



Kymiyhtiö

3
1980

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

● Perustettu vuonna 1936 ● 40. vuosikerta ● Painosmäärä 15 000 ● Lehti ilmestyy neljä kertaa vuodessa ●

Toimitus

Kymi Kymmene Oy, tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
Puhelinvaihte 951-402111

Päätoimittaja: Eero Niinikoski
puh. 2166 (suora 951-402166)

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen
puh. 2169 (suora 951-401169)

Toimittaja: Reijo Virta
puh. 2168 (suora 951-402168)

Kesätoimittaja: Pertti Alasuutari
puh. 2170 (suora 951-402170)

Kirjapaino

Kymi Kymmene Paperi
Kouvolan Kirjapaino
Valtakatu 28, 45100 Kouvola 10
Puhelinvaihte 951-11551

Tiedotustoimikunta

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Pentti Vättö, Eino Rihula, Riitta Kähärä, Paavo Toivonen, Anders Lund, Harry G. Wiklund ja Eero Niinikoski

Juankoski: Kalevi Taskinen, Ahti Latvala ja Anu Laitinen

Halla: Seppo Sahala, Åke Nykänen ja Raimo Saastamoinen

Soinlahti: Markku Keisala, Marja Eskelinen ja Kalevi Laukkanen

Karkkila: Lauri Virolainen, Terttu Järvi, Tapani Juselius, Kauko Piironen, Taisto Lappalainen ja Sinikka Mielck

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

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

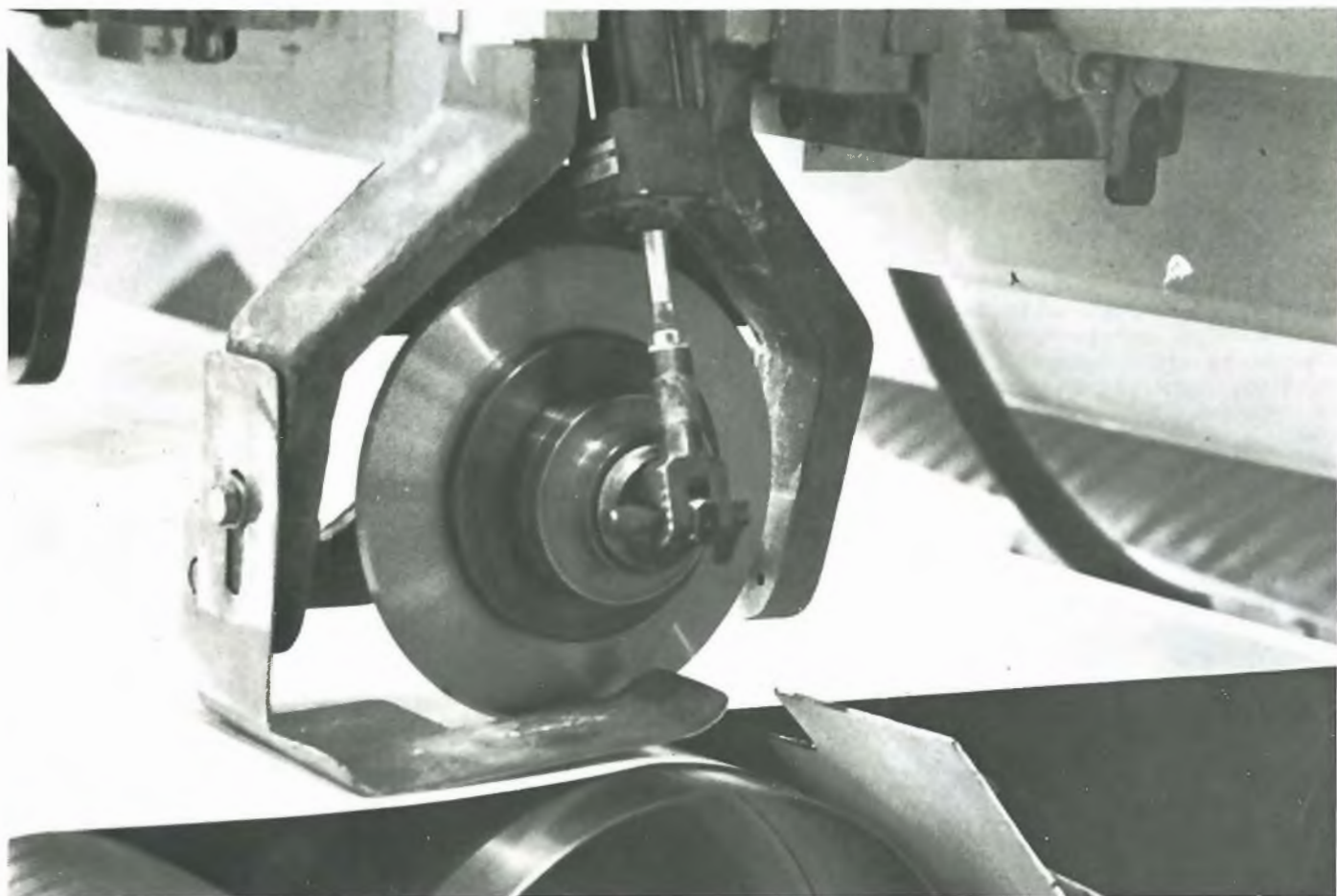
Sisältö syyskuussa 1980

Hylky haaskaa rahaa ja aikaa	1
Kattiloiden valmistuslinjoja oiotaan Karkkilan tehtaalla	8
Talkooapu on tarpeellista	10
Ajomiehen hommassa vuodet miestä opettaa	12
Radioamatöörit ovat kansainvälistä porukkaa	14
Niittyalahti, Paperiliiton Voikkaan osaston vapaa-ajanviettokekus	16
Hallalaisia kuudessa polvessa	19
Hirvi tähtäimessä	20
Villiä vauhtia Verlassa	26

Kansikuva: Uudentyyppisten pienkattiloiden valmistus Karkkilan tehtaalla aloitettiin v. 1979 alussa. Högforsilla on nyt täydellinen sarja pientalon kattiloita öljyä käyttävästä mallista kiinteän polttoaineen kattilaan, joka on uusin tyyppi. Högfors 15 -kaksoispesäkattiloiden viimeistelyä suorittamassa kattilanlevyttäjät Raimo Lindgren (vas:lla) ja Esko Marttinen.

Kansipaperi: Diamondstar 135 g/m²
Arkit: Diamondstar 100 g/m²

ISSN 0356-0538



Kuva: Pertti Alavirta

HYLKY

haaskaa rahaa ja aikaa

● Hyvähän se leipurilla, kun voi sutensa syödä, sanoo sananlasku. Samaan tapaan voidaan sanoa paperin teosta. Rullien leikkauksessa syntyvät reunanauhat ja paperi, joka ei täytä laatuvaatimuksia ajetaan pulpperiin ja käytetään uudestaan raaka-aineeksi.

● Paperin valmistuksessa brutto- ja nettotuotannon välistä erotusta sanotaan hylkyksi. Vaikka raaka-aine saadaankin talteen, käytetty energia ja työaika kuluvat hukkaan. Samalla hylky pienentää tuotantoa, sillä ostaja maksaa vain valmiista tuotteesta, ei hylystä.

● Hylkyyn liittyvät huomattavat taloudelliset arvot. Kustannukset ovat tätä nykyä keskimäärin 1 225 markkaa hylkytonnia kohti.

● Tietystä määrästä "kottia" ei koskaan päästä eroon, mutta hyllyn osuutta voidaan pienentää ja siihen onkin kiinnitetty Kymi-yhtiössä erityistä huomiota. Hylkyprosenttien alentaminen kannattaa. Esimerkiksi paperikoneessa, jonka vuosituotanto on 30 000 tonnia, prosentti hylkyä maksaa reilut 350 000 markkaa.



Hylkyprosentteista on pidetty jonkinlaista kirjaa niin kauan kuin paperia on tehty. Kaksikymmenluvulla hylkyvaihteli Kymi-yhtiön tehtailla kymmenen prosentin tienoilla. Vuosien varrella se on vaihdellut kuudesta ja puolesta 17 prosenttiin. Tavallisin luku on ollut vajaat kymmenen prosenttia. Viimeisten neljän vuoden aikana hylkyprosentti on koko ajan laskenut.

Pelkät numeroarvot eivät kuitenkaan kerro paljosta kehityksestä. Monia ongelmia on ratkaistu ja uusia syntyneet. Jokaisessa paperinvalmistuksen vaiheessa on erityisongelmansa. Ensimmäinen edellytys hyvän paperin teolle on tietenkin hyvä raaka-aine. Selluloosassa olevat epäpuhtaudet, kuten nailon, aiheuttavatkin paljon hylkyä paperikoneilla.

Lajinvaihdot ja aloitukset lisäävät hylkyä

Jenkkikoneet eli Kymin paperitehtaan PK 1 ja 2 tekevät MG-laatuista hienopapereita. Vaikka koneet tekevät erikoislaatuja, hylkyprosentti on pieni.

"Eräs hyllyn aiheuttaja on lajin ja grammapainon vaihto", kertoo ylimestari **Erkki Penttinen**. Laatu ei heti vastaa vaadittavaa, vaan paperia joudutaan hylkäämään. Yleensäkin aloituksissa syntyy hylkyä.

Huono trimmi lisää myös hylkyä. "Kun koneen maksimileveys on 3,18 m ja tilaaja ottaa 3 metriä leveän rullan, se tekee viikossa paljon", Penttinen huomauttaa. Tilaaja maksaa ns. trimmilisää, kun ei ota koko leveyttä. Se ei kuitenkaan kata kustannuksia, jotka

syntyvät pulpperiin menevästä sivuradasta eli nutikasta.

Erilaisia laatuviikoja ovat esimerkiksi massan värivirhe tai jonkin lisäaineen poisjäänti. Teknisiä vikoja on mm. rynkky eli paperin ruttaantuminen. Se voi johtua paperiradan epätasaisuudesta. Massa ei toisin sanoen jostain syystä levitykään tasaisesti, vaan johonkin tulee paksumpi kohta. Paperin kiillotusvaiheessa voi sattua, että paperi ei kiillotukaan hyvin. Ohuet paperilaadut ovat herkempiä tälle vialle.

Reunanauhat aiheuttavat luonnollisesti oman hylkyprosenttinsa. Niiden leveys on noin 2 cm molemmilla puolilla rullaa.

Hylkyprosenttia on Penttisen mukaan jenkkikoneella paljon pienentä-



Kuva: Tuomo Pitkanen

Jos tilaaja ei osta koko paperileveyttä, yli jäävä osa eli nutikka menee pulpperiin. PK 7:llä trimmihäviöt ovat suuremmat kuin pohjapaperikoneilla. Myyntiosasto hyväksyy vielä tilauksen, joka on 96 % koneen maksimileveydestä. Osaltaan hyllyn määrä onkin myynnin ja tuotannon välinen optimointikysymys.



Kuva: Pertti Alasuutari

Paperilajin ja grammapainon vaihto sekä aloitukset yleensäkin lisäävät hylkyä. "Laatu ei heti satu kohdalleen, vaan paperia joudutaan hylkäämään", ylimestari Erkki Penttinen kertoo.

nyt eri laatujen vähentäminen. Kun voi ajaa mahdollisimman pitkään yhtä laatua samoilla säädöillä, hylkyä syntyy vähän.

Katkoprosentti on jenkkiponeilla Penttisen mukaan lähes olematon. Koneet ovat hyvässä kunnossa.

"Jos määrätty vika rupeaa toistumaan, siihen kiinnitetään erityishuomiota. Siksi hyllyn syyt tilastoidaan."

Myynnin ja tuotannon yhteistyö on tärkeää

PK 7 Kuusanniemessä on Kymi-yhtiön paperikoneista uusien. Sen vuosituotanto on 65 000 tonnia. Kone valmistaa hienopaperia; kopiopapereita, lomakepapereita, kirjoituspapereita ja muita erikoispapereita. Yli 90 % laaduista on puuvapaita. Tuotannosta alle 30 % leikataan arkeiksi. "Jos arkipaperin osuus kasvaa, myös hylky kasvaa", sanoo käyttöpäällikkö Jorma Latomäki. Arkipaperin tuotannossa hylkyprosentti on aina suurempi, koska reunanauhut joudutaan leikkaamaan useaan kertaan ja trimmihäviöitäkin tulee enemmän.

Trimmihäviöt tällä koneella ovatkin suuremmat kuin pohjapaperikoneilla. Myyntiosasto hyväksyy tilauksen, joka on 96 % koneen maksimileveydestä. Keskitrimmi on 98 %, eli 2 % leveydestä menee pulpperiin.

Osaltaan hyllyn määrä onkin myynnin ja tuotannon välinen optimointikysymys. Tilausten täyttäminen tulisi

pystyä suunnittelemaan niin, että paperin leveys tulisi käytetyksi mahdollisimman tarkkaan. Viime vuodesta lähtien tässä on ollut apuna atk-pohjainen tehdasjärjestelmä.

Pituusleikkurilla tulee hylkyä myös poikittaissuunnassa. Muutossa kone-tampuuri jaetaan kolmeksi pienemmäksi rullaksi. Jako ei käytännössä koskaan voi mennä niin tasan, etteikö tampoerille jäisi rullan pohjia. "Määrä on kiinni miesten tarkkuudesta. Jos muutto menee minuutinkaan pitkäksi, hylkyä tulee jo 200 kiloa", Latomäki toteaa.

Tietysti erilaiset paperiviat, kuten liimauksen, värin tai profiilin virheet aiheuttavat hylkäämistä.

Lajinvaihdot ovat ongelma myös PK 7:llä. Ajojärjestys pyritäänkin laatimaan siten, että niitä olisi mahdollisimman vähän. Vaihto puuvapaita laaduista hiokepaperiin ja päinvastoin on pahin. Varsinkin valkoisuuden säätö on vaikeaa. "Jonkin aikaa laatu ei ole kumpaakaan", Latomäki sanoo.

Uuden koneen sisäänajo kestää aikansa

PK 7:n hylkytilasto kymmenen käyntivuoden ajalta on hyvä esimerkki uuden koneen käyntiinjovaiveuksista. Vuoden 1970 joulukuussa, jolloin kone tuotti nykyistä kymmenen tunnin ajoa vastaavan määrän, hylkyprosentti oli 57,11. Seuraavan vuoden luku oli 29,23 %. Vuoteen 1974 saakka hyllyn määrä

väheni vuosi vuodelta. Pienen tasanvaiheen jälkeen hylkyprosentti on taas viimeiset neljä vuotta laskenut. Tämän vuoden ensimmäisen puoliskon luku on 6,86 %.

"Ensimmäisten vuosien luvut antavat hyvän kuvan käynnistysvaikeuksista. Senkin jälkeen kestää vielä vuosia, ennen kuin viimeisetkin hionnat on tehty", Latomäki toteaa. Luonnollises-



Kuva: Pertti Alasuutari

Kun koneelta tampoerille tuleva paperi jaetaan pienemmiksi rulliksi, konetampuerialle jää rullan pohjia. "Määrä on kiinni miesten tarkkuudesta", käyttöpäällikkö Jorma Latomäki sanoo. Nopealla koneella paperia tulee vauhdilla. Jos muutto viivästyy minuutilla, hylkyä tulee jo 200 kiloa.



