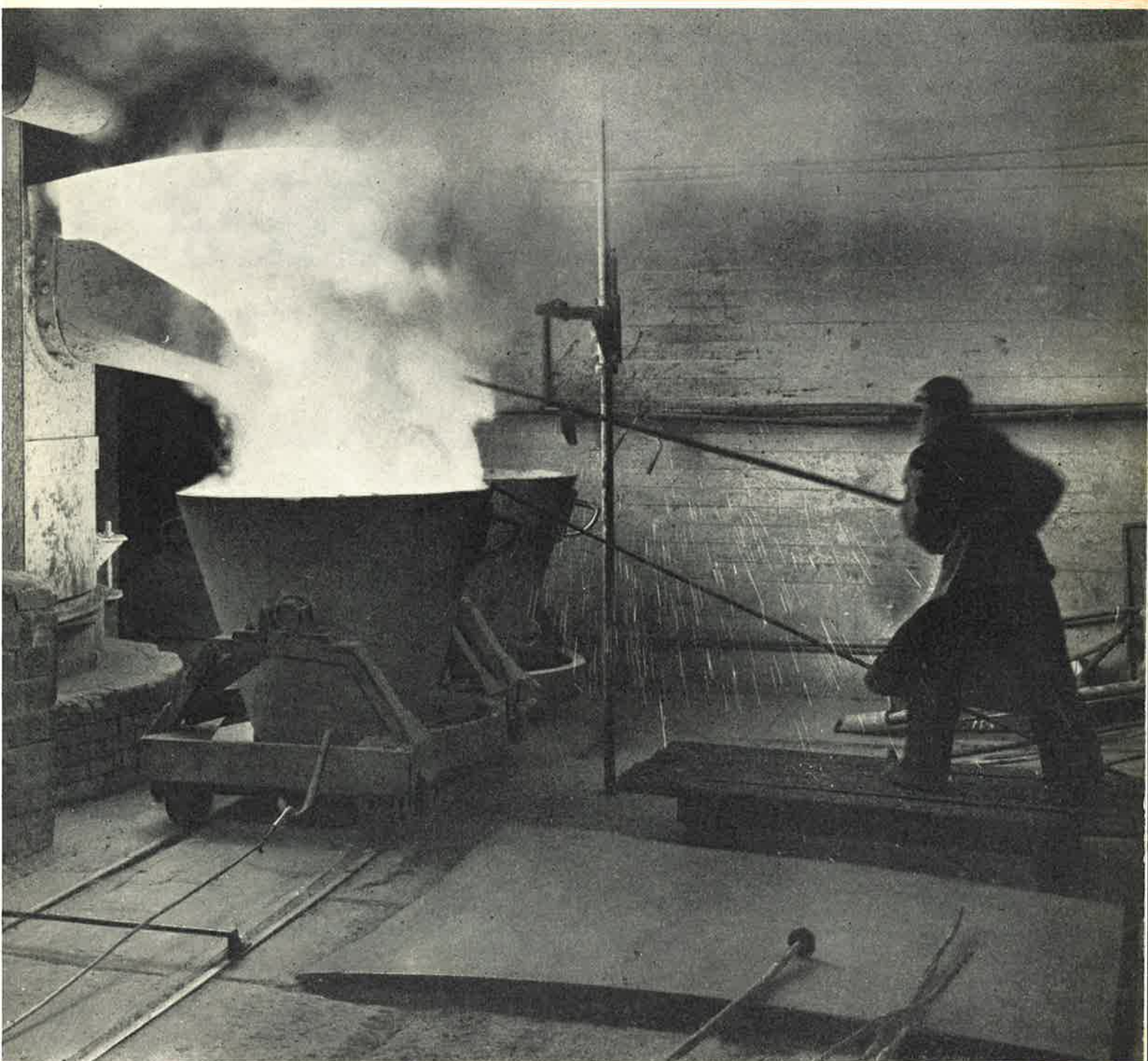


KYMI-YHTYMÄ



HENKILÖKUNNAN
JULKAISU





SISÄLTÖ:

Pääkonttorin uudisrakennuksessa suunnitellaan ja piirretään	1
Karbiditehtaan kuulumisia	6
Amerikkalaista työturvallisuutta	8
Eläkeläisten pikkujoulujuhlia	11
Hopeinen ansiomerkki 120:lle yhtiöläiselle	12
Pitkäaikaisesti palvelleita	15
Merkkipäiviä	16
Hiihtokilpailu puolen vuosisadan takaa	19

METSÄOSASTO:

Sippolan metsäkoulun neljäs metsäteknikkokurssi päätynyt	20
Merkkipäiviä	23
Manan majoille	24

HALLA:

Hallan Marttayhdistys 10-vuotias	25
Hallan Naiskuoro	26
Merkkipäiviä	27

KISSAKOSKI:

Ansiomerkkien jako	27
--------------------------	----

HÖGFORSIN TEHDAS:

Uudessa hallissa valetaan	28
Högforsin Tehtaan Konepajakoulu	31

Pikkujoulujuhlia	32
Ansiomerkkejä 25 vuotta palvelleille	33
Merkkipäiviä	34
Högforsin ruukin historiaa	36

JUANTEHDAS:

Kehysnaulaamo uusituissa suojissa	42
Merkkipäiviä	43
Aloitetoiminta	43
Manan majoille	43
Ansiomerkkien jako	44
Vanhusten joulujuhla	44

Toimituksen tuoilta.

KANSIKUVA:

Karbidinlasku käynnissä. Valokuvannut **Matti Pietinen.**

Vastaava toimittaja: **Veikko Talvi.**

Toimitussihteeri: **A. Ylikangas.**

Kirjapaino: **Kouvolan Kirja- ja Kivipaino.**

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty.



Pääkonttorin uudiskerroksessa suunnitellaan ja piirretään

Yhtiömme pääkonttori muutti viime kesän ja syksyn kuluessa huomattavasti ulkonäköään. Siihen saakka tasakattoinen rakennus oli suurelta osalta 3-kerroksinen, ja päätieltä julkisivun puolelta konttoria katseltaessa se ei paljastanutkaan neljättä kerrostaan, joka sijaitsi tasakaton päällä pihan puoleisella sivustalla. Alkuperäisen suunnitelman mukaan myös neljäs kerros voitiin rakentaa vastaavasti yhtä suureksi muiden kerrosten kanssa. Tämä laajennus tuli ajankohtaiseksi kahdestakin syystä. Ensinnäkin tasakatto oli osoittautunut vaikeasti hoidettavaksi ja oli perusteellisen korjauksen tarpeessa. Toiseksi ylimmässä kerroksessa työskentelevä teknillinen osasto piirustuskonttoreineen tarvitsi välttämättä lisätilaa. Laajennuksen yhteydessä voitiin samalla tasakatto muuttaa taitekattoiseksi.

Uusi osa käsittää yli 2.000 m³ eli kaksi kolmasosaa koko kerroksesta. Vanha piirustus sali on saanut rinnalleen uuden 27,5 metrin pituisen ja 6 metrin levyi-

sen salin. Molemmat ovat isojen seinäaukkojen kautta toistensa välittömässä yhteydessä. Piirustuslaudat ja työpöydät on sijoitettu ikkunan puoleisille sivustoille ja salien yhtymäkohtaan arkistopöydät. Myös muulle teknillisen osaston henkilökunnalle on saatu lisätiloja. Niin ikään on neljänteen kerrokseen sijoitettu uusi tilava kokoushuone. Kolmasosa neljännen kerroksen huonetiloista, joita ei vielä ole valmistettu lopulliseen kuntoon, tullaan käyttämään muiden osastojen tarpeisiin.

Huonetilojen järjestely on erittäin onnistunut ja tarkoituksenmukainen. Leveät ikkunat antavat runsaasti päivänvaloa ja keinovalaistus on myös tehokas,

Yllä: Osa uudesta piirustusosalista. Kattoon upotetut valaisimet antavat huoneeseen tasaisen valon. Kullakin piirtäjällä on rauhallinen, eristetty työskentelytilansa. Arkistokaapit oikealla sivustalla.

kuten tällaisissa tarkkuutta vaativissa työhuoneissa tarvitaankin. Uuden piirustussalin ja kokoushuoneen yleisvalaistus on upotettu kattoon, josta se heijastuu huoneisiin ritilöiden kautta antaen varjottoman ja tasaisen valon. Katto on päällystetty akustiikkalevyillä. Ilmanvaihto on järjestetty siten, että lämmin raitis ilma puhalletaan huoneisiin kattolevyjen rei'ityksen kautta ilmanpoiston tapahtuessa seinäventtiilien kautta. Seinät on maalattu vaalein rauhallisin sävyin.

*

Tutustukaamme samalla siihen vaativaan ja mielenkiintoiseen työhön, mitä näiden uutuuttaan ja valoisuuttaan hohtavien seinien sisäpuolella tehdään. Monella lukijoistamme ei lienekään ennestään selvää kuvaa teknillisen osaston toiminnasta. Kaiken lisäksi tämä osasto on nuori, vasta v. 1949 perustettu. Teknillisten pulmakysymysten ja suunnittelutehtävien parissahan luonnollisesti on jouduttu painiskelemaan siitä hetkestä saakka, jolloin näitä tehtaita alettiin rakentaa, mutta kehitys on johtanut tällaiseen keskittymiseen vasta viime sotien jälkeisenä aikana.

— Viime sotien luomilla olosuhteilla olikin tärkeä osuus teknillisen osaston syntymiselle, kertoo teknillisen osaston päällikkö, dipl.ins. Björn S u c k s d o r f f. Sotavuosina jäivät tehtaot teknillisestä kehityksestä jälkeen, ja kaiken lisäksi koneet sekä laitteet kuluiivat pahoin. Rauhan tultua olimme siten kovan urakan edessä. Tarvittiin perinpohjaisia korjauksia, tehokasta jälleenrakennustoimintaa ja ohjelmaan oli otettava myös kokonaan uusien suunnitelmien laatiminen. Tehtaitten korjaaminen oli tietenkin mahdollista kunkin tehtaan omissa puitteissa, mutta sen sijaan tehtaitten modernisoiminen ja laajentaminen oli siksi valtava työ, että katsottiin tarpeelliseksi perustaa erityinen teknillinen osasto. Yksistään aikataulujen laatiminen korjaus- ja uudistustöitä varten edellytti keskitettyä toimintaa. Tällainen osasto oli myös välttämätön ryhdyttäessä hahmottelemaan tulevaisuuden suunnitelmia.

Nämä teknilliselle osastolle uskotut tehtävät ovat siksi vaativia, että niiden suorittaminen on mahdollista ainoastaan tehokkaan yhteistoiminnan avulla. Sen tähden osaston tehtävänä onkin käyttää apunaan kaikkia yhtiön eri alojen asiantuntijoita, ja tällä tavoin mahdollisimman pätevän asiantuntemuksen ja kokemuksen avulla se laatii suunnitelmansa ja ohjelmansa. Tekniikan nykyisessä kehitysvaiheessa tällainen voimien kokoaminen on ehdottomasti välttämätön.

Teknillisen osaston työn voimme jakaa neljään vaiheeseen. Ensimmäisenä on yleissuunnittelu. Sen teh-



Teknillisen osaston päällikkö, dipl.ins. Björn Sucksdorff työpöytänsä ääressä.

tävänä on laatia tulevaisuuden suunnitelmia ottaen tarkoin huomioon yhtiön mahdollisuudet ja sen hallussa olevien omaisuuksien paras mahdollinen käyttö. Tällöin tulee ottaa huomioon sellaisia tekijöitä kuin saatavissa olevat metsävarat ja erilaiset puulajit, voimakysymys, rahoitusmahdollisuudet ja todennäköinen kehitys maailmarkkinoilla muutamia tärkeimpiä mainitakseni. Ilman näiden seikkojen huolellista ja pätevää puntarointia ei voida laatia pitkän tähtäimen ohjelmaa, joka yhtiön tulevaisuuden kannalta on kuitenkin ehdottoman välttämätön.

— Toisena vaiheena teknillisen osaston työssä on tehdassuunnittelu. Yleissuunnittelun pohjalla on pyrittävä parhaaseen teknilliseen ratkaisuun asianomaisen tuotantolaitoksen kehittämisessä. Tämä suunnittelutyö tapahtuu ensi sijassa osaston suunnittelukonttorissa. Tässä työssä ovat kiinteästi mukana kulloinkin kysymyksessä olevan tehtaan johtavat insinöörit.

— Kun suunnitteluosaston ratkaisut on hyväksytty, tulevat piirustuskonttorit etualalle. Osastoon kuuluu kaikkiaan kolme piirustuskonttoria. Teknillisen osaston välittömässä yhteydessä oleva piirustuskonttori on suurin, mutta sen lisäksi siihen kuuluu Voikan piirustuskonttori ja Kymintehtaan rakennuspiirustuskonttori. Piirustuskonttoreissa valmistetaan ensiksi

suunnitelmapiirustukset, joiden perusteella voidaan tehdä hankinnat. Vasta sen jälkeen, kun ainakin päähankinnat on suoritettu ja koneitten sekä laitteitten päämitat saatu, voidaan siirtyä yksityiskohtaisempaan piirustustyöhön. Tällöin tulemekin neljänteen vaiheeseen, joka antaa piirustuskonttoreille eniten työtä. Kysymyksessä on näet lopullisten yksityiskohtien piirtäminen.

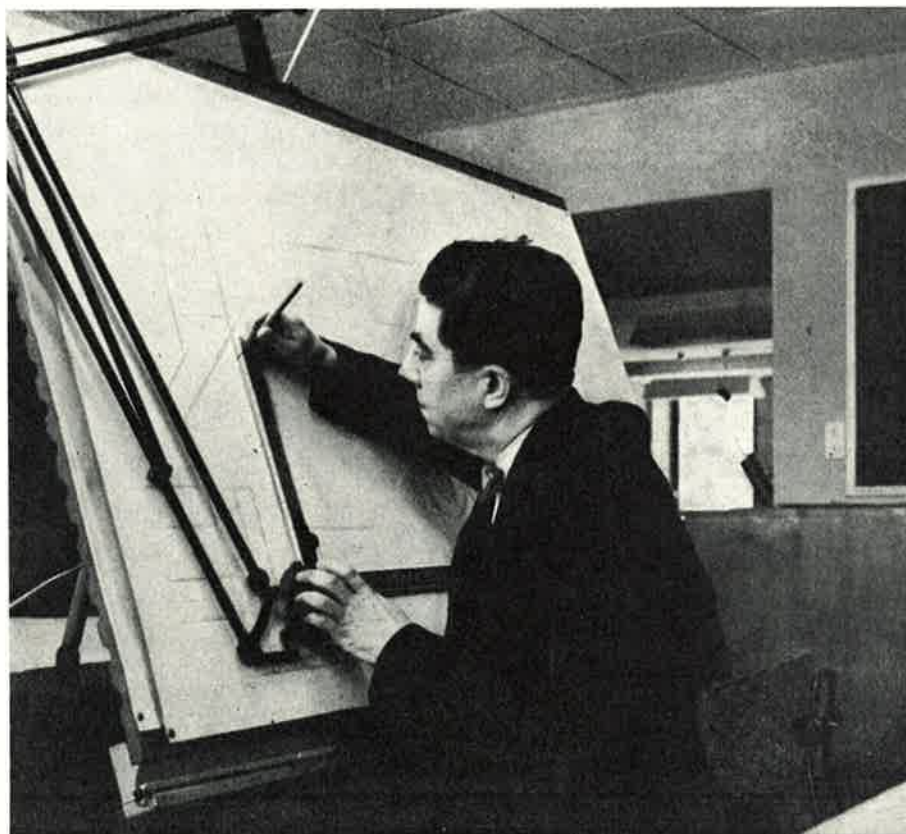
— Teknillinen osasto joutuu siis tekemisiin sekä vanhan että uuden kanssa. Kokemukseni perusteella voin sanoa, että suunnittelijan kannalta on tietenkin ihannetapaus kokonaan aivan uuden osaston suunnittelu ja rakentaminen. Työ on helpompaa ja vähemmän aikaa vievää verrattuna niihin tapauksiin, joissa vanhoja tehtaita modernisoidaan, ja tämä työ pyritään kaiken lisäksi tekemään siten, ettei tuotanto häiriytyisi.

Työpäivä piirustussalissa on parhaillaan menossa. Sille on luonteenomaista melkein hiirenhiljaisuus. Joskus lyhyt neuvottelu insinöörien ja piirtäjän välillä ja hiljaisuus jatkuu. Huolimatta siitä, että kaikki 20 piirtäjää työskentelevät samassa salissa, on jokaisella ikään kuin oma työhuoneensa. Uuden salin ikkunan

puoleisella sivustalla on 12 piirustuslautaa peräkkäin, ja ne muodostavat kullekin piirtäjälle oman välirikönsä. Jokaisen työympäristöön kuuluu vielä isokokoinen, jykevä pöytä. Samalla tavoin on piirustusalin vanhan osan ikkunaseinämälle asettunut piirustuslautan erottamiin karsinoihinsa kahdeksan piirtäjää.

Mietitään, lasketaan, piirretään. Verkalleen syntyy lautoihin levitetyille papereille kuvia, joita maallikko voisi luulla vaikkapa nonfiguratiivisiksi sommitelmiksi, mutta joilla näennäisestä abstraktisuudestaan huolimatta on aikanaan silmännähtävä ja käsinkoskeltava vastineensa todellisuudessa. Koneita, laitteita, putkistoja ja muuta sentapaista on tässä syntymässä, aluksi luonnosmaisina oivalluksina, sitten hiuksetarkkoina piirustuksina, jotka voi hyvin omintunnon antaa korjauspajan miesten ja muiden asianomaisten toteutettaviksi.

Pyydämme pienen juttelu tuokion ja ryhdymme tarinoimaan piirtäjä Werner Lehten kanssa. Hän kuuluu piirustuskonttorin vanhimpiin ja on aloittanut piirtäjänuransa Kymintehtaan piirustuskonttorissa jo runsaat 30 vuotta sitten. Tie piirustuskonttoriin kulki korjauspajan kautta, jossa hän aluksi "skitsasi" malleja kortistoon. Piirustuskonttorissa hänestä tuli



Piirtäjä Werner Lehti on keskittynyt tarkkuutta vaativaan työhönsä piirustuslautansa ääressä.

ensin kopiopoika. Vähitellen kopiopojalle uskottiin yksinkertaisia piirustustehtäviä, ja siitä se sitten ura urkeni. Välillä tuli vielä käytyä teknillinen koulu, joten teoreettinenkin pohja valmistui.

— Entiseen aikaan toimittiin täällä piirustuskonttorissa kokonaan omavaraisuuden pohjalla, kertoo Lehti. Tultiin ”oppipojaksi”, ja jos taipumuksia ilmeni ja intoa riitti, niin kohottiin ”kisälliksi” ja lopulta ”mestariiksi”. Täten tieto periytyi vanhemmalta nuoremmalle. Ylipäänsä kaikki olivat oman talon kasvatteja. Tullessani v. 1924 piirustuskonttoriin, joka oli sijoitettu silloiseen pääkonttoriin eli nykyiseen Vanhalaan, oli henkilökunnan lukumäärä seitsemän. Päällikkönä toimi korjauspajan insinööri Bengt Antell. Pitkän aikaa työskenteli piirustuskonttorissa myös saksalainen paperikonekonstruktori Arnold, jolta opittiin paljon uusia asioita. Hän oli saksalaisen perinpohjainen. Piirustusten siisteyteen ja ulkonäköön kiinnitettiin silloin muutenkin paljon huolta, mutta Arnoldin koulussa opittiin taitavammiksi. Niinpä ruvettiin piirustuksia värittämään.

— Piirustusvälineet olivat siihen aikaan nykyistä yksinkertaisempia. Silloin käytettiin makaavia lautoja, hakaviivottimia ja kolmioita. Myöhemmin otettiin käytäntöön pystyasentoinen piirustuslauta, jonka pintaa pitkin voitiin liikuttaa naruilla tai kettingeillä kiinnitettyä vaakasuoraa viivotinta. Nykyisin käytännössä olevia käteviä ja työtä jouduttavia piirustuskoneita on käytetty lähes 20 vuotta.

— Piirustukset tehtiin ennen vanhaan etupäässä kalkkiokankaalle. Läpinäkyviä papereitakin oli, mutta ne olivat hauraita ja rasvaisia. Ne oli aina talkittava, sillä muuten ei pintaan tarttunut mitään. Tushia käytettiin paljon enemmän kuin lyijykynää. Tushipullot olivat muodoltaan korkeita ja niiden kanssa väliin leikittiinkin. Kun nuori tulokas otti ensi askeleitaan piirtäjän uralla, saattoi hän kokea järkyttävän elämyksen. Poistuttuaan hetkeksi piirustuslautansa äärestä vaihdettiin hänen tushipullonsa tyhjään ja asetettiin kumolleen piirustuslaudalle. Piirustuksen päälle levitettiin kiiltomustasta paperista leikattu epäsäännöllinen ”tushiläiskä”, ja tämä erehdyttävän totuudenmukainen asetelma säikähdytti pahanpäiväisesti piirustuslautansa ääreen palaavan nuoren yrittäjän.

— Vielä sananen piirustusten ulkonäöstä. Tekstaukset olivat suuritöisiä ja koristeellisia. Yleensäkin tuohon näyttävyyteen kiinnitettiin aivan liian paljon huomiota. Se hidastutti työtä, ja kaiken lisäksi koristeellisuuteen pyrkiminen tapahtui useasti asiallisuuden kustannuksella. Koneistusmerkkejä ja toleransseja ei tunnettu ollenkaan. Jos oli tarpeen merkitä

koneistettava pinta, niin siihen vedettiin punainen viiva. Yleensäkin on sanottava, että kehitys on mennyt oikeaan suuntaan. Itse asia on piirustuksessa tullut tärkeimmäksi ja epäoleelliset seikat ovat eliminoiduneet pois. Työn tarkoituksenmukaisuus on tullut pääasiaksi.

— Vanhalla järjestelmällä oli kyllä monia hyviä ansioitakin. Kun oltiin oman tehtaan kasvatteja, niin opittiin perin pohjin tuntemaan koneistot sekä laitteet. Kun kaiken lisäksi erikoistuttiin johonkin määrittäytyyn tehtaaseen tai osastoon, muuttui tuntemus ajan oloon melkein täydelliseksi. Eikä tarkkuuden ja huolellisuuden vaatimuksistakaan ole muuta kuin pelkkää hyvää sanottavaa. Taitoa ne ovat kehittäneet ja luoneet tälle ammatille turvallisen pohjan.

Kysäisimme piirtäjä Lehdeltä vielä hänen henkilökohtaista mielipidettään työstään.

— Siihen kokemukseen olen tullut, ettei piirtäjän työ lopu sillä hetkellä, kun hän illalla painaa piirustussalinsa oven kiinni. Ajatukset askartelevat jatkuvasti päivän pulmakysymysten parissa ja parhaat ratkaisut ne syntyvätkin yksinäisyydessä — tavallisesti ulkona kävellessä. Kevyin mielin voikin sitten aloittaa seuraavan päivän, kun paperille ilmestyy vaitta oikea ratkaisu, joka ei edellisenä päivänä tahotonut kehkeytyä millään lopulliseen muotoon.

— Jaa, että minkä ammatin valitsisin, jos nykyisine kokemuksineni olisin suorittamassa uudelleen uran valintaa. Tietysti rupeaisin piirtäjäksi, oli Lehden vakuuttava vastaus.

Piirtäjä Keijo Flöjt valmistautuu lähtemään piirustuslautansa äärestä Kymin paperitehtaaseen ja varaa mukaansa länkiharpin sekä tarkkuusmitan, jota ammattikielellä nimitetään mauseriksi. Lyöttäydymme hänen mukaansa. Siinä matkan varrella ennatämme kysellä hänen piirtäjänuransa tärkeimmät vaiheet, jotka ovat melkein täsmälleen samanlaiset kuin Lehdenkin. 30 vuotta sitten hän joutui kopiooppiin, sieltä piirustuslaudan ääreen, välillä tarpeellinen harjoittelu Kymin korjauspajassa, sitten teknilliseen kouluun ja jälleen Kymintehtaan piirustuskonttoriin.

Tiedustelemme, joutuuko piirtäjä usein käymään tehtaissa?

— Se on melkein jokapäiväistä hommaa, kertoo Flöjt. Olisi erehdys luulla, että piirtäjä suorittaa työnsä yksinomaan konttorissa piirustuslaudan ääressä. Tehdas on myös hänen työkenttensä. Kun piirtäjä saa tehtävän, tutustuu hän olosuhteisiin paikan päällä, suorittaa tarpeelliset mittaukset ja piirtää tarvittaessa luonnoksen muistilehtiönsä. Useinkaan ei mittauksista voi suorittaa koneiden käydessä, vaan se tapahtuu

sunnuntaisin koneiden seisoessa. Pannaan työpuku päälle ja pujotellaan sekä kontataan koneiden ahtaissa sokkeloissa. Vain tällä tavoin tarkan omakohtaisen tutkimisen perusteella piirtäjä saa riittävät pohjatiedot ryhtyessään ratkaisemaan tehtävää piirustuslaidan ääressä.

Keskustelun aikana olemme tulleet paperitehtaan massanmittaajien luo, joihin on suunniteltu parannuksia. Flöjt mittaa ja piirtelee. Tämä paperitehdas on hänelle tuttu valtakunta. Nuorena miehenä hän joutui osallistumaan neljännen paperikoneen kokoomiseen sekä piirtäjänä että korjauspajan harjoittelijana. Sen jälkeen hän on joutunut "ravaamaan" kaikki koneet läpi moneen kertaan. Hän osaa jokaisen koneen elämäkerran ulkoa aivan kuin tunnollinen seurakuntalainen kinkereillä katekismuksensa. Mikä arvokas kokemuksen kautta hankittu tietomäärä.

— Tässä työssä on oma jännittävyytensä, joka ei hellitä otettaan vanhemmastakaan piirtäjästä, kertoo Flöjt. Näin on asia laita varsinkin silloin, kun on kysymys esimerkiksi paperikoneen suuremmista muu-

tostöistä. Vanha ja uusi pitäisi saada soveltumaan hyvin yhteen. Kaiken lisäksi osa uusista laitteista tilataan muualta, osa taasen valmistetaan omassa korjauspajassa, ja siksi lopullinen tulos onkin riippuvainen monista tekijöistä. Kun sitten monen kuukauden aikana suoritettu työ valmistuu siihen vaiheeseen, että koneet pysäytetään ja muutostöitä ruvetaan suorittamaan, kohoaa jännitys huippuunsa. Sopivatko osat toisiinsa, onko kaikki tullut mitatuksi ja piirretyksi kyllin tarkasti ja huolellisesti. Kaikessa tässä on luonnollisesti ollut moninkertainen kontrolli, mutta yhtä kaikki tulee vain jännätyä, kuinka käy. Sitä suurempi on sitten tyytyväisyys, kun kaikki lähtee luitamaan suunnitelmien mukaisesti ja tuotanto kasvaa.

