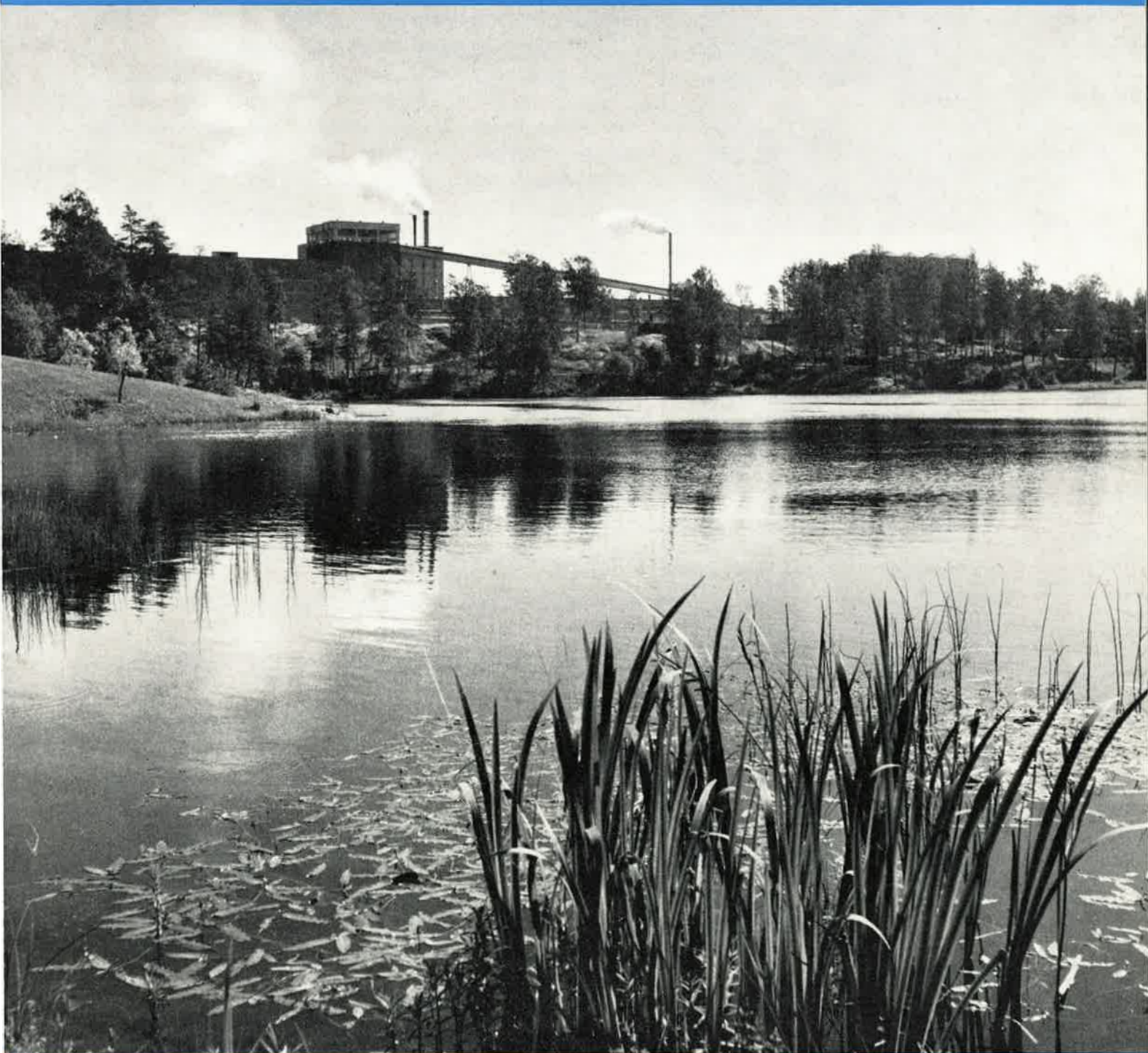


KYMI-YHTYMÄ



Mennyttä kesää muistellen julkaisemme kansikuvana joki- ja tehdasmaiseman, jonka kuvaaja on näpänyt Koskelan rannasta Kuusanniemeen päin.



Voikkaan uuden paperikonehallin rakentaminen on ollut Kuusankosken tehtaille ja koko paikkakunnalle tervetullut työkohde nykyisenä heikkokona työllisyyskautena. Harjannostajaiset on jo pidetty, mutta rakennustyöt jatkuvat vielä tämän vuoden loppuun ja koneiden asentaminen, jossa Valmetin miesten lisäksi tarvitaan myös aputyövoimaa, kestää ensi kevääseen saakka.

Nordland Papier-yhtiön paperitehtaan rakentaminen on päässyt hyvään alkuun. Syyskuun 14 p:nä vietettiin tehdasalueella Dörpenin kunnassa juhlallinen peruskiven muuraus, jossa paikallisten viranomaisten ja tehtaan perustajien sekä rakentajien lisäksi oli läsnä Ala-Saksin osavaltion sekä Suomen virallinen edustus.

Sulfaattiselluloosatehtaisiin liittyy 'luontaisena' epämiellyttävä haju. Huonoissa ilmastollisissa olosuhteissa se saattaa ilmaista itsensä jopa viiden peninkulman päässä. Kuusanniemen selluloosatehdasta suunniteltaessa tämä hajuaaminen pyrittiin supistamaan mahdollisimman pieneksi käyttämällä apuna uusimpia hajunpoistomenetelmiä. Tästä jokaista kuusankoskelaista ja lähiympäristön asukasta kiinnostavasta kysymyksestä kertoo lehdessämme dipl.ins. Seppo Lindström.

Sisältö:

- 1 Suomalainen työ
- 2 Voikkaalla vietettiin yhtiömme suurimman tehdashallin harjannostajaisia
- 5 Nordland Papierin hienopaperitehtaan juhlallinen peruskiven muuraus
- 8 Dipl.ins. Seppo Lindström: Kuusanniemen selluloosatehtaan hajunpoistojärjestelmä tehokas
- 11 Yleisradion edustajia tutustumassa metsätalouteen
- 12 Kauppatiet. maisteri Ahti Hirvonen: Taloudellista tietoutta — II osa: Kustannukset, tuotot ja kannattavuus
- 14 Muuttuneissa oloissakin tehtaiden liepeillä harjoitetaan voimaperäistä maataloutta
- 20 Vuosisadan alussa istutettu kuusikko
- 21 Hallan ja Haukkasuon tuotantokomiteat retkeilyllä
- 22 Kotipuutarhan suunnittelu
- 23 Hallan kuulumisia
- 24 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 24 Merkeipäiviä
- 27 Manan majoille
- 28 20-vuotismerkkejä kuntourheilusta
- 28 AK:n hopeisia ansiomerkkejä

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Kauppatiet. maisteri Ahti Hirvonen jatkaa taloudellista tietoutta käsittelevää kirjoitussarjaansa selvittäen niitä tekijöitä, joista yrityksen kannattavuus, jokaisen yrityksen elinehto, riippuu.

Yhtiö on aikanaan harjoittanut tehtaistensa läheisyydessä laajaa maataloutta. Nytemmin yhtiön pellot ovat pienentyneet kolmannekseseen entisestään, mutta niitä ei ole jätetty suinkaan heitteille, vaan niitä kunnostetaan ja viljellään edelleen voi-

maaperäisesti ja tehokasta rationalisointia hyväksikäyttäen.

78-vuotias Jalmari Honkala kertoo vuosisadan alussa istutetusta kuusikosta, joka sijaitsee Tillolan kankaalla Korian ja Kausalan maantien välillä. Samoin kuin Nynäsin istutuskuusikot myös tämä Pannu-Simon aholle noussut salskea metsä osoittaa, että metsänistutus on vaivannäön arvoinen toimenpide. Se on arvokasta ja nykyisin myös välttämätöntä työtä maamme metsätalouden hyväksi.

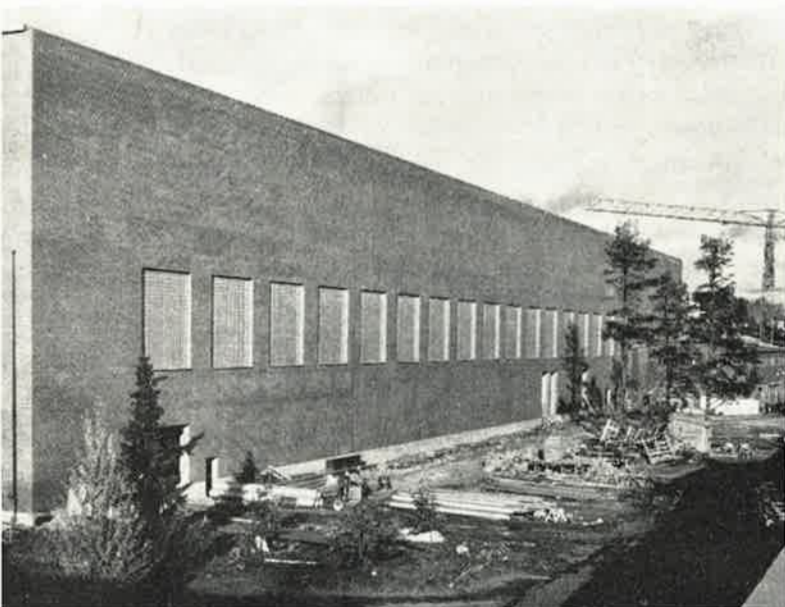
Suomalainen työ

Suomalaista itsenäisyysajattelua on usein leimannut liiallinen tunneperäisyys, poliittinen kiihkeys, suvaitsemattomuus ja loppuunkulunut fraseologia. Siksi onkin ilahduttavaa todeta, että tänä itsenäisyysviikoksi juhluvuonna meidän halutaan kiinnittävän huomionamme aivan reaaliin, mutta kansamme menestyksen kannalta elintärkeisiin asioihin.

Mainosmaisen nokkelasti kukin meistä on kohteliaasti ohjattu näyttämölle. Näemme itsemme avaimenreiän kehystämänä televisionuudussa suorittamassa valintamme suomalaisen tuotteen hyväksi ja siten kohottamassa Suomen lippua. Tietoisuutemme halutaan iskostaa suomalaisen työn arvoa ja tuotteittemme kilpailukykyä, mutta kuitenkin niin, että tämän kannanmäärittelyn on tapahduttava pakkokeinojen ja rajoitusten häiritsemättä valintaamme ja ratkaisuamme.

Tämä kampanja suomalaisen työn ja tuotteen puolesta ei suinkaan ole uusi. Nyt se on vain kiihtynyt entistä määrätietoisemmaksi, kun vientiponnistuksistamme huolimatta kauppataseemme kasvaa vuosi vuodelta yhä tuontivoittoisemmaksi. Totta on, että talouselämämme on ratkaisevasti riippuvainen tuonnista. Tarvitsemme raaka-aineita, poltto- ja voiteluaineita sekä koneita, mutta myös ulkomaisten kulutustavaroiden tuonti on viime aikoina ennätysmäisesti kasvanut. Sen arvo oli viime vuonna koko tuonnista lähes viidennes. Tietenkin on tällöin aivan oikein asettaa kysymys ja jokaisen meistä se tulisikin tehdä, asetummeko harkitsemattomasti kannattamaan ulkomaista. Eikö olisi tarpeen suorittaa puolueeton vertailu ja vasta sen jälkeen suorittaa valinta. Tutkimukset ovat osoittaneet, että monella suomalaisella on suorastaan pinttynyt tapa asettaa vierasmaalainen tuote edelle kotimaista. Siihen on kyllä ymmärrettävät syynsäkin. Sodan aikana ja sen jälkeen meidän oli pakko turvautua korvikkeisiin ja huonoista raaka-aineista tehtyihin tuotteisiin. Sen jälkeen tilanne on kuitenkin nopeasti muuttunut ja useilla aloilla teollisuutemme on saavuttanut kansainvälisesti täysin kilpailukykyisen tason.

Tämä talouselämäämme korostava juhluvuotemme huipentuu Suomalaisen Työn Viikkoon, jota vietetään marraskuun lopulla. Me yhtiöläiset, jotka olemme käytännössä suomalaisen työn lipunkantajia, näemme mielellämme, että suomalaisen työn arvo tunnustetaan. Tiedämme myös, että sen tunnustaminen yksinomaan kotimaan kamaralla ei riitä, vaan että tuotteittemme on kyettävä menestyksellisesti kilpailemaan myös vientimarkkinoilla. Onneksi maallamme ja myös yhtiöllämme on tässä suhteessa pitkäaikainen kokemus takanaan. Mutta kuten tiedämme, tällä suomalaisen teollisuuden perinteellisellä alallakin olemme nykyisin tärkeässä murrosvaiheessa. Päivänpolttavien ongelmien — ennen kaikkea kustannuskriisin — lisäksi on määrätietoisesti ryhdyttävä nostamaan jalostusastetta ja pyrittävä uudenlaisin ottein turvaamaan markkinat sellaisissa tärkeissä markkinamaissa kuin Euroopan talousyhteisön piirissä. Näihin tavoitteisiin tähtäävät yhtiömme parhaillaan meneillään olevat laajennukset: uuden suuritehoisen painopaperikoneen sekä päällystyslaitoksen hankkiminen Kuusankosken tehtaille ja hienopaperitehtaan rakentaminen yhdessä toisen suomalaisen puunjalostusyhtiön kanssa Euroopan talousyhteisön tullimuurin sisälle.



Jättiläishalliin
valokuvaaminen
tuottaa vaikeuksia
maasta käsin

Voikkaalla vietettiin yhtiömme suurimman tehdashallin harjannostajaisia

Perjantaina syyskuun 22 päivänä hulmusivat siniristiliput Voikkaan tehdaspihan saloissa. Niiden vieressä kohoavalla uudisrakennuksella vietettiin työnjuhlaa. Koko pituudeltaan uusi paperikonehalli ei ollut vielä kohonnut harjaan, mutta osin työt olivat jo melkoisesti ylittäneet harjannostajaisvaiheen. Tällaista 252 metrin pituista ja 190 000 m³:n suu-

ruista jättiläisrakennusta ei pystytetä tavalliseen tapaan siten, että runko tehtäisiin kauttaaltaan valmiiksi ja seinät muurattaisiin tasatahtia räystäskorkeuteen asti. Rakennus valmistuu osissa. Se aloitettiin keskikohdalta, josta edettiin toiseen päättyyn, kun sen sijaan toisessa päässä rakennus on vasta hahmottumassa. Joka tapauksessa työ on edistynyt niin pitkälle,

että harjannostajaisen vietto oli paikallaan.

Uudesta paperikonehallista tulee yhtiömme suurin tehdasrakennus. Kun halli saa vielä jatkokseen 40 000 m³:n suuruisen paperivaraston, kasvaa tämän rakennusyksikön pituus 342 metriksi. Tosin Kuusankosken tehtailla on ollut suurempiakin rakennustyömaita. Kuusanniemen selluloosatehtaan rakennusten tilavuus on Voikkaan uuteen paperikonehalliin verrattuna kaksinkertainen, mutta erillisiä rakennuksia on kymmenkunta. Myös Voikkaan paperitehtaan edellinen laajennus oli suuritoisempi rakennusurakka. Vaikka PK 11:n halli ei kuutioltaan ole ihan puoltakaan uuteen naapuriinsa verrattuna, tarvittiin samanaikaisesti paljon muuta uutta. Puuhiomoa ja höyryvoimalaitosta laajennettiin ja Kymijoen rantaan rakennettiin uusi kuorimo.

Rakennustavaltaan ja ulkonäöltään



Harjannostajaisilaisuuden tervetuliaisanat lausui PK 18 rakennusryhmän päällikkö dipl.ins. Matti Jankeri

Tilaisuutta juhlisti reippailla esityksillään Kuusankosken Työväen Soittajat Pertti Huuhkon johdolla



uusi tulokas muistuttaa suuresti vierustoveriaan. Kummankin alin kerros sijaitsee maan päällä, joten rakennukset ovat koko korkeudeltaan näkyvissä. Se lisää näiden hallien massiivisuutta vanhoihin tehdashalleihin

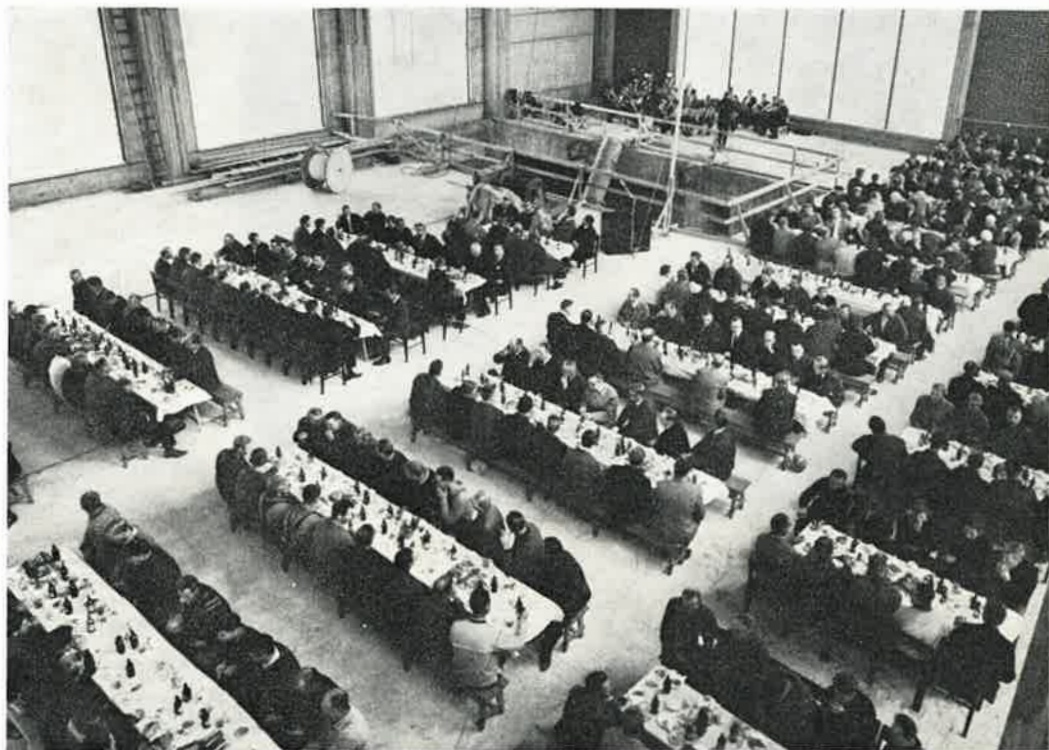
verrattuna. Uuden hallin perustana on 1 200 lyöntipaalua ja paperikone sekä apukoneet tulevat seisomaan 350 kaivinpaalun varassa. Kehäpilarit, palkit ja välitasot ovat pääosiltaan paikalleen valettua teräsbetonia. Konehallin pääkaton kannattajat ovat elementtivalmisteisia esijännitetyjä betonikannattajia, joiden pituus on 25 m. Nämä tekevät uuden hallin katosta eri näköisen PK 11:n halliin verrattuna kannattajien muistuttaessa sillan kaaria asetettuina riippuvaan asentoon. Rakennuksen ulkoseinä on muurattu tiilistä, joita on tarvittu yli puoli miljoonaa kappaletta. Sen sijaan sisäpuolelta seinärakenteena on käytetty betonielementtejä.

