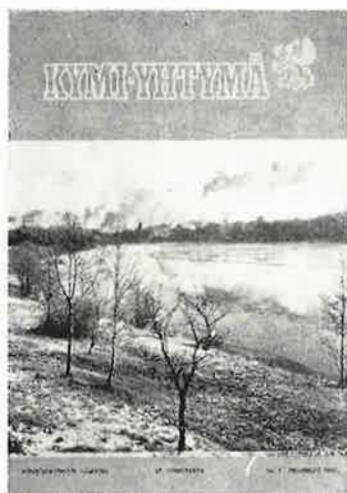


KYMI-YHTYMÄ



Kymijoki ja Kymintehdas marraskuussa säässä syksyn ja talven taitteessa



Kauppatiet. maisteri Ahti Hirvosen taloudellista tietoutta käsittelevä kirjoitusarja päättyy tässä numerossa. Jokainen yrityksen palveluksessa oleva vaikuttaa sen toimintaan tahtoiensa tai ei. Jokaisella on myös mahdollisuus parantaa yrityksen kannattavuutta, mikä on kaiken tuotannollisen toiminnan perusedellytys. Tähän päämäärään edetään kahta tietä: lisäämällä tuottoja ja säästämällä kustannuksia. Näitä asioita kirjoittaja selvittelee artikkelissaan.

Taloudellisen tietouden lisäämiseen tähtäsi niin ikään 2-päiväinen yritystalouden kurssi, laatuun ensimmäinen Kuusankosken tehtailla. Kurssiselostuksen lisäksi julkaistaan lehdesämme kahden kurssille osallistuneen arvioinnit, joissa on vastaista taloudellista valistustoimintaa ajatellen paljon vartenotettavaa.

Viime aikoina on jokapäiväiseen teollisuussanastoon juurtunut uusia sanoja ja käsitteitä. Sellainen on korrosio. Se ei ole itse asiassa mitään uutta vaan luonnonilmiö, jonka aiheuttamia vahinkoja nykyään pyritään määrätietoisesti estämään. On laskettu, että Kuusankosken tehtaiden korjauskustannuksista menee 10—15 prosenttia korroosion tilille.

Lehdessämme käsitellään toistakin suurta kustannustekijää. Kunnossapitotoimintoihin käytetään maassamme vuosittain arvion mukaan 600 miljoonaa markkaa, josta puunjalostusteollisuuden osuus on noin kol-

Sisältö:

- 1 Toimitusjohtaja Kurt Swanljungin joulu- ja uuden vuoden tervehdys
 - 2 Pastori Taisto Huttunen: Joulukuvitelma
 - 3 50-vuotiaista itsenäistä Suomea juhlittiin
 - 4 Kauppatiet. maisteri Ahti Hirvonen: Taloudellista tietoutta — III osa: Henkilökunnan mahdollisuudet vaikuttaa yrityksen kannattavuuteen
 - 5 Kuusankoskella opiskeltiin yritystaloutta
 - 8 Dipl.ins. Stig Linderborg: Korroosionestotyössä otettava huomioon ratkaisujen taloudellisuus
 - 10 Dipl.ins. Viljo Antikainen: Teollisuuslaitosten kunnossapitotöistä ja tehokkaasta organisaatiosta
 - 12 Högforsin Tehtaan Konepajakoulu 25-vuotias
 - 14 Karkkilan Pää museojunaksi
 - 16 Hallan uusi kuivaamo täydessä käynnissä
 - 17 Suomalaista metsäteollisuutta Tokion väritelevisiossa
 - 18 Urheilutoimittajat tutustuivat yhtiömme kuntoliikuntaan
 - 19 Kalle siirtyy eläkkeelle
 - 20 Merkkipäiviä
- Kolmas kansisivu:
Toimituksen tuolilta

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvola Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

mannes. Kunnossapito on kuitenkin tehokkaan tuotantotoiminnan välttämättömä edellytys. Voidaanko työtä ja kustannuksia säästää vaarantamatta tuotantotuloksia ja koneiden kuntoa, sitä pohtii kirjoituksessaan dipl.ins. Viljo Antikainen.

Karkkilassa on juhlittu 25-vuotias konepajakoulua. Tästä sota-aikana perustetusta nuorten miesten opintahjosta on kehittynyt erinomaisen tehokas metallimiesten kouluttaja. Tähän mennessä koulusta on valmistunut 463 ammattimiestä.

Karkkilan rautatien lopettamisen jälkeenkin juna on vielä mennä puuskuttanut kiskoja pitkin, tällä kertaa halki kauppalaan Nyhkälän harjun rinteelle. Veturi ja kolme vaunua säilytetään museonähtävyydeksi kerromaan tuleville polville ajasta, jolloin luoteisella Uudellamaalla matkustettiin ja kuljetettiin tavaraa höyryhevon vetämänä.

Hallan kuivaamon uuden osan tulua nyttemmin täyteen käyttöön sahan koko tuotanto voidaan kuivata keinollisesti.

Hyvät yhtiöläiset

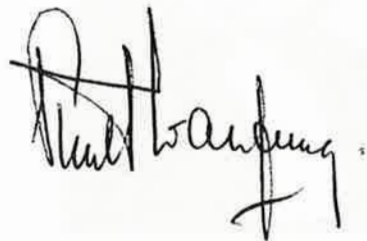
Viime vuoden joulutervehdyksessäni esitin, että vuosi 1967 tulisi yhtiössämme olemaan huomattavien tehdaslaajennusten ja -uudistusten vuosi. Kuten tiedämme näin onkin ollut asian laita ja investointiohjelman toteuttaminen on edistynyt suunnitelmien mukaisesti. Valmistuttuaan uudet ja uudistetut tuotantoyksiköt tulevat — paitsi lisäämään tuotantoa — edistämään rationalisointia sekä lujittamaan asemaamme maailmanmarkkinoilla. Tätä yhtiömme kilpailukyvyyn voimistumista varmaan jokainen meistä toivoo. Uudishankintoihin liittyvä rakentaminen ja koneiden asentaminen on tarjoamalla työtilaisuuksia helpottanut nykyistä vaikeata työllisyys-tilannetta.

Koska markkinatilanne useimpien yhtiön tuotteiden osalta on entisestään huonontunut, ovat tehtaamme käyneet vajaatehoisesti. Järjestämällä korjaus- ja muita ylimääräisiä töitä on täystyöllisyyttä kuitenkin voitu ylläpitää. Työrauhan rikkominen erään työntekijäryhmän taholta oli näissä pyrkimyksissämme ikävä tapaus.

Markan devalvointi, joka valitettavasti suoritettiin ennen punnan devalvoimista, ei ole parantanut yhtiön kannattavuutta. Tilanne on päinvastoin eräiden tuotteiden osalta nyt huonompi kuin ennen rahanarvon muutosta. Oma käsitykseni on, että valtiovallan omiin tarkoituksiinsa pidättämä suurin osa devalvaation vientihintoihin aiheuttamasta korotuksesta olisi paremmin palvellut maamme vientiteollisuuden kehittämistä ja siten työllisyyden ylläpitämistä, jos se olisi annettu niiden käytettäväksi, joiden viennistä se koostuu. Kun valtio sijoittaa nämä varat omiin osaksi kannattamattomiinkin yrityksiinsä tai sellaisiin investointeihin, jotka antavat työtä vain lyhyeksi rakennusajaksi, on perusteltua aihetta ennustaa, että valtiolta käyttää tämän ainutlaatuisen tilaisuuden maamme talouselämän kohentamiseksi erittäin lyhytnäköisellä tavalla.

Maamme vientiteollisuuden tulevaisuus ei siten näytä valoisalta. Siksi yhtiöltämme ja jokaiselta yhtiöläiseltä vaaditaan entistä enemmän ponnisteluja vaikeuksien voittamiseksi. Yhtiömme toiminnan tehostaminen edellyttää kultakin myös ymmärtäväistä ja ennakkoluulotonta asennetta rationalisointitoimenpiteitä kohtaan. Niitä ei tehdä turhan takia vaan välttämättömyyden sanelemana.

Hyvät yhtiöläiset. Kiitän teitä tämän vuoden aikana suorittamastanne työstä ja toivotan teille samoin kuin eläkeläisillemme hyvää joulua ja menestyksellistä uutta vuotta.



Joulukuvitelma

Eräs mies toimiessaan joulupukkina pysähtyi todellisuuden äärelle. Syynä lienee ollut kuultu joulusävelmä tai sana tai sitten hän vain sattumalta pysähtyi. Joutui raukka matkustamaan melkein 2000 vuotta ja tuli raskaine lahjasäkkeineen erään israelilaisen tallin ovelle. Nähdessään nuoren äidin ja isän sekä heidän vastasyntyneen lapsensa tuossa vanhanaikaisessa rakennuksessa hän tavalliseen hilpeään tapaansa valmistautuu kysymään tuolta köyhältä perheeltä: Onkos täällä kilttejä lapsia? Kysymys jää kuitenkin jostain syystä kesken tai kokonaan lausumatta. Näky hänen edessään on aivan tuttu. Onhan siitä luettu yhä uudelleen koulun joulujuhlissa hänenkin lapsuudessaan. Ja kuulihan hän siitä toissa vuonna jouluaamun jumalanpalveluksessa. Puhutaanhan siitä taas varmaan radiossa ja televisiossa. Mutta tuo kaikki on kuulunut vain lisänä jouluun, sen puitteisiin ja tunnelmaan. Jos siihenkään.

Nyt tuo mies kokee aivan toisin.

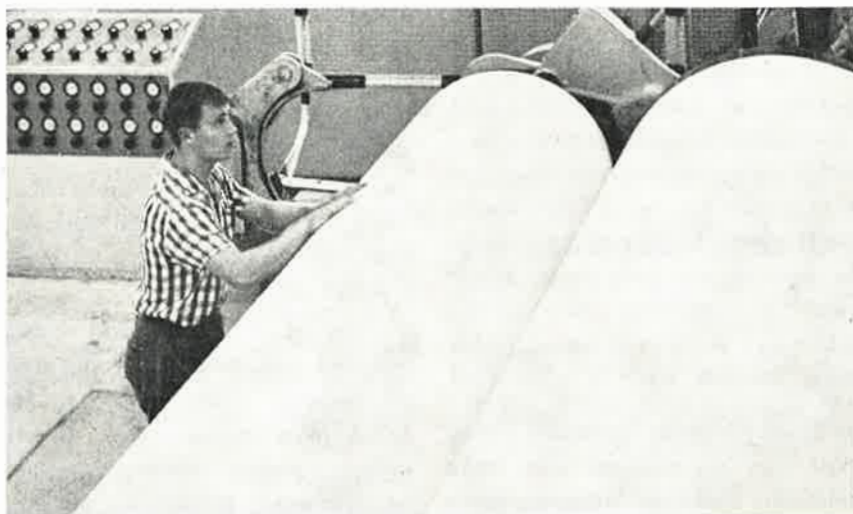


Hänen on riisuttava pukinpukunsa ja naamarinsa. Olisi ollut helpompi olla pelkästään arkivaatteissa näiden ihmisten seurassa. Eihän täällä näy mitään normaalista joulusta. Ja tuo lapsi on enemmän kuin kiltti, hän on viaton. Mutta miksi hän on täällä ja tällaisessa paikassa? Senkö vuoksi, että minä kokisin olevani syyllinen, koska en välitä mitään Jumalasta? Sanovat jotkut häntä vapahtajaksi ja pelastajaksi. Voiko hän olla Jumalan joululahja minulle, hänen tuhmalle lapselleen? Parasta lähteä pois, palata entiseen. Eihän tämä kuulu ihmiselämään. Vai kuuluuko? Enhän minä ole sen huonompi tai syyllisempi kuin muutkaan. Näin tuo mies ajattelee. Hän lähtee pois.

Vastaan tulee välittömästi joukko häliseviä lammaspaimenia. Sitten ratsastaa kolme rikasta miestä kukin omalla kamelillaan. Kaikei miehet, niin paimenet kuin ruhtinaat näyttävät sopivan yht'aikaa tuonne talliin. He ovat saman asian äärellä, sovussa, iloisia ja Jumalalle kiitollisia. Mies palaa varusteineen ja tavaroineen takaisin Kuusankoskelle.

Viikkoja myöhemmin tuo sama mies kertoo eräälle tovereistaan tuosta kokemuksesta. Hän sanoo nähneensä Jumalan joululahjan, pelastuksen ja tien Jumalan tarkoittamaan elämään. Hän kysäisee toveriltaan: "Kannattaako tuota lahjaa ottaa vastaan?" Vastaus on mitäänsanomattoman epäröivä. Ja molemmat kyselevät tuota asiaa vieläkin. Sentähden lähimmäiset pitävät heitä omituisina. Mutta juuri noille Jumalan omituisille toivotellaan joulu-rauhaa, hiljaisuutta ja löytämisen iloa. He ovat joulun äärellä tässä ajassa.

Jari Hiltunen



50-vuotiaasta itsenäistä Suomea juhlintiin

Suomen itsenäisyyden juhluvuosi huipentui joulukuun 6:nteen ja sen lähipäiviin. Jälleen kerran Suomi sai huomiota osakseen ei ainoastaan naapurivaltioiden taholta vaan laajemmaltikin. Saatoimme jälleen kerran todeta, että maamme ja kansamme muistetaan ja että meistä jatkuvasti kirjoitetaan myönteisesti, joskin ryytinä oli jokin kirpeäkin sana.