— Ei tässä hommassa pääse ruostumaan, toteaa haastateltavamme. Koskaan ei seuraava päivä ole kopio edellisestä. Uudet tehtävät ja uudet ratkaisut ovat odottamassa, eikä loppupää tule koskaan näkyviin. Teollisuuden teknillinen puoli on alituisessa käymisvaiheessa, milloin hitaammassa, milloin nopeammassa, mutta ei koskaan paikoilleen jähmettyneenä.



Piirtäjä Keijo Flöjt Kymen paperitehtaan massanmittaajien luona piirtämässä luonnosta muistikirjaansa. Piirustustehtävän ensimmäinen vaihe tapahtuu usein tehtaassa.

Karbiditehtaan kuulumisia

Yhtiömme tehdastoimintaan ja tuotantoon liittyvien kuljetusten motorisoiminen on viime vuosien aikana tapahtunut erittäin tehokkaalla tavalla. Voimme täydellä syyllä puhua suoranaisesta vallankumouksesta. Trukit ja monenlaiset muut mitä merkimmäisimmän näköiset voimakoneet siirtelevät nopeasti ja vaivattomasti kaikenlaisia kuormia niin tehtaitten ulko- kuin sisäpuolella. Trukki ja caterpillar on löytänyt tiensä myös karbiditehtaan piiriin ja ottanut suorittaakseen eräitä hankalia ja miesvoimaa vaativia kuljetustehtäviä ja työtapoja, kuten saatoimme todeta käydessämme utelemassa tehtaan viimeaikaisia kuulumisia.

Koksien purkamisessa, varastoon ajamisessa ja koksibunkkeriin siirtämisessä otettiin uusi menetelmä käytäntöön jo muutama vuosi sitten. Sitä ennen koksien purkaminen ja varastoiminen tapahtui yksinomaan lapioiden sekä työntökärrien avulla. Se oli hidasta ja raskasta. Nykyisin koksivaunujen saapuesssa purkamispaikalle asetetaan vaunun sivustalle lautasuojus, ja miesten lapioidessa koksien alas työntää caterpillar sen sivuun ja siitä edelleen korkeaksi varastovuoreksi.

Aikaisemmin koksien kuljetus varastosta koksibunkkerin kuljettimenaukkoon suoritettiin kapearaiteista raidetta pitkin prikadivaunujen avulla. Nytkin sen sijaan trukki isoine kauhoineen hoitaa tämän tehtävän nopeasti ja vaivattomasti. Tähän urakaluontoiseen työhön ei tarvita omaa trukkia, vaan se tilataan tarvittaessa kuljetusosastolta.

Pienikokoinen trukki on näyttänyt käyttökelpoisuutensa erittäin vakuuttavalla tavalla karbidiuunin täyttämässä. Aikaisemmin uunin täyttö tapahtui siten, että uuniin pudotettava koksi ja kalkki työnnettiin vaunulla uunin läheisyyteen, josta miehet lapioiden sen tuliseen pätsiin. Työ oli erittäin hikistä ja raskasta. Nyt sen sijaan trukinkuljettaja ohjaa ajokkinsa kauhan koksi- ja kalkkikasoihin, perään-tyy, tekee käännöksen, ajaa uunin ääreen ja kaataa ainekset koussikastaan uuniin. Kauha on erityisesti tätä työtä varten konstruoitu ja se on osoittautunut hyvin tarkoituksenmukaiseksi. Koksien sekä kalkin määrät on kilojen tarkkuudella punnittu, ja uunin täyttäminen tapahtuu yksityiskohtaisten ohjeiden sekä aikataulun mukaan. Kaikki on kuitenkin niin hyvin automatisoitu, että trukki selviytyy mainiosti yksin urakastaan. Ainoastaan silloin tällöin suoritettava kolaaminen on tehtävä käsin. Tähän työhön osal-

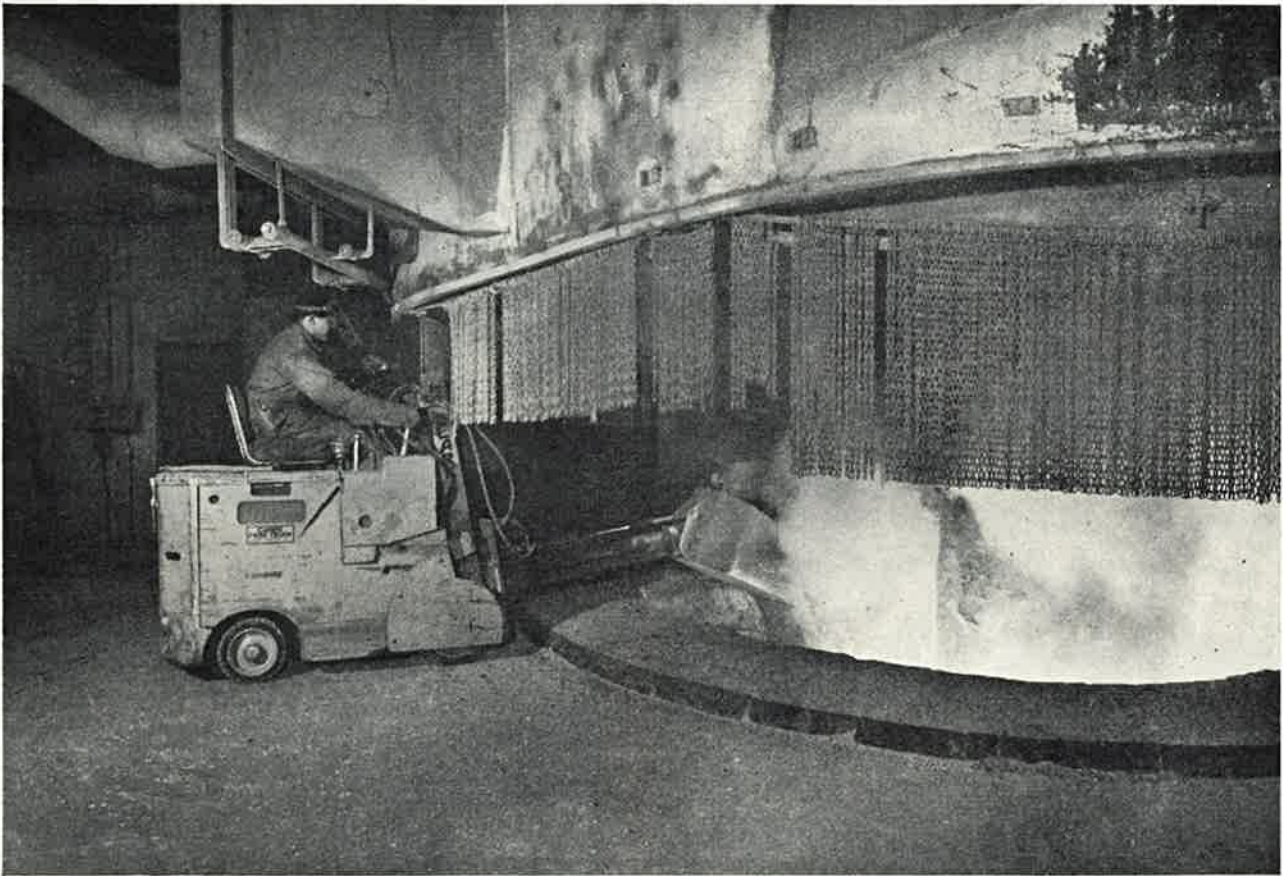
listuvat trukinkuljettaja, vaakamies sekä uunin apumies alhaalta.

Huomaamme, että koksibunkkereihin on johdettu isot putkilaitteet. Niiden avulla puhalletaan bunkkereihin lämmintä ilmaa. Tämä saadaan kaasujen poistotorvesta ja voimakkaat puhaltimet työntävät sen koksibunkkereihin. Tämän menettelytavan avulla koksien mukana tullut lumi sekä jää sulavat. Koksi joutuu entistä kuivempaan ja lämpimämpään uuniin ja siten lämpötappiot pienenevät.

Viime kesänä sähkövoiman vähyydestä johtuneen seisauksen aikana uuni muurattiin perusteellisesti uudelleen. Tämä oli toinen uudestimuuraus tehtaan 10-vuotisen toiminnassaolon aikana. Uunin pohjalla olevan metrin paksuisen hiilimassan pintamassaa paikkailtiin ja upokkaan viistot reunat uusittiin kokonaan. Varsinainen muuraus suoritettiin kauttaaltaan lukuun ottamatta pohjamassan ympärillä olevaa seinämää. Samalla parannettiin uunin eristystä asettamalla tiiliseinän ja uunin manttelipellin väliin vuorivillakerros. Täten uunin säteilylämpöä voitiin vähentää. Tästä ja eräistä muista seikoista johtuen voitiin uunin kuormitusta lisätä. Kun aikaisemmin ajettiin 4 megawatin kuormalla, on se nyttemmin nostettu 4,75 megawattiin. Tämä on aiheuttanut tuotannossa noin kolmen tonnin lisäyksen vuorokaudessa. Kun aikaisemmin päästiin 25—27 tonniin vuorokaudessa, ovat vastaavat luvut nykyisin 28—30 tonnia.

Työturvallisuus on seikka, johon karbiditehtaassa on aina kiinnitettävä aivan erityistä huomiota. Suojalaitteita ja varusteita onkin jatkuvasti voitu tehostaa ja parantaa. Viimeisimpänä uutuuksena mainittakoon ns. halkaistusta nahasta tehdyt suoja-puvut, jotka vedetään päälle laskun ajaksi. Aikaisemmin käytettiin ainoastaan nahkaesiliinoja, mutta koska täten käsi-varret jäivät palonvaaralle alttiiksi, ruvettiin käyttämään nahkapukua, joka suoja myös kädet. Nahkapuku on kevyt ja taipuisa, joten se ei häiritse työntekoa. Pään suojuksena käytetään muovista tehtyä kypärää, jonka edessä on iskuja kestävä perspex-levy.

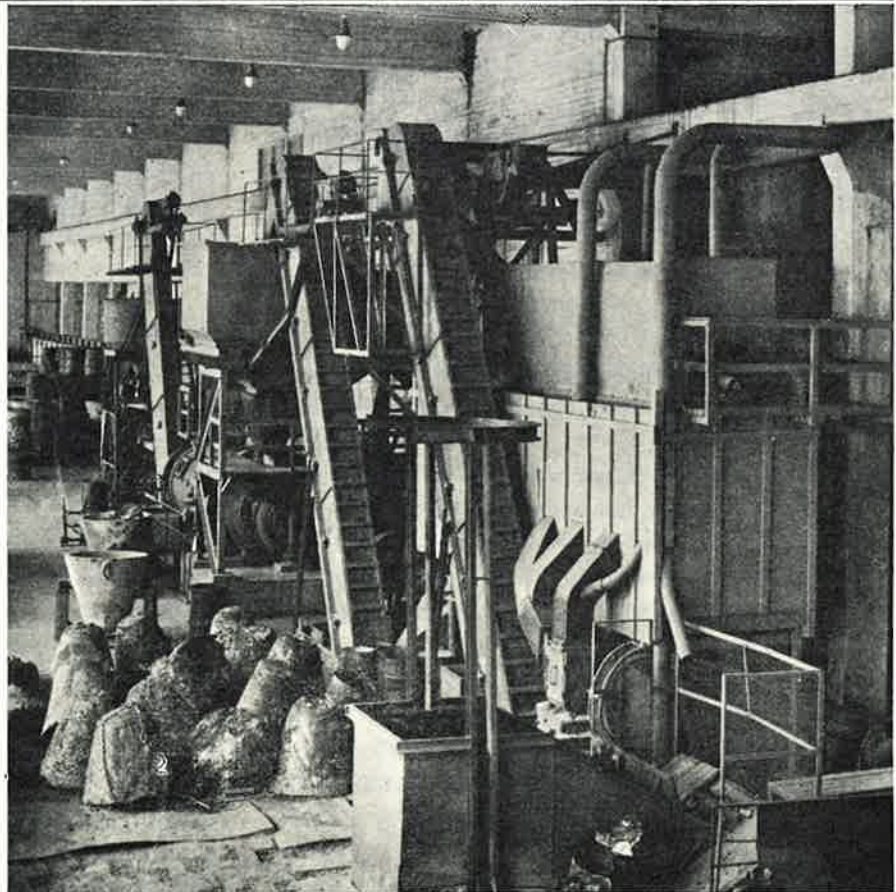
Kuumuuden ja palonvaaran lisäksi on karbiditehtaan vitsauksena ollut kova melu, joka aiheutuu karbidinmurskaajasta, kuulamylystä ja karbidinpalasten kolinasta rännien seinämiä vasten. Nytkin on lajitteluseulat ympäröity akustiikkalevyistä tehdyllä suojalla, jonka on todettu melkoisesti parantaneen tilannetta. Tämän lisäksi tullaan peltiputket, joita pitkin karbidinpalaset putoavat, muuttamaan kumilla



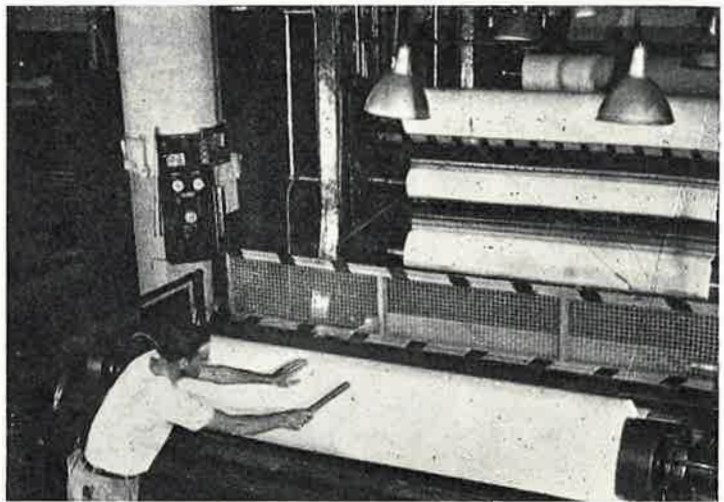
vuoratuiksi. Tämän uudistuksen toivotaan edelleen parantavan melutilannetta. Kaiken lisäksi kumin pitäisi ennakkotietojen mukaan kestää kulumista paljon paremmin kuin peltisten rännien. Myös kuulamylyn melusuoja on suunnitteluasteella.

Yllä: Karbidiuunin täyttämisen tapahtuu nykyisin trukin avulla. Kuvassa trucki on ajanut uunin ääreen ja kaataa pitkävartisen koussikkansa sisällön tuliseen pätsiin.

Vieressä: Etualalla karbidinmurskaaja, jonka lajittelu-seulojen ympärille on rakennettu ääntä eristävä melusuoja.



*Kovaa vauhtia pyörivä rulla saattaa sitä varomattomasti käsiteltäessä viedä käden mukanaan. Oheisessa kuvassa on konekalanterin ja rullakoneen välille asennettu tällaisen tapaturman estämiseksi erityinen suoja-
verkko, jonka kehukset on maalattu samanlaisin kelta-musta-värein kuten meilläkin merkitään suojalaitteet.*



Amerikkalaista työturvallisuutta

Dipl. ins. Lars Sundström Kuusaan paperitehtaalta teki viime vuoden loppupuolella kaksi ja puoli kuukautta kestäneen opintomatkan Suomen Paperinsinöörien Yhdistyksen stipendiaattina Yhdysvaltoihin tutustuen pariinkymmeneen Keski-Lännessä suurten järvien eteläpuolella sijaitsevaan hienopaperitehtaaseen. Amerikan-kävijä oli valinnut kohteikseen sellaisia tehtaita, joiden tuotanto käsittää paino-, kirjoitus- ja M.G. paperia eli samanlaisia laatuja kuin mitä valmistetaan Kymin ja Kuusaan paperitehtaissa. Päähuomion ins. Sundström kiinnitti teknilliseen puoleen. Onhan Yhdysvallat johtava maa paperiteollisuuden alalla. Kilpailu on ankara ja laatuvaatimukset korkeat. Sen tähden tekniikan viimeisiä saavutuksia on yhtenäin sovellettava käytäntöön. Yhdysvaltain paperinkulutus on kuitenkin niin suunnaton, että vajausta täydentämään tarvitaan paperintuontia. Kanadan paperin luonnollinen markkina-alue on juuri Yhdysvallat, mutta myös pieni Suomi vie sinne paperia. Esimerkiksi osa Voikan sanomalehtipaperista menee Yhdysvaltoihin, ja Kuusaan paperitehtaan M.G. paperikaan ei ole tuntematon rapakon takana. Viime vuonna on 21 pros. Kuusaan paperitehtaan tuotannosta myyty Yhdysvaltoihin.

Keskustellessamme insinööri Sundströmin kanssa hänen mielenkiintoisesta opintomatkastaan emme kuitenkaan lähteneet tunkeutumaan maallikon kannalta vaivalloisesti edettävään tekniikan viidakkoon, vaan haastattelu ohjautui työturvallisuuskysymyksiin. Koska kohteet olivat aivan saman alan tuotantolaitoksia kuin meidän paperitehtaanamme, olivat kokemukset

tälläkin alalla mielenkiintoisia ja antoisia. Tunnetuahan on, että teollisuutemme piirissä harjoitettava työturvallisuustoiminta on aikanaan saanut Yhdysvalloista paljon vaikutteita, joskin niitä on sittemmin itsenäisesti kehitetty ja sovellettu meidän oloihimme. Teimme haastateltavallemme muutamia tätä tärkeätä sosiaalista alaa koskevia kysymyksiä.

— Osoitetaanko Yhdysvalloissa edelleen elävää harrastusta työturvallisuutta kohtaan, vai luistavatko työturvallisuusasiat omalla painollaan?

— Poikkeuksetta kaikissa tehtaissa, joissa vierailin, osoitettiin aivan amerikkalaisenhenkistä aktiivisuutta työturvallisuusasioita kohtaan. Innostuneesti puhuttiin viimeisistä saavutuksista tällä alalla ja tiedusteltiin, miten meillä Suomessa oli vastaavat asiat järjestetty. Eikä tämä asenne rajoittunut yksistään työnjohdon keskuuteen, vaan oli vallitsevana kaikkialla tehtaan henkilökunnan keskuudessa. Näytti siltä, että amerikkalaisella touhukkuudella ja optimismilla oli käyty lujasti turvallisuuspeikko sarvista kiinni.

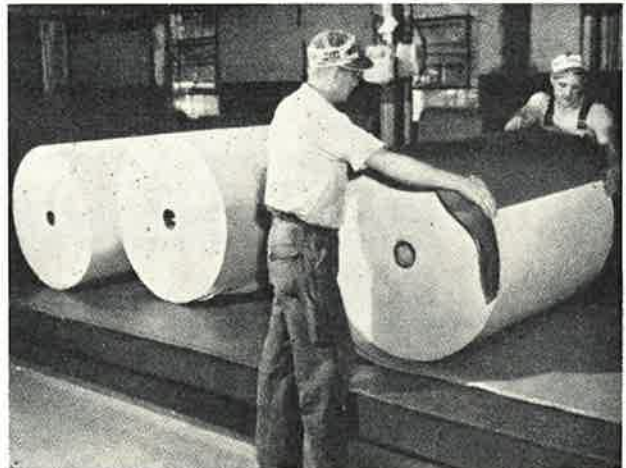
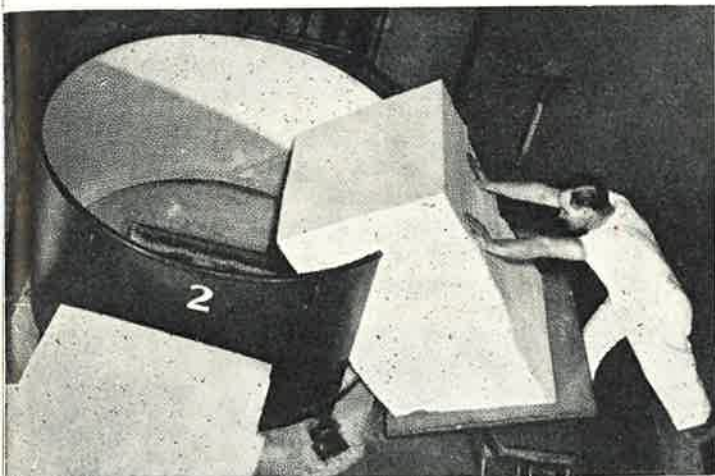
— Miten oli työturvallisuusorganisatio järjestetty?

— Organisatio vaikuttaa aluksi melkein päyliorganisoitulta. Keskisuudessa tehtaassa on tavallisesti kolme erilaista komiteaa. Ylimpänä elimenä on työturvallisuuden keskuskomitea, johon kuuluu virkailija — tavallisimmin insinööri —, mestari ja työntekijä sekä turvallisuustarkastaja, joka samalla toimii komitean sihteerinä. Tämä komitea suunnittelee koko tehtaan turvallisuusohjelman. Käytännöllisenä toteuttajana toimii mestarikomitea, jonka jäsenten lukumäärä vaihtelee työkentän laajuudesta riippuen. Jäsenenä on

*Oikealla: Amerikkalainen paperinlajittelija on pu-
keutunut kevyeseen työtakkiin. Ehkä tämäntapainen
malli olisi käytännöllinen meidänkin tehtaissamme.*

*Alhaalla vasemmalla: Tehokas pulpperin suojalaite.
Täytettäessä pulpperi pysähtyy ja lähtee uudelleen
käyntiin vasta sen jälkeen, kun suojakehys on kää-
netty siten, että aukko on tullut suojakaidetta
vasten.*

*Alh. oikealla: Paperinpakkaajien työasu on kevyt ja
käytännöllinen. Yleisesti käytetään päähineitä, joihin
on painettu amerikkalaismaiseen tapaan firman nimi,
työturvallisuusohjeita iskevässä muodossa tai jotakin
muuta työpaikkaan ja työhön liittyvää.*



sekä mestareita että työntekijöitä ja sihteerinä on jälleen turvallisuustarkastaja. Kolmantena renkaana tässä organisaatiossa on tarkastuskomitea, johon kuuluu mestari ja pari työntekijää. Nimensä mukaisesti tämä komitea valvoo työturvallisuusmääräysten noudattamista, etsii mahdollisia epäkohtia ja ilmoittaa ne mestarikomitealle. Tarkastuskomitea kiinnittää huomiota myös siisteyteen sekä järjestykseen.

— Millaisin keinoin komiteat pyrkivät työturvallisuutta edistämään?

— Tietenkin yksi keino työturvallisuuden lisäämiseksi on tehokkaiden suojalaitteiden käyttö. Kaikki vaaralliset koneenosat ja -laitteet pyritään eristämään suojalaitteilla, ja suojakilvissä muistutetaan työntekijöitä vaaran olemassaolosta ja neuvotaan iskevässä muodossa, miten on meneteltävä.

— Tämän lisäksi kiinnitetään paljon huomiota työturvallisuuskoulutukseen. Kun uusi työntekijä tulee

taloon, saa hän opaskirjansen, jossa monien muiden tärkeiden asioiden ohella selvitetään ytimekkäästi keskeisimmät työturvallisuutta koskevat määräykset. Työopetuksen yhteydessä mestari painaa tulokkaan mieleen tarkoin kaikki työssä vaadittavat turvallisuustoimenpiteet, eikä tyydy ainoastaan neuvomiseen vaan kuulustelelee ja varmistaa onko ohjeet ja neuvot opittu. Ohjaaminen on siten täysin henkilökohtaista. Mutta opetus ei rajoitu suinkaan tähän peruskoulutukseen, vaan kirjallisuuden, neuvottelutilaisuuksien ja filmien avulla tullaan henkilökunnan työturvallisuustietoa ja -taitoa jatkuvasti kartuttamaan.

— Komiteoilla, joiden lukumäärä minua ensin hie-
man ihmetytti ja joissa tuon tuostakin tapahtuu hen-
kilövaihdoksia, pyritään nähdäkseni siihen, että mah-
dollisimman useat joutuvat itse läheisesti perehty-
mään työturvallisuuskysymyksiin. Se on eräänlaista
naamioitua koulutusta. Komiteoissa oleminen kasvat-

taa myös vastuuta, Tästä varmaan osaltaan johtuu, ettei kukaan näyttänyt suhtautuvan yliolkaisesti työturvallisuustoimintaan, vaan se oli vallannut sille kuuluvan aseman niin työnjohdon kuin työntekijöiden ajatusmaailmassa.

— Panin niin ikään merkille, että turvallisuuskomiteat kiinnostävät suurta huomiota järjestykseen ja siisteyteen. Varsinkin suurenpuoleisissa ja kilpailukykyisissä tehtaissa järjestys sekä siisteys oli aivan silmäänpistävä. Siitä oltiin myös ylpeitä. Tuntui siltä kuin olisi tahdottu sanoa: ”Näin meidän tehtaasamme.”

— Jäämmekö paljon jälkeen sikäläisistä saavutuksista tällä alalla?

— Mitä turvallisuuslaitteisiin tulee, katsoisin meillä oltavan melkein pä yhtä pitkällä. Suojalaitteet ja va-

roitustaulut ovat hyvin samantapaisia ja samanlaisin varoitusvärein maalattuja. Suojavärien käytössä, joiden ansiosta tehdassalien viihtyisyys ja siisteys lisääntyy, ollaan meillä samoilla raiteilla kuin Yhdysvaltojen paperitehtaissa. Sen sijaan koulutuspuolella emme ole yhtä pitkällä. Se ei ainakaan koko rintamalla ole niin tehokasta ja yksityiskohtaista kuin Yhdysvaltojen paperitehtaissa. Mutta onneksi meilläkin ollaan tässä suhteessa menossa hyvään suuntaan.

— Haluaisin vielä mainita, että sikäläisissä tehtaissa työntekijöiden työasut ovat yhtenäisempiä ja työturvallisuuden vaatimukset on niitä suunniteltaessa otettu tarkoin huomioon. Pukeutumisesta puhutaan opaskirjasten lyhyissä työturvallisuusteeseissäkin, ja esim. Hoberg Paper Mills-nimisen tehtaan opaskirjasessa sanotaan tähän tapaan:

Muutamia neuvoja ja ohjeita.