Uuden konehallin ja varaston rakennepiirustukset ja luku-laskelmat on laatinut Insinööritoimisto Pöysälä & Sandberg ja julkisivupiirustukset arkkitehti Arne Helander.

Kuusankosken tehtaiden samoin



kuin paikkakunnan työllisyyttä ajatellen uuden hallin rakentaminen on sattunut otolliseen aikaan. Ilman tätä rakennuskohdetta tilanne olisi muodostunut varsin kireäksi. Ensisijaisesti on voitu järjestää työtä Kuusankosken tehtaiden omille rakennusosastoille. Rakentaminen onkin suoritettu yhtiön omana työnä muodostamalla erillinen PK 18 rakennusryhmä. Sen päällikkönä toimii dipl. ins. Matti Jankeri ja työmaan vastaavana rakennusmestarina Vilho Björn. Työntekijöitä on rakennuksella keski-



Pitopöydät oli sijoitettu väljästi, mutta silti salista tarvittiin juhlapaikkaksi vain pieni osa

Harjannostajaispuheen piti Voikkaan paperitehtaan teknillinen johtaja Anders Lund

määrin 120, joista tilapäisiä 70, etupäässä Kuusankoskelta. Enimmillään on rakennuksella ollut töissä 173 henkilöä.

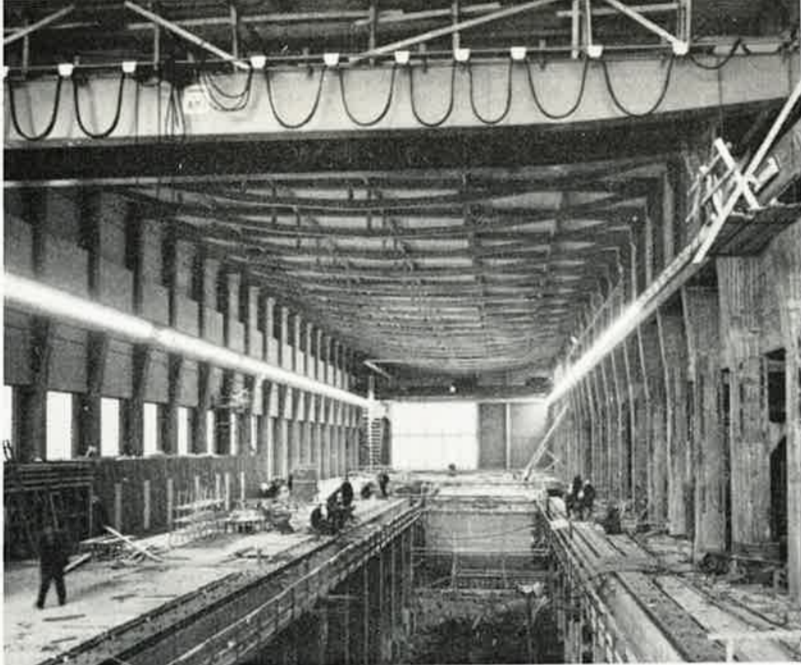
Rakennustyömaa on antanut paljon työtä ja tilauksia monille rakennus-



Rakennusväen kiitokset esitti luottamusmies Viljo Rihu

alan liikkeille. Pohjatyöt suorittivat urakalla Pohjavahvistus Oy sekä Peltonraivaus Oy. Kuusankoskella ja ympäristössä toimivista alaurakoitsijoista mainittakoon Louhintaliike Kymäläinen ja Kumpp., Tornimäen Sementtivalimo, Keskitalon Saha, Puu ja Vaneri, Betonipojat, Ojaputki Oy, Kouvolan Kattotiilivalimo Oy Allan Mäkinen, Rakennusliike T. Potinkara Oy, A. Pelkosen Konepaja Oy ja T:mi Tehko. Myös useille muille rakennusalan liikkeille eri puolilla maata Voikkaan uudisrakennus on antanut toimituksia.

Paitsi rakennuskohteena tämä tehdaslaajennus on ollut ja on valmistumiseensa asti tärkeä työnantaja maamme konepajateollisuudelle. Kuten olemme aikaisemmin kertoneet, tämän yhtiömme suurimman paperikoneen, jonka vuosituotantokyky on yli 100 000 tonnia, toimittaa Valmet Oy:n Rautpohjan tehdas. Se toimittaa myös paperikoneen apukoneet ja prosessiputkiston sekä -koneiston, Valmetin Pansion tehtaat puolestaan täydelliset ilmastointilaitteet. Oy Strömberg Ab valmistaa paperiko-



Konehallissa
ovat asennustyöt
jo käynnissä

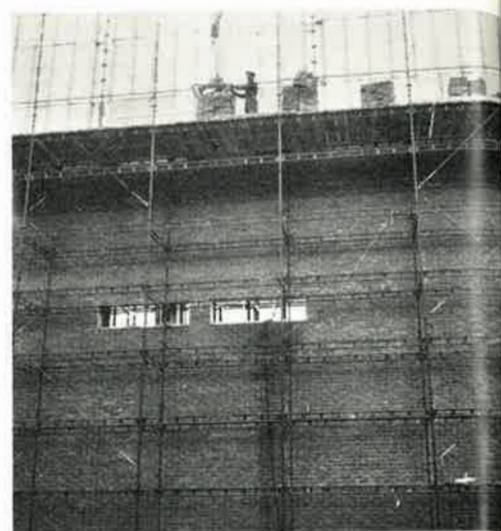
Rakennustelineinä
käytetään nopeasti
koottavaa teräksistä
putkirakennelmaa

neelle monimoottorikäytön ja tarvittavat vaihtovirtamoottorit, A. Ahlström Oy:n Karhulan tehdas tyhjölaitteet sekä prosessipumput. 12-telainen kiillotuskalanteri tulee Länsi-Saksasta Joseph Eck & Söhnen tehtaalta. Paperikoneen prosessisuunnittelussa on asiantuntijana toiminut Insinööritoimisto Jaakko Pöyry & Co.

Harjannostajaiset pidettiin päivän-sankarin omissa suojissa valtavan konesalin toisessa päädyssä. Harjannostajaispuheessaan Voikkaan paperitehtaan teknillinen johtaja Anders

Lund mainitsi, että painotekniikan jatkuva kehitys heijastuu voimakkaasti painopaperien laatuvaatimuksiin. Yhä enemmän siirrytään käyttämään uusia ja parempia paperilautuja. Näiden laatuvaatimusten täyttäminen aiheuttaa luonnollisesti paperinvalmistajille lisääntyviä kustannuksia, joita on vaikeata nykyisen ankan hintakilpailun aikana siirtää kokonaisuudessaan paperin hintaan. Kilpailukyvyyn säilyttäminen nykyisissä olosuhteissa tekeekin investointien suunnittelun erittäin vaativaksi tehtäväksi. Ennusteet markkinoiden

kehityssuunnasta, vanhojen pienten tuotantoyksikköjen kyseenalainen kannattavuus sekä tuotteiden jalostusasteen nostaminen olivat niitä tekijöitä, jotka johtivat heinäkuussa 1966 päätökseen hankkia Kuusankosken tehtaille uusi suurituottoinen ja



samalla monipuoliseen paperinvalmistukseen soveltuva painopaperikone. Koneen tuotanto-ohjelma tuleekin käsittämään erilaisia painopaperilautuja ja sillä on tarkoitus valmistaa myös pohjapaperia päällystettäviä painopapereita varten. Koneella valmistettavien paperien painoalue ulottuu 35:stä 70 grammaan m². Yhtiön paperintuotanto ei kuitenkaan lisäännä uuden koneen tuottamalla määrällä, sillä myöhemmin käytöstä tullaan poistamaan eräitä vanhoja paperikoneita.

Paperikonehallin rakennustyöt saadaan valmiiksi kuluvan vuoden aikana. Koneiden ja laitteiden asennustyöt ovat jo käynnissä. Hankintasopimuksen mukaan kone luovutetaan tuotantoon 1. 7. 1968. Työt ovat edistyneet suotuisasti ja koekäyttö voitaneen aloittaa sovitun aikataulun mukaisesti, mainitsi dipl. ins. Lund puheessaan.



Rakentamisen painopiste on siirtynyt
varaston puoleiseen päähän

Lehtemme viime helmikuun numerossa kerroimme Kymin Osakeyhtiön ja Oy Kaukas Ab:n yhteisestä hankkeesta perustaa hienopaperitehdas Länsi-Saksaan. Silloin oli jo muodostettu Nordland Papier-niminen yhtiö ja suunnitelmat olivat niin pitkällä, että tehtaan rakentaminen saattoi alkaa. Kirjoitukseemme liittyi pohjapiirros tehdasalueesta ja rakennusten sijoituksesta. Tämänkertainen piirroksemme osoittaa, millaiselta tehdas tulee valmistuttuaan näyttämään.

Suomalaisen hienopaperitehtaan perustaminen Euroopan talousyhteisön

lähelle Hollannin rajaa. Hanketta edisti suuresti se, että Ala-Saksin osavaltio oli valmis ilmielmin otta-
maan vastaan uudenaikaisen teollisuuslaitoksen tälle alityöllisyysalueelle ja omalta osaltaan parantamaan kulkuyhteyksiä sekä osallistumaan vesi- ja jätevesikysymysten järjesty-
lyyn. Tervetullut uudelle yritykselle oli myös Ala-Saksin valtionpankin myöntämä 45 miljoonan Saksan mar-
kan pitkäaikainen laina.

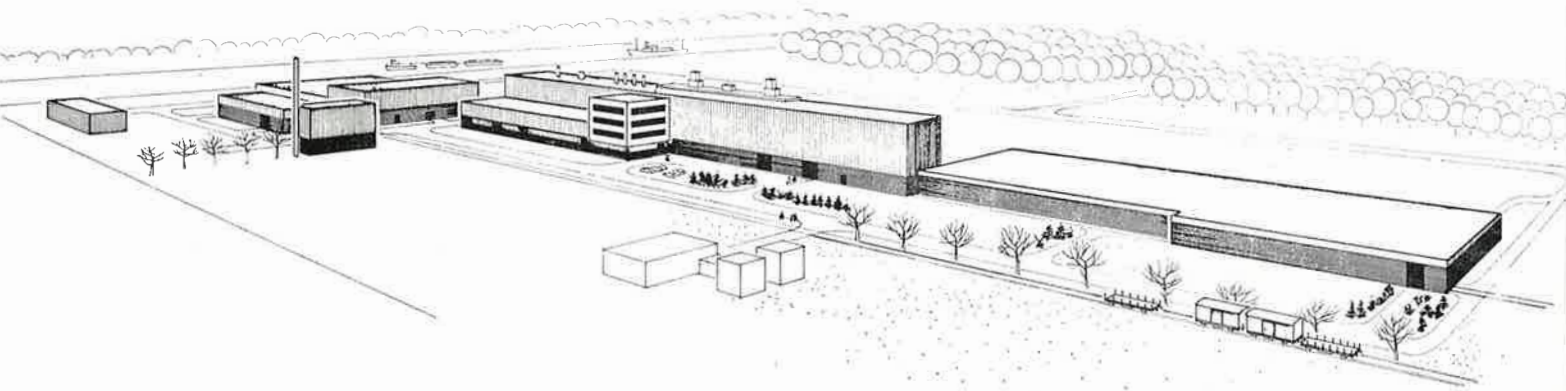
Vaatimattoman maalaiskunnan Dörpenin nimi tuli siten äkkiä tunne-
tuksi, ensin paperinvalmistajien kes-

hineen sekä Osnabrückin kaupungin-
hallituksen ja Aschendorf-Hümmlin-
gin piirihallinnon virkamiehet. Läs-
nä olivat myös Osnabrückin piispa tri
Wittler ja lääninrovasti Stühl,
Dörpenin pormestari Anton Buse-
mann ja kunnanjohtaja Pöttker
sekä joukko Saksan teollisuuden ja
kaupan edustajia ja Emslandin kehi-
tysalueen tutkijoita.

Suomen valtion edustajana oli juh-
latilaisuudessa pääkonsuli Kaarlo
Mäkelä Kölnistä. Kymin Osake-
yhtiötä ja Oy Kaukas Ab:tä edusti-
vat kummankin yhtiön hallitukset ja

Nordland Papierin hienopaperitehtaan juhlallinen peruskiven muuraus

Kuvan keskellä paperikonehalli, sen
edessä korjaamo ja konttori sekä jat-
keena paperin jälkikäsittelyosasto ja pa-
perivarasto. Vasemmalla sijaitsevassa
rakennusryhmässä etualalla höyrykeskus
ja sen takana kaoliini- sekä selluloosa-
varastot ja lähinnä paperikonehallia sel-
luloosan hajoitusosasto. Äärimmäisenä
vasemmalla sähkömuuntoasema ja etu-
alalla ohuin viivoin piirrettyä raaka-
veden sekä jätevesien käsittelylaitokset.
Taustalla tehdasaluetta sivuva kanava.



alueelle merkitsee tärkeätä vientipo-
liittista askelta. Tällä tavoin pyritään
varmistamaan maamme asema Euroo-
pan hienopaperimarkkinoilla ja sa-
malla lisätään mahdollisuuksia jalos-
taa suomalaista selluloosaa puuva-
paiksi tai aivan vähän puuhioketta
sisältäviksi paperilaaduiksi Keski-
Euroopan suurten kulutuskeskusten
tuntumassa.

Huolellisten tutkimusten perusteel-
la tehdas päätettiin rakentaa Dörpe-
nin maalaiskuntaan Ems-joen varrelle

kuudessa mutta pian myös yleisem-
minkin. Syyskuun 14 päivänä vie-
tettiin Dörpenissä tulevan tehtaan
rakennustyömaalla juhlatilaisuus, jo-
hon osallistui arvovaltaisia vieraita
sekä Saksasta että Suomesta. Kysy-
myksessä oli tehtaan peruskiven muu-
raus, joka saksalaiseen tapaan tapah-
tui perinteellisin juhlamenoin.

Saksan Liittotasavaltaa edusti tilai-
suudessa Ala-Saksin osavaltion halli-
tuksen talous- ja liikenneministeri
Karl Möller lähimpine virkamie-

useat muut yhtiöiden johtohenkilöt.
Niin ikään oli läsnä tehtaan pääsuun-
nittelijan Insinööritoimisto Jaakko
Pöyry & Co:n sekä eräiden alaura-
koitsijoiden edustajia.

Nordland Papier-yhtiön toimitus-
johtaja tohtori Eero Avela mainitsi
puheessaan, että Dörpenin valitse-
seen tehtaan sijoituspaikaksi vaikutti-
vat ratkaisevasti riittävän teollisuus-
veden saanti sekä hyvät vesi- ja muut
kulkuyhteydet. Hän kohdisti kiitok-
sensa Ala-Saksin osavaltiolle, jonka



Nordland Papierin toimitusjohtaja tohtori Eero Avela pitämässä tervetuliaispuhetta

antama tuki on ollut suurenmoista sen vastatessa valmistavista töistä teollisuusalueen käyttöön ottamiseksi. Uusi 50 000 tonnia hienopaperia vuodessa tuottava tehdas tulee suuresti muuttamaan koko seudun taloudellista rakennetta. Tehtaan ensimmäisen rakennusvaiheen kustannukset nousevat 90 miljoonaan Saksan markkaan. Rakennustyöt ovat tähän asti suju-

neet suunnitelmien mukaisesti ja tehdas on tarkoitus saada käyntiin keväällä 1969.

Tämän jälkeen seurasi peruskiven muurausseremonia. Eräs rakennustyömaan kirvesmies ammattikuntansa pukuun pukeutuneena luki perustamiskirjan, joka sen jälkeen yhdessä rahojen ja päivän sanomalehtien kanssa suljettiin koteloon. Kun tämä oli asetettu peruskiveen ja laatta muurattu umpeen, koputti rva Ulla von Troil peruskiven laattaa kolmasti



Ammattikuntansa asuun pukeutunut rakennustyömaan kirvesmies lukemassa juhlatyöistä perustamiskirjaa

Perustamiskirja on kääritty ja pantu yhdessä rahojen sekä sanomalehtien kanssa metallikoteloon, jota parhaillaan juotetaan

Silinteripäiset muurarit suorittamassa peruskiven muurausta

lausuen maan tavan mukaan hyvän menestyksen toivotukset uudelle yritykselle. Tämän jälkeen peruskiven äärelle astuivat piispa Wittler ja lääninrovasti Stühl ensiksi mainitun esittäessä kirkon puolesta tervehdyksen.