Itse asiassa Suomen huomaaminen nykyisenä jättäjävaltioiden ja ryhmittymien aikakautena kriisipesäkeitä täynnä olevassa maailmassa on asiaa objektiivisesti ajatellen hieman yllättävää. Me olisimme voineet jäädä lähes unohduksiinkin. Meitä on vain neljä ja puoli miljoonaa ja maamme maantieteellinen asema on lisäksi syrjäinen. Maailmassa on viime aikoina syntynyt uusia valtioita toinen toisensa jälkeen. Mielenkiinto kohdistuu näihin uusiin tulokkaisiin, varsinkin kun ne aiheuttavat kansainväliselle politiikalle paljon päänvaivaa. Utisaineistoa ei todellakaan nykyisestä kuuman ja kylmän sodan maailmasta puutu, kun lisäksi myös avaruuden valloittaminen vetää maailman huomion puoleensa.

Epäilemättä taistelumme vapautemme ja itsenäisyytemme puolesta oli se teko, joka painoi Suomen nimen yleiseen tietoisuuteen. Mainettamme ovat vahvistaneet sodanjälkeiset ponnistuksemme ja saavutuksemme, sel-

viytyminen sotakorvauksista, kotinsa menettäneiden karjalaisten asuttaminen ja aikaansaannoksemme taloudellisilla, sosiaalisilla sekä sivistyksellisillä aloilla. Tämä kaikki on ollut sen arvoista, ettei se ole jäänyt muulta maailmalta kokonaan huomaamatta.

Erityisen tärkeä tämä vuosi on ollut suomalaisten itsensä kannalta. Vaikuttaa siltä kuin olisimme kyenneet hieman tutkiskelemaan omaa itseämme ja yhteiskuntaamme. Olemme tarkastelleet asioita taustana koko itsenäisyysaikamme ja tällöin todenneet, että meillä on aihetta tyytyväisyyteenkin, vaikka päivänpolitiikka usein väittää toista. Edistyksemme on sittenkin ollut merkittävää. Vaikka olosuhteet täällä pohjolassa ovat jo yksistään luonnon puolesta ankarat, olemme kyenneet saavuttamaan vakiintuneen aseman muiden sivistysvaltioiden joukossa.

Toivottavasti emme erehdy, kun sanomme, että tänä juhluvuonna suomalaisten ajatusmaailma on avartunut ja tullut reaalisentajuisemmaksi. Suomen kansalle on käynyt yhä selvemmäksi, että yhteiskunnallisen menestymisen välttämättömänä edellytyksenä on kestävä taloudellinen perusta. Emme voi lisätä hyvinvointiamme, sosiaalista turvaamme ja sivistystasoaamme, ellei samalla maamme taloudellinen kantokyky kasva. Kuinka tässä suhteessa käytännössä

onnistumme, sen näyttää tulevaisuus.

Taloudellinen tulevaisuutemme riippuu oleellisesti siitä, kuinka onnistumme kehittämään vientiteollisuuttamme. Suomi, jonka luonnonvarat ovat rajoitetut, on mitä suurimmassa määrin riippuvainen ulkomaankaupasta. Meidän on menestyksellisesti kyettävä myymään tuotteitamme maailmanmarkkinoilla, jotta voisimme puolestamme ostaa sitä mitä meillä itsellämme ei ole.

Maamme kehitys on siten tärkeältä osaltaan rakentunut vientiteollisuutemme varaan. Tulevaisuudessa tulee ehkä näin olemaan entistäkin enemmän. Siksi olemme liittäneet tähän kirjoitukseemme kuvan paperintekijästä ja paperirullasta, tärkeimmästä vientituotteestamme. Suomen tulevaisuus on edelleen paljolta paperin ja muiden puunjalostustuotteiden varassa, vaikka muu vientimme — niin kuin toivomme — valtaisikin yhä uusia markkinoita.

Lähivuodet tulevat epäilemättä olemaan Suomelle tärkeitä. Kansainvälinen turvallisuus näyttää vakaalta, mutta nimenomaan talouselämäme on vaikeassa kriisivaiheessa. Meillä tulisi nyt olla malttia asemiemme vahvistamiseen. Se tietää tinkimistä vaatimuksistamme, mikä tällaisessa kansanvaltaisessa maassa, jossa jokaisella on oikeus korottaa äänensä, on tunnetusti vaikeata.

Taloudellista tietoutta — III osa

Henkilökunnan mahdollisuudet vaikuttaa yrityksen kannattavuuteen

Tämän kirjoitussarjan edellisessä osassa korostettiin, että teollisuuslaitoksen toiminnan olisi oltava kannattavaa kaikkien osapuolten edun takia. Se pitää paikkansa sekä työn tekijän että työnantajan, sekä omistajan että luotonantajan kannalta katsottuna. Kannattamaton toiminta aiheuttaa monenlaisia vaikeuksia ja voi jatkuessaan johtaa jopa tuotannon lopettamiseen ja työpaikkojen menettämiseen.

Voimmeko me teollisuusyrityksen palveluksessa olevat jollakin tavalla parantaa kannattavuutta ja siten ajaa myös omaa etuamme? Moni on yleensä sitä mieltä, että vastaus tuohon kysymykseen on epävarma, jollei suorastaan kielteinen. Asiaa tarkemmin ajatellessa huomaa kuitenkin, että vastaus on ehdottomasti myönteinen: me voimme tehdä paljonkin kannattavuuden lisäämiseksi.

Tuottojen lisäämismahdollisuudet

Tuotot ovat kustannusten ohella toinen ja ainakin yhtä tärkeä tekijä kannattavuuden muodostumisessa, kuten kirjoitussarjamme edellisessä osassa totesimme. Siitä huolimatta säästäväisyyden yhteydessä puhutaan tavallisesti kustannusten pienentämisestä, vähemmän tuottojen lisäämisestä. Tämä johtunee osittain siitä, että tuottojen katsotaan ratkaisevasti riippuvan siitä, millainen hinta tuotteista saadaan niitä myyessä. Hinnat puolestaan riippuvat maailmanmarkkinoista ja kilpailusta, mitkä ovat tällä hetkellä vaikeat lähes

kaikkien yhtiömme tuotteiden osalta. Ajatellaan siis monesti, että koska emme voi vaikuttaa hintoihin, emme voi vaikuttaa myöskään tuottoihin ja ainoaksi kannattavuuden parantamismahdollisuudeksi jää kustannusten säästäminen.

Tuottojen muodostumisessa on kuitenkin hinnan ohella toinenkin tekijä, nimittäin määrä (määrä $\times$ hinta = tuotto). Kumpaa tahansa kertolaskun tekijöistä suurennamme, kasvaa tulo. Vaikka aina ei saadakaan myydyksi koko tuotantoa, ovat mahdollisuutemme vaikuttaa tuotannon ja myös myynnin määrään paljon paremmat kuin hintaan.

Selvin tapa tuotannon lisäämiseksi on hyllyn ja 'susien' vähentäminen. Esim. paperia käsitellään tehtaissamme niin paljon, että sen arvo tavallaan laskee käsittelijöiden silmissä. Sitähän on kaikkialla. Jos kuitenkin menemme paperikauppaan ostamaan esim. makulatuuria, joudumme maksamaan siitä 1 markan kilolta, vaikka makulatuuri on hinnaltaan halvimpia paperituotteita. On tärkeitä muistaa, että jokainen hylkykilo vähentää tuotantoa. Vaikka saammekin siitä raaka-aineen käytetyksi uudelleen, merkitsee sen ajaminen toistamiseen paperikoneella lisää kustannuksia ja kalliin tuotantokoneiston ajan käyttöä. Sama koskee soveltuvin osin metalliteollisuuden 'susia'.

Myös tuotteiden laatu merkitsee paljon määrän ohella. Huono laatu aiheuttaa palautuksia asiakkailta, vahingonkorvausvaatimuksia, jopa

tilausten menetyksiä tulevaisuudessa. Hyvä laatu puolestaan vakiinnuttaa teollisuusyrityksen maineen ostajien keskuudessa, jolloin on mahdollista myydä enemmän ja vieläpä korkeampaan hintaan. Laatu on juuri sellainen tekijä, johon voidaan ratkaisevasti vaikuttaa tuotanto- ja kuljetusprosessin eri vaiheissa.

Toimitusaika on esimerkki muista tekijöistä, joita kaikkia ei voida tässä tilanpuutteen vuoksi käsitellä. Jos emme pysty toimittamaan tilausta sovittuna aikana, peruutetaan tilauksia, joudumme maksamaan myöhästymissakkoja ja menetämme tilauksia vastaisuudessa. Ajo-ohjelmien ja valmistussarjojen aikataulujen noudattaminen on siis tärkeää pyrkiessämme parantamaan yrityksemme asemaa kilpailussa ja siten lisäämään tuottoja.

Kustannusten säästämissmahdollisuudet

Kun edellä korostettiin tuottojen lisäämismahdollisuuksia, ei tarkoitukseen ollut väheksyä kustannuspuolen merkitystä. Säästäväisyys, so. kustannusten pienentäminen, on se muoto kannattavuuden parantamisessa, mihin kaikilla meillä on mahdollisuudet. Säästämistapoja teollisuuslaitoksessa on lukemattomia. Jäljempänä mainitaan muutamia esimerkkejä huomattavimpien kustannuserien osalta.

Raaka-aine on suurin kustannus, ja sen menekin pitäminen mahdollisimman pienenä on tärkeitä. Esimerkkinä raaka-aineen hukkaanmenosta mainittakoon kuituhäviöt, joita aiheutuu mm. viallisista laitteista, säiliöiden ylikuukuista jne. Materiaalia voidaan säästää monella tavoin myös korjaus- ja huoltotöissä. Käyttämättä jäänyt materiaali on syytä tarkoin palauttaa varastoon, samoin käytöstä poistettu korjauskelpoinen materiaali.

Erilaisten tarvikkeiden osalta on totuttu siihen, että niitä on joka pai-

kassa. Niinpä tehdasalueilla näkee usein putkenpätkiä, lankkuja, teräslevyjä, hitsauspuikkoja. Erään teollisuuslaitoksen säästäväisyyskampanjan yhteydessä laskettiin, että esimerkiksi 1 m:n pätkä 1" mustaa putkea vastaa hinnaltaan kahvipakettia, 5 m:n pitkä 4"×4" parrua voikiloa, 2½ kg kanaaliin mennyttä massaa yhtä ruisleipää jne. Varmasti pitäisimme kaikki järjettömänä tuhlausena, jos näkisimme vastaavat määrät kahvipaketteja, voikiloja tai leipiä pitkin tehdasaluetta.

Sähkö ja höyry ovat merkittäviä kustannuseriä. Esimerkkinä säästämismahdollisuuksista tältä osin mainittakoon poltettavan lipeän turha laimentaminen, mikä johtaa lämpökustannusten nousuun haihduttamossa.

Erittäin suuren panoksen säästäväisyydessä voivat antaa insinöörit,

työnsuunnittelijat ja työnjohtajat suunnittelemalla työt huolellisesti etukäteen ja valitsemalla oikeat materiaalit sekä valvomalla, että työt toteutetaan suunnitelmien mukaisesti.

Eräs hyvä säästämistapa on ajatella jatkuvasti, miten oma työ voitaisiin tehdä paremmin ja tehokkaammin. Pieniä parannuksia voi jokainen toteuttaa itse, suurempiin tarvitaan ehkä joitakin järjestelyjä, jopa uudishankintojakin. Olisi tärkeitä saada kaikki mahdolliset ideat talteen. Tähän pyrkii mm. aloitetoiminta.

Yhteenveto

Yhteenvetona voidaan todeta, että jokainen teollisuuslaitoksen palveluksessa oleva henkilö vaikuttaa toiminnan tuloksiin tahtoihinsa tai ei. Jokaisella on myös mahdollisuus parantaa kannattavuutta, kaiken järjeven tuotantotoiminnan perusedellytystä. Mi-

ten se tapahtuu? Edellä on lueteltu eräitä esimerkkejä. Luetteloa voitaisiin jatkaa miltei loputtomiin. Yleisesti ottaen säästäminen tapahtuu sillä tavoin, että jokainen ottaa selvää mahdollisimman tarkoin siitä, mitä hänen odotetaan tekevän ja millä tavoin. Kaikilla tehtävillä on oma tarkoituksensa ja tavoitteensa, joihin tehtävää hoitavan olisi perehdyttävä ja jotka olisi pyrittävä täyttämään.

Jos joskus tuntuu siltä, että oma panos on kovin pieni suuressa yhtiössä, on syytä muistaa, että kun tuhannet suuntaavat ponnistelunsa samaan päämäärään, on tulos valtava. Tämän asian selvittäminen on taloudellisen kasvatuksen päätavoitteita teollisuusyrityksissä. Toivottavasti tämä kirjoitussarja on pieneltä osaltaan auttanut tuon tavoitteen saavuttamisessa.



Kurssi kesti kaksi päivää ja osanottajia oli 32

Teollisuudessa, kuten kaikessa yritystyoiminnassa yleensäkin, vallitsevat omat lakinsa, joiden varaan yrityksen toiminta rakentuu. Nämä pääsuuntaviivat ovat yhteisiä kaikille yrityksille, mutta kullakin tuotantolaitoksella on päätösten teon yhteydessä lisäksi ratkaistavanaan tietyille alalle ominaisia erikoiskysymyksiä. Tällaisia talouselämän yleisiä lakeja ja päämääriä selviteltiin Kuusankosken tehtailla marraskuun alussa pidetyillä yritystalouden kurssilla. Siihen osallistui pääluottamusmiehiä ja yli-

Kuusankoskella opiskeltiin yritystaloutta

mestareita sekä Kuusankosken ja Voikkaan paperiammattiosastojen puheenjohtajat; yhteensä 32 henkeä. Luennoitsijana toimi ekonomi Esko Pohjanpalo Taloustieto r.y:stä ja julkaisemme jäljempänä hänen yhteenvetonsa kurssin asioista.