1. Keskittäydy työhösi, sillä huomiosi jakautuminen monelle taholle johtaa useasti vakaviin tapaturmiin.
2. Älä murehdi, sillä sekin saattaa johtaa tapaturmiin. Pirstäydy ja aloita uudestaan.
3. Opi tekemään työsi oikealla tavalla. Muista, että harjaantuminen ja työturvallisuus kulkevat käsi kädessä. Neuvottele esimiehesi kanssa, jos et ole varma jostakin työsi yksityiskohdasta.
4. Pidä yllä hyvää järjestystä. Kaikella on määrätty paikkansa. Katso siis, että kaikki on todella paikallaan.
5. Suojalaitteet ja turvallisuuskilvet on asetettu koneisiin Sinun turvaksesi. Sen tähden älä poista niitä, sillä silloin vaarannat turvallisuutesi.
6. Työssä ollessasi käytä aina asianmukaista vaatepartta. Annamme Sinulle seuraavia neuvoja:
 - a. Ohutpohjaisten jalkineiden käyttö on ”epätaloudellista”, koska naulat ja sirut tunkeutuvat helposti jalkapohjaasi.
 - b. Suosittelemme Sinulle metallipäällysteisten varmuuskenkien käyttämistä.
 - c. Vältä löysästi päällä olevia ja liehuvia pukimia, koska ne voivat helposti takertua koneisiin.
 - d. Työskennellessäsi käynnissä olevan koneen ääressä älä milloinkaan käytä sormuksia tai muita koruja.
 - e. Älä käytä käsineitä työskennellessäsi käynnissä olevan koneen ääressä. Pyydä esimieheiltäsi lupa, jos välttämättä tarvitset käsineitä.
 - f. Käytä suojalaseja tai levyjä aina silloin, kun on olemassa silmätapaturman vaara.
7. Älä koskaan työnnä tai nosta liian raskaita taakkoja — pyydä sen sijaan apua. Kanna jalkojesi äläkä selkäsi varassa (ks. kuvaa).
8. Älä puhdistaa vaatteitasi paineilmalla, koska se on vaarallista ja kiellettyä.
9. Tarkasta tikkaat tai siirrettävät telineet ennen niiden käyttöä. Käytä oikeantyyppisiä välineitä kulloinkin kyseessä olevassa työssäsi.
10. Pidä kaikki käsityökalut kunnossa. Älä käytä kuluneita ja säröntyneitä vasaroita, talttoja tai muita työkaluja.
11. Pidä sormesi pois sorveista ja leikkuuteristä. Pysäytä koneet ennen niiden voitelemista tai puhdistamista.
12. Sähkö tappaa. Älä koskaan yritä korjata sähkökojeita, sähköjohtoja jne. Sellainen työ kuuluu yhtiösi sähköosastolle. Pyydä sieltä apua.
13. Kävele — älä juokse.
14. Pidä työpaikkasi ja käytävät puhtaina. Sijoita tarvikkeet ja siirrettävät välineet siten, etteivät ne ole toisten tiellä.
15. ”Hevoslenleikkiä” ja pilailua ei suvaita, koska sellainen voi usein johtaa vakaviin tapaturmiin.





ELÄKELÄISTEN PIKKUJOULUJUHLIA



Ylhäällä yleiskuva Voikkaalla pidetystä juhlasta. Konttoripäällikkö, varat. Aunis K. Kantonen pitämässä tervehdyspuhetta, jossa hän johdatti ajatukset muistojen maailmaan.

Alakuvassa neljän potran pojan ryhmä Kuusaan Seuratalon juhlassa.

Entiseen tapaan järjestettiin viime joulunkin edellä pikkujoulujuhlia eläkeläisille Voikan ja Kuusankosken seurataloissa.

Voikkaalla esitti soittoa Voikan Työväen Musiikkiyhdistyksen torvisoittokunta O. Niemelän johdolla ja kuorolaulua Voikan Sekakuoro, jota johti johtajaopettaja. P. Laurikainen. Tervehdyspuheen piti konttoripääll., varatuom. Aunis K. Kantonen ja juhlapuheen past. E. J. Laurema. Yksinlaulua esitti rva Alli Lampila arkkitehti Raili Castrénin säestämänä ja joulurunon lausui Tuovi Hamari. Lisäksi oli ohjelmassa lasten, mm. kansakoulu-
laisten ja partiotyttöjen esityksiä.

Kuusankoskella huolehti soitosta Kuusankosken Orkesteri maist. Veikko Talven johdolla ja kuorolaulusta Kuusankosken Mieslaulajat tarkast. T. J. Stenvallin johtamana. Vieraat toivotti tervetulleiksi sosiaalipääll., maist. V. Salander ja hartauspuheen piti rovasti A. Orkamaa. Muuta ohjelmaa esittivät Kymintehtaan kansakoulun ja ammattikoulun oppilaat sekä lastenseimen lapset.

Molemmissa paikoissa laulettiin yhteisesti useita joululauluja. Juhlavieraille tarjottiin maukkaat pullakahvit, jota paitsi heille jaettiin joululehti.



HOPEINEN ANSIOMERKKI

120:lle yhtiöläiselle loppiaispyhän työnjuhlassa

Perinteelliseksi muodostunut 25-vuotisansiomerkkien jako Kuusankosken tehtaitten palveluksessa oleville suoritettiin jälleen loppiaispyhänä. Juhlatilaisuus pidettiin Kuusankosken seuratalossa, jonka sali oli koristettu valtakunnan lipuin, kukkasin ja kynttilöin. Ansiomerkkien saajia, jotka oli kutsuttu tilaisuuteen puolisoineen, oli tällä kertaa 120 eli enemmän kuin minään vuonna sitten yhtiön 75-vuotisjuhlallisuuksien. Melkein kaikki olivat noudattaneet kutsua vain muutaman harvan jäädessä pakottavan esteen takia pois. Tilaisuudessa oli läsnä myös yhtiön johto, ansiomerkkien saajain osastopäälliköt ja useita muita heidän esimiehiään.

Arvokkaan juhlan aloitti Kuusankosken Orkesteri soittamalla maisteri Veikko Talven johdolla Menuetin Joseph Haydnin Sotilassinfoniasta. Sen jälkeen yhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos K. E. Ekholm piti puheen ansio-

merkkien saajille. Hän mainitsi, että joulunpyhien ja vuodenvaihteen tienoilla on tullut perinteelliseksi tavaksi viettää yhtiöläisperheemme keskuudessa kahta juhlaa, jotka ovat saaneet tavallista juhlavammat muodot ja jotka sisällöltään ja tunnelmaltaan ovat myös erikoislaatuisia. Joulun kynnyksellä kokoontuvat eläkeläisemme heille järjestettyyn joulujuhlaan, ja toista juhlaa vietämme joulunajan päättäjäispyhänä, loppiaisena. Edellistä tilaisuutta voimme luonnehtia muistojuhlaksi, jälkimmäistä taas työnjuhlaksi. Eläkeläisten suorittama päivätyö on jo takana päin, mutta tämän toisen juhlan kutsuvieraat edustavat nykyistä yhtiöläispolvea — sitä, joka on palvellut yhtiötä 25 vuotta, mutta joka täysin voimin, tehtävästään ja toimistaan tietoisena ja ammattinsa osaavana hoitaa sille uskottua työarkaa. Tunustuksen osoitukseksi pitkäaikaisesti palvel-



Vuorineuvoksetar Clara Ekholm kiinnittää ansiomerkin Viljo Pesun rintaan. Vasemmalla vuorineuvos K. E. Ekholm ja istumassa vasemmalta lukien Eino Paulanko, Antton Punkkinen, Eino Pyy, Vilho Pöntinen ja Reino Rajala.

Viereisellä sivulla ryhmäkuva ansiomerkin saaneista.

leille yhtiö on lyöttänyt kahdenlaatuisia ansiomerkkejä: kultaisen, joka annetaan 50-vuotisesta palveluksesta, ja hopeisen, jonka saaminen edellyttää 25:tä palvelusvuotta. Puoli vuosisataa palvelleet saavat merkkinsä juuri sinä päivänä, kun tuo harvinaislaatuinen 50 vuoden rajapyykki sivuutetaan. Viime vuoden aikana näitä puolen vuosisadan työnveteraaneja on ollut neljä. Tässä loppiaisillan työnjuhlassa taas jaetaan hopeinen ansiomerkki kaikille niille, joiden 25 vuoden palvelusaika on tullut edellisen vuoden aikana täyteen.

Puhuja jatkoi: "Minulla on mieluisa tehtävä ojentaa tänään hopeinen ansiomerkki 120:lle yhtiöläiselle. Teistä on Kymintehtaalta ja Kuusaalta 69, Voikkaalta 39, Haukkasuoilta 10 ja Kouvolan Kirja- ja Kivipainosta 2. Tämä ansiomerkkien saajain suuri lukumäärä on mielestäni erittäin ilahduttava havainto. Harvalla tuotantolaitoksella lieneekään vastaavanlaatuista esitettävänä. Pitkäaikainen ja vakaa työsuhde on seikka, josta meidän kannattaa olla

sekä iloisia että ylpeitä. Se on sitä sekä työnantajan että työntekijän kannalta. Yhtiön menestyksellisen toiminnan yhtenä kulmakivenä on se, että sillä on paikoillaan pysyvää, uskollista ja ammattitaitoista väkeä. Vuosien mittaan suhteet muodostuvat luottamuksellisiksi, ja kukin kasvaa tarkoin tietoiseksi omasta vastuustaan ja toimii sen mukaan."

"Eikä tämä pitkäaikainen työsuhde ole varmaan työntekijällekään vähäpätöinen asia. Työnsä ja ammattinsa perinpohjainen oppiminen ja hallitseminen tuottaa sinänsä asianomaiselle tyydytystä. Yhtiöläisenä oleminen vuodesta toiseen ja vuosikymmenestä toiseen lisää varmuuden ja turvallisuuden tunnetta, jota me ihmiset luonnostaan kaipaamme. Tästä on seurausena, että me kasvamme myös yhteiskunnallisesti. Tulemme tietoiseksi siitä, että olemme toimivana ja eteenpäin vievänä voimana yhteiskunnassa. Teemme työtä itsemme, yhtiömme ja koko kansan hyväksi."

"Hyvät kutsuvieraat. Me vietämme tänään

työnjuhlaa ja tunnemme iloa ja tyydytystä sen johdosta, että voimme kiinnittää niin monen yhtiöläisen rintapieleen ansiomerkin tunnustuksen osoituksena pitkäaikaisesta työsuhteesta ja hyvin suoritetusta työstä. Esitän teille, hyvät ansiomerkkien saajat, yhtiön ja omasta puolestani mitä parhaimmat kiitokseni uskollisesta 25-vuotiskaudestanne ja lausun vilpittömän toivomuksen, etteivät tähänastiset siteet tulisi vastaisuudessaakaan höllentymään, vaan entisestään yhä lujittumaan. Toivon teille myös voimia ja terveyttä vastaisten yhtiöläisvuosienne varalle.”

Välittömästi puheen jälkeen suoritti vuorineuvos Ekholm ansiomerkkien ja kunniakirjojen jaon yhdessä puolisonsa vuorineuvoksetar Clara Ekholmin kanssa sosiaalipäällikkö Veikko Salanderin ja sosiaalitarkastaja Toini Iivanaisen avustamana. Yli tunnin kestäneen merkkien jaon jälkeen seurasi kahvitarjoilu, jonka aikana Kuusankosken Orkesteri esiintyi toistamiseen. Tunnelmallinen työnjuhla päättyi yhteisesti laulettuun ”Työ Suomen hyväks’ uhratkaamme”.

25-vuotisansiomerkin saivat seuraavat yhtiöläiset:

KYMINTEHDAS—KUUSAA:

Kymin paperitehdas: Eino Antila, Aaro Holopainen, Ester Kallio, Eino Kansikas, Linda Lahtela, Yrjö Lampila, Vilhelm Lehtinen, Teuvo Linden, Väinö Lukander, Tyyne Luoma, Arvo Nieminen, Eero Nikula, Uno Parolahti, Helmi Sormunen, Valma Suhonen, Oiva Vanhalakka, Ida Vanhanen.

Kuusaan paperitehdas: Asser Grönroos, Eemil Kilpiä, Vilho Mäkelä, Ester Nieminen, Kaarlo Oksanen, Oiva Ryöppy.

Puuhiomo: Ole Munne.

Selluloosatehdas: Aatu Hytönen, Aaron Höijer, Urho Karhu, Paavo Laakso, Vihtori Laine, Armas Lindeman, Erkki Mauno, Kaarlo Partti, Taavetti Paukkunen, Antton Punkkinen Vilho Pöntinen Lauri Salonen, Väinö Sjöholm, Väinö Tynys, Onni Utti.

Klooritehdas: Veikko Inkeröinen, Ahti Kari. Saha: Annikki Aranko, Aili Väkevä.

Sähköosasto: Jorma Jolkkonen, Vilho Kuusela, Arvo Niilola, Kauko Palmlöf, Yrjö Riuttala.

Höyryosasto: Paavali Hämäläinen.

Korjauspaja: Aleksi Kuusinen, Jalmari Neuvonen, Aarne Niemi.

Kuljetusosasto: Aili Hokkanen, Veikko Kaste-niemi, Viljo Pesu, Albin Soikkanen.

Rakennusosasto: Valto Ferm, Tauno Inkeröinen, Jalmari Lukander, Aatami Meriluoto, Ilmari Palmu, Tauno Tuominen.

Asunto-osasto: Alpo Kallio.

Talousoosasto: Irene Yrjölä, Sigrid Tuomela.

Varasto: Joonas Myyrä.

Konttori: Kurt Cedercreutz.

Teknillinen osasto: Björn Sucksdorff.

Ammattikoulu: Katri Mäkelä.

VOIKKA:

Paperitehdas: Eerik Dahl, Uno Heimonen, Eemil Juurikas, Väinö Koivula, Osvald Paavola, Kalle Pakarinen, Eino Pyy, Juho Saarenpää, Veikko Suomi, Lauri Tiirikka, Kalle Tiitinen.

Korjauspaja: Pauli Hermunen, Eino Lindqvist, Sven Lönegren, Reino Rajala, Aatu Sipiläinen.

Höyryosasto: Emil Hilden, Veikko Lehtinen, Herman Lestberg.

Sähköosasto: Eino Vatanen, Eino Paulanko.

Selluloosatehdas: Uno Hamari, Nestor Lunkka, Jalmari Nummelin, Vilho Pellava, Hulda Smed.

Puuhiomo: Esko Eloranta, Eliel Rönnerberg, Toivo Tiro, Viljo Valtonen.

Karbiditehdas: Martti Elojärvi, Teodor Iiskola, Juho Luomala.

Sampo: Eino Mäkelä.

Rakennusosasto: Lauri Pekkola.

Ulkotyöosasto: Eemil Heikkilä, Toivo Kaite, Väinö Sokura, Toivo Takoja.

HAUKKASUO:

Jalmari Ahvenainen, Emil Kujala, Väinö Kujala, August Laitinen, Ilmari Niemi, Eino Pokki, Evert Penttilä, Kalle Reunanen, Eino Spännäri, Heikki Sutela.

KOUVOLAN KIRJA- JA KIVIPAINO:

Oiva Haila, Maila Tähtinen.

LEHTEMME SEURAAVA NUMERO

ilmestyy kahden kuukauden kuluttua eli huhtikuun 20 p:nä. Siihen tarkoitettut kirjoitukset ja kuvat pyydetään lähettämään toimitukselle maaliskuun 15 päivään mennessä.



Hugo Nikula.



Emil Heinonen.



Kalle Paavo Gröndahl.

Pitkäaikaisesti palvelleita

MESTARI HUGO NIKULA

Kymin paperitehtaalta tulee 16. 3. 55 olleeksi 45 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 6. 3. 1890 Iitissä, joten hän parin viikon kuluttua saavuttaa 65 vuoden iän. Nikula on käynyt 6 luokkaa Kouvolan Yhteiskoulua. Yhtiön palvelukseen hän tuli 16. 3. 1910 kirjuriksi Kuusaan paperitehtaan konttoriin ja määrättiin pari vuotta myöhemmin salimestariksi Kuusaalle sekä v. 1924 samaan toimeen Kymin paperitehtaalle. Nykyisin hän laatii paperin tilaajien tilausmääräysten mukaisesti valmistusohjeet paperitehtaan kaikkia osastoja varten.

HYLSÄNTEKIJÄ EEMIL HEINONEN

Voikan paperitehtaalta tulee 27. 2. 55 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt Heinolassa 6. 3. 1895 täyttäen siis piakkoin 60 vuotta. 27. 4. 1914 hän tuli työhön Voikan rakennusosastolle, mistä jo saman vuoden joulukuussa siirtyi Voikan paperitehtaalle. Siellä hän on työskennellyt mm. 3 vuotta hollanterin esimiehenä ja noin 8 vuotta sylinterimiehenä. Nykyiseen toimeensa hän tuli v. 1941.

KIVITYÖMIES PAAVO GRÖNDAHL

Voikan rakennusosastolta tulee 3. 3. 55 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 2. 6. 1884 Tyrvällä. Oltuaan parikymmenvuotiaaksi saakka maatöissä kotitalossa hän lähti kivitöihin Valkeakosken tehtaalle. V. 1914 hän tuli yhtiömme palve-

lukseen Voikan rakennusosastolle koskityömaalle. Samalla osastolla hän onkin sitten pieniä keskeytyksiä lukuun ottamatta työskennellyt yhtäjaksoisesti kivimiehenä, poraajana ja panostajana.

KIVITYÖMIES EVERT LAHTI

Voikan rakennusosastolta tulee 22. 3. 55 palvelleeksi yhtiötämme 40 vuotta. Hän on syntynyt Heinolan pitäjässä 26. 2. 1885, joten hän muutaman päivän kuluttua voi viettää 70-vuotispäiväänsä.

Lahti tuli v. 1914 työhön Voikan rakennusosastolle kivimieheksi koskityömaalle. Siihen aikaan oli kivenhakkaajien ammattikunta kovin arvossa pidetty, koska kivi oli perustusrakenteissa pääasiallinen rakennusaine ja betonia käytettiin melko vähän. V. 1917 Lahti siirtyi Kuusaan rakennusosastolle ja sieltä v. 1921 takaisin Voikkaalle.

Neljä vuosikymmentä kestäneen palveluskautensa aikana Lahti on suorittanut tehtävänsä hyvin ja huolellisesti. Vaikka kivimiehen työ on raskasta ja usein vaarallistakin, ei hänelle eikä hänen kauttaan toisillekaan ole sattunut ainuttakaan tapaturmaa. 70:stä ikävuodestaan huolimatta hän on vielä hyvässä kunnossa ja pystyy suoriutumaan nykyisestä tehtävästään, rakennustarvikevaraston hoidosta.

MESTARI KALLE KALSKE

Voikan korjauspajalta tulee 5. 4. 55 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 14. 4. 1889 Kuusankoskella Anttipohvin mäellä.



Evert Lahti.



Kalle Kalske.



Yrjö Heikkilä.

Ensimmäisen kerran Kalske tuli töihin silloiseen Kuusankoski-yhtiöön kesällä 1901. Käytyään kansakoulun hän jatkoi samalla osastolla selluloosapuiden käsinvuolijana. Oltuaan sitten 3 vuotta paperitehtaalla pakkaajana hän meni v. 1907 Helsinkiin, missä työskenteli mm. Wigg'in takomolla osallistuen mm. Suomen Pankin kassaholvien ja Korkeasaaren eläinhäkkien asennukseen. Muutaman vuoden hän oli myös Venäjän valtion silloisella laivaston konepajalla Katajanokalla, mistä v. 1918 tuli Kuusaan korjauspajalle viilaaajaksi. V. 1922 hänet nimitettiin mestariksi samalle osastolle ja toimi hän siellä vuoteen 1931, jolloin muutti Voikkaalle selluloosatehtaan korjaamon mestariksi. Viime sodan aikana hän toimi selluloosatehtaan seisossa mestarina muilla osastoilla, mm. 1½ vuotta Juantehtaan korjauspajalla. V. 1946 hän

tuli takaisin Voikan korjauspajalle ja työskentelee siellä viilauksen ja koneistusosaston mestarina.

VIILAAJA YRJÖ HEIKKILÄ

Voikan korjauspajalta tulee 7. 4. 55 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa. Hän on syntynyt 19. 5. 1895 Elimäellä.

Työnteon Heikkilä aloitti v. 1913 Voikan sahalla. Sieltä hän siirtyi paperitehtaalle, missä aluksi oli pakkausosastolla ja myöhemmin rullauskoneella. Nuoren miehen mieli teki kuitenkin näkemään ja kokemaan muitakin työaloja ja niinpä hän meni konemieheksi yhtiön hinaajaan Iisvedelle. Talven tultua hän hakeutui uudelleen Voikan korjauspajalle, missä onkin sitten vuodesta 1916 lähtien ollut työskennellen nykyisin viilaaajana.

M e r k k i p ä i v i ä

75-VUOTIAITA

Hissinkuljettaja Antti Juho E r o l a, Kuusankosken paperitehtaalta, 5. 4. 55. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1903 hollanterin apumieheksi Voikan paperitehtaalle. Kun siellä v. 1906 sattunut tulipalo keskeytti työt, hän siirtyi Voikan puuhiomoon. Oltuaan välillä 4 vuotta muualla hän tuli takaisin samalle osastolle hiojaksi. V. 1929 hän siirtyi hiojaksi Kymin puuhiomoon ja sieltä v. 1943 massankuljettajaksi Kuusaan paperitehtaalle. Nykyisessä toimensaan hän on ollut v:sta 1944 lähtien.

Portinvartija Johannes N i e m i n e n, Voikan talousosastolta, 17. 4. 55. Hän on syntynyt Hartolan pitäjässä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1905 työ-

kennellen aluksi Voikan ulkotyöosastolla. Vuoden kuluttua hän siirtyi Kymintehtaan koskityömaalle ja sieltä v. 1908 Kymin puuhiomolle prässipojaksi. Oltuaan välillä 13 vuotta Amerikassa hän palasi takaisin kotimaahan ja tuli työhön Voikan ulkotyöosastolle siirtyen myöhemmin hevostyömieheksi ja 1. 11. 52 nykyiseen toimeensa portinvartijaksi.

70-VUOTIAS

Kivityömiestä Evert L a h t i, Voikan rakennusosastolta, 26. 2. 55. Kun hän 22. 3. 55 tulee olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa, on hänestä julkaistu kuva ja henkilötietoja edellä pitkäaikaisesti palvelleitten osastossa, johon viittaamme.



Antti Juho Erola.



Johannes Nieminen.



Väinö Koivula.



Otto Toivanen.

60-VUOTIAITA

Sylinterimies Väinö Koivula, Voikan paperitehtaalta, 16. 2. 55. Hän on syntynyt Hämeenkyrössä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli heinäkuussa 1929 Voikan paperitehtaalle, missä onkin sitten suurimman osan palveluskaudestaan työskennellyt.

Purkaja Otto Toivanen, Kymin ulkotyöosastolta, 28. 2. 55. Hän on syntynyt Kiteellä ja tullut yhtiömme palvelukseen 3. 5. 1931 Iisveden sahalle, missä työskenteli noin 6 vuotta. Sieltä hän muutti toukokuussa 1937 Kuusankoskelle ja tuli työhön Kymin ulkotyöosastolle kuusenvuolijaksi. Lukuun ottamatta lyhyttä aikaa metsäosastolla hän onkin siitä lähtien yhtäjaksoisesti ollut ulkotyöosastolla suorittaen nykyisin erilaisia purkaustöitä.

Hylsöntekijä Emil Heinonen, Voikan paperitehtaalta, 6. 3. 55. Kun hän tulee 27. 2. 55 olleeksi 40 vuotta yhtiömme palveluksessa, on hänestä kuva ja henkilötietoja pitkäaikaisesti palvelleitten osastossa.

Lämmittäjä Taavetti Halme, Voikan höyryosastolta, 19. 3. 55. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiömme palvelukseen 2. 12. 1921. Oltuaan työssä eri osastoilla hän tuli III:n kattilan asennustyöhön höyryosastolle. Kattilan valmistuttua v. 1927 hän jäi samalle kattilalle hiilimylläriksi. 1. 11. 1938 hänet nimitettiin lämmittäjäksi Halla-kattilalle ja tässä toimessa hän on edelleenkin.

Prokuristi Eskil Jakowleff, myyntiosastolta, 21. 3. 55. Hän on syntynyt Pohjan pitäjässä. Tultuaan

ylioppilaaksi Hangon ruotsalaisesta lyseosta v. 1914 hän opiskeli Helsingin Yliopiston lainopillisessa tiedekunnassa vuoteen 1919. Huhtikuun 19 p:nä 1920 hän tuli yhtiömme palvelukseen laskuttajaksi lähetysoas-tolle. Oltuaan välillä 1. 3.—12. 12. 21 Porin paperitehtaan palveluksessa hän tuli takaisin yhtiöömme lähettäjäksi lähetysoas-tolle ja nimitettiin muutaman vuoden kuluttua mainitun osaston päälliköksi. Prokuristiksi hänet nimitettiin 19. 12. 46. Hän kuului suojeluskuntaan sen lakkauttamiseen saakka, jota paitsi kalastus ja purjehdus ovat olleet hänen harrastuksiaan. Toveripiirissä hänet tunnetaan hyvänä ja rehtinä toverina, jolle syvä huumori on luonteenomaista.

Kirvesmies Viljo Virtanen, Voikan rakennusosastolta, 24. 3. 55. Hän on syntynyt Orimattilassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1918 Voikan tallille, mistä v. 1924 siirtyi betonimieheksi Voikan rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin. Virtanen on toiminut rakennustyöväen ammattiosaston puheenjohtajana, sihteerinä ja rahastonhoitajana sekä ammattiosaston valitsemana luottamusmiehenä rakennusosastolla alusta alkaen. Viime vuonna hän teki rakennustyöväen liiton valitsemana tutustumismatkat Ruotsiin ja Neuvostoliittoon. Hän on hoitanut erinäisiä kunnallisia luottamustehtäviä.

Kirvesmies Toivo Pöysä, Kymin rakennusosastolta, 6. 4. 55. Hän on syntynyt Valkealassa. Ennen yhtiömme palvelukseen tuloaan hän työskenteli yksityisillä hevosmiehenä. V. 1914 hän tuli työhön Kymin rakennusosastolle ja on sen jälkeen työskennellyt mm.



Taavetti Halme.



Eskil Jakowleff.



Viljo Virtanen.



Toivo Pöysä.



Vilho Vilén.



Juho Laitinen.



Paavo Lehtonen.



Viljo Johannes Puukko.

Kymin höyry- ja sähköosastoilla. V. 1920 hän siirtyi takaisin Kymin rakennusosastolle ja on siitä lähtien yhtämittäisesti ollut samalla osastolla. Pöytä on toiminut 2 vuotta rakennustyöväen liiton Kuusankosken osaston puheenjohtajana.

Asemapäällikkö Vilho Vilén, Kuusankosken—Voikan Rautatieltä, 7. 4. 55. Hän on syntynyt Viipurissa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 21. 4. 1910 15-vuotiaana höyrykattiloiden puhdistajaksi siirtyen vähän myöhemmin Voikan korjauspajalle oppilaaksi. Oltuaan siellä rautahöylääjänä ja sorvaajana vuoteen 1915 hän muutti Helsinkiin työskennellen eri konepajoissa sorvaajana. Vuosina 1916—20 hän toimi veturilämmittäjänä Valtion Rautateitten Kouvolan varikolla, mutta muutti sitten takaisin Helsinkiin valtion korjauspajalle. Käytyään Helsingissä kone- ja sähkötekniilliset kurssit hän palasi yhtiömme palvelukseen Kuusankosken—Voikan Rautatielle toimien nykyisin asemapäällikkönä. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon, että hän on kuulunut 23 vuotta Voikan Tehtaan palokuntaan hoitaen useat vuodet erilaisia luottamustehtäviä. Voikan Urheiluveikkojen toimintaan hän on ottanut innolla osaa toimien seuran sihteerinä ja rahastonhoitajana. Hän on ollut myös Voikan Tehtaan Mestarikerhon sihteerinä ja rahastonhoitajana. Nuorempana hän harrasti pika-uoksua.