Tehtaan perustajien tervehdyksen esitti Nordland Papier GmbH & Co KG:n hallintoneuvoston puheenjohtaja vuorineuvos Jacob von Julin. Ministeri Möller toivotti puheessaan suomalaiset tervetulleiksi Ala-Saksin luoteisosaan, joka nyt on avattu teol-

lisuudelle. Viimeisten kymmenen vuoden aikana paperin kulutus on Saksan Liittotasavallassa kaksinkertaistunut. Vuonna 1965 se oli kuusi miljoonaa tonnia, josta kaksi kolmannesta saatiin kotimaasta ja kolmannes tuotettiin ulkoa. Kun Ala-Saksin osavaltio tuli vakuuttuneeksi siitä, että uusi tehdas tullaan perustamaan EEC-alueelle ja että Emslandin seutu saataisi tulla kysymykseen tehtaan sijoituspaikkana, asetui Ala-Saksin osavaltio varauksettomasti tukemaan Nordland Papier-yhtiön suunnitelmaa.

Lisäksi juhlatilaisuudessa puhuivat maaneuvos Heinrich Nortmann, piirijohtaja Hans Tiedeken ja pormestari Anton Busemann. Viimeisen puheenvuoron käytti pääkonsuli Kaarlo Mäkelä kohdistuen kiitoksensa Saksan Liittotasavallalle sekä Ala-Saksin osavaltiolle näiden Nordland Papierille osoittamasta tuesta.

Tilaisuus päättyi yhteisesti nautit-



tuun 'Umtrunkiin'. Myöhemmin kutusvieraille oli järjestetty vastaanotto Hotelli Hillingissä.

Emsland kehitysalueesta teollisuusseuduksi

Ems-joen ympärillä oleva seutu, josta voitaisiin käyttää suomalaisille tuttua kehitysalue-nimitystä, on viime aikoina huomattavasti kohentunut sekä liittovaltion että osavaltion toimenpitein. Jokia on perattu, rappeutumaan päässeitä kanavia on kunnos-



Matkalla linja-autossa juhla-paikalle Dörpeniin: toimitusjohtaja Kurt Swanljung (vas.) ja johtaja B. Björkman

tettu ja sekä rautateitä että maan-
teitä rakennettu. Nämä työt seudun
taloudellisten edellytysten parantami-
seksi ovat tulleet maksamaan 870
miljoonaa Saksan markkaa, mutta
myös tulokset alkavat näkyä. Teol-
lisuus ja muu yritteliäisyys on alka-
nut kiinnostua Emslandista ja erityi-
sen huomattavaa edistysaskelta tälle
talouspolitiikalle on merkinnyt suo-

nopeus 600 m minuutissa ja vuosituo-
tantokyky 50 000 tonnia.

Paperikonehalli ja siihen liittyvä
varasto muodostaa 360 m:n pituisen
rakennuskompleksin ja kaikkiaan ra-
kennusten tilavuus tulee olemaan
322 000 m³. Rakennustyöt urakoi sak-
salainen Strabag AG:n johtama työ-
yhtymä.

Dipl.ins. Sten von Troil Kuusan-

Peruskivi on muurattu ja rva Ulla
von Troil valmistautuu kopauttamaan
laattaa kolmella onnentoivotuslyönnillä

Roomalaiskatolinen piispa Wittler
on puhunut ja luterilainen läänin-
rovasti Stühl lukee rukouksen

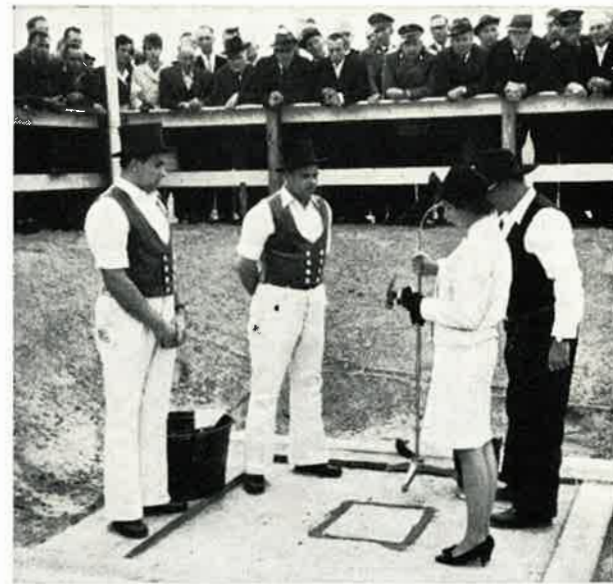
Peruskiven laskun seremoniamestarit
juomassa 'Umtrunkia' uuden tehtaan
menestykseksi



malaisen paperitehtaan sijoittuminen
tähän liikenteen ja markkina-alueiden
läheisyyden kannalta edulliseen paik-
kaan.

Kuten aikaisemmin olemme kerto-
neet, tehtaaseen tulee aluksi yksi
suurituottoinen hienopaperikone. Sen
toimittaa Oy Wärtsilä Ab. Kokonsa
ja tuotantokykynsä puolesta se tuo
pikemminkin mieleen sanomalehtipa-
perikoneen. Koneen pituus on 90 m,
paperiradan leveys 438 cm, rakenne-

kosken tehtailta on osallistunut Dör-
penin tehtaan suunnitteluun toimi-
malla yhdysmiehenä. Äskettäin hän
on siirtynyt Nordland Papierin pal-
velukseen ja on nimitetty paperiteh-
taan teknilliseksi johtajaksi.



Nordland Papierin perustajayhtiöiden
hallitusten jäseniä linja-autossa: edessä
Kymin Osakeyhtiön hallituksen puheen-
johtaja, pankinjohtaja Mika Tiivola,
toisessa rivissä johtaja B. Björkman ja
kansleri Hugo E. Pipping (Oy Kaukas
Ab) ja heidän takanaan fil.tohtori C.-E.
Olin ja vuorineuvos K. E. Ekholm.

Kuusanniemen selluloosatehtaan hajunpoistojärjestelmä tehokas



Ilman saastuminen

Saasteista ja monenlaisista jätteistä on tullut yksi teknisen aikakautemme suurimmista ongelmista, joka yhä vaikeutuu teollistumisen ja hyvinvoinnin edistyessä. Vesien saastumisen ohella on viime aikoina alettu kiinnittää huomiota myös ilman saastumiseen. Ilman epäpuhtauksia ovat kaikki sekä kaasumaiset että kiinteät pölymäiset aineet, jotka muuttavat ilman luonnollista koostumusta. Luonto itsekin järkyttää toisinaan ilman tasapainoa esimerkiksi myrskyjen tai tulivuorten purkausten yhteydessä. Ne ovat sitenkin satunnaisia ja ylipäänsä voidaan sanoa, että ilman saastuminen aiheutuu nykyisin ihmisen omista toimenpiteistä.

Paikallisia hajuja

Onneksi hajut ovat usein hyvin paikallisia. Kuusankosken tehtailta voimme mainita sulfiittiselluloosatehtaan ja klooritehtaan, joiden hajuista ympäristö käytännöllisesti katsoen ei tiedä mitään. Toisaalta näiden tehtaiden hajut, silloin jos poikkeuksellisesti vähäisiä paikallisia vuotoja pääsee syntymään, ovat erittäin helposti todettavissa. Ihmisen hajuaisti havaitsee jo aivan mitättömän määrän olemassaolon, mikä on katsottava eduksi, koska nämä ihmiselle vaaralliset kaasut ilmaisevat siten helposti itsensä.

Paikallisista hajuista voisimme mainita myös esimerkiksi sikalan ja maalaistalon lantalan. Maaseudun

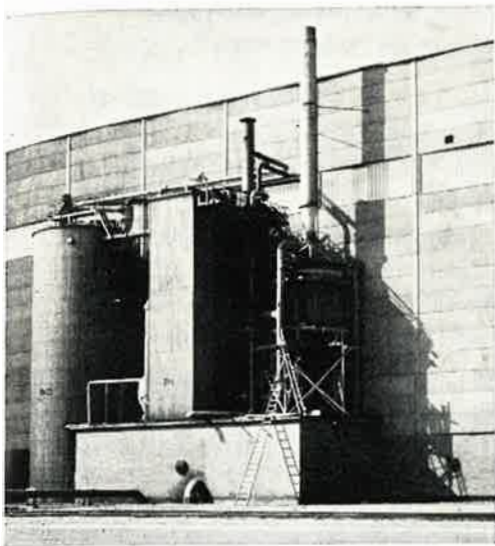
Suomen kansan tietämys metsäteollisuudestamme — ulkomaankaupan kannalta keskeisimmästä tuotannonalastamme — on tunnetusti heikonlainen. Kuitenkin melkein kaikki ovat selvillä siitä, että selluloosaa valmistetaan kahden eri menetelmän mukaan. Prosessin erilaisuudesta tuskin monellakaan on tarkkaa käsitystä, mutta asia kyetään ratkaisemaan omakohtaisesti hajuaistin avulla. On selluloosatehtaita, jotka eivät levitä epämiellyttävää hajua ympäristöönsä, kun sen sijaan toiset ilmaisevat itsensä hajullaan pitkienkin matkojen päähän. Tavalisesti tätä vastenmielistä hajukokemusta lievennetään leikkisällä sanonnalla, että se on raha joka haisee.

Kuusankosken tehtaat kuuluvat maamme selluloosateollisuuden uranuurtajiin. Vuodesta 1886 alkaen täällä on valmistettu selluloosaa, usean vuosikymmenen ajan kolmessa tehtaassa. Koska kysymyksessä on ollut sulfiittimenetelmä, hajut ovat olleet aistittavissa ainoastaan tehtaiden seinien sisällä ja aivan välittömässä ympäristössä. Asutusalueiden ilmaa ne eivät ole pilanneet. Toiseksi muuttui kuitenkin tilanne, kun Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas syksyllä 1964 aloitti toimintansa. Mutta monen yllätykseksi pahimmat odotukset eivät toteutuneetkaan. Tehtaan ympäristöönsä levittämä haju on jäänyt huomattavasti vähäisemmäksi ja miedommaksi kuin mihin maassamme on sulfaattiselluloosa-paikkakunnilla totuttu. Kuusanniemen tehtaan suunnitteleminen ja perustaminen sattui ajankohtaan, jolloin hajuntorjunnassa oli suuresti edistytty ja näitä uusia keinoja käytettiin myös kustannuksista huolimatta hyväksi. Seuraavassa Kuusanniemen hajuntorjunnasta kertoo dipl. ins. Seppo Lindström, joka on tehnyt tutkimuksen mustalipeän hapetuksesta ja hajuntorjunnasta. Tämä hänen diplomityönsä on suoritettu Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalla isännöitsijä Erkki Laasosen valvonnassa ja analyysit sekä tutkimukseen liittyvät laboratoriotyöt yhtiön päälaboratoriossa. Artikkelissaan kirjoittaja käsittelee hajuongelmaa myös yleisemmin.

asutuksen hajanaisuudesta johtuen harvat ihmiset joutuvat kuitenkin kosketuksiin näiden hajujen kanssa. Ne taasen, jotka työskentelevät tällaisessa hajuavassa ympäristössä, tottuvat siihen ja pitävät sitä luonnollisena, koska se liittyy välttämättömänä pahana heidän taloudellisia tuloksia tuottavaan ammattiinsa. Vastaavasti teollisuudessakin totutaan hajuihin ja mukaudutaan työskentelemään olosuhteissa, joita sivullinen pitää ainakin ensi kokemuksen perusteella perin vastenmielisenä.

Sulfaattiselluloosatehtaan hajut lieviävät laajalle

Erittäin helposti havaittavia ja vaikutuksiltaan etupäässä psykologista laatua olevia ilmassa esiintyviä



Kuvassa oikealla näkyvä laite on hapetuslaitos

jätteitä ovat ne kaasumaiset hajuaaineet, jotka on totuttu yhdistämään sulfaattiselluloosatehtaaseen. Sulfaattiselluloosan valmistuksen yhteydessä syntyykin väistämättöminä sivutuotteina useita hajuaaineita, jotka ovat helposti kaasuuntuvia ja vapautuessaan leviävät useissa tapauksissa kauas ympäristöön. Suurina väkevyyksinä nämä aineet ovat myös myrkyllisiä, mutta sellaisessa muodossa kuin ihmiset joutuvat ne tehtaan ympäristössä kokemaan, ne ovat täysin vaarattomia. Niitä on näet ilmaan sekoittuneina suhteellisesti äärimmäisen vähän nenän silti havaitessa niiden olemassaolon.

Alhainen hajukynnys

Sulfaattiselluloosatehtaan hajujen hajukynnys on suorastaan uskomattoman alhainen: yksi miljoonasosa grammaa kuutiometrissä ilmaa riittää jo ilmoittamaan hajullaan aineen olemassaolon. On todettu, että vaikka tuo määrä olisi esimerkiksi 500-kertainen, ei hajulla olisi mitään haitallista vaikutusta. Vasta viimeksi mainitun määrän kasvaessa noin kol-

minkertaiseksi pitkäaikainen oleskelu tuollaisessa väkevöityssä ilmassa aiheuttaa silmien ärsyntyntymistä sekä päänsärkyä.

Toisaalta ihmisen hajuaisti ei havaitse kovinkaan tarkasti hajujen voimakkuuden vaihteluita. Tutkijoiden mukaan hajuaineiden määrän on pienennyt kolmannekseen alkuperäisestä ennen kuin hajuaistimuksen voimakkuus havaittavasti muuttuu. Sulfaattiselluloosatehtaan hajut ovat niin herkästi itsensä ilmaisevia, että poistamalla hajuaineista esimerkiksi 99,9 prosenttia jäljelle jäävän hajun ihminen vielä havaitsee nenässään hajukohteen läheisyydessä. Kuitenkin on otettava huomioon, että jos hajuaineiden määrää voidaan pienentää 90 prosentilla, ilmamäärä joka tarvitaan lopun hajun laimentamiseen, pienenee myös 90 prosentilla.

Sulfaattiselluloosatehtaan hajut vapautuvat ja leviävät yleensä vesihöyryyn sekoittuneina ja vapauduttuaan alkavat sekoittua ilman kanssa. Tällöin hajupitoisuus pienenee, kunnes haju lopulta häviää. Hajujen leviämiseen vaikuttavat suuresti paikallinen pinnanmuodostus ja meteorologiset olosuhteet, varsinkin tuulen suunta. Vuosina 1960—1962 Kuusankoskella tehdyn tutkimuksen mukaan yleisin tuulen suunta oli lounaasta

koilliseen, siis kauppalan alueelta Valkealaan päin. Tuolla suunnalla on laajoja metsiä ja peltoaukeita sekä suuriselkäinen Lappalanjärvi. Hajulla on siten aikaa sekaantua ilman kanssa, ennen kuin ne kohtaavat tiheämpää asutusta. Tuulen suunnan käydessä Kuusanniemestä kauppalan asutustaajamia ja Kouvolaa kohti hajut joutuvat tietysti useampien todettaviksi. Mainittakoon, että soodakattilan piippu on tehty matalaksi siitä syystä, ettei hajuista olisi haittaa Naukionmäellä sijaitsevalle aluesairaualle.

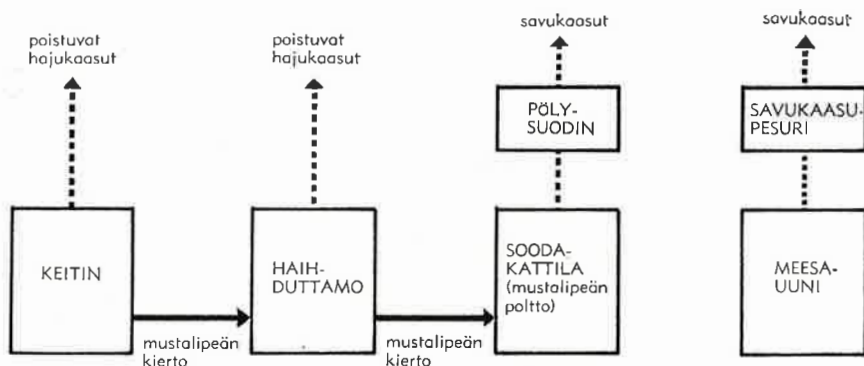
Kuusanniemen tehtaan hajunpoistomenetelmä

Kuten edellä on jo mainittu, syntyy selluloosan valmistuksessa sulfaattimenetelmää käyttäen sivutuotteina hajuaaineita. Niitä syntyy selluloosan keitossa, josta ne leviävät prosessiin jäteliipeän, ns. mustalipeän, mukana ja pyrkivät vapautumaan sen eri käsittelyvaiheissa, sekä haihdutuksessa että poltossa. Nykyaikainen hajuntorjuntateknikka keskittyykin mustalipeän käsittelyyn siten, ettei hajuja pääsisi siitä vapautumaan.

Oheisissa piirroksissa on esitetty kaavio tavanomaisesta sulfaattiselluloosatehtaasta ja toinen nykyaikaisella hajuntorjuntajärjestelmällä varustetusta tehtaasta, tässä tapauksessa



Hapetuslaitoksen ja kaasunpesutornin läpäisseet puhdistetut kaasut purkautuvat hieman kuitulinjan katon yläpuolelle kohoavasta piipusta



Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaasta. Viimeksi mainitusta kaaviosta käy ilmi, että mustalipeän hapetuslaitoksesta on tullut hajuntorjunnan perusyksikkö. Tässä laitoksessa mustalipeä ja sinne johdetut keittimestä vapautuneet kaasut hapetetaan ilmalta, josta on seurauksena, että helposti höyrystyvät hajuaineet hapettuvat roisenlaisiksi ja huomattavasti huomommin haihtuviksi aineiksi.