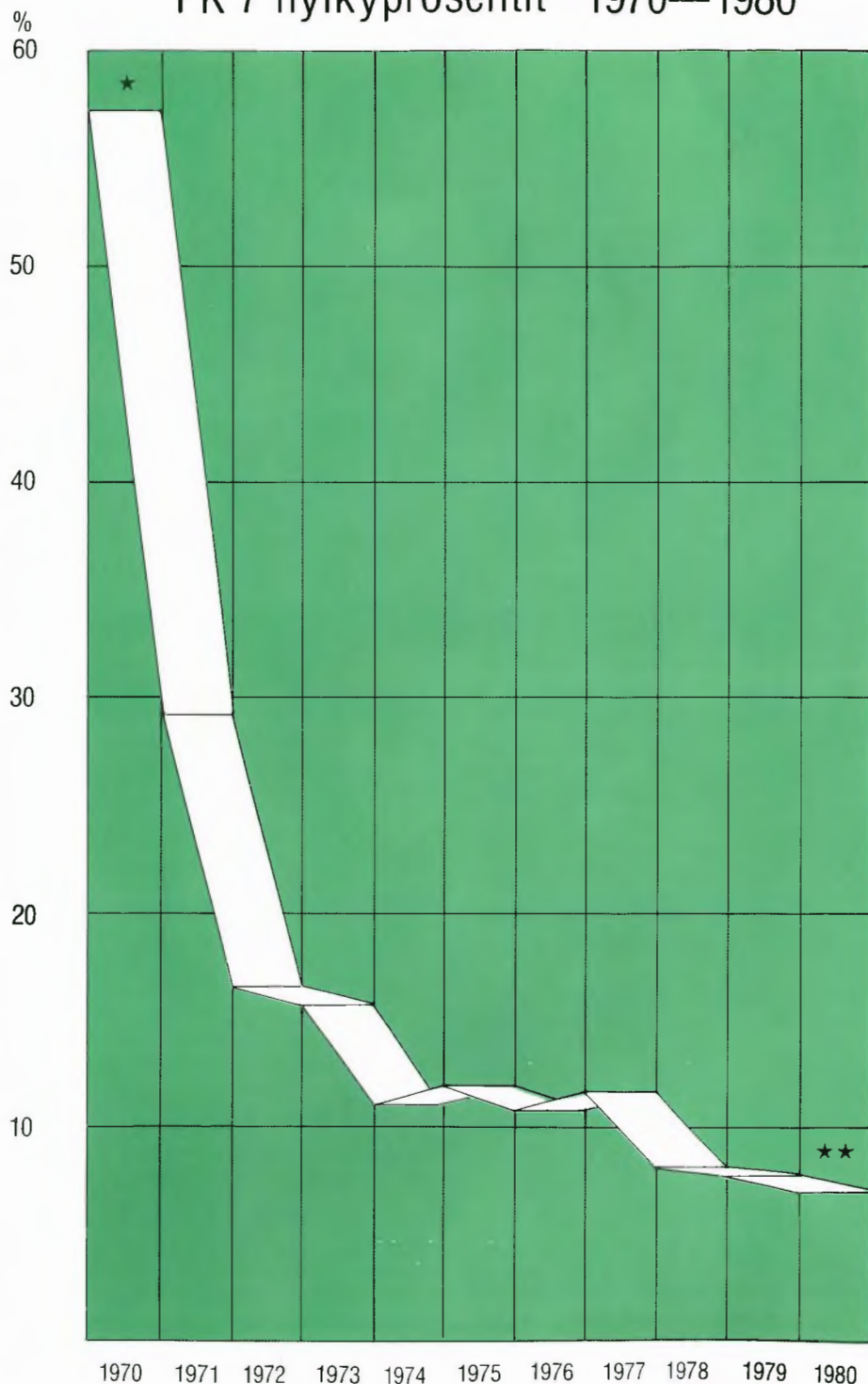
vastoin viat vain korostuvat”, käyttö-
pällikkö Holger Lassenius sanoo.

Hylkäämisen syyt voidaan laitoksella jakaa pohjapaperivikoihin ja häiriöihin päällystyskoneella. Jälkimmäisistä on tyypillinen kaavarin viiru. Siinä päällystettä levittävään terään, kaa-

variin, tarttuu kova partikkeli, joka piirtää päällystettyyn pintaan jäljen. Tätä nykyä viiru on Lasseniuksen mukaan vakava ongelma. Koska koneen nopeus on suuri, 700—800 m/min, hylättävää paperia tulee äkkiä paljon.

Tyypillinen päällystevika on pastan

PK 7 hylkyprosentit 1970—1980



Kuva: Periti Alauutari

Päällystyslaitoksella työntekijöille maksetaan tuotantopalkkioita nettotuotannon mukaan. Tällä pyritään osaltaan pienentämään hyllyn määrää. Eräät hylkyä aiheuttavat tekijät ovat kuitenkin osaston työntekijöistä riippumattomia. ”Joskus voi päällystykseen ja kiillotukseen jälkeen olla vaikea sanoa, missä oli perussyy”, toteaa käyttöpällikkö Holger Lassenius.

ti prosenteihin vaikuttavat monet muutkin tekijät. Eräs tällainen on arkkipaperin osuuden väheneminen. Prosessitietokoneiden tulo koneille pudotti myös hylkyprosentteja. Ajomiesten ammattitaitokin on tärkeä. ”Aina yritämme entistä parempaan tulokseen”, Latomäki sanoo.

Päällystys ei peitä vikoja

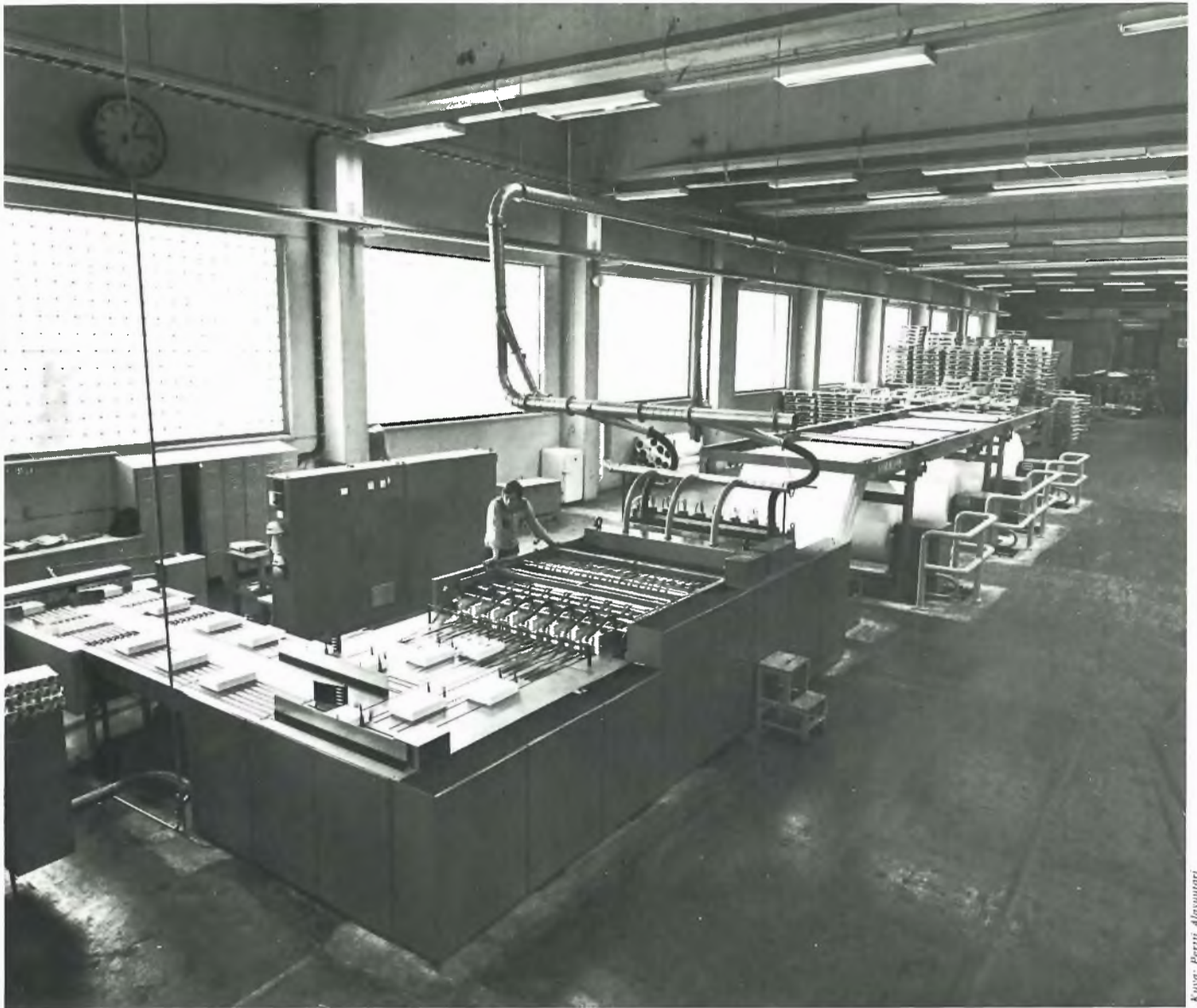
Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksella pohjapaperikoneilta tuleva paperi päällystetään.

”On harhaluulo, että paperin vikoja voidaan peittää päällystyksellä, päin



★ = 1970 joulukuu

★★ = 1980 ensimmäinen puolivuosi



Kuva: Periti Alasuutari

Leikattaessa paperia arkeiksi yhtä aikaa useasta eri rullasta, niistä täytyy ottaa reunanauha, jotta paperit saataisiin täsmälleen samalle kohdalle pituusleikkurissa. Käyttöinsinööri Rainer Sundström (oik.) kertoo tämän olevan toiseksi suurin hyllyn aiheuttaja arkkisalissa.

eli päällysteaineen puuttuminen pinnasta. Paperin radan eli profiilin epätasaisuus johtuu pohjapaperin epätasaisuudesta, joka korostuu päällystyksessä.

Päällystetyn paperin laatu voi myös jostain syystä jäädä alle normien. Vikoja voi esiintyä paperin kiillossa, lujuudessa tai värissä.

Päällystyksen jälkeisessä kiillotus-

vaiheessa voi syntyä rynkkyä tai haavaa. Haava tarkoittaa kiillotuskalanterrilla syntyvää terävää poimua.

Usein vasta kiillotuksen jälkeen näkyvät myös useat aikaisemmin syntyneet viat, kuten epätasaisuudet. ”Joskus voi päällystyksen ja kiillotuksen jälkeen olla vaikea sanoa, missä oli perussyy”, Lassenius huomauttaa.

Rullien vaihdossa eri pisteissä jää



Kuva: Periti Alasuutari

myös aina jonkin verran rullanpohjia. Pituusleikkauksessa tulee trimmitys-häviöitä, jotka useaa laatua ja pieniä tilauksia täytettäessä nousevat suhteellisen korkeiksi. Viimeisessä vaiheessa, rullauksessa, huono laatu poistetaan toisinaan rullaamalla paperi uudelleen.

Vajaa puolet päällystyslaitoksen paperista menee arkkileikkaukseen. Osa vioista poistetaan vasta arkitusvaiheessa. Rullapaperissa tulee hylkyä huomattavasti vähemmän.

Hajasijoitus on yksi hyllyn aiheuttaja. Kuljetuksissa ja varastoinneissa satuu vaurioita. Lisäksi ne maksavat.

Koska päällystyslaitoksen molempia päällystyskoneita syöttää kaksi eri pohjapaperikonetta, lajinvaihtoja on paljon. Se lisää hylkyä, samalla kun pysäytys ja käynnistys aiheuttavat laatuvariaatioita ja sitä kautta hylkäämistä. Ongelman muodostaa myös tiedon kulku pohjapaperikoneiden ja päälly-

tyslaitoksen välillä. Paperintekijät eivät heti saa kuulla, millaista heidän ajamansa paperi oli, koska päällystys saattaa tapahtua vasta seuraavana päivänä.

Päällystyslaitoksella maksetaan työntekijöille tuotantopalkkioita nettotuotannon mukaan. ”Tällä pyritään omalta osaltaan pitämään hylkyä kurissa”, Lassenius kertoo.

Puuvapaita päällystettyjä laatuja ajettaessa vaatimukset ovat kovia ja siksi laatukontrollikin on kovempi. ”Hylkyprosentit meillä ovat suhteellisen normaaleja verrattuna muihin tehtaisiin”, Lassenius sanoo.

Käsilajittelussa vialliset arkit poistetaan

”Arkkisalissa hylätään eniten paperia arkeiksi leikkaamisen jälkeen käsi-

lajittelussa”, kertoo käyttöinsinööri Rainer Sundström.

Jonkin verran hylkyä tulee jo kuljettaessa paperirullia tehtailta ja päällystyslaitokselta arkkisalille. ”Kaluston tulisi mekaanisesti soveltua paperirullien kuljetukseen. Myös kuljettajien ammattitaito on tärkeä”, Sundström sanoo.

Purettaessa lasti ja nostettaessa se leikkuriin rullien päältä leikataan jonkin verran paperia pois. Syynä on niisanotun ilmavanan muodostuminen. Kosteus tekee venymiä rullan pinnalla olevaan paperiin.

Toiseksi eniten hylkyä syntyy reunanauhojen leikkaamisesta rullien päistä. Toimenpide on välttämätön, koska leikkurissa leikataan yhtä aikaa 4–8 eri rullaa. Leikkaamalla reunanauhat eri rullista tuleva paperi saadaan asetettua samalle kohdalle pituusleikkurilla.



Kuva: Tuomo Pirkonen

Monien paperilaatujen ja arkkikokojen valmistaminen lisää hylkymäärää. Viime vuonna arkkisalissa leikattiin 110 eri paperilaatua. Arkkikokoja oli satoja.



Kuva: Pertti Alasuutari

Arkkisalalin hylky on kalleinta, koska paperi on sinne vietässä jo valmista. ”Prosentti hylkyä arkkisalissa maksaa noin miljoonan vuodessa”, Jorma Laine sanoo.

Periaatteessa samankokoiset rullat loppuvat hieman eri aikoihin. Kun ensimmäinen rulla loppuu, leikkaus lopetetaan, koska vajaita rullia ei ole taloudellista ajaa. Rullien pohjat menevät hylkyksi.

Käsilajittelun jälkeen pakkausvaiheessakin tulee hylkyä, mutta määrä on melko pieni.

Maantieteellisesti ihanteellinen paikka arkkisalille olisi Sundströmin mukaan päällystyskoneitten jälkeen. Erilleen sijoitettu arkkileikkaus vaikeuttaa hyvää kommunikaatiota, vaikka puhelin onkin olemassa. ”Kaverit eivät viitsi tulla katsomaan, minkälaista paperi oli”, Sundström sanoo.