Sahuri Johannes Laitinen, Voikan puuhiomolta, 15. 4. 55. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1915 Voikan ulkotyöosastolle, mistä lähtien hän on muutamaa lyhyttä katkoa lukuun

ottamatta jatkuvasti työskennellyt Voikan tehtaan eri osastoilla. Viimeiset 25 vuotta hän on ollut Voikan puuhiomolla.

50-VUOTIAITA

Laturi Paavo Lehtonen, Kymin rakennusosastolta, 24. 2. 55. Hän on syntynyt Iitissä maanviljelijän poikana. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1928 rakennusosastolle. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa hän tuli v. 1936 takaisin samalle osastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Korjausmies Vilho Johannes Puukko, Kymin raitiotieosastolta, 27. 2. 55. Hän on syntynyt Iitissä ja tullut yhtiömme palvelukseen 31. 5. 1920 Kuusaan rakennusosastolle. Oltuaan välillä vähän aikaa poissa hän palasi takaisin samalle osastolle puutyömieheksi, mutta siirtyi sitten muutaman kuukauden ajaksi Kymin korjauspajalle. Tultuaan takaisin rakennusosastolle hän työskenteli siellä 15. 5. 38 saakka, jolloin siirtyi nykyiseen toimeensa korjausmieheksi Kymin raitiotieosastolle.

Seppä Juho Villehard Aalto, Kymin korjauspajalta, 11. 3. 55. Hän on syntynyt Pernajassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 16-vuotiaana Kymin rakennusosastolle. Työskenneltään sitten eri osastoilla hän siirtyi v. 1944 Kymin korjauspajalle, missä on siitä lähtien yhtäjaksoisesti ollut seppänä. Nuorempana Aalto harrasti puhdetöinä puusepän töitä, mm. veneiden tekoa.



Juho Aalto.



L. Stålhammar.



Veikko Viktor Mukkila.



Artturi Matintalo.

Mittareiden huoltaja Leonard Stålhammar, Kymin höyryosastolta, 15. 3. 55. Hän on syntynyt Kymintehtaalla, joka siihen aikaan kuului Valkealaan, ja käynyt siellä myös kansa- ja ammattikoulun. Yhtiön palvelukseen hän tuli 15. 6. 1920 Kymin korjauspajalle, mistä 26. 9. 30 siirtyi Kymin höyryosastolle työskennellen siellä nykyisin etupäässä säätäjien ja mittareiden huoltajana.

Voitelija Veikko Viktor Mukkila, Kymin paperitehtaalta, 24. 3. 55. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 14. 12. 22 Voikan koskityömaalle. Oltuaan välillä töissä muualla hän palasi takaisin ja työskenteli Voikan ja Kymin selluloosatehtailla, kunnes 5. 4. 30 siirtyi voitelijaksi Kymin paperitehtaalle.

Jälkivuolija Alho Siitari, Kymin selluloosatehtaalta, 25. 3. 55. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiömme palvelukseen hän tuli maaliskuussa 1927 Kymin rakennusosastolle. Työskenneltyään välillä muilla osastoilla hän siirtyi v. 1938 Kymin selluloosatehtaalle ollen siellä työssä edelleenkin.

Betonimies Siro Kälin, Voikan rakennusosastolta, 30. 3. 55. Hän on syntynyt Orimattilassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran v. 1921 Voikan rakennusosastolle. Sen jälkeen hän on työskennellyt Voikan talli-, ulkotyö- ja uitto-osastoilla sekä vuosina 1943—48 rakennustöissä yksityisillä, mutta on nykyisin betonimiehenä Voikan rakennusosastolla.

Sähköasentaja Artturi Matintalo, Voikan sähköosastolta, 8. 4. 55. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli v. 1921 Voikan rakennusosastolle, mistä seuraavana vuonna siirtyi sähköosastolle. Oltuaan välillä eri sähköliikkeiden palveluksessa hän palasi entiselle osastolleen, jolla tulee työskennelleeksi lähes neljännesvuosisadan.

Halonpurkaja Aune Dagmar Ihanainen, Kymin ulkotyöosastolta, 16. 4. 55. Hän on syntynyt Elimäellä ja tullut yhtiömme palvelukseen 26. 5. 1926 Kymin ulkotyöosastolle työskennellen siellä lyhyitä poissaoloja lukuun ottamatta noin 10 vuotta. Oltuaan välillä kotitehtävissä hän tuli 28. 6. 45 uudelleen työhön entiselle osastolleen, jonka kirjoissa on edelleenkin.



APUMIES EMIL AUGUST KATAJA

Tammikuun 10 p:nä kuoli kotonaan Kuusankoskella pitkällisen sairauden murtamana apumies Emil August Kataja. Hän oli syntynyt 5. 2. 1890 Myrskylässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 5. 6. 1939. Oltuaan aluksi eri osastoilla hän siirtyi 7. 12. 1945 Voikan höyryosastolle hoitaen siellä erilaisia tehtäviä.

Kataja oli tunnollinen ja huolellinen työntekijä ja luonteeltaan hiljainen ja vaatimaton. Häntä jäivät lähinnä suremaan puoliso ja lapset.

Hiihtokilpailu puolen vuosisadan takaa

Toimituksessa pistäytyi jokin aika sitten rakennusvaraston hoitaja Jussi Haag mukanaan porvoolaisen Uusimaa-lehden hieman nuhrinen ja osittain repeleinenkin numero, joka sattumalta oli hänen käsiinsä joutunut. Haagia tämä numero, joka oli ilmestynyt jo 53 vuotta sitten eli perjantaina maaliskuun 14 p:nä 1902, kiinnosti erityisesti sen takia, että siinä oli uutinen Kymintehtaalla toimeenpannusta hiihtokilpailusta, jossa hänen isänsä oli saanut ensimmäisen palkinnon. Näytteeksi senaikaisesta sanomalehtityylistä julkaisemme uutisen seuraavassa kokonaisuudessaan:

Hiihtokilpailun panivat toimeen Kyminteht. ja Kuusankosken nuorisoseurat yhteisesti 10 kilometrin matkalla viime sunnuntaina. Palkintoina oli urheilua esittävää pronseerattua kipsikuva (vyönkiinnittäjät) ja 5 mitalia. Palkinnoita saivat: I:sen J. Haag ennätys 50 m. 30 s., II A. Lahtinen, Kuusankoskelta, enn. 53 m. 17 s., III Emil Andersson, enn. 54 m. 20 s., IV N. Kajander Kuusankoskelta 54 m. 23 s., V A. Itänen 54 m. 47 s. Hiihtäjiä oli Kymintehtaalta 12, jotka kaikki hiihtivät matkan loppuun, Kuusankoskelta 15, joista 4 keskeytti. Kiertopalkinnon antamista määrätessä otettiin lukuun viiden parhaat tulokset kumpaiselta puolelta, jonka vuoksi Kymintehtaalaisten edustajista otettiin vielä lisäksi huomioon F. Salmisen ennätys 56 m. 10 s. ja V. Finnberg enn. 56 m. 54 s., jolloin yhteinen tulos oli 272 m. 51 s. Kuusankoskelaisten edustajista otettiin lisäksi O. Bäckmanin enn. 56 m. 12 s., J. Sjöroosin enn. 56 m. 48 s. ja J. Leivon 57 m. 10 s., joten yhteinen tulos oli 277 m. 50 s. Kiertopalkinnon saajaksi seuraavaan talveen asti joutui niin muodoin Kymintehtaan nuorisoseura. Palkintotuomareina olivat K. Boman, V. Girsén, O. Kajander, J. E. Aulin, M. A. Pihlhjerta, Hj. Hultin ja Birger Nordström. Palkintojen jaettua kajahutettiin yhteinen hurraa-huuto urheilulle. Kasvakoon urheilun harrastus yhä enemmän!

Kilpailun mieskohtainen voittaja Haag oli niihin aikoihin ollut työssä Kymin selluloosatehtaan kuorimolla eli sirkkelillä, joksi sitä silloin nimitettiin. Hän oli sunnuntaiamuna tullut pitkään löysiin tehtaalle ja lähti murkinatunnilla seuraamaan hiihtoja, joiden lähtöpaikka oli rantasahan (nyk. vaunukorjaamon) luona. Miten olla, hänet saatiin houkutelluksi mukaan Kymintehtaan nuorisoseuran joukkueeseen, vaikkei hänellä ollut aikomustakaan kilpailuun osallistua, varsinkin kun hänellä parhaillaan oli työvuoro. Asia kuitenkin järjestyi nähtävästi kilpailupaikalla olevien "tehtaan herrojen" suosiollisella myötävaikutuksella, ja sukset Haag sai lainaksi eräältä mieheltä. Ja niin hän painui taipaleelle voittaen kilpailun, kuten jo uutisesta kävi selville. Herrat olivat voitosta niin mielissään, että keräsivät keskuudestaan 25 markkaa, jonka he ojensivat Haagille kunniapalkintona. Kuter-tunnettua kuuluivat Kuusankosken tehtaat vielä silloin Kuusankoski Ab:lle, joten kilpailut olivat paitsi nuorisoseurojen tavallaan myös kahden yhtiön väliset, mikä oli omiaan lisäämään mielenkiintoa niitä kohtaan. Tämä seikka selvittänee myös syyn siihen, miksi "Kymintehtaan herrat" olivat niin iloisia, että toimeenpanivat keräyksen, joka tuotti silloiseen rahan arvoon verraten varsin huomattavan summan.



Sippolan Metsäkoulun neljäs metsäteknikkokurssi päätynyt

Sippolan Metsäkoulussa on sen 8-vuotisen olemassaolon aikana pidetty neljä 2-vuotista metsäteknikkokurssia ja lukuisia lyhytaikaisempia metsäalan täydennys- ja erikoiskursseja. Saavutetuista tuloksista päätellen voidaan todeta, että koulu on vastannut odotuksia ja että se on tarpeen vaatima. Sen suorittama opetustyö ei ole koitunut ainoastaan yhtiömme vaan koko maamme metsätalouden hyväksi. Tämän tunnustuksen koulu on saanut mm. valtiovalan taholta.

Sippolan Metsäkoulun neljäs metsäteknikkokurssi päättyi lauantaina joulukuun 18. päivänä. Päätäjais-tilaisuudessa oli läsnä metsähallituksen edustajana koulun entinen johtaja, metsäneuvos Olavi Linnamies, koulun johtokunnan puheenjohtaja, yhtiön metsäpäällikkö, metsäneuvos Bj. Bützow, koulun opettajisto ja kurssin kaikki 24 oppilasta. Metsä-

neuvos Bützow piti uusille metsäteknikoille seuraavansisältöisen puheen:

Metsätaloutta sen nykyisessä muodossa voidaan maassamme katsoa harjoitetun vasta vajaat 100 vuotta. Sen syntymävuosi on 1860-luvulla eli siihen aikaan, jolloin maahamme rakennettiin ensimmäiset, varsin vaatimattomat puunjalostuslaitokset. Tarkemmin määriteltynä voidaan metsätalouden syntymisvuotena pitää vuotta 1863, jolloin metsähallitus perustettiin. Sen jälkeen kuluneen 90 vuoden aikana on metsätaloudessa tapahtunut varsin huomattava kehitys, ennen kaikkea niillä aloilla, joilla koneellistami-





Metsämiehet puhujakorokkeella metsäteknikkokurssin päättäjäistilaisuudessa. Vasemmalta lukien yhtiön metsäpäälikkö, metsäneuvos Bj. Bützow, Sippolan Metsäkoulun johtaja, metsänhoitaja Eric Appelroth, koulun ent. johtaja, metsäneuvos Olavi Linnamies ja kurssin primus, metsäteknikko Sulo Markkanen. — Viereisellä sivulla vastaanimitetyt metsäteknikot koulunsa edustalla.

nen on vallannut alaa. Sen sijaan on olemassa monia metsätalouden haaroja, joilla kehitys on asian luonteesta johtuen ollut yllättävän hidasta. Muistettakoon vain, että tänä päivänä "sadonkorjuun" tärkeimpiä välikappaleita yhä edelleen ovat saha ja kirves, että puut yleensä vielä vedetään metsistä hevosvoimalla ja että uittoreitit ovat tänäkin päivänä puunkuljetuksen tärkeimpiä kaukokuljetusreittejä. Ei myöskään metsänhoidon alalla ahkerasta tutkimustyöstä huolimatta ole tapahtunut mullistavia uudistuksia — useassa tapauksessa aikaisemmin hyljättyjä menetelmiä otetaan tänäkin päivänä uudelleen käyttöön, tosin vähän parannettuina ja uudennimisinä, mutta kuitenkin perusajatukseltaan aikaisempien menetelmien tapaisina. Sen sijaan on, kun kysymyksessä ovat metsät, niiden kohtelu ja merkitys niin hyvin yksityisille henkilöille kuin koko kansallemme, yleisessä mielipiteessä tapahtunut viimeisten vuosikymmenien aikana määrätyn suuntaista nopeata kehitystä. Voidaan lyhyesti sanoa, että on opittu antamaan metsälle sille kuuluva arvo. Ei puhuta vain kauniista metsästä, vaan myös hyvin ja tarkoituksenmukaisesti, taloudellisesti hoidetusta metsästä. Tämä on tosiasia, jota on vaikea kieltää, siitäkin huolimatta, että me metsämiehet usein valittelemme metsäasioitten liian vähän kiinnostavan suurta yleisöä.

Puunjalostusteollisuuden raaka-ainekulutuksen noustessa ja ehtymättömiksi katsottujen metsävarojemme silminnähävästi pienentyessä heräsi jo aikaisessa vaiheessa maamme taloudesta vastuussa olevissa piireissä pelko siitä, että tärkeimmän teollisuutemme raaka-aineverastot tulisivat loppumaan, ellei metsien käsittelyssä saataisi parannusta, ellei metsänhoitotyötä ryhdyttäisi edistämään ja metsien luontaista ja keinollista uudistamista suosimaan. Tältä ajalta ovat peräisin ensimmäiset metsien käyttöä koskevat lakisäätöiset määräykset, mitä on pidettävä

eräänlaisena merkinä yhteiskunnan kiinnostuksesta metsää ja metsätaloutta kohtaan. Varmaa onkin, että näillä toimenpiteillä on ollut hyvin ratkaiseva merkityksensä. Ne ehkä eivät kuitenkaan olleet tarpeeksi tehokkaita, koskapa myös vapaaehtoista tietä, etupäässä valistuneempien metsänomistajien ja heidän järjestöjensä, puunjalostusteollisuuden ja metsämattimiesten piirissä, 1920-luvun puolivälissä syntyi metsien hyväksi voimakas vapaaehtoisuuden pohjalle perustuva toiminta, mikä ymmärtääkseni on sopivalla tavalla täydentänyt aikaisemmin annettuja lakimääräisiä toimenpiteitä. Näin on rinnan metsäasioita kohtaan kasvavan yleisen mielenkiinnon kanssa suuren yleisön keskuudessa herännyt vaatimus entistä tarkoituksenmukaisempien toimenpiteiden käyttöön ottamisesta metsätaloudessa. Näin yhteiskunta ja yleinen mielipide ovat siirtäneet vastuun metsiemme tulevaisuudesta yhä enenevässä määrin niille henkilöille, jotka työskentelevät metsätalouden piirissä.

On ilmeistä, että vain aniharvat ihmiset elävät elämänsä niin, että vastuuta on vähäsen tai ei ollenkaan. Useimmat meistä joutuvat jokapäiväisessä työssään, olipa se sitten ruumiillista tai henkistä, alituisen tekemisiin sellaisten kysymysten ja sellaisen toiminnan kanssa, joka tekijältään vaatii määrätynlaista kannanottoa. Raskaana lepää vastuu myös niitten harteilla, jotka toimivat käytännön metsätalouden alalla, nimenomaan siitä syystä, että pienetkin toimenpiteet useimmiten vaikuttavat vuosikymmeniä eteenpäin, eikä tehtyjä virheitä useinkaan ole mahdollisuutta korjata. Näin on asianlaita meidän metsämiesten suhteen muun muassa silloin, kun joudumme metsiä leimaamaan ja hakkauttamaan. Suuri on vastuu myöskin silloin, kun joudumme antamaan metsänomistajille neuvoja metsänhoidollisissa ja muissa metsätalouden piiriin yleensä kuuluvissa asioissa. Yleiseksi käyneen käsityksen mukaan

emme teoistamme ole vastuussa yksinomaan metsälle tai metsänomistajille, vaan myös koko yhteiskunnalle. Kaikeksi onneksi olemme tässä maassa päässeet jo niin pitkälle, että puun kuluttajien ja puun tuottajien katsotaan yhtyvän yhdeksi talousyksiköksi. Näin sellaiset tapahtumat, jotka aikaisempina vuosina johtivat osapuolten keskeisiin ristiriitoihin ja useasti antoivat aihetta ehkä oikeutettuihin moitteisiinkin, tavallaan on saatettu syrjään tapahtumien polttopisteestä. Yhteisenä sekä metsänomistajien että metsänostajien päämääränä on yksinomaan pitkän tähtäimen taloudellisuus. Näin ovat myös teidän tehtävänne tulleet suoraviivaisemmiksi, entistä helpommiksi. Tehtävissään onnistuakseen ja saavuttaakseen työnantajansa ja metsänomistajien luottamuksen sekä yhteiskunnan kunnioituksen tämän päivän metsämies tästä huolimatta kuitenkin tarvitsee runsaasti itsehillintää, rehellistä mieltä ja epäitsekästä ajattelutapaa, minkä lisäksi metsätalouden eri alojen tarkka tunteminen on menestyksen edellytyksenä. On hyvin ymmärrettävää, että 2 vuotta kestävä metsäkoulukurssin aikana oppilaille ei voida antaa yksityiskohtaista opetusta kaikissa metsätalouteen liittyvissä kysymyksissä, siksi monivivahteisia ne ovat. Tämä ei kuitenkaan ole tarpeellistakaan. Koulussamme on pyritty selvittämään teille metsätalouden yleisesti hyväksytyt periaatteet, joiden pohjalla teidän itsenne on edelleen rakennettava vilpittömässä mielessä.

Koulustamme on sen olemassaolon aikana, tämä kurssi mukaan luettuna, 85 metsäteknikkoa saanut päästötodistuksen. Aikaisempien kurssien 60 oppilasta ovat koulusta päästyään kaikki aloittaneet metsäteknikon uransa Kymin Oy:n palveluksessa. Heidän työnsä perusteella voimme luoda oikean käsityksen sen opetuksen laadusta, jota täällä on annettu. Tulosta on pidettävä varsin tyydyttävänä. Niinpä alkavat koulumme ensimmäisten kurssien oppilaat saavuttaa kenttäorganisaatiossamme avainasemia. Kun opetusta on jatkuvasti tehostettu ja kun oppilasaineksen valinta on ollut entistä tehokkaampaa, voidaan hyvällä syyllä olettaa teidänkin saaneen täällä sellaisen peruskoulutuksen, että teillä on edellytyksiä kunnialla selviytyä käytännön elämän kovissa taisteluissa.

Te olette koulussa ollessanne osoittaneet vakavaa tiedonhalua, ahkeruutta ja erittäin kiitettävää käytöstä. Erikoisesti haluan kiittää teitä moitteettomasta käytöksestänne koulun ulkopuolella. Käsitykseni on, että Sippolan Metsäkoulu ja sen oppilaat paikkakunnan väestön keskuudessa rakentavina tekijöinä hyväksytään, seikka, joka tuottaa koulun opettajille ja sen johtokunnalle suurta tyydytystä.

Lopuksi puhuja kohdisti parhaat kiitöksensä myös koulun opettajakunnalle.

Tämän jälkeen koulun johtaja, metsänhoitaja Eric Appelroth puhui kurssilaisille mainiten, että tämän kurssin ensimmäisen vuoden opetuskausi sisälsi 1.268 tuntia tietuopuolista opetusta ja 116 päivää käytännöllistä opetusta maastossa. Sitä seurannut työnjohto-

harjoittelukausi yhtiön eri hoitoalueissa kesti kokonaisen vuoden, ja kurssin viimeinen vaihe, 3-kuukautinen kertaus- ja täydennysjakso käsitti 380 tuntia tietuopuolisia sekä 312 tuntia käytännöllisiä aineita. Puhuja lausui oppilaille kiitokset heidän osoittamastaan ahkeruudesta ja toivoi, että koulun antama opetus olisi antanut heille vankan perustan vastaista työtä ja elämää varten. Puheen päätyttyä seurasi todistusten jako. Primukseksi tuli Sulo Markkanen keskiarvolla 8.89, toiseksi Veikko Pihlani (8.78) ja kolmanneksi Antero Jauhiainen (8.61). Koko kurssin keskiarvo oli tietuopuolisissa oppiaineissa 8.15 ja käytännöllisissä aineissa 8.50.

Sippolan Metsäkoulun ensimmäinen johtaja, metsäneuvos Olavi Linnamies, joka ennen nykyiseen virkaansa siirtymistään oli ennättänyt opettaa vasta valmistunutta metsäteknikkokurssia vuoden ajan, puhui koulunsa päättäneille sekä entisenä opettajana että metsähallituksen edustajana. Hänkin saattoi mielihyvin todeta, että oppilaat olivat suhtautuneet opintoihinsa kiitettävällä perusteellisuudella ja vakavuudella. Hän esitti metsähallituksen, metsäneuvos Viljo O. Sierlan ja oman tervehdyksensä koululle sekä uusille metsäteknikoille. Puhuja mainitsi, että valtion metsäkoulutkin ovat saaneet Sippolan Metsäkoululta hyödyllisiä ja arvokkaita viitteitä omiin opetusohjelmiinsa.

Oppilaiden puolesta piti puheen kurssin primus, metsäteknikko Sulo Markkanen. Hän totesi, että kurssinsa päättäneet ovat saavuttaneet yhden merkittävimmistä tavoitteistaan. Kuitenkin he tuntevat itsensä yhä edelleen oppilaisiksi, joiden on jatkuvasti käytännössä kehitettävä tietoaan ja taitojaan. Kursilaiset ovat kiitollisia tämän koulun olemassaolosta. Puhuja esitti omasta ja opiskelutovereidensa puolesta parhaat kiitokset yhtiölle, metsäneuvos Bützowille, koulun entiselle ja nykyiselle johtajalle sekä kaikille opettajille. Erityisesti puhuja korosti sitä hyvää henkeä, joka vallitsee koulussa ja joka tekee siellä opiskelun miellyttäväksi. Puhuja päätti kiitöksensä toivomukseen, että vastavalmistuneet metsäteknikot voisivat tulevassa työssään olla kunniaksi yhtiölle, metsäkoululle ja koko metsämiesten ammattikunnalle.

Kaikki seuraavat kurssin 24 oppilasta suorittivat koulun hyväksytysti ja valmistuivat metsäteknikoiksi: Sulo Markkanen, Veikko Pihlani, Antero Jauhiainen, Arvo Ahvenainen, Olavi Eronen, Veikko Hiltunen, Lauri Julkunen, Esko Juvonen, Kalle Kainulainen, Matti Kauppinen, Erkki Korander, Erkki Kuusela, Olli Luoma, Pekka Markkanen, Olavi Martikainen, Paul Nevalainen, Martti Paajanen, Martti Poutanen, Eino Ritari, Lauri Romppainen, Kosti Sippola, Vilho Tossavainen, Martti Tyynelä ja Arvo Virtanen.

Tämän vuoden alusta uudet metsäteknikot astuivat virkaansa yhtiön eri hoitoalueissa. Heidän sijoituksensa jakautui seuraavasti: Kymenlaakso 4, Päijänne, Keski-Suomi, Savo, Kuopio ja Pohjois-Karjala kuhunkin 3 sekä Sippola, Uusimaa, Saimaa, Juantehdas ja Kainuu kuhunkin 1.



Eino Huhtala.



Taavi Vaittinen.



Otto Ville Leivo.



Villehard Ojala.

M E R K K I P Ä I V I Ä

60-VUOTIAITA

Metsätyönjohtaja Eino Huhtala Konneveden Avainsalmessa 6. 1. 55. Hän on syntynyt Kyyjärvellä Ansaharjun talossa Kymin Oy:n metsänvartijan poikana. Jo nuoresta pitäen hän on ollut yhtiömme palveluksessa erilaisissa metsätöissä. Vakinaiseen palvelukseen hän tuli 20. 5. 1921 silloiseen Kyyjärven piiriin, joten hänelle on kertynyt palvelusvuosia jo yli 30. Käytyään vv. 1927—28 metsähallituksen suonkuivauskurssin Huhtala joutui suorittamaan koko Keski-Suomen hoitoalueessa suonkuivaukseen kuuluvia tehtäviä. V. 1938 hän siirtyi metsätyönjohtajaksi Suolahden piiriin, aluksi Jyväskylän maalaiskuntaan ja v. 1939 nykyiseen asuinpaikkaansa Konnevedelle. V. 1947 hän sai yhtiömme 25-vuotisansiomerkin. Kyvykkäänä ja palvelusalttiina miehenä Huhtala on saavuttanut esimiestensä luottamuksen, ja hänen alaisensa tuntevat hänessä rauhallisen, leppoisan ja oikeamielisen työnjohtajan.

Metsätyönjohtaja Taavi Vaittinen Lappeen Pulasassa 18. 3. 55. Hän on syntynyt Kiteellä. Kymin Oy:n metsäosaston palvelukseen hän tuli 1. 5. 1921. Koko palvelusaikansa hän on toiminut Pulsan piirissä, missä edelleenkin työskentelee. Hänen tehtäviinsä on mm. kuulunut valvoa hakkuu- ja ajotöitä sekä erilaisten metsänhoidollisten töiden suorittamista yhtiön omissa metsissä. Tehtävissään hän on aina osoittanut tunnollisuutta ja ahkeruutta. Toimensa ohella hän on hoitanut erilaisia luottamustehtäviä, mm. hän on jo 25 vuotta kuulunut osuuskassan hallitukseen. Vuonna 1952 hän sai Kymin Oy:n ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta.

"Kolkun komendantti", metsätyönjohtaja Otto Ville Leivo Viitasaaren Koliman Kolkussa 19. 3. 55. Hän on syntynyt Nilsiässä, mistä v. 1920 muutti Viitasaarelle Kymin Osakeyhtiön palvelukseen metsätyönjohtajaksi, jossa toimessa on edelleenkin. Utterana ja velvollisuudentuntoisena miehenä hän on saavuttanut työnantajansa ja esimiestensä täyden luottamuksen, ja rehtinä sekä oikeudenmukaisena työnjohtajana

hän nauttii myös työntekijäin luottamusta. Hän on saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin. Osallistuessaan paikkakunnan rientoihin ja harrastuksiin Leivo on osaltaan myötävaikuttanut pimeän ja syrjäisen Kolkun kylän kehitykseen ja edistymiseen niin, että se nykyisin on kylien parhaita.

Työnjohtaja Villehard Ojala syntymäpäitjässään U.l. Pyhäjärvellä 24. 3. 55. Koulunkäyntinsä päätettyään hän toimi työnjohtajana ensin Lohjan Kalkkitehdas Oy:n metsäosastolla 14 vuotta ja sen jälkeen Lohja-Kotka Oy:ssä 2 vuotta. Kymin Oy:n ostettua aikoinaan Högforsin tehtaan metsineen siirtyi Ojala v. 1934 työnjohtajaksi ja ostomieheksi Uudenmaan hoitoalueeseen Karkkilan piiriin ollen tässä toimessa edelleenkin.

