urheilussa ja muissa harrastuksissa”.

### Kaavoitus on jäänyt jälkeen

Lundin mukaan kaavoitus on jäänyt

ajastaan jälkeen Voikkaalla. Kun alueelle ei ole ollut mahdollisuutta rakentaa, on hakeuduttu Kuusankosken keskustaan ja uusille asuntoalueille. Tämä puolestaan on johtanut palvelutason laskuun ja kierteeseen alaspäin.

Myös Voikkaan hajautuminen kolmeen osaan Kuusankosken tavoin on vaikuttanut heikentävästi kehitykseen. Pilkanmaa, Mattilan kylä ja Kymenranta ovat laajentuneet kukin taholleen — ja hitaasti.

### Edellyttää investointeja

”Katson kuitenkin, että Voikkaalla on kaikki mahdollisuudet kehittää asu-

tusalueita palveluineen samalla tavalla kuin Kuusankosken keskustassakin on tehty”.

”Tämä edellyttää huomattavia investointeja, jotka tulisi tehdä mm. siksi, että täällä toimii eräs maamme suurimpia painopaperitehtaita”.

”Tulisi pyrkiä siihen, että tehtaassa työssä käyvät voisivat asua mahdollisimman lähellä työpaikkaansa. Asutamatonta tonttimaata Voikkaalla antaa tähän mahdollisuuden”, sanoo Lund.

Lund uskoo, että mikäli 80—90 prosenttia Voikkaalla työskentelevistä myös asuisi Voikkaalla, pitäisi myös Voikkaalle saada yhtä hyvät palvelut kuin Kuusankosken keskustaan.

Lund nimeää muutamia mahdollisuuksia tehostaa palveluja ja hankkia lisätyöpaikkoja, jotta useammat voisivat valita Voikkaan asuinpaikakseen:

”Tulisi esimerkiksi tutkia mahdollisuuksia yhdistää Pilkanmaa ja Mattilan kylä ainakin kevyen liikenteen silloin. Tämä antaisi mahdollisuuden uudelleen kehittää palvelu- ja liiketoimintaa.”

”Alueen rautatietä voisi Mattilankylässä tai Haarakallion seudulla käyttää hyväksi. Erilaisia varastoja voisi sijoittaa alueelle ainakin sen jälkeen kun Heinolan ohitustie saadaan rakennetuksi”.

Lund tuomitsee suunnitelmat, joiden mukaan Voikkaalla toimivan lääkärin vastaanotto yhdistettäisiin Kuusankosken keskustaan rakennettavaan terveyskeskukseen. ”Kaikki voikkaalaiset eivät lääkäriäkäyntinsä yhteydessä tarvitse erikoishoitoa ja -laitteita. Siirtämällä vastaanotto Kuusaalle laskettaisiin palvelutasoa, vaikka hoitotaso nousisikin”.

Yhteenveto on optimistinen: ”Väitän, että yhteispelillä ja Voikkaan tehdasverotukena saadaan yhteisöstä elinkelpoinen, jos vain siihen on halua”.

## Vähemmistön näkökantoja

Anders Lund valittiin Kuusankosken valtuustoon paikkakunnan ruotsinkielisen väestöosan edustajana.

”Ruotsalaisen kansanpuolueen edustajana voin tuoda esille vähemmistön näkökantoja silloin kun se on tarpeellista. Vähemmistön edustajana toimiminen antaa näin hyvän aiheen puhua myös Voikkaan asioista, onhan Voikkaa jäänyt sekin Kuusankoskella vähemmistöön”.

Lundin mukaan voikkaalaisten etujen puolustaminen ei saisi olla pelkästään harvojen varassa. Voikkaalaisten edustus valtuustossa on hänen mukaansa niin suuri, että edellytyksiä vaikuttamiseen on, mikäli halutaan asioita katsoa voikkaalaisten silmin.

Voikkaan kehittämisestä on yhä enemmän alettu puhua myös yksityisten keskuudessa: ”Muun muassa Voikkaan Liikemiesyhdistyksessä, paikallisessa Lions-klubissa sekä koulujen vanhempainneuvostoissa on asiasta keskusteltu”.

”Voikkaan kehittämiseen tarvitaan myös yksityisen kuntalaisen panosta. Nykypäivänä asiat on kuitenkin hoidettava jonkin järjestön kautta, koska yksityisen on vaikea saada ääntänsä kuuluviin”.

Lund muistuttaa vielä yhdestä Voikkaan kuihtumisesta nopeuttaneesta asiasta, johon sekä voikkaalaisten että kunnan elimien on mahdoton vaikuttaa:

”Ihmisten lisääntynyt liikkuvuus on varmaankin ollut voimakas tekijä. Kun ennen tultiin Jaalasta ostoksille, jäätjin Voikkaalle. Nyt sekä busseilla että omilla autoilla ajetaan saman tien Kouvolaan tai ainakin Kuusankosken keskustaan saakka”.

Omista mahdollisuuksistaan Voikkaan tehtaalla isännöitsijänä vaikuttaa Voikkaan puolesta kunnan elimissä ei Lundilla ole suuria luuloja. Päätösten poliittisuus on näet Lundin mukaan lisääntynyt kaiken aikaa. Sen sijaan Lundin käsityksillä Voikkaan tehtaasta työnantajana tulevaisuudessa on enemmän painoa:

## Tehdas turvaa työpaikat

”Voikkaan tehdas on niin suuri paperinvalmistusyksikkö, että sen koko jo sinänsä antaa hyvät toimintaedellytykset.”

”Puun hyödyntämisaste on toisaalta Voikkaalla korkea, koska pääasiallisena kuituaineena käytetään hioketta. Voimme myös edelleen nostaa valmistamiemme paperilaatujen jalostusastetta, suunnitelmia tästä on jo olemassa.”

”Jos lisäksi yleensä uskotaan paperiteollisuuden tulevaisuuteen katson, että Voikkaan tehtaalla on teknisesti ja taloudellisesti mahdollisuus turvata pysyvät työpaikat.”

Reijo Virta



Voikkaalla asuu yhteensä hieman yli 7000 kuusankoskelaista. Mattilan kylässä eli Kymi-joen itäpuolelle sijoittuvassa osassa Voikkaata on asukkaita 4500 ja Kymi-joen länsipuolella Pilkanmaassa 2700. Jaalan tien molemmille puolille sijoittuvan keskustan asukasluku on kolmen tuhatta.

# högfors

## amme ilonamme puolivuosisataa

● Högfors-amme ilonamme. Valurautaisena, valkoisena, topaasina, sinisenä, vihreänä, keltaisena, merensinisenä, sammaleenvihreänä, leinikinkeltaisena tai jopa syreeninviolettina se on tullut tutuksi jo yli viidenkymmenen vuoden ajan. Mutta aikansa kutakin — uusi tuotantotekniikka, toiset tuotteet syrjäyttävät perinteisen Högfors-ammeen. Viimeinen Högfors-amme valettiin 31.12.1976, emaloitiin 27.5.1977...

Mutta kaikkien valurautaisten ja eriväristen Högfors-ammeiden taakse kätkeytyy uskomaton määrä tietoa ja taitoa, onnistumisia ja epäonnistumisia, joiden kautta Högfors-ammeesta tuli aikanaan suomalaisten ilonamme. Högfors-ammeen taival alkoi viisikymmentä vuotta sitten, huhtikuun 29 p:nä 1927. Tällöin valmistui ensimmäinen Högfors-amme, joka oli samalla ensimmäinen suomalainen amme. Maamme metalliteollisuus eli vielä tuolloin noususuhdanteen lumoissa, mutta loppuvuodesta synkeni...

”Högforsin tehdas ryhtyi nyt valmistamaan huomattavinta uutuusartikkeliaan 20-luvun korkeasuhdanteiden aikana, emaloitua valurautaista kylpyammetta, jollaisen valmistaminen kävi päinsä, koska tehtaan tuotantolaitoksia oli vuotta aikaisemmin lisätty perustamalla emaloimislaitos. Sitä ennen tätä tärkeätä saniteettitarveta oli tuotu Saksasta aina siitä lähtien kun valurauta oli havaittu sopivimmaksi raaka-aineeksi kylpyammeiden valmistukseen.”



Ammeiden valussa ei viidenkymmenen vuoden aikana tapahtunut oleellisia muutoksia. Viimeisen Högfors-ammeen valun suorittivat Veikko Kuikka (vas.) ja Toivo Ruuska, jotka ovat parhaillaan aloittamassa viimeistä valua.

## ”Alkuun kun hinnoista sovittiin...”

Viiteenkymmeneen vuoteen mahtuu nousua ja laskua. Ensimmäiset merkit karikkoisesta alkutaipaleesta saatiin vuoden 1928 jälkeen, jolloin ensimmäiset Högfors-ammeet lähtivät maailmalle. Högforsin myyntimiesten ammeille määräämät nett hinnat oikein ”kauhistuttivat” jälleenmyyjä ja asennusliikkeitä. Mutta hinnat tarkistettiin...

Alkuajojen laatu ei ollut kyllin hyvää, emalointi ei oikein ottanut luonnistua. Mutta ei kauaakaan, kun ammattimies Saksasta pani valmistusmenetelmät järjestykseen. Nyt oli Högforsilla käsissään entistä ehompi, ennen kaikkea kestävämpi amme. Ja nousu alkoi...

Jos vuonna 1928 tuotiin maahamme 7800 ammetta ulkomailta, Högforsin myydessä 518 ammetta, niin luvut kääntyivät toisinpäin vuonna 1938. Högfors myi 3193 ammetta, kun maahan tuotiin 3044 ammetta. Kotimaisuus kääntyi valtiaksi...

## Läpilyönti sotien jälkeen

Sotien jälkeen Högfors-ammeet löi-

vät todella itsensä läpi. Vientimarkkinoita avautui Ruotsiin, Tanskaan, aina Etelä-Afrikkaan asti. Tuotantomäärät kasvoivat vuosi vuodelta, esimerkiksi v. 1972 myytiin yli 49 000 ammetta. Ammeet olivat löytäneet paikkansa kylpyhuoneisiin. Silloin tällöin ilmestyi teräslevyammeita kilpailijoiksi, mutta kestävyydellään valurauta-ammeet säilyttivät asemansa, kunnes...

## Energiakriisi yllätti Högfors-ammeen

Tuli energiakriisi. Huomattiin, että olemme eläneet yli energiavarojemme. Oli ryhdyttävä säästämään. Energiansäästö iski myös ammeisiin. Ammetarina alkoi kääntyä loppusuoralleen. Mutta pitkäikäisenä, valuraudasta valmistettuna ei leikistä luovuttu heti, vaan sinnikkäästi ponnisteltiin eteenpäin. Luotiin energiaystävällisiä ammeita. Ja asuntohallitus puuttui auktoriteetillaan asiaan. Högfors-ilonamme alkoi muuttua käteen sopivaksi käsisuihkuksi, joka tarjosi nopeasti, liikaa energiaa kuluttamatta virkistäviä hetkiä käyttäjälleen. Kunnes koitti aika, jolloin oli laitettava asiat uuteen arvojärjestykseen. Ja näin sai Hög-

fors-amme ryhtyä tekemään tietä uudelle tuotantotekniikalle Karkkilan valimossa.