Avauspuheessaan yhtiön työvoima- ja koulutuspäällikkö Robert Brothrus käsitteli yrityksen johdon,

henkilökunnan ja kaikkien yrityksen edunsaajien muodostamaa kokonaisuutta. Yrityksestä ovat kiinnostuneita monet muutkin kuin välittömästi sen palveluksessa olevat tahit omistajat. Yritys vaikuttaa välillisesti kunnan, valtion ja yhteiskunnan elämään ja siksi sen on myös tunnettava kiinnostusta näitä kohtaan.



Ekonomi Esko Pohjanpalo:

Yritys talouselämän kentässä

Yrityksen toiminta

Yrityksen toiminta rakentuu perustamisidean varaan. Perustavat henkilöt havaitsevat esimerkiksi markkinoilla olevan tilaa jollekin tuotteelle, tai ehkä heillä on tiedossaan jokin uusi tuotantomenetelmä. Tässä vaiheessa muotoutuvat myös yrityksen toimintaedellytykset: henkilökunta, teknilliset resurssit yms. Toiminta-ajatuksessaan yritys vastaa itselleen asettamaansa kysymykseen, miksi se on markkinoilla. Puunjalostusteollisuudessa toiminta-ajatus ehkä olisi "kotimaisen ja ulkomaisen puunjalosteiden kysynnän tyydyttäminen korkealaatuisilla ja kilpailukykyisillä tuotteilla". Tällaisen pohjalta yritys asettaa itselleen päämäärän, jossa täsmentyy se, mihin toiminta-ajatuksen toteuttamisella yrityksessä pyritään. Tavallisimpia päämääriä ovat määrätyn suuruisen markkinaosuuden saavuttaminen tai säilyttäminen, yrityksen kasvu, tietyn suuruisen tuoton saavuttaminen investoidulle pääomalle, toiminnan jatkuvuuden turvaaminen jne. Seuraava vaihe on lyhyen ja pitkän tähtäyksen tavoitteiden asettaminen. Niillä ilmaistaan yksityiskohtaisesti ne välietapit, joiden saavuttamisen kautta päämäärään pyritään. Yrityksen jokapäiväisen ruttiin pyörittäminen edellyttää johdolta erilaisten toimintaperiaatteiden määrittelyä. Siis täsmennetään ne yleiset periaatteet, joita yrityksen toiminnassa pyritään noudattamaan. Ne ovat johdon ohjeita muille päätöksentekotasoille toistuvien, samankaltaisten tilanteiden ratkaisemiseksi. Toimintaperiaatteiden täsmentämisellä selvitetään, minkälaista tuote-, hinta-, markkina-, jakelu-, osto-, henkilökunta-, investointi- jne. politiikkaa yrityksessä noudatetaan tavoitteiden saavuttamiseksi.

Yrityksen eturyhmät

Yrityksen taustalla on vaikuttamassa eräitä ryhmiä, jotka ovat hyvinkin kiinnostuneita yrityksen menestymisestä. Näiden ryhmien pyrkimykset sekä hyödyttävät että rajoittavat yrityksen toimintaa. Niinpä hankkijat haluavat yrityksen olevan heille hyvä asiakas, jonka maksuvalmiuteen voidaan luottaa, ja kun näin on, he ovat puolestaan valmiit huolehtimaan siitä, että yritykselle toimitettavien tuotteiden laatu, hinta, toimitusajat ja maksuehdot ovat yritykselle soveliaat. Henkilökunta haluaa palkkansa, kehittymis- ja etenemismahdollisuuksia ja viihtyvyyttä työssään. Kun yritys nämä pystyy takaamaan, pysyy henkilökunta yrityksen palveluksessa. Asiakkaiden pitää saada sellaisia tuotteita mitä ovat tilanneet kohtuulliseen hintaan. Muiden ehtojen on myös oltava hyvät. Asiakkaat siis edellyttävät, että yritys selviää kilpailusta, jolloin he puolestaan ovat halukkaita pysymään yrityksen asiakkaina ja maksamaan viime kädessä kaikki yrityksen kustannukset. Osakkaat ja lainanantajat haluavat korkoa sijoitukselleen ja varmuuden takaisinmaksusta, ja kun he nämä saavat, pitävät he pääomansa edelleenkin yrityksen käytössä. Yhteiskuntaakin kohtaan yrityksellä on tehtävä täytettävänä, sillä käyttäähän se järjestäytyneen yhteiskunnan suomia etuja ja myös yhteiskunnassa olevia niukkoja tuotantovoimia hyväkseen. Yhteiskunta haluaa yrityksen takaavan työllisyyden ja maksavan veroa.

Kaikkien edellä esitettyjen eturyhmien tavoitteet yrityksen suhteen yrityksen johdon on toiminnoissaan otettava huomioon. Kaikkia näitä yrityksen menestymisestä kiinnostuneita tulee yrityksen päämäärän itse asiassa

Yritys pyrkii jatkuvasti käyttämään hallussaan olevia tuotantovoimia valitsemansa parhaan vaihtoehdon toteuttamiseksi. Päätöksentekoa vaativia valintatilanteita on yrityksen jokainen päivä aivan täynnä, ja valinnan tekeminen ei suinkaan ole vain johdon yksinoikeus, vaan yhtä tarpeellista jokaisella tasolla. Jo tässä vaiheessa tulee mukaan yrityksen toiminnassa aina valittava riski, epävarmuus tulevaisuuden tapahtumista. Tämä riskialtius vaihtelee aloittain ja sitä koetetaan tietyksi kaikin keinoin pienentää. Ennen tällaisten apuvälineitä olisivat mm. tietojen kerääminen menneen ajan tapahtumista ja niiden peilaaminen tulevaisuuteen.

Eriyisen tarpeelliseksi tulevaisuuden kehityksen ennakkoinnin tekee yrityksen 'ympäristötekijöissä' tapahtuvat ja jatkuvasti nopeutuvat muutokset. Paitsi sitä että talouselämämme rakenteessa on tapahtunut voimakasta siirtymistä alkutuotannosta ensin jalostukseen ja sen jälkeen palveluelinkeinoihin, on myös koko kansantaloutemme sopeutumassa kansainväliseen työnjakoon. EFTA on eräänä ilmaisuna siitä, että Suomen markkinat ovat kansainvälistymässä. Yritys joutuu nykyään monesti jo toimintaansa pohtiessaan asettamaan kysymyksen, selviytyisikö se myös ulkomaisilla markkinoilla, koska se yhä useammin on edellytyksenä myös kotimaan markkinoilla menestymiselle.

palvella. Tästä tietysti aiheutuu, että tuloksena on kompromissi ja yhtä mieltä ollaan ainoastaan jatkuvan kannattavuuden turvaamisesta. Kannattavuus on nimenomaan yhteiskunnan kannalta yrityksen suorituskyvyn mittapuu. Tappiolliset yritykset jos mitkään syövät ja käyttävät väärin sekä epätaloudellisesti kansakunnan niukkoja varoja, työvoimaa, pääomaa, raaka-aineita ja järjestyneen yhteiskunnan etuja. Kannattamaton yritys merkitsee aina pitkän päälle työttömyyttä yhteiskunnassa. Siksi kannattavuus on sekä yrityksen itsensä että yhteiskunnan kannalta yrityksen olemassaolon edellytys ja oikeutus.

Osanottajien mielipide:

Asiaa yhdellä kertaa vähemmän ja keskustelua enemmän

Onko tällainen kurssi mielestänne tarpeen?

Mitä hyvää ja mitä huonoa kursissa oli?

Olisiko teillä mielessänne jokin ohje tai toivomus vastaisen varalle?

Nämä kysymykset teimme kahdelle kurssiin osallistuneelle saadaksemme selville heidän vaikutelmiaan pidetystä kurssista, sen tarpeellisuudesta ja mahdollisia toivomuksia tulevaisuuden varalle.

Ylimestari Ahti Hakalainen



Ylimestari Ahti Hakalainen Kymin paperitehtaalta:

1. Periaatteessa tämän laatuinen kurssi on tarpeen ja hyödyllinen. Talousasioiden pohtiminen hieman laajemmalla kuin vain omalta kapealta sektorilta on varmasti hyväksi. Kurssin ohjelmassa käsitellyt asiat ovat lähes kaikki niin tärkeitä ja laajoja, että ne ansaitisivat kukin oman kurssinsa.

2. Hyvää oli tällaisen tilaisuuden järjestäminen. Mahdollisuus esittää omia mielipiteitään ja keskustella asioista on aina paikallaan. Kurssin ohjelma oli suurin piirtein hyvä, viittaan ensimmäiseen vastaukseeni aiheen laajuudesta. Haittapuolena pi-

täisin sitä, että kurssi liikkui liian teoreettisella pohjalla. Havainnollisia esimerkkejä olisi saanut olla enemmän ja mieluummin juuri omalta alaltamme.

3. Olisi hyvä, jos koulutusta voitaisiin jatkaa muodossa tai toisessa. Pelkkää teoreettista luennoimista olisi kuitenkin vältettävä, tällainen vanha ja omasta mielestään pätevä ihminen ei mielellään lähde enää koulunpenkille. Keskustelujen ja ryhmätyöskentelyn merkeissä ja ehkä suppeampaa teemaa kerralla käsitellen uskoin saavutettavan parhaat tulokset. Joka tapauksessa koulutukseen sijoitettu raha saadaan hyvin pian takaisin. Olisi hyvä, jos mahdollisimman monella olisi tilaisuus osallistua tällaisiin kursseihin.

Teuvo Pöytä, Voikkaan paperitehtaan PK 11:n pituusleikkurin etumies, Voikkaan paperiammattiosaston puheenjohtaja:

1. Minun mielestäni kaikenlainen koulutus on suotavaa ja tarpeellista. Oppimishalu vain tahtoo useinkin olla huono. Kun molempien osapuolten edustajilla on tilaisuus keskustella

yhteisistä asioista ja siten saada selville toistensa näkökantoja, on sillä suuri merkitys.

2. Ohjelma lupasi paljon ja asiakasjako oli perusteellinen. Aikataulu oli kuitenkin liian tiukka näin laajan asian selvittämiseen. Minäkin haluaisin korostaa ryhmätyöskentelyn aktivoivaa vaikutusta. Ei pelkkää luennoimista, vaan osanottajat itse mukaan toimintaan. Ne muutamat esimerkkitapaukset, joita käsiteltiin, saivat aikaan keskustelua ja todella asioihin paneutumista. Yleensä keskustelulle ei jäänyt tarpeeksi aikaa. Lähtökohtana tämä oli hyvä, mikäli tämän laatuista koulutustoimintaa jatketaan.



Voikkaan paperiammattiosaston puheenjohtaja Teuvo Pöytä

3. Toivomus on, että vastaavia tilaisuuksia edelleen järjestettäisiin. Vähemmän asiaa kerralla ja omalta alalta, niin kiinnostus paranee. Varsinkin yrityksen henkilöasiat, työolosuhteet ja sopeutuminen olisivat hyviä keskustelun aiheita.

Hyvin samansuuntaisia ajatuksia tuntuu kurssilla olleiden mielessä liikkuvan. Ensimmäisenä tämän alan yrityksenä kurssi joka tapauksessa antoi arvokkaita vihjeitä. Koulutuksen kasvava merkityshän tunnustetaan yleisesti.

Kuusankosken tehtaiden korroosiokomitea toimeenpani marraskuussa päivän kestävä korroosiokurssin, johon osallistui insinöörejä, tehtaiden sekä kunnossapito-osastojen mestareita ja piirtäjiä yhteensä 175. Suuren osanottajamäärän takia kurssi pidettiin kahdessa osassa. Pääpaino kiinnitettiin aineenvalinta- ja konstruktiokysymyksiin samoin kuin korroosiosta aiheutuviin kustannuksiin ja toimenpiteisiin niiden alentamiseksi. Vierailevia luennoitsijoita oli kaksi: tekniikan tohtori E. Uusitalo Rikkihappo Oy:stä ja dipl.ins. S. Hyyryläinen Imatran Voima Oy:stä. Kuusankosken tehtaiden korroosio-asiantuntijoina luennoivat isännöitsijä Erkki Laasonen, dipl.ins. Stig Linderborg ja ins. Osmo Mattero. Mitä korroosio on ja miten sen ehkäisemiseksi tulisi menetellä, siitä kertoo tämä artikkelimme.

Dipl.ins. Stig Linderborg:

Korroosionestotyössä otettava huomioon ratkaisujen taloudellisuus

Viimeksi kuluneiden kymmenen vuoden aikana on korroosio ja sen torjunta saanut osakseen maassamme ja myös yhtiömme piirissä entistä enemmän huomiota. Korroosiolla tarkoitetaan käyttömateriaalien turmelumista ympäristötekijöiden vaikutuksesta.