Hylky on vain yksi tekijä

Tekn.yo. Jorma Laine on tämän vuoden helmikuusta tehnyt diplomityötään arkkisalalin hylystä. Arkkisalalin hylky on arvokkainta, sillä paperi on sinne vietässä jo periaatteessa valmista. ”Prosentti hylkyä arkkisalissa maksaa noin miljoonan vuodessa”, Laine muistuttaa.

Perussyinä hylkymääriin Laine näkee hajanaisen tehtaiden sijoituksen sekä monien paperilaatujen ja arkkikokojen valmistuksen. ”Viime vuonna arkkisalissa leikattiin 110 eri paperilautaa, arkkikokoja oli satoja.”

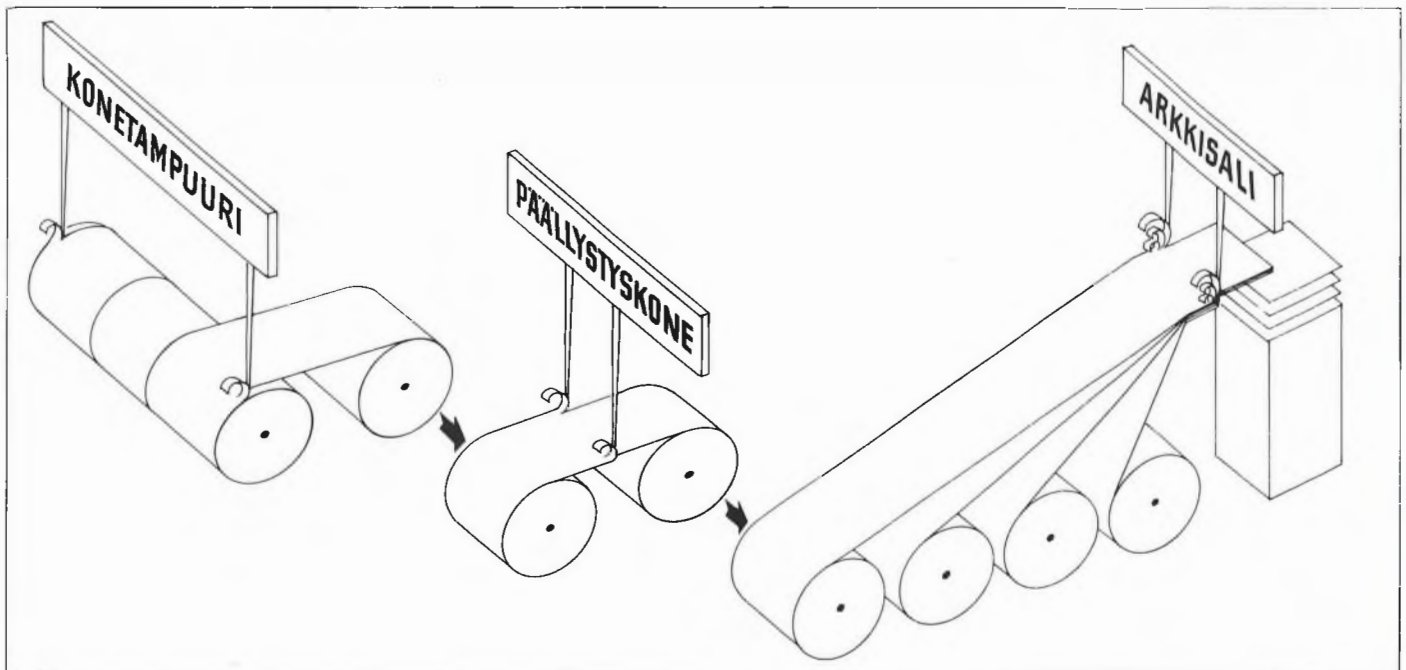
Hylky yleensä on Laineen mukaan

nähtävä osana laajempaa kokonaisuutta eli koko prosessia paperikoneelta asiakkaalle. Ongelmana on yhdistää eri osastojen, kuten tuotannon ja markkinoinnin erilaiset vaatimukset. Vastaavasti esimerkiksi käyttämällä rullien pohjat hylkymäärä vähenisi, mutta käytetty työaika maksaisi enemmän kuin mitä paperissa säästettäisiin. ”Hylkymäärällä on olemassa optimiarvo”, Laine tilittää.

Eräs tavoite tehdasjärjestelmän käyttöönotolla vuoden 1979 alkupuolella oli juuri hylkymäärien pienentäminen. Tulokset ovat jo nyt nähtävissä. Vuonna 1979 hylkyprosentit putosivat kaikilla osastoilla edelliseen vuoteen verrattuna. Sama suuntaus on jatkunut tänäkin vuonna.

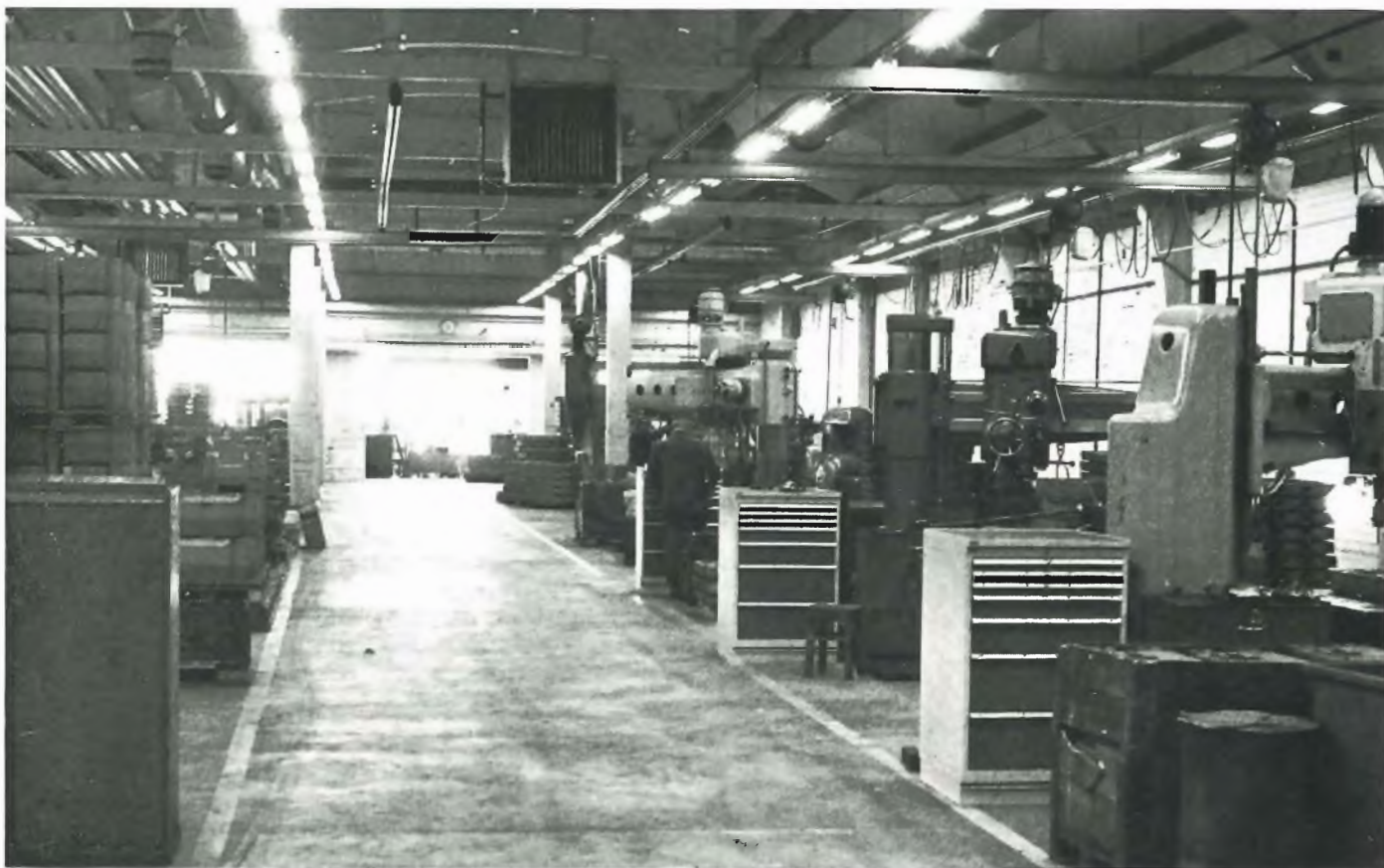
Hylkymäärien jatkuva vähentäminen ei ole helppoa. Se vaatii kaikilta ponnisteluja ja ennen kaikkea yhteistyötä. Tuloksiin pääseminen edellyttää oikeaa asennoitumista, hylkyyn liittyvien huomattavien taloudellisten arvojen huomioimista. Kertakaikkista poppakonstia ei ole. Jos sellainen olisi, se olisi epäilemättä jo keksitty. □

Pertti Alasuutari



Arkkipaperiksi asti jalostettavasta päällystetystä paperista leikataan reunanauhat monessa työvaiheessa. Ensinnä paperikoneella leikataan konetampuurin molemmista päistä pari senttiä, sitten päällystyslaitoksella jokaisen rullan molemmat päät tasataan päällystyskoneen jälkeen. Arkkileikkauksessa otetaan vielä reunoista pari senttiä pois, jotta saadaan eri rullilta tuleva paperi samalle kohdalle.

Kattiloiden valmistuslinjoja oiotaan Karkkilan tehtaalla



Alapuhdistamon tilat olivat ennen korjaus- ja maalaustöitä vuosikausien mittaan kertyneen lian peitossa. Nyt siistissä hallissa koneistetaan kattilaliitteitä pien- ja kiinteistökattilalinjoilla. Vasemmalla, seinän takana koeponnistus- ja meislausosasto.

● **Kymin Metallin Karkkilan tehtaan valmistamien pienkattiloiden menekki on kasvanut voimakkaasti viime vuosina. Vanhan tehtaan mutkikkaat tuotantolinjat eivät vanhoilla sijoillaan ole pystyneet riittävään tuotantoon, ja siksi kuluvan vuoden aikana on tuotannon kapeikkoja pyritty leventämään ja kattilan osien kulkua tehtaalla järkeistämään.**

Tuotantopäällikkö **Taisto Lappalainen** toteaa, että kattilalinjan uudistuksilla pyritään myös nostamaan työn tuottavuutta nykyaikaistamalla tuotantoa. Työsuojelullisia näkökohtia otetaan niinkään huomioon, mm. vähentämällä ruumiillista työtä sopivaa koneistusta hankkimalla. Uudistustöiden tarve on Karkkilassa huomattu jo vuosia sitten ja mm. investointianomukset asiasta tehtiin jo kaksi

vuotta sitten. Suunnitelmien toteuttamiseen päästiin kuluvan vuoden keväällä.

Linja suuremmaksi

Aikaisemmin kattiloiden osia jouduttiin kuljettamaan tehdastiloissa moneen suuntaan. Nyt voidaan sanoa, että valimosta lähtien lähetysoaston suuntaan kulkiessaan kattila ei tee tur-

hia mutkia. Toisaalta on yhdistelty sellaisia aiemmin erillään sijainneita osastoja, jotka työn sujumisen kannalta sopivat yhteen.

Tämän vuoksi mm. koeponnistus ja meislaus on yhdistetty yhdeksi linjaksi. Uusiin tiloihin on myös hankittu työtä helpottavia apuvälineitä. Liitteiden meislaus tapahtuu nykyään käyttämällä hyväksi ns. manipulaattoria, jossa kappaletta voidaan käänellä konevoimalla. Aiemmin liitettä jouduttiin siirtelemään alustalla miesvoimin. Myös uuden koeponnistuslaitteen käyttö on entistä helpompaa.

Liitteiden koneistus tapahtuu koeponnistus- ja meislausosaston viereisissä, entisissä alapuhdistamon tiloissa. Omaksi linjakseen erotettu koneistus jakaantuu kahteen osaan: pien- ja kiinteistökattilalinjaan.

Erityisesti pienkattilalinjan koneistusta on parannettu hankkimalla linjalle paineilmalla toimiva moniporakone liitteiden poraukseen ja kierteitykseen. Koneen avulla voidaan vähentää nykyistä säteisporausta.

Pienestä siirrosta paljon hyötyä

Pien- ja kiinteistökattiloiden koneistuslinjoille tuli tilaa samaan halliin siitä syystä, että aiemmin kyseisissä alapuhdistamon tiloissa sijainnut meislausosasto siirrettiin seinän taakse noin 10 metrin päähän.

Luukkujen valmistus siirretään lähelle koeponnistus- ja meislaus- sekä koneistuslinjoja, entisiin keernanvalmistustiloihin. Käytössä mustuneet keernankuivausuunit poistetaan ja saadaan täten lisää hallitilaa. Luukkujen valmistuslinjalle on tilattu paineilmatoiminen monikaraporakone mikä mahdollistaa usean (max 16) samantai erisuuntaisen reiän porauksen ja kierteityksen samanaikaisesti. Koneen toimitusaika on syyskuu -80.

Kattiloiden kokoonpanolinjalle on saatu lisätilaa siirtämällä koneistuslinja kokoonpanolinjalta ”joen toiselle puolelle”. Kokoonpanolinjalla samoin kuin koneistuslinjallakin on pien- ja kiinteistökattiloille omat linjansa. Kokoonpanolinjalle on hankittu uusi liitepuristin, sen lisäksi modernisoidaan vanhaa liitepuristinta.

Kattiloiden kokoonpanolinja on saanut uutta ilmettä, vaikka sijaitseekin entisissä tiloissaan. Hallia on maalattu, valaistusta parannettu ja ilmastointia tehostettu.

Ergonomisesti edullisempaa

Kiinteistökattiloiden kääntö, joka aikaisemmin tapahtui nostimen avulla, sujuu tulevaisuudessa kätevämmiin ja turvallisemmin hydraulisella kääntölaitteella. Säteisporakone on jo tuotu linjan viereen, myöhemmin tehdään linjan ääreen myös hyllyjä, joista tarvittavat osat on helppo poimia. Käsi-työkalujen käyttöä helpotetaan sijoittamalla ne linjojen yläpuolella oleviin vaijereihin. Näin niitä ei tarvitse nou-
taa eri paikoista.

Myös uutta tuotantoa

Sen lisäksi, että vanhoja tuotantolinjoja on järjestelty uudelleen, sijoitetaan Karkkilan tehtaan tiloihin myös uutta tuotantoa. Tähän saakka Heinolan tehtaalta tapahtunut Högfors 15:n



Kattilalinjan uudistustöitä vetänyt tuotantopäällikkö Taisto Lappalainen kertoo turhien kuljetuksien vähentyneen uudistustöiden ansiosta.

lämmivesivaraajien valmistus siirretään entisiin tehdaspalvelun tiloihin. Lämmivesivaraajien tuotannon on suunniteltu käynnistyvän syksyn aikana.

Myös lämmivesivaraajien valmistus vaatii uutta laitteistoa. Tarpeen ovat mm. pituussaumahitsausautomaatti ja kehäsaumahitsausautomaatti. Uuden osaston työntekijät saadaan siirroilla Karkkilan tehtaan sisäältä.

Alkuvaiheessa valmistetaan vain 120 litran varaajia, mutta myöhemmin voitulla kysymykseen myös suurempien varaajien valmistus.