## Amme osa Högforsin historiaa

Högfors-ammeen taipaleeseen nivoutuu olennaisesti Högforsin, sittemmin Karkkilan valimon historia. Onhan Högfors-amme ollut vuosikymmeniä tunnetuin Högfors-tuote.

Väinö Lehto ja Into Virta edustavat kahta sukupolvea ammevalmistajia. Väinö tuli Högforsin palvelukseen 30-luvulla, Into 40-luvun lopulla. Kiersimme Väinön ja Inton kanssa eräänä kevätpäivänä läpi vanhat ammeiden valmistuspaikat. Valimossa valettuina ja puhdistettuina ammeet saapuivat aikoinaan tehdasalueen läpi kulkevan Karjaanjoen rannalla sijaitsevaan emalilaitokseen. Tänä päivänä emalilaitos ammottaa lähes tyhjiyttään...



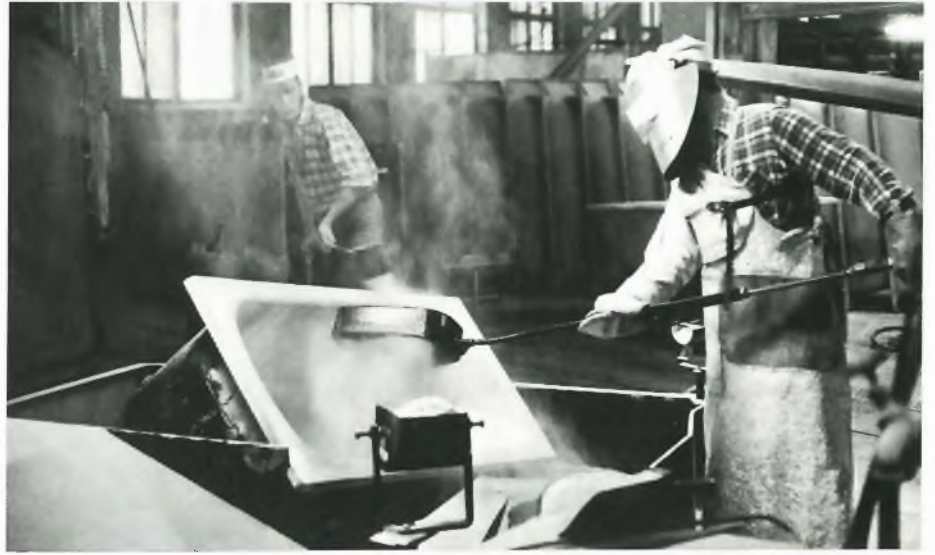
Viimeisen Högfors-ammeen valun kunniaksi kokoontuivat valun tehneet yhteiseen kuvaan muotin ympärille. Kuvassa Kalevi Lappalainen (vas.), Olavi Kahila, Esko Kuoppala, Antti Lipponen, Eino Kulmala, Toivo Ruuska, Sulo Hiltunen, Kaija Saarinen, Veikko Kuikka, Hannu Ojanen ja Jouko Mäkelä.



Emaliuuni n:o 7 eteen pysähtyivät Into Virta (vas.) ja Väinö Lehto muistelemaan menneitä vuosia ammevalmistuksessa. "Paljoa valehtelematta, voisin sanoa tehneeni elämäni aikana 200 000 amme-emaalintia", toteaa Väinö Intolle.

## Salaisuus säilyi loppuun asti

Mutta astuessamme sisään emalilaitokselle alkaa Väinön ja Inton kertomana syntyä kuva laitoksesta, jossa parhaimmillaan työskenteli yli sata työntekijää. Eivät kaikki kuitenkaan ammeiden parissa, vaan laitoksella



Emaloinnissa saivat Högfors-ammeet kauniit värinsä. Kuvassa sisämiehenä ammeen puuterointia suorittava Väinö Lehto (edessä), ehti hankkia lähes 40 vuoden ammattitaidon ammeiden emaloijana ennen siirtymistään kuluvana keväänä eläkkeelle.

valmistettiin myös mm. talousvaluja.

Seitsemästä uunista neljässä valmistettiin Högfors-ammeita. Ensimmäinen emaliuuni toimi turpeella, myöhemmät kivihiilellä. Kuten Into totesi: "Hiiliuuneilla saatiin alkuvuikosta hyviä ammeita, mutta loppuvuikosta jälki huononi tehon laskiessa." Myöhemmin kivihiiliuunit korvattiin sähköuuneilla.

Alkuaikoina valmistettiin emalijau-

he itse tehtaalla. Ja se oli todella sala-peräistä hommaa, sillä ainoastaan yhdellä henkilöllä oli hallussaan emalijauheen lopullinen koostumus.

"Eklblommi ei koskaan paljastanut 'tillsatsin' salaisuutta, vaan piti sen itsellään, pohjaemalin me saimme kyllä itse valmistaa", muistelee Väinö.

Myllyhuoneessa valmistettiin rae-maista emalijauhetta, naiset puhdistivat jauhetusta emalista liat, jonka jäl-



Heinäkuussa 1969 vietettiin emalilaitoksella juhlahetkeä 500 000:n ammeen valmistuttua. Juhlan kunniaksi merkkiämme nostettiin laitoksen kattoon, jossa se tänäkin päivänä riippuu. Nostopuuhissa Kalervo Kaski (vas.), Into Virta, Väinö Lehto ja nostoa seuraamassa Aleks Aalto, Erik Mielck ja Eugen Autere.



Ammeiden tarkastuksessa käytiin huolellisesti läpi pienetkin yksityiskohdat ammeiden laadun määrittämiseksi. V. 1958 otetussa kuvassa ammeita tarkastamassa työnjoht. Kalervo Kaski, dipl.ins. Göran Wikström ja tarkastaja Arvo Ruoskanen.



Ammeen syntytarina alkaa kaavauksesta... Vuosien kuluessa kaavaus muuttui käsikaavauksesta konekaavaukseen. Kuvamme amme-kaavauksen alkua ajoilta.

keen raemainen emalijauhe siirrettiin puukaasulla toimivaan pyöröuuniin, josta kuuma emalimassa laskettiin 'veseen' valtavaan altaaseen... Näin oli emalijauhe valmis myöhemmin puuteroitavaksi ammeiden päälle. Myöhemmin itsevalmistettu emalijauhe siirtyi teollisen emalijauheen tieltä. "Tulos ei ollut sen jälkeen laadullisesti sitä lujuusluokkaa kuin itse valmistettu emali", muistelee Into.

### Ammemiehet erottuivat joukosta

Emalointi on ammattimiehen työtä. Se vaatii ennen kaikkea huolellisuutta. Vuosien varrella sekin on kokenut muodonmuutoksia. Alkuaikojen turveunista siirryttiin sähköuuneihin, jossa ammevalmistus oli sekuntipeliä vanhaan menetelmään verrattuna. Ennen vanhaan katsottiin uuninluukusta, että "jokohan se amme on riittävän punainen emaloitavaksi".

Jos ollaan hiukan ilkeämielisiä, niin ainakin yksi piirre erotti ammemiehet muista valimomiehistä. Se oli vesikello nenässä, sillä eihän pahvinaamari suojannut tirkistelijää valtavaa kuumuutta vastaan.

Sisämies ja rantimies varustuksiin puuterivasarat ja suoja-puku sisämiehellä. Näin miehitettynä tapahtui ammeen emalointi, joka suoritettiin ammeelle useampaan kertaan. Reikiä ei saanut olla, jäljen piti olla huolellista. Parhaimmillaan ammeita valmistui 220 vuorokaudessa, tehtiinpä työtä parhaina vuosina kolmessa vuorossakin. Huimaa kehitystä alkuaikojen 'kaksi ammetta vuorossa' tahdist.

### Kaikesta huolimatta työ jatkuu...

Entisaikojen patruunat arvostivat ammemiehiä ja -naisia eikä arvostus

ole siitä pudonnut. Heidän mukanaan häipyi osa Högforsin menneisyyttä...

Mutta aikansa kutakin — ja ilman kyyneleitä. Vanha ammekaavamo valmisti viimeisen ammeensa vuodenvaihteessa, mutta loppuvuodesta tilalle nousee uusi kylmähartsikaavaamo, joka tulee valmistamaan Santasalo-vaihteita. Ja radiaattorihallista aikoinaan emalilaitokseksi muuttunut halli siirtyi lähivuosina konepajan käyttöön. Näin Karkkilan tehdasryhmän tuotannollinen toiminta keskittyy Karkkilaan ja jatkaa tunnettujen Högfors- ja Santasalo-tuotteiden perinnettä. Kaikesta huolimatta työ jatkuu...

PEKKA LONKA



Dipl.ins. Pekka Saari on toiminut Kotkan Höyryvoiman toimitusjohtajana tämän vuoden huhtikuusta. Toimitusjohtaja Saari Mussalon voimalaitoksen turbiinialissa.

● Kotkan Höyryvoima Oy, prosenteissa Kymi-yhtiön osakkuusyhtiöistä pienimpiä, on ollut yhtiön perussähkön tuottajia runsaan vuosikymmenen ajan. Kymenlaakson puunjalostusteollisuuden energiatarvetta helpottamaan v. 1962 perustetun Kotkan Höyryvoima Oy:n lauhdevoimalaitos sijaitsee meren äärellä, hiljaisen saarikylän laidalla Kotkan Mussalon Jänskänniemessä, maanteitse 13-14 kilometrin päässä Kotkan keskustasta.

## Osakkuusyhtiöt 7: Kotkan Höyryvoima Oy

# Sähköä

## Kymenlaakson puunjalostusteollisuudelle

Kotkan Höyryvoima Oy on tuottanut sähköä vuodesta 1966 paitsi omistamallaan Mussalon voimalaitoksen I-koneistolla myös II-koneistolla, jonka taas omistaa Sunila Oy ja joka valmistui v. 1973. Höyryvoima huolehtii Mussalo II:n käytöstä ja hoidosta.

Höyryvoiman omistussuhteet ovat pysyneet muuttumattomina yhtiön perustamisesta. Yhtiöllä on kuusi osakasta, joista neljällä, A. Ahlström Osakeyhtiöllä, Etelä-Suomen Voimaosakeyhtiöllä, Kotkan kaupungilla ja Oy Tampella Ab:lla on 20 prosentin osuudet ja Kymiyhtiöllä sekä Myllykoski Oy:llä 10 prosentin osuudet yhtiön osakepääomasta.