Piirityönjohtaja Jonas Harald Seppälä syntymäpäitjässään Kuhmoisissa 29. 3. 55. Käytyään Evon metsäkoulun vv. 1918—19 hän tuli 1. 11. 1919 yhtiömme palvelukseen toimien aluksi piirityönjohtajana Kaitjärven piirissä, kunnes 1. 7. 28 siirtyi Kuhmoisiin piirityönjohtajaksi, missä toimessa on edelleenkin. Yhtiön perustettua v. 1947 ansiomerkin pitkäaikaisesti palvelulle hän sai sellaisen 25-vuotisesta palveluksesta. V. 1949 hänelle annettiin Itä-Hämeen metsänhoitolautekunnan välityksellä Tapion hopeinen taito-merkki tunnustukseksi, kuten perusteluissa mainitaan, parhaista leimauksista ja ulosotoista, mitä ostometsissä suoritetaan. Talollisen poikana Seppälää on aina elähdyttänyt lämmin harrastus luontoon ja sen kehitykseen sekä kotiseutuun ja sen historiaan. Vilkaana ja iloluontoisena mutta silti vaatimattomana hän on mies, josta pidetään ja jonka leikkisiä juttuja mielellään kuunnellaan. Harvoin hän turvautuu jyrkkiin toimenpiteisiin, vaan hyvän ihmistuntemuksensa avulla vie tahtonsa kuin huomaamatta läpi. Tästä ovat parhaana todistuksena yhtiön hyvin hoidetut metsät, järjestetyt varastot sekä laaja ja tyytyväinen metsänmyyjien piiri. Ei siis ole ihmeteltävää, että hän toiminnallaan on saavuttanut esimiestensä luottamuksen ja pitäjäläisten kunnioituksen. Hänelle ominainen terve toimeliaisuus on myös vienyt hänet mukaan



J. H. Seppälä.



Vihtori Ukkonen.



TYÖNJOHTAJA HUGO UKKOLA

yhteiskunnallisten harrastusten pariin. Hän on mm. ollut paikallisen metsänhoitoyhdistyksen sihteeri, verotus- ja rakennuslautakuntien jäsen, huoneenvuokralautakunnan puheenjohtaja sekä kunnan ja säästöpankin tilintarkastaja.

50-VUOTIAITA

Työnjohtaja Vihtori Ukkonen Sonkajärvellä 10. 12. 54. Hän on syntynyt Varpaisjärvellä. Yhtiömme palveluksessa hän on ollut 10. 12. 1927 alkaen työnjohtajana Nurmijärven piirissä. Ahkerana ja rauhallisena miehenä Ukkonen on saavuttanut sekä esimiestensä että alaiestensä täyden luottamuksen. Hän on 6. 1. 53 saanut Kymin Oy:n hopeisen ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta.

Piirityönjohtaja Onni Varis Tuupovaaran Koverossa 7. 2. 55. Hän on syntynyt Pyhäselässä. Käytyään maamieskoulun v. 1924 hän hakeutui metsälalle ja meni v. 1927 metsäharjoittelijaksi Oy. Läskelä Ab:lle. Metsäteknikoksi hän valmistui Nikkarilan metsäkoulusta v. 1930, jolloin tuli työnjohtajaksi mainitun yhtiön Kaustajärven piiriin. 1. 2. 38 hänet nimitettiin saman piirin piirityönjohtajaksi. Läskelä Oy:n siirryttyä Kymin Oy:n omistukseen tuli Varis 1. 11. 41 Koveron piirin piirityönjohtajaksi ollen tässä toimessa edelleenkin. Hän on palvellut yhtiötämme jo yli 25 vuotta saaden rehdillä ja varmalla käytöksellään sekä perinpohjaisella ammattitaidollaan ja ahkeruudellaan osakseen esimiestensä, työtovereittensa ja alaiestensä jakamattoman arvonannon ja luottamuksen. Hän on menestyksellä hoitanut myös monia kunnallisia luottamustehtäviä.



Onni Varis.



Väinö Pasanen.

Tammikuun 12 päivänä kuoli Mikkelissä vaikean sairauden murtamana työnjohtaja Hugo Ukkola lähes 64 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt 17. 6. 1891 Sippolassa. Yhtiömme palvelukseen hän tuli 1. 5. 1905 apulaistyönjohtajaksi Hallaan. Vuonna 1918 hän siirtyi sahanhoitajaksi Mäntyharjulle ja 1938 työnjohtajaksi Saksalaan. Kun Saksalassa v. 1948 aloitti toimintansa vasta valmistunut konepaja, hän siirtyi Saksalan monipuolisen keskusvaraston hoitajaksi, jota tehtävää hoiti syksyyn 1952 saakka, jolloin hän sairautensa takia siirtyi eläkkeelle. Tunnustuksena uskollisesta ja velvollisuudentuntoisesta työstä yhtiön palveluksessa hän oli saanut yhtiön 25-vuotisansiomerkin.

Ukkolan harrastuksista mainittakoon aktiivipesäpalloilu etenkin Mäntyharjussa oloaikana. Myöhemmin hän tyytyi innokkaan — pääasiassa jalkapallon — sivustakatsojan osaan.

Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso, os. Heikkilä, sekä kolme poikaa ja tytär perheineen.

laan osakseen esimiestensä, työtovereittensa ja alaiestensä jakamattoman arvonannon ja luottamuksen. Hän on menestyksellä hoitanut myös monia kunnallisia luottamustehtäviä.

Työnjohtaja Väinö Pasanen Juankoskella 9. 2. 55. Hän on tullut yhtiömme palvelukseen v. 1921 työmieheksi ja nimitettiin v. 1924 työnjohtajaksi. Pasanen on toiminut koko palvelusaikansa Juantehtaan piirissä suorittaen monipuolisia työnjohtotehtäviä. Tunnollisena miehenä hän on hyvin suoriutunut hänelle uskotuista tehtävistä. 6. 1. 51 hän sai Kymin Oy:n hopeisen ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta.

Metsätyönjohtaja Vilho Komppula Saimaan hoitoalueessa 27. 3. 55. Hän tuli yhtiömme palvelukseen v. 1926, joten hän on palvellut yhtiötämme 29 vuotta. Komppula on luonteeltaan hiljainen ja rauhallinen, mutta samalla tarmokas ja ahkera. Tarvittaessa hän on valmis tarttumaan mihin työhön tahansa ja suorittaa kaiken kunnollisesti. Näillä luonteenominaisuuksillaan hän on saavuttanut kaikkien luottamuksen. V. 1951 hän sai Kymin Oy:n ansiomerkin 25-vuotisesta palveluksesta.

Hallan martat onnittelemassa puheenjohtajaansa, rouva Evo Weckmania hänen 50-vuotispäivänään.



Hallan Marttayhdistys 10-vuotias

Tässä kuussa täyttää Hallan Marttayhdistys kymmenen vuotta, ikä, joka yhdistyelämässä jo houkuttelee arvioimaan mennyttä ja myös kaavailemaan tulevaisuutta pidemmällä tähtäimellä. Vuosien varrella Hallan Marttayhdistys on onnistunut löytämään monia tehtäviä saariyhdistyksen elämässä, ja toiminnallaan se on varmistanut itselleen myös lupaavalta näyttävän tulevaisuuden.

Käymme yhdistyksen ensimmäisen puheenjohtajan rouva Martta Weckstenin juttusilla muistelemassa menneitä. Helmikuun 14 p:nä tulee kuluneeksi 10 vuotta siitä päivästä, jolloin yhdeksän hallalaista naapuritehtaan Sunilan varjossa elelevän marttayhdistyksen edustajan kanssa pohtivat aiotun yhdistyksen elinmahdollisuuksia. Turvautuen naapuriyhdistyksen tukeen uskallettiin ryhtyä tuumasta toimeen ja aloittaa saarella marttatoiminta. Kuusi vuotta elettiin sitten Sunilan marttojen hoivissa marttakerhona, kunnes tuli halu yrittää selviytyä omin voimin. Vuonna 1951 muutettiin kerho virallisesti Hallan Marttayhdistykseksi. Yhdeksästä perustajajäsenestä ovat tätä nykyä aktiivisesti mukana toiminnassa paitsi rouva Wecksten rouvat Vivi Länsimies, Jenny Puro ja Alfhild Kyander. Jäsenmäärä on jatkuvasti hiltalleen kasvanut lähennellen nykyään viittäkymmentä.

Käytännön ihmisinä martat huomasivat heti toimintansa alkukuukausina varmistaa rahataloutensa

kääntymällä tehtaan johdon puoleen anoen oikeutta hoitaa saaren keskipisteessä olevaa kioskia. Anomukseen suhtauduttiin myönteisesti ja näin ovat martat kymmenen vuotta emännöineet matalassa kioskissa, joka piipputunnin aikana on ollut pullistumaisillaan kahvin- ja kaljanjuojista. Myyjänä uskollisesti toiminut rouva Simpanen on sentään toistaiseksi saanut pysyä valtiaana myyntipuolella, vaikka ostopuoli onkin niin uhkaavasti täyttynyt. Tämä rahamyly on jauhanut vaihtelevalla menestyksellä riippuen konjunktoureista ja muista "tuureista", mutta aina on voitu vuosittain varata melko huomattava rahamäärä vanhuksille ja muille tarpeessa oleville.

Tiedustellessamme rouva Wecksteniltä, mikä häntä on marttatoiminnassa eniten miellyttänyt, hän mainitseekin juuri toiminnan vanhusten hyväksi. Paitsi avustuksia on yhdessä yhtiön kanssa järjestetty vanhuksille virkistysten hetkiä. Neljä kertaa vuodessa Hallan vanhukset näissä merkeissä lähtevät liikkeelle: kesällä retkelle, joulukuussa yhteiseen joulujuhlaan ja kerran syys- sekä kevätkaudella omaan kerhoon täten päivien usein yksitoikkoista sarjaa piristävästi katkaisemaan. Ilo ja tyytyväisyys näissä tilaisuuksissa on tuntunut olevan molemminpuolinen.

Joka toinen tiistai on pysynyt kuluneina vuosina marttojen omana kokouspäivänä. Seuratalo otti ensimmäisinä vuosina martat suojiinsa, mutta sitten he saivat Ylänummelta oman huoneen käyttöönsä. Yhtiön hankittua kolme vuotta sitten sekä neliömetreiltään että varusteiltaan upean opetuskeittiön ja askarteluhuoneen saivat martat luvan harjoittaa toimintaansa siellä heidän hengelleen sopivassa ympäristössä. Sieltä kuuluukin ompeluiltoina sellainen puheensorina, että luulisi jäsenmäärän ylittäneen ainakin



HALLAN TEHTAAT

ensimmäisen satalukunsa, vaikka se pöytäkirjojen mukaan keikkuu puolen sadan nurkilla.

Jäsenilloissa on laulun ja kahvin ohella käsitelty yhteiset toimintaa koskevat asiat. Onpa siellä yksi ja toinen saanut purkaa taiteellisia taipumuksiaan. Huomattavimmat avartavat esitykset on säästetty koti-iltoihin, joita on kerran kuussa yhdessä yhtiön kanssa pidetty saaren naisväelle. Mitä erilaisimmat aiheet vilahtelevat toimintakertomuksia silmällessä. On opittu asettamaan kukkia maljakoihin, järjestämään kotijuhlia, noudattamaan oikeata ruokavaliota, pukeutumaan oikein ja opittu muitakin naisten maailmaan liittyviä asioita.

Rinnan yhtiön kanssa ovat martat vuosien varrella toimeenpanneet mitä moninaisimpia kursseja. Vaikka saariyhdyshyväksyntä on niin pieni, että ulkopuolista katsotaan kuin eksynnyttä ikään, ovat kurssit kaikille avonaisina aina löytäneet osanottajia. Kantamarttamme rouva Wecksten muistelee erikoisella mielihyvällä voileipäkursseja. Mutta onpa kursseilla opittu tekemään jopa hattujakin. Muoti on tosin sen kurssin jälkeen tapansa mukaan muuttunut niin, että olisi syytä toimeenpanna uusi kurssi muotoilemaan nykyisiä linjoja tällä alalla. Marttojen toimesta oli viime keväänä kahden kuukauden kutomakurssi, jonka ansiosta hallalaisten koteja kaunistavat monet uudet tākänät, sohvatyynyt ja matot sekä varsinkin mitä kauneimmat kahvi- ja muut pöytäliinat.

Kerran vuodessa, joulun alla, pidetään yhdessä saaran urheiluseuran Visan, Hallan vanhusten ja naiskuoron kanssa yhä suuremman suosion saavuttaneet myyjäiset, joista on muodostunut Hallan naisväen keskuudessa huomioitava tapaus.

Hallan martat eivät ole tyytyneet istumaan kotisaarellaan vuodet läpeensä, vaan on otettu tavaksi kerran vuodessa jättää saari huolineen ja murheineen ja lähdetty neljän päivän retkelle kiertämään linja-autolla kotimaata. Nämä retket ovat ulottuneet pohjoisessa Kajaaniin, lännessä Turkuun ja idässä Punkaharjulle saakka. Retkellä on tullut tutkituksi monet nähtävyydet. Kuka on eniten pitänyt Varsinais-Suomen seitsemän kirkon reitistä, kuka ihailut Keurusselän lomahotellin ja sen ympäristön komeutta, kuka kiintynyt Savonmaan lempeisiin maisemiin, kellä taasen on mielessä elämänsä ensimmäinen kalakukko tai poronpaisti. Joku muistelee Hollolan kirkkoherraa voikukka napinlävessä esittelemässä ikivanhaa kaunista kirkkooaan ja joku aattelee huvittuneena Finlaysonin retkeilymajan tempauksia tai puheenjohtajan kesähatun seikkailuja Imatran voimalaitoksen turpiinilaitteissa. Paljon on retkiltä jäänyt muistoja arkielämän harmauteen.

Käännyimme vielä marttojen nykyisen ansiokkaan puheenjohtajan rouva E v o W e c k m a n i n puoleen tiedustellen hänen suunnitelmiaan yhdistyksen tulevan taipaleen varalle.

Keskustellessamme rouva Weckmanin kanssa marttatyöstä huomaamme, että tämä työ on hänen sydäntään lähellä. Varsinkin vanhuksille hän mielellään uhraa aikaa ja ajatuksia ja monella tavoin hän on saanut marttansa mukaan toimintaan heidän hyväksensä. Vanhusten askartelu on ollut julkisuudessaakin

mielenkiinnon kohteena. Rouva Weckman on aloittanut tämän työn parin martan kanssa opettamalla Jumalniemen vanhuksille harpputyötä. Myös pöytäkangaspöytä väikkyvät rouva Weckmanin mielessä eräänä hyvänä askarteluvälineenä. Pitkin vuotta tehdyt käynnit vanhusten luona kesäisen kukkakimpun tai muun tuomisen kera ovat paitsi vanhuksille myös marttojen puheenjohtajalle mieluisia hetkiä.

Askeisessa vuosikokouksessaan martat päättivät perustaa pienen kirjaston, josta rouva Weckman entisenä sotasairaalan kirjastoihmisenä innolla kertoo. Tarkoituksena on hankkia naisten ja yleensä kodin elämään liittyviä kirjoja. Tarvitessa mekon tai jumpperin mallia, ohjetta kodin sisustamisessa tai ehkä perillisille askarteluviihteitä voi mennä opetuskeittiöön vähän ennen marttaillan alkua ja lainata tiedon lähde. Kirjasto on samoin ehdoin auki myös yhdistyksen ulkopuolisille.

Martoilla on oma tehtävänsä pienessä saariyhdyshyväksyntä kunnassa. Rva Weckman katsoo juhlihan yhdistyksenä tärkeimmäksi tehtäväksi lisätä viihtyisyyttä ja yhteisymmärrystä saariympäristössä. Siihen sillä onkin hyvät mahdollisuudet hyvine ulkonaisine työpuutteineen ja tarmokkaine jäsenineen.

Hallan Naiskuoro

Viime talvikautena varsinaisen toimintansa aloittanut Hallan Naiskuoro on jo nyt päässyt sellaisiin tuloksiin, että lienee syytä tehdä sitä hieman laajemmaltikin tunnetuksi. Kuoron alkuhan ei ollut millään lailla juhlallinen. Muutamia laulamisesta innostuneita naisia vain päätti kerran viikossa kokoontua Seuratolalle lauleskelemaan. Näin syntyi jonkinlainen kerho, jolla ei ollut mitään varsinaisia taiteellisia pyrkimyksiä. Laulettiinpahan vain, mitä päällimmäisenä mielessä sattui olemaan. Innostus parempaan laulun taitamiseen oli kuitenkin herännyt. Niinpä sitten aloitettiin sosiaalipäällikkö Eero Lepän johdolla vakava harjoittelu viime toimintakauden alussa. Sen tuloksia saivat hallalaiset kuulla jo keväällä, jolloin kuoro piti ensimmäisen konserttinsa. Tätä ennen oltiin luonnollisesti esiinnytty paikallisissa tilaisuuksissa, Kymmin Seurakuntatalolla, Toukolassa ym. juhlatilaisuuksien ohjelmanlisänä. Viime kesänä uskaltauduttiin mukaan laulujuhliin, mikä matka tietysti antoi uutta intoa nyt alkaneelle toimintavuodelle. Kun kuoro sitten viime joulun tienoilla konsertoi Kymmin ja Kotkan kirkoissa, se sai lehdistössä vallan mainiot arvostelut, ja kun lisäksi Yleisradio on hyväksynyt Hallan Naiskuoron esityksiä ohjelmistoonsa, voidaan todeta, että innostus lauluun on kantanut kauniin hedelmän. Kuoro, joka toimii "villinä", ts. kuulumatta mihinkään musiikkiliittoon, harjoittelee innolla uutta "maallista" kuoro-ohjelmaa ja tulee ensi kesän aikana osallistumaan Sulasolin Kymenlaakson piirin sekä Työväen Musiikkiliiton Karjalan piirin järjestämiin laulujuhliin. Taiteellinen päämäärä on korkealla ja vaikka sitä ei pystyttäisikään saavuttamaan, niin yhä lähemmäksi on kuitenkin koko ajan pyrittävä.

MERKKIPÄIVIÄ

80-VUOTIAS

Eläkeläinen Aksel Emil Blomqvist 14.3.55. Hän on syntynyt Porvoon pitäjässä ja tullut yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran v. 1898 sahalle kirvesmieheksi. Työskenneltään vuoroin sahalla ja rakennusosastolla hän siirtyi eläkkeelle v. 1937.

70-VUOTIAITA

Eläkeläinen Evert Kauppinen 31.3.55. Hän on syntynyt Hankasalmella. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1922 selluloosatehtaalle sekatyömieheksi. Eläkkeelle hän siirtyi v. 1953.

Eläkeläinen Vilhelmiina Heikkilä 1.4.55. Hän on syntynyt Iitissä ja tullut yhtiön palvelukseen v. 1938 lautatarhalle pätkien kantajaksi. Työskenneltään eri osastoilla, viimeksi ulkotyöosastolla, hän siirtyi eläkkeelle v. 1951.

60-VUOTIAITA

Työnjohtaja Toivo Tani 22.2.55. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1925



Viljam Penttilä.

työskennellen lautatarhalla lajittelijana. V. 1943 hänet nimitettiin työnjohtajaksi lautatarhalle.

Kirvesmies Wiljam Penttilä 23.3.55. Hän on syntynyt Vehkalahdella. V. 1920 hän tuli kirvesmieheksi rakennusosastolle, missä edelleenkin työskentelee.

50-VUOTIAS

Tukkimies Matti Lojander 8.4.55. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli v. 1931 tukkiosastolle, missä hän on muutamaa lyhytaikaista katkoa lukuun ottamatta jatkuvasti työskennellyt.

Ansiomerkkien jako

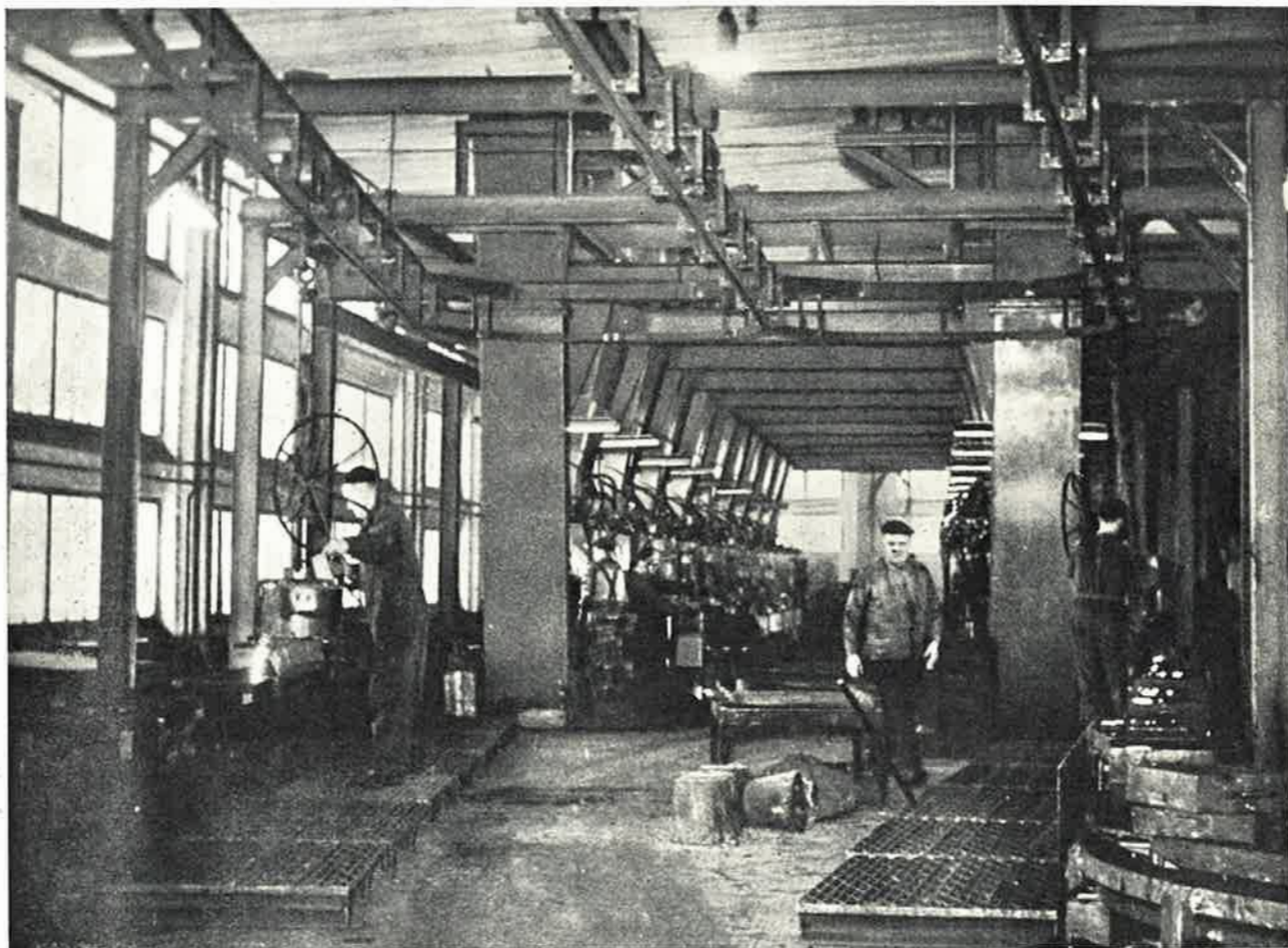


Kissakoskella suoritettiin ansiomerkkien jako loppiaisena tehtaan huvilassa. Kun hra F. Blomqvist oli toivottanut läsnä olijat tervetulleiksi ja kiittänyt merkin saajia pitkäaikaisesta uskollisesta työstä yh-

tiön hyväksi, kiinnitettiin hopeinen ansiomerkki seuraavien 25 vuotta palvelleitten työntekijäin rintapieleen: Justus Björninen, August Hahtosalo, Kasper Hurri, Nestor Relander, Lauri Ruhanen, Väinö Ukkonen ja Otto Johannes Ripatti. Sen jälkeen seurasi kahvitarjoilu ja vilkasta seurustelua, jonka lomassa insinööri E. Palmgren puhui ansiomerkkin saaneille merkin tarkoituksesta ja merkityksestä.



KISSAKOSKI



UUDESSA HALLISSA VALETAAN

Jo usean vuoden ajan on teollisuus käyttänyt hyväkseen liukuhihnajärjestelmää tehostaessaan tuotantoaan. Högforsin Tehtaan uudessa valimohallissa on valukappaleita valmistettaessa otettu myös käyttöön tällainen työmenetelmä.

Kun astuu valimohalliin, havaitsee heti eron vanhaan työmenetelmään verraten. Entisen valimojärjestyksen suorat rullapöydät ovat kadonneet ja tilalle on tullut hiljalleen liukuva soikea, umpinainen kuljetinrata, jolla kaavauskehukset joko valettuina tai tyhjinä kulkevat työvaiheesta toiseen.

Tämän uuden järjestelmän on suunnitellut tehtaalle sveitsiläinen dipl. ins. Albert Dünner. Kiinteät lait-

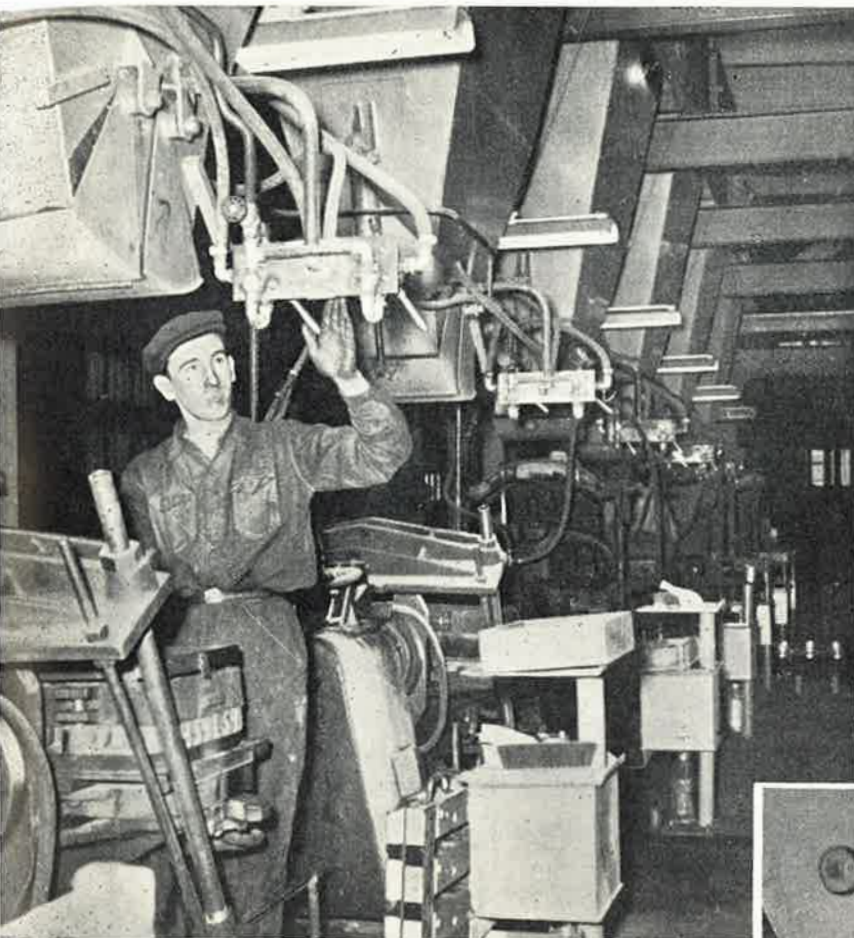
teet ja asennustyöt on tehty tehtaan omilla osastoilla. Muottikuljettimet vaunuineen on valmistanut Eisenbau Wyhlen Saksassa.