Suomenkielisen vastineen puuttuessa on sana sellaisenaan vakiintunut käyttöön myös meidän maassamme. Tavallisimpia, jokaisen tuntemia korroosiotapahtumia ovat raudan ruostuminen, kuparin peittyminen vihreällä patinalla, vanhojen kivirakennusten laastien rapautuminen jne.

Korroosion edellytykset

Korroosioilmiön välttämättömänä edellytyksenä on lähes aina veden (kosteuden) ja ilman hapen läsnäolo. Ilmakehän sisältämät kaasut ja pölyt lisäävät suuresti syöpymisnopeutta. Näitä epäpuhtauksia voi ilmassa olla luonnostaan (hiilidioksidi) tai niitä voi joutua sinne ihmisen toiminnan kautta, esim. useimpien polttoainesten poltossa muodostuva rikkidioksidi.

Prosessiteollisuudessa ovat korroosioilmiöt erityisen vaikeita niissä käytettävien tai valmistettavien kemikaalien

liken takia. Puunjalostusteollisuudessa käytetään suuria vesimääriä, joten kosteiden olosuhteiden muodostuminen on tavallista.

Korroosion esto

Korroosion perusteet tuntemalla voidaan sitä pyrkiä estämään. Tavallisin estomenetelmä on syöpyvän rakenteen pinnoittaminen esim. maalaamalla. Tällöin pyritään estämään kosteuden ym. vaikuttavien aineiden



Artikkelimme kirjoittaja, Kuusankosken tehtaiden korroosiokomitean puheenjohtaja, dipl.ins. Stig Linderborg

Kurssilla oli näytteillä korroosion turmelemissa esineitä. Henkilöt oikealta maisteri Reijo Yrjövuori, teknikot Leo Kaplin ja Seppo Hammar sekä ylimestarit Into Suominen ja Niilo Nurminen.

pääsy suoraan kosketukseen suojattavan pinnan kanssa. Jos maalikalvon alle jätetään huolimattomuuden tai väärin työskentelymenetelmien takia likaa, kosteutta, ruostetta tai muuta vastaavanlaista, on tuloksena epäonnistuminen.

Toisena korroosionestotoimenpiteenä voidaan mainita syöpymisalttiiden



rakennemateriaalien korvaaminen kestävämmillä. Tästä on hyvänä esimerkkinä ruostumattomien ja haponkestävien terästen yleinen käyttö puunjalostusteollisuudessa. Samaa päämäärää pyritään myös muovien avulla. Prosessiolosuhteiden vaikeutuminen, kehitettäessä yhä monimutkaisempia valmistusmenetelmiä esimerkiksi kemiallista teollisuutta varten, on pakottanut metalli- ja muoviteollisuuden kehittämään yhä uusia materiaaleja. Melkein joka tarkoitusta varten onkin jo nykyään olemassa useita vaihtoehtoisia ratkaisuja. Tällöin ratkaisujen keskinäinen vertailu on mahdollista vain taloudellisten laskelmien avulla, ei kuitenkaan siten, että valittaisiin aina hankintakustannuksiltaan halvin ratkaisu. Pyrkimyksenä tulisi olla sellaisen ratkaisun valinta, joka kaikki eri kustannustekijät huomioonottaen antaa määrätyn ajanjaksona taloudellisesti parhaan tuloksen. Tämä on mahdollista vain seuraamalla korroosioalaa tiiviisti.

Paitsi ainevalinnan avulla voidaan myös oikeiden konstruktioiden avulla vaikuttaa korroosiota estävästi. Sellaisista ratkaisuista, joita ei saisi esiintyä, mainittakoon nestepussit, kaasupussit, kapeat aukot ja raot sekä yleensä sellaiset ratkaisut, joissa likaa voi kertyä määrättyihin paikkoihin. Vaikeita korroosiokohteita muodostuu myös aina kaasun ja nesteen rajapintaan. Liian suuret nesteiden virtausnopeudet edistävät myös korroosiota. Erilaisten metallien liittämässä toisiinsa väärällä tavalla voidaan myös aiheuttaa kalliita vahinkoja.

Korroosio taloudellisenä tekijänä

On arvioitu, että koko Suomen korroosio- ja korjauskustannukset ovat n. 400 miljoonaa markkaa vuodessa. Kuu-sankosken tehtailla on todettu, että ne ovat n. 10—15 % näiden tehtaiden korjauskustannuksista. Varsin suurista taloudellisista menetyksis-

Korroosiokurssi pidettiin kahdessa osassa Koskelan pienemmän salin täyttyessä kummallakin kerralla viimeistä sijaa myöten



tä on siis kysymys. Kuitenkin tällaisten lukujen esittämisestä ei ole mitään hyötyä käytännön korroosionestotyölle. Ensinnäkin luvut sisältävät myös sellaisia kustannuksia, joita ei voida millään välttää. On muistettava, että korroosio on luonnonilmiö, jonka vastustaminen vaatii raaka-aineita tai energiaa, t.s. kustannuksia. Oikeampi tapa esittää asia olisi tuoda esille, kuinka paljon turhia kustannuksia aiheutuu väärästä menetelmästä, tietämättömyydestä jne. Näiden turhien kustannusten välttäminen onkin koko korroosionestotyön

avainkysymys. Parempaan tulokseen päästään ainoastaan siten, että kaikissa pienissäkin ratkaisuissa asioihin paneudutaan huolellisesti taloudellisia seikkoja unohtamatta.

Keskitalstalla korroosiokurssin vierailevat luennoitsijat tekniikan tohtori Eino Uusitalo Rikkihappo Oy:stä ja dipl.ins. S. Hyryläinen Imatran Voima Oy:stä

Alla 'kotimaiset' luennoitsijat isännöitsijä Erkki Laasonen ja insinööri Osmo Mattero





Dipl.ins. Viljo Antikainen:

Teollisuuslaitosten kunnossapitotöistä ja tehokkaasta organisaatiosta

Automaatio ja mekanisoinnin aste sekä tuotantoyksiköiden suureneminen asettavat teollisuuslaitosten kunnossapitotoiminnalle yhä kasvavia vaatimuksia. Voitaneen sanoa, että kunnossapidon 'ensimmäinen tuleminen' tapahtui Suomessa runsaat kymmenen vuotta sitten, jolloin teollisuutemme kunnossapito henkilöstö jo ymmärsi tehtäväkenttensä vastuun kasvamisen. Siitä alkaen kukin on omassa yksikössään hitaasti mutta määrätietoisesti suorittanut erilaatuisia kunnossapidon kehittämistoimintoja. Eräillä sektoreilla on saavutettu myös varsin merkittäviä tuloksia.

Viime vuosina tapahtunut voimakas kansainvälisen hintakilpailun kiristymisen ja kotimaisen kustannustason nousu ovat pakottaneet kiinnittämään huomion kaikkiin mahdollisiin seikkoihin, joiden avulla kustannuksia voitaisiin vähentää ja turvata kilpailukyvyyn säilyminen. Tässä mielessä myös kunnossapitokysymykset

ovat tulleet entistä enemmän ajan-kohtaisiksi ja myös johdon kiinnostus kunnossapidon kehittämiseen on herännyt. Nyt voitaneenkin puhua kunnossapidon 'toisesta tulemisesta'.

Seuraavat esimerkit valaisevat kuinka suurista kustannuksista todella on kysymys. On arvioitu, että kunnossapitotoimintoihin maassamme käytetään vuosittain yli 600 miljoonaa markkaa, josta puunjalostusteollisuuden osuus on noin kolmannes. Tällä rahasummalla voitaisiin rakentaa lähes kaksi Kuusanniemen selluloosatehtaan suuruista teollisuusyksikköä.

Kunnossapidon tarve ja kustannukset

Kunnossapidon suorittamisen määrä riippuu kunnossapidon tarpeesta, joko todellisesta tai oletetusta. Kunnossapidon kehittämistoiminnassa eräs tärkeä tehtävä on kunnossapidon tarpeen pienentäminen, jota voidaan saada aikaan seuraavilla toimenpiteillä:

Pyritään eliminoimaan tarpeettomat työt ja täsmentämään riskin osuutta, kehitetään ennakko- ja huolto- toimintoja sekä koneiden ja laitteiden konstruktioita ja materiaaleja paremmiksi (luova kunnossapito), mitoite- taan kone-elimet ja itse koneet oikein ja käytetään koneita oikealla tavalla.

Kun työsuoritteista saadaan turhat toiminnot pois, voidaan olemassa oleva kunnossapidon tarve saada tyydytetyksi pienemmällä kokonaistyötuntimäärällä. Tämän mahdollistaa tehostettu suunnitelmallisuus. Varsin useassa tapauksessa itse työn

suorittamiseen käytetään vain pieni osa kokonaisajasta. Suurin osa kuluu erilaatuisiin odottamisiin, hakemisiin ja kuljettamisiin. Näitä aikoja voidaan pienentää suunnittelulla.

Kysyessäni eräältä ruotsalaiselta puunjalostustehtaan kunnossapitopäälliköltä, mikä on suurin ongelma kunnossapidon kentässä Ruotsissa tällä hetkellä, hän vastasi: "Kustannukset". Myös meidän maamme kohdalta voitaneen todeta, että varsin merkittävää osaa kunnossapitotoiminnassa merkitsevät kustannukset. Sen tähden pitäisi määrätietoisella työllä pyrkiä jatkuvaan kustannussäästöön kunnossapitotoiminnassa. Kustannuksia voidaan pienentää vähentämällä kunnossapidon tarvetta, tehostamalla suunnitelmallisuutta, kehittämällä varaosahuoltotoimintoja (varastojen optimointi) sekä tehostamalla talous- ja kustannustietoutta ja kiinnittämällä määrätietoisesti huomiota kustannuskysymyksiin.

Yhteenvedona edellä esitetystä voidaan todeta, että suorittaessamme kunnossapitotoimintoja tarvitsemme teknillistä tietoa ja taitoa, suunnitelmallisuutta sekä toimeksipanoa ja koordinoitua. Pyrkiessämme kunnossapidon kehittämiseen meidän tulee teknillisen tiedon ja taidon avulla pyrkiä pienentämään kunnossapidon tarvetta sekä tehokkaammalla suunnitelmallisuudella ja toimeksipannolla vähentämään toimintojen suorittamiseksi tarvittavaa kokonaistyömäärää ja eri tavoilla saamaan aikaan kustannussäästöjä.

Objektiivinen alkututkimus

Kun johonkin kehitystehtävään lähdetään millä alalla tahansa, täytyy ensin olemassa oleva tilanne selvittää ja tuntea mahdollisimman tarkoin. Usein lähtökohtatilanteen selvittäminen on tarkoituksenmukaista suorittaa jonkun ulkopuolisen henkilön avulla, jotta selvitystyö olisi mahdollisimman objektiivinen ja luotettava.

Kun on kysymyksessä kunnossapito, tulee aluksi selvittää kunnossapidon taso, johon liittyy teknillinen käyntivarmuus, kunnossapidon kustannukset ja niiden rakenne, toimintojen suorittaminen, suunnitelmallisuuden aste, yhteistoiminnalliset näkökohdat ja muut toimintoihin vaikuttavat tekijät kuten mahdolliset turhat kitkatekijät jne. Muut seikat paitsi toimintojen suorittaminen saadaan yleensä selville haastattelujen avulla, kun haastattelut kohdistuvat riittävän useaan henkilöön.

Toimintojen suorittaminen ja suunnitelmallisuuden aste on mahdollista selvittää nk. havaintotutkimuksen (frekvenssitutkimuksen) avulla, jolloin tekemällä riittävän suuri määrä havaintoja saadaan selville toimintojen todellinen jakautuminen. Tutkimuksen avulla selvitetään, kuinka suuressa määrin kunnossapitotoimintoja suorittava henkilöstö käyttää aikaansa varsinaiseen työn suoritukseen, häiriö- ja apuaikoihin sekä kulkemisiin, hakemisiin, etsimisiin ja odottamiin. Viimeksi mainittujen suhteellinen osuus antaa kuvan toiminnan suunnitelmallisuuden asteesta, ja niitä voidaan olennaisesti vähentää suunnittelua tehostamalla, kuten jo edelläkin on mainittu.

Kun on saatu luotettava peruskartoitus, voidaan tätä taustaa vastaan rakentaa oikea ja realistinen kehitysohjelma. Tutkimus tuo esille ne näkökohdat, joiden kehittämiseen on erityisesti kiinnitettävä huomiota.

Kuusankosken tehtailla suoritettiin syyskuun aikana haastatteluihin perustuva alkututkimus. Siinä tuli esille sekä positiivisia että negatiivisia puolia. Koneiden ja laitteiden käyttöteknillistä tasoa ja käyntivarmuutta on pidettävä hyvänä. Kunnossapito on tehokasta ja ennakkohuoltoon kiinnitetään paljon huomiota. Varaosavarastot ovat kuitenkin suurehkot, mikä lisää kustannuksia. Kustannusten seuraamisessa olisi muutenkin toivomisen varaa. Töiden esivalmistelussa samoin

kuin informaatiossa esiintyy puutteellisuuksia. Yleensä kaikilla toimituksilla on kiire, minkä johdosta itse asiassa 'kiire' on kärsinyt inflaation.

Suoritetussa tutkimuksessa on tulut esille eräitä näkökohtia, joiden osalta kunnossapidon kehitystoiminnat tulevat kysymykseen. Eräs ensimmäisistä tehtävistä on kunnossapitoorganisaation yhtenäistäminen eri teollisuusyksiköiden osalta.