Yhtiön ensimmäinen toimitusjohtaja, dipl.ins. E.A. Jounela oli yhtiön perustajia ja jäi eläkkeelle tämän vuo-

den maaliskuusta. Hänen seuraajakseen nimitettiin toistakymmentä vuotta Höyryvoimaa palvellut dipl.ins. Pekka Saari, entinen voimalaitoksen käyttöpäällikkö.

### Laitoksen käytettävyys viime vuosina erinomainen

”Kotkan Höyryvoima Oy:n vuosikertomus viime vuodelta osoittaa lukuja, joita on vaikea ylittää. Yhtiön voimalaitoksen käytettävyys oli 96 %, mikä merkitsee sitä, että laitoksen teho oli 96 % vuoden ajasta käytettävissä. Käynnissäoloajastaan laitos toimi huomattavan osan täydellä teholla”, toteaa toimitusjohtaja Saari esimerkkinä voimalaitoksen toiminnan tuloksellisuudesta. ”Myös Mussalo II:n tulos

viime vuodelta oli hämmästyttävän hyvä. Sen käytettävyys oli 92 %.” Saaren mukaan tämäkin tulos oli valtakunnallisesti korkea.

Mussalo I:n koneisto on 80 MW:n suuruinen, teholtaan siten noin viidenneksen Loviisan atomivoimalasta. Kattilan polttoaineena on pääasiassa hiili, mutta laitos käy myös pelkällä öljyllä. Kakkoskoneisto on teholtaan ykköseen verrattuna kaksinkertainen. Sen kattilassa poltetaan vain raskasta polttoöljyä. Maakaasu olisi myös II-kattilan mahdollinen polttoaine, mutta sitä ei ole toistaiseksi onnistuttu hankkimaan.

”Periaatteena on, että käytettävissä on ainakin kaksi polttoainetta”, sanoo toimitusjohtaja Saari. ”Hiili on tällä hetkellä ehdottomasti edullisem-

pi polttoaine kuin öljy". Edullisuuteen vaikuttaa paitsi itse hiilen halvempi hinta, myös se, että Mussalon voimalaitos sijaitsee aivan meren rannalla ja sillä on oma satama, jonne hiililaivat saapuvat suoraan Puolasta. Näin polttoaineen rahtikustannukset ovat mahdollisimman pienet.

Toimitusjohtaja Saari uskoo hiilen edullisuuteen tulevinakin vuosina. "Minulla on vahvasti se kuva, että ydinvoiman käyttöön otosta huolimatta hiiltä polttavilla höyryvoimalaitoksilla on tulevaisuutta, sen sijaan öljyllä pyörivät laitokset käyvät ehkä vähemmän."

"Eri tahoilla on esitetty ajatuksia, että voimalaitoskapasiteettia on liikaa, ja että on uhrattu turhia kustannuksia. Ilmeisesti on niin, ettei tämä pidä paikkaansa. Nykyinen tilanne on sen verran poikkeuksellinen, että siitä tekee helposti vääriä johtopäätöksiä", pe-

rustelee toimitusjohtaja Saari kantaansa.

"Ydinvoimalaitoksen tulo Loviisaan tuskin vaikuttaa Mussalo I:n toimintaan ihan lähivuosina. Sen sijaan se alkaa vaikuttaa Mussalo II:een", arvelee Saari. Voimalaitoksia käytetään valtakunnallisesti taloudellisuusjärjestyksessä. Luonnollisesti käytetään aina kaikki se vesienenergia, jota maasta on saatavissa. Atomivoiman jälkeen ovat vuorossa hiiltä polttavat höyryvoimalaitokset. "Uskon, että muutaman vuoden kuluttua näitä rakennetaan vielä lisää."

### Sähköä ei myydä ulkopuolisille

Kotkan Höyryvoima toimittaa sähkön osakkailleen eikä myyntiä ulkopuolelle yleensä harrasteta. Periaat-

teessa kukin voimalaitoksen omistajista hallitsee osuuttaan.

Kymiyhtiö käyttää osuutensa kokonaan itse. Kotkan Höyryvoimalta, siis Mussalo I:lta, tulevan sähkön määrä on koko yhtiön käyttämästä sähköstä nelisen prosenttia. Kymiyhtiön voimapäällikön Ossi Koskipuron mukaan oman tuotannon ohella käytettävästä osakkuusyhtiöltä ostettavasta sähköstä Mussalon ykkösvoimalan osuus on 15—20 %.

### Laitokset erittäin hyvin suojattu

Voimalaitoslakon aikana kuului hälyttäviä uutisia mahdollisista räjähdysvaaroista lakon aikana käynnistetyillä voimalaitoksilla, mm. Mussalossa. Toimitusjohtaja Saaren mukaan tällaista vaaraa ei ollut olemassa. "Laitokset ovat erittäin hyvin suojat-



Mussalon voimalaitos sijaitsee Jämskäniemessä, hiljaisella Mussalon saarella, jonne matkaa Kotkasta on maanteitse 13—14 km, mutta linnuntietä vain kolmisen kilometriä.

## Kotkan Höyryvoima Oy

● Kotkan Höyryvoima Oy on perustettu v. 1962, ja se on toimittanut sähköä osakasyhtiöilleen vuodesta 1966.

● Yhtiön osakepääoma jakaantuu kuuden omistajan kesken seuraavasti:

A. Ahlström Osakeyhtiö	20 %
Etelä-Suomen Voima- osakeyhtiö	20 %
Kotkan kaupunki	20 %
Oy Tampella Ab	20 %
Kymiyhtiö	10 %
Myllykoski Oy	10 %

● Omistamansa Mussalon voimalaitoksen 80 MW:n I-koneiston lisäksi yhtiö huoltaa ja käyttää 160 MW:n II-koneistoa, jonka omistaa Sunila Oy.

● Yhtiö toimitti osakkailleen v. 1976 sähköä 567 363 MWh, ja sen liikevaihto oli noin 45 milj. mk.

### Henkilökuntaa lähemmäs 150

Kotkan Höyryvoima Oy:n henkilökunnan kokonaismäärä on 145. Heihin on luettu sekä Mussalo I:n että II:n käyttöhenkilökunta. Toimihenkilöitä on 40, joista osa työskentelee yhtiön konttorissa Kotkan keskustassa Laivurinkadulla.

Viidessä vuorossa työskentelevän käyttöhenkilökunnan lisäksi voimalaitoksella on pieni kunnossapito- sekä rakennusosasto.

Tällä henkilöstöllä tullaan toimitusjohtaja Saaren mukaan hyvin toimeen normaalin käytön aikana. Suurissa korjauksissa käytetään ulkopuolisten asiantuntijafirmojen apua. Perusteellinen suuri koneistohuolto joudutaan tekemään 4—5 vuoden välein. Pienempi viikon kahden mittainen huolto tehdään vuosittain. □

Marja-Leena Mauno



Mussalon voimalaitoksen I-koneisto on teholtaan 80 MW, siten noin viidenneksen Loviisan atomivoimalan tehosta nykyisellään. Koko maassa viime vuonna kehitetystä tavallisesta lauhdevoimasta Mussalo I:n osuus oli noin 6 %.

tuja. Koneistot toimivat niin, että kaikki mahdollisesti vaaroja aiheuttavat viat pysähdyttävät koko laitoksen.”

Mussalo I on käyttövarmuudeltaan erittäin hyvä. Laitos on tekniikaltaan vuotta 1965 edeltänyttä tasoa ja jonkun verran yksinkertaisempi kuin esimerkiksi Mussalo II, mutta Saaren mukaan juuri yksinkertaisuutensa ansiosta käytöltään varmempi. ”Mollemmat laitokset ovat kuitenkin täytäneet hyvin ne tavoitteet, jotka niille on asetettu.”

### Likaavia tekijöitä valvotaan

”Likaavia tekijöitä yritetään kovasti valvoa”, sanoo toimitusjohtaja Saari. Öljyllä käyvän Mussalo II:n laitteet on varustettu niin, että vain aivan poikkeuksellisissa tilanteissa

öljyä voi päästä mereen asti. Laitoksen ja öljyvarastojen vuotovedet päästetään vasta tarkkailun läpi vesistöön. Todennäköisemmin öljyvahinkoja voivat aiheuttaa satamaan saapuvat säiliölaivat.

”Polttaessamme kivihiiltä menee hiilidioksidi savupiipusta ilmaan. Syntyvä tuhka poistetaan savukaasuista sähkösuodattimen avulla. Laitoksen iästä riippuu, mikä on tuhkan erotusaste. Kivihiilen tuhka ei toisaalta aiheuta syöpymisvahinkoja. Eri puolilta maata julkisuuteen tulleet vahingot ovat öljyä polttavan laitoksen aiheuttamia”, toteaa Saari.

Mussalossa on ollut poikkeuksellisen hyvä tilaisuus järjestää vuotovesien tarkkailu. Merestä on louhepadoilla erotettu altaita, joihin sähkösuodattimella savusta erotettu lietetty tuhka johdetaan. Vesi valuu vallin läpi mereen, ja altaaseen kerääntynyt tuhka jää altaaseen täytemaaksi.



Mussalon voimalaitoksella on oma satama, jonne puolalainen hiililaiva on juuri tuonut lastinsa. Mussalo I polttaa hiiltä noin 160-180 000 tn/v eli lähemmäs 20 laivalastillista.



"Eiköhän aloiteta pojat pelaaminen", tuumivat Seppo Hieta (6) ja Väinö Nurmimaa (13), Mauno Koivisto (1) ja Pentti Sivula (16) ennen pelin alkua. Raimo Ovaska Hiedan takana.

"Kyllähän me nuo vielä voitetaan, mutta millä?", ihmettelevät Jouni Haanpää (11), Veikko Teivonen, Tapani Peltonen, Pentti Autio, Simo Lehtonen, Timo Huovila ja Lauri Moisander.

Tittelit pois ja kentälle...

# PR-palloilua Karkkilassa

## Sikariporras yllätti taidoillaan

● Ilmassa oli suuren urheilujuhlan tuntua... Näinhän sitä aikoinaan kirjoitettiin suurista urheilujuhlista. Vähän samanlaista, ainakin eräänlaista esimakua, oli havaittavissa Karkkilassa toukokuun loppupuolella, kun lentopallon PR-joukkue Sikariporras suoritti kahdella joukkueellaan lentisrynnäkön Karkkilaan. Valitettavasti rynnäkön saalis jäi vähän laihanlaiseksi...

## "Urheilijanuorukaiset opettajaseminaarista"

● "Menneen ajan kansakouluopettajaseminaarin urheilijanuorukaisilta näyttivät Karkkilassa pelanneet Sikariporras lentopallistit." Näin kuvaili paikallisen lehden urheilureportteri Sikariportaana ilmestyessä Huhdintien kansakoulun saliin ottamaan mittaa Karkkilan tehdasryhmän lentopallojoukkueesta.