Miten sitten nykyinen työmenetelmä toimii? Periaatteena siinä on, että liikkuvan kuljettimen ääressä työntekijä suorittaa paikallaan ollen oman työosuutensa. Kuljetin siirtää työn sitten uusiin työvaiheisiin ja näin täyden kierroksen radalla tehtyään se on useamman työntekijän yhteistyön tuloksena valmis.

Näin uudessa valimohallissakin. Kaavaajalla, joka aloittaa valukappaleen teon, on paikkansa 96 m pitkän suljetun kuljetinradan toisella pitkällä sivulla. Hän ottaa liikkuvalla muottikuljettimelta tyhjän kaavauskehysten ja asettaa sen kaavauskoneeseen. Koneen pöydässä oleva valettavan kappaleen malli jää tällöin kehysten sisään. Kun kehys koneen yläpuolella olevasta säiliöstä täytetään hiekalla, joka puristetaan tiiviiksi mallia vastaan, muodostaa malli hiekkaan va-



**HÖGFORSIN
TEHDAS**

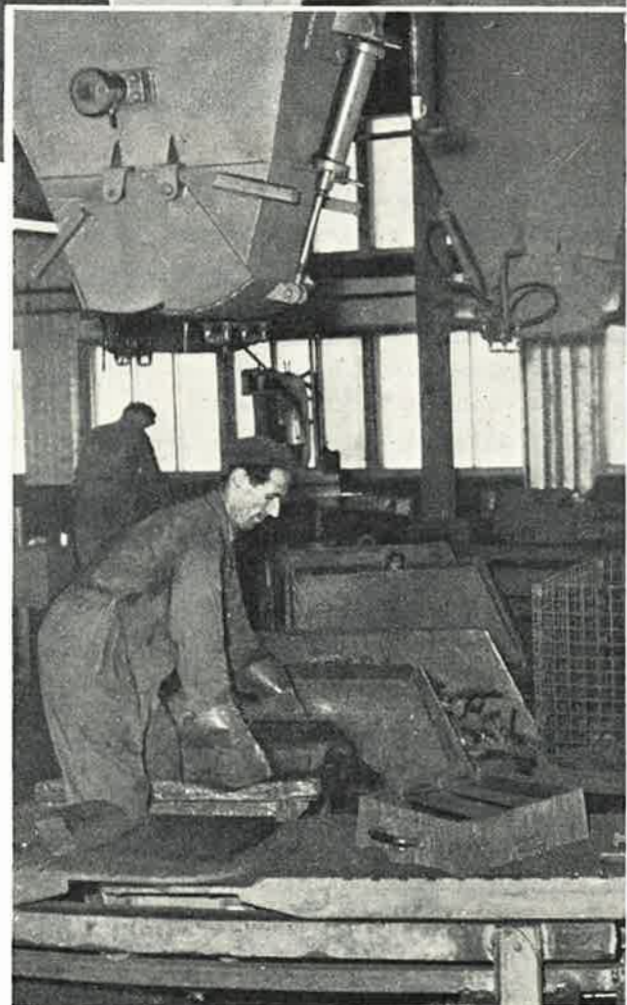


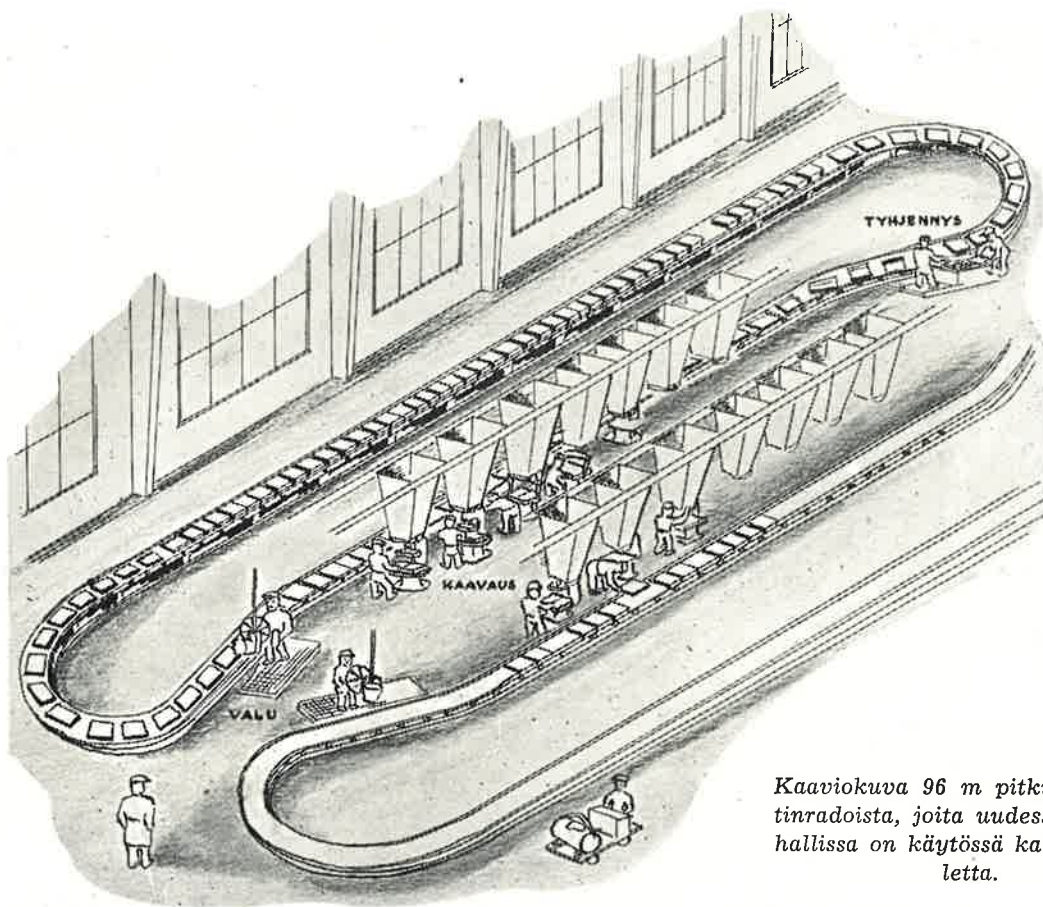
Viereisellä sivulla: Uuden valuhallin kaavauskoneita. — Yllä: Paavo Salminen (vas.) kaavaamassa ja Alpo Seppälä valamassa. — Vieressä: Väinö Toivonen tyhjentämässä valumuotteja.

lettavaa kappaletta vastaavan ontelon. Tämän jälkeen muotti kehyksineen otetaan koneesta ja asetetaan kuljettimelle. Samassa tai viereisessä koneessa kaavattu muotin toinen puoli asetetaan vastakkain edellisen kanssa. Kun muotti on suljettu kiilapuristimilla, on se valmis valettavaksi.

Muotin saapuessa kuljettimen kääntökohdassa olevan valajan kohdalle täyttää tämä sen sulalla raudalla. Valajalla on käytettävänä kätevä astia, n.s. valusenikka, jolla hän suorittaa valamisen liikkuvaan muottiin. Valajan ei tarvitse kannatella painavaa senkkaansa, vaan roikkuu se kiskossa, jolloin sitä voi myös liikuttaa hihnalla kulkevan valumuotin mukaan. Kätevällä vipulaitteella valaja vain kallistaa senkkaansa ja erehtymättömällä taidolla suuntaa sulan rautavirran muotin aukosta sisään.

Muotin täytyy aina jäähtyä, ennenkuin se voidaan avata ja valettu kappale ottaa hiekan sisästä esiin.





Kaaviokuva 96 m pitkistä kuljetinradoista, joita uudessa valimohallissa on käytössä kaksi kappaletta.

Tämän vuoksi muotti kulkee koko radan pitkän sivun, joka myöhemmässä vaiheessa muutetaan jäädytystunneliksi, ennenkuin se joutuu radan toisen pään kääntökohdassa sijaitsevalle tyhjennyspaikalle.

Kääntöpisteiden väli on 43 m, ja viipyy muotti matkalla valupaikalta tyhjennyspaikalle n. 10—15 min, jona aikana sula rauta ehtii jähmettyä.

Tyhjennyspaikalla miehet ottavat valetun muotin kuljettimelta, avaavat sen ja karistavat valuhiekan aukosta lattian alla kulkevalle kuljetushihnalle. Valetut kappaleet nostetaan kuljetuslaatikoihin ja vietään niissä puhdistamoon viimeisteltäviksi. Tyhjennetyt kehykset asetetaan takaisin kuljettimelle. Siinä ne jatkavat matkaansa takaisin kaavaajille. Näin jatkuu kiertokulku tunnista toiseen.

Se hiekka, joka muottia tyhjennettäessä joutuu lattian alla olevalle kuljetushihnalle, kulkeutuu sieltä myllytettäväksi. Sen jälkeen se tasalaatuisena palaa kumista kuljetinhihnaa pitkin jälleen kaavauskoneiden säiliöihin uudelleen käytettäväksi.

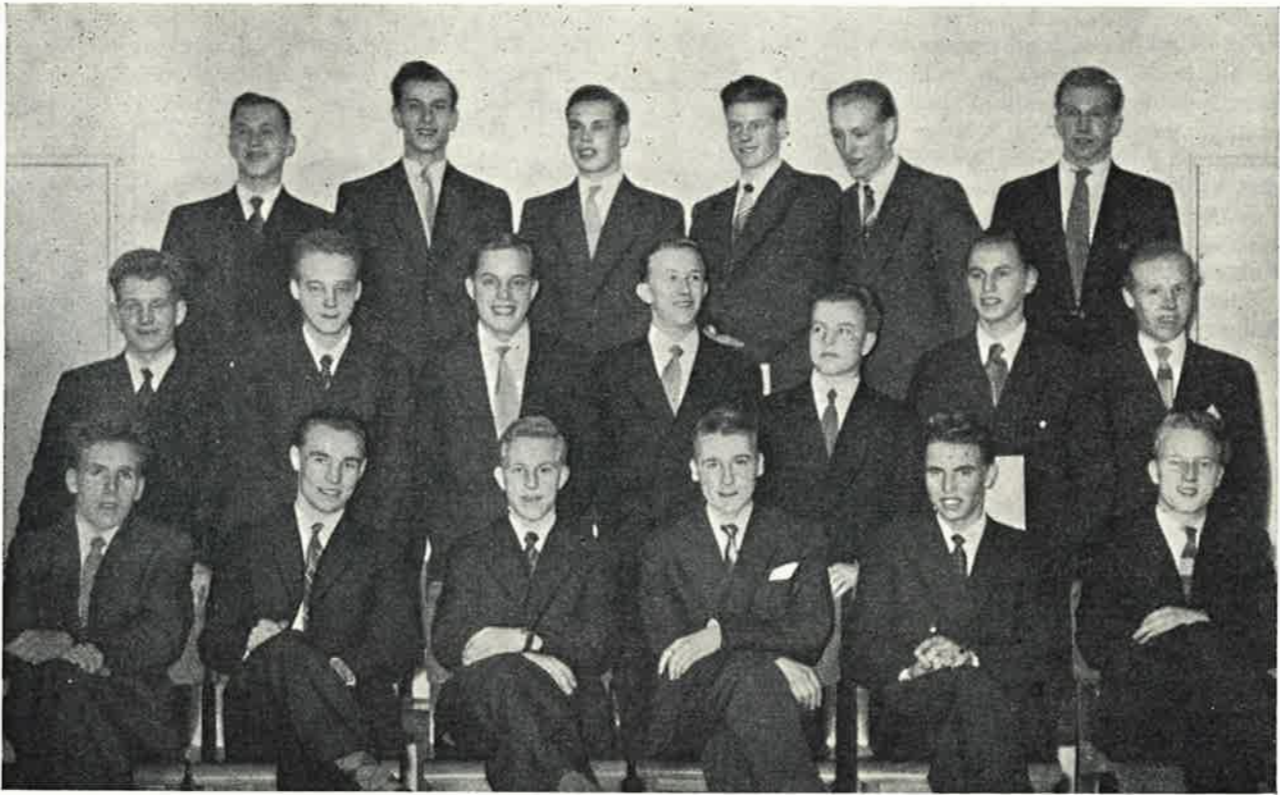
Muottikuljetin, joka ketjumaisena nauhana kiertää soikion muotoista rataansa, on rakennettu 70:stä pienestä vaunusta. Neljällä pyörällä varustettuina ne liikkuvat kiskoillaan kuumaa ja painavaa tavaraa

kuljettaen. Kuljettimen nopeutta voidaan säätää. Sen hitain vauhti on $2\frac{1}{2}$ m/min, mutta vauhtia voidaan lisätä aina $7\frac{1}{2}$ m/min. Käydessämme sitä katsomassa se kiersi 4 m/min nopeudella päättymätöntä rataansa.

Nykyisin valimohallissa on käytössä 2 rataa. Kaavauskoneita on kummankin radan vieressä 10. Koneiden yläpuolella olevat hiekkasuppilot ovat maalatut keltaisiksi ja kannatinrakenteet vihreiksi, joten ne muodostavat hauskan väri vaihtelun valimon tummuutta ja mustaa valuhiekkää vastaan. Jokaisella kaavaajalla on koneensa päällä loistevalaisin, joka takaa valon tasaisen jakautumisen työpaikalle.

Parhailtaan on hallissa rakenteilla lajittelukuljetin, jolle valumuottien tyhjentäjät voivat nostaa valmiit kappaleet. Lisäksi tulee tyhjentäjien avuksi rakennettavaksi automaattinen valumuottien tyhjennyslaite. Tämä tulee huomattavasti auttamaan tyhjentäjien työskentelyä, sillä vielä tyhjennettäessäkin huokuu valetusta kappaleesta lämpöä, joka nostaa hiki-karpalot työntekijän otsalle.

Kun valujärjestelmä valmistuu, on se uudenaikaisin maassamme. Täten konein ja teknillisin apuneuvoin luodaan mahdollisuudet entistä parempiin työsaavutuksiin.



Konepajakoulusta valmistuneet uudet ammattimiehet.

Högforsin Tehtaan Konepajakoulu

Tammikuun 18 p:nä vietti Högforsin Tehtaan Konepajakoulu jälleen lukuvuotensa päättäjaisjuhlaa, joka oli järjestyksessä kahdestoista. Tehtaan Seuratulo oli kauniisti koristeltu ja salin toiselle sivustalle oli asetettu näytteille oppilastöitä, varsinkin nyt valmistuneiden oppilaiden näytetöitä piirustustehtävineen. Tilaisuudessa nähtiin mm. kauppalan, tehtaan, eri koulujen ja liikelaitosten edustajia, oppilaiden vanhempia ja entisiä oppilaita sekä muita ammattikasvatuksesta kiinnostuneita kauppalan asukkaita.

Ohjelmansuorituksen aloitti tehtaan torvisoitto-kunta Artturi Nygrenin johdolla kajauttaen alkumarssin ja sen jälkeen sikermän suomalaisia säveleitä. Koulun rehtori, insinööri T. Nissinen lausui läsnäolijat tervetulleiksi ja käsitteli sitten puheessaan ammattikasvatuksen nykyistä tilaa maassamme sekä pyrkimyksiä sen tehostamiseksi. Selostettuaan eräitä tärkeimpiä tapahtumia koulun toiminnassa kuluneen vuoden aikana puhuja kiitti lopuksi koulun opettajia ja oppilaita sekä erityisesti tehtaan johtoa, lähinnä vuorineuvos Arpeea ja yli-insinööri Alanderia, joille puhuja esitti kiitokset siitä, että he ovat jatkuvasti ja mitä suurimmalla ymmärtämyksellä tukeneet koulun toimintaa ja sen pyrkimyksiä kasvattaa hyviä ja taitavia ammattimiehiä. Puheen päätyttyä nähtiin koulun voimistelunopettajan Leo Savolaisen ohjaamaa

voimistelua I luokan oppilaiden esittämänä. Koko esitys ja varsinkin lopuksi suoritettut teline- ja permantohyppy palkittiin raikuvin käntentaputuksin. Oppilaskunnan edustaja, valmistuneiden oppilaiden primus Esko Niemelä piti kauniin puheen vaikutelmistaan opiskeluvuosinaan ja kohdisti lopuksi sanansa kouluun jääville. Muutamien musiikkiesitysten jälkeen jakoi koulun johtokunnan puheenjohtaja yli-insinööri Ernst Alander rehtori Nissisen avustamana valmistuneiden oppilaiden päästökirjat, ammattipätevyyskirjat ja säästötalletuskirjat sekä luokkien parhaille oppilaille vielä stipendit. Todistusten jaon jälkeen yli-insinööri Alander puhui nyt opintonsa päättäneille kiittäen lopuksi koulun rehtoria ja opettajakuntaa.

Tämän jälkeen koulun rehtori Nissinen ja voimistelunopettaja Savolainen jakoivat kilpailutoiminnan palkinnot loppuvuoden suunnistuksista ja viisiottelusta. Samalla rehtori selosti koulun liikuntakasvatus-toimintaa ja sen merkitystä koulutyön innoittajana. Urheilijoina olivat erityisesti kunnostautuneet Eero Leskinen, Esko Niemelä ja Lauri Koivula, jotka myös olivat muutenkin parhaita oppilaita.

Ohjelmassa seurasi jälleen voimistelua, nyt II luokan oppilaiden esittämänä. Saatiin nähdä mm. erilaisia huimia pyramiideja, jotka kohosivat aina katon-

rajaan asti. Torvisoittokunnan kaiutellessa kotimaisia säveleitä seurasi kahvitarjoilu ja sen jälkeen tutustuttiin oppilastöiden ja työnäytteiden näyttelyyn. Näytetyöt herättivät jälleen suurta mielenkiintoa vaikeutensa ja laadullisen tasonsa ansiosta. Näyttelyä varten oli viilaaja Eero Leskinen mukaellut oman näytetyönsä, hiilensyötinkoneiston vaihdelaatikkoinen ja moottoreineen, läpinäkyvin seinin, ja katsojilla oli tilaisuus nähdä laite käynnissä. Sitä käytti sähkömoottori ja siihen oli asennettu sähkövalotkin.

Tilaisuus, jossa oppilaskunnan puolesta ojennettiin koulun rehtorille ja työopettajille muistolahjat, päättyi torvisoittokunnan soittamaan loppumarssiin.

KOULUSTA VALMISTUI 19 UUTTA AMMATTIMIESTÄ

Konepajakoulun päättäjäistilaisuudessa jaettiin seuraaville oppilaille päästökirjat ja ammattipätevyyskirjat.

Valimolinjalta suoriutuivat maakaavaajan ammatissa Olavi Mouhi ja Matti Jokinen, valimoasentajat Martti Hakkarainen ja Martti Voutilainen sekä mallipuuseppä Olavi Repo ja konepajalinjalta viilaaja Eero Leskinen, työkaluviilaaja Seppo Kuosmanen, viilaajamalliviilaaja Heikki Öfverström, työkaluhioja-viilaaja Toivo Ruoho, työkaluviilaaja ja piirtäjä Esko Niemelä (luokan primus), sorvaaja Seppo Salminen, Lauri Kostainen ja työkalusorvaaja Valto Ranta, työkalusorvaaja-jiirsiä Lauri Koivula, jiirsiä Heikki Virtanen, työkalujiirsiä Leo Finska, hienolevyseppä Pentti Aalto, raskaslevyseppä Olavi Saaristo ja putkiasentaja Veikko Ekholm.

Jokaiselle valmistuneelle ammattimiehelle jaettiin

lisäksi hyvin ja taidolla suoritetusta näytetyöstään kunniakirja. Ensimmäisen kerran saavuttivat kaikki korkeimman mahdollisen pistemäärän 15 pistettä merkinnällä ”erinomainen”. Arvostelun oli suorittanut Karkkilan kauppalan ammattioppilaslautakunta. Edelleen jaettiin heille pankkikirjat, joihin koulukäynnin aikana on sijoitettu lahjarahana ansioiden lisäksi 5 % vuosittain ja pohjarahaa kuhunkin säästökirjaan mk 1.000:—. Suurin summa oli Olavi Saariston pankkikirjassa, mk 36.853:—.

Entistä tapaa noudattaen jaettiin vielä kunkin luokan parhaille oppilaille stipendejä ja saivat niitä seuraavat: IV luokalta työkaluviilaaja ja piirtäjä Esko Niemelä mk 5.000:—, sorvaaja Lauri Kostainen mk 3.000:— ja työkalusorvaaja-jiirsiä Lauri Koivula mk 1.000:—; III luokalta sähköasentaja Lauri Tammi mk 3.000:—; II luokalta viilaaja-hitsaaja Antero Roininen mk 3.000:— sekä I luokalta ohutlevyseppä Erpo Hietaketo mk 3.000.

Koulun koko oppilasmäärä on nykyisin 80 ja tullaan sitä korottamaan kymmenellä oppilaalla.

Kuvassa edellisellä sivulla vasemmalta lukien: Ylärivissä viilaaja Toivo Ruoho, viilaaja Eero Leskinen, raskaslevyseppä Olavi Saaristo, piirtäjä Esko Niemelä, mallipuuseppä Olavi Repo ja putkiasentaja Veijo Ekholm. — Keskirivissä maakaavaaja Matti Jokinen, sorvaaja Lauri Kostainen, valimoasentaja Martti Hakkarainen, työkaluviilaaja Seppo Kuosmanen, valimoasentaja Martti Voutilainen, työkalusorvaaja Valto Ranta ja hienolevyseppä Pentti Aalto. — Istumassa malliviilaaja Heikki Öfverström, jiirsiä Lauri Koivula, maakaavaaja Olavi Mouhi, työkalujiirsiä Leo Finska, sorvaaja Seppo Salminen, jiirsiä Heikki Virtanen.



Joulun kynnyksellä järjestettiin tehtaan piirissä useita pikkujoulujuhlia. Kohokohdaksi tehtaan työntekijäin joulujuhlassa muodostui kirjailijamestarimme F. E. Sillanpään esiintyminen, joka aiheutti todellisen ”kansainvaelluksen” Seuratalolle.

Yllä oikealla kuva eläkeläisten pikkujoulujuhlasta.

Etualalla vasemmalta lukien Sandra Sireeni, Ida Vendelin, Ida Virtanen, Aili Tähtinen ja Aurora Frisk. Tilaisuuteen saapui myös joulupukki useine tonttuneen tunnelmaa kohottamaan.

Lastentarhan joulujuhlassa oli runsaasti pikkuväkeä kiinnostavaa ohjelmaa, mm. kaunis kuvaelma.



Merkin saaneita vasemmalta lukien: Istumassa Viljam Laaksonen ja Lauri Järvinen. Seisomassa Torsti Seppänen, Eino Siniaalto, Ernst Engblom ja Kaarlo Virtanen. Kuvasta puuttuu Anna Järvinen, joka sairauden takia oli estynyt tilaisuuteen saapumasta.

Alla: Rouva Ulla Mattsson kiinnittää merkin ins. Engblomin rintapieleen. Vas. vuorineuvos Gustaf Arppe.

ANSIOMERKKEJÄ 25 VUOTTA PALVELLEILLE

Maanantaina tammikuun 10 p:nä oli Högforsin Tehtaan Virkamieskerholle järjestetty juhlatilaisuus, jossa jaettiin ansiomerkit kunniakirjoineen tehdasta 25 vuotta palvelleille työntekijöille.

Tilaisuuden alussa vuorineuvos G. Arppe toivotti kunnia- ja kutsuvieraat tervetulleiksi juhlaan. Hän selvitti kotimaisen teollisuuden nykyistä tilaa ja korosti työn merkitystä hyvinvointimme ja kehityksemme edellytyksenä. Tämän jälkeen hän jakoi ansiomerkit ja kunniakirjat niille tehdasta työntekijöille, jotka viime vuoden kuluessa tulivat palvelleiksi tehdasta 25 vuoden ajan.

Seuraavat henkilöt saivat ansiomerkin: ins. Ernst Engblom, pysäkinhoitaja Anna Järvinen, ratavartija Lauri Järvinen, työnjohtaja Viljam Laaksonen, työmies Torsti Seppänen, työnjohtaja Eino Siniaalto ja työnjohtaja Kaarlo Virtanen.

Mainittakoon, että vuorineuvos Gustaf Arppe on nyt ollut 25 vuotta Högforsin Tehtaan johtajana. Hänelle merkki tullaan ojentamaan myöhemmin.

Merkkienjaon jälkeen tehdasta orkesteri soitti ja rouva Ulla Mattsson lauloi rouva Evi Hamström'in säestyksellä.

Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun, jonka kuluessa nyt ansiomerkkinsä saaneet tehdasta johdon ja muiden kutsuvieraiden kanssa muistelivat menneitä.





Kaarlo Nyberg.



Kalle Lilja.



Vilhelmiina Pesonen.



Antti Raunio.

MERKKIPÄIVIÄ

70-VUOTIAS

Hioja Kaarlo Nyberg hiomosta 12.3.55. Hän on syntynyt Tammelassa. Työhön tehtaalle hän tuli v. 1897 juoksupojaksi silloiselle massatehtaalle. Sieltä hän 17-vuotiaana siirtyi rautatehtaalle, jonka hiomosta tuli hänen pitkäaikainen työpaikkansa. Liesien kiiltävien osien hiojana hän on suorittanut pitkän ja ansiokkaan päivätyön. Kaikkiaan on Nybergille kertynyt 58 palvelusvuotta tehtaalla.

60-VUOTIAITA

Kärrääjä Kalle Lilja kattilaosastolta 4.3.55. Hän on syntynyt Maaningalla. Työhön tehtaalle hän tuli 1.10.45 ja työskentelee nykyisin kattilaosastolla kärrääjänä.

Siivooja Sigrid Palonen poliklinikalta 6.3.55. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan poliklinikan siivoojaksi hän tuli 2.5.51.

Siivooja Vilhelmiina Pesonen konttorista 12.3.55. Hän on syntynyt Pusulassa ja tuli tehtaan konttorin siivoojaksi 1.2.40.

Lastaaja Antti Raunio lähettämöstä 18.4.55. Hän on syntynyt Tammelassa. Työhön tehtaalle hän tuli 13.4.22. Nykyisin hän toimii lastaajana lähetysoastolla.

50-VUOTIAITA

Hitsaaja Reino Aarnio korjaamolta 23.3.55. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli 9.9.1941 levysepäksi. Nykyisin hän toimii hitsaajana valimon korjaamossa.