Kuusanniemen tehtaan hapetuslaitokseen on yhdistetty kaasunpesutorni, jossa hapetuslaitoksen läpäisseet kaasut pestään ensin valkaisuosastolta tulevilla klooripitoisilla jätevesillä ja sen jälkeen alkalipitoisilla jätevesillä. Näin jätteet ja kaasut kumoavat osittain toistensa vaikutukset. Mustalipeän hapetuksessa aikaansaatu hajuntorjuntavaikutus säilyy läpi mustalipeän käsittelyn, mutta siitä huolimatta kussakin käsittelyvaiheessa on vielä erillinen hajuntorjuntayksikkö. Haihdutuksessa vapautuvat kaasut

johdetaan ennen vapautumistaan laitteeseen, jossa hajuaineet imeytetään lipeään. Näin saatu kemikaali käytetään sittemmin keittoliipeän valmistukseen. Mustalipeän poltossa soodakattilassa syntyneet savukaasut pestään savukaasupesurissa hajuaineiden sekä pölyn poistamiseksi. Myös meesa-uunin savukaasut pestään ennen vapautumistaan kaksinkertaisessa venturilaitoksessa.

Jatkuva keittomenetelmä edistää hajunpoistoa

Erittäin ratkaisevasti hajuntorjuntajärjestelmän onnistumiseen vaikuttaa jatkuva keittomenetelmä. Jatkuvatoinimisesta keittimestä vapautuu hajuja tasaisesti ja keskeytyksettä, kun taas tavanomaisessa jaksottaisessa keittomenetelmässä keiton valmistuttua ja keitintä tyhjennettäessä vapautuu yhdellä kertaa suuri määrä kaasuja. On itsestään selvää, että jatkuvassa keittomenetelmässä vapautuneet

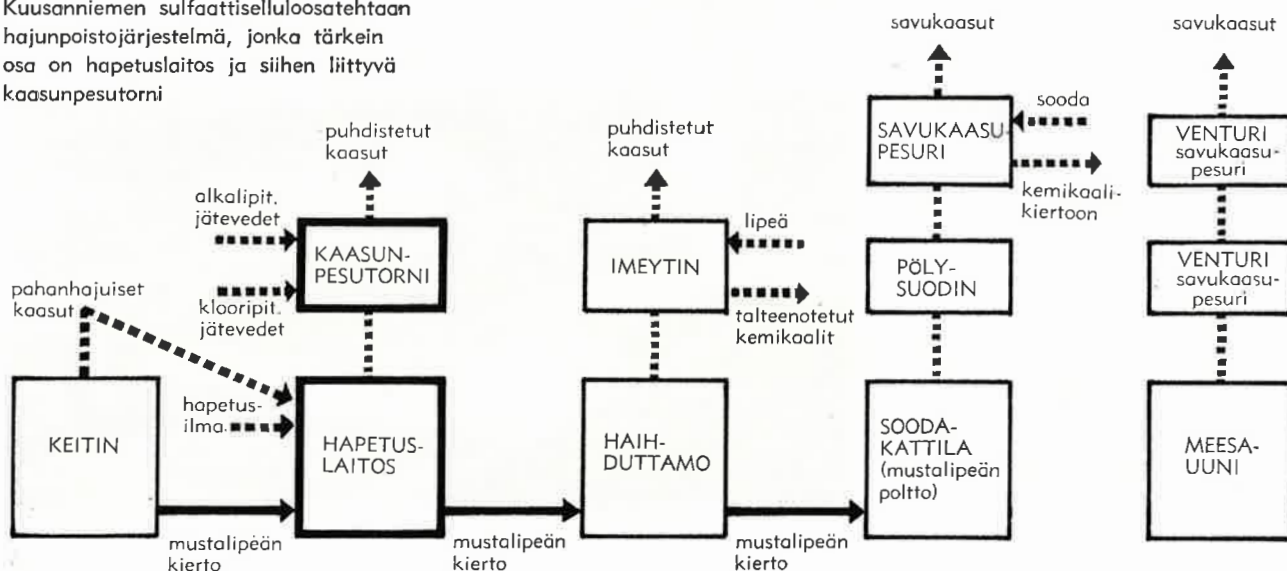
Kaavio sulfaattiselluloosatehtaasta, jossa ei ole hajuntorjuntaa

den kaasujen käsittely on huomattavasti helpompaa kuin jos kysymyksessä olisi vaihteittain tapahtuva keitto.

Tutkimuksissa on todettu, että mustalipeän hapetuksen avulla Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaassa mustalipeän hajuista poistetaan suurin osa. Koska kuitenkin aivan vähäinen määrä näitä hajuja ilmaisee itsensä, ei hapetuksen avulla Kuusanniemen tehtaasta lähteviä ilmaan sekoitettavia kaasuja ole voitu kokonaan tehdä hajuttomiksi. Joka tapauksessa hajuvyöhykettä on voitu suuresti supistaa verrattuna vanhempiin ilman hapetuslaitosta oleviin sulfaattiselluloosatehtaisiin. Niiden ympärillä oleva hajuvyöhyke saattaa ilmastollisesti erittäin huonoissa olosuhteissa ulottua jopa neljän-viiden peninkulman päähän, kun sen sijaan Kuusanniemen kohdalla se ulottuu korkeintaan 15 km:n etäisyydelle ja tällöinkin hajukiila on kapea, korkeintaan 300 metrin levyinen.

Viime aikoina on sulfaattiselluloosateollisuudessa kehitetty erilaisia hajunpoistojärjestelmiä. Pääperiaatteena niissä on mustalipeän hapetus. Pisimmälle ja tuloksellisimmin tämä on kehitetty kanadalaisessa B.C.R.C-menetelmässä, mikä valittiin Kuusanniemen tehtaalle.

Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan hajunpoistojärjestelmä, jonka tärkein osa on hapetuslaitos ja siihen liittyvä kaasunpesutorni



Yleisradion edustajia tutustumassa metsätalouteen

Kun radio- ja televisiomiehet ovat liikkeellä, kuuluvat heidän vakiovarusteisiinsa mikrofonit, nauhurit ja kamerat. Yhtään ääntä ei kuitenkaan pantu purkkiin enempää kuin napattu filmille uutisväläystäkään Oy Yleis-



Isännöitsijä Magnus Wangel kertomassa vieraille sanomalehtipaperin valmistuksesta



ajankohtaisia kysymyksiä ja keskeisimmiksi kohteiksi oli valittu yhtiöemme Nynäsin metsät. Vieraat halusivat nähdä myös suuren paperitehtaan, joten ohjelmaan liitettiin käynti Voikkaalla.

Itse ohjelmanjohtaja Jussi Koskiluoma oli lähtenyt retkelle mukaan seuranaan Yleisradion osastopäälliköitä ja ohjelmatoimittajia. Keskusmetsäseura Tapiota edustivat toimitusjohtaja, metsäneuvos V. J. Palosuo ja metsänhoitajat Aarre Aro, Esko Pelkonen sekä Pentti Puputti. Puuliiton puolesta olivat metsätaloudellisia kysymyksiä selvittelemässä metsäneuvos Olavi Linnamies, liiton PR-

Vieraita ja isäntiä Nynäsin metsässä: oikealta varametsäpäällikkö Harry Willman, metsäneuvos V. J. Palosuo, maisteri Antti Autio, ohjelmanjohtaja Jussi Koskiluoma, osastopäällikkö Börje Holmlund, päämetsänhoitaja Osmo Helin ja metsänhoitaja Esko Pelkonen

radio Ab:n arvovaltaisen retkikunnan tutustuessa lokakuun 13 ja 14 päivinä Itä-Hämeen metsiin sekä Voikkaan tehtaaseen. Tämä ei ollut tarkoituksaan. Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskusliiton ja Keskusmetsäseura Tapiion aloitteesta haluttiin radio- ja televisio-ohjelmien suunnittelusta ja tekemisestä vastaaville tehdä tunnetuksi maamme metsätalouden

mies, metsänhoitaja Paavo Kuparinen ja ekonomi Heikki Vuorimaa.

Erityistä mielenkiintoa saivat osakseen Nynäsin kuulut istutuskusikot, joita vieraille esittelivät varametsäpäällikkö Harry Willman, aluemetsänhoitaja Gunnar Andersson ja piiri-esimies Martti Vinnola. Voikkaalla toimi oppaana ja isäntänä isännöitsijä Magnus Wangel.

Pohjoismaisia paperi- ja selluloosainsinöörejä Kuusankoskella

Syyskuun alussa pidettiin maassamme Pohjoismaiden paperi- ja selluloosainsinöörien kongressi, joka oli järjestyksessä kymmenes. Kongressiin osallistui n. 600 insinööriä Norjasta, Ruotsista, Tanskasta ja Suomesta. Torstaina 7. 9. vieraili noin 45-henkinen 'sulfaattiryhmä' Kuusankoskella, missä he tutustuivat paikallisten insinöörien opastuksella Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaaseen. Yhtiön Koskelassa tarjoaman lounaan jälkeen vieraat jatkoivat matkaa Lappeenrantaan ja Imatralla.



Taloudellista tietoutta — II osa

Kustannukset, tuotot ja kannattavuus

Teollisuusyrityksen toiminnan taloudellinen puoli perustuu toisaalta tuotteiden myynnistä saataviin tuottoihin ja toisaalta tuotteiden valmistamisen ja myymisen aiheuttamiin kustannuksiin. Tuottojen ja kustannusten keskinäistä suhdetta sanotaan kannattavuudeksi. Seuraavassa tarkastellaan lähemmin näitä kolmea peruskäsitettä.

Kustannukset

Ennen kuin valmis tuote voidaan toimittaa ostajalle, tarvitaan sen tekemiseen monta eri ainetta ja käsitelyä. Kaikki tämä aiheuttaa työnantajalle erilaisia menoeriä, joita sanotaan kustannuksiksi. Osa kustannuksista on meille itsestään selviä: työpalkka, jota itsekukin saamme määrääjain, samoin niiden tarvikkeiden aiheuttama kustannus, joita päivittäin käytämme. Osa kustannuksista on sellaisia, joista kuulemme vain puhuttavan, esim. arvovähennykset, korot jne.

Aivan yleisesti ottaen voimme jakaa kustannukset kahteen pääryhmään. Ensimmäisen ryhmän kustannukset aiheutuvat siitä, että on olemassa tiertty tuotantolaitos rakennuksineen, koneineen ja varastoineen, olipa tuotantolaitos käynnissä tai ei. Toinen ryhmä kustannuksista aiheutuu siitä, että tuota olemassa olevaa laitosta todella käytetään tuotteiden valmistukseen. Edellisiä kustannuksia sanotaan kiinteiksi ja jälkimmäisiä muuttuviksi kustannuksiksi.

Kustannusten tarkka jako näihin

kahteen ryhmään on monimutkaista ja se riippuu monesti tarkoituksesta, mitä varten laskelmat tehdään. Tässä yhteydessä käytämme havainnollisuuden vuoksi hyvin yksinkertaista jaotelua. Käytännössä jäljempänä selotetuista kustannuseristä esim. palkat on katsottava osittain kiinteiksi, osittain muuttuviksi kustannuksiksi.

Muuttuvat kustannukset

Aloittakaamme muuttuvista kustannuksista, koska ne ovat tutuimpia meille. Työ on tärkeä tekijä kaikessa tuotannossa ja työn aiheuttamat kustannukset, palkat, ovat sen vuoksi teollisuudessa suurimpia kustannuseriä. Varsinaisten palkkojen lisäksi tähän ryhmään kuuluvat lomakorvaukset, sairasajan palkat, eläketurvasta aiheutuvat kustannukset jne.

Toinen suuri kustannuserä, puunjalostusteollisuudessa palkkojakin suurempi, on raaka-aineiden käytöstä aiheutuva kustannus. Se on yleensä suoranaisesti riippuvainen tuotannon määrästä, mitä palkat eivät ole eräitä urakkapalkkoja lukuun ottamatta.

Työn ja raaka-aineiden lisäksi tarvitaan tuotannossa voimaa koneiden käynnissä pitämiseksi. Sähkön ja höyryn aiheuttamat kustannukset ovat niin ollen myös muuttuvia kustannuksia. Samoin niihin kuuluvat tuotantokoneiden huollosta ja korjauksista aiheutuvat kustannukset. Osa näistä kustannuksista on palkkoja, osa aiheutuu erilaisten aineiden käytöstä (polttoaineet, varaosat, voiteluöljyt jne).

Kiinteät kustannukset

Ennen tuotantotoiminnan aloittamista täytyy hankkia tehdasalue, rakennukset, koneet ja kalustot (yhteisellä nimellä käyttöomaisuus) sekä riittävät raaka-aine- ja tarvikevarastot (vaihto-omaisuus). Näiden hankkimiseksi teollisuusyritys tarvitsee rahaa, toisin sanoen pääomaa. Sitä saadaan periaatteessa kahdella tavalla: omistajilta (oma pääoma) tai lainaamalla pankeilta tai muilta ulkopuolisilta (vieras pääoma).

Vieraan pääoman lainaamisesta aiheutuvaa kustannuserää sanotaan koroksi. Omasta pääomasta ei makseta varsinaista korkoa. Korvaus oman pääoman käytöstä maksetaan osingon muodossa, jota käsitellään tarkemmin jäljempänä.

Rakennukset ja koneet eivät kestä ikuisesti, vaan niitä joudutaan aika ajoin uusimaan. Syynä voi olla suoranainen käytöstä johtuva kuluminen tai teknillisen kehityksen aiheuttama vanhanaikaiseksi tuleminen. Uusimisesta aiheutuvat menot eivät jakaannu tasaisesti eri vuosille. Kun käyttöomaisuuden käytöstä saatavat tulot ovat suunnilleen samanlaisia eri ajanjaksoina, aiheuttaa tämä haitallisia vaihteluja yrityksen tilinpidossa. Haittoja pyritään vähentämään siten, että käyttöomaisuuden ostosta aiheutunut meno jaetaan kustannuksina arvioituille käyttövuosille. Näitä kustannuksia nimitetään kirjanpidossa arvovähennyksiksi tai poistoiksi. Niiden tarkoituksena on siis tavaltaan osoittaa, miten paljon tuotantokoneisto on kulunut käytössä tai ajan mukana ja miten paljon rahaa olisi käytettävä, että se saataisiin uudelleen yhtä hyvään kuntoon.

Kiinteisiin kustannuksiin kuuluviksi lasketaan myös yhteiskunnalle maksettavat verot liikevaihto- ja valmisteveroja lukuun ottamatta. Alunperin verot laskettiin voiton perusteella. Nykyisin tällainen vero on vain valtion tulovero. Kunnallisveroa teollisuusyritys maksaa siinäkin ta-

pauksessa, ettei voittoa tule. Omaisuusvero taas määräytyy nimensä mukaisesti omaisuuden perusteella.

Myyntituotot ja myyntiin liittyvät menot

Teollisuusyrityksen tulopuoli muodostuu tuotteiden myynnistä saatavista tuotoista. Tässä kohden kannattaa kiinnittää huomiota siihen, että tuotteiden valmistukseen käytettävät kustannukset on maksettava ennen kuin vastaava myyntitulo saadaan. Tämä johtuu osittain siitä, että tuotteet joutuvat olemaan varastossa odottamassa myyntiä ja kuljetusta, osittain taas siitä, että asiakkaille on monesti annettava maksuaikaa. Sekä tuotevarastot että myyntisaamiset vaativat teollisuuslaitokselta rahaa eli pääomaa, josta edellä oli puhetta.

Myynnin ja toimitusten yhteydessä syntyy tuottojen lisäksi myös kustannuksia. Tuotteita on mainostettava, niistä on lähetettävä ilmaiseksi näytteitä, myyntimiesten on käytävä asiakkaiden luona tekemässä kauppvoja. Näitä kustannuksia sanotaan myyntikustannuksiksi ja ne katsotaan useimmiten muuttuviksi kustannuksiksi. Edelleen on asiakkaille annettava erilaisia alennuksia, esim. vuosipaljoukset, käteisalennuksia. Myynnin perusteella joudutaan monesti maksamaan liikevaihtoveroa ja valmisteveroa. Joissakin tapauksissa sisältyy myyntihintaan kuljetus ostajan luo, jolloin myyjä joutuu maksamaan rahat. Yhteisellä nimellä kaikki nämä menoerät ovat myynninvähennyseriä. Nimitys johtuu siitä, etteivät ne ole varsinaisia kustannuksia, vaan ikään kuin korjauksia bruttomyyntihintaan.

Kannattavuus

Myyntituottojen ja kustannusten välistä suhdetta sanotaan kannattavuudeksi. Yksinkertaisen säännön mukaan tuotanto on kannattavaa silloin, kun tuotot ovat suuremmat kuin kustannukset. Asiaa lähemmin aja-

teltaessa se ei ole kuitenkaan näin yksinkertaista.

Kuten edellä todettiin, on kustannuksia useammanlaisia. Toiset ovat muuttuvia, toiset kiinteitä. Eräs kannattavuuden mitta on verrata myyntituloja tuotannon välittömästi aiheuttamiin muuttuviin kustannuksiin. Näiden kustannusten vähentämisen jälkeen myyntihinnasta jäljelle jäävä osa on käytettävissä kiinteiden kustannusten maksamiseen. Tätä osaa sanotaan myös katetuotoksi. Katetuottoa täytyy aina jäädä, koska muuten tuotannon käynnissäpito merkitsisi jatkuvaa lisävelkaantumista. Jos siis katetuotto on alle nollan, ei tuotantoa voi jatkuvasti ylläpitää ilman ulkopuolisilta saatavia rahallisia tukitoimenpiteitä.

Voitto

Kuten edellä mainittiin, maksetaan katetuotolla korot ja rahoitetaan tuotantokoneiston uusiminen eli arvovähennykset. Siitä maksetaan myös verot. Kun nämä kustannukset on vähennetty katetuotosta, on jäljelle jäänyt määrä voittoa. Voitosta maksetaan 'korko' omalle pääomalle. Tätä sanotaan osakeyhtiössä osingoksi. Osa voitosta voidaan jättää jakamatta, jolloin se on yhtiön käytettävissä muun rahoituksen lisäksi.