Ja mittaa kyllä otettiin. Oli huutoa, ähellystä, puhellusta, onnistumisia ja epäonnistumisia, mutta yleisö istui hiljaa kuin kirkonpenkillä. Ainoastaan kentältä kuului sikarimiesten omia kannustushuutoja.

Ikkunalaudalla seisten piti **Leo Savolainen** hyvin pelinohjat käsissään. Vakaasti, varmasti kuuluivat vihellykset pitkin salia...

## Kyllä pääjohtajakin osaa palloa lyödä...

● Näissä Sikarimiesten ja valiomiesten otteluissa ei ollutkaan tärkeintä voittoa, vaan lentopallon tunnetuksi tekeminen Karkkilassa. **Koiviston Manun** otteet lentopallokentällä olivat suurimman kiinnostuksen kohteena. Ja otteet olivat kyllä yhtä ripeitä kuin Suomen Pankin pääjohtajan pallillakin. Muutamat hyvät torjunnat ja iskulyönnit todistivat Manun taitoja myös lentopallokentällä. Sikariportaana värikkäästä joukkueesta erottuivat lisäksi lähes ikiliikkujamaisesti kentällä häärännyt **Pentti Sivula**, samoin kuin joukkueiden piiskuri **Torsti Seppälä**, jolta löytyi myös äänivarastoa tovereiden kannustamiseen.

Jottei sikarimiesten vastapuoli jäisi aivan kasvottomaksi, on oikeutettua kertoa myös heistä. Karkkilan joukkueessa pelasivat **Lauri Moisander, Jouni Haanpää, Pentti Autio, Simo Lehtonen, Tapani Peltonen** ja **Veikko Teivonen**. Poikien suorituksista jäivät

erikoisesti mieleen **Simo Lehtosen** iskulyönnit ja **Veikko Teivosen** rauhallinen passarityöskentely.

Sikariportaana pelaajat ovat monelle tuttuja aikakauslehtiemme palstoilta, mutta kerrottakoon, että **Mauno Koivisto** toimii pääjohtajana Suomen Pankissa, **Thorolf Lindqvist** toim.johtajana Oy Suodatin Ab:ssä, **Antti Cederberg** lääketiet. ja kirurgian tohtorina KSS I:ssä, **Sven-Erik Böckelmann** osastopäällikkönä Ky Kervisellä, **Väinö Nurmimaa** toim.johtajana Sanoma Oy:ssä, **Raimo Kaitue** toim.johtajana Helsingin Suomalaisessa Säästöpankissa, **Seppo Hieta** varatuomarina Yrjö Janssonin Säätiössä, **Raimo Ovaska** apulaisjohtajana Teräs Oy:ssä, **Pentti Sivula** toim.johtajana Matkapiste Oy:ssä, ja **Torsti Seppälä** osastopäällikkönä Kuntourheiluliitossa.

## Karkkilan pojat voitosta voittoon

● Ottelut päättyivät seuraavasti: Sikariporras I — Karkkilan tehdasryhmä 0—2 (5—15, 13—15), Karkkilan tehdasryhmä — Sikariporras II 1—1 (13—15, 15—7), Sikariporras I — II 1—2 (8—15, 15—6, 5—15).

P.L.

● Olette työskennellyt pitkään paperiteollisuudessa. Mikä paperissa viehättää?

Minua viehättää paperiteollisuuden monipuolisuus sekä sen jatkuva ja voimaperäinen kehitys.

● Mikä on mielestänne suurin muutos paperiteollisuudessa sinä aikana, jonka olette Kymiyhtiössä ollut?

Yksi merkittävimmistä tekijöistä on paperiteollisuuden yleistyminen ja leviäminen ympäri maailman. Se on samalla luonut uuden kilpailutaustan Suomen paperiteollisuudelle.

● Minkälaista tulevaisuutta povaatte paperiteollisuudelle pitkällä tähtäyksellä?

Epäedullisen kustannusrakenteen johdosta Suomen paperiteollisuuden tulevaisuus riippuu suuresti tuotteiden markkinoinnin tehokkuudesta.

● Minkälaisen painon laitate Kymiyhtiön ulkomaiselle tuotantotoiminnalle?

Kymiyhtiön ulkomaisella tuotantotoiminnalla on tärkeä osa yrityksemme kokonaiskuvassa. Se täydentää kotimaisen tuotannon menestyksellistä markkinointia.

● *Kaksi tunnettua voimahahmoa Kymiyhtiömrissä täyttää miltei samoihin aikoihin kesällä täyden V. Olander Blackburnissa, Englannissa (7.7.) ja Halinen Kuusankoskella, Suomessa (15.7.). vaiherikas työsarka takanaan yhtiössämme. Olander ja Halinen 22 vuotta. Kumpikin ovat tunnustettuja Merkkipäivien johdosta lehtemme teki molemmat kymmenen kysymystä.*

# Raskaan pap

● Katsotteko, että Kymiyhtiön tulisi hoitaa sosiaalisia velvoitteitaan myös tulevaisuudessa yhtä laajassa mitassa kuin nykyisin?

Yhtiön sosiaaliset velvoitteet siirtyvät käsittääkseni tulevaisuudessa josakin määrin yhteiskunnan kannettavaksi.

● Minkä asian haluaisitte opettaa vasta taloon tulleille nuorille kymiyhtiöläisille?

Riittävän peruskoulutuksen hankkineille nuorille haluaisin tehdä selväksi sen, että yhtiömme tarjoamat karräärimahdollisuudet ovat ainutlaatuiset.

● Mieliinpainuvin kokemuksenne työelämän piiristä?

Negatiivisista kokemuksista on varmasti vahvimpia v. 1975 sattunut puunjalostusteollisuuden kolme kuukautta kestänyt lakko Brittiläisessä Kolumbiassa, Kanadassa. Mielenkiintoisista ja haastavista kokemuksista tulee mieleen myyntikanavien ja -operaatioiden luominen täysin alusta ja uusissa olosuhteissa.

● Miten vietätte mieluummin vapaa-aikaanne?

Perheeni parissa.

● Miten aiotte viettää syntymäpäiväännne?

Perheeni ja ystäväni piirissä.

● Teitä pidetään periaatteiden miehenä. Minkälaisiin periaatteisiin uskotte?

Perinteellisiin kristillisiin periaatteisiin.



Johtaja  
Erik V. Olander

*in paperiteollisuuden pii-  
let 50 vuotta: johtaja Erik  
pääluottamusmies Pentti  
Molemmilla on pitkä ja  
der on palvellut 26 vuotta  
uja vaikuttajia tahollaan.  
mmille päivänsankareille*



*Pääluottamusmies  
Pentti Halinen*

# erin voimamiehet

## 50 vuotta

● *Olette työskennellyt pitkään paperiteollisuudessa. Mikä paperissa viehättää?*

Alun pitäen tulin yhtiöön kirvesmieheksi enkä tiennyt paperin teosta mitään, mutta kun lupasivat opettaa niin yritin. Nyt 20 vuotta myöhemmin täytyy tunnustaa, että paperi on ollut varsin kehittyvä ala.

● *Mikä on mielestänne suurin muutos paperiteollisuudessa sinä aikana, jonka olette Kymiyhtiössä ollut?*

Tuotannon kehittyminen pidemmän jalostuksen suuntaan sekä erikoistuminen korkealuokkaiseen laatuun. Muutosta on tapahtunut myös työsuhteiden hoidossa.

● *Minkälaista tulevaisuutta povaatte paperiteollisuudelle pitkällä tähtäyksellä?*

Paperilla on tulevaisuudessa menekkiä, kunhan vain kehitykseen tulevat kuvaan mukaan.

● *Minkälaisen painon laitate Kymiyhtiön ulkomaiselle tuotantotoiminnalle?*

Meikäläisen vinkkelistä en paljon painoa anna. Oletan, että joka tapauksessa meidän tuottamiamme rahoja viedään maasta pois.

● *Katsotteko, että Kymiyhtiön tulisi hoitaa sosiaalisia velvoitteitaan myös tulevaisuudessa yhtä laajassa mitassa kuin nykyisin?*

Ehdottomasti niitä tulisi lisätä tai muussa tapauksessa palkkoja pitäisi korottaa huomasti. En hyväksy tulonsiirtoa työntekijöiltä yhtiölle.

● *Minkä asian haluaisitte opettaa vastataloon tulleille nuorille kymiyhtiöläisille?*

Vastuuntuntoa ja sopeutuvaisuutta.

● *Mieliinpainuvin kokemuksenne työelämän piiristä?*

Erään tiukan neuvottelun jälkeen, kun kaverit auttoivat ratkaisun kuuluttuaan takin pois päältäni nähdäkseen oliko minulla solmio kaulassa... Toisaalta elämäni ensimmäinen työsuhteineuvottelu, joka kesti lähes kuusi tuntia.

● *Miten vietätte mieluummin vapaa-aikaanne?*

Ennen lonkkaa vetäen ja lomilla ympäri Suomea ajellen. Nyt yritän saada mökkiä ja sen ympäristöä kuntoon, vaikei talo vielä oma olekaan.

● *Miten aiotte viettää syntymäpäivänne?*

Ensin aion mennä 800 kilometrin päähän Törmälään, jolloin olisi selvinnyt ketkä niitä tosi ystäviä oikein ovat, mutta jään Kuusaalle juuri näiden ystävien neuvosta. Saa sitten nähdä mitä tapahtuu!

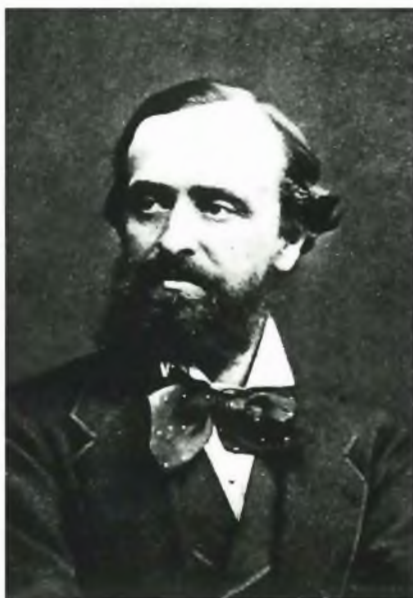
● *Teitä pidetään periaatteiden miehenä. Minkälaisiin periaatteisiin uskotte?*

Uskon työväenliikkeen tulevaisuuteen ja voimaan hoitaa asiat niin, että myös vähäakisimmänkin kansanosan tulevaisuus olisi turvattu. Nyt ei ole vielä edes perustarpeita täysin tyydytetty. □

*Haastattelija Eero Niinikoski*

# Kymiyhtiö ja Mannerheim- suku

*Vuorineuvos Kurt Swanljung esitelmöi Mannerheim-ristin ritareille yhtiön juhlassa ammattikoululla 21.5. aiheesta Kymiyhtiö ja Mannerheimit. Oheisena julkaisemme osan esitelmästä.*



Carl Robert Mannerheim

## Marskinkatu

Ammattikoulun aukion toista laitaa kulkeva katu omistettiin Mannerheimille ja sai nimen Marskinkatu. Se on osa samaa tietä, jonka Suomen Marsalkka **Carl Gustaf Mannerheimin** isä kreivi **Carl Robert Mannerheim** rakennutti alkukesästä 1872 aloittaessaan puuhiomon ja paperitehtaan rakentamisen Kuusankoskessa sijaitsevaan Myllysaareen. Kadun varrella on vielä pystyssä kaksi kreivi Mannerheimin rakennuttamaa työläiskasarmia — nyttemmin kylläkin muussa käytössä — ja useita muita 1800-luvun lopulta ja vuosisadan vaihteesta peräisin olevia rakennuksia. Tämä tienosa — nykyinen Marskinkatu — oli vuosikymmenestä toiseen Kuusankosken tehdasyhdyskunnan keskus. Äskettäin yhtiö on rakentanut Marskinkadun varteen suuren, uudenaikaisen työterveyskeskuksen henkilökuntaansa varten.