Sulattaja Emil Himilä sulattamosta 4.4.55. Hän on syntynyt Karijoella. Tehtaan palvelukseen hän tuli 30.9.48 toimien nykyisin raudan sulattajana.

Maalaaja Helmi Heinonen kattilaosastolta 6.4.55. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palveluksessa hän on ollut vuodesta 1922. Nykyisin hän toimii kattilaosastolla maalaajana.

Rakennustyömies Toivo Salonen rakennusosastolta 11.4.55. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan palvelukseen hän tuli 7.1.47. Oltuaan pariin otteeseen työssä muualla hän tuli uudelleen työhön tehtaan rakennusosastolle työskennellen siellä edelleenkin.

Työnopettaja Paavo Saaristo ammattikoululta 19.4.55. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan palvelukseen hän tuli jo 12-vuotiaana keernaosastolle. Sieltä hän siirtyi valimoon kaavaajaksi ja myöhemmin konepajalle porariksi. Oltuaan välillä 5 vuotta Karkkilan kansanhuollon johtajana hän tuli v. 1946 työnopettajaksi konepajakouluun. Syksystä 1954 alkaen hän on opetustoimensa lisäksi ollut maa- ja



Reino Aarnio.



Emil Himilä.



Helmi Heinonen.



Toivo Salonen.



Paavo Saaristo.

ammekaavaamon työnjohtajana. Saaristo on v:sta 1936 lähtien kuulunut kauppalanvaltuustoon toimien 7 vuotta sen puheenjohtajana. Hän on lisäksi kauppalanhallituksen ja lukuisten lautakuntien jäsen. Hänen harrastuksistaan mainittakoon musiikki, urheilu ja näyttämötaide.

HYVINKÄÄN—KARKKILAN RAUTATIE

50-VUOTIAS

Junailija Lauri A. Leino 27.2.55. Hän on syntynyt Lopella. Nuorukaisvuosinaan hän työskenteli pääasiassa maataloustöissä. Ennen rautatielle vaki-naiseksi tuloaan hän oli jo kuutena kesänä työssä rautatien "topparoikassa". Leinon varsinainen palvelu Hyvinkään—Karkkilan Rautatiellä alkoi 6.6.1928. Junamiehenä hän tuli olleeksi yhtämittaisesti 17 vuotta, sotarekillä vietetty aika mukaan luettuna. Vuodesta 1945 lähtien hän on sitten junailut oikein junailijan titteliä käyttäen. Hänen yhteiskunnallisista harrastuksistaan mainittakoon mm., että hän on ollut 10 vuotta Karkkilan kauppalanvaltuuston jäsenenä. Nykyisin hän innokkaasti puuhaa kotipuutarhatoi-minnan hyväksi paikallisessa puutarhayhdistyksessä, jonka perustajajäsen ja rahastonhoitaja hän on.



Lauri A. Leino.



Nestor Karden.

LAHDEN TEHTAAT

60-VUOTIAS

Hitsaaja Nestor Karden 4.4.55. Hän on syntynyt Sysmässä. Tehtaan palvelukseen Lahteen hän tuli 4.6.54 levyosastolle hitsaajaksi, missä toimessa on edelleenkin. Hänen harrastuksistaan on musiikki tärkeimmällä sijalla. Hän on kuulunut torvisoitto-kuntaan yhtäjaksoisesti 35 vuotta.



VARASTONHOITAJA URHO TUOMINEN

Tammikuun 2 p:nä kuoli äkkiä kotonaan Lahdessa varastonhoitaja Urho Emil Tuominen lähes 50 vuoden ikäisenä. Hän oli syntynyt 12.8.1905 Asikkalassa. Yhtiömme palvelukseen Lahteen hän tuli 22.2.1952.

Leppoisan olemuksensa ja hyväntuulisuu-tensa ansiosta hän lyhyessä ajassa ehti saada monia ystäviä, jotka muistelevat häntä vilpittömällä kaipauksella.

Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja tytär.

Högforsin ruukin historiaa

I

Perustamisvaiheet ja 16 ensimmäistä kokeilun ja kamppailun vuotta

Högforsin Tehtaan 130-vuotisjuhlaan ilmestyi Högforsin historian ensimmäinen osa, joka käsittelee Kulonsuonmäen kaivoksen ja Högforsin ruukin vaiheita vuoteen 1874 saakka. Viime vuoden aikana valmistui painosta teoksen toinen osa, jossa kuvaus ulottuu aivan viime vuosiin saakka. Tämä fil. tohtori Karl Ekmanin ja fil. maisteri W. E. Nordströmin yhteistyön tuloksena syntynyt, lähes 800-sivuiseksi paisunut historiategos on luotettava ja valaiseva opas tutustuttaessa ruukin monivaiheiseen historiaan. Siitä ei ole puuttunut vastoinkäymisiä, mutta ei myöskään sitkeätä yrittäjähänkeä, joka lopulta peri voiton ankarassa olemassaolon taistelussa. Högforsin historiassa on perusteltua aihetta osoittaa suurta huomiota ruukin menneitten polvien työlle. Sen pohjalle on nykyinen suuryritykseksi paisunut teollisuuslaitos voinut rakentua. Tämä kehityksen kaari on ytimekkäästi sanottu kirjan nimessäkin: "Masuuni, josta tuli suurvalimo".

Seuraavassa käymme seuraamaan Högforsin vaiheita tämän huolellisen tutkijantyön tuloksena syntyneen teoksen valossa. Kun melkein samanaikaisesti on ilmestynyt myös professori Eevert Laineen kirjoittama, kolme laajaa nidettä käsittävä teos "Suomen vuoroitimi 1809—1884", on mielenkiintoista tarkastella Högforsin historiaa samalla tämän kokonaisuuden taustaa vasten.

MAAMME RAUTATEOLLISUUDEN VARHAISEMPIA VAIHEITA

Vaikka Högforsin ruukilla on ikää jo yli 130 vuotta, niin silti se ei suinkaan kuulu maamme vanhimpien kaivos- ja rautateollisuuden edustajien joukkoon. Emämaan Ruotsin esimerkkiä seuraten ryhdyttiin maassamme jo varhain harjoittamaan rautateollisuutta. Valtion taholta tuettiin vuoroitointia ja raudanjalostusta, kun sen sijaan sahamylyjen toiminnalle asetettiin tiukkoja rajoituksia. Koska rautateollisuus tarvitsi puuhiiltä, pyrittiin metsiä säästämään tähän tarkoitukseen. Maallemme luonnollinen metsäteollisuus joutui siis alistettuun asemaan rautateollisuuden rinnalla.

Jo 1500-luvulla Kustaa Vaasan ja Juhana Herttuan aikana sai alkunsa Ojamon kaivos Lohjalla ja Mustioon perustettiin masuuni sekä vasarapaja. Nämä yritykset sammuihin kuitenkin melkein alkuunsa herätäkseen uudelleen eloon 1600-luvun puolella Kustaa II:n Adolfin aikana. Silloin perustettiin Ojamon malmin varaan useita rautaruukkeja. Kotimainen malminsaanti osoittautui kuitenkin pian riittämättömäksi — se ei laadultaankaan ollut mitään kehuttavaa —, ja maamme rautaruukit alkoivat yhä enenevässä määrin rahdata rautamalminsa Ruotsista.

Alettiinpa sieltä tuoda takkirautaakin, joka Suomen vasarapajoissa muuttui sitten kankiraudaksi. Halvat rahtikustannukset, maamme runsaat metsävarat ja koskivoima tekivät mahdolliseksi ruotsalaiseen malmiin perustuvan rautateollisuuden. Kun kaiken lisäksi vain vähäinen osa tuotteista löysi ostajansa kotimaassa, vaikuttaa rautateollisuuden harjoittaminen Suomen maakamaralla nykyajan näkökulmasta katsottuna jossakin määrin keinotekoiselta. Silloisissa olosuhteissa se suhteellisen pienistä kustannuksista johtuen saattoi käydä päinsä, ja maamme rautaruukien jalostamat tuotteet kulkeutuivat Tukholman kautta hyvän maineen saavuttaneen ruotsalaisen raudan mukana Euroopan markkinoille.

1600-luvun lopulla maassamme oli jo 16 rautatehdasta, joista kahdeksalla oli masuuni. Ison vihan hävityksen jälkeen rakennettiin ruukit uudestaan, ja niiden toiminta jatkui entiseen tapaan. Tehtiinpä 1700-luvulla jälleen uusia yrityksiä kotimaisen malmin jalostamiseksi suuremmassa määrin kuin siihen saakka, mutta tulokset eivät olleet nytkään rohkaisevia. Suomen rautaruukit turvautuivat edelleen ruotsalaiseen malmiin ja takkirautaan. Siitä huolimatta maamme rautateollisuus kasvoi edelleen, ja Ruotsin vallan ajan päättyessä oli maamme ruukeissa toiminnassa 8 masuunia, 25 kankirautavasaraa ja 44

ahjoa sekä lisäksi 11 manufaktuuripajaa ja 1 läkipeltitehdas.

SUOMEN RAUTATEOLLISUUS MUUT- TUNEISSA OLOSUHTEISSA

Suomen sota 1808—09 muutti kokonaan tilanteen. Mistä Suomen päteollisuus saisi nyt raaka-aineensa? Hädissään ruukinpatruunat anoivat uudelta hallitsijalta, että aikaisempi käytäntö saisi edelleen jatkua. Venäjän ja Ruotsin välisessä rauhansopimuksessa Suomen ja entisen emämaan kauppasuhteet päätettiin pitää entisellään, mutta vain kahden vuoden ajan. Sopimusta jatkettiin lyhyeksi aikaa kerrallaan eikä v. 1817 solmittu kauppasopimukseen turvannut ruotsalaisen malmin ja takkiraudan saantia kuin kahdeksaksi vuodeksi.

Nyt huomattiin, että maamme rautateollisuus oli todella joutunut vaaralliseen tilanteeseen, ja yleisessä mielipiteessä tapahtui huomattava muutos. Jo 1809 ruukinomistajat olivat vaatineet ryhdyttäväksi perusteelliseen malminetsintään, mutta muistaen omat karvaat kokemuksensa halusivat säilyttää tämän paljon varoja kysyvän tutkimustyön valtion harteille. Aluksi tällaisiin ehdotuksiin suhtauduttiin torjuvasti, mutta 12 vuotta myöhemmin vahvistettu vuorisääntö oli jo täysin myönteinen kotimaiselle malminetsinnälle. Se edellytti lukuisten uusien vuorivirkokojen ja vuori-intendentin konttorin perustamista sekä varo-

jen myöntämistä malminetsintöihin ja korottomien lainojen antamista kaivostoimintaan. Tätä järjestäytymisen aikaa kotimaisen rautateollisuuden saattamiseksi omavaraiseksi kesti kolme vuosikymmentä ja täten luodulta pohjalta saattoi "Hänen Hirmuisuutensa" Lars Gabriel Hartman sittemmin entistä ponnekkammin pyrkiä samaa päämäärää kohten.

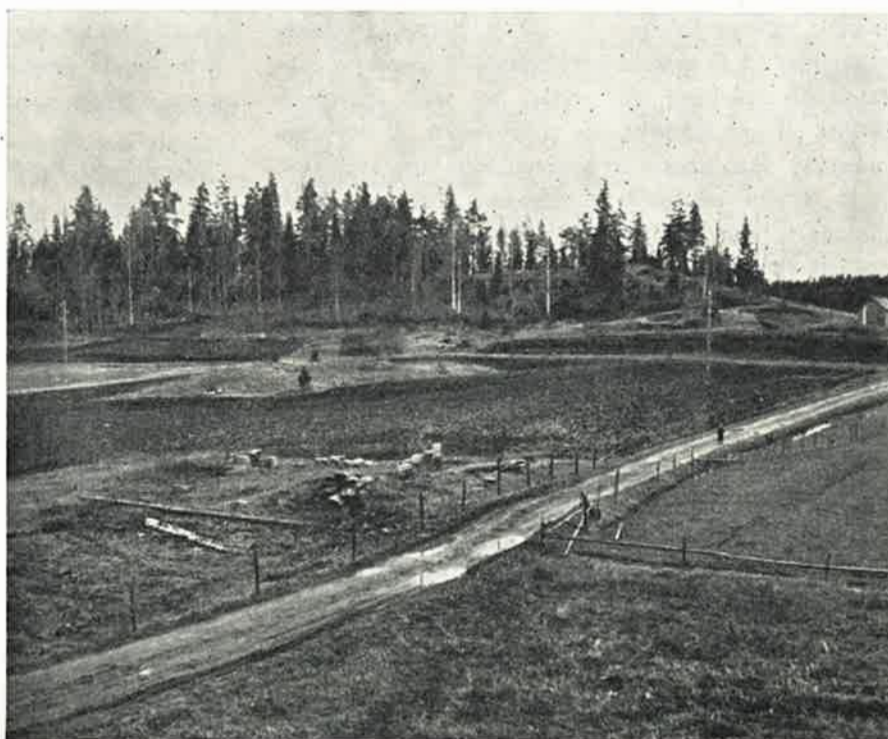
KULONSUONMÄEN RAUTAKAIVOS

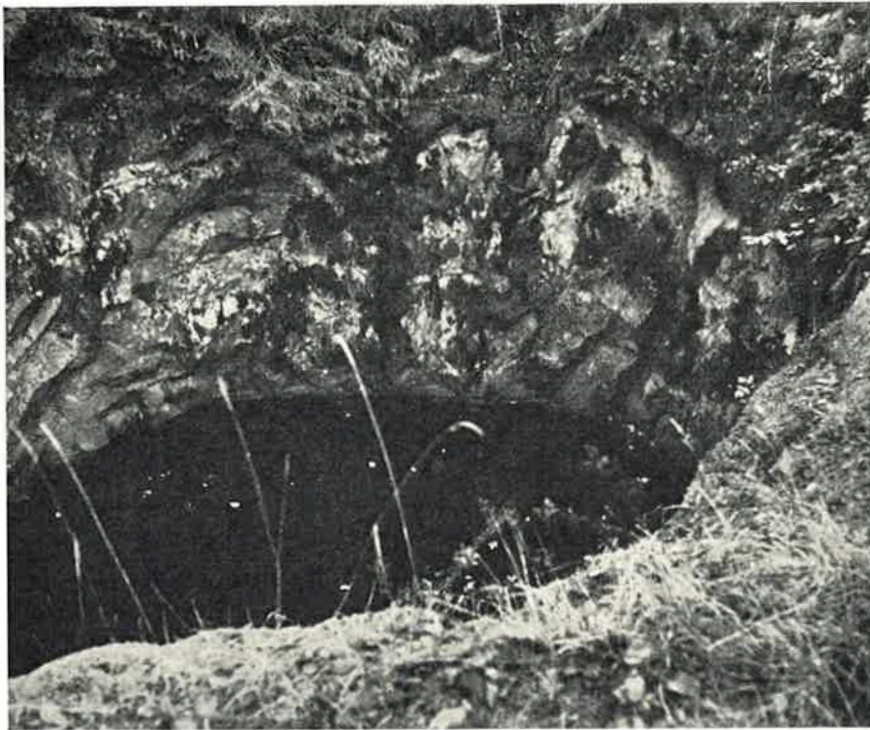
Virallisen käsityskannan muuttuminen suopeamaksi kotimaista malminetsintää kohtaan ja valtion toimenpiteet rautateollisuuden tukemiseksi johtivat kuitenkin hitaasti käytännöllisiin tuloksiin. Sitä vastoin syntyi aivan yksityiseltä taholta uusi rohkea kaivosyritys, josta tänä sekä poliittisena että taloudellisenä ylimeno- ja murros kautena tuli tiennäyttäjäksi toisille kaivoshankkeille ja joka sai osakseen valtion tukea sen rautateollisuutta kohtaan suopeaksi muuttuneen asenteen ansiosta.

Tämä uusi tulokas oli Kulonsuonmäen rautamalmin kaivos Vihdin pitäjän Pyhäjärven kappelin Tuorilan kylässä. Kaivosalueen valtauksen suoritti hovioikeuden ylimääräinen kanslisti Arvid Henrik Bökman maaliskuun 1. päivänä 1817. Siitä alkoi 1800-luvun pitkäaikaisin ja mielenkiintoisin kaivoskokeilu ja sen välittömänä seurauksena oli Högforsin masuunin ja ruukin syntyminen.

Bökmanin nimi jää kuitenkin hänen yhtiökumppa-

Tähän matalahkoon Kulonsuonmäen kalliokukkulaan kiinnitettiin aikanaan paljon toiveita sekä kaivoksen omistajien että valtiiovallan taholta. Nykyajan mielestä vaatimattomin välinein ja menetelmin siitä on 1800-luvulla louhittu suuret määrät malminia.





Kulonsuonmäellä on vielä näkyvissä selvät kaivostoiminnan muistomerkit. Täyskasvuisen metsän keskeltä löytyy kolme salaperäisen näköistä kaivosaukkoa, jotka ovat veden täyttämiä. Kaivosaukkojen läheisyydessä on suuret määrät hyljättyjä malminlohkareita.

ninsa Johan Jacob Dreilickin varjoon yrityksen jännittävässä alkuhistoriassa. Vermlantilaissyntyinen Dreilick oli parikymmenvuotiaana muuttanut pysyväisesti Suomeen ja antautunut — kuten vermlantilaiselle hyvin sopikin — rautateollisuuden palvelukseen. Pian hänestä tuli Fiskarsin kaikkien tehtaiden johtaja. Oltuaan jonkin aikaa valtionpankin yhtenä johtajana hän antautui intohimoisesti mukaan Bökmanin kaivosyritykseen ja loi mielikuvituksessaan suurenmoisia tulevaisuudennäkymiä. Kokeneena rautateollisuusmiehenä hän oivalsi heti, että kaivoksen lisäksi oli perustettava sen välittömään läheisyyteen masuuni. Hän uneksi jo kokonaisuudesta vuorikunnasta, jossa monta masuunia puhdistaisi Kulonsuonmäen malmin ja kankirautavasarat valmistaisivat siitä kelvollista rautaa.

Todellisuus osoittautui kuitenkin paljon karummaksi. Alku oli hankalaa. Malmin oli vaikeasti louhittavissa. Työväki oli tottumaton ja työnjohto kehnoa. Vähitellen päästiin sentään jotenkuten alkuun. Syksyllä 1818 kävi kaivosta tarkastamassa vuorimestari P. E. Sahlman ja jonkin aikaa sen jälkeen Nils Gustaf Nordenskiöld, sittemmin maamme vuoritoimen yli-intendentti. Molempien lausunnot olivat myönteisiä, ja niitä hyväksyen käyttäen yhtiökumppanit aloittivat anomusten lähettämisen, josta ei sitten seuraavien vuosien aikana tahtonut loppua tulakaan.

Dreilickin suuruudenunelmat kuvastuvat ensimmäi-

sissä anomuksissakin. Hän pyysi valtiolta 100.000 ruplan korotonta lainaa ja useita muita huomattavia etuisuuksia. Kaivostoimintaan innostunut kenraalikuvernööri Fabian Steinheil puolsi lämpimästi hänen anomustaan, mutta senaatin harkitsevamman asenteen johdosta lainasumma pieneni 30.000 ruplaan. Itse asiassa suuri summa sekin annettavaksi yritykselle, jonka tulevaisuus oli vielä melkein vain suurien toiveiden varassa. Näin saamansa taloudellisen tuen turvin Dreilick ja Bökman ryhtyivät toteuttamaan ruukin perustamissuunnitelmiaan.

KARKKILANKOSKI UUDEN YRITYKSEN OMISTUKSEEN

Muutamia vuosia ennen Kulonsuonmäen valtausta Bökman oli jo hankkinut lähellä sijaitsevasta Vaskijärven kylästä tiluksia. Seuraava vaihe oli sopivan ruukinpaikan ja kosken hankkiminen. Edullisimmaksi osoittautui 7 kilometrin päässä Kulonsuonmäestä etelään sijaitseva Karkkilankoski. Syksyllä 1818 onnistuttiin ostamaan Yli-Karkin verotila ja siihen kuuluva tullimylly. Pian myös Rotan eli Mattilan sekä Ali-Karkin verotilat joutuivat yrityksen omistukseen. Siten oli saatu paikka tulevaa ruukkia varten ja omistusoikeus Karkkilankoskeen.

Pelkäästään kauppakirjojen avulla ei tästä koskihankkeesta kuitenkaan selvitty. Mustion ruukilla oli vanhastaan valvottavanaan etuja koskessa ja kiusallisen

sitkeänä vastustajana esiintyi Mustion rinnalla nyhkäläinen suurtalonpoika Heikki Närö. Tarmokas ja neuvokas Dreilick veti kuitenkin pitemmän korren. Seudun talonpojat ja papisto olivat masuunin perustamisen kannalla. Katselmuksessa todettiin, että masuuni tarvitsee Karkkilankosken kokonaan. Toukokuun 17. päivänä 1820 antamallaan päätöksellä senaatti antoi Högforsin ruukille erioikeuskirjan, jonka perusteella Dreilickille ja Bökmanille myönnettiin oikeus rakentaa masuuni Kulonsuonmäen rautamalmiin puhaltamiseksi valutavaraksi ja takkiraudaksi. Sen sijaan ei ruukin hallintaan myönnetty eikä alistettu metsiä, vaan masuunin varustaminen hiilillä jäi omistajien itsensä huolehdittavaksi. Rautaruukki sai anomuksen tekijäin ehdotuksen mukaan nimekseen Högfors. Masuunin piti olla valmiina vuoden 1822 loppuun mennessä, mistä ajasta lähtien sille myönnettiin 20 vuoden verovapaus.

HÖGFORSIN RUUKKI RAKENNETAAN

Vuoteen 1820 mennessä oli Kulonsuonmäen kaivoksesta louhittu malmia jo parin vuoden valmistusta varten. Koska ruukki ei ollut vielä valmis, pysäytettiin louhinta neljäksi vuodeksi. Keskeisin toimenpide oli nyt masuunin rakentaminen Karkkilankosken alemman putouksen kohdalle. Työ suoritettiin Dreilickin johdolla. Lisäksi hän kunnosti koskessa sijaitsevan kotitarvesahan ja myllyn ja rakensi valimohuoneen sekä asuintaloja tehtaan väkeä varten. Högforsin ruukki oli syntynyt, joskaan ei lähemmäs niin mahtavana laitoksena kuin Dreilick oli uneksinnut.

Masuuni seisoo yhä paikallaan menneitten aikojen jyrkeänä muistomerkkinä. Sen harmaassa seinässä on vuosiluku 1822. Lopulliseen kuntoonsa masuuni valmistui kuitenkin vasta seuraavan vuoden kesällä. Masuuni pantiin käyntiin heinäkuun 12. päivänä 1823, eikä Dreilick jättänyt käyttämättä hyväkseen tätä tilaisuutta lyödäkseen rumpua yrityksensä puolesta. Tilanne olikin poikkeuksellisen otollinen, koska valtiiovallan kanta oli muuttunut mitä suopeimmaksi kotimaisen raaka-aineen varassa työskentelevää rautateollisuutta kohtaan. Nuorelle vuorirehtööri Nordenskiöldille Kulonsuonmäen kaivos ja masuuni antoivat uutta tuulta purjeisiin, ja kenraalikuvernööri Steinheil, kotimaisen vuoriteollisuuden vannoutunut kannattaja, näki vihdoon jalon aatteensa alkavan toteutua käytännössä. Vain vanhat ruukinpatruunat, jotka eivät Suomen ja Ruotsin kauppasuhteiden vaikeutumisesta huolimatta lähteneet kulkemaan Dreilickin jälkiä, suhtautuivat epäluuloisesti

ja pilkallisesti uuteen yritykseen. Mutta vähätpä Dreilick välittikään heistä. Sen sijaan hän kääntyi jälleen maan mahtajien puoleen ja kutsui kenraalikuvernöörin seuraamaan ensimmäistä puhallusta. Tämän ollessa parhaillaan ruukin vieraana saapui Fiskarsista ensimmäiset näytteet Högforsin takkiraudan sopivaisuudesta kankiraudaksi. Dreilick oli näet heti kiiruhtanut kokeilemaan raudan laatua ja turvautunut aikaisemmin johtamaansa Fiskarsin ruukiin, jonka patruunana oli nyt asessori John Julin, uuden ruukkipolitiikan miehiä hänkin. Valmistetusta kankiraudasta osoittautui yksi kylmänhauraksi, mutta muut kaksi olivat sen sijaan sitkeää ja kovaa rautaa, josta oli taottu nauloja, hevosenkenkiä ja hevosenkengännauloja. Yhden kangen kylmänhauraudesta ei suinkaan hermostuttu, ja niin Dreilick kuin Steinheilkin olivat tyytyväisiä. Dreilick oli laskenut oikein, sillä kenraalikuvernööri tiedoitti heti Pietariin Högforsin ruukin loistavasta alusta ja lupaavasta tulevaisuudesta. Dreilick sai talousosaston varapuheenjohtajan, vapaaherra C. E. Mannerheiminkin vakuuttamaan yrityksestään, ja tämä oli valmis tiedoittamaan Rehbinderille Pietariin: "On kaikki syy uskoa tämän yrityksen edulliseen tulokseen, kunhan valmistus tapahtuu suuremmissa mittakavassa." Tällaiset käsitykset olivat kuitenkin suuresti liioiteltuja, ja Dreilickin uusiin laina-anomuksiin ruukkinsa suurentamiseksi suhtauduttiin näistä edullisista lausunnoista huolimatta kielteisesti.

DREILICK SYRJÄYTETÄÄN

Vaikka Dreilick lähetti anomuksensa omista nimisään ja puhui Högforsista kuin omasta ruukistaan, niin todellisuudessa sitä isännöivät jo toiset miehet. Hänen yhtiökumppaninsa Bökman, jolle ruukin perustamisvaiheissa oli langennut rahoittajan osa, sai tarpeekseen jo v. 1821, jolloin hän myi osakkeensa. Uudet omistajat, joiden joukossa kapteeni Jean Wilhelm Lepsenillä oli johtavin asema, muodostivat ehjän rintaman Dreilickiä vastaan. Ja kun kävi ilmeiseksi, ettei Högforsin takkirauta osoittautunutkaan niin erinomaiseksi kuin Dreilick oli väittänyt ja kun takkiraudalle ei ilmaantunut ostajia, rikkoutuivat välit kokonaan. Dreilick syrjäytettiin jo v. 1824 yhtiön johdosta. Hänen lukuisat vetoimuksensa hallitusvaltaan eivät johtaneet mihinkään tulokseen ja lopulta hän katkeroituneena miehenä sortui 20 vuotta kestäneeseen tuloksettomaan oikeudenkäyntiin osakekumppaneitaan vastaan. Hän ei väsynyt toistamaan väitettä, että hän oli joutunut aloittelevan liikeyrityksen ensi ponnistusten uhriksi, eikä tämä käsitys varmaankaan ollut aiheeton.



Högforsin ruukin kovia kokenut masuuni seisoo tehdasalueella menneiden aikojen juhlallisena muistomerkkinä.