Liitteiden meislauksen helpottamiseksi hankittiin osastolle manipulaattori, joka mahdollistaa kappaleen kääntelemisen haluttuun asentoon konevoimalla. Aiemmin isotkin liitteet siirrettiin hartiavoimin. Laitteen toimintaa esittelee tuotantopäällikkö Taisto Lappalainen.

Kuljetuksia yhä runsaasti

Myös tehtaan sisäiset kuljetukset vähenevät toteutuneiden ja suunniteltujen uudistusten ansiosta, vaikka kaikkia kuljetusongelmia ei pystytäkään poistamaan. Oman lisähankaluutensa aiheuttaa myös se, että eri hallit sijaitsevat osittain eri tasoilla.

”Toivomme kuitenkin voivamme korottaa kattiloiden valmistuskapasiteetin nykyisestä 10 000 kattilasta 12 000 kattilaan samoilla henkilöresursseilla”, sanoo Taisto Lappalainen uudistusten tuloksista.

Entistä parempi valmius ajan haasteisiin

”Linjauudistukset tulevat parantamaan kattilavalmistuksen kannattavuutta ja siten luomaan paremmat kilpailuasetelmat Högfors-kattiloille. Näin pystymme entistä paremmin vastaamaan markkinoiden tarpeisiin suhteellisen nopeastikin muuttuvissa tilanteissa mahdollisimman pienin varastoin. Lisääntyvään puun polttoon tarkoitettuna, korkealaatuisesti toimivan pienkattilan kysyntään vuodelle 1981 ja eteenpäin olemme nyt valmiit vastaamaan monipuolistuvalla valikoimallamme”, toteaa markkinointipäällikkö Jussi Kivistö Karkkilan tehtaalta. □

Reijo Virta

Erkki aloitti rakentamisen jo viime talvena tekemällä yhtiöläisten askartelukerhossa talon ovia ja ikkunoita. Hartiapankkirakentajan ei auta laskea omalle työlleen mitään. Kaikessa säästää, minkä voi itse tehdä.

Luonnollisesti suunnitelmat oman talon rakentamisesta olivat kypsyneet jo kauan. Kun ne sitten olivat paperilla, alkoi anomusten ja kaavakkeiden täyttö. Siihen saatiin apua yhtiön sosiaaliosastolta.

”Rakentaminen on byrokraatiavii-dakkoa, siihen saa jokainen varautua”, Aitala toteaa. ”Paperisota kannattaa käydä loppuun jo ennen varsinaista rakentamista.”

Aitalan perheen uuden kodin kustannusarvio on 186 000 markkaa, joka kuulemma nippa nappa pitää näillä näkymillä. Aravalainan osuus rahoituksesta on 30–35 %.

Pieni kustannusarvio perustuu Erkin mukaan omaan työhön. ”Talon voi tehdä siedettävillä kustannuksilla, kun saa talkooapua ja oma päivä on aamuhämärästä iltapimeään.”

Työssä rakennuksella on Erkin lisäksi ollut yksi palkattu mies isän ja velipojan lisäksi. Sirpa-vaimon osuus itse rakennustyössä näkyy eniten sisustusvaiheessa.

Erkin kesäloma alkoi rungon pystyttämällä. Pitkää päivää tehden edistytin niin, että kun kesäloma loppui, talo oli vesikatossa. Suurimpiin hommiin on tullut ystäviä talkoisiin. Erkki toivoo talkoohengen säilyvän Suomessa. Verottaja ei saisi tappaa sitä epäilemällä työtä kuutamourakoinniksi.



Omakotirakentaja Erkki Aitala:

Talkooapu on tarpeellista

Suunnittelu on tärkeää

Rakentamisessa on Erkin mielestä tärkeintä se, että perehtyy kaikkeen ennalta. Jos jokin seikka viranomaisen kanssakin tulee selvitettäväksi vasta kesällä, se kestää paljon kauemmin. Samoissa virastoissa asioi sata muuta rakentajaa.

Asuntomessuilla kannattaa käydä saamassa vinkkejä. ”Tänä kesänä kävin neljänsillä messuilla”, Erkki sanoo.

● Tänä kesänä rakentaa 52 kymiyhtiöläistä Kuusankoskelle omaa kotia. Heistä 27 on saanut aravalainan, loput 25 rakentavat kovalla rahalla. Lisäksi osa viime vuonna aloittaneista jatkaa rakentamista tänä kesänä.

Erkki Aitala, 27-vuotias Voikkaan höyryosaston laitospies tekee taloan Urpasiemelle Pajamäkeen. Kesäloman aikana hänen työpäivänsä olivat 12-tuntisia. ”Se lievittää pitkää päivää, kun tietää että kaikki tulee itselle”, Aitala sanoo. ”Eihän tässä malttais kahvitaukoa pitää.”

Suomessa valtaosa, taloista urakoidaan ja suunnitellaan edelleen itse. Avaimet käteen-periaate ei ole yleistynyt. Aitalatkin suunnittelivat talonsa mallia itse. Sukulaismies, insinööri, piirsi kaavailut toteutettavaan muotoon ja neuvoi siinä, missä maallikon silmä ei nähnyt parasta ratkaisua.

Materiaalien valinnassa on vaikeutena runsauden pula. Hinta täytyy ottaa huomioon ja käyttää tarjoukset hyväkseen. Toisaalta halpuuteen ei kannata liikaa tuijottaa, jos sen vuoksi joutuu jo muutaman vuoden päästä uusintatöihin.

Energian hinnannousu on vaikeuttanut lämmitysjärjestelmien kehittymiseen. Mahdollisuuksia on valittavana monia.

Aitaloiden taloon tulee ilmalämmitys. Siinä sähkö lämmittää vettä, joka puolestaan luovuttaa lämpönsä kiertoilmalle. Koneellinen ilmanvaihto kuuluu oleellisena osana järjestelmään. Poistoilman lämmöllä esilämmitetään

tilalle tuleva raitis ilma. Ohjearvojen mukaan tuuletusilman lämmöstä saadaan talteen 75 prosenttia.

Erkki ei halua pelotella rakentamista aikovia. Oman kodin suunnittelu ja teko on mielenkiintoista.

”Pitkät päivät jaksaa, kun tietää tekevänsä itselleen. Mutta jos itsellä ei ole halua rakentaa, voi rakentamisen jättää.”

”Omakotitalossa riittää tekemistä rakentamisen jälkeenkin. Omakotitalo on harrastus lopun ikää, kun sen keran tekee.”

Yhtiön tuki on merkittävä

Yhtiön tuki on Erkki Aitalan mukaan monelle rakentajalle aloittamisen avain. Rakennustarvikkeista, kuten puutavarasta yhtiöläinen saa huomattavat alennukset. Pelkästään rungossa se säästää Aitalan arvion mukaan 4000—5000 markkaa. Yhtiön maista ostettu tontti tulee myös halvaksi.

Vaikka hinta on hiukkasen kalliimpi kuin kaupungin tonteilla, se tulee kuitenkin paljon halvemmaksi. Takaisinmaksu alkaa vasta kolmen vuoden kuluttua, ja maksuaikaa on sen jälkeen viisi vuotta. Korkoa ei peritä lainkaan. Kaupungin tonttihan täytyy maksaa kolmessa vuodessa.

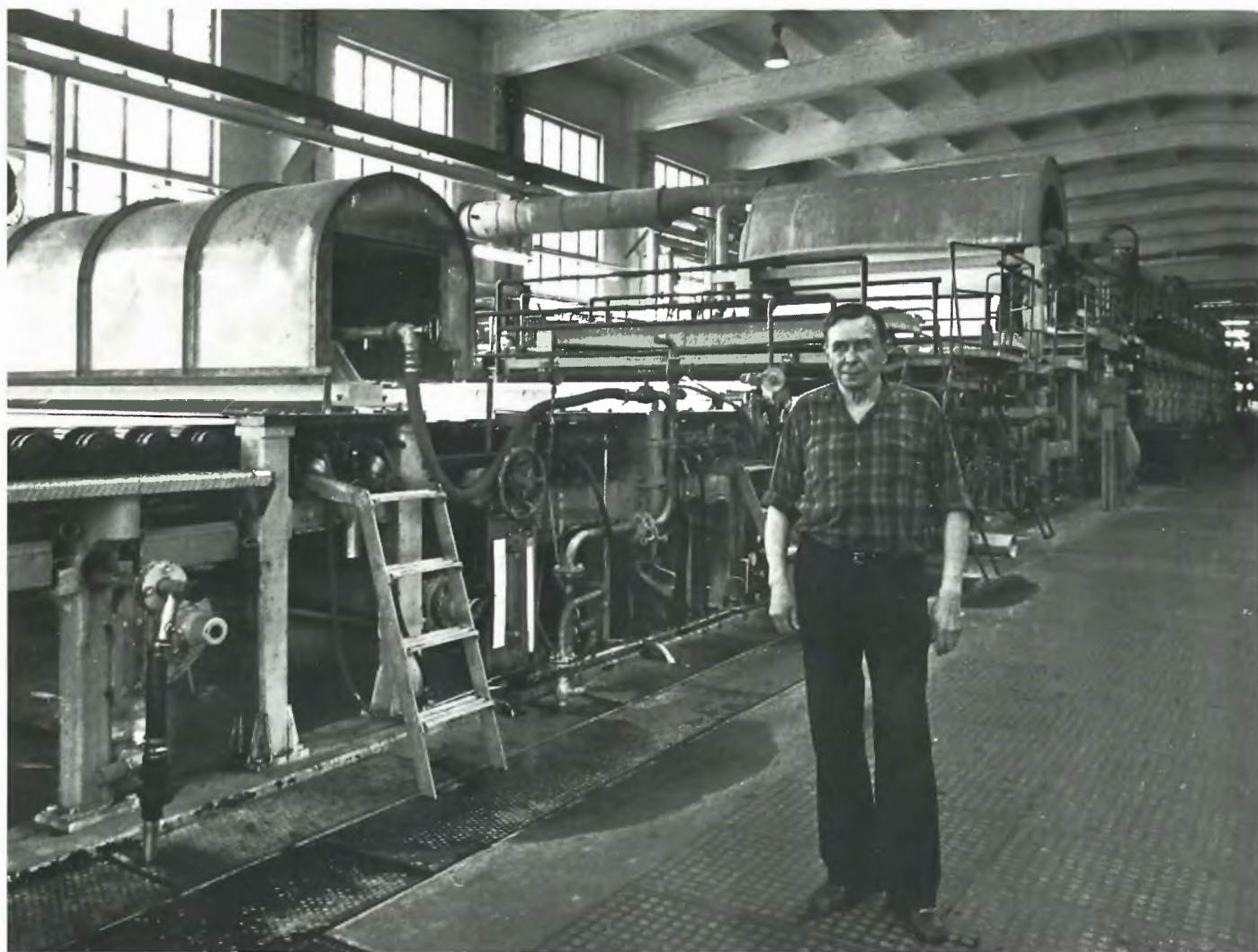
Valtion aravalaina maksetaan useissa erissä rakentajalle. Ensimmäinen erä tulee tilille usein vasta pitkän ajan kuluttua rakentamisen alkamisesta. Mitä enemmän on omaa rahaa, sitä riippumattomampi on rakennusaika-aulussa aravalainasta.

”Leikkillisesti voi sanoa, että kun on toinen salkku rahaa täys ja toinen laskuja täys, mence hyvin”.

Teksti ja kuvat: Pertti Alasuutari



Aitaloiden omakotitalon ulkokuori on valmis. Syksy kuluu sisätöissä ja sisustuksen suunnittelussa. Perheen tavoitteena on päästä jouluksi omaan kotiin. Viimeistelytöt ja pihamaan kunnostus jäävät ensi vuoden puolelle.



Kuva: Tuomo Pirhonen

Toukokuussa eläkkeelle jäänyt Reino Inkeröinen tuli olleeksi Kymi-yhtiön palveluksessa 46 vuotta.

● Toukokuun ensimmäisenä päivänä eläkkeelle jäänyt **Reino Inkeröinen** tuli Kymin sellutehtaan kuivaamon präsipojaksi 19-vuotiaana 1934, jolloin tehdas käynnistettiin. Käynnistyessään uusi Minton-kuivauskone oli Kymi-yhtiön ylpeys ja ensimmäinen laatuaan Euroopassa.

”Paljon on noista ajoista muuttunut. Mitään valvontatauluja ei ollut, vaan kaikki hoidettiin käsipelillä ja sormituntumalla”, Reino Inkeröinen muistelee.

Ajomiehen hommassa vuodet miestä opettavat

Minton Vacuum Dryer-kuivauskoneen uusi mullistava toimintaperiaate oli se, että kuivausosa oli koteloitu ja siinä vallitsi tyhjiö. Silloin kone oli siis huippumoderni.

Reino Inkeröisen tehtävä prässipoikana oli koneen perässä olevaa venttiiliä aukaisemalla ja sulkemalla huolehtia massasäiliöön tulevan massan korkeudesta. Säiliö oli pidettävä mahdollisimman korkeana.

”Kun myöhemmin vielä tuli isommat säiliöt, oli juoksemista. Minkäänlaista mittaria ei ollut.”

Massasäiliön hoitamisen lisäksi prässipoika voiteli prässit, ettei massa tarttuisi kiinni. Silloin ajettiin valkaisuamatonta sulfittikuusimassaa.

”Se otti aika tavalla puristimeen kiinni. Ajonopeus oli 18 metriä minuutissa. Valkaistu massa ei enää ollut läheskään niin pihkaista. Ennen kuin muututtiin ajamaan sulfaattia, ajettiin yli 70 metriä minuutissa.”

Myös massan paksuus säädettiin käsipelillä.

”Koneen perässä olevista massa- ja vesiventtiileistä koneenhoitaja passasi minkälaisen massan halusi. Nykyään massan paksuus ja korkeus säädetään valvontataulusta. Massan tasaisuus onkin nykyään paljon parempi.”

”Silinterimies hoiti myös käsipelillä, että viirat pysyvät paikallaan. Samoin saksimiehen täytyi veivillä tehdä muutto, kun kuusi kolia oli valmiina. Paali pökättiin käsin puristimeen.”

Kuivaamon työntekijämäärä on pysynyt näiden vuosien aikana muuten

samana, paitsi prässipoikaa ei enää ole. Töitä porukalle riitti yllin kyllin, kun ei ollut nykyistä tekniikkaa apuna.

”Etenkin ajomiehillä oli työtä kun ei ollut minkäänlaisia säätäjiä.”

Paroni valvoi yötä päivää käynnistystä

Käyttöinsinööriksi kuivauskoneelle tuli insinööri W. von Koskull, jota tituleerattiin aatelisarvon mukaan paroniksi. ”Paroni oli pienikokoinen mies, joka ei talvipakkasillakaan käyttänyt turkkia, vaan kulki pikkutakissa.”

”Kuivauskoneen käynnistämässä oli omat alkuvaikeutensa”, Inkeröinen muistelee. ”Koskull oli yötä päivää meidän kanssa tehtaalla, kun huovat eivät pysyneet paikoillaan, vaan menivät taakse ryytyyn. Tyhjennysrei’istä ne vedettiin aina uudestaan suoriksi. Viimein koneviilarit menivät koneen sisälle ja mittasivat ohjauslaitteet. Ne olivat asentajaporukan jäljeltä pielessä. Pasaamisen jälkeen huovat rupesivat pysymään kohdallaan ja alkoi mennä paremmin.”