## Kuuluisa isoisa

Kreivi Carl Robert Mannerheim oli lahjakas sukunsa edustaja. Kuitenkin Suomen Marsalkan yhteydessä mainitaan tavallisesti hänen isoisänsä **Carl Gustaf Mannerheim**, juristi ja filosofian tohtori. Hän toimi pitkän aikaa Viipurin hovioikeuden presidenttinä ja sitä ennen Viipurin läänin maaher-

rana. Hyönteistutkijana hän saavutti kansainvälistä kuuluisuutta ja hänet valittiin mm. Ruotsin Akatemian jäseneksi.

## Värikäs isä

Suomen Marsalkan isä Carl Robert Mannerheim herätti opiskeluaikanaan 1840- ja 50-luvuilla huomiota venäläisvastaisilla, radikaalisilla mielipiteillään ja hänet erotettiin puoleksi vuodeksi yliopistosta. Lisäksi hän saavutti kuuluisuutta nokkelien, satiiristen näytelmien kirjoittajana ja ruotsinoksillaan. Perittyään isältään historiallisen Louhisaaren kartanon hän alkoi harrastaa maanviljelystä ja sen ohella liiketoimintaa. Kun säädyt Porvoon valtiopäivien jälkeen vihdoinkin v. 1863 kokoontuivat toistamiseen, edusti Carl Robert Mannerheim kreivillistä sukuaan valtiopäivillä ja osallistui myöhemminkin valtiopäiville.

## Mannerheimin Kuusankoski-yhtiö Myllysaareen

Carl Robert Mannerheimin merkittävin liiketoimi oli Kuusankoski-yhtiön perustaminen ja tehtaan rakentaminen Kuusankosken äärelle. Hän kuuluu Suomen hioketeollisuuden ja hioketta raaka-aineena käyttävän paperiteollisuuden uranuurtajiin ja hän

sai yritykseensä mukaan muita 'maalikkoja', kauppiaita, virkamiehiä ja aatelisia. Hänen perustamassaan Kuusankoski-yhtiössä tuli selvästi esiin uudenlainen suhtautuminen talouselämään ja erityisesti teollisuuteen. Valtiovallan vapaamieliseksi muuttunut talouspolitiikka, uudet keksinnöt ja markkinoiden laajeneminen kirvoittivat esiin ennennäkemätöntä yritteliäisyyttä, jonka käyttöön oltiin valmiit luovuttamaan kaupankäynnillä sekä teollisuustoiminnalla koottuja ja perintöinä saatuja varoja, vieläpä palkkatuloista säästettyjä pääomia. Perinteellisestä talonpoikaisesta ja patriarkaalisesta yhteiskunnasta oltiin siirtymässä uudenaikaisen vapaan kilpailun yhteiskuntaan. Kansallisen heräämisen rinnalle kohosi käytännöllisiä, aineellisia tavoitteita, jotka pian monipuolistivat ja kehittivät talouselämää ja jotka alkoivat muuttaa yhteiskuntamme rakennetta. On erityistä syytä tähdentää, että teollisuuden johtajien ja omistajien työtä alettiin arvostaa ja että heidän vaikutuksensa ulottui myös yhteiskunnalliseen sekä valtiolliseen elämään.

## Wahren ja Kymiyhtiö joen itärannalle

Tuskin oli Riihimäen—Pietarin rautatie syksyllä 1870 avattu liikenteelle, kun kaukokatseiset yrittäjät alkoivat vallata Kymijoen koskia. Kuusankosken äärelle ennätti ensin Forssan kuulu teollisuuspatruuna **Axel Wilhelm Wahren** ja valtasi parhaan paikan, kosken itärannan koko pituudeltaan. Mannerheim sai haltunsa koskessa olevan Myllysaaren ja kapeita kaistoja länsirannalta kolmannen yrittäjän viedessä hänen nenänsä alta kosken yläjuoksun rannat vesiputouksineen. Viimeksi mainittu koskivaltaus ei kuitenkaan johtanut tehtaan perustamiseen.

## Tehtaita rakennettiin kilpaa

Kun Mannerheim vuoden 1871 lopulla esitti tehdassuunnitelmansa Turun säätyläisille, oli hän jo ennättänyt ostaa kosken läheltä yhden maalais-talon sekä vanhoja rakennuksia siirrettäväksi tehtaan läheisyyteen ja saanut ruotsinmaalaisen kokeneen vesirakentajan vapaaherra **G.A. von Friesendorffin** innostumaan tehtaan suun-

nittelusta ja rakentamisesta. Hän kuvasi niin vakuuttavasti hahmottelemansa yrityksen tulevaisuutta, että sai yhtiöön mukaan 33 osakkeenomistajaa. Näin laajapohjainen yhtiö oli tuohon aikaan. Mannerheim oli suurin osakkeenomistaja ja hänelläkin oli vain seitsemän osaketta 60:stä.

Wahrenin perustama Kymiyhtiö ja Mannerheimin Kuusankoski-yhtiö alkoivat vuoden 1872 alussa rakentaa kilpaa puuhiomoa ja paperitehdasta kosken äärelle toisiaan vastapäätä. Kuusankoski-yhtiön tehdas valmistui ensin ja heinäkuussa 1873 Mannerheim omakätisesti käynnisti paperikoneen. Siitä lähtien Kuusankoskella on valmistettu paperia.

### Alkuvaikeuksista selvittiin

Tehtaiden usko yritystensä menestykseen joutui kuitenkin ensimmäisinä vuosina ankaralle koetukselle. Tehtaat olivat tulleet maksamaan lähes kaksi kertaa laskettua enemmän. Vaati aikansa, ennen kuin tehtaat saatiin käymään toivotulla tavalla, ja kaiken lisäksi hiokkeen ja paperin hinnat kääntyivät yllättäen laskuun. Mannerheim sai käyttää kaiken puhujantaitonsa rohkaistakseen osakkeenomistajia, joille ei voitu lainkaan jakaa voittoa, vaan päinvastoin heiltä vaadittiin jatkuvasti lisärahoitusta.

### Kaukonäköinen Mannerheim

Mannerheimin johtajakauden kahdena viimeisenä vuotena 1877–78 Kuusankoski-yhtiössä päästiin sen verran tasapainoon, että etuoikeutuille osakkeille voitiin maksaa osinkoa, mutta ei vielä kantaosakkeille. Selostaessaan Euroopan hioke- ja paperiteollisuuden vaikeuksia, joista seurasi lukuisia konkursseja, Mannerheim korosti osakekumppaneilleen erityisesti kahta seikkaa: Kuusankosken tehtaan edullista käyttövoimaa ja hiomon sekä paperitehtaan kuulumista samaan tuotantoyksikköön. Hänen kaukonäköisyyttänsä osoittaa myös yhtiökokoukselle 1877 tekemänsä esitys Kuusankoski-yhtiön ja Kymiyhtiön yhtymisestä. Silloin siitä ei tullut mitään, mutta v. 1904 Mannerheimin ajatus toteutui Kymintehtaan, Kuusankosken tehtaan ja v. 1898 toimintansa aloittaneen Voikkaan tehtaan yhtyessä yhdeksi suuryhtiöksi, alalään Pohjoismaiden suurimmaksi. □

## Mannerheim-ristin ritarit Kymiyhtiön vieraina

Mannerheim-ristin ritarit pitivät toukokuussa kokoontumispäivänsä Pohjois-Kymenlaaksossa. Tässä yhteydessä he olivat 21.5. Kymiyhtiön vieraina. Mannerheim-ristin ritarien säätiön valtuuskunnan puheenjohtajan, kenraaliluutnantti Adolf Ehrnroothin ja säätiön hallituksen puheenjohtajan, vara-amiraali Jouko Pirhosen johdolla vierailuun osallistui 59 ritaria.

Ritarit tutustuivat Verlan tehdasmuseoon opetusneuvos Veikko Talven opastuksella. Illalla ritarit kokoontuivat yhtiön juhlasaliin ammattikoululle, jossa heille esitelmöi toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung. Ammattikoululta siirryttiin Koskelaan juhlaillalliselle, jonka isäntänä toimi vuorineuvos Swanljung.





Uljas Villa joutui työskentelemään happotornissa yksinään. Talviaikaan torni oli kylmä työpaikka.

● Kymin sulfiittiselutehtaan pysähtyminen toukokuun lopussa merkitsi monen miehen ammattinimikkeen muuttumista toiseksi: siirryttiin sulfaattitehtaalte tai muualle yhtiöön.

● Sellun valmistus on kuitenkin pohjimmiltaan sama-laista sekä sulfiitilla että sulfaatilla. Tätä kuvaa mm. se, että vain muutama ammatti todella katosi.

● Katoavat ammatit löytyivät sopivasti sulfiittiselun valmistuksen eri osista: keittohapon teosta ja keittimen huollosta. Kolmas katoava ammattikunta valmisti sivu-tuotetta jäteliemestä eli spriitä.

REIJO VIRTÄ

### Kolmas työpaikka hiljentyi

Happotorninimies **Uljas Villa** joutuu näkemään jo kolmannen työpaikkansa jäävän hiljaiseksi. Ennen Kuusankoskelle siirtymistään hän työskenteli kuusi vuotta Verlassa v:sta 1947 lähtien. Voikkaan tehtaan kautta hän siirtyi spriitehtaalte.

Jos sulfiittiselua olisi Kuusankoskella valmistettu lokakuuhun saakka, olisi

Tornin yläosassa työskenteleminen vaatii jatkuvaa kaasunaamarin käytämistä. Villa kuitenkin toteaa tottu-muksen voimasta voineensa olla naa-maritta siinä, missä ”äkinäisen” oli pakko käyttää kaasunaamaria.