Kunnossapidon erilaisia organisaatioita

Kunnossapitoorganisaation tulisi mahdollistaa suunniteltujen kehitystoimintojen mahdollisimman tarkoituksenmukainen toteuttaminen. Organisaatiota suunniteltaessa tulee ottaa huomioon seuraavat päävaatimukset: Kunnossapitoa suorittavien eri osastojen toiminnan tulee olla keskitettyä. Kunnossapitohenkilöstön tulee olla kustannusvastuullista. Vastuualuekokonaisuuden tulee olla mielekäs. Organisaation on oltava juuri niitä henkilöitä varten, jotka tulevat organisaatiossa toimimaan. 'Pelisäännöt' tulee täsmentää ja julkistaa (tehtäväkuvaukset).

Aikaisempina vuosina teollisuudessa oli varsin yleinen täysin hajoitettu organisaatio, jossa kukin suorittava osasto oli suoraan paikallisjohdon alaisuudessa. Tämän organisaation haittana osoittautui olevan eri kunnossapitoa suorittavien osastojen keskinäisen yhteistoiminnan puute itse suorituspaikoilla, tuotantoyksiköissä. Asian korjaamiseksi eri kunnossapidon suorittaville osastoille asetettiin yhteinen päällikkö koordinoivaksi henkilöksi, jolloin päädyttiin täysin keskitettyyn kunnossapitoorganisaatioon.

Työn keskitetty organisaatio on ollut viime vuosina varsin yleinen Pohjoismaissa. Tällä organisaatiolla on monia hyviä puolia, mutta käytännössä tämänlaatuisessakin organisaatiossa on havaittu osastojen kesken yhteistoiminnan puutetta. Lisäksi

yhteistoiminta eri tuotantoyksiköiden henkilöstön kanssa on ollut puutteellista.

Hajakeskitetty organisaatio

Pyrittäessä tehostamaan yhteistoimintaa eri tuotantoyksiköiden ja kunnossapitoa suorittavien henkilöiden kesken tulee kysymykseen hajakeskitetty organisaatio. Siinä kullakin tuotantolaitoksella on oma kunnossapitoryhmänsä ja kunnossapitoinsinöörisä, jonka alaisuuteen kuuluu kone-, sähkö- ja mittaritekniikoita sekä rakennusmestareita ja rakennusalan ammattityöntekijöitä. Kunnossapitoryhmän henkilöstö on mahdollisimman pieni ja se suorittaa pääasiassa ennakkuhuoltotehtäviä, esiintyvien häiriöiden pikakorjauksia sekä pieniä töitä. Muutostöihin, perus- ja suurkorjauksiin sekä investointeihin työt tilataan tuotantoteknilliseltä osastolta, jossa ne esivalmistellaan keskustönsuunnittelutoimistossa, ja työn suorittajat tulevat keskuskorjaamoista.

Kuusankosken tehtaat toimivat verrattain laajalla alueella. Kukin tuotantoyksikkö on suuruusluokaltaan varsin huomattava. Kun lisäksi Kuusanniemen sulfaattiseluloosatehtaassa on jo käytössä hajakeskitetty kunnossapidon organisaatio, tulee edellä esitettyä taustaa vastaan ikään kuin itsestään mieleen koko Kuusankosken tehtaita ajatellen, että tällainen kunnossapidon organisaatio lienee tarkoituksenmukaisin.

Kunnossapidon kehittämisen perimmäisenä tarkoituksena on — paitsi käyntivarmuuden tehostuminen — ennen kaikkea kunnossapitokustannustason laskeminen. Kehitysohjelman toteuttaminen vie varsin runsaasti aikaa ja toiminta on pitkäjännitteistä. On erityisen tärkeää, että kehitystoiminnat suoritetaan kiinteässä yhteistoiminnassa tuotanto- ja kunnossapitohenkilöiden kesken. Vain sillä tavalla saavutetaan parhain tulos koko yhtiön kannalta katsoen.

Högforsin Tehtaan Konepajakoulu 25-vuotias

Koulussa valmistuneet ammattimiehet työnopeettajineen. Edessä keskellä eläkkeellä oleva opettajaveteraani Aarne Lundberg, vas. työnopeettajat Aarne Mattila ja Matti Järvi, oik. Heikki Jokela.



Neljännesvuosisata sitten sodan vaikeissa olosuhteissa perustettiin Karkkilaan Högforsin Tehtaan yhteyteen konepajakoulu. Alkuaan vaatimattomasta koulusta on kehittynyt arvostettu ammattioppilaitos, joka on kasvattanut jo lähes puolituhatta metallialan ammattimiestä. Koululla on ollut suuri merkitys Karkkilan tehtaalle ammattitaidon kohottajana ja koulusta on ollut hyötyä koko maamme metalliteollisuudelle.

Konepajakoulun 25. lukuvuoden päättäjäistilaisuutta 1. 12. vietettiin tavanomaista juhlavammin. Tilaisuuteen oli kutsuttu myös kaikki entiset ammattikoululaiset, jotka ovat edelleen yhtiön palveluksessa.

Tervehdyspuheessaan rehtori Pertti Jaanu mainitsi, että konepajakoulu haluaa olla mukana itsenäisyyden 50-vuotisjuhlallisuuksissa. Liittyhän koulun historia myös maamme kotalonvaiheisiin. Koulu on miltei päivälleen puolta nuorempi kuin itsenäinen Suomi. Valtioneuvosto vahvisti koulun opetusohjelman joulukuun 3 päivänä 1942. Koulu aloitti toimin-

tansa keskellä sotaa ja oli siten osoituksena suomalaisten sitkeydestä ja tulevaisuuden uskosta.

Tervehdyspuheen jälkeen konepajakoulun oppilasryhmä esitti lausuntaa, joka käsitteli itsenäisyytemme vaiheita. Esitykseen liittyi taustamusiikkina Sibeliuksen Finlandia. Esityksen oli ohjannut liikunnanohjaaja Leo Savolainen. Musiikista huolehti entisten ja nykyisten oppilaiden puhallinyhtye kapellimestari Veikko Virran johdolla. Pääjohtaja Aarno Niini oli estynyt saapumasta tilaisuuteen ja hänen laatimansa juhlapuheen esitti ylitarkastaja Ilmari Koskiala. Palaamme puheeseen lehtemme seuraavassa numerossa.

Vapaan sanan aikana onnittelivat juhlivaa koulua yhtiömme Kuusankosken ammattikoulu, Lohjan Kalkkitehtaan ammattikoulu, Pyhäjärven Säästöpankki, Kansallis-Osake-Pankki, Vihtin—Karkkilan Osuuskassa, Karkkilan tehtaan ja paikkakunnan työväestö, Karkkilan kauppa ja konepajakoulun oppilaskunta.

Opettaja Arvi E. Tuominen ja

koulun ensimmäinen rehtori Urho Verho muistelivat koulun perustamista ja alkuvaiheita. Juhlatilaisuus päättyi kahvitarjoiluun ja tutustumiseen oppilaiden ammattityönäytteisiin. Esillä oli myös koulun toimintaan liittyviä valokuvia.

Päästötodistukset koulunsa päättäneille uusille ammattimiehille jakoi johtokunnan puheenjohtaja, isännöitsijä Ernst Alander ja rehtori Pertti Jaanu. Päästötodistuksen saivat seuraavat 23 miestä: Sähköasentajat Reijo Aunesluoma ja Vesa Laiho; työkaluviilaajat Pentti Autio, Jorma Hag, Rauno Hevosola, Raimo Koivula, Arto Kuusela, Heikki Mäntynen, Mauri Rantanen ja Kari Suominen; levyseppä Erik Boije; putkiasentaja Erkki Fredriksson; työkalusorvaajat Lauri Hiltunen ja Kari Uusitalo; viilaaja Raimo Ovaskainen; trukinasentaja Juhana Koponen; mallipuusepät Kari Laine ja Markku Mikkola; jyr-sijä Hans Melander; valimoasentaja Markku Mäkinen; sorvaaja Urpo Oksa; työkaluhiojat Keijo Pikkarainen ja Erkki Rissanen.

Konepajakoulun vaihteita

Konepajakoulun päättäjaisjuhlaan ilmestyi maisteri Raili Nousiaisen laatima 25-vuotishistoriikki. Seuraavassa esitämme sen perusteella laaditun tiivistetyn katsauksen kuluneisiin 25 vuoteen.

Marraskuun 3 päivänä 1942 pidettiin Karkkilassa neuvottelutilaisuus, jossa Högforsin Tehtaan silloinen toimitusjohtaja Gustaf Arppe ja teknillinen johtaja Ernst Alander esittivät ajatuksen ammattikoulun perustamisesta. Kokouksen mielipide oli, että paikkakunnan nuorten tulisi saada ammattiopetusta. Vaikeasta ajankohdasta huolimatta kouluhanke kehittyi ripeästi. Jo viikko kokouksen jälkeen päätettiin perustaa Högforsin Tehtaan Konepajakoulu. Kauppa- ja teollisuusministeriön ammattikasvatuserosasto vahvisti koulun opetussuunnitelman ja tammikuun 11 p:nä 1943 aloitti 22 karkkilalaista nuorukaista 4-vuotisen opintaipaleensa ensimmäisen lukukauden.

Koulun johto ja opettajisto

Tehtaan johto on koko ajan ollut koulun toiminnassa kiinteästi mukana

koulun johtokunnan puheenjohtajana ja siten henkilökohtaisesti vaikuttanut koulun kehitykseen. Muut koulun nykyisen johtokunnan jäsenet ovat johtaja C. J. Cedercreutz, konttoripäällikkö Erik Karling, insinööri Heikki Paatela ja koulun rehtori Pertti Jaanu.

Koulun ensimmäisenä rehtorina toimi fil.maisteri Urho Verho syksyyn 1945 saakka ja hänen jälkeensä kaksi seuraavaa vuotta majuri Urho Lepikkö. Vuoden 1947 syyskuussa tuli rehtoriksi insinööri Toivo Nissinen, jonka innostuksen ja aloitekyvyn ansiosta koulun toiminta sai todella

25-vuotisjuhlan yleisöä. Edessä oik. johtaja C. J. Cedercreutz, koulun ensimmäinen rehtori, tohtori Urho Verho, isännöitsijä Ernst Alander ja ylitarkastaja Ilmari Koskiola.

nuoria miehiä ei vain tulevaa ammattia vaan myös elämää varten. Rehtori Nissisen siirryttyä v. 1965 eläkkeelle nimitettiin hänen seuraajakseen koulun ammattiaineiden opettaja insinööri Pertti Jaanu.

Koululla on ollut myös onni saada opetustyöhön innostuneita ja kokeneita opettajavoimia. Pisimmän päivätyön koulun hyväksi teki työnopettaja Aarne Lundberg, joka ennen eläkkeelle siirtymistään ennätti palvella yhtiötä 52 vuotta ja siitä ajasta parikymmentä vuotta työnopettajana oppilaskonepajassa. Paavo Saaristo toimi oppilasvalimon työnopettajana 10 vuotta. Nykyisin työnopetuksesta vastaavat Heikki Jokela, Aarne Mat-



tila ja Matti Järvi. Nykyisistä tuntiopettajista ovat pisimmän aikaa koulussa toimineet sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson ja liikunnanohjaaja Leo Savolainen.

Opetussuunnitelma ja opetustilat

Oppiajan määrittämisestä 4-vuotiseksi perusteltiin sillä, että useimmissa metallialan ammateissa oppiaika oli neljä vuotta. Opetusohjelma jakautui konepaja- ja valimo-osastoihin. Koulu aloitti toimintansa varsin vaatimattomasti. Ainoa luokkahuone oli valimossa ja valimo-oppilaat olivat tehdasosastoilla työnjohtajien opetettavina. 100 m²:n suuruinen tila erotettiin konepajasta oppilaskonepajaksi.

Jatkuu sivulla 24

ja antanut sille tukensa. Koulun syntysanojen esittäjä vuorineuvos Arppe oli johtokunnassa mukana eläkkeelle siirtymiseensä vuoteen 1958 saakka. Toinen koulun perustajista, isännöitsijä Alander, on koko ajan toiminut

vauhtia. Hän loi koululle ne puitteet ja perinteet, joista on ollut hyvä jatkaa. 18 vuotta kestäneenä rehtorikautenaan hän kehitti koulun ammattikasvatuserosaston korkeatasoiseksi ja kasvatti isällisin ottein suuren joukon

Kurssin priimus työkaluviilaaja Heikki Mäntynen saa todistuksensa isännöitsijä Alanderilta ja rehtori Jaanulta.



Karkkilan Päkä museojunaksi

Vielä kerran palaamme Hyvinkään—Karkkilan rautatielle. Elokuun lopussahan juna ajoi viimeisen vakinaisen vuoronsa 56 vuotta palvellella rautatiellä ja pian sen jälkeen alettiin rataa purkaa. Sitä ennen oli tosin rautatieharrastajien keskuudessa syntynyt ajatus radan säilyttämisestä matkailunähtävyytenä. Ajatus kuivui kuitenkin kokoon, mutta sen sijaan yhtiö lahjoitti museotarkoituksiin veturin sekä yhden matkustaja-, junailija- ja tavaravaunun. Museohankkeesta oltiin kiinnostuneita sekä Hyvinkäällä että Karkkilassa. Asia ratkesi Karkkilan eduksi ja museolautakunta lahjoitti junan Karkkilan Lions-klubille, joka oli sopinut Karkkilan kauppalan kanssa rautatiemu- seon perustamisesta.