Usein on keskusteltu siitä, pitääkö likeyrityksen tuottaa voittoa ja miten paljon. Ajan mittaan on yrityksen pystyttävä maksamaan kaikki kustannuksensa, niin muuttuvat kuin kiinteätkin. Edelleen on selvää, että myös omalle pääomalle täytyy pitemmällä tähtäimellä saada jonkinlainen korvaus, olipa omistajana yksityinen tai yhteiskunta. Muutenhan ei kukaan olisi halukas antamaan yritykselle omaa pääomaa, mikä puolestaan on edellytys vieraan pääoman saamiseksi. Siis yritysten on periaatteessa tuotettava voittoa. Poikkeustapauksissa tulee kysymykseen myös tappiolinen toiminta esim. yleishyödyllisissä laitoksissa kuten valtionrautateilla.

Voiton puuttuminen merkitsee kuitenkin sitä, että valtio joutuu voidakseen maksaa korot rautateitä varten lainaamistaan rahoista kantamaan enemmän veroja muilta, mm. palkan-saajilta ja teollisuudelta. Mikäli tällaisia tuettavia toiminnan aloja kertyy yhteiskunnalle useita, muodostuu verorasitus kohtuuttoman raskaaksi.

Osoituksena voiton välttämättömyydestä yritystoiminnassa on mm. se, että Neuvostoliitossakin se on otettu eri tuotantolaitosten toiminnan tehokkuuden arvosteluperustaksi. Myös Ruotsin ammattiyhdistysliike kehottaa uudessa ohjelmassaan suosimaan sellaisia yrityksiä, jotka tuottavat voittoa.

Esimerkki kannattavuuslaskelmasta

Jonkinlaisena yhteenvetona kannattavuuteen vaikuttavista tekijöistä tarkastelkaamme kuvitellun teollisuusyrityksen erään vuoden toiminnan perusteella tehtyä kannattavuuslaskelmaa. Se voisi olla vaikkapa seuraavan muotoinen:

Bruttomyynti	100 000 000 mk
Myynninvähennyserät	5 000 000 „
Nettomyynti ..	95 000 000 „
Raaka-aineet ja tarvikkeet	43 000 000 „
Palkat	22 000 000 „
Voima, korjaukset yms.	12 000 000 „
Katetuotto	18 000 000 „
Korot	3 000 000 „
Arvovähennykset	11 000 000 „
Verot	2 000 000 „
Voitto	2 000 000 mk

Kannattavuuden merkitys yrityksen palveluksessa oleville

Edellä todettiin riittävän kannattavuuden olevan elinehto yritykselle omistussuhteista, jopa yhteiskuntajärjestelmästä riippumatta. Koska kannattavuuteen perustuu yrityksen

Jatkoa sivulla 28

Muuttuneissa oloissakin tehtaiden liepeillä harjoitetaan voimaperäistä maataloutta

Eerolan kartanon tasaisia ja salaojitettuja pelloja



Teollisuusyhtiöiden omistukseen on aikoinaan maanhankintojen yhteydessä tullut myös viljelysmaata, koska vain harvoin on ollut myytävänä pelkkiä metsälohkoja. Jos maatilat ovat olleet tehtaiden lähellä tai jos viljelyspinta-ala on ollut isohko, vaikka se oli kauempanakin tehtaasta, on teollisuus tavallisesti pitänyt maanviljelyksen omassa hoidossaan. Näin on voitu toimittaa tehdaspaikkakunnille elintarvikkeita ja oman maanviljelyksen avulla on varsinkin pula-aikoina kyetty ainakin jossain määrin pitämään elintarvikkeiden hintoja kurissa. Tällaisina poikkeuksellisinä aikoina maatalouden kannattavuus ei olekaan ollut teollisuudelle ratkaiseva. Teollisuusyhtiöiden omistamilla tiloilla on myös suoritettu monia kokeiluja, jotka eivät ole kointuneet yksistään paikkakunnan vaan koko maatalouden hyväksi.

Yhtiömme kuuluu näihin teollisuusmaanviljelijöihin. Jo 1910 yhtiöön perustettiin agronomin virka ja näiden asioiden hoito uskottiin erityiselle maatalousosastolle. Varsin suurta huomiota maanviljelykseen ja sen edistämiseen kiinnitettiin ensimmäisen

maailmansodan aikoihin sekä itsenäisyytemme kahtena ensimmäisenä vuosikymmenenä ja viime sotien jälkeisissä muuttuneissa oloissakin on näitä perinteitä ylläpidetty. Sellaiset nimikuulut kartanot kuin Eerola, Perheniemi, Multahovi, Nynäs, Niittylahti, Vanjärvi ja monet muut vanhemman yhtiöläispolven vielä muistamat tilat ovat olleet yhtiömme omistuksessa ja tehokkaassa hoidossa. Yhtiön maata-

lousosaston hoitaman viljelysmaan pinta-ala nousi suurimmillaan yli 1 500 hehtaarin. Lisäksi metsäosasto harjoitti tiloillaan, jotka sijaitsivat kauempana ja olivat peltopinta-alaltaan pieniä, niin ikään maanviljelystä. Näiden tilojen yhteinen peltola oli lähes 3 500 ha.

Asutustoiminta ja vapaaehtoiset maanluovutukset ovat sittemmin vähentäneet yhtiön maatalousmaan noin kolmannekseen, minkä lisäksi yhtiön toimesta on pieniä, kivikkoisia peltotilkkuja järjestelmällisesti metsitetty. Nykyisellään yhtiön maanviljelysmaan pinta-ala on noin 550 ha. Nämäkin maat ovat pahoin pirstoutuneet ja niiden hoitaminen vaikeutunut. Asutus ja tiet tulevat niitä edelleen verottamaan ja laajentuva teollisuus käyttää myös näitä alueita hyväkseen. Näkyvin esimerkki tällaisesta on ollut Kuusanniemen tehtaasta ja uuden keskusratapihan rakentaminen Eerolan kartanon maille.



Tilanhoitaja Pertti Rähä (vas.) ja työnjohtaja Pentti Sopanen tarkastelevat tyytyväisinä tämänsyksyistä hyvää juurikassatua

Tilanne yhtiön harjoittaman maatalouden piirissä on siten suuresti muuttunut. Tämä on johtanut myös organisaatiomuutokseen. Yhtiön maatalousosasto, jolla on varsin kunnias menneisyys, lakkautettiin v. 1965 ja maatalouden hoito siirrettiin metsäosaston alaisuuteen. Tämä ei kuitenkaan merkinnyt sitä, että maatalous jätettiin heitteille. Päin vastoin jäljelle jääneillä maillo pyritään hoitamaan maataloutta mahdollisimman järkipäisesti ja nykyaikaisten periaatteiden mukaan.

Nykyisin yhtiö harjoittaa maataloutta seitsemällä tilalla, jotka ovat suuruusjärjestyksessä: Eerola Kuusankoskella, Karkin tila Karkkilassa, Juankosken tila, Sunilan tila Karhu-

Eerolan satapäinen karja myytiin huutokaupalla runsas vuosi sitten. Haapakosken tilalla on vielä karjaa ja siellä onkin tarkoitus keskittyä nimenomaan karjatalouteen ja kehittää tilaa siltä pohjalta edelleen. Karjan myyntiin vaikuttavia seikkoja olivat myös useimpien navetoiden iäkkäys ja huono kunto. Niiden kunnostus olisi ollut vaikeaa ja kannattamatonta. Lisäksi tilat ovat monessa tapauksessa asutuskeskusten pirstomia, joten karjan laiduntaminen oli hankalaa. Toisaalta erikoistuminen on yksi maatalouden rationalisoinnin avainkysymyksiä. Vaikka ilmastolliset olot maassamme eivät kovin suuressa määrin vaihtelee alueellisesti, asettaa yhtiön tilojen sijainti eri puo-



Jouni Poussa lopettelemassa kyntöä Eerolan maillo. Traktorissa turvaohjaamo

rationalisoinnissa on peltojen perusparannus. Pellot salaojitetaan, tasataan ja kalkitaan. Piiriojat kaivetaan, kivet raivataan ja suoritetaan kuvioiden järjestely tavoitteena selväpiirteiset ja suoramuotoiset kuviot. Pienet kiviset ja mäkiset peltotilkut metsitetään ja kuvioiden reunat oikaistaan. Tällainen peltojen kunnostus on nimenomaisena edellytyksenä suurten koneyksiköiden tehokkaalle käytölle.

Seuraavana tehtävänä on tuotanto-



Eerolan vanha talli on kunnostettu traktori- ja kone-suojaksi sekä lannoitteiden säilytystilaksi

lassa, Haapakoski Pieksämäen maalaiskunnassa, Sippolan tila ja Kissa-koski Hirvensalmella. Seuraavassa Eerolan tilanhoitaja agrologi Pertti Räihä kertoo enemmän yhtiömme maataloudesta ja sen tulevaisuuden suunnitelmista. Lopuksi esittelemme lyhyesti eri tilat.

Kannattavuuden säilyttämiseksi tilojen perusteellinen kunnostus ja rationalisointi olivat tarpeen. Peltojen perusparannus kuuluu tärkeänä osana koko maatalouden rationalisointisuunnitelmaan. Muutama vuosi sitten monella tilalla oli vielä karjaa, mutta se on sittemmin myyty. Esimerkiksi

lilla Suomea ongelmia, jotka on ratkaistava tuotantosuuntaa valittaessa.

Rationalisoinnin nelijakoisuus

Maatalouden rationalisointipyrkimyksissä erotetaan neljä päälinjaa. Ne eivät kuitenkaan ole erillisiä sillä tavoin, että ne voitaisiin toteuttaa yksitellen tietyssä järjestyksessä. Kaikilla suunnilla on tehtävä työtä samanaikaisesti, jotta päästään asetettuihin tavoitteisiin. Jos jollakin taholla ollaan pahasti muita jäljessä, eivät toisaallakaan saadut tulokset pääse oikeuksiinsa.

Ensimmäisenä ja kaiken perustana



Peltojen perusparannuksen yhteydessä kaivettiin piiriojat, joita kuvassa urakalla suorittamassa Lauri Venäläinen

suunnan määrääminen. Tämä merkitsee itse asiassa samaa kuin erikoistuminen. Kullakin tilalla valitaan yksi päätuotantosuunta, mihin keskitytään. Tilakoko, maaperän laatu ja menekkiolot ovat tällöin kysymykseen vaikuttavia seikkoja. Missään tapauksessa voimia ei pidä hajoittaa joka taholle ja yrittää samalla tilalla kaikkea. Kun yhdellä tilalla keskitytään johonkin tuotantomuotoon, voidaan sinne hankkia tarpeelliset erikoiskoneet, joilla päästään tehokkaaseen tuotantoon. Niinpä karjatalous keskitetään Haapakoskelle. Ruista viljellään pääasiassa Juankoskella, koska se menestyy vielä silläkin korkeudella. Sokerijuurikasta viljellään Sunilassa ja Eerolassa ja vehnän



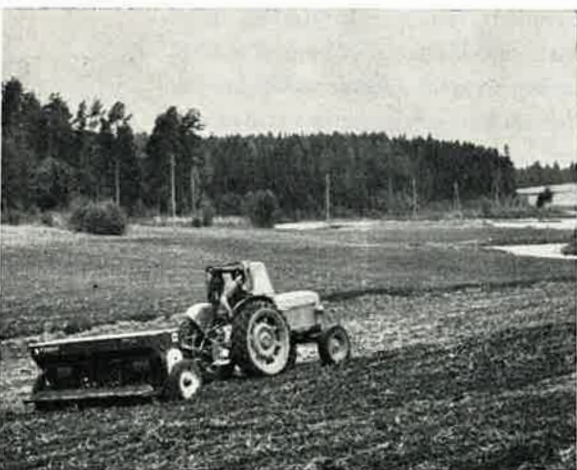
Suurilla koneilla liikkuminen kaupalan kaduilla on hidasta ja hankalaa ja toisaalta Eerolassa on kyse niin suurista yksiköistä, että omien koneiden pito on kannattavaa.

Neljänneksi rationalisointiin kuuluu rakennusten kunnostus ja koneellistaminen. Onhan selvää, että kun peltotyöt hoidetaan nopeasti ja tehokkaasti koneilla, on myös muiden viljankäsittelylaitosten, kuivureiden ym oltava kunnossa, jotta pullonkaulaa ei pääse syntymään työketjun mihinkään vaiheeseen. Viljan käsit-

Juankosken maatilan kaunis päärakennus

tely hoidetaan yhtiön tiloilla nykyisin jo täysin koneellisesti pellolta laariin asti koko ajan irtoviljana. Aikaa vievä säkitys ja tyhjennys sekä hankala säkkien siirtely ovat näin jääneet pois. Juurikkaat korjataan niin ikään koneellisesti suoraan kuorma-auton vaihtolavalle. Tuotantorakennusten ohella kunnostus koskee myös huoltotiloja ja asuntorakennuksia.

Edellä esitetty rationalisoinnin jako



viljely keskitetään myös eteläisille tiloille.

Rationalisoinnin kolmantena päälinjana on koneellistaminen. Suurilla koneyksiköillä päästään tehokkaaseen työvoiman käyttöön. Osalla tiloista käytetään omia koneita, mutta toisilla on siirretty kokonaan urakoitsijaperiaatteeseen. Niinpä Juankoskella, Karkkilassa ja Sunilassa työt hoidetaan koneurakoitsijoiden avulla, kun taas esimerkiksi Eerolassa ei tähän voida mennä jo pelkästään tilan maiden hajanaisuuden vuoksi. Eerolan tilukset sijaitsevat nykyisin noin 40 palstassa eri puolilla Kuusankoskea.

Pekka Kunttunen
kylvämässä ruista
Juankosken tilalla



Kissakosken tilalla
huolehtii töistä
Simo Sylgrén,
oik. piirityönjohtaja
Martti Poutanen

pääsuuntiin ei ole yksiselitteinen eikä missään tapauksessa kuvaa töiden tärkeysjärjestystä. Ennen kuin tehokkaita koneyksiköt pääsevät täysin oikeuksiinsa, täytyy teiden eteenpäin, siis viljankuivaamoiden yms olla kunnossa. Toisaalta taas peltojenkin on oltava sellaisia, että niillä voidaan koneilla liikkua ja työskennellä. Peltojen perusparannusohjelmaa toteutetaan määräalat vuosittain ja sen loppuun suoritus vie aikaa vielä muutamana vuoden. Nämä neljä päälinjaa kytkeytyvät siis toisiinsa ja yhdessä muodostavat sen kokonaisuuden, mitä me nimitämme maatalouden rationalisoinniksi.

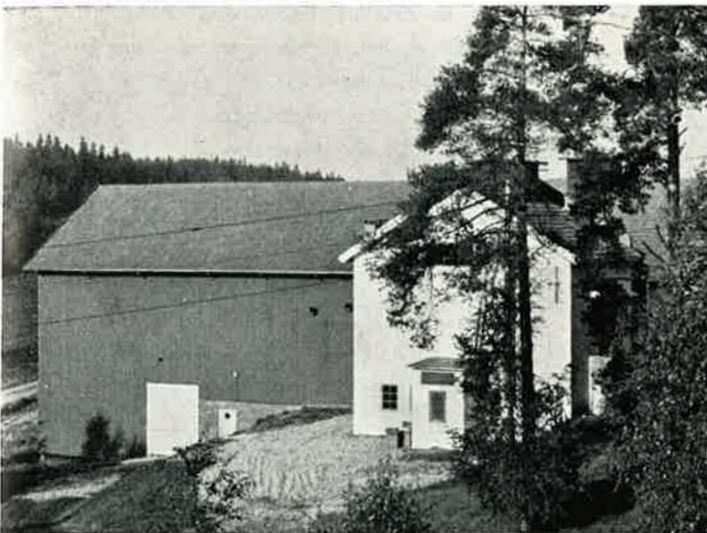
ojitettiin 38 ha, koska osa varhain korjatusta heinämaastakin ennätettiin ojittaa.

Koneita Eerolassa on melkoisesti. Viisi traktoria, leikkuupuimuri, juurikkaannostokone ja yhdistelmäkylvökone ovat suurimmat ja muodostavat konekannan rungon. Lisäksi on tietysti tavanmukaiset muokkaus- ja kasvinsuojelukoneet. Viljankuivaaja on 95 hehtolitraa vetoinen ja öljylämmitteinen. Vakinaista työväkeä on tilanhoitaja Räihän ja työnjohtaja S o p a s e n lisäksi seitsemän henkeä. Salaojituksessa, juurikkaan harvennuksessa ja viljan kuivauksessa käytetään apuna tilapäistä työvoimaa.

hoidetaan kaikki urakoitsijavoimin, paikallisille maanviljelijöille tarjoutuu hyvä tilaisuus saada koneillensa lisää käyttötunteja. Satuimme vierailemaan Juankoskella juuri kiireimpään viljankorjuu-aikaan ja niinpä pelloilla olikin kaksi leikkuupuimuria työssä. Veikko Pitkänen ja Mikko Kekäläinen puivat ja Jorma Iskanus ajoi viljan traktorillaan kuivaajalle. Tilan yhdistelmäkylvökoneella Pekka Kunttunen huolehti uuden rukiin kylvön aikaansaamisesta. Tämä yhdistelmäkylvökone kylvää samanaikaisesti sekä siemenen että lannoitteen, viimeksi mainitun kylvörivin viereen hiukan siementä syvemmälle, mikä vähentää lannoitteen kulutusta. Urakoitsijajärjestelmästä johtuen tilalla ei vakinaista työväkeä ole kuin tilanhoitaja ja kuivurin hoitaja Otto Mustonen.