”Kyl mie tästä hommasta olen pitänyt, vaikka olenkin tätä työtä tarjonnut toisille. Olisin nimittäin loppu-aikana halunnut tornin pesuhommaan.”

”Se, joka ei viihtynyt yksin, ei

# Sulfiitin pysähtyessä

Puunjalostusteollisuutta tunteville on happotorni merkinä siitä, että tehtaan käyttämä sellunvalmistusmenetelmä perustuu kalsiumbisulfiittiin, ts. että kysymyksessä on sulfiittiselutehdas.

Happotornissa tapahtuu ns. raaka-hapon valmistus. Tornin yläpäästä ruiskutetaan kalkkikivikerroksen päälle vettä, joka valuu tornin alaosaan. Rikkiosastolta tuleva rikkidioksidi-kaasu puhalletaan tornin alaosaan. Veden, kalkkikiven ja rikkidioksidin yhtyessä syntyy em. kalsiumbisulfiittiliuos, joka vielä vahvistetaan keitto-osastolta tulevilla rikkidioksidikaasuilla. Tätä liuosta käytetään hakkeen muuttamiseksi selluloosaksi ja jäteliemeksi.

Villan palveluaika Kymin sulfiitilla venynyt täydeksi kahdeksikymmeneksi vuodeksi. Hän nimittäin siirtyi happotornille vuoden 1957 syksyllä.

Aluksi Villa tuli happotornille alamieheksi eli hoitamaan mm. tornin ala-arinan puhdistusta. Viimeiset neljä vuotta hän työskenteli ylämiehenä valvomassa kalkkikiven annostelua oikeisiin torneihin. Työhön kuului tornien kansien avaaminen ja sulke-minen sekä ”venkin” eli kivien oh-jaamiseen torniin käytettävän suppi-lon kääntäminen siten, että kivet eivät riko luukun reunoja.

Tornin täytyttyä Villa joutui ilmoit-tamaan asiasta happomiehelle sekä järjestämään venttiilit veden ja kaa-sun ottoa varten.

sopeutunut tähän työhön. Ylhäällä tornissa oli oltava yksin, oli ilma mikä tahansa. Talvella työ oli han-kalaa kylmyyden vuoksi, kesällä oli mukavampaa”, sanoo Villa.

### Kattilamuurausta 70 vuotta

Muurarin työ on lähes yhtä vanha ammattina kuin ihmiskunta, kattila-muurarin lasta on Kuusankoskella heilunut seitsemisenkymmentä vuotta.

Kymin sulfiittiselutehtaalte loppui-vat kattilamuurarin työt kuluvan vuo-den toukokuussa, jolloin kattila-muurari **Matti Iiskola**, 54, viimeisen kerran laskettiin selutehtaan 6. keit-timeen. Iiskolan työn tuloksena tämä 300 kuutiometrin laajuinen, 16 metriä



Viimeisiä päiviä toiminut tehdas oli vanhuudestaan huolimatta vielä siistissä kunnossa, kolonnien ja säiliöiden ulkopintoja ei tehtaalla käsitelty aine ollut vahingoittanut. Päivällä tehtaalla työskenteli neljä henkilöä: siivooja Aino Nikula (vas.) ja pumppaaja Erkki Saresvirta olivat päivätöissä, käymisosaston hoitaja Jouko Junkkari ja tislaja Viljo Eklund kolmivuorotyössä.

# katosi ammattejakin

syvä, lieriömäinen, ylä- ja alaosistaan kartiomainen keitin sai viimeiset haponkestävät tiilet vuoraukseensa.

”Raskasta ja likaista tämä työ oli, mutta siinähan se meni”, sanoo Iiskola, joka ehti korjaamaan keittimiä kaikkiaan 14 vuoden aikana. Korjauksia jouduttiin viime aikoina tekemään lähes joka päivä, aiemmin saatiin samalla kattilalla valmistaa kymmeniä keittoja ilman kattilan huoltoa.

Kymin sulfiitin kahdeksasta keittimestä seitsemän on rakenteeltaan samanlaista: teräksinen ulkokuori, sen jälkeen kaksi 20 mm:n keramiikkatiiltä ja vielä niiden päällä musta hiilitiili. Kahdeksas keitin on valmistettu haponkestävästä teräksestä.

Tiilillä vuorattujen kattiloiden korjaustyön teki hankalaksi ja epämiellyttäväksi pyrkimys päästä korjaamaan keittimet mahdollisimman pian keiton jälkeen. Kattilan jäähtyminen nimittäin saattoi repäistä rikkoutuneen kohdan entistä suuremmaksi.

## Kaasunaamari oli tarpeen

Toisaalta kattila oli keiton jäljiltä lämmin ja sisälsi paljon keittämisessä syntynyttä kaasua ja rikkidioksidia. Etenkin kattilan tarkastus vaati näin ollen kaasunaamarin käyttöä.

Tarkastuksen jälkeen kattilaan johdettiin ulkoilmasta raikasta ilmaa tuova putki ja toisaalta imettiin kaasua pois. Ennen korjauksen aloitta-

mista laskettiin kattilaan sen verran haketta, että korjaustyö voitiin tehdä hakkeen päällä seisten.

Muuraustyön aikana ei kaasunaamari yleensä enää ollut tarpeen. Sen sijaan kypärä oli välttämätön, koska keittimen seinien tiilien väliset jännitykset muuttuivat keittimen viilenemisen myötä ja aiheuttivat tiilien irtoamisen joskus kovallakin voimalla.

Sekä voittuneiden tiilien irroittajat että kattilamuurari laskettiin keittimeen täyttöaukon kautta vartavasten tarkoitusta valmistetulla istuimella. Nuorattikkaat laskettiin mukaan varmis-





Vuonna 1942 käyntiin lähtenyt spritehdas on jouduttu pysäyttämään jo aikaisemminkin eli 1957. Silloin syynä olivat menekkivaikkeudet ja tuotteesta saatu alhainen hinta. Tehdas käynnistyi uudelleen 1965. Sen kapasiteetti oli noin 7 000 tonnia.

tukseksi, lisäksi oli käytettävä turvavyötä.

Itse muuraaminen vaati tottumusta tavallista enemmän, sillä käytetty Korrosplit-laasti kovettui nopeasti. Yhdellä "satsilla" voitiin muurata vain 4–5 tiiltä. Teräskuorta vasten olevat tiilet kiinnitettiin ns. vesilasi-laastilla.

Jos keitin oli alaosastaan rikkoutunut, saattoi Iiskola joutua työskentelemään jopa 15 metrin syvyydessä. Ylhäältä alaspäin ääni kuului hyvinkin, mutta päinvastoin heikommin. Huonon kuuluvuuden ja voimakkaan kaasunhajun vuoksi kertoo Iiskola

kerran joutuneensa vaikeuksiin kuutoskattilassa.

Kattilamuurarien joukko ei töiden sulfiitilla loputtua ollut halukas siirtymään Kuusanniemeen sellutehtaalle. Rakennusosaston työt kiinnostivat enemmän, kuuluivathan he jo ennestään tehdaspalvelun alaisuuteen.

### Spritehtaalta kloorille

Kivaksi luonnehtii työpaikkaansa spritehdasta pumppaaja Erkki Saresvirta. Nyt lopetettua työtä hän ehti tehdä vuodesta 1971 lähtien.

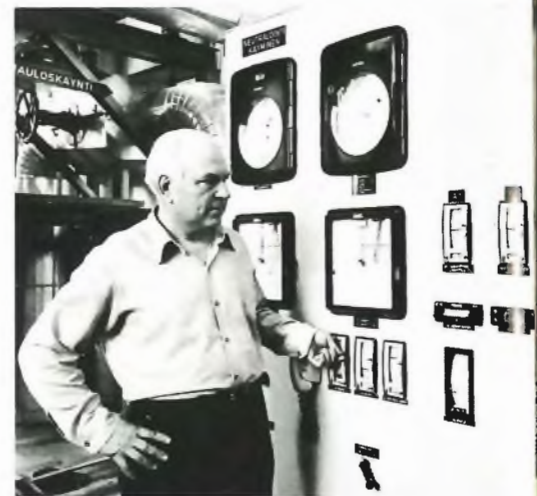


Jouko Junkkari valvoi käymisosaston hoitajana toimiessaan mm. ponttilankuista rakennettujen sammioiden täyttämistä ja tyhjentämistä. Liemen muuttuessa käymisen ansiosta vierteeksi muodostui sen pinnalle vaahtoa, joka poistettiin nesteen pintaa mitattaessa.

Saresvirran työhön kuului mm. spriin ja metanolin pumppaaminen säiliövaunuihin, säiliöiden sisällön mittaaminen, säiliöiden lukoista huolehtiminen ja säiliövaunujen "plommaaminen". Plommaamisella varmistettiin pirtulasti kesken matkan tapahtuvalla verottamiselta.

Spriin käyttämisen nautintoaineeksi esti Saresvirta toisinaan sekoittamalla lähetykseen denaturointiainetta; neljänneslitra 400:ssa litrassa riitti tekemään aineen nautittavaksi sopimattomaksi.

Päivävuorossa työskennellyt Saresvirta luonnehti työnsä itsenäiseksi. Itsenäisyyden tunne johtui Saresvirran mukaan mm. siitä, että työpaikalla kaikki tiesivät mitä kunkin työhön kuului. "Työtä vaan olisi saanut kestää pitempään", sanoo Saresvirta.



Viljo Eklundin työajasta suuri osa kului tislausosaston ohjaamopaneelin äärellä. Myös näytteiden otto kuului hänelle.

Töiden spritehtaalla loputtua kuuluu Saresvirta edelleen Kymin Kemian alaisuuteen. Uusi työpaikka on kloorilla happipullojen ja kloorisäiliöiden koeponnistajana.

### Sprii ei tuntunut nautintoaineelta

Spritehtaan käymisosaston hoitajan Jouko Junkkarin tärkein tehtävä oli väliliemen pH:n eli happamuuden säätö sammutetun kalkin avulla. Prosessin onnistumisen kannalta välttämätöntä oli myös ureasta ja ammoniumfosfaatista erilliseen säiliöön tehdyn hiivan

elatusliemen pumppaaminen yläsäiliöön ja siitä käymisaltaaseen.

Näytteitä Junkkari joutui ottamaan mm. joka toinen tunti väliliemestä. Spriin vahvuus ja happamuus todettiin näytteen avulla kerran vuorossa.

24-vuotiaan Junkkarin ystäväpiiri ei hänen sanojensa mukaan suuremmin kiuseitellut 'viinankäyttäjää'. Spriitehtaan työntekijästä ei pirttu toisaalta tuntunut nautintoaineelta, vaan pelkältä sivutuotteelta. "Aineessa oli epämiellyttävä haju. Kun touhusi sen kanssa päivittäin, ei sitä tehnyt mieli maistaa. Vain kielen kärjellä kokeilin", sanoo Junkkari.