Lions-klubi nimitti junakomitean, jonka puheenjohtajana toimii dipl. ekonomi Stig Calamnius. Hänen johdolla 'leijonien topparoikka' valmistui talkootyönä kiskoista ja pölkkyistä siirrettäviä radan pätkiä. Tullevalla museopaikalla suoritettiin

Veturinkuljettaja Toivo Tuunainen (oik.) ja 82-vuotias rataesimies Juho Karisto tutkivat radan ennen kuljetuksen alkua



Karkkilan Lions-klubin 'topparoikka' oli rakentanut kauppalan halki väliaikaisen rautatien, jota pitkin Päkä siirrettiin Nyhkälän harjun rinteeseen rautatiemuseoksi varatulle paikalle



maantasaustöitä, joita johti rataesimies Juho Karisto, joka oli palvellut Hyvinkään—Karkkilan rautatietä koko sen olemassaolon ajan.

Marraskuun alkupäivinä oli asiassa edetty niin pitkälle, että kaikki oli valmista junan siirtämiseksi museo-alueeksi varatulle paikalle Nyhkälän harjun rinteeseen. Uutta rataa oli tehty valmiiksi parisataa metriä. Ensimmäinen etappi oli Tehtaankadun ja Valtatien kulmassa. Siihen saakka juna ajettiin jo perjantaina 3. 11. Varsinainen tapaus alkoi 4. 11. aamulla, jolloin 43 vuotta rautatietä palvellut veturinkuljettaja Toivo

Tuunainen ajoi junan vaiheittain sen viimeiseen päätepisteeseen. Tuskin mikään tapahtuma vuosikausiin on saanut Karkkilan asukkaita niin runsaslukuisina liikkeelle kuin tämä Päkän n. 700 metrin pituinen matka kauppalan halki kadun päälle rakennettuja kiskoja pitkin. Myös TV:n filmausryhmä oli paikalla. Ennen puolta päivää oli Päkä tullut hyvää vauhtia jo Keskuspuiston kohdalle, jossa radan siirtämiseen kuluneen parituntisen aikana suoritettiin pikku seremonia. Päkä päästeli uljaan vihellyksen ja Karkkilan Työväenyhdistyksen soittokunta puhalsi Veik-

ko Virran johdolla lähtömarssin. Yleisölle oli järjestetty erilaista ohjelmaa ja mm. entisiä matkalippuja myytiin arpalippuina, joilla saattoi voittaa vanhaa rautatien tavaraa, pillejä, lyhtyjä ym. Kello 12 junakomitean puheenjohtaja Stig Calamnius puhalsi lähtömerkin ja niin jatkettiin matkaa Huhdintietä pitkin Nyhkälän koulun kohdalle. Seurasi jälleen kiskojen siirto ja juna saattoi lähteä viimeiselle rataosuudelleen. Tällä matkalla olivat mukana johtaja C. J. Cedercreutz, radan käyttöä turistikokituksiin tutkineen toimikunnan puheenjohtaja, suhdetoimintapäällikkö Karl Ehder ja dipl.ekonomi Stig Calamnius. Loppumatka kuten koko tapahtuma sujui odotettua paremmin. Juna oli jopa edellä aikataulustaan. Vielä viimeinen kaarre ja Päkä vauvuineen oli tullut pääteasemalle, 60 metrin pituiselle rautatielle, joka jäi tämän rautatien muistomerkin tukeväksi jalustaksi. Päkän viimeinen vihellys kaikui kauas Nyhkälän harjulta, sitten tuli alkoi hiihtyä pesässä, höyry kiersi viimeisen kiertonsa ja silinterit pysähtyivät. Jousi hellitti ja Päkän työpäivä oli päättynyt varsin kunniakkaasti. Ensi keväänä, kunhan leijonat saavat junan ja museoalueen kunnostetuksi, järjestetään juhlallinen tilaisuus, jossa museoajuna luovutetaan Karkkilan kauppialle.

Päkän matkan viimeisellä osuudella oli mukana matkustajiakin. Oikealta johtaja C. J. Cedercreutz, suhdetoimintapäällikkö Karl Ehder ja television kameramiehen vieressä junakomitean puheenjohtaja, ekonomi Stig Calamnius.

Karkkilan Lions-klubin jäseniä Päkän ympärillä puolimatkan krouvissa Keskuspuiston kohdalla, jossa historiallista tapousta juhlistettiin musiikkiesityksin

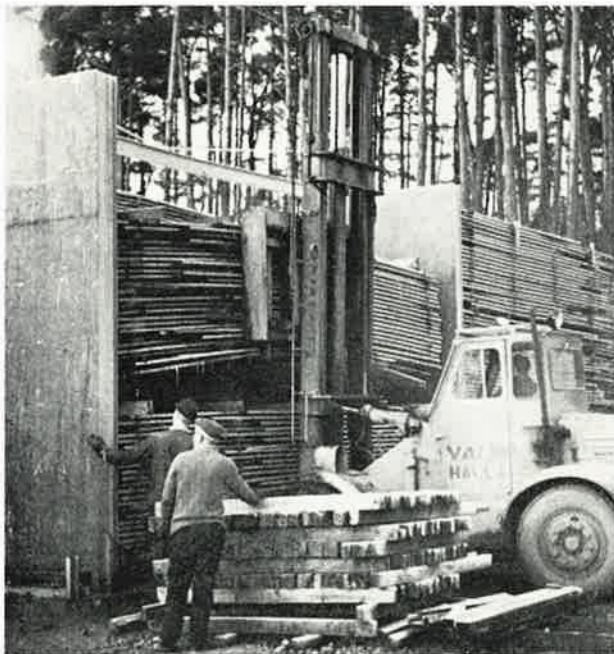
Tapahtuma oli kerännyt matkan varteen runsaasti väkeä ihmettelemään ja ihastelemaan Päkän matkaa viimeiselle asemalleen. Leijonilla oli aikamoinen urakka radan oikomisessa (alla vas.). Radan siirtäminen junan eteen tapahtui nopeasti ja Päkä selvisi matkastaan aikataulua nopeammin.



Hallan uusi kuivaamo täydessä käynnissä

Syyskuun Tiedotuslehdessä Hallan kuulumisten kohdalla oli lyhyt maininta: Laajennettu kuivaamo aloitti toimintansa 15. 8. Tämä kertoi lukijalle, että tämän vuoden aikana rakennettu kuivaamon laajennus on nyt kokonaisuudessaan valmistunut. Niinpä onkin ehkä paikallaan vähän kerrata puutavaran keinollisen kuivauksen ja tämän kuivaamorakennuksen

pasiteetti oli tällöin noin 15 000 standarttia vuodessa, mikä riitti kahdelle kolmasosalle sahan tuotannosta. Pyrkimys oli kuitenkin koko tuotannon keinolliseen kuivaamiseen ja niinpä tänä vuonna rakennettiin 7 000 m³:n suuruinen laajennusosa kuivaamon jatkoksi. Kun tämän kapasiteetti on 7 500 standarttia, pystytään nyt koko tuotanto kuivaamaan uunikuivaksi.



Trukki tuo märän tavaran tällaisten 'ohjauspilttuiden' väliin, josta se kulkee rullarataa pitkin kuivaus-uuniin. Miehet vasemmalta Jouko Pätynen ja kuivaamonhoitaja Ahti Aspelin.

Kuivaamomies Otto Ranta avaa raskaat rautaovet käteväällä sähkökäyttöisellä laitteella.

Alakuvassa näkyy uunin läpi kulkevien rullaratojen rakenne ja se miten sahatavara on uunissa.

kittäisuuneissa, joissa joskus käytetään 70 asteen lämpöäkin. Uusi osa on tarkoitettu erityisesti lautakokojen kuivaukseen ja järeä tavara kuivataan vanhalla puolella. Tavallisesti käytetty kuivauslämpötila on 35—45 astetta. Ilma kiertää uuneissa kuivattavan sahatavaran ympäri ja tavaran koosta riippuen vaadittu kuivuus saavutetaan 3—7 vuorokauden kuluessa. Kuivaamon ollessa täynnä sinne sopii sahatavaraa noin 350 standarttia ja kun keskimääräinen kuivausaika on 4—5 vrk, saadaan päivätulokseksi 70—80 standarttia uunikuivaa hyvälaatuista sahatavaraa.

Uudessa osassa on edelleen vanhaan nähden uutta se, että varsinaisia vaunuja ei käytetä lainkaan. Sahatavarapaketit liikkuvat metallikiskojen päällä päästä päähän ulottuvia

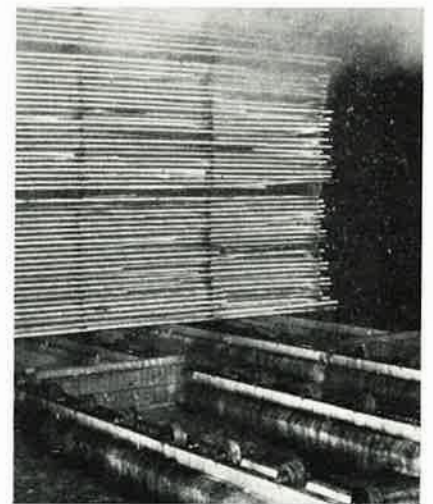


vaiheita Hallassa. Meidän on palattava ajassa taaksepäin noin kolmekymmentä vuotta siihen hetkeen, jolloin ensimmäiset suunnitelmat keinollisen kuivauslaitteen aikaansaamiseksi tehtiin. Silloin rakennetusta ja pienestä kuivaamosta on vielä jäljellä kolme pitkittäiskamaria nykyisen kuivaamon merenpuoleisessa päässä, tosin suurelta osin uudelleen rakennettuina.

Nykyisen kuivaamon vanha puoli valmistui vuonna 1958. Tässä osassa on edellä mainitun kolmen kamarin lisäksi kahdeksan poikittaiskamarina ja koko tilavuus on 20 000 m³. Ka-

Uusi osa on rakenteeltaan samanlainen kuin vanhakin, mutta hiukan korkeampi. Niinpä siihen sopii kolme pakettia päällekkäin, kun vanhaan puoleen mahtuu vain kaksi. Vanhan puolen koneistot ja hoitokäytävä ovat kuivaamon alla, kun taas uudessa osassa ne ovat ylhäällä. Kiertoilmapuhaltimet ovat uunien päällä ja hoitolaitteet uuden ja vanhan osan väliin jätetyssä kolmen metrin levyisessä solassa. Koska kamarit ovat isompia, lisättiin myös puhaltimien lukumäärä kahdesta kolmeen uunia kohden.

Kimmat kuivataan vanhoissa pit-



rullaratoja pitkin. Kun vaunut eivät vie uunissa turhaa tilaa, on korkeus pystytty käyttämään tarkemmin hyödyksi ja samalla on korkeudessa voitu tinkiä. Rullaradat jatkuvat kymmenkunta metriä uunien molemmille puolille. Märässä päässä on aina useita paketteja odottamassa pääsyä uunin lämpimään. Kuivassa päässä paketit vuorostaan jäähtyvät katetussa suojassa, ennen kuin trukki hakee ne joko tasaamolle tai varastosuojaan.

Toiminta kuivaamon ympärillä alkaa jo aamuhämärissä, jolloin ensimmäisistä uuneista otetaan kuivuneet paketit ulos. Kerralla ei koko uunia tyhjennetä, vaan ainoastaan yksi tai kaksi vaunua. Sama määrä pannaan vastaavasti tuoretta tavaraa tilalle. Näin käydään uuni kerrallaan koko kuivaamo läpi kaksi kertaa päivässä, aamulla ja illalla. Kuivaamon miesvahvuus on kaksi miestä, jotka normaalioloissa pystyvät suorittamaan tavarantoimitukset. Trukki tuo tavarantoimituksen alikuppään ja vie kuivan tavarantoimituksen pois.

Kysyessämme kuivaamonhoitajalta Ahti Aspeliniltä, mistä johtuu kuivausajan vaihtelu niinkin suuresti kuin puolesta viikosta viikkoon, hän vastasi: "Kuivausaika riippuu ensisijaisesti tavarantoimituksen koosta. Ohut tavara kuivaa luonnollisesti nopeammin kuin paksu. Lisäksi aikaan vaikuttaa suhteellinen kosteus."

Miten kuivausaika riippuu vuodenaikasta, vai onko sillä merkitystä?

"Suoraan kannolta sahalle ajatun tavarantoimituksen kosteuspiitoisuus on yleensä pienempi kuin merestä nostetun. Lisäksi ilman suhteellinen kosteus on talvella pienempi kuin kesällä, joten siis tällä perusteella kuivausaika on talvella hieman lyhyempi. Nyt on kuitenkin huomattava, että talvella taas ovia avattaessa uuni ehtii kylmetä enemmän kuin kesällä, pakettien päällä saattaa päästä lunta ja jäätä sisään jne. Suurta eroa ei kuivausajassa siten synny eri vuodenaikoina, vaan aika riippuu pääasiassa tavarantoimituksen koosta."

Suomalaista metsäteollisuutta Tokion väritelevisiossa

Itsenäisyytemme 50. juhluvuoden johdosta maassamme on vieraillut lukuisa joukko ulkomaisia lehtimiehiä sekä radio- ja televisiotoimittajia. Muiden mukana täällä olivat parin viikon ajan myös Japanin television toimittajat Masahiro Koga ja Kiyoshige Onishi oppaanaan Yleisradion ulkomaanosaston toimittaja Riitta Raukko.