Neljännes Karkin pelloista salaojissa

Vaikka läntinen Uusimaa ja Karkkilan seutu onkin perinteellistä viljanviljelyaluetta, ovat pellot vielä suurelta osin avo-ojissa. Karkin tilalla salaojitus aloitettiin kuluneena kesänä komeasti 20 hehtaarin alalla, ja



Karkin tilan vanha puimala on kunnostettu viljankuivaamoksi ja viljavarastoksi

Eerolan tilalla viljelysmaata vielä 240 ha

Yhtiön suurin maatila Eerola sijaitsee päätehtaiden lähellä Kuusankosken kauppalassa. Kokonaispinta-ala on noin 240 ha, mistä kuluneella viljelyskaudella oli viljalla 170 ha, heinällä 25 ja sokerijuurikasta 14 ha. Sokerijuurikas ja viherheinä viljeltiin sopimusviljelynä Itä-Suomen Raakasokeritehtaan kanssa. Viherheinä tarkoittaa, että heinä leikataan nuorena, kuivatetaan nopeasti ja valmistetaan viherjauhoksi. Kesannolla oli tänä vuonna noin 31 ha, mutta peltoa sala-

Paikalliset maanviljelijät urakoivat Juankosken tilalla

Juankosken tila tuli yhtiön hallintaan tehtaan oston yhteydessä vuonna 1915. Tilan pinta-ala on nykyisin n. 76 hehtaaria ja tuotanto on keskitetty viljan viljelyyn. Päälaji on ruis, jota viime kesänä oli 20 ha. Vehnää ja ohraa oli kumpaakin 12 ha, kauraa 11, niitonurmea 7 ja timotein siemenheinää 3 ha. Kuluneena kesäkautena oli kesannolla 11 ha, mikä ala myös salaojitettiin.

Tilanhoitaja Kalevi K u o k k a n e n kertoi, että koska tilan työt



Kunkin viljaerän kosteus mitataan tarkoin käteväällä paristokäyttöisellä mittarilla. Tilanhoitaja Eino Haimi suorittamassa määrittystä.



Tilanhoitaja Taavi Mannari korjaamassa koneellisesti sokerijuurikasta Sunilan pellolla

kuudessa vuodessa on tarkoitus saada kaikki pellot salaojiin. Tilan maat ovat hyviä ja tasaisia, joten siinä suhteessa ei mainittavia vaikeuksia esiinny. Pääalajina on vehnä, kertoi tilanhoitajana toimiva agrologi Eino Haimi. Kuluneena viljelykautena oli syysvehnää 12 ha, ja kevätvehnää n. 22,5 ha eli yhteensä yli 34 ha. Ohraa oli 15,5 ha ja kauraa n. 6,5 ha. Viherheinää viljeltiin viime kesänä 24 ha:n alalla, mutta tämä määrä tulee vastaisuudessa pienenemään, kun osa alasta pidetään kesannolla. Karkin peltoala on suunnilleen 80 hehtaaria.

Karkin tilan työt hoidetaan niin ikään urakoitsijavoinin, joten vakinaista työväkeä ei ole. Henkilökunta on Karkkilan tehtaan kirjoissa ulkotyöosastolla ja tarvittaessa saatavissa tilan töihin. Vetokoneina käytetään tehtaan kuljetusosaston traktoreita. Kuivuria rakennettaessa Karkin tilalle tehtiin myös ns. puskurikuivuri, jossa vilja on noin 80 cm vahvuisena kerroksena ja kuivaa kylmän ilman virtauksella. Tästä kylmä-

ilmakuivurista vilja siirretään kapasiteetin sallimissa rajoissa kuumailma-kuivuriin. Kauppaviljan suurin sallittu kosteus on 15 %, joten vilja pyritään kuivaamaan 13—14-prosenttiseksi. Kustakin erästä mitataan kosteus useaan kertaan käteväällä ja nopealla paristokäyttöisellä kosteudenmittarilla.

Sunilassa suositetaan sokerijuurikasta

Sunilan tila Karhulan kauppalassa sijaitsee niin lähellä sokeritehdasta, että on varsin luonnollista viljellä siellä sokerijuurikasta. Tilanhoitaja Taavi Mannari kertoi, että tänä

vuonna oli juurikkaalla 3 ha, mutta alaa on tarkoitus lisätä ainakin hehtaarilla tulevana kautena. Tilan kokonaispinta-ala on 60 ha, ja pellot sijaitsevat kahdessa lohossa kauppalan asutusalueiden keskellä. Sokerijuurikkaan lisäksi Sunilassa on viljelty vehnää 21 ha, ruista 7 ha, kauraa 11 ha ja viherheinää n. 5 ha. Tilalla oli 12 ha kesannolla ja sama ala salaojitettiin. Suunniteltu moottoritie lohkaisee osan pelloista. Tiesuunnitelmat osuvat yhtiön tiloille muuallakin. Lahden—Kouvolan valtatie, Savon radan oikaisu ja Kouvolan—Heinolan tie tulevat halkomaan Eerolan maita. Asutusalueiden keskellä sijaitsevat pellot joutuvat pakostakin kärsimään asutuksen levitessä ja uusia teitä rakennettaessa.

Metsätyönjohtajat hoitavat Kissakosken ja Sippolan tiloja

Yhtiön pienet tilat Sippola ja Kissakoski ovat paikallisten metsätyönjohtajien hoidossa heidän oman toimensa ohella. Sippolassa tilaa hoitaa piirityönjohtaja Jouko Karjalainen ja Kissakoskella piirityönjohtaja Martti Poutanen. Sippolan tilan pinta-ala on 22 ha ja Kissakosken 18 ha. Kissakosken tilalla on metsitetty pieniä kivisiä peltotilkkuja. Nyt-



Tilanhoitaja Mikko Rissanen katsomassa tyytyväisenä Haapakosken hyvätuottoisia lehmii

kin on 5 ha:n alue laikutettu ja uudistetaan männylle ensi kesänä. Kissa-kosken viljelysala jakautui viime kesänä seuraavasti: ohraa 5,5 ha, ruista 4 ha, heinää 4,5 ha ja kesannolla 4,5 ha. Sippolan pinta-alajakautuma oli puolestaan: vehnää 10 ha, kauraa 6 ja heinää sekä kesantoa kumpaakin 3 hehtaaria. Sippolassa on aikanaan oltu edistyksellisiä, sillä suurin osa tilan pelloista on salaojitettu. Vain 5 hehtaarin ala on avo-ojissa ja tällekin on nyt tehty salaojitussuunnitelma.

Haapakoski yhtiön karjatila

Pieksämäen maalaiskunnassa sijaitseva Haapakosken tila on ollut yhtiön omistuksessa vasta pari vuotta.

hyvin tälle korkeudelle. Tämä ei ole enää mitään viljanviljelysseutua, mutta rehuksavit kyllä menestyvät. Karjan ruokintaan käytetään lisäksi vuosittain noin 8 000 kiloa sokeritehtaalta tulevaa kuivattua melassileikettä. Tilalla on peltoa 35 hehtaaria, joka jakautui viime kesänä seuraavasti: viljelylaidunta 7 ha, ohraa ja kauraa kumpaakin 5 ha, rehukaalia 1,2 ha ja heinää 14 hehtaaria. AIV-rehua tehdään vuosittain n. 80 000 kiloa ja kuivaheinäsato oli viime kesänä n. 60 000 kiloa.

Vakinaista työvoimaa Haapakosken tilalla on viisi henkeä: tilanhoitaja, kaksi karjanhoitajaa ja kaksi maatyömiestä. Koneita on traktori, niittosilppuri, AIV-lietsot sekä tavan-

tamisen johdosta maataloilla oli talous- ja asuinrakennuksia, jotka peltoalan pienennyttyä ja tuotantoa rationalisoitaessa ovat käyneet tarpeettomiksi. Vanhoja rakennuksia onkin tämän vuoden aikana myyty purettavaksi Eerolassa 23, Sunilassa 9 ja Haapakoskella 12.

Samanaikaisesti on tuotanto- ja sosiaalityloja kunnostettu. Eerolassa on peruskorjattu sauna, pesutupa ja ruokailuhuone sekä koneiden pesu- ja huoltotila. Vanhaan talliin on tehty traktoreiden ja muiden koneiden sekä väkilannoitteiden säilytystilat. Osaan asuinrakennuksia vedettiin vesijohto samalla kun tehtiin uusi kaivo ja vesilaitos. Parhaillaan on peruskorjattavana yksi asuinrakennus, johon tulee kaksi nykyaikaista asuntoa. Haapakoskella on vanhaan talliin tehty niin ikään koneiden säilytystila, sauna, viljankuivaaja ja viljavarasto. Vuonna 1966 rakennettiin viljankuivaajat viljavarastoiineen vanhoihin rakennuksiin Juankoskella, Karkkilassa ja Sunilassa.



Leikkuupuimurin säiliön täytyttyä irtovilja tyhjenetään traktorin lavalle, josta se edelleen ajetaan kuivuriin

Nämä Eerolan kartanon talonpoikaisen rakennuskulttuurin edustajat ovat saaneet väistyä rationalisoinnin tieltä

Täällä ei karjaa myyty silloin, kun muilla tiloilla siirryttiin karjattomaan maatalouteen. Haapakoskella onkin nimenomaan tarkoitus keskittyä karjatalouteen ja lisätä karjaa, kunhan navetta saadaan asianmukaiseen kuntoon. Tällä hetkellä navettaan sopii 30 lypsylehmää, mutta sitä on tarkoitus laajentaa 40 lehmälle. Tilalla on karjaa nykyisin 21 lypsävää ja 20 nuorta vasikkaa ja hiehoa eli yhteensä 41 päätä.

Tilanhoitaja Mikko Rissanen kertoi karjatalouden sopivan erittäin

omaiset kylvö- ja muokkauskoneet.

Haapakosken karja on korkeatasoista. Paras lehmä Hertta lypsi viime vuonna 6 800 kiloa maitoa ja koko karjan keskituotos oli noin 4 700 kiloa. Tilalta lähtee päivässä noin 300 litraa maitoa Pieksämäelle meijeriin. Melkoinen määrä siis, mutta komealta tuo nelikymmenpäinen karjalauma näyttikin laitumella.

Maatiloilla puretaan vanhaa ja rakennetaan uutta

Monipuolisen maatalouden harjoit-





Vuosisadan alussa istutettu kuusikko

Näin komeaksi on Pannu-Simon aholle istutettu kuusikko varttunut

Metsiköstä on löytynyt myös rotupuun vaatimukset täyttävä yksilö, jota Jalmari Honkala tässä tarkastelee

siirrettiin ne kasvamaan istutuspaikalle. Tämän Eerolan ulkopalstan ja Vittamäen rajalle oli kaivettu oja ja sen ojamultiin oli taimia noussut runsaasti. Niitä me siirrettiin tähänkin metsikköön. Istutusporukan muodosti silloin kolme henkeä: mies, nainen ja nuori poika. Pojan tehtävänä oli taimien kantaminen ja lepänoksan paneminen suojaksi auringolta pystyyn taimen viereen. Mies käsitteli kuokkaa ja nainen istutti taimet ja multasi ne. Silloin minä olin nuori poika ja minä kannoin taimet ja panin 'lehen' pystyyn. Meillä oli kolmen

Kouvolasta Lahteen päin matkassa huomio kiinnittyy vähän ennen Tillolan taistelun muistomerkkiä tien vasemmalla puolella olevaan komeaan kuusikkoon. Puut seisovat suorina ja kauniina ja vaikuttavat istutetuilta. Istutettuja ne ovatkin, vaikka metsiköllä on ikää jo noin 65 vuotta. Se onkin tiettävästi Iitin seudun vanhin istutusmetsikkö. Kyseinen alue on kuulunut Eerolan tilan ulkopalstaan ja on vanhaa kaskimaata. Paikan nimenä on kansanomaisesti Pannu-Simon aho, mutta nimityksen alkuperästä ei ole tietoa.

Nurmijärven Raalan kylästä löysimme 78-vuotiaan Jalmari Honkalan, joka oli mukana istuttamassa puheena olevaa metsikköä yli 60 vuotta sitten. Honkala on syntynyt Iitin Haapakimolasta, mutta viettää nyt vanhuudenpäiviään Nurmijärvellä sisarentyttärensä luona. Hän on virkeä pappi ja puuhailee mielellään erilaisten puutöiden parissa. Monta kätevää koria ja katajakippoa on hänen käsistään lähtenyt sukulaisten

ja tuttavien matkaan. Raaka-aineeksi sopivista katajista vain alkaa olla puutetta. Honkala kertoi meille hauskaasti ja selkeästi nuoruutensa aikaisista metsänuudistustöistä. Valitettavasti emme pystyneet tallentamaan paperille hänen rehevää Iitin murretaan.

"Niihin aikoihin oli Supan kämpällä metsänvartijana muuan Lahtinen-niminen mies. Tämä Kalle Lahtinen oli oikein innostunut metsämies ja kiinnitti jo silloin huomiota myös metsänuudistamiseen. Niinpä me nuoret pojat — minä olin silloin viidenellätoista — kiipeilimme puissa käpyjä keräämässä. Lahtinen näytti aina puun, mistä piti kerätä. 'Tuoss on lihava puu, kerätkää siitä', sanoi Lahtinen. Ensin katsottiin, ettei puun alla ollut pudonneita käpyjä ja sitten noustiin puuhun ja heiteltiin kävyt alas. Maasta kävyt kerättiin säkkiin ja vietiin uunin päälle kuivamaan.

Meillä oli myös pieni taimitarha. Lisäksi kerättiin luonnontaimia ja



metrin pituinen keppi, jonka mitalle pantiin kaksi tainta. Taimet istutettiin siihen aikaan puolentoista metrin välein. Ei silloin ollut tarkkoja istutusohjeita, jonkinlaisiin riveihin niiden vaan piti tulla. Lahtinen kulki mukana ja koetti joka taimen, että se tuli varmasti tiukkaan.

Kuokkakaan ei ollut sen kummemin tehty juuri tätä työtä varten. Se oli vaan sellainen tavallinen sepän tekemä kuokka. Turve lyötiin kuokalla irti ja käännettiin pystyyn. Rakoon pantiin taimet ja turve painettiin takaisin. Jos sattui kovempi kohta, niin vierestä otettiin 'hellää' multaa lisämaaksi.

Hyvä ja huolellinen työ oli siihen aikaan tärkeintä. Mitään kiirettä ei ollut. Yhden porukan päiväsaavutus oli noin 200 tainta. Muutaman päivän päästä mies kulki kannun kanssa ja kasteli taimet. Parin viikon kuluttua suoritettiin täydennysistutus, siellä missä se oli tarpeen. Minä hankin silloin päivässä siinä kaksi markkaa, mistä Lahtinen otti 'kortteerista' 50 penniä."

Tarkkaa ja perusteellista tuntui työ olleen silloin, kun Pannu-Simon ahoa istutettiin. Honkala ei muistanut, mistä paikka on saanut hauskan nimensä. Olisikohan Pannu-Simo ollut kattilanpaikkaaja vai mahtoiko hän olla keitellety joskus pontikkaa näillä main. Metsikkö on joka tapauksessa varttunut hyvin. Metsäteknikko Usko Hyyrynen Kausalasta kertoi, että siinä on nykyisin 675 runkoa hehtaarilla sen jälkeen kun talven 1956 ja 1957 lumituhot sitä harvensivat. Kuutiomäärä on yli 300 k-m³ ja kasvu vieläkin 12 k-m³ hehtaarilla.

Tarkasteltaessa vuosisadan alun metsänviljelyä havaitaan menetelmien ja työtapojen olleen hyvin samanlaisia kuin nykyisin. Onhan Honkalan kuvaama istutustapa aivan sama kuin turvemailla käytetty palleistutus. Risu tai kepin pätäk pannaan nykyäänkin auringonsuojaksi. Istutusten laajuus ja päivätulokset ovat siinä määrin lisääntyneet, että taimien kastelusta on luovuttu. Täytyy myöntää, että metsämiehet ovat vuosisatamme alussa olleet kaukonäköistä väkeä, kun ovat käyttäneet sellaisia työmenetelmiä, jotka ovat hyviä vielä 60 vuoden kuluttuakin.

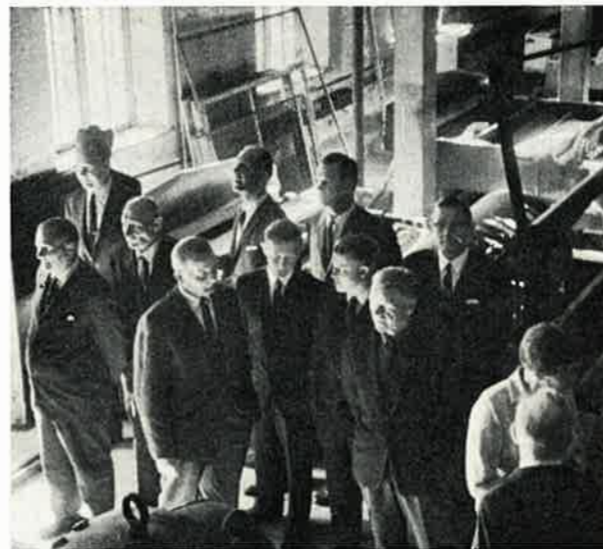
Hallan ja Haukkasuon tuotantokomiteat retkeilyllä

Retkeläiset Verlan ruukkiin
tutustumassa

Haukkasuon tuotantokomiteassa oli esitetty toivomus päästä Kymin höyryvoima-asemalle katsomaan, miten siellä poltetaan Haukkasuon turvetta. Hallalaiset olivat kiinnostuneita Verlan lomakylästä, olivathan jotkut heistä jo viettäneet siellä lomaansa. Nämä kaksi tutustumiskäyntiä voitiin sopivasti yhdistää ja niinpä Hallan ja Haukkasuon tuotantokomiteat vierailivat 12. 9. Kuusankoskella ja Verlassa 25 hengen voimalla.

Koskelassa tutustuttiin ensin Verlan lomakylään elokuvan avulla ja sen jälkeen lähdettiin paikan päälle. Käytiin vanhassa konttorirakennuksessa, johon on tarkoitus tehdä lomakylän ruokala sekä kierrettiin itse tehdas läpikotaisin. Tehtaassa tuntui siltä, kuin kaikki olisi vain tilapäisesti pysähdyksissä, hiomopölkkykin olivat pinossa uunien vieressä. Koneiden saattoi odottaa minä hetkenä tahansa pyörähtävän käyntiin. Tehtaalta matkaa jatkettiin joen rantaan pitkin lomakylän halki, käytiin parissa mökissä ja kuljettiin Vennukanniemen ympäri. Niemeen on kaavailtu telttailualueita leirintää harrastavia yhtiöläisiä varten. Kuulas syksyinen päivä ja Vennukanniemen kauniit maisemat saivatkin vieraat vakuuttuneiksi paikan sopivuudesta tähän tarkoitukseen.