Työnsä Junkkari luonnehti mukavaksi ja rauhalliseksi. Juttukaveria ei paljoa tarvinnut, sillä tehtävät kierrättivät käymisosaston hoitajaa jatkuvasti ympäri tehdasta.

Koska alkoholin erottaminen käyneestä liuoksesta tapahtuu höyrystämällä ja uudestaan nesteyttämällä kolonnien vaihtopohjissa, joutuu Eklund säätelemään myös höyryn käyttöä. Liikkumista kertyi runsaasti vuoron mittaan, sillä sprii "kirkastuu" neljästi ennen valmistumistaan 94-prosenttiseksi teollisuusspriiksi.

Eklund kertoi olleensa tyytyväinen työhönsä mm. sen itsenäisyyden vuoksi. "Alku tässäkin työssä oli vaikeaa. Mittarien ja venttiilien käyttämisen opetteluun annettiin normaalisti kuukausi aikaa."

Viljo Eklund tuli Kymi-yhtiön palvelukseen vuonna 1960 Voikkaan rakennusosastolle ja siirtyi seuraavana vuonna karbiidille. 10 vuoden työrupeamaa spriitehtaalla seuraa siirtyminen takaisin Voikkaalle, asetyleenä



**Matti Iiskola työskentelemässä puolilleen täytetyssä keittimessä. Muurausvaihetta ennen on vaurioituneesta kohdasta poistettu tiiliä.**



**Yksi Erkki Saresvirran tehtävistä oli spriisäiliöiden (takana) sisällön mittaaminen ja spriin pumppaaminen säiliövaunuihin.**

Koko parivuotisen yhtiössäoloaikansa spriitehtaalla työskennellyt Junkkari siirtyi hänkin klooritehtaan kirjoihin.

## Työ oli itsenäistä

Normaaliksi valvontatyöksi luonnehtii tehtäviään spriitehtaan tislaja **Viljo Eklund**. Hänen työrutiiniinsa kuului mm. haihduttamolta tulleen väliliemen määrän tarkkailu sekä vierteen juoksutuksen säätely kolonneille.

Eklund valvoi myös rankin palauttamista haihduttamolalle alkoholin tislauksen jälkeen, tisleen epäpuhtauksien poistamista ja viimein sikunan erottamista.



**Kattilamuurari Matti Iiskola lähdessä tutkimaan keittimen vaurioita. Keiton jälkeinen kaasupitoisuus pakotti käyttämään kaasunaamaria. Apuna vas:lta Vaito Lahti, Kari Aalto ja Torsti Heinonen. Keitin tutkittiin pohjiaan myöten eli 16 metrin syvyyteen asti ennen kuin sinne laskettiin haketta työskentelyalustaksi.**

valmistamaan.

"Sain uudesta työstäni jonkinlaisen käsityksen jo työskennellessäni naapurirakennuksessa, jossa silloin valmistettiin karbidia. Toisaalta työn vaihto lyhentää työmatkaa, koska asun Tähteessä." □



**Kattilamuurari laskettiin syvyyteen voimakas valonheittäjä mukanaan.**

# Sukeltajan laulu Kymijoesta

Hartiat kuin ladonovet ja kädenpuristus kuin painijalla. Katseessa sitä jämyyttä, joka saa pikkunulkit ojennukseen pelkällä silmäyksellä. Siinä ensivaikutelma sukeltaja Paavo Smedistä. Ryhdyttäessä tarkastelemaan kynäilijä ja runon tekijä Paavo Smediä, pehminee kuva melkoisesti. Rotevan kuoran alta paljastuu hiljaksiin, melkein pä hyrräämällä jutusteleva, ujonlaisesti myhäilevä voikkaalainen.



● Voikkaankosken tuntumassa, Virtakivessä varttuneen Paavo Smedin, 47, työpaikkana on ollut vuodesta 1945 Voikkaan paperitehtaan rakennusosasto. Hän tuli tehtaalle suoraan yhtiön ammattikoulusta. Puusepän hommien ohella hän ryhtyi 1958 sukeltaamaan, ja työtä on riittänyt jatkuvasti.

”Eihän niitä sukeltajan hommia joka päivä ole, joten timpurin työ sopii minulle edelleenkin. Joen pohjassa joudun käväisemään aina silloin tällöin. Voimalaitoksen sekä puuhionmon rakenteet ja laitteet vaativat tarkastusta ja puhdistusta. Ja mikäli suoritetaan veden tuntumassa uudisrakentamista tai korjaamista, joutuu pohjassa työskentelemään useinkin. Syvin paikka joessa on uuden voimalaitoksen edustalla 12–14 metriä. Eikä se mitään huvia ole, ei siellä paljon koralleja ehdi katselemaan...”

● Kirjoittamisesta Smed innostui 1968. Miehestä tuntui siltä, että omia tunteita piti tuoda julki toisillekin. Proosaruno vaikutti hyvältä ilmaisumuodolta. Luonto, arkiset tapahtumat ja ennen kaikkea Kymijoki ovat antaneet runsaasti virikkeitä.

”Hartaana toivomuksenani on, että pystyisin sanomaan tuntemukseni niin, että lukijat ne ymmärtäisivät. Tämän vuoksi haluan teksteissäni myös ottaa reilusti kantaa asioihin. Kyllä se vaan mukavalta tuntuu, kun toinen samanlainen haalarimies tulee sanomaan, että siinä sinun sepustuksessasi oli itua. Se panee yrittämään lisää.”

”Toisinaan tuntuu kuin pää turpoaisi ajatuksista, mutta en vaan saa kakistetuksi niitä ulos. Ei runo tule väkisin. On aikoja, jolloin ei synny yhtään mitään ja toisinaan on töissäkin pakko raapustaa jotakin kartonkilapulle. Paras kirjoitusaika on illalla, kun talo hiljenee. Silloin ei huomaa ajan kulua. Saatan keikkua ylhäällä kolmeenkin ja seitsemältä pitäisi olla jo töissä.”

Smed kertoo, että runoja on varastossa jo aika hivakka. ”Kyllä niistä muutaman kokoelman saisi, jos vain kelpaisivat”, hän huomauttaa. Lehdissä on jonkin verran hänen tekstejään julkaistu ja onpa jokunen päässyt Kuusankosken Työväenopiston kirjoittajapiirin antologiaan ’Kynnys’.

Kymijoki on kiehtonut Smediä lapsista lähtien. ”Sen varrella olen kas-

*Sulfiittiselluloosan pistävä haju  
ensimmäinen yhdysside tehtaaseen.  
Etelätuulen puhaltaessa  
puisen hönkätörven päästä  
valkoinen pilvi  
Virtakiven notkoihin,  
ryömi rinteet  
antoi kirpeän sivelyn taloille  
ja mäkien paljaille kallioille.*

— Perkeleen semuruukki —

*sanoivat pihanurmella korttia pelaavat miehet.  
En kymmentäkään  
kun massakuopan reikätiilipohjalla  
äitini talikolla  
märkää haisevaa massaa  
mustalle kuljetinhihnalle.  
Yskän puuskassa kyykkyyhin painuneet naiset  
toisilla suun edessä liina,*

— haisee, kun ei ne saatanat pese —

*Tämän muistin ja paljon muuta  
kolmenkymmenen vuoden takaa  
hiljaisen selluloosatehtaan  
tyhjän, kaikuvan massakuopan ovelta.  
Vieläkin kuulen sihtimies-Kallen huodon:*

— hei akat, massaa massaa —

*Kuinka jaksoivat Ailit, Annit  
Huldat ja Emmit,  
miten kestivät vuodesta vuoteen  
tuon kiviseinäisen*

*haisevan helvetin kolmivuorotyön?*

*Siinä seisossani  
ajatuksissani heitän*

*kukkakimpun kuopan pimeyteen.*

vanut ja sen kuohuihin meinannut hukkuakin. Se antaa leivän minulle ja monille muille. Ja lisäksi se on maise-mallisesti upea.”

Joen ja tehtaan laulu on nimeltään sarja runoja, joita Smed on pikkuhiljaa kirjoitellut. Tavoitteena on pieni kokoelma. ”Olen lukenut seudun historiaa ja haastatellut vanhoja ihmisiä. Materiaalia on yllin kyllin.”

● Paavo Smed sai viime vuonna yhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahan luovaan kirjalliseen toimintaan. ”Se auttoi minua melkoisesti. Otin viikon rokkia ja painelin kesämökkisaarelle Pyhäjärvelle kirjoittamaan kaikessa rauhassa.”

Julkaisemme oheisena Paavo Smedin runon ’Massakuoppa’, jonka aihe ja vahva tunnelma liittyvät Voikkaan vanhaan sellutehtaaseen. Runo on omistettu Smedin äidille sekä muille tehtaalle naisille.

— E.N.

# Konsertti tehdasmuseossa



● Kouvolan Kaupunginorkesterin miljöökonsertti Verlan tehdasmuseossa 22.5. keräsi ennätysmäärän yleisöä, yli 200 henkeä. Konserttipaikkana oli jälkikäsitelty sali. Orkesteri oli sijoittunut keskilattialle, yleisö heidän ympärilleen: tuoleille, ikkunalaudoille, pahvipinkoille, lajittelupöydille — ja jopa hiomopölytkin olivat istuimina. Verlankoski kohisi runsasvetisenä

tehdassalin ikkunoiden takana, aurinko paistoi ja oli kevät.

Konsertin johti kapellimestari **Eero Bister**. Solisteina esiintyivät **Aki Välimäki**, trumpetti ja **Seppo Venäläinen**, viulu. Kouvolan Kaupunginorkesterin lisäksi esiintyivät Kouvola-Kvartetti, klarinettiduo **Reijo Peuravaara** ja **Pentti Pakarinen** sekä Pohjois-Kymen Musiikkiopiston Kamariorkesteri.

Konsertin aloitti Kouvola-Kvartetti, joka soitti ensimmäisen osan Bedrich Smetanan jousikvartetosta n:o 1 e-molli "Aus meinem Leben". Sen jälkeen klarinettiduo Reijo Peuravaara ja Pentti Pakarinen soittivat B.H. Cruselli duosta n:o 2 op. 6 osat Siciliano ja Rondo alla Svedese. Pohjois-Kymen Musiikkiopiston Kamariorkesteri esitti P.H. Nordgrenin Pelimanninmuotokuvia op. 26 sarjasta osan nimeltä Pelimannin elämäkappale ja Antonio Vivaldin kuuluisasta Vuodenajat-teoksesta osan Kevät. Viulusolistina oli Seppo Venäläinen.

Konsertista päättyi Kouvolan Kaupunginorkesterin esityksiin: Edwald Elgarin serenadiin jousiorkesterille ja Joseph Haydenin trumpettikonserttoon Es-duuri. Solistina oli Aki Välimäki.