Kaukaiset vieraamme eivät kuitenkaan tulleet suoraan Japanista, vaan yhtiönsä Pariisissa sijaitsevasta Euroopan tukikohdasta. He valmistivat maastamme noin 30 minuutin ohjel-



maa Tokion väritelevisiolle. Kahden täällä viettämänsä viikon aikana vieraat saivat varsin monipuolisen kuvan suomalaisesta työstä niin kaupan kuin teollisuudenkin alalla. Niin ikään he seurasivat itsenäisyytemme kunniaksi järjestettyjä juhlatilaisuuksia. Suomen metsätalouteen ja -teollisuuteen he tutustuivat joulukuun 1.—2. päivinä Sippolassa ja yhtiömme Kuusankosken tehtailla.

Voikkaan paperitehtaan kuorimo ja PK 11 tulivat kuvatuiksi. Sateinen syyssää haattasi valitettavasti ulkokuvien ottoa. Iltapäivällä purkitet-



Syyskylmästä tihkusateesta huolimatta Masahiro Koga kuvasi innokkaasti puiden nostoa ja käsittelyä Voikkaan kuorimolla

Pariisin bulevardeilta Sippolan kankaille tulivat herrat Koga ja Onishi kuvaamaan suomalaista metsänhakkuuta värifilmille

tiin Kuusanniemen kuitulinja sekä selluloosan kuivaus, leikkaus ja pakkaus.

Sippolan metsäkoulun mailta löytyi tosi komea kuusikko, jonka laidassa hakkuu oli käynnissä. Täällä seurattiin ja kuvattiin uudenaikaista suomalaista metsänhakkuuta aina puun kaadosta tienvarren välivarastolle asti. Suunnattu kaato, moottorisahakarsinta ja koneellinen alkukuljetus tulivat varsin selkeästi esille.

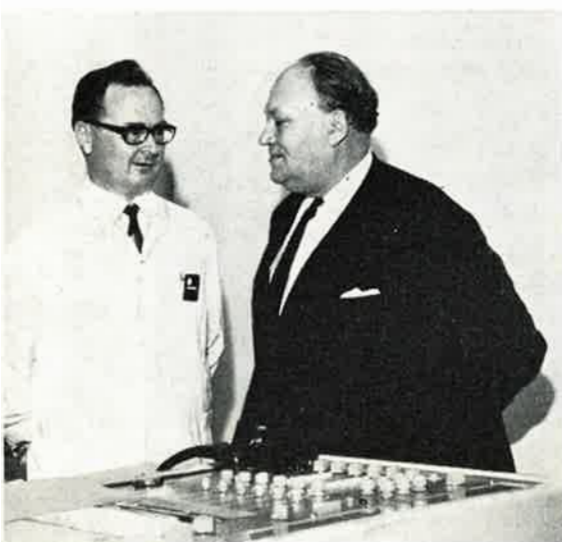
Herra Onishi kertoi Japanissa olevan yli 60 televisioasemaa ja noin 40 miljoonaa vastaanotinta. Televisiot ovat kaupallisia ja lähettävät ohjelmaa päivittäin klo 5:stä aamulla puoleenyöhön asti. Värioohjelmaa lähetetään päivässä 5 tuntia. Japanin asukaslukuhan on lähes 100 miljoonaa ja pinta-ala tuskin Suomenkaan laajuinen. Asumistiheys on siten melkoisesti suurempi kuin meillä. Siitä huolimatta melkein joka toisella japanilaisella on televisio.

Urheilutoimittajat tutustuivat yhtiömme kuntoliikuntaan

Kymenlaakson Urheilutoimittajien kerho järjesti tänä vuonna Urheilutoimittajien Liiton syyskongressin Kouvolassa ja Kuusankoskella. Marraskuun 2.—4. päivinä pidettyyn kongressiin osallistui viitisenkymmentä urheilukynäilijää eri puolilta maamme. Esitelmissä ja keskusteluissa pääpaino oli tällä kertaa toimittajien ammattitaidon lisäämisessä ja esitystaidossa. Järjestäjäpaikkakuntien urheilupaikkoihin tutustuttiin niin ikään.

Kuusankoskelle toimittajat saapuivat toisena kongressipäivänä. Kierros aloitettiin Kuusanniemen selluloosa-

Toimittaja Jarmo Karjalainen Savon Sanomista toimi koehenkilönä Kymintehtaan poliklinikalla kunnontestauslaitteisiin tutustuttaessa



Tehtaanlääkäri Hannu Suutarinen ja toimittaja Osmo Heino TUL:sta vaihtamassa mielipiteitä kunto-testauksesta

Kuusanniemen selluloosatehtaan käyttöpäällikkö, dipl.ins. Ilmari Lindberg selosti tehtaan toimintaa urheilutoimittajille

tehtaan ruokalassa, missä käyttöpäällikkö Ilmari Lindberg selvitteli sanoin ja kuvin selluloosan valmistamista. Sitten käytiin keittämössä, pesemässä ja valkaisimossa ja voitiin itse todeta

kuinka 'pumpulinpehmeätä' märkä valkaistu selluloosa on. Kuivauskone, pakkaus ja varastointi olivat seuraavat ihmettelyn aiheet. Modernin tehtaan automatiikka herätti vieraisa kiinnostusta. Selluloosavarastossa päästiin jo toimittajille tutumpaan asiaan, kun seurattiin Pertti Käävän ja Matti Puustisen renkailla esittämää työpaikkavoimistelua.

Kymin poliklinikalla tohtori Hannu Suutarinen selosti yhtiön terveydenhoitotoimintaa sekä uusia kunnontestauslaitteita. Näillä saadaan testattavan kunnosta sydänfilmin avulla



varsin selkeä kuva. Tietävästi nämä laitteet ovat ainoat laatuaan maamme teollisuuslaitoksissa. Kunnontestauslaitteet ovat hyödyllisiä, sillä Työterveyslaitos käyttää samaa menetelmää mm. kansaneläkettä varten suorittamissaan tutkimuksissa. Toimittaja Jarmo Karjalainen uhrautui joukon puolesta kokeeseen ja näin testistä saatiin havainnollinen käsitys.

Raine Valleala piti Koskelassa alustuksen aiheesta 'Kuntoliikunta ja urheilutoimittaja'. Hän kosketteli esityksessään lähinnä niitä mahdollisuuksia, joita kuntoliikunnan harrastajilla on tehdasoloissa ja -paikkakunnalla, sekä toiminnan organisointia. Asiaa käsiteltiin erityisesti Kuusankosken tehtailta saatujen kokemusten valossa, mutta esille tuli myös monia yleisiä periaatteita.

Työpaikkaliikunta on maassamme 1930-luvulla alkanutta liikeyritysten ja teollisuuslaitosten oma-aloitteista ja vapaaehtoista sosiaalityöhön liittyvää toimintaa. Siitä on kehittynyt yksi vilkkaimpia kuntoperiaatteiden mukaan johdettuja liikuntamuotoja. Lähtökohtana pidetään sitä, että kaikilla on mahdollisuus osallistua lii-

kuntaan. Tällöin sen on oltava riittävän helppoa, sekä ajasta ja kalliista välineistä riippumaton. Näin voidaan mahdollisimman moni aina perheenjäseniä myöten saada mukaan toimintaan.

Nykyisen tulkin mukaan työpaikkaliikuntaa tarvitaan 1) ylläpitämään työntekijän kuntoa ja lisäämään työtehoa, 2) työpaikkayhtymän, nimenomaan kotimarkkinayrityksen, tekemiseksi tunnetuksi kilpaurheilun avulla ja 3) puulaakitoiminnan ylläpitämiseksi virkistykseen ja vaihtelun tuojana.

Edellä esitettyjen tarkoitusten toteuttamiseksi tarvitaan ympärivuotinen kuntoliikuntajärjestelmä, selvät menetelmät, hyviä palkintoja ja paljon mainontaa sekä aikaa 'sisäänajoa'



Kuusanniemessä tutustuttiin kunto-
renkailuun. Pertti Kääpä suorittamassa
renkailuun kuuluvaa viimeistä
liikesarjaa.

varten. Liikuntamuotojen tulee olla mielekkäitä, fysiologisesti oikeita ja virkistäviä. Puulaakitoiminta ei ole terveellistä sen vuoksi, että mukaan lähdetään kylmiltään harjoittelematta ja tällöin sattuu venähdyksiä ja pahempiakin loukkaantumisia. Pääpaino kuntoliikunnassa on pantava vaihteluun ja virkistykseen.

Kalle siirtyy eläkkeelle

Kalle Tuominen ja
Timo kuormineen
keskuspuutarhan
liepeillä. Kallen
lähes 50-vuotinen
työpäivä alkaa olla
lopuillaan ja samaan
aikaan joutuu
Timokin eläkkeelle.



Eerolan kartanoon muutti aikoinaan Mäntsälästä Olkisten kartanosta Tuomisen perhe. Isä toimi pääasiassa myllärinä ja äiti osallistui kartanon naisväen töihin. Lapsia oli neljä ja yksi niistä Kalle. Aika kului ja muut lähtivät maailmalle, mutta Kalle jäi Eerolaan ja on ollut siellä jo lähes 50 vuotta.

Eerolaan muuton aikoina Kalle oli 16-vuotias. Niin ison pojan oli tietenkin osallistuttava talon töihin ja marraskuusta 1919 lähtien hän olikin päiväläisenä kartanossa tehden yhtä jos toistakin maatalon työtä. Vähitellen hänelle järjestyi oma hommin, tinkimaitokannujen kuljettaminen hevosella ympäri kylää. Aamusella hän lähti kiliseviä ja kalisevia maitokannuja kärryt täynnä ajaen ovelta ovelle, täyden kannun jättäen ja tyhjän ottaen. "Lapsia oli kärryillä usein yhtä paljon kuin kannujakin ja siitä olivat rouvat vihaisia", kertoi Kalle. Hän on aina pitänyt lapsista ja lapset hänestä ja tänäkin päivänä Kallen tuntee siitä, jos ei muusta, että hänen kärryilleen on aina pyrkimässä lapsia. Kallesta tuli vähitellen jokaisen tuttu ja erotukseksi kaimoistaan hänet kansan suussa ristittiin Maito-

Kalleksi. Sitä nimeä hän on saanut kantaa lopun ikäänsä, mutta huumorintajuksena ja lempeämielisenä hän ei ole siitä ollenkaan pahastunut — ja lempinimihän se onkin.

Sitten koitti uusi aika ja yhtiöön hankittiin ensimmäiset autot. Kalle pantiin autokouluun neljän tehtaalaisen kanssa. Koulusta palattuaan hän kuljettikin maitoa autolla; hevonen sai väistyä kehityksen tieltä. Tietysti menossa oli hohtoa ja liekö ollut juuri tuohon aikaan, kun Kalle vaimonsakin löysi.

Mutta sitten syttyi sota ja Kallen oli luovuttava autostaan. Sitä tarvittiin nyt toisiin hommiin. Ja Kallen askeleet kulkivat jälleen talliin. Sieltä se uskollinen palvelija löytyi ja sen jälkeen ei juuri Kallea ole ilman hevosta nähtykään. Maidonkuljetus kyllä loppui aikanaan ja sen jälkeen hän toimitteli muita ajaja. Vuoden 1964 alusta hän siirtyi puutarhan kirjoihin ja ajeli siellä mullasta kukkasiin, mitä milloinkin. Eerolassa hän on kuitenkin asunut koko ajan.

Kalle jää pian eläkkeelle. Katukuvasta katoavat Kalle ja hevonen. Kahdeksan vuotta Kallella on ollut Timo, 21-vuotias ruuna, herkkupaloille tottunut, hyvin hoidettu ja säyseä kuten isäntänsä. Tapasimme heidät puutarhasta, jossa ajelivat kuivia lehtiä marraskuisen päivän hiljaisessa hämärässä.



Antero Bongi



Toivo Lonka



Erik Holm



Armas Soininen

Merkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ANTERO BONGI

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 3. 1. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän oli puolustuslaitoksen palveluksessa. Voikkaan selluloosatehtaalle hän tuli 1948 ja siirtyi Kymin selluloosatehtaalle 1954. Työskennellyään mm. Voikkaan rakennusosastolla hän palasi jälleen Voikkaan selluloosatehtaalle hakkumieheksi. Kuusanniemen selluloosatehtaalle hän siirtyi 1964 ja sieltä neljän kuukauden kuluttua Voikkaan puuhiomolle. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon musiikki ja kunto-urheilu.

TOIVO LONKA

metsäteknikko kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 12. 1. Hän on syntynyt Sipolassa. Yhtiön palvelukseen Halla-Sipolan tilalle hän tuli 1922 ja siirtyi 1927 työnjohtajaksi metsäosastolle. Metsäteknikoksi hän valmistui 1935 Evon metsäkoulusta ja toimi sen jälkeen yhtiön metsäosastolla vuoteen 1937, jolloin hän siirtyi Keskusmetsäseura Tapion palvelukseen. Hän työskenteli asutustöissä 1945—1952 ja tuli yhtiön palvelukseen 1958 työnjohtajaksi Haukka-suolle. Kuusanniemen selluloosatehtaalle hän siirtyi 1963 ja kuljetusosastolle 1965. Harrastuksista mainittakoon kuorolaulu.