Kone on vuosien varrella taidon kasvaessa ja tekniikan kehittyessä kokenut monia muutoksia. Esimerkiksi viiraosa on nykyään aivan erinäköinen. ”Ennen oli viiraosassa massan sivuilla sellaiset tekkelikumit, jotka määräsivät massaradan leveyden. Puristimia on myös uusittu. Viiraosassa olevaa välipuristinta ei ollut ollenkaan.”



Kuva: Tuomo Pitkanen

Myös viirat ovat vuosien varrella kehittyneet paremmiksi. Ensin olivat täysvillaviltit. Sitten tulivat pumpuliviltit, joihin myöhemmin oli sekoitettu asbestia. Nyt on siirrytty nailonviirihin. Viiran karvi eli liitos tehtiin naaglaamalla, eli haaraniiteillä. Nyt niihin pökätään keskeltä karvilanka. ”Enää ei ole semmoista pihistämistä kuin oli ennen. Ennen viiroja monta kertaa paikattiinkin.”

”Kun joutu kuumaan koneeseen karvintekoon, se oli jotain se. Kyllä siellä hiki tuli.”

Nykyään viirat kestävätkin paljon kauemmin. Yhä useammin ne ratkeavat karvin kohdalta.

Vuodet opettavat ajomiestä

Vuonna 1937 Reino Inkeröinen meni sotaväkeen. Sieltä tulonsa jälkeen hän ehti olla vajaat kaksi vuotta Tullika-koneella ajomiehenä ennen talvisodan puhkeamista. Jatkosotaan Reino Inkeröinen lähti Tullika-koneelta. ”Sodan jälkeen mie olin konepuolen reservimiehenä, sitten puhallinkoneella. Siitä menin takaisin Minton-koneelle, jossa ehdin olla vielä seitsemän vuotta.”

”Kyllä ajomiehen hommassa vuodet miestä opettaa. Kun kone menee hyvin, ei siinä mitään opikaan. Mutta vuosien varrella joutuu monenlaiseen hommaan.”

Eläkepäiviinsä Reino Inkerönen on tyytyväinen. ”Tuntuu niin mukavalta, kun ei tarvi ajatella töitä. Mie kalastele kesät talvet.”

□

Pertti Alasuutari



Minton-kuivauskone kuvattuna heti käynnistymisensä jälkeen 1930-luvun puolivälissä. Etualalla näkyvät massaradan laidoissa kulkevat tekkelikumit.

Radioamatöörit ovat kansainvälistä porukkaa



Kuva: Jouko Kyrsäaho

Vilho Hämäläinen työskentelee leiri-asemalla 'kahden metrin' laitteilla.

"Kymiyhtiössä on kymmenkunta radioamatööritoimintaa harrastavaa", kertoi Kymin mittarikorjaamon työnjohtaja **Vilho Hämäläinen**. Hän on myös täkäläisen kerhon eli Pohjois-Kymen Viitokset ry:n puheenjohtaja.

Radioamatöörien leireillä, kuten Mustaniemessä, esitellään uusinta radioamatöörikalustoa ja kokeillaan sitä käytännössä. Samalla nähdään radioyhteyksien kautta tutuksi tulleet ihmisiä. "Amatöörihomma onkin pitkälti kotona yksinään puurtamista", Hämäläinen sanoi. Tällaiset leirit keräävät ihmisiä yhteen harrastuksen äärelle."

Koko maassa radioamatöörejä on reilut 3 500. "Määrä on kuitenkin nousussa", Hämäläinen kertoi.

Miten amatööriksi pääsee?

Radioamatööritoimintaan täytyy olla lupa Posti- ja Lennätinhallitukselta. Sen saamiseksi täytyy suorittaa hyväksytysti PLH:n valvoma koe.

Sähkötykseen oikeuttavan ns. novii-situtuksen suorittamiseksi kansalaisopistoissa järjestetään kursseja. Vilho Hämäläinen on monena vuotena vetänyt näitä kursseja.

● Kymen läänin radioamatöörit eli "Viitospiiri" olivat heinäkuun loppupuolella leirillä Mustaniemessä Vehkalahdella. Leiriläisiä oli yhteensä noin 150 ympäri Suomea, kävipä paikalla hollantilaisiakin amatöörejä, jotka olivat kuulleet leiri-aseman äänen autossaan olevasta vastaanottimesta. Leirillä oli mukana myös puolenkymmentä kymiyhtiöläistä radioamatööriä.

Sähkötekniikkaan ja amatööritoimintaan ennalta perehtymätön joutuu opiskelemaan toden teolla ennen kuin lupa irtoaa.

"Kyllä kurssilla menee syksystä tuonne maaliskuulle, ennen kuin tulosta syntyy", Hämäläinen sanoi.

Noviisitutuksessa edellytetään sähkötyksen taitaminen sekä vastaanotto-puolella täytyy ehtiä ymmärtää 40 merkkiä minuutissa. Sen lisäksi kuulustellaan kirjallisena kokeena tekniikka sekä toimintaan liittyvät määräykset.

"Kirjallinen koe oli tänä vuonna

suurin kompastuskivi.”

Yleisen luokan luvan haltija saa jo puheoikeuden. Tähän lupaan vaaditaan jo paljon enemmän. Teknillinen koe on vaativampi. Sähkötyksessä vaaditaan 60 merkkiä minuutissa. Lisäksi täytyy olla 'kasassa' 300 radioyhteyttä noviisiluokassa.

Radioamatööri toimintaan liittyy paljon määräyksiä, joita täytyy tarkoin noudattaa. Esimerkiksi aaltoalueiden ylittämistä tulee hyvin helposti huomautus vaikkapa Yhdysvalloista ulkoministeriön kautta. Yhteyksillä ei saa hankkia taloudellista hyötyä. "Bandilla" ei myöskään saa puhua poliitikasta eikä uskonnosta.

Amatööreillä on oma slangi

Seikka joka ensimmäisenä kiinnittää ulkopuolisen huomiota radioamatööreissä ja heidän puheissaan bandilla on heidän käyttämänsä lyhennekieli ja oma slangi.

Suuren lyhennepereheen muodostavat Q-alkuiset sanat. Yhteyden merkiksi radioamatööriltä toiselle lähetettävä kortti on esimerkiksi QSL-kortti. Q-alku näissä lyhenteissä johtuu pelkästään siitä, että sähkötyksessä se on lyhyt kirjain. Sähkötyksessä käytetään niin paljon lyhenteitä kuin se suinkin on mahdollista. Esimerkiksi yleiskutsu, joka on englanniksi Seek you, sähkötetään pelkästään kahdella kirjaimella: CQ.

Sähkötyksestä monet lyhenteet sitten siirtyvät puhekieleen. Esimerkiksi sähköttäjien yhteyden lopussa käyttämä tervehdys on vain kaksi numeroa, 73. Naisväelle käytettävä "kaipaavin terveisin" sähkötetään: 88. Nämäkin tervehdykset ovat levinneet amatöörien puhekieleen, käytettiinpä 73:a eräässä amerikkalaisessa TV-sarjassakin!

Hyvät kelit

Radioamatöörit puhuvat usein keleistä kesälläkin, vaikkeivät olisikaan hiihtomiehiä. Keleillä tarkoitetaan sitä, kuinka hyvin yhteydet kuuluvat minnekin päin. Kelit vaihtelevat kaiken aikaa, se juuri tekeekin yhteyksien yrittämisen mielenkiintoiseksi. Joskus saattaa olla, ettei laitteilla pääse Skandinaviaan juuri mitenkään, mutta esimerkiksi Etelä-Amerikka kuuluu erinomaisen hyvin.

Eräs radioliikenteen kuuluvuuteen vaikuttava seikka on auringonpilkkujen määrä.

"Nyt on juuri ollut HF-alueella hyvät kelit, kun on auringonpilkkujen maksimiaika", Hämäläinen sanoo. HF-alue tarkoittaa jakolukuja 10:stä 80:een megahertsiin.

Suhteellisen uusi alue radioamatööritoiminnassa ovat radiopuhelinlaitteita vastaavat kahden metrin laitteet. Niillä voi puhua lyhyillä etäisyyksillä, mutta hyvillä keleillä Pohjois-Suomeenkin saakka. Muilla amatööreillä näitä laitteita on autoissa. Matkan aikana voi jutella paikkakuntalaisten amatöörien kanssa.

"Oudossa kaupungissa voi kysyä neuvoa tiestä."

Yhteistoimintaa viranomaisten kanssa

Viimeisenä leiripäivänä sunnuntaina Mustaniemen leirillä olivat mukana SPR:n pelastuspalvelun edustajat. Radioamatöörien yhteistoiminta pelastuspalvelun kanssa mm. suurissa etsin-

nöissä onkin todettu tärkeäksi ja tarpeelliseksi. Radioamatöörit ovat joskus hämmästyttäneetkin poliisia pystymällä pitämään yhteydet olosuhteissa, joissa se poliisien omalle kalustolle on ollut mahdotonta.

Minkä hintaisia nuo laitteet sitten ovat?

"Neljällä viidellä tuhannella markalla saa kohtuullisen hyvät laitteet, mutta voi niihin sijoittaa 10 000 markkaaakin."

Hinta ei Hämäläisen mielestä ole kovin suuri. "Kaikki harrastaminen maksaa nykyään. Ja laitteista ei niiden hankinnan jälkeen tule käyttökustannuksia juuri ollenkaan. Sähköä ne vievät erittäin vähän."

Amatööri toiminnan ottaminen harrasteeksi vaatii Hämäläisen mukaan pitkäjännitteisyyttä. Se antaa kuitenkin harrastajalleen paljon, koti- ja ulkomaisia tuttuja, tekniikan tietämystä ja kielitaitoa.

Pertti Alasuutari



Leirialueella sijaitsevalle kumpareelle oli pystytetty telttä 'kahden metrin' laitteille. Vasemmalla näkyy antenni puiden keskellä.

Kuva: Pertti Alasuutari



Tyytyväisinä hymyilevät kartanotyyppisen talonsa edustalla vas. Paperiliiton Voikkaan osaston sihteeri Betty Puholainen, tiedotussihteeri Niilo Vepsäläinen, puheenjohtaja Risto Kärkkäinen, taloudenhoitaja Mauno Luoranen, Niittylahden hoitotoimikunnan puheenjohtaja Vilho Simola, 2. tiedotussihteeri Olavi Moilanen ja Niittylahden emäntä Vappu Mesiäinen.

● Niittylahti, Paperiliiton Voikkaan osaston vapaa-ajanviettokeskus Iitin Lyöttilässä, Marlebäckin mailla avasi virallisesti ovensa elokuun viimeisenä päivänä.

● Tupaantuliaisissa kestettiin pitkälle toista sataa henkeä. Oli onnittelijoita ja tuli lahjoja puutarhakalusteista öljyvärimalauksiin.

Voikkaan osasto osti vuonna 1976 Niittylahden tilan. Alue on 1,4 hehtaarin suuruinen. Sillä sijaitsevat kustavilaistyylinen päärakennus ja rantasauha. Rakennuksessa on seitsemän huonetta ja neliöitä 250. Tilaan kuuluu Pellingin rantaviivaa 200 metriä.

Päärakennus on kirjailija Hella Wuolijoen 1920-luvun alussa vanhempiaan varten rakennuttama. Sen on suunnitellut arkkitehti Carolus Lindberg. Niittylahden kulttuurihistoriallista merkitystä lisää vielä sekin, että kirjailija

Bertolt Brecht asui rakennuksessa joitakin aikoja maanpakolaisvuosinaan. Täällä Brecht kirjoitti Hella Wuolijoen kanssa näytelmän *Iso-Heikkilän isäntä ja hänen renkinsä Kalle*.

Niittylahdesta keskusteltiin

Niittylahden ostaminen herätti osaston jäsenistössä kysymyksiä ja vilkasta keskustelua, kertoi osaston puheenjohtaja Risto Kärkkäinen. Pelättiin jopa, että Niittylahdesta muodostuu jonkin-

lainen Brecht-museo. ”Se ei tietenkään ole tarkoitus”, sanoo Risto Kärkkäinen. ”Talon kulttuurihistoriallista perintöä vaalitaan. Kyllä sitä pitää työntekijänkin ymmärtää.”

Toinen seikka, mihin kiinnitettiin huomiota oli rakennus sinänsä: ”se on liian hieno”. Siihen Risto Kärkkäinen toteaa: ”Jos työntekijä sanoo, että hänelle on jokin liian hienoa, silloinhan hän tunnustaa, ettei hän pyrikään kuin määrättyyn tasoon. Jos kerran pyritään parempaan elintasoon ja parem-

NIITTYLAHTI

Paperiliiton Voikkaan osaston vapaa-ajanviettokeskus



Kirjasto- ja työhuoneeseen päästään salin perältä. Huone on myös Bertolt Brechtin nimikkohuone. Seinällä vas. on Brechtia esittävä puupiirros.

paan asumistasoon, niin miksei myös parempaan vapaa-ajankäyttöön.”

Kärkkäinen toteaa sitäpaitsi, että he ovat saaneet kohtuullisella hinnalla hyvää. Nyt hän toivoo, että jäsenistö omaksuisi paikan omakseen ja viihtyisi siellä. Siihen on koko ajan pyritty.

Yrityksellä monta tukijaa

Voikkaan osaston jäsenten uutteran ja arvokkaan talkootyön merkitys rakennuksen kunnostamisessa on ollut erittäin merkittävä. Kaikkiaan talkoita

on pidetty 1 034 kertaa. Talkoiden pituus on vaihdellut kahdesta kuuteentoista tuntiin. Talkoiden organisaattori ja varsinainen puuhamies on Niitty-
lahden hoitotoimikunnan puheenjohtaja **Vilho Simola**. ”Kaikkein aktiivisin talkooväki on ollut rakennusosaston työhuonekunta.” Simola osoittaa kiitokset kaikille talkoisiin osallistuneille ja mainitsi talkoohengen osoittavan pelkästään nousua. ”Vaikka tämä on ollutkin melkoinen urakka.”

Erittäin arvokasta apua on saatu työnantajalta, yhtiön 100-vuotissäätiöltä, Museovirastolta ja Paperiliitolta.

”Härkää sarvista”

Ensimmäisenä toimenpiteenä oston jälkeen vuonna 1976 oli rakennuksen korjaussuunnitelmien teko. Heti alkuun haluttiin myös tietää työnantajan eli Kymiyhtiön suhtautuminen ammatiosaston hankkeeseen. ”Saimmekin vastauksen muutaman päivän kuluttua

Hella Wuolijoen nimitetty ’Hellanhuone’ sijaitsee saliin tullessa oikealla. Vas. näkyvästä ovesta päästään tarjoiluvälikköön ja edelleen keittiöön.



Niittylahden avaraa salia käytetään paitsi koulutustilaisuuksien järjestämiseen myös osaston muihin tilaisuuksiin sekä jäsenten perhejuhliin. Vas. oleva talonpoikaisrokokoalusto ostettiin vanhana ja kunnostettiin talkootyönä.