VASTOINKÄYMISIÄ

Dreilickin syrjäyttämisen jälkeen koetti kapteeni Lepsen saada tuloksia aikaan ruotsalaisten ammattimiesten avulla. Nämä osoittautuivat kuitenkin kelvottomiksi, ja yhtiö joutui, mitä asiantuntemukseen tulee, aivan avuttomaksi. Fiskarsissa suoritettu toinen koetaonta ei ollut myöskään rohkaiseva. Kylmänhauraus teki Högforsin takkiraudan soveltuvuuden kankiraudaksi kyseenalaiseksi.

Högforsin ruukin asioihin puuttui nyt Teijon ruukinpatruuna Robert Bremer ja tarjoutui yhdessä kokeneen masuunimestarinsa kanssa pitämään huolta vuoden 1827 puhalluksesta. Tuloksena oli 1.251 kippunaa valurautaa, mikä oli suurin saavutus siihen mennessä ja pysyi sellaisena kaksi vuosikymmentä eteenpäin.

Bremerin "paraatipuhalluksen" aikana kävi nuori, vastanimetty vuorimestari Gustaf Idestam tarkastusmatkalla Högforsissa. Hänen kuvauksistaan saamme tietää, että masuunin aikaisemmissa puhalluksissa saamat vauriot oli huolellisesti korjattu. Kotitarvesaha oli käynnissä sahaten toisinaan jonkin verran, yli oman tarpeenkin. Tämän lisäksi hän luettelee

hienotakomon, myllyn, viljamakasiinin, valimon, josta kupoliuuni kuitenkin puuttuu, ja hiilisuojan sekä takkirautavaraston, jotka olisivat laajennuksen tarpeessa. Ruukki oli rakentanut asunnot 16:lle perheelle. Masuunin henkilökunta käsitti masuunimestarin, hyttirengin, apumiehen, kaksi panostajaa, kaksi rouhijaa, malminkärrääjän, kuonankärrääjän ja patsuttajan, kaikkiaan 10 miestä. Hiekkavalimossa työskenteli kaksi valajaa, ruukinpajassa seppä oppipokineen ja sahassa sahanasettaja sekä viisi työmiestä. Ruukinhoitajan, kirjanpitäjän ja kirjurin lisäksi sai siis parisenkymmentä henkeä toimeentulonsa Högforsin ruukista. Lisäksi työskenteli Kulonsuonmäen kaivoksella kymmenkunta miestä, ja seudun talonpojat saivat puolestaan tervetullutta ansiota rahtamalla malmia ja hiiliä masuunille.

Robert Bremerin ansiosta Högforsin ruukki sai vihdoinkin viimein takkirautaansa jonkin verran myydäksikin. Mutta pian ostohalu tyrehtyi, eikä edes valtio, joka muuten oli suhtautunut niin suosiollisesti tähän yritykseen, ollut halukas ostamaan Högforsin takkirautaa. Lopulta ei auttanut muu kuin koettaa muuttaa rauta rahaksi huutokaupan avulla, joka pidettiin v. 1832. Mutta paljon ei siitäkään ollut apua.

2.200 kippuntaa tosin myytiin, mutta Högforsin osakkaiden oli itse ostettava siitä 1.500 kippuntaa.

Tilanne ei todellakaan ollut rohkaiseva. Kaiken lisäksi hinnat olivat laskeneet. Ruotsin vienti Keski-Eurooppaan ja Englantiin oli kohdannut vaikeuksia, ja ruotsalaista rautaa tulvi suojatullista huolimatta Suomeenkin vaikeuttaen kotimaisen rautateollisuuden elinmahdollisuuksia. Högforsin tuotannon kannattavuus oli ollut kyseenalaista normaaleillakin hinnoilla. Kokemukset osoittivat kerta kerran perään yhä selvemmin, että takkirautaa saatiin Högforsin masuunissa Kulonsuonmäen malmista aivan liian vähän, ja varsinkin kustannuksia nostavan puuhiilen kulutus oli huolestuttavan suuri.

Sen sijaan louhinnan edistymiseen Kulonsuonmäessä voitiin olla tyytyväisiä. Vaikka malmi olikin kovaa louhia ja vaati tavallista enemmän ruutia sekä työvälineitä, päästiin vähitellen ammattitaitoisen työnjohdon avulla huomattaviin tuloksiin. Kulonsuonmäen esimerkkiä noudattaen pantiin 1820-luvulla louhintatyöt käyntiin useilla kaivoksilla sekä yksityisten että valtion toimesta. Tästä kaivostoiminnan laajentumisesta huolimatta Kulonsuonmäen osuus koko maan louhinnasta nousi mainittuna vuosikymmenenä 30 prosenttiin eli 14.500 kippunaan. Varsinkin vuodet 1825—27 olivat tuloksellisia.

CARL HENRIK JOHN VUOKRAA HÖGFORSIN RUUKIN

Tilanteen muodostuessa yhä kestävämmäksi ja vaatiessa ruukin osakkailta yhä suurempia taloudellisia uhrauksia päätettiin ruukki tarjota vuokralle, koska löytyi sellainen huimapää, joka uskalsi ryhtyä tällaiseen yritykseen. Vuokraaja oli 28-vuotias maiteri Carl Henrik John, joka vuorikadetin ominaisuudessa oli aikaisemmin joutunut tutustumaan Högforsin ruukkiin. Vuokrasopimus tehtiin v. 1830. Ruukki vuokrattiin Johnille viiden vuoden ajaksi ehdolla, että hän luovuttaisi maksuna ruukin osakkaille 1.700 kippuntaa kankiraudaksi sopivaa takkirautaa.

Johnin aikana ruukin vaikeudet kasvoivat vieläkin suuremmiksi. Hänen suorittamansa ensimmäinen puhallus v. 1831 epäonnistui käytännöllisesti katsoen kokonaan, ja seuraava vuosi toi vieläkin suuremman onnettomuuden tullessaan. Huhtikuun 14. p:nä 1832 heti puolenyön jälkeen pääsi tuli tuntemattomalla tavalla irti masuunirakennuksessa. Tulipalo oli niin täydellinen, että ainoastaan masuuninpiippu, masuunin ulkoseinämät ja rouhintaratas jäivät ehyiksi.

Kallisarvoinen hiilivarastokin muuttui tuhkaläjäksi. Isku ei olisi voinut ankarampana kohdata Högforsia.

Ruukin jälleenrakentaminen, johon osakkaat suostuivat erittäin vastahakoisesti, vei aikaa pari vuotta. Siten Johnin vuokra-aikana ei päästy juuri minkäänlaisiin tuotannollisiin tuloksiin. Mutta sen sijaan eräät hänen uudet aloitteensa ansaitsevat maininnan, ja niiden ansiosta Högforsin ruukki saattoi jälleen vaikuttaa edistävästi maamme rautateollisuuden kehitykseen. Vastoinkäymisistä ja heikoista tuotannollisista tuloksista huolimatta Högforsin ruukki herätti jatkuvasti vuoriviranomaisten sekä ruukinpatruunoiden huomiota.

Jo ennen Högforsin ruukin paloa John rakensi todennäköisesti ruotsalaisen esikuvan mukaisesti malmien pasutusuunin. Aessori John Julin, Fiskarsin tehtaan patruuna, selosti Finlands Allmänna Tidningenissä Johnin sovelluttaman metallurgisen keksinnön suurta merkitystä Suomen metalliteollisuudelle. Julin itse noudatti Högforsin esimerkkiä rakentamalla Kosken ruukilleen samanlaisen pasutusuunin.

John saattoi lopulliseen kuntoon myös kupoliuunin, joka oli jäänyt Dreilickiltä kesken ja odottanut valmistumistaan kahdeksan vuotta. Tämä parannus ennakoiki Högforsin tulevaisuutta. Valutuotannollahan tuli näet sittemmin olemaan yhä tärkeämmäksi kasvava osuus ruukin tuotannossa.

Johnin teknillisistä uutuuksista on kuitenkin merkittävin hänen yrityksensä toteuttaa putlaamo ja valssilaitos. Myös tässä suhteessa hän oli uranuurtaja maassamme. Tämän systeemin avulla takkirautaa muutettiin lieskauunissa meltoraudaksi, minkä jälkeen siitä valmistettiin valssaamalla kankirautaa. Tämä oli uutta koko Pohjolassa, ja valtiovallalta katseli suojein silmin Johnin puuhia. V. 1835 hänelle myönnettiin oikeus käyttää putlaus- ja valssilaitostaan vuoden 1840 loppuun saakka. Valitettavasti hänen aloitteensa jäi kuitenkin pelkäksi suunnitelmaksi, sillä vuokrausaika oli kulunut umpeen, eikä sovittuista takkirautavuokrasta ollut tullut suoritetuksi leiviskääkään. Syntyi jälleen välienselvittelyjä, jotka Högforsin alkuhistorialle olivat niin tyypillisiä, ja seurauksena oli Johnin karkoittaminen ruukilta. Onnettomuudeksi hän vei perikatoon veljensäkin, varatuomari Gottlieb Johnin, joka hyväntahtoisesti oli ruvennut hänen takuumieheekseen.

Erittäin sekava tilanne ratkesi lopulta siten, että Högforsin ruukki sai uuden omistajan. V. 1836 Högfors siirtyi kapteeni Joseph Bremerin omistukseen, ja se merkitsi uuden merkittävän kauden alkamista Högforsin historiassa.

Kehysnaulaamo uusituissa suojissa

Kehysnaulaamo, joka paremmin tunnetaan nimellä "raamiverstas", on kooltaan ja varsinkin miesvahvuudeltaan pieni, mutta silti hyvin tärkeä osasto.

Entinen valimorakennus on kokonaan uusittu kattoineen, lattiaineen, ovineen ja ikkunoineen. Sen yhdessä kulmassa sijaitsee kehysnaulaamo, jonka seinät ja katto hohtavat puhtaan valkoisina vuoden lopulla suoritettujen korjaustöiden jälkeen. Samalla uusittiin työpöydät, lämmitys ja sähköjohdot.

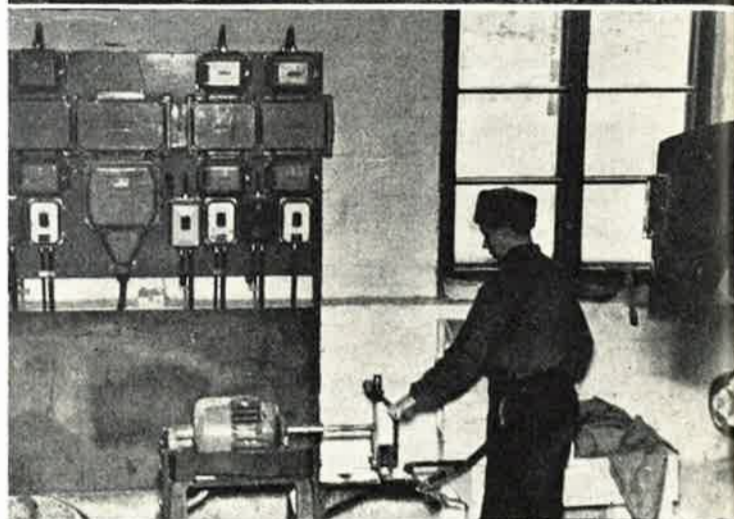
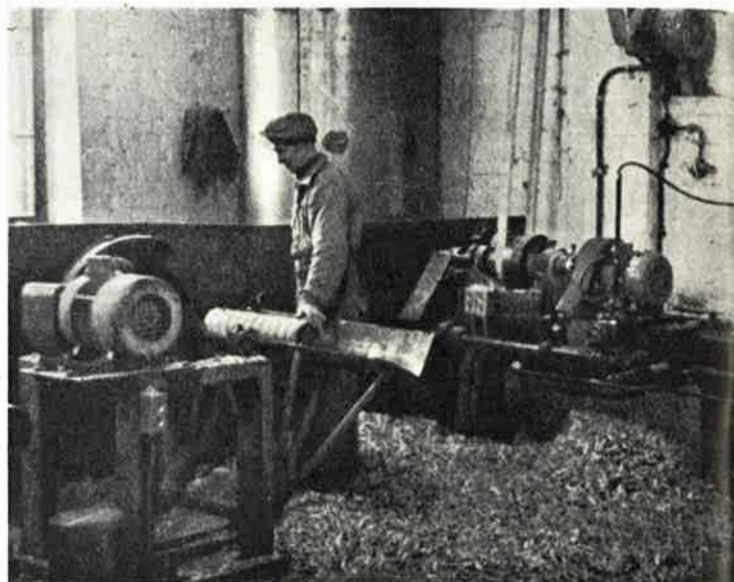
"Raaminikkari" Antti Lipponen kertoi uutta olevan myös sen, että jokaisella koneella on oma sähkömoottorinsa. On mukavampi työskennellä, kun on melua vähemmän kuin ennen yhteisen voimansiirtokeskin jyristessä. Sähkön kulutuskin taitaa olla pienempi nyt. Koneita onkin osaston pienuuteen verrattuna paljon, katkaisusirkkeleitä kaksi, samoin sorveja "tappisorvi" ja "roppusorvi", vannesaha ja porakone. Uutta on myös mestari Hirvosen suunnittelema rullahylsyjen naulausteline, joka on paitsi Lipposen myös Matti Kojolan mielestä kätevä ja tarkoituksenmukainen. Rullahylsyt ovat 31 sm läpimittaisia kehikoita, joiden ympärille kääritään helpommin murtuvaa "olutpahvia". Kuukausittain tarvitaan näitä noin 100, kun taas muiden kartonkirullien päihin laitettavia "roppuja" tarvitaan kymmenen kertaa enemmän. Pääasiassa valmistetaan kehyksiä kuitenkin arkkeina vietävän kartongin ympärille. Nämä kehyksetkin voivat olla joko harvoja tai tiheitä. Kehysten tekoa varten on oma naulauspöytä, jossa rautalevyn alla on lämmityslaite. Sen pöydän ääressä tarkenee talvella, varsinkin jos töitä puskee. Onhan sitä huhkitta-

Kuvat ylhäältä lukien:

Antti Lipponen sirkkelöimässä "roppuja". Lattialle kertynyt lastukasa on peräisin takana näkyvästä kutterista.

Matti Kojola poraamassa reikiä roppuihin. Vasemalla nähdään uusi jakokeskus.

Laitoksen koko henkilökunta eli Lipponen ja Kojola kehyksiä naulaamassa.





Alma Leskinen.

MERKKIPÄIVIÄ

70-VUOTIAS

Eläkeläinen Juho Mustonen 28.2.55. Tehtaan töihin hän tuli puuhiomoon 1.1.1917. Melkein 38-vuotisen palveluskautensa hän on ollut pääasiassa puuhiossa ja ulkotyöosastolla sekä viimeiset pari vuotta palovartijana. Eläkkeelle hän siirtyi viime vuoden lokakuussa.

50-VUOTIAITA

Lajittelija rouva Alma Leskinen 30.3.55. Hän on syntynyt Juankoskella Kaunisharjussa. Tehtaan palveluksessa hän on miehensä kuoleman jälkeen ollut 11 vuotta lajittelijana.

Etumies Tuomas Rikhard Makkonen 12.4.55. Hän on syntynyt Juankoskella, missä jo hänen isänsä oli maatalousosaston palveluksessa hevosmiehenä yli neljäkymmentä vuotta. Makkonen aloitti v. 1917 apupoikana, pääsi v. 1920 hevosmieheksi ja vuodesta 1934 hän on ollut maatalousosaston etumiehenä. Hän on kuulunut mm. kirkkovaltuustoon.

vakin, kun on tiukka urakka. Tunnissa pitäisi naulata 60 kehystä, joten ei paljon lepoaikoja jää.

Yli 25-vuotisesta palvelusajastaan on Lipponen ollut 20 vuotta "raaminikkarina". Kojola on vasta kolme vuotta ehtinyt olla kumppanina. Työturvallisuudesta puhuttaessa todettiin, ettei kumpikaan ole saanut vielä naarmuakaan, vaikka joutuvatkin usein koneita käyttämään.

Puutavaraa kulkee näiden kahden miehen käsien kautta vuosittain paljon. Lautatavaraakin 120—150 standarttia, joka pääasiassa on ½"×3" suuruista kehyslautaa. Yhtenä lautana ajatellen on tämä yli 700

ALOITETOIMINTA

Juantehtaan aloitetoimikunnan viime joulukuun kokouksessa hyväksyttiin neljä aloitetta. Kalevi Leskinen sai 5.000 markan palkinnon aloitteesta, joka koski puuhiomon käytävävaunun paikalleen lukitsemista. 3.000 markan suuriset palkinnot annettiin Niilo Koposelle, Kalle Lyytikäiselle ja Hannes Hartikaiselle. Koposen aloitteen aiheena oli mittausväline jyrsin- ja kierrekoneeseen, Lyytikäisen kokoojasilinterin kuljetusvaunu ja Hartikaisen ylimääräisen pesuletkun sijoittaminen kartonkikoneen taakse. Seuraava aloitetoimikunnan kokous pidetään keväällä. Erityisesti kehoitetaan työntekijöitä aloitteita suunnitellessaan kiinnittämään huomiota sellaisiin seikkoihin, jotka aiheuttavat raaka- ja tarveaineiden säästöä sekä yksinkertaistavat ja helpottavat työmenetelmiä.

MANAN MAJOILLE



Edvard Lyytikäinen.

Valaja-apumies Edvard Lyytikäinen kuoli 3.1.55. Hän oli syntynyt 21.8.1888. Tehtaan töihin hän tuli valimoon vuoden 1904 alussa. Hän on ollut töissä eri osastoilla, viimeiset 10 vuotta korjauspajalla valajana. Palvelusvuosia oli Lyytikäisellä yli 41.

km pituinen ja levynä ajatellen pinta-alaltaan noin 5,5 hehtaaria. Normaalikokoisia omakotitalojakin tuli tuosta puumäärästä useita. Puunkulutus oli vielä parikymmentä vuotta takaperin paljon suurempi, kun rullakartonki piti viedä tynnyrinmuotoisissa puuastioissa.

Mainittakoon vielä, että eräiden maiden tulli- ja muut määräykset vaikuttavat meidänkin raamivers- taamme työskentelyyn. Kehyksissä ei nimittäin saa olla ollenkaan puunkuorta mukana. Pelkäävät ehkä tupajumeja tai muita tuohyönteisiä.

Ansio- merkkien jako



Juantehtaan Virkamieskerholla suoritettiin loppiaisenä perinteellinen ansiomerkkien jako niille työntekijöille, jotka viime vuoden aikana tulivat olleiksi 25 vuotta yhtiön palveluksessa. Isännöitsijä, insinööri T. Timgren kiitti puheessaan ansiomerkin saajia pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta, minkä jälkeen hän rouva Tellervo Laitisen avustamana jakoi ansiomerkit kunniakirjoineen. Kahvipöydässä, jossa mer-

kin saajien ja heidän puolisoitensa lisäksi oli tehtaan johtoa ja lähimpiä esimiehiä, keskusteltiin rattoisasti, kunnes illan hämärtyessä tehtaan henkilöauto kyyditti kunniavieraat kotiin halki pakkasilman.

Kuvassa merkin saaneet vasemmalta lukien: Eino Lipponen, Antti Lipponen, Johanna Heikkinen, Väinö Heikkinen, Erik Räsänen ja Heikki Räsänen.



Vanhusten joulujuhla

Sunnuntaina jouluk. 12 p:nä pidettiin Seuratalossa tavanmukainen vanhusten joulujuhla. Kauniisti koristettuun saliin kerääntyivät eläkeläiset ja kitkäaikaisesti palvelleet kynttilöin valaistujen pöytien ääreen. Soittokunnan esitettyä alkusoiton O. Salinin johdolla lausui sos.pääll. U. Rantamo kutsuvieraat tervetulleiksi. Mieskvartetin kajautettua muutamia lauluja päästiin puuron syöntiin. Jouluvirren jälkeen puhui lääninrovasti Pulkkinen vanhuksille ja puheen päätyttyä laulettiin samasta virrestä viimeinen säkeistö. Harras

tunnelma jatkui rovastinrouvan Airi Pulkkisen soittaessa pianoa ja kvartetin jatkaessa hartailta joululauluilla. Sen jälkeen siirryttiin seuraamaan herttaisten lastentarhalaisten leikkiesityksiä, joita ohjasi rouva Ulla Hirvonen. Kahvinjuonnin lomassa vanhuksukset esittivät itse ohjelmaa kertomalla mikrofooniin muistelmia entisiltä ajoilta. Kesken jännittävän arvauskilpailun tuli joulupukki sisään lahjakoreineen. Soittokunnan loppumarssin tahdissa poistuttiin tyytyväisin mielin odottamaan seuraavaa joulujuhlaa.

TOIMITUKSEN TUOLILTA

Talvi alkaa vähitellen kallistua kevättä kohti ja valoiset ajatukset sekä suunnitelmat valtaavat mielemme. Tulevaisuuden rakentamistahan tämä elämä ylipäänsä on sekä itsekunkin että koko "porukan" kohdalta.

Nykyaikaisen ihmisen eräs tuollainen keväinen ajatus on tuleva loma. Suurin osa meistä tulee saamaan loman ja alamme vähitellen miettiä, miten sen tulisimme käyttämään, jotta se koituisi parhaalla mahdollisella tavalla hyödyksemme.

Tällä kertaa rajoitamme tämän lomapakinoitimme kuitenkin vain yhteen määrättyyn ryhmään, kylläkin tärkeään ja nimenomaan sellaiseen, joka todella ansaitsee loman, mutta harvoin sitä saa. Tiedoituslehden viime numerossa oli lyhyt uutinen, jossa kerrottiin yhtiön myöntävän viikon pituisia virkistyslomia kuusankoskelaisille ja voikkaalaisille yhtiön piiriin kuuluville perheenäideille. (Samanlaisia lomia tullaan jakamaan myös yhtiön muilla tehtaila). Lisäksi mainittiin, että loma on tarkoitettu suuriperheisten tai sairauden ym. syiden takia loman tarpeessa olevien yhtiöläisäitien haettavaksi. Kysymykseen tulevat sekä nuoremmat että vanhemmat perheenäidit — sekä ansiotyössä että kotona olevat. Lomapaikkana on Vuolenkosken lomakoti ja loman saa käyttää kuluvan vuoden aikana itse kullekin parhaiten sopivana ajankohtana.

Luulisi tämän olevan selvää puhetta ilman selityksiäkin eikä se varmaan ole jäänyt lukemattakaan. Mutta meidän mielestämme tästä asiasta kannattaa pakista vielä tälläkin palstalla.

Tällaista lomatoimintaa on yhtiön taholta harrastettu jo kymmenkunta vuotta. Ensimmäisinä vuosina yhtiöläisäidit viettivät lomansa Lomaliiton lomakodeissa ympäri maatamme, mutta vuodesta 1950 lähtien on yksinomaisena lomapaikkana ollut Vuolenkoski. Kaiken lisäksi loman saaneet äidit ovat voineet viettää viikkonsa mihin aikaan vuodesta tahansa. He ovat voineet mennä sinne joko yksin tai lastensa kanssa. Eikä ole katsottu pitkään, vaikka mieskin on viettänyt siellä lomansa samalla kertaa. Toisin sanoen ei ole muita rajoituksia, kuin että loman vietto on sidottu Vuolenkosken lomakotiin.

Lomat on haettavissa tämän kuukauden aikana. Niitä jaetaan n. 40:lle äidille. Yhtenä edellytyksenä on, kuten jo mainitsimme, suuriperheisyys. Näillä meidän kulmakunnilla se ei kuitenkaan merkitse samaa kuin jossakin Savon sydänmailla. Täällä voidaan suuriperheiseksi katsoa jo sellainenkin, jolla on kolme lasta. Mutta tällä kertaa voidaan loma antaa myös sellaiselle vanhemmalle äidille, jonka lapset ovat kukaties jo maailmallakin. Varmaan on paljon tuollaisia vanhemman polven yhtiöläisäitejä, jotka ovat uurasaneet ja uhranneet voimansa perheen hyväksi, mutta joita ei koskaan ole siunattu lomalla.

Nyt heillä on mahdollisuus saada tuollainen loma ikään kuin palkinnoksi. Ei muuta kuin kaavakkeen hakuun sosiaaliosastolta.

Mutta tässä selvältä näyttävässä asiassa on kuitenkin vielä eräs mutta. Se on tietysti perheen pää. Miesväkihän on tunnetusti vanhoillista. "Muijako lomalle, kaikkea kanssa. Pysyköön kiltisti kotona ja hoitakoon työnsä." Tämäntapainen ajatteluhan ei ole kokonaan vierasta, joskaan toivottavasti ei enää aivan yleistä. Tässä lomakysymyksessä pitäisi oikeastaan menetellä aivan päinvastoin. Isännän tulisi tapputtaa kultaansa olkapäälle — tai kuinka nyt kukin tapanaan pitää tuollaista ystävyuden osoitusta — ja virkkaa jotensakin tähän tapaan: "Puhuvat nykyisin, että perheenäitien pitäisi saada loma. Kuuluvat antavan ilmaisiakin lomia. Minusta tuntuu, että kyllä Sinunkin pitäisi päästä tuollaiselle virkistyslomalle." Tietysti äiti siinä vähän panee vastaan, vaikka miehen sanat lämmittävätkin hänen mieltään. Sano, että miten täällä kotona tultaisiin toimeen ilman häntä. Eikä hänen asunsakaan taida olla sellainen, että sillä kehtaisi lähteä lomailemaan toisten ihmisten joukkoon. Mutta isäntä vakuuttaa, että kyllä kotona selvittää viikko ominkin voimin. Häden tullen turvaututaan naapurin emäntään tai johonkin sukulaiseen. Ja kyllä meidän äiti pannaan hepeniensäkin puolesta sellaiseen kuntoon, ettei tarvitse turhaan kainostella.

Nyt on äidin sydän lopullisesti voitettu. Hän punnitsee mieleessään ilmaisen loman saantimahdollisuutensa ja todettuaan kuuluvansa niiden joukkoon, joille tällaisia lomia annetaan, hän hakee kaavakkeen, neuvottelee sosiaalitarkastajan kanssa ja kaiken todennäköisyyden mukaan saa loman.

Ja mitä tämän jälkeen tapahtuu. Äiti aivan kuin nuorentuu. Hän virkistyy etukäteen tuosta lomajatkuksesta. Rupeaa hiljalleen tekemään suunnitelmiaan ja valmistelujaan, ikään kuin salaa muulta perheeltä. Sitten lopulta koittaa päivä, jolloin hän hyvästelee perheensä, antaa viimeiset neuvot ja ohjeet ja astuu Vuolenkoskelle menevään linja-autoon. Sanomattakin on selvää, että tuo viikko menee häneltä siellä rattoisasti. Ja sitten seuraa jälleennäkemisen ilo. Mies kehaisee, että oletpas virkistynyt ja pulskistunut. Ja juttua riittää tuosta lomasta pitkäksi aikaa.

Vain pienellä osallahan on tietenkin mahdollisuus saada tällainen ilmainen virkistysloma, mutta monen muun perheen kohdalta tämä asia voidaankin järjestää omin voimin. Siispä tämän kevään tunnuksiksi: äiti tämän vuoden aikana virkistyslomalle. Sen ei välttämättä tarvitse sattua sydänkesän ajaksi. Loma suo lepoa ja virkistystä pidettiin se mihin vuoden-aikaan tahansa.

T u o m o.