Kouvolan Sanomissa 24.5. kirjoitti konsertista **Tapani Arvola** mm. seuraavaa: "Ohjelman valinta oli erittäin onnistunut. Se ulottui ajallisesti barokista nykyaikaan, vahvana yhteisenä tekijänä kamarimusiikillisuus. Siinä on harvinaisuutta Crusellin — yhä useammin kuullun, yli kaksisataa vuotta sitten syntyneen suomalaisen musiikin suurmiehen — mainion karakteristisen täysosuman muodossa, humoriikkaa Pelimanninmuotokuvissa, romantiikkaa jousikvartetossa ja Serenadissa, virtuositeettia sekä viuluettä trumpettikonsertossa."

Arvolan mielestä tehdassalin akustiikka oli yllättävän hyvä. "Hyvän musiikin ja ympäristön yhteisvaikutelma oli hieno..." □



● Verlan lomakylän seuratalossa avattiin vappuna taidenäyttely Kesä -77. Kuusankosken Taideseuran ja Kouvolan Taideseuran jäsenet asettivat näytteille yli sata teosta. Suurin osa niistä on öljyvärimaalauksia, mutta joukossa on myös vesivärimalauksia, grafiikkaa, piirustuksia, puuja kipsiveistoksia jne. Näyttely on avoinna elokuun loppuun saakka joka

päivä maanantaita lukuunottamatta klo 12—16 tai sopimuksen mukaan.

Taidenäyttely on herättänyt runsasta mielenkiintoa. Toukokuun aikana siihen tutustui lähes 400 henkeä. Lähes kaikki teokset ovat myytävänä.

Taideseurat halusivat omalta osaltaan lisätä Verlassa lomailevien yhtiöläisten viihtyvyyttä rakentamalla tämän näyttelyn. Jos kokemukset tältä

kesältä osoittautuvat myönteisiksi, näyttelytoimintaa Verlassa tultaneen jatkamaan.

Verlan tehdasmuseossa vierailevilla retkikunnilla samoin kuin paikallisilla asukkailla on myös mainio tilaisuus tutustua kymenlaaksolaistaiteilijain töihin. Näyttelyssä on myös monia Verla-aiheisia teoksia. □

## Näyttely seuratalossa

## Iloisa kullakin



\* Siitä lähtien kun ensimmäiset talot 1917 rakennettiin Kuusankosken Mustallavuorelle, tämän luonnonkauniin mäen asukkaat ovat ilmielmin jakaneet paikallisten oravien, jänisten ja lintujen kanssa asuinsijansa.

Kahden viime kuukauden aikana on kuitenkin uusi äänekäs naapuri rikkonut Mustanvuoren tyynen rauhahan. Kirjavatikka nimittään hauskuttaa itseään nakuttamalla katulamppujen kupuja, josta syntyy metallinen

ääni "drannng" Tämä hämmästyttävän musikaalinen lintu alkaa konserttinsa joka aamu jo kello viisi lentäen lampusta lamppuun. Sen takia useat herätyskellot ovat käyneet tarpeettomiksi Mustallavuorella.

Mustanvuoren asukkaat ovat kuitenkin tyytyväisiä siksi, ettei pahinta ole vielä tapahtunut: tikka ei ole onneksi vielä löytänyt itselleen puolisoa, jolla olisi samanlainen musikaalinen mielihalu.

## Aurinkokello sijoitettiin Verlaan patruunan puistoon

\* Verlan tehdasmuseon puistoon on sijoitettu Kuusankosken kaupungin lahjoittama aurinkokello. Nyt siellä voidaan seurata ajankulua vanhaan hyvään tapaan, lomalaisille sopivaan.

## Oikaisu

\* Parhaiten asioista perillä olevat piirit ilmoittivat myös, että patruuna Kreidlin puiston puustosta pidetään huolta, uusia puita ja pensaita istutetaan ja on jo istutettukin. Ei ole siis syytä huoleen!

## Harjoittelijat talon tutuiksi

● Kesä on tullut Kymiyhtiöönkin. Eikä kesää ilman kesäharjoittelijoita, joita on yhtiössä pitkälti toista sataa. Jokainen harjoittelija on jo varmasti tutustunut omaan työhönsä ja työtovereihinsa. Mutta mitä muuta tiedät Kymiyhtiöstä, kesäharjoittelija?

● Jotta Kymiyhtiö tulisi jokaiselle harjoittelijalle tutuksi, niin harjoittelijoille on järjestetty kahdeksan kerran perehdyttämishjelma, josta vastaa rehtori **Esko Niittymäki**. Ohjelman ensimmäistä iltaa vietettiin 14.6. otsikolla Tervetuloa taloon. Tällöin harjoittelijat saivat yleistä tietoa yhtiöstä. Tietoa jaettiin mm. Kymiyhtiön organisaatiosta, työsuojelusta, työterveydestä, henkilöstöhallinnosta ja asuntoasioista.

● Perehdyttämishjelma jatkuu. Alkukesän iltoina käydään tutustumassa mm. Kymin ja Voikkaan pape-ritehtaisiin, klooritehtaaseen, Kuusanniemen sellutehtaaseen ja Verlan tehdasmuseoon. Harjoittelija! Kun Sinulla on nyt ainutlaatuinen mahdollisuus saada tutustua Kymiyhtiön eri toimintoihin, niin käytä tilaisuuttasi hyväksi ja osallistu!

● Virallisen perehdyttämishjelman lisäksi harjoittelijoille järjestetään yhteistä vapaa-ajan toimintaa. Etukäteiskyselyn perusteella kiinnostavimmiksi vapaa-ajanviettotavoiksi ovat osoittautuneet lentopallon peluu, retket Kouvolan ja Kuusankosken kesäteattereihin ja laivaristeilyt. Myös yhtiön elokuvia esittelevä ilta on kerännyt kiinnostuneita. Kaikkea järjestyy vielä kesän aikana.

## Eläkeläislomailua



Patruunan pytingin kuistilla vas. Katri Ekroth, Hilja Aalto, Mirja Koivisto, Veikko Aronen ja Viljo Pesu

\* Yhtiön eläkeläisten joulukokoukset retket Verlaan tehtiin toukokuun alkupäivinä. Kaikkiaan Verlassa vieraili tällä kertaa 188 eläkeläistä. He olivat Kuusaal-

ta, Voikkaalta, Kouvola ja Haukkasuolta.

Eläkeläisryhmät olivat Verlassa neljänä päivänä. Heidän ohjelmaansa kuului aamukahvin jälkeen luonto-

polkukenkki, joka oli n. kilometrin pituinen ja sen varrella oli kilpatehtäviä. Eläkeläiset tutustuivat tietenkin Verlan tehdasmuseoon ja elokuvaan "Näin tehtiin Verlassa käsipahvia". Lounaan jälkeen oli jälleen elokuvaesitys, sitten päiväkahvit ja luontopolkukilpailun palkintojen jako. Iltapäivällä tutustuttiin seuratalossa olevaan taidenäyttelyyn ja käytiin ihailemassa kuuluisia kalliomaalauksia. Päivällisen jälkeen eläkeläiset palasivat linja-autolla takaisin kotiin. Retken johtajina olivat apulaissosiaalipääällikkö **Toini Iivanainen** ja puutarhaopettaja **Eeva-Kaisa Airaksinen**.

Aikaisempaan tapaan järjestetään myös syksyisin eläkeläisretkiä Verlaan jälleen uusille ryhmille.



Hilda Mäntynen on askartelukerhon perustajajäseniä



Pääemäntä Mirjam Ahde tarjoilemassa maukasta lohiserpaa Lauri Lehtiselle



Lyyli Lommi ja Matti Okker ovat kuulleet askartelukerhoon 20 vuotta



Juhlan mieluisat yllätysvieraat: isännöitsijä ja rva Carlson

\* "Jos meirän kaivusta vesi loppuu, niin kalliun alla on lähre vaa..." lauloivat Hallan tehtaan eläkeläiset askartelukerhojensa 20-vuotisjuhlassa. Tilaisuus pidettiin seuratalossa 17.5.

Fil.maisteri, sosiaalivirkailija **Lilli Olsson** jätti samalla jäähyväiset eläke-

läisille, joita hän oli yli 25 vuotta hoivaillut 'hellällä kädellä', järjestänyt vapaa-ajan askartelua, retkiä, juhlia. Maisteri Olsson jää eläkkeelle tänä kesänä.

pä juhlassa tarjottiin vanhaan hallalaiseen tapaan lohikeittoa eli serpaa, kaljaa, piimää ja ruisleipää. Pääemäntänä toimi **Mirjam Ahde**.



Fil.maisteri Lilli Olsson toivotteli askartelukerholaisille hyvää kesää, vas. Elin Heikkilä kättelyvuorossa.

Tilaisuudessa olivat läsnä myös Hallan tehtaan eläkkeelle siirtynyt isännöitsijä **Börje Carlson** ja rva **Inga Carlson**.

Seuratalon sali oli koristeltu pihlajanoksin ja vanhoja esineitä oli sijoitettu seinille, pöydille ja näyttämölle. Juhla oli samalla kunnianosoitus vanhoille hallalaisille, hallalaisuudelle ja suloisille muistoille. Niin-

Alkajaisiksi maisteri Olsson toivotti yleisön tervetulleeksi ja pitemmittä puheita kutsui kaikki servalle. Isännöitsijä Carlson onnittelee askartelukerholaisia 20-vuotisen vireän toiminnan johdosta ja kohdisti kiitokset myös maisteri Lilli Olssonille merkittävästä työstä eläkeläisten hyväksi.

Musiikkineuvos **Jalmari Aalto** laulatti yleisöllä ky-

miläisiä piirileikkilauluja. Jälleen kerran katseltiin Hallan tehtaan 100-vuotisjuhlasta tehty elokuva ja sen jälkeen tunnettu kansanperinteen kerääjä **Lyyli Lukkari** Karhulasta kertoi kymiläismurteella tarinoita entisistä ajoista.

Juhlan päätteeksi eläkeläiset **Eino Kostamo**, **Lauri Lehtinen**, **Elli Jansson**, **Lydia Pitkänen**, **Saimi Nikkinen** ja **Milka Mäkelä** esittivät omia runojaan ym. ohjelmaa. Juhlan päätösnä lausui **Emil Ilén**.



Milka Mäkelä oli yksi juhlan esiintyjistä.



Kansanperinteen kerääjä **Lyyli Lukkari** kertoi vanhoista kymiläistavoista

## Perinteitä vaalitaan Hallassa

# SONOS

# Soinlahdesta

Ylä-Savon savesta korkealaatuisia julkisivutiiliä



**Kymi Kymmene Perustuotanto**

74170 Soinlahti puh. 977-4200 telex 4415 sonos sf