Niittylahden päärakennus on jäljitelmä 1700-luvun pohjoismaisesta rakennustyylistä. Rakennuksen nurkat, pylvää, ikkunapuitteet ja kuistin kaiteet on maalattu valkeaksi, muuten rakennus on keltainen. Rakennuksessa on sähkölämmitys.

ja se oli hyvin myönteinen”, kertoo Vilho Simola.

”Yhtiö tarjosi sekä taloudellista että teknistä apua.” Sen ansiosta saatiin sisustusarkkitehti **Jatta von Konowin** seikkaperäinen suunnitelma päärakennuksen kunnostamiseksi. Niin ikään sähköistysuunnitelma saatiin Voikkaan sähköosaston toimesta. Ammattimiehiä, kuten maalari, kirvesmies ja sähkömies sekä kuljetuskalustoa saatiin tarvittaessa yhtiöltä. Rakennusvalvojana toimi sosiaaliosastolta rakennusmestari **Armas Olkinuora**.

Ensimmäisenä syksynä uusittiin ison takkahuoneen lattia, laitettiin kannattinpalat, täytettiin alusta hiekalla ja vuoden 1977 keväällä valettiin betoni-laatta sekä laitettiin eristys. Rakennuksen vesikatto ja ulkomaalaus annettiin urakaksi. Muutoin kaikki muu tehtiin talkootyönä. Pyrkimyksenä oli saada Niittylahdesta ainakin osa heti käyttöön. Kesällä 1977 eläkeläisten retken aattona oli sali käyttökunnossa.

Järkevällä taloudenhoidolla selvittäään hyvin

Paperiliitolta Voikkaan osasto sai lainaa Niittylahden ostoa varten, koska omaa rahaa ei ollut kylliksi. Laina on kyllä hyvin edullisin ehdoin. Osaston taloudenhoitaja **Mauno Luorasan** mukaan veloista selvittäään, kun eletään säästeliäästi ja suunnitellun talousarvion mukaan. ”Viiden vuoden kuluttua velka on maksettu.”

Rakennuksen tyyliin sopivia vanhoja huonekaluja on saatu ostaa edulli-

sesti. Ne on omin voimin talkootyönä kunnostettu Jatta von Konowin ohjeiden mukaan. Osaston naiset ovat lahjoittaneet sisustus- ja talustekstiilejä. Astiastoa on jo 50—60 henkeä varten.

Tänä syksynä pidetään vielä talkoita rakennuksen valmistelemiseksi talvikuntoon. Yläkerran majoitushuoneiden kunnostaminen jää ensi vuoteen.

Niittylahdessa jo nyt virkistystoimintaa

Jäsenistön käytössä on tähän saakka ollut jo rantasauna ja saunakamari sekä tänä vuonna päärakennuksen keittiö. Päärakennuksen majoitushuoneiden valmistuttua Niittylahteen voidaan majoittaa parikymmentä henkeä. Kesäaikana lisätilaa saadaan ullakolta. Myös telttailuun on jo mahdollisuuksia. Lentopallokenttä valmistui v. 1978.

Eläkeläisretkien lisäksi Voikkaan ammattiosaston eri jaostot ja muut ryhmittymät ovat järjestäneet Niittylahdessa saunailtoja ja muita virkistytymistilaisuuksia. Osaston toimikunta on pitänyt siellä ns. suhdetoimintailaisuuksia, joita aikaisemmin on järjestetty muualla.

Toimintasuunnitelma on tekeillä

”Kunhan talo saadaan täysin kuntoon, voidaan osaston suunnitelmaa koulutus- ja kurssitoiminnasta alkaa toteuttaa. Nytkin voidaan päivän kestäviä tilaisuuksia hyvin järjestää. Vir-

kistystoimintaa ei tietenkään myöskin unohdeta”, sanoo Risto Kärkkäinen. Ympäristöä siivotaan ja ehkä joitakin helppohoitoisia istutuksia laitetaan pihaan. Joskus tulevaisuudessa rakennetaan toinen sauna.

Kun rakennustyöt on saatettu loppuun, rauhoitetaan pihapiiri autoilta. Tiltuntien varteen on rakennettu pysäköintialue 30:lle autolle. Niittylahteen saavutaankin sitten Tiltuntien kautta.

”Jätevesiongelmia meille ei synny”, sanoo Vilho Simola. ”Niittylahti on ympäristöystävällinen. Viemärointi on suljettu järjestelmä. Jätevedet kerätään seitsemän kuution säiliöön, josta ne tyhjenetään autoon.”

Päärakennuksesta takkahuone sekä kirjasto- ja kokoushuone jätetään pää-



Paperiliiton Voikkaan osastolla on nyt korkeatasoinen vapaa-ajanviettokeskus. Osaston puheenjohtaja Risto Kärkkäinen toivoo, että jäsenet käyttävät Niittylahden tarjoamia palveluja hyväkseen.

asiallisesti osaston käyttöön erilaisia tilaisuuksia varten. Takkahuonetta eli salia annetaan vastaisuudessa myös jäsenille perhejuhlien järjestämiseksi.

Niittylahden hoitotoimikunta valitaan vuodeksi kerrallaan. Nyt siihen kuuluvat puheenjohtajana Vilho Simola, Mauno Luoranen, Kimmo Kähärä, Maija-Liisa Rämä ja Vappu Mesiäinen sekä Matti Mannari. □

Teksti: Heli Kyllönen
Kuvat: Tuomo Pitkänen

●● Kymiyhtiö-lehdessä on aiemmin kerrottu viiden polven yhtiöläisistä. Alunperin Norjasta Hallaan muuttaneessa Adolfsenin suvussa on Kymiyhtiötä kuitenkin palveltu jo kuudessa polvessa.

Adolf Jakobsen ja hänen poikansa Marenius Adolfsen tulivat vuonna 1872 Norjasta Osloon lähistöltä Suomeen. Marenius Adolfsen oli silloin 19-vuotias. Norjassa poika sai sukunimensä isän etunimen mukaan, siksi Adolfin pojan Mareniuksen sukunimi oli Adolfsen.

Sekä isä että poika menivät aluksi töihin Gutzeitin sahalle, ja siirtyivät sieltä Hallan sahalle.

Adolf Jakobsen palveli Hallan Osakeyhtiötä kanttarina neljä vuotta ennen kuin lähti Pernajaan toisen yhtiön palvelukseen. Norjalaiset olivat nimittäin ainoita saatavilla olleita ammattimiehiä puutavara-alalla ja siksi haluttuja.

Marenius Adolfsen sen sijaan teki yhtiön palveluksessa pitkän päivätyön, 40 vuotta työnjohtajana vuosina 1873—1913. Marenius ja hänen vaimonsa Kristina olivat arvostettuja ihmisiä Hallassa. He olivat hyvin uskonnollismielisiä ja vapaakirkollisia, kuten suuri osa norjalaisista oli. Kristina oli kuulu 'norskan leivän' leipoja.

Heidän poikansa Frank Adolfsen, joka oli syntynyt 1885, palveli Kymiyhtiötä 14 vuotta, 1897—1911 kanttarina.

Työnjohtaja Eino Adolfsen, Frankin poika, joka on syntynyt 1913, tuli Hallan sahalle töihin 1937 ja jäi eläkkeelle 1974. Palvelusvuosia ehti siis karttua 37.

Suomeen tulleiden norjalaisten suomenkielen taito ei ensi alkuun luonnollisestikaan ollut kovin hyvä. Eino Adolfsen muistaa perimätietona kulkeutuneen isoisänsä isän lausahduksen: ”Kaks kerta remmi solki pää, Ole-Petter pitää kii ja Marenius on saa.”

Kyseessä on kotikuriin liittyvä tuomio. Adolf sanoi lyövänsä Mareniukselta kaksi kertaa remmin solkipäällä. Ole-Petterin, Mareniuksen veljen, oli pidettävä kiinni, kun Marenius sai remmistä. Kuri perheessä oli varsin patriarkaalinen ja säilyi poikien tultua jo



Työnjohtaja Eino Adolfsen palveli yhtiötä 37 vuotta. Hän jäi eläkkeelle 1974.

Kuva: Pekko Talvi

Norjalainen Adolfsenin suku:

Hallalaisia kuudessa polvessa

melko vanhoiksi. Mareniuksella oli jo 19, kun hän isänsä kanssa tuli Suomeen, ja varmasti meni jonkin aikaa ennen kuin Adolf oppi suomea tuonkaan verran.

Kotikielenä ensimmäisillä norjalais-sukupolvilla oli ruotsi. Se johtui kai siitä, että lapset pantiin ruotsinkieliseen koulun. Vanhempien äidinkieli norja muuntui vähitellen sukulaiskieleksi ruotsiksi, jota kuuli puhuttavan myös suomenruotsalaisten keskuudessa Suomessa.

Eino Adolfsenin tytär Raili Helin oli hänkin Kymiyhtiön palveluksessa

1956—1957 kaksi vuotta. Hän oli toisessa yhtiön lastentarhalla. Railin poika Ari Helin on ollut yhtiön palveluksessa neljänä kesänä kesätöissä tukkipuolella ja jalostustehtaalla.

Adolfsenin suku on hyvin musikaalista. Jo Frank Adolfsen kuului soittokuntaan. Sotien välillä Adolfseneilla oli sukukuoro, johon kuului 75 jäsentä. Kuoron johtaja Into Adolfsen oli hänkin omasta takaa. Myös aikanaan kuuluisa Harmony Sisters on Adolfsenin sukua. □

Pertti Alasutari



Hirvi tähtäimessä

Kuva: Yrjö Helin

Yrjö Helin

Kymiyhtiön riistanhoitaja

● Kymiyhtiö on vuokranut maittensa metsästysoikeuden valtaosaltaan metsästysseurojen käyttöön saadaksen alueet riistanhoidon ja valvotun metsästyksen piiriin.

● Vuokraajina on noin 450 seuraa. Oikeudet on vuokrattu niin tarkoin, ettei yhtiöllä enää ole vuokrattavissa metsästykseseen soveltuvia alueita.

Riistanhoitoa ja valvottua metsästystä yhtiön mailla

Vuokrauksella on pyritty turvaamaan yhtiön sekä tytäryhtiöiden palveluksessa oleville henkilöille metsästysmahdollisuudet seuratoiminnan pohjalta. Koska metsästys ja riistanhoito vaativat yhtenäisiä ja varsin laajoja alueita, on periaatteena pidetty sitä, että yhtiöläisille on vuokrattu laajimmat ja yhtenäisimmät yhtiön tilat. Pienet tilat, jotka eivät yksin muodosta järkevää metsästysaluetta, on vuokrattu niille ulkopuolisille seuroille, joiden metsästysalueeseen ne liittyvät.

4 % alueista yhtiön omassa käytössä

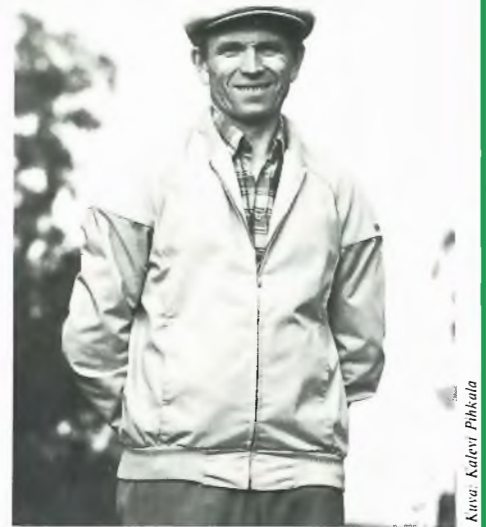
Yhtiön metsästysalueilla pyritään metsänhoidon ja riistanhoidon yhteen sovittamiseen, suoritetaan riistantutkimusta ja -hoitokokeiluja yhteistyössä

riistantutkimuksen kanssa sekä järjestetään yhtiön edustusjahtit.

Edustusjaktien tarkoituksena on luoda oman metsästävän henkilökunnan avustamana hyvin suunniteltuja ja oikein johdettuja neuvottelu-, virkistys- ja rentoutumistilaisuuksia yhtiön metsästäville liiketuttaville sekä niihin liittyvästi edistää valtakunnan yleisiä ja aluekohtaisia metsästyksellisiä tavoitteita.

Jahtivieraita on tullut ulkomailta saakka. Ellei heillä ole viranomaisemme hyväksymää näyttöä ampumataidostaan, joutuvat hekin suorittamaan hirvenammuntakokeen ja luonnollisesti muutoinkin noudattamaan metsästyssääntöksiämme.

Tänä syksynä järjestetään viisi edustusjaktia. Järjestämisestä vastaa metsäosasto ja isäntinä toimivat yhtiön ylimmän johdon edustajat.



Kuva: Kalevi Fihkala

Metsäteknikko Yrjö Helin, 45, on toiminut Kymiyhtiön päätoimisena riistanhoitajana vuodesta 1974 lähtien. Tätä ennen hän työskenteli Kymen riistanhoitopiirin riistapäällikkönä.

Yhtiöläisille 60 000 ha hirvenmetsästyksen

Hirvenmetsästysaluetta on yhtiöläisille luovutettu joko vuokrasopimuksilla tai luvilla noin 60 000 ha ja yhtiöläisille on tällä hetkellä jäseniä noin 1 300, joista hirvenmetsästyksen osallistuu noin 500.

Kaikkiaan yhtiön maiden hirvikannan tuotto on teoreettisesti laskettuna vuotta kohden nykyisin noin 600 kpl, joka merkitsee noin 72 000 kg hirvenlihaa.

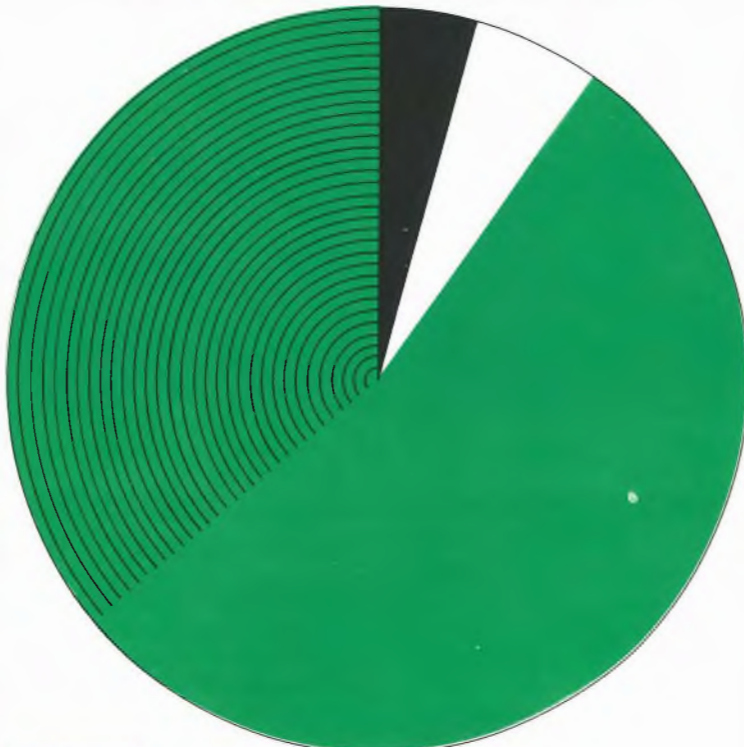
Yhtiöltä metsästysalueita vuokranneet seurat ja seurueet metsästävät tästä kokonaistuotosta yli 90 %, joten yhtiön maiden hirvikanta tuottaa virkistys- ja metsästysmahdollisuuksia varsin mittavalle erämiesjoukolle.