Vennukanniemestä palattiin linja-autolla takaisin Kuusankoskelle. Lounaan jälkeen Voikkaan paperitehtaal-la nähtiin ja kuultiin, miten puuta on käsiteltävä, ennen kuin sille voidaan painaa sanomalehti. Tämän jälkeen hajaannuttiin kahtia Hallan väen mennessä Kuusanniemen sulfaattiseluloosatehtaal-le ja haukkasuolaisten



Kymin höyryvoima-asemalle. Täällä viettämänsä puolitoistatuntisen aikana haukkasuolaiset saivat kuulla ja nähdä, mitä heidän toimittamalleen turpeelle tapahtuu. Erityisesti heitä kiinnosti, minkälaisia vaatimuksia polttoturpeelle höyryvoima-asemalla asetetaan.

Lopuksi kokoonnuttiin vielä yhteisesti Koskelaan kahvikuppien ääreen keskustelemaan päivän tapahtumista ja vertaamaan saatuja kokemuksia. Oltiin sitä mieltä, että tällaisilla tutustumiskäynneillä toisilla tehtailla on suuri merkitys. On mielenkiintoista ja opettavaakin nähdä yhtiön eri tuotannon haaroja toiminnassa ja tutustua myös toisenlaiseen työympäristöön. Siten asioita oppii tarkastelemaan laajemmasta näkökulmasta kuin ahtaasti omalta kannaltaan. Samalla huomaa myös toisten vaikeudet ja oppii niitä paremmin ymmärtämään. Yhteinen toivomus oli, että laajemmaltikin olisi tilaisuus tämän laatuiseen yhteistoimintaan ja vuorovaikutukseen.

Kotipuutarhan suunnittelu

Syyskauden ensimmäistä yhtiöläis-iltaa vietettiin syyskuun lopussa Voikkaan seuratalossa puutarha-aiheiden parissa. Illan aiheena oli "Kotipuutarhan suunnittelu ja järjestely". Kotipihan suunnittelussa vartenotettavia seikkoja selvitteli hortonomi Jaakko Wegelius valaisten esitystään piirroksin. Jo rakennuksia suunniteltaessa olisi otettava huomioon teiden sijainti ja oleskelutilojen vaatimukset, samoin olohuoneiden ikkunoista avautuvat näkymät, jotka koetaan saada mahdollisimman edullisiksi. Silloin piha ja puutarha luovat viihtyisyyttä sisälle huoneisiinkin. Seuraavassa kaksi kotipuutarha-ehdotelmaa.

Tontti 1

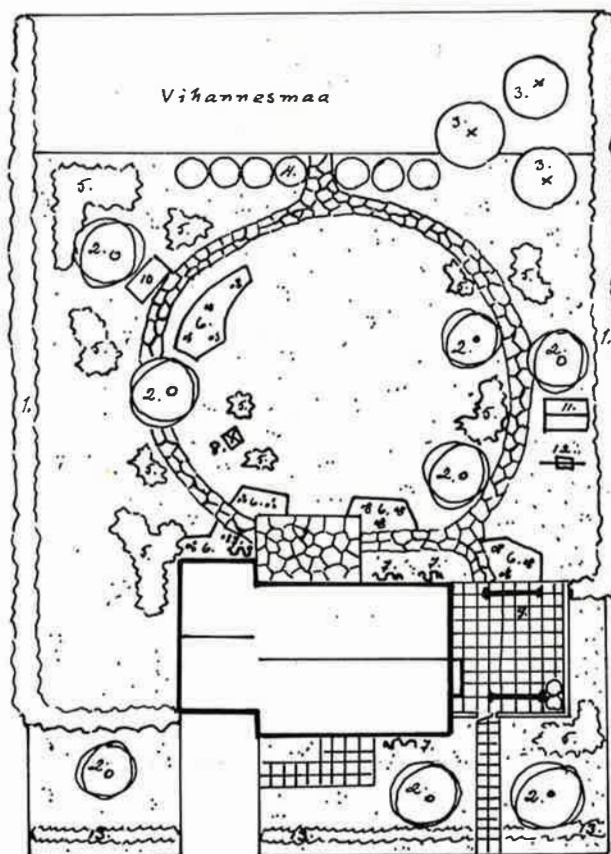
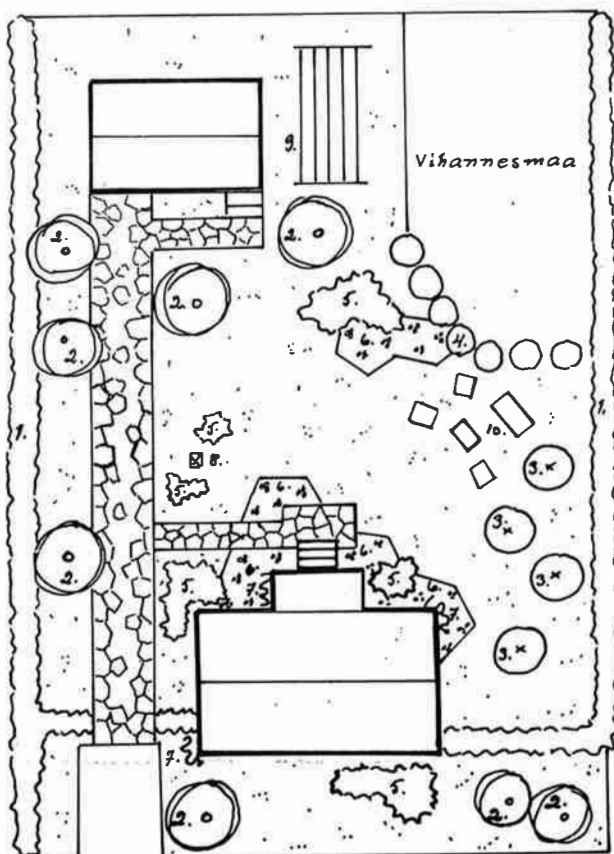
Tontin molempia sivuja reunustaa leikattava pensasaita, joka kadun tai tien puoleisella sivustalla alkaa rakennuksen seinämän kohdalta jättäen näin tien puoleisen osan vapaaksi nurmikkoalueeksi, jossa on ainoastaan muutamia koristepuita ja -pensaita. Varsinainen autotalliin ja ulkorakennukseen johtava tie on päällystetty laatoilla ja soratien osuus on jätetty



hyvin lyhyeksi. Vihannesmaan reunaan on istutettu marjapensaat. Omenapuita on sijoitettu varsinaiselle nurmikkoalueelle, jolloin ne palvelevat myös koristetarkoituksia. Pihamaan keskeisin osa on vapaata nurmikko. Asuinrakennuksen ja kuistin edustalle on sijoitettu monivuotisten kukkien ryhmä koristepensaineen. Samoin oleskelupaikan välittömässä läheisyydessä on kukkia ja koristepensaita. Ulkorakennuksen päädyssä sijaitsevat pyykinkuivaus- ja tuuletustelineet. Lippu-

Tontti 1 vasemmalla: 1. pensasaita (leikattava), 2. koristepuita, 3. omenapuita, 4. marjapensaita, 5. koristepensaita, 6. monivuotisia kukkia eli perennoja, 7. köynnöskasveja, 8. lipputanko, 9. tuuletustelineet, 10. oleskeluryhmä.

Tontti 2 alla: 1. pensasaita (leikattava), 2. koristepuita, 3. omenapuita, 4. marjapensaita, 5. koristepensaita, 6. monivuotisia kukkia eli perennoja, 7. köynnöskasveja, 8. lipputanko, 9. tuuletustelineet, 10. puutarhakeinu, 11. leikkimökki, 12. lasten keinu, 13. matala vapaasti kasvava pensasaita.

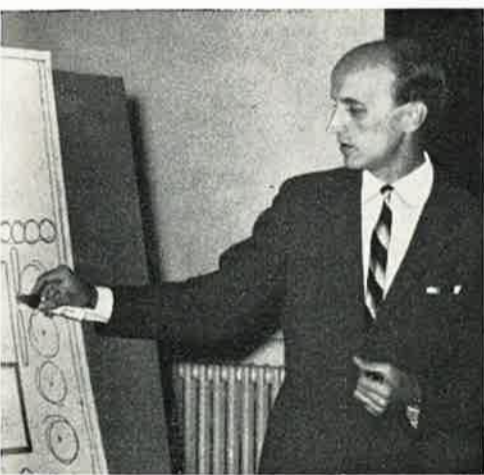


tangon paikka on nurmikkoalueella kukkamaan ja laattakäytävän välittömässä läheisyydessä.

Tontti 2

Asuinrakennuksen kanssa samassa yhteydessä sijaitsevat autotalli sekä taloustilat ja näin jää muu osa tonttia kokonaan puutarha-alueeksi. Varsinainen hyötypuutarhan osuus on sijoitettu tontin taustaosaan, jossa ovat vihannesmaa, marjapensaat ja

Yhtiöläisillan yleisöä (vas.) Voikkaan seuratalossa kuuntelemassa hortonomi Jaakko Wegeliuksen (alla) esitelmää kotipuutarhan suunnittelusta ja järjestelystä



omenapuut. Pihamaan erikoisuutena on kiertävä laattakäytävä, jonka välittömään läheisyyteen liittyvät koristepensaat, monivuotiset kukat ja koristepuut. Keinun paikka on tontin taustalla, josta avautuu näköala kukkamaan yli avaralle nurmipihalle. Lastenkaan oleskelutiloja ei ole unohdettu, vaan he ovat saaneet oman leikkimökkinsä ja keinunsa tontin toiselle sivustalle. Varsinainen talouspiha sijaitsee rakennuksen toisessa päädyssä tuuletustelineineen. Aivan tien reunamassa on vapaasti kasvavaa matalaa pensasaitaa, mihin tarkoitukseen sopivat mainiosti Japanin happomarja ja ruusuangervo. Tontin sivustoilla on leikattavaa pensasaitaa. Köynnöskasveja on myös sijoitettu rakennuksen seinustoille.

Hallan palovartiotorni puretaan

Hallan maisemaa yli kolmen vuosikymmenen ajan hallinnut Pitkäkarin palovartiotorni on pian poissa. Enää sen huippu ei kohoa korkealle lautatarhan tapuleiden yläpuolelle. Eihän tapuleitakaan ole monta jäljellä, kun koko tuotanto pystytään käsittelemään laajennetussa kuivaamossa. Torni valmistui 1930-luvulla ja vuodet säiden vaihteluineen ovat jättäneet sen puihin rakenteisiin jälkensä. Koska torni ei nykyisin ole enää välttämätön, ei suuritöiseen kunnostukseen ryhdytty, vaan torni myytiin kotkalaiselle urakoitsijalle Toivo Hänniselle purettavaksi. Purkutyöt aloitettiin viime kuun lopulla ja ne saataneen päätökseen tämän kuun puoliväliin mennessä.

Torni oli viime vuoden loppuun asti miehitettynä jatkuvasti öin päivin. Tämän vuoden se on ollut miehittämättä. 35 metriä maanpinnan yläpuolella olevassa kopissaan vartiomiehet ovat kestäneet niin kesän helteet kuin talven pakkaset. Kylmän varalta kopissa oli tosin sähkölämmitin. Sotavuosina Kotkaa



pommitettaessa siellä koettiin monta pelottavaa tilannetta. Tornista oli hyvä näköala myös merelle ja Kotkan luotseilla olikin tapana soittaa torniin kysyäkseen, joko heidän odottamansa laiva näkyi. Samoin tornivahti ilmoitti laivojen tulon Hallaan. Tornivahtien päätehtävänä oli luonnollisesti tarkkailla sahan ja lautatarhan aluetta, jotta palonalut havaittiin ajoissa. Tornin nyt siirtyessä muistojen joukkoon säilyvät monet sen muistoista varmaan vielä kauan vanhojen työntekijöiden ja vartiomiesten mielessä.

Hallan vellikello soi Ristipirtin leirialueella

Hallan tehdas lahjoitti syyskuun 28 päivänä Kymin seurakunnalle vuosikymmenien ajan yhtiön tiilitehdasta ja maatilaa palvelle vellikellon. Kello sijoitettiin seurakunnan kesäkodin Ristipirtin leiri- ja kirkonkelloksi kahden tukevan pylvään muodostamaan tapuliin. Isännöitsijä Börje Carlson kumautti lahjakellosta ensimmäiset lyönnit ja kauniisti kello soikin, vaikka se olikin ollut kymmenisen vuotta käyttämättömänä. Kuvassa Kymin seurakunnan edustajat taloudenhoitaja Heikki Virtanen (vas.) ja rovasti Rurik Tammekas uuden kellon äärellä.



Pitkääikäisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

SULO EKHOLM

maalari asuntokorjausosastolta tulee 16. 12. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa.

VALDE LONKA

viilaaja Kymin korjauspajalta tulee 26. 11. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 22. 1. 1907. Ammattikoulun käytyään hän tuli työhön Kymin talousosastolle, josta pari vuotta myöhemmin siirtyi Kymin korjauspajalle. Oltuaan välillä lähes seitsemän vuotta Kymin höyryosastolla hän tuli takaisin korjauspajalle ja on työskennellyt siellä yhtäjaksoisesti v:sta 1937 lähtien.

AARNE HALINEN

happipullojen täyttäjä karbiditehtaalta tulee 20. 12. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 15. 6. 1903 mäkitupalaisen poikana. Jo v:sta 1916 lähtien hän työskenteli metsäosastolla isänsä apulaisena. Sieltä hän siirtyi 1928 Voikkaan selluloosatehtaalle kuivauskoneen hoitajan apulaiseksi ja toimi v:sta 1929 lähtien kuivauskoneen hoitajana. Paperitehtaalle hän siirtyi 1943 ja karbiditehtaan rakennustyömaalle 1944. Hän on ollut karbiditehtaalla erilaisissa tehtävissä 1945—1948 ja siitä lähtien happipullojen täyttäjänä.

ANTTI NURMINEN

viilaaja Voikkaan korjauspajalta tulee 20. 12. olleeksi 45 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Heinolassa



Valde Lonka



Antti Nurminen

30. 12. 1906. Voikkaan korjauspajalle hän tuli työhön 1922 ja työskentelee siellä edelleen. Hän on hoitanut useita luottamustoimia. Työelämän piiristä mainittakoon, että hän on ollut korjauspajan luottamusmiehenä 18 vuotta, kuuluu tehtaan tuotantokomiteaan, työpaikka-urheilutoimikuntaan ja yhtiön ammattikoulun johtokuntaan. Myös yhteiskunnallisten asiain hoidossa hän on mukana ja kuuluu kauppalanvaltuustoon ja sosiaalilautakuntaan. Lautamiesansioistaan hän on saanut herastuomarin arvon.

ANTTI LAMPINEN

varastonhoitaja Kymin selluloosatehtaalta tulee 11. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VÄINÖ NIRONEN

varamies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 16. 11. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen Ky-

min ulkotyöosastolle hän tuli 1935, siirtyi sieltä höyryosastolle ja palveli Hillossa 1938—1940. Selluloosatehtaalle pumppumieheksi hän tuli 1948 ja on toiminut nykyisessä tehtävässään v:sta 1961.

AINO KOKKONEN

siivooja talousosastolta täyttää 60 vuotta 17. 11. Hän on syntynyt Jämskessä. Jäättyään leskeksi puolisonsa kaaduttua 1941 hän työskenteli Enso-Gutzeit Oy:n tehtaalla, kunnes joutui jättämään kotiseutunsa. Yhtiön palvelukseen maatalousosastolle hän tuli 1945 ja siirtyi sieltä ammattikoululle siivoojaksi 1952. Hän on kuulunut 20 vuoden ajan Kuusankosken Kaatuneitten Omaiset ry:n johtokuntaan toimien viimeiset 10 vuotta yhdistyksen puheenjohtajana.

TULLE SOLIO

mestari Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolta täyttää 60 vuotta 24. 11. Hän on syntynyt Parikkalassa. Käytyään Varkaudessa teknillisen koulun 1937—1938 hän toimi aluksi ylimestarina Euran Paperi Oy:ssä, siirtyi sieltä mestariksi Paperituote Oy:n Valkeakosken tehtaalle ja sieltä Jämsänkoscalle jalostusosaston ylimestariksi. Yhtiömme



Aino Kokkonen



Tulle Solio



Gustav Klingstedt



Yrjö Rajala



Viktor Holmqvist



Martti Siren



Tauno Salonen



Simri Panttila

palvelukseen jalostusmestariksi Yankee-koneosastolle hän tuli 1947. Hänen vapaa-ajastaan vie suurimman osan kesämökillä puuhaileminen.

GUSTAV KLINGSTEDT

dipl.insinööri ammattikoulusta täyttää 60 vuotta 30. 11. Hän on syntynyt Helsingissä, tuli ylioppilaaksi Turun ruotsalaisesta lyseosta 1926 ja valmistui dipl.insinööriksi Åbo Akademin kemiallis-teknillisestä tiedekunnasta 1932. Hän toimi kemistinä The Insulite Company of Finland Oy:ssä 1932—1934 ja sen jälkeen assistenttina Åbo Akademissa 1934. Vielä samana vuonna hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin selluloosatehtaan käyttöinsinööriksi. Siellä hän työskenteli vuoteen 1947, jolloin hänet nimitettiin silloisen päälaboratorion johtajan vastuunalaiseen toimeen. Uuden päälaboratorion valmistuttua hän toimi yleisen osaston hoitajana vuoteen 1964, jolloin siirtyi ammattikoulun ammattiohjeiden opettajaksi. Hän on tehnyt opintomatkoja Englantiin ja Yhdysvaltoihin. Hän on Tekniska Föreningen i Finlandin, Finska Kemistsamfundetin, Suomen Paperi-insinöörien Yhdistyksen, Kymenlaakson teknillisen seuran ja amerikkalaisen Tappi-yhdistyksen jäsen.