Hirvikantaa säädellään metsästäjällä

Luonnontaloudessa on jokaisella kasvi- ja eläinlajilla oma tehtävänsä. Intendentti Ilkka Koivisto sanoi kerran osuvasti, että hirvi on tarkoitettu suurten petojen rehuksi. Kun näitä suuria petoja ei suurimmassa osassa Suomea enää ole, säädellään hirvikantaa ainoastaan metsästyksen avulla.

Hirvikannan tuotto riippuu lähinnä hirvien määrästä (pääomasta) ja kannan ikä- ja sukupuolirakenteesta (korkoprosentista). Estääksemme hirvihinkoja nousemasta kohtuuttomiksi ja

Yhtiön maan käyttö metsästyksen 275 000 ha



vuokrattu metsästyseuroille 251 000 ha

— josta yhtiöläisille 91 000 ha eli 36 %

yhtiön metsästysalueina 10 000 ha

metsästyksen ulkopuolella 14 000 ha, jotka ovat suurimmalta osalta metsästyksen sopimattomia alueita.



Kuva: Yrjö Helin

pystyäksemme säilyttämään hirvikanta elinvoimaisena ja tuottavana on hirviä metsästettävä oikea määrä ja metsästyksen on kohdistuttava iältään ja laadultaan oikeisiin yksilöihin.

Hirvien määrästä keskustellaan

Hirvikannan kasvaessa on keskustelu 1970-luvulla kiihtynyt siitä, onko hirviä liikaa vai liian vähän. On jopa esiintynyt väittämiä, etteivät metsästä-

jät kykene hirviä tarpeeksi tappamaan kannan saamiseksi toivotulle tasolle.

Koko maamme hirvisaaliin arvo v. 1979 oli hiukan yli 100 milj. markkaa ja lisäksi suurin osa metsästäjistämme arvostaa hirvijahdin virkistykseenä valan korkealle. Toisaalta hirvet aiheuttavat liikenne-, maatalous- ja metsävahinkoja. Esimerkiksi v. 1978—79 oli Kymen läänissä, joka tosin on pahimpia hirvikolarialueita, henkilövahinkoihin johtaneista yleisillä teillä sattuneista liikenneonnettomuuksista 10 % hirvikolareita. Näin ollen on inhimillistä, että eri henkilöt näkevät asian kukin omasta näkökulmastaan. Kokonaiskuvan luomista tilanteesta vaikeuttaa myös se, että maamme eri osissa hirvitiheydet ovat kovin erilaiset. Tästä johtuen toisaalla on pitänyt hirvikantaa vahinkojen estämiseksi pienentää, kun samanaikaisesti toisaalla on voitu hirvitiheyttä tuoton lisäämiseksi vielä nostaa vahinkojen liiemmästi kohoamatta.

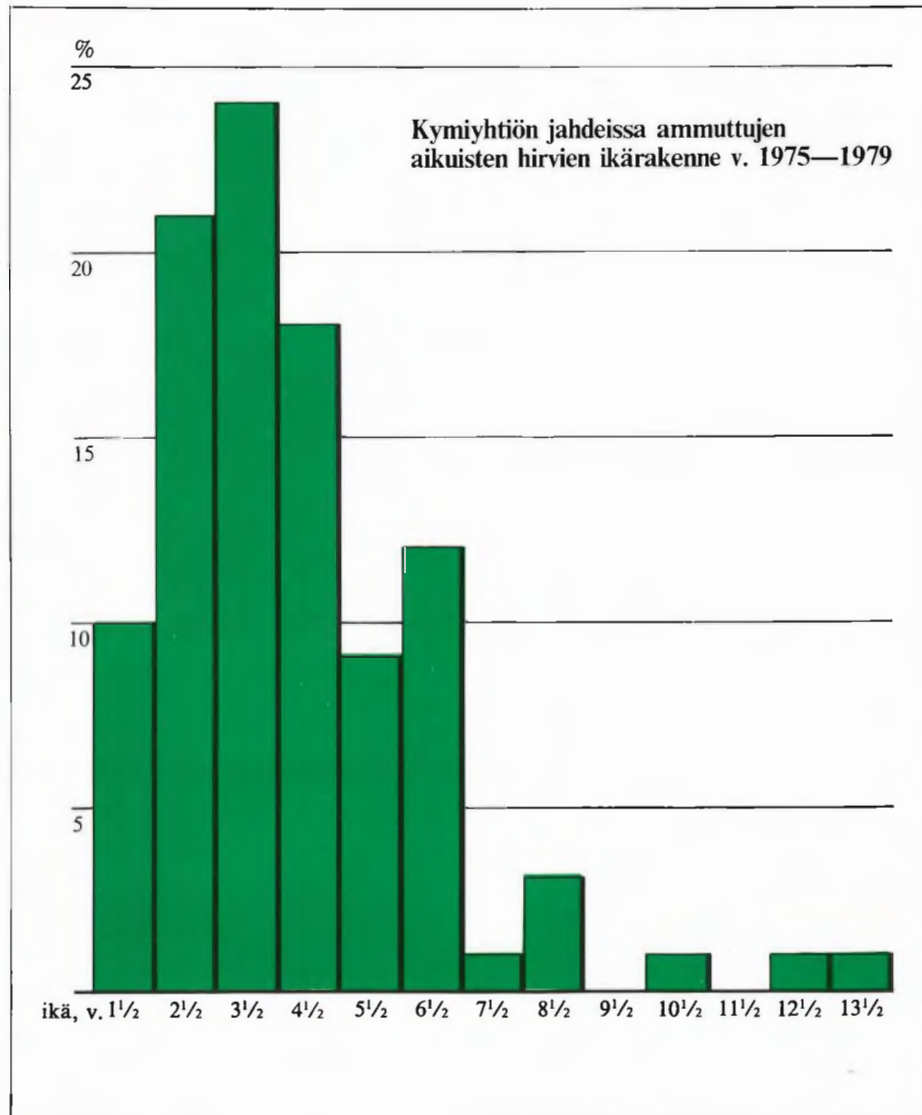
Kaatolupien määrä sovittava alueittain

Käsitykseni hirvimäärän säätämisestä on se, että mikäli eri eturyhmien kesken pystytään pitävästi sopimaan — kuten on viime vuosina yritetty — alueelliset esim. riistanhoitopiirikohdittaiset tavoitemäärät, asia on helposti hoidettavissa. Viranomaisilla on mahdollisuus saada kaatolupamäärä sopivaksi käyttäen hyväksi riistantutkimuksemme erittäin perusteellisia tietoja hirvikannastamme, ja metsästäjäkuntamme pystyy aivan varmasti annettujen lupien perusteella kaatamaan hirviä niin, että tavoite lyhyessä ajassa saavutetaan.

Metsästyksen kohdistettava oikeisiin yksilöihin

Valikoivan metsästyksen tärkeyttä on viime vuosina korostettu metsästäjien valistustilaisuuksissa. Niin kauan kuin ihminen on riistaa pyytänyt, uskon hänen tilaisuuden tullen valikoineen saalistaan, mutta valitettavasti useimmiten väärin. Farley Mowat'in kirjassa *Älä hukkaa hauku* on asiallisesti oikea ja ilmeikäs katkelma valikoivasta metsästyksestä. Siinä eskimo Ootek selostaa vertauskuvallisesti asian kanadalaisen hirvieläimen *karibupeuran* osalta näin:

”Alussa olivat Nainen ja Mies, eikä maan päällä kulkenut tai uinut tai lentänyt mitään muuta, ennen kuin yhte-



Kymi-yhtiön jahdeissa ammutuista hirvistä on vuodesta 1975 lähtien tutkittu kaikkien aikuistenkin hirvien ikä.

Saaliin ikärakenne antanee yleiskuvan myös kannan ikärakenteesta aikuisten hirvien osalta vallankin, kun riistantutkimuksen kokoamat laajaan aineistoon perustuvat ikärakenneselvitykset ovat tuloksiltaan varsin saman suuntaiset.



Kuva: Eero Kemilä

nä päivänä Nainen kaivoi suuren kuopan maahan ja alkoi kalastaa siitä. Yksi toisensa jälkeen hän nosti esiin kaikki eläimet ja viimeisenä hän nosti kuopasta karibun. Silloin Kaila, joka on Taivaan Jumala, sanoi Naiselle, että karibu oli suurin lahja, koska karibu tulisi olemaan ihmisen elantona.

Nainen päästi karibun vapaaksi ja käski sitä levittäytymään kaikkialle maahan ja lisääntymään, ja karibu teki kuten Nainen käski, ja pian maa oli täynnä karibuja ja Naisen pojat saivat runsaasti saalista ja saivat syödäkseen ja vaatteita ylleen ja hyvät nahkateltat asuakseen, kaikki tämä oli karibusta.

Naisen pojat metsästäivät vain isoja, lihavia karibuja, koska he eivät tahto-

neet surmata heikkoja ja pieniä ja sairaita, sillä niiden liha ei ollut hyvää eikä niiden nahasta ollut juuri mihinkään. Ja jonkin ajan kuluttua kävi niin, että sairast ja heikot ylittivät määrältään lihavat ja vahvat, ja kun pojat näkivät tämän, he pelästyivät ja valittivat siitä Naiselle.

Silloin Nainen teki taian ja puhui Kailalle ja sanoi: "Sinun työsi ei ole kelpollista, sillä karibut tulevat heikoiksi ja sairaiksi, ja jos me syömme niitä, mekin tulemme heikoiksi ja sairaiksi."

Kaila kuuli sanat ja hän sanoi: "Minun työni on kelpollista. Puhun Amarakille (Suden hengelle) ja hän puhuu lapsilleen ja ne syövät sairast ja heikot

ja pienet karibut, niin että jäljelle jäävät vain lihavat ja hyvät. Ja tämä tapahtui, ja tästä syystä karibu ja susi ovat yhtä, sillä karibu antaa ravinnon sudelle ja susi pitää karibun vahvana."

Suomalaisten hirvimiestenkin olisi nyt korkea aika "pelästyä" kuten "Naisen pojat" ja pyrkiä täyttämään suden paikka hirvikantamme saalista-jana hirvikannan parasta ja pitemmällä tähtäyksellä omaa hyvänsäkin ajatellen.

Hirvikanta liian nuori

Nykyisin on hirvikantamme pahimpia puutteita virheellinen ikärakenne. Hirvi tuottaa runsaimmin vassoja tut-



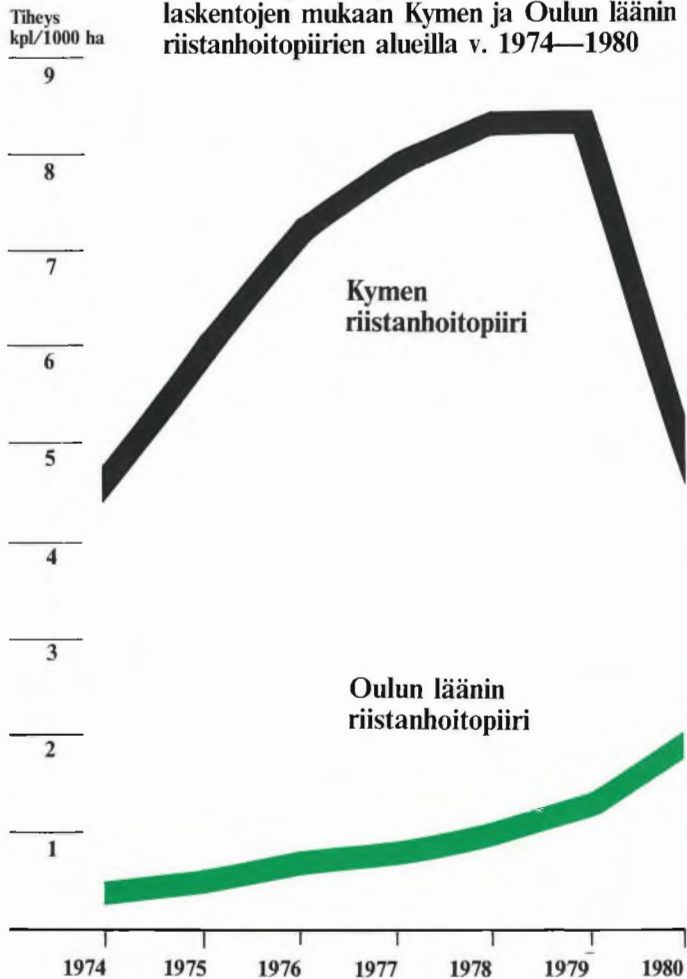
Kuva: Hannu Levelä

kimuksen mukaan 4–10 vuotiaana, ja tämän jälkeenkin tuotto jatkuu vielä useita vuosia lähes täydellä teholla. Vanhin Kymiyhtiön jahdeissa ammuttu hirvi on ollut 13,5-vuotias naaras, sillä oli kaksi sikiötä, joten se olisi keväällä tehnyt kaksosvasat.

Hirvikannastamme puuttuvat kuitenkin lähes kokonaan 7-vuotiaat ja sitä vanhemmat ikäluokat liian voimakkaasti aikuisiin hirviin kohdistuneen metsästyksen vuoksi.

Ylivoimaisesti suurin yhtiön piirissä toimiva riistaseura on Kuusankosken Riistamiehet, johon kuuluu 340 yhtiöläistä. Hirvimiehiä tästä joukosta on noin kolmannes. Seuran metsästysmaat sijaitsevat pääosiltaan Pohjois-Valkealassa. Tälle syksylle seura on saanut 60 hirvenkaatolupaa, joista puolet on vassoille ja puolet aikuisille hirville.

Hirvikantojen tiheyden kehitys kevättalvisten laskentojen mukaan Kymen ja Oulun läänin riistanhoitopiirien alueilla v. 1974–1980



Ohjeita hi...

- Metsästyslain mukaan metsästys on suoritettava siten, ettei siitä ole vaaraa ihmisille eikä kotieläimille ja ettei riistalle tuoteta tarpeetonta kärsimystä.
- Kaikkien hirvenmetsästyksen osallistuvien on tinkimättömästi noudatettava metsästyksen johtajan ohjeita.
- On välttämätöntä osata erottaa toisistaan uros, naaras ja vasa. Opettele tätä taitoa aivan tarkoituksellisesti, paremman puutteessa vaikka eläintarhassa hirviä tarkastelemalla.
- Hanki hyvä ampumataito. Harjoittele sitä paljon. Silloin kun et pääse radalle ampumaan, suorita tähtäysharjoittelua kotona tyhjällä aseella. Kokeile ennen metsästystä radalla liikkuvaa hirveen tarvittavaa tähtäysennakkoa eri pituisilta matkoilta aina 10 metristä lähtien.
- Jos metsästyksen alussa pidettävässä tarkastuksessa huomaat, ettei varustuksesi (ase, patruunat, "paperit", vaatetus) ole asetuksen mukaisessa kunnossa mukana, luovu omasta aloitteestasi toimimasta silloin ampujana. Näin säästät metsästyksen johtajan ikävän käskyn antamiselta.

Myöskin huolestuttava piirre on viime aikoina erällä tiheän kannan alueilla havaittu hirvien teuraspainon pieneneminen. Onko tähän pääsyyinä kannan tiheys vaiko enemmänkin parhaisiin yksilöihin kohdistunut metsästys? Koska kyseisillä alueilla metsästys on ollut voimakasta, niin mahdolliset valintavirheetkin näkyvät tämän vuoksi siellä nopeimmin.

Käsitykseni mukaan tärkeintä olisi kohdistaa metsästys voimakkaasti vasoihin, jotta aikuisia tuottavia yksilöitä (4—10 v) säästyy jäljelle jäävään kantaan riittävästi.

Parhaat, voimakkaimmat sonnit ja lehmät on säästettävä vasojen tuottajiksi.

Eri sukupuolia olisi ammuttava määrältään siten, että sonnisuhte (lehmien määrä / sonnien määrä) pysyy jäljelle jäävässä kannassa oikeana. □

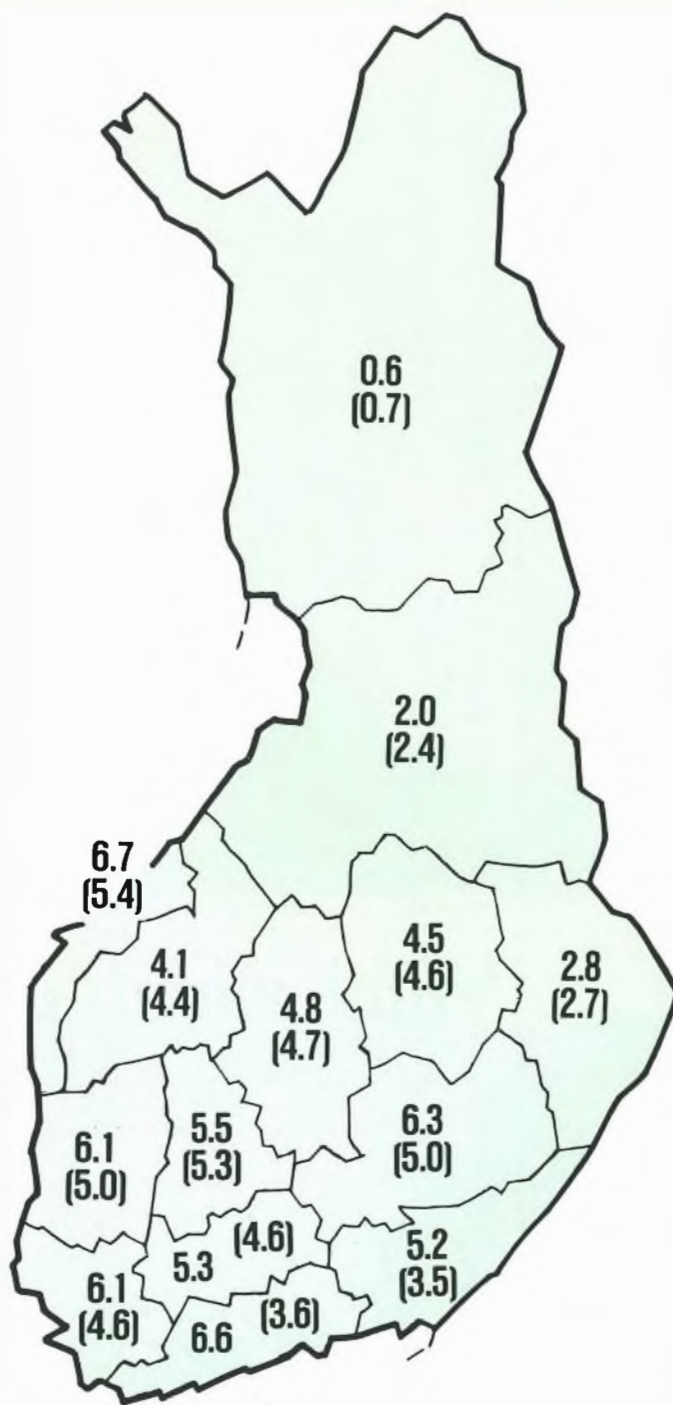
rvimiehille

● Passissa, siinä vaiheessa kun toteat hirvien lähestyvän, ole täysin liikkumatta. Älä kohota asettakaan ennen kuin aiot välittömästi ampuu. Jos liikut, hirvi huomaa sen, ja menetät mahdollisuutesi helppoon ampumatilanteeseen.

● Kun hirviä tulee näköpiiriin, on ne pyrittävä tunnistamaan mahdollisimman nopeasti. Sen jälkeen on ratkaistava, onko niissä ammutuksi sallittuja, ja jos on, mikä niistä on sopivin kaadettavaksi. Vasta sitten, kun kohteena oleva hirvi on tullut riittävän lähelle, on aika ryhtyä valitsemaan sopivinta ampumahetkeä, jolloin laukaus on turvallinen, ampuma-ala esteetön, hirvi hyvässä asennossa ampujaan nähden ja mieluummin pysähtyneenä.

● Varminta on ampuu seisovaa hirveä. Sen vuoksi kannattaa yrittää liikkuvan hirven pysäyttämistä ampumahetkeksi terävällä vihellyksellä, kuten Tauno V. Mäki on neuvonut. Useimmiten tempu onnistuu, ellei hirvi ole huomannut ampujaa tai pelästynyt muusta syystä.

● Metsästyksessä ei luettu tieto riittä, vaan siinä tarvitaan taitoja, jotka on jokaisen itse harjoittelemalla hankittava.



Hirvikannan tiheys (yks./1000 maapinta-alahehtaaria) **talvella 1979—1980** eri riistanhoitopiireissä. Sulkeissa esitetty syksyn 1980 kaatosuunnitelmaan perustuva ennuste talven 1980—1981 hirvitiheyksistä.

Lähde: Riista- ja kalatalouden Tutkimuslaitos
Riistantutkimusosasto



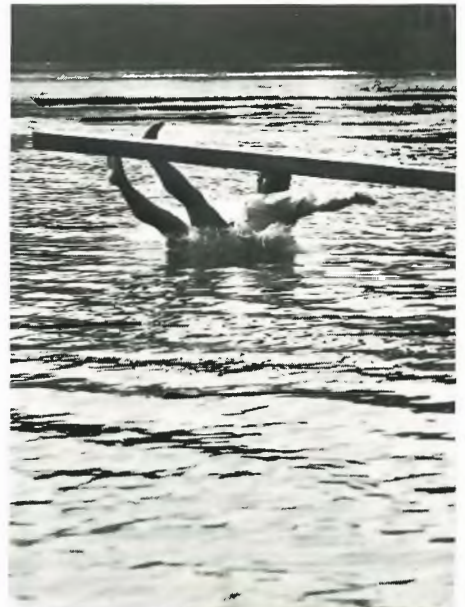
Villää vauhtia Verlassa



● Kymiyhtiön 39. kesäkisoissa kilpailusäistä muodostui iloinen yllätys. Ennusteista huolimatta ensimmäisen päivän, lauantain sää oli lämmin pilvipouta. Sunnuntaina paistoi jo aurinkokin, vaikka säätiedotukset uhkailivat vesisateella.

Yllätyksiä koettiin myös kilpailuisissa. Jo lauantaina ratkenneen naisten lentopallomestaruuden vei Voikkaa. Ennakkosuosikki ja entinen mestari Kymintehdas jätettiin toiseksi. Miesten kyykän A-sarjassa viime vuoden mestari Kuusanniemen joukkue jätettiin tylysti kolmanneksi. Mestaruuden vei Karkkilan joukkue ja toiseksi kiilasi Kymintehdas.

Kisojen avaussanoissaan hallintopäällikkö **Reijo Koijärvi** palautti kuulijoiden mieliin kesäkisojen pitkää historiaa. Tämänvuotisten kisojen järjestysluku oli 39. Ensimmäiset järjestettiin vuonna 1937. Jo silloin kisoihin otet-





Heikki Mikkela ehti kisojen järjestelytehtävistä luontopolulle. Lämpimässä säässä ei tarvinnut paitaakaan. Mikähän noista kivistä mahtaa olla Ylämaan spektrolitti?

Eivät pärjänneet Karkkilan tytötkään Voikkaalle. (vas.)



Miesten kyykän A-sarjan ensimmäisenä pelipäivänä Kuusanniemen joukkue vielä uskoi mahdollisuuksiinsa. Kuvassa Ensio Niemi keskittyy karttunsa heittoon.

Luontopolun lähtöpaikalla oli lauantaina paljon urheiluhenkistä väkeä. Kesti kauan ennen kuin viimeiset ehtivät polulle.

tiin osaa kaikilta silloisilta tehdaspaikkakunnilta. Näiden kisojen päätarkoituksena on Kojjärven mukaan tavata toisia yhtiöläisiä ja kisailla yhteisen harrastuksen parissa. Joukkuekilpailut ovat olleet viimeaikaisten kisojen ohjelmallinen runko. Niissä korostuu nimenomaan yhteispeli, vaikka hyviä yksilösuorituksiakin tietysti tarvitaan.

Tämänvuotisissa kisoissa oli mukana joukkueita kymmenestä eri tehdasyksiköstä. Yhteensä osanottajia oli lähes 200.

Todella nautittavaksi tuon kisaisen ja kesäisen viikonlopun teki lomakylän ruokasalin erinomainen ruoka, melkein aina lämmin sauna ja kaikkialla vallinnut lämmin ja ystävällinen ilmapiiiri. Verlassa on tyyliä!

Luontopolku keräsi kansaa

Luontopolulle lähti lauantai-iltapäivänä paljon enemmän väkeä kuin oli ennakkoon ilmoittautuneita. Varmastikin syynä oli kaunis ja lämmin pilvi-





poutainen sää, joka houkutteli mukaan maastoon ja leikkimieliseen kilpailuun luonnon tuntemuksesta ja vähän muustakin.

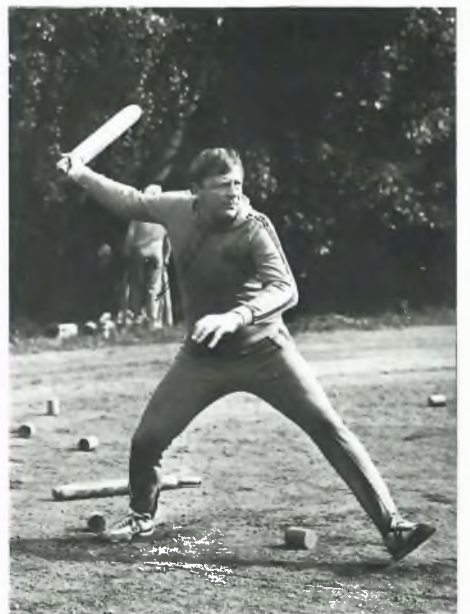
Ensimmäisellä rastilla piti määrittää leikkisän luonteisen ihkaelävän koiran

rotu. Vaikka **Jolan** toinen silmä olikin sininen ja toinen ruskea, ei kyse ollut sekarotuisesta. Silmien väri on tyypillinen Siperian huskyn tuntomerkki.

Muilla rasteilla piti tietää mm. täytettyjen lintujen ja eläinten nimiä sekä



Vaikeinta naisille kyykässä oli saada kartun heiton taakse tarpeeksi voimaa, niin että maila ja palikat menisivät ulos neliöstä. Pitkä saatto ehkä auttaa.



Kyllä nyt pitäis palikoitten lentää rajan taa!

Onkohan tuo hauveli nyt Hollannin pystykorva vai bullmanstiffi vai mikä? (vas.)

auringon nousuaika seuraavana päivänä. Tuli myös arvioida veden lämpötila sekä tunnistaa puiden lehtiä ja kivilajeja. Erikoistehtävänä oli liikenneonnettomuuden jälkeen soittaa yleiseen hälytyskeskukseen ja antaa tarvittavat tiedot avun saamiseksi.

Luontopolkukilpailun voitti yksin reitin kiertänyt **Erkki Suitiala** Santasalosta. Hän sai kokoon 13 pistettä. Toiseksi tuli **Marja Uronen** ja kolmanneksi **Timo Mauno**, molemmat Kymintehalta. Joukkueina matkaan lähteneet eivät näkyneet pärjäävän edes viisaat päänsä yhteen lyömällä, vaikka suurimmissa porukoissa oli kymmenkunta ihmistä.

Raimo Timonen kesti ennakkopaineen

Yhdistetyn miehenä tunnettu **Raimo Timonen** voitti maasto-ottelun viime vuonna ja oli ennen kilpailun alkua selvä ennakkosuosikki.

"Kaikki vastustajat ovat varteenotettavia", Raimo sanaili valmistautuessaan kilpaan. "Kyllä tällä nykyisellä pistelaskulla voi sanoa, että paras voittaa."

"Karsintakilpailussa hävisin Mäkinen Ramille ajassa 16 pistettä ja kokonaispisteissä kaksi pistettä, niin että lujempaa pitää mennä", Raimo Timonen suunnitteli.

Maasto-ottelussa lasketaan pisteet siten, että juoksu- ja yhteisajasta paras



Raimo Timosen vauhdikkaan tien maasto-ottelun mestaruuteen valokuvasi Pertti Alasuutari

selviää virhepisteittä. Seuraavat saavat miinus pisteitä sen mukaan kuinka paljon häviävät voittajalle. Muilla suorituspaikoilla virheetön suoritus on nol-la pistettä. Virhepisteitä tulee sitten sen mukaan, kuinka paljon suoritus jää puuttumaan täydellisestä.

"Aika hyvin meni", Raimo Timonen lausahti hengästyneenä maaliin tultuaan, tukka ja vaatteet vettä valuvina. Viimeisessä suorituspaikassa, jossa piti kävellä laiturin päähän kiinnitetyn parrun päähän ja takaisin, Timonen putosi veteen kosketettuaan parrun päätä. Takaisin täytyi tulla uiden. Sa-

ma kohtalo oli tosin kaikilla paitsi kahdella kilpailijalla.

"Tasapainottelu olisi pitänyt ottaa rauhallisemmin. Muuten meni hyvin. Pyrkimys oli parempaan kokonaisuukaan ja se taisi onnistua."

Raimo Timonen Kuusanniemestä voitti tiukan kamppailun 18 pisteellä. Toinen oli **Kalevi Pakkala** Kymintehtaalta ja kolmas **Raimo Mäkinen** myös Kymintehtaalta. Yli 40-vuotiaitten sarjan voitti **Seppo Mäkinen** Kuusanniemestä. □

Teksti: Pertti Alasuutari
Kuvat: Tuomo Pitkänen



Joukkojulkaisu

Painopaikka Kouvola



**Kymi Kymmene Paperi
Kouvolan Kirjapaino**

Valtakatu 28 45100 Kouvola 10
Puh. vaihde 951-11551