EMIL BÄTSMAN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 15. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin rakennusosastolle 1923. Kymin paperitehtaalte prässipojaksi hän siirtyi 1924. Hän on toiminut tehtaan kaikilla paperikoneilla erilaisissa tehtävissä. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1950.

MAUNO KANKARE

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 15. 12. Hän on syntynyt Loimaalla. Yhtiön palvelukseen Kuusaan tälle hän tuli 1928 ja on toiminut siitä lähtien yhtäjaksoisesti autonkuljettajana. Hänelle on myönnetty AK:n hopeinen ansiomerkki.

YRJÖ RAJALA

Minton-koneenhoitaja Kymin selluloosatehtaalte täyttää 60 vuotta 16. 12. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1922 ja nykyiseen toimeensa selluloosatehtaalte 1931. Nuorempana hän harrasti voimistelua, uintia, uimahyppyä, ampumista, jääpalloa ja jalkapalloa. Nykyisin hän harrastaa laulua, kuntourheilua ja kalastusta. Ansioistaan urheilun hyväksi hänelle on

myönnetty SVUL:n ja Suomen Uimaliiton hopeinen ansiomerkki.

VIKTOR HOLMQVIST

insinööri, Voikkaan piirustuskonttorin päällikkö teknilliseltä osastolta täyttää 50 vuotta 10. 11. Hän on syntynyt Pietarsaassa ja valmistui insinööriksi Tekniska Läroverketistä Helsingissä 1946. Yhtiön palvelukseen korjausinsinööriksi Kymin korjauspajalle hän tuli 1947 ja siirtyi sieltä 1950 Voikkaan piirustuskonttorin päälliköksi.

MARTTI SIREN

merkkaaja Kymin paperitehtaalte täyttää 50 vuotta 14. 11. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin ulkotoimistolle hän tuli 1934, oli sen jälkeen vuoden verran rakennusosastolla ja siirtyi paperitehtaan holanteriosastolle 1937. Paalien pakkaajana hän työskenteli 1944—1948 ja hän on sen jälkeen ollut merkkaajana.

SAULI JOKINEN

vanhempi sähköasentaja Voikkaan sähköosastolta täyttää 50 vuotta 26. 11. Hän on syntynyt Mäntsälässä ja tuli yhtiön palvelukseen 1955 Voikkaan sähköosastolle.



Paavo Hämäläinen



Väinö Saarelainen



Kurt Nordberg



Martti Laitolahti



Anna Aho



Uuno Nikkanen



Arvo Pekkala



Martti Saarijärvi

TAUNO SALONEN

turvallisuustarkastajan apulainen sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 29. 11. Hän on syntynyt Elimäellä, mutta asunut Kuusankoskella kouluiästä lähtien. Käytyään yhtiön ammattikoulun hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalle 1936. Siellä hän työskenteli eri osastoilla vuoteen 1939, jolloin astui asepalvelukseen. Hän valmistui teknikoksi Walter Ahlströmin Teknillisestä koulusta Varkaudessa 1945 ja tuli mestariksi Voikkaan selluloosatehtaalle vuonna 1946. Siellä hän työskenteli vuoteen 1964, jolloin selluloosan valmistus Voikkaalla lopetettiin ja siirtyi nykyiseen toimeensa sosiaaliosastolle. Vapaa-ajan harrastukset kohdistuvat kalastukseen kesämökillä ja puutarhanhoitoon.

SIMRI PANTTILA

rakennusapumies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 30. 11. Hän on syntynyt Teuvalla ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotyöosastolle 1951. Sieltä hän siirtyi nykyiselle osastolleen vielä samana vuonna.

PAAYO HÄMÄLÄINEN

voitelija Voikkaan korjauspajalta täyttää 50 vuotta 6. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli Voikkaan selluloosatehtaan palvelukseen 1952. Hän työskenteli sen jälkeen Voikkaan rakennusosastolla ja höyryosastolla ja siirtyi 1955 puuhiomolle ja sieltä korjauspajalle viime lokakuussa. Valkealassa asuessaan hän oli mukana palokuntatyössä. Kalastus ja kuntourheilu ovat hänen vapaa-ajan harrastuksiaan.

AARO PALMU

puiden käsittelijä Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 16. 12. Hän on syntynyt Luumäellä ja tuli yhtiön palve-

luksen Voikkaan rakennusosastolle 1961. Sieltä hän siirtyi parin kuukauden kuluttua puuhiomolle.

KARKKILAN TEHDAS

VÄINÖ SAARELAINEN

portinvartija täyttää 60 vuotta 5. 11. Hän on syntynyt Iisalmessa. Hän tuli kattilaosastolle 1934 ja toimi kattila-liitteiden hiojana. Nykyiseen toimeensa portinvartijaksi hän siirtyi 1964.

KURT NORDBERG

dipl.ekonomi myyntiosastolta täyttää 60 vuotta 19. 11. Hän on syntynyt Helsingissä. Suoritettuaan ylioppilastutkinnon hän kävi ruotsalaisen kauppakorkeakoulun valmistuen dipl.ekonomiksi. Myyntiosaston palvelukseen hän tuli 1930. Hän osallistui molempiin sotiin ja on sotilasarvoltaan kapteeni. Vapaa-ajan harrastuksista ovat bridge ja postimerkit olleet etutifalla.

TEODOR SUONTAUSTA

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 14. 12. Hän on syntynyt Hausjärvellä. Hän tuli 1938 liesiosastolle hiojaksi. Nykyiseen toimeensa rakennusosastolle hän siirtyi 1947.

MARTTI LAITOLAHTI

sorvaaja konepajalta täyttää 50 vuotta 3. 11. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1941. Käytyään 1945 ammattienedistämislaitoksen sorvaajakurssin hän siirtyi sorvaajaksi konepajalle. Vapaa-aikoinaan hän on ottanut uutterasti osaa työväenopiston, ammattiosaston sekä sota-invalidien toimintaan.

TOIVO STIGELL

poraaja emalilaitokselta täyttää 50 vuotta 19. 11. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan työhön radiaattoriosastolle hän tuli 1938. Hän on toiminut myös valimossa ja liesiosastolla.

JOUKO STIGELL

tarkastaja konepajalta täyttää 50 vuotta 8. 12. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön työkaluhiojaksi hän tuli 1936 ja oli tässä toimessa parikymmentä vuotta. Nykyisin hän toimii konepajan tuotteiden tarkastajana. Hän harastaa vapaa-aikoinaan moottoriurheilua.

ANNA AHO

valuntarkastaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 9. 12. Hän on syntynyt Pusulassa. Hän tuli nosturinkuljettajaksi valimoon 1950. Oltuaan välillä muutama vuoden poissa työstä hän tuli 1957 työhön puhdistamoon.

HILDA KOSKI

hinnoittelija konttorista täyttää 50 vuotta 24. 12. Hän on syntynyt Lopella. Tehtaan työhön hän tuli 1940. Hän on toiminut tehtaan konttorissa erilaisissa tehtävissä. V. 1963 hän siirtyi hinnoitteluosastolle, missä edelleenkin työskentelee.

HEINOLAN TEHDAS

UUNO NIKKANEN

hitsaaja täyttää 50 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Yhtiön palvelukseen koetushitsaajaksi hän tuli 1955 ja siirtyi myöhemmin liesiosien hitsaajaksi.

HALLAN TEHDAS

HILKKA VIIK

kuormaaja sahalta täyttää 50 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Koivistolla. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli ensi kerran 1936. V:sta 1940 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti pääasiallisesti sahalla kimprien särmääjänä ja viimeksi kuormaajana.

METSÄOSASTO

ARVO PEKKALA

piirityönjohtaja täyttää 60 vuotta 14. 12. Pieksämäellä. Hän on syntynyt Haapavedellä. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Niekkarilan metsäkoulusta 1934 hän tuli yhtiöme palvelukseen työnjohtajaksi. Seuraavana vuonna hänet nimitettiin piirityönjohtajaksi Savon hoitoalueen Kornin piirille ja 1944 hän siirtyi nykyiseen toimeensa Pieksämäen piirin piirityönjohtajaksi. Ammattinsa taitavana metsämiehenä hän on suorittanut moninaiset tehtävänsä kiitettävästi. Rauhallisena ja harkitsevana henkilönä hän on luonut hyvät ja luottamukselliset suhteet metsänmyyjäkuntaan, esimiehiinsä, työtovereihinsa ja alaisiinsa. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon metsästys ja kalastus.

MARTTI SAARIJÄRVI

maatalousteknikko täytti 50 vuotta 22. 9. Hän on syntynyt Parkanossa. Keskikoulun käytyään hän opiskeli Osaran maamieskoulussa ja valmistui 1946 maatalousteknikoksi Hyvinkään maatalousopistosta. Hän toimi 1947—1950 Kymenlaakson Maanviljelysseuran neuvojana sekä Virolahden ja Miehikkälän kuntien työasiamiehenä osallistuen myös maanhankintalain alaiseen pika-asutus-toimintaan Haminassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1950 ja toimi kalanviljelyslaitoksen hoitajana vuoteen 1966, jolloin siirtyi metsäosaston palvelukseen. Hän on kuulunut Kymintehtaan Mestari-kerhon johtokuntaan 10 vuotta ja toiminnut neljä vuotta puheenjohtajana. Niin ikään hän on suorittanut tuloksellista työtä Kuusankosken Kalastusseurassa. Nuoruusvuosinaan hän harrasti hiihtoa ja yleisurheilua ja saavutti piirien ja pitäjien mestaruuksia. Nykyisin hänen harrastuksiinsa kuuluvat keilailu ja filatelii. Viime sotiin hän osallistui rintamajoukoissa Karjalan Kannaksen taisteluihin ja on saanut sotilasansioistaan mm. VM 1, VM 2 sekä muistomitalit. Hän on sotilasarvoltaan kersantti.



Kalevi Ollila



Arvo Nieminen

Manan majoille

Syyskuun 19. päivänä kuoli teknikko Kalevi Ollila Kymin korjauspajalta. Hän oli syntynyt 4. 7. 1931 Kuusankoskella. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen 1947 Kymin korjauspajalle, jossa työskenteli sorvaajana vuoteen 1957. Tampereen teknillisen koulun hän kävi 1957—1960 ja toimi sen jälkeen mestarina Kymin korjauspajalla seitsemän vuotta. Kuusankosken Mieslaulajien toiminnassa teknikko Ollila oli aktiivisesti mukana lähes kuoron perustamisesta alkaen. Kuoron puheenjohtajana hän toimi 1964—1965. Myös bridge kuului hänen harrastuksiinsa ja hän osallistui kiinteästi muuhunkin Kymintehtaan Mestari-kerhon toimintaan. Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja kaksi alaikäistä lasta.

Syyskuun 21 pñä kuoli virkamatkailaan Kuopiossa Salon tehtaan myyntipäällikkö Arvo Nieminen. Hän oli syntynyt Halikossa 8. 7. 1920. Yhtiön palvelukseen hän tuli konttoristiksi 1946 ja nimitettiin myyntipäälliköksi 1953. Hän toimi myös ostopäällikkönä. Hän oli tehtaan tuotantokomitean ja avustuskassan jäsen. Hänen kykyjään käytettiin monissa luottamustoimissa. Hän toimi useita vuosia Sotainvalidien Veljesliiton Salon seudun osaston johtokunnan jäsenenä ja puheenjohtajana. Hän oli Salon Seudun Reserviupseerien perustajajäsen. Salon VPK:n toimintaan hän otti aikoinaan aktiivisesti osaa ja myös Salon Viestin toiminta oli erityisen lähellä hänen sydäntään. Hän kuului aikaisemmin Viestin johtokuntaan ja

pesäpallojaostoon ja oli piirin pesäpallojaoston jäsen. Hän oli myös Lions Club Salo-Uskelan ensimmäinen presidentti.

Syyskuun 20 pñä kuoli kotonaan Voikkaalla maalari Artturi Aho Voikkaan rakennusosastolta. Hän oli syntynyt 9. 7. 1905 Petäjävedellä. Hän tuli 1920 Voikkaan koskityömaalle, mistä kahden vuoden kuluttua siirtyi rakennusosastolle. Vainajaa jäi lähinnä suremaan sisarperheineen.

Lokakuun 2 pñä kuoli äkillisen sairauksikohtauksen murtamana tiikelipainaja Aini Metsälä Kouvolan Kirjapainosta. Hän oli syntynyt Orimattilassa 4. 3. 1910, joten hän oli kuollessaan 57-vuotias. Hän tuli v. 1926 kirjaltajan oppiin Kouvolan Kirja- ja Kivipainoon valmistuen tiikelipainajaksi. Oltuaan sotavuosien jälkeen vähän aikaa muulla alalla hän tuli takaisin entiseen työhönsä ja ennätti palvella Kouvolan Kirjapainossa yhteensä 38 vuotta. Hänet tunnettiin erittäin ahkerana ja tunnollisena työntekijänä. Vainajaa jäi lähinnä suremaan puoliso.

Lokakuun 7 pñä kuoli kirvesmies Yrjö Perttula Voikkaan rakennusosastolta. Hän oli syntynyt 16. 11. 1905 Jaalassa. Hän tuli 1928 pakkaajaksi Verran puuhiomolle. Voikkaan rakennusosastolle hän siirtyi 1959. Vainajaa jäivät lähinnä suremaan puoliso ja lapset perheineen.

20-vuotismerkkejä kuntourheilusta

Syksyn kuluessa on tehtaillamme jälleen järjestetty kuntourheilukauden päättäjäistilaisuuksia. Näissä urheiluväen suurkatselmuksissa on tunnelma aina ollut kodikas ja välitön. Säännöllinen ulkoilu oli tuonut terveyttä kaikille ja nyt jaettiin tavoitteisiin päässeille tunnustuspalkinnot heidän saavutuksistaan. Tänä syksynä jaettiin ensimmäisen kerran kultaiset harrastusmerkit 20 vuoden yhtäjaksoisesta kuntourheilun harrastuksesta. Kultaisen merkin sai yhteensä seitsemän entistä ja nykyistä yhtiöläistä. Viisi- ja kymmenvuotismerkkejä jaettiin niin ikään useita.

Kahden vuosikymmenen ajan jatkuvasti vähintään viiden arvan tulokseen pääseminen osoittaa sangen kiitettävää kuntourheilun harrastusta. Siihen yltämiseksi on varmaankin monta kertaa täytynyt lähteä lenkille sateessa ja pyryssä illan jo hämärtyessä. Kun tällainen reippailu ta-

Kymintehtaalla saivat 20-vuotismerkin Hilda Toivonen ja Jalmary Lahtinen



pahtuu kunnon kohentamiseksi eikä kultaa ja kunniaa tavoitellen, ansaitsevat nämä seitsemän todellista kuntourheiluveteraania reippaan hatunnoston. Karkkilassa 20-vuotisharrastusmerkin saivat Väinö Aalto, Arvo Astala, Auvo Astala ja Mauno Koskinen. Mainittakoon, että Väinö Aalto on jo eläkkeellä, mutta on jaksanut kuitenkin säännöllisesti harrastaa lii-

kuntaa ja kuntourheilua. Kuusankosken tehtailla jaettiin kolme kultaista merkkiä. Kymintehtaalaiset Hilda Toivonen ja Jalmary Lahtinen sekä Aune Peltola Voikkaalta olivat kaksikymmentä kertaa keskeytyksettä saavuttaneet vaaditun viiden arvan tuloksen. Naiset ansaitsevat erityisen tunnustuksen saatuaan kaksi edustajaa tähän seitsemän joukkoon.



Koskelassa oli syyskuun 25 pnä juhlahetki kuljetusosaston päällikön insinööri Antero Aholan ojentaessa kahdelle yhtiömme autonkuljettajalle AK:n hopeisen ansiomerkin. Merkin myöntää AK:n hallitus työnantajan kirjallisen ehdotuksen perusteella ammattikuljettajalle, joka on työssään osoittautunut taitavaksi ja vastuuntuntoiseksi sekä kohteliaaksi ja auttavaiseksi muita tiellä liikkuja kohtaan.

Yhtiössämme on vuodesta 1948 lähtien jaettu 4 kultaista ja 33 hopeista AK:n ansiomerkkiä, joten kuljettajamme ovat ammattitaitoista väkeä. Nyt merkin saaneista on Einar Hytönen ollut yhtiömme palveluksessa 26 vuotta ja autonkuljettajana v:sta 1942. Leo Hokkanen on ollut yhtiössä 16 vuotta ja autonkuljettajana v:sta 1953 lähtien. Kuvassamme osastopäällikkö Ahola luovuttaa ansiomerkit ansioituneille kuljettajille.

AK:n hopeisia ansiomerkkejä

Taloudellista tietoutta...

Jatkoa sivulta 13

olemassaolo, on sen merkitys suuri myös henkilökunnalle. Tätä emme huomaa niinkään hyvinä aikoina, jolloin työpaikkoja on runsaammin saatavissa. Kun sen sijaan syystä tai toisesta olosuhteet huononevat ja jokin yritys joutuu lopettamaan toimintansa tai supistamaan tuotantoansa, tuntuvat vaikeudet asianomaisten kohdalla hyvinkin kipeinä. Näin on käynyt valitettavasti meilläkin muutamissa teollisuuslaitoksissa, kun kireä kilpailu maailmanmarkkinoilla tai liikaa kohonneet kustannukset ovat vieneet toimintaedellytykset.

Onko yrityksen henkilökunnalla mitään mahdollisuuksia vaikuttaa kannattavuuteen, josta viime kädessä riippuu meidän jokaisen toimeentulo? Kysymykseen pyritään etsimään vastausta tämän artikkelisarjan seuraavassa osassa.