ERIK HOLM

osto-osaston päällikkö, dipl. ins. pääkonttorista täyttää 60 vuotta 18. 1. Hän on syntynyt Lahdessa, tuli ylioppi-

laaksi Ruotsalaisesta normaalilyseosta 1928 ja valmistui diplomi-insinööriksi 1933 Teknillisen korkeakoulun kone-insinööri-osastolta. Hän oli Finlayson-Forssa Ab:n palveluksessa apulaisinsinööriä 1934—1937, Oy Anilin Ab:n matkainsinööriä 1937—1940 ja Bang & Co Ab:n palveluksessa prokuristina ja osastopäällikkönä 1941—1945. Yhtiömme palveluksessa ostopäällikkönä hän on toiminut vuodesta 1945 lähtien. Hän on tehnyt opintomatkoja useihin Euroopan maihin ja USA:han. Hän toimi asiantuntijana kansanhuoltoministeriössä 1944 ja 1945 ja valtion kumikomitean sihteerinä 1943—1945. Hän on Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskusliiton ostokomitean jäsen. Hänen erikoisharrastuksiaan ovat postimerkkeily, tennis ja valokuvaus.

TOIVO MÄKINEN

koneenhoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 3. 2. Hän on syntynyt Jämsässä ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle 1924. Hän on työskennellyt mm. rakennus- ja höyryosastoilla ja vuodesta 1941 lähtien yhtäjaksoisesti paperitehtaalla. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1955. Hän toimii PK 17:n hoitajana. Metsästys ja kalastus ovat hänen harrastuksiaan.

EMIL SUVISAARI

pulpperimies Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 10. 2. Hän on syntynyt Valkealassa. Kuusaan rakennusosastolle hän tuli työhön 1922 ja siirtyi 1927 selluloosatehtaalle, jossa hän työskenteli vuoden päivät. Sen jälkeen hän oli työssä muualla ja palasi yhtiön paperitehtaan hollanteriosastolle 1935. Pulperimiehenä hän on ollut v:sta 1945.

VEIKKO KUKKOLA

maalari Kymin rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 20. 2. Hän on syntynyt Val-

kealassa. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän työskenteli maalarina yksityisillä urakoitsijoilla. Verlan tehtaan palvelukseen maalariksi hän tuli 1937. Kymin rakennusosastolle hän siirtyi 1954.

REINO LYYTIKÄINEN

lastaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 25. 12. Hän on syntynyt Valkealassa. Hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin ulkotoyosastolle 1936 työskennellen useina kesinä puutarhatöissä. Kymin paperitehtaalle hylkypaperin jauhajaksi hän tuli 1951 ja toimi arkkipakkaajana 1955—1963, jolloin siirtyi nykyiseen työhönsä.

ILMARI YLÖNEN

valaja karbiditehtaalta täyttää 50 vuotta 1. 1.

UNTO SYRJÄLAHTI

pumppumies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 1. Hän on syntynyt Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin puuhiomolle 1946. Työskennellyään eri osastoilla hän siirtyi selluloosatehtaalle vuorottajaksi 1957 ja pumppumieheksi 1959. Harrastuksista mainittakoon kalastus, puutarhanhoito ja kuntourheilu.

ARMAS SOININEN

kuorimon varamies Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 21. 1. Hän on syntynyt Liperissä ja tuli Voikkaan puuhiomon palvelukseen 1961.

VEIKKO LAHTINEN

salimestari Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 2. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaan Yankee-koneosastolle hän tuli 1936. Suoritettuaan yhtiön työteknillisen kurssin 1957—1958 ja mestarikurssin 1960—1961 hän siirtyi salimestariksi paperitehtaalle.



Eero Lipponen



Viljo Miettinen



Antti Taskinen



Esko Vahtera

JUANKOSKEN TEHDAS

EERO LIPPONEN

tehtaan suojelupäällikkö täyttää 60 vuotta 29. 1. Hän on syntynyt Juankoskella. Hän tuli yhtiön palvelukseen rautatielle 1925, mutta jo sitä ennen hän oli ollut kahtena vuotena tilapäisesti tehtaan palveluksessa. Toimittuaan välillä lyhyen aikaa varaston kirjuriina ja satamapäällikön apulaisena Karjalankoskella hän siirtyi 1930 jälleen rautatielle, jossa hän toimi junailijana matkustajaliikenteen päättymiseen elokuuhun 1934 saakka. Sen jälkeen hän toimi tarveaineväestössä varastonhoitajana ja nimitettiin tehtaan suojelupäälliköksi 1965. Lähes koko palvelusaikansa hän on kuulunut tehtaan palokuntaan. Varapalopäälliköksi hänet nimitettiin 1928 ja palopäälliköksi 1940. Hän on suorittanut palopäällystökurssin ja ollut monin tavoin kehittämässä yleistä paloturvallisuutta. Hänen kykyjään ja taitoaan on käytetty hyväksi myös monissa kunnallisissa luottamustoimissa. Hän on kuulunut Juankosken kunnanvaltuustoon jäsenenä 1946—1947 ja v:sta 1955 alkaen. Lisäksi hän on kuulunut tai toimii edelleen seuraavissa lautakunnissa: tie- ja verolautakunnissa puheenjohtajana, taksoitus-, tutkija- ja keskusvaalilautakunnissa puheenjohtajana ja varapuheenjohtajana, asutus-, yleisten töiden ja kirjastolautakunnissa jäsenenä sekä huoneenvuokralautakunnan ja sosiaalilautakunnan varajäsenenä. Hän on toiminut kunnan vuosittain tarkastajana ja ollut kunnanhallituksen edustajana lukuisissa lautakunnissa, Juantehtaan kansakoulun johtokunnassa ja kunnansairaalan johtokunnassa. Kunnan edustajana hän on osallistunut Juankosken Säästöpankin, myöhemmin Koillis-Savon Säästöpankin, Juankosken Vesihuolto-osuuskunnan, Paloapuyhdis-

tyksen ja Kuopion Keskussairaalan kuntainliiton liittovaltuuston kokouksiin. Juankosken kunnan palopäällikkönä hän on toiminut v:sta 1937 alkaen. Lisäksi hän on ollut mukana järjestötoiminnassa. Hän on Juankosken Kuohun perustajajäsen, kuulunut seuran johtokuntaan yli 30 vuotta ja toiminut puheenjohtajana ja sihteerinä 10 vuotta. Hän on harrastanut myös aktiivisesti yleisurheilua, hiihtoa ja ammuntaa. Hän on saanut opetusministeriön myöntämän pronssimitalin sekä SVUL:n hopeisen levykkeen. Hän on kuulunut Juankosken seudun reserviupseerikerhon johtokuntaan 14 vuotta ja toiminut kolme vuotta puheenjohtajana, Urheilumetsästäjien johtokunnassa hän on ollut puheenjohtajana ja sihteerinä 15 vuotta, kuulunut Riistanhoitoyhdistyksen johtokuntaan, Juankosken Säästöpankin isännistöön ja Juankosken mestarikerhon johtokuntaan ja toimi sen ensimmäisenä puheenjohtajana. Hän on kuulunut myös Juankosken yhteiskoulun vanhempainneuvostoon. Vapaaehtoisessa maanpuolustustyössä hän oli mukana v:sta 1930 alkaen. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni.

VILJO MIETTINEN

puuseppä täyttää 50 vuotta 16. 1. Hän on syntynyt Juankoskella. Tehtaan palvelukseen hän tuli ensi kerran 1932, jonka jälkeen hän palveli eri osastoilla useammassa jaksossa. V:sta 1937 alkaen hän on ollut yhtäjaksoisesti tehtaan palveluksessa ensin rakennusosastolla kirvesmiehenä, sen jälkeen sahassa asettajana ja nykyisin rakennusosaston puusepänverstaassa puuseppänä. Hän on monin eri tavoin ollut mukana kunnallisissa luottamustoimissa. Hän on ollut kunnanvaltuuston jäsenenä 1951—1953, kunnanhallituksen jäsenenä 1961—1964, taksoitus-, vero-, tutkija-,

rakennus-, holhous-, vaali- ja ammattioppilaslautakunnissa, kansalaiskoulun ja sairaalan johtokunnissa sekä kunnan vuosittain tarkastajana. Myös järjestötoiminnassa hän on ollut mukana kuuluen Juankosken Pyrkivän johtokuntaan. Hän on toiminut seuran puheenjohtajana, sihteerinä sekä johtokunnan jäsenenä. Nuorena hän harrasti mäkihyppyä ja hiihtoa. Hän on toiminut myös Juankosken Sosiaalidemokraattisen Työväenyhdistyksen puheenjohtajana, sihteerinä ja hallituksen jäsenenä sekä Rakennustyöväen ja Paperityöntekijäin liiton paikallisten toimikuntien jäsenenä. Hän on Juankosken Sotainvalidien hallituksen jäsen. Hän on kuulunut Juantehtaan tuotantokomiteaan ja ollut erittäin pitkäaikainen turvallisuustoimikunnan jäsen. Hän on harrastanut vapaa-aikanaan nuorukaisesta saakka metsästystä ja kalastusta. Sen lisäksi vapaa-aika kuluu kesäisin vesillä ja kesämökin piirissä.

ANTTI TASKINEN

junamies täyttää 50 vuotta 24. 1. Hän on syntynyt Nilsissä. Hän oli nuorempana kotitilallaan Nilsissä maanviljelysteissä. Sotien jälkeen hän palasi takaisin kotitilalleen ja solmittuaan avioliiton 1948 hän siirtyi Juankoskelle maanviljelijäksi. Tehtaan palveluksessa hän oli vuosina 1951 ja 1952. Sahalle hän tuli työhön 1961 ja 1964 nykyiseen toimeensa junamieheksi. Nuorempana hän harrasti kilpahiihtoa. Nykyisin ovat vapaa-ajat kuluneet kalastuksen ja maataloustöiden parissa.

METSÄOSASTO

ESKO VAHTERA

konttoristi metsäosaston keskuskonttorista täyttää 50 vuotta 19. 1. Hän on syntynyt Forssassa. Käytyään keskikou-



Olavi Saira



Otto Vaak



Oiva Stylman



Elma Männikkö

lun Forssan yhteislyseossa hän toimi harjoittelijana ja konttoristina Oy Finlayson-Forssa Ab:n eri tuotanto-osastoilla 1935—1938 ja sotien jälkeen tilasto- ja kustannuslaskentatehtävissä 1945—1946. Yhtiöme palvelukseen Uudenmaan hoitoalueen konttoripäälliköksi hän tuli 1947 ja oli tässä toimessa vuoteen 1963, jolloin siirtyi metsäosaston teknillisen toimiston konttoripäälliköksi Mikkeliin. Keskuskonttoriin hän siirtyi 20. 11. 1967. Sodissa hän toimi radiomiehenä mm. Suomussalmella ja Syvärillä sekä AK:n viihdytyskiertueen mukana muusikkona. Karkkilassa ollessaan hän toimi mm. Högforsin tehtaan orkesterin johtajana. Nuorempana hän oli aktiivinen pesäpallolijja.

OLAVI SAIRA

metsänhoitaja Sippolan metsäkoulusta täyttää 50 vuotta 26. 1. Hän on syntynyt Taipalsaarella, tuli ylioppilaaksi Viipurin lyseosta ja valmistui metsänhoitajaksi 1945. Hän on suorittanut lisäksi kasvatusta ja opetusopin arvosanan Helsingin yliopistossa. Hän toimi valmistuttuaan ASO:ssa Elimäen ym. kuntien maanlunastuslautakunnan metsänhoitajajäsenenä. Kymin Osakeyhtiön metsäosaston palvelukseen hän siirtyi 1950. Hän hoiti ensin metsänarvioimistehtäviä kaksi vuotta ja oli sen jälkeen apulaismetsänhoitajana eri hoitoalueissa sekä itäisen piirikunnan revisorina. Nykyiseen tehtäväänsä Sippolan metsäkoulun metsänhoitajaksi hänet nimitettiin 1961. Metsänhoitaja Saira on Suomen metsätieteellisen seuran jäsen. Hän on kartuttanut tietojansa mm. Keski-Eurooppaan suorittamallaan opintomatalla ja omaa alallaan monipuolisen kokemuksen. Hänen päätehtäväkseen on kuitenkin muodostunut koulutus. Jo kaksi Sippolan metsäkoulusta valmistunutta metsäteknikkokurssia on saanut seurata hänen opetustaan. Hän on myös toimi-

nut opettajana useilla koulussa järjestetyillä erilaisilla kertaus- ym. kursseilla sekä pitänyt metsäteknikoiden jatkokoulutuskurssilla Tampereen kesäyliopistossa 1965 seminaariesitelmiä metsänhoidollisista kysymyksistä. Hän oli aikoinaan lahjakas urheilija edustaen Viipurin Urheilijoita. Talvi- ja jatkosotiin hän osallistui ansiokkaasti It-upseerina ja on sotilasarvoltaan yliluutnantti. Lions-Club Kouvola-Salpauksen jäsenenä hän osallistuu vapaa-aikoinaan sen toimintaan sekä harrastaa ulkoilua ja virvelikalastusta.

OTTO VAAK

työnjohtaja Pieksämäen Uutelassa täyttää 50 vuotta 29. 1. Yhtiöme palvelukseen Savon hoitoalueen Pieksämäen piiriin hän tuli 1944 ja toimii siellä edelleen. Sippolan työnjohtajakurssin hän suoritti 1949. Hänen toimintansa on aina ollut erittäin tunnollista, ahkeaa ja täsmällistä, josta syystä hän on saavuttanut esimiestensä ja metsänmyyjien luottamuksen.

OIVA STYLMAN

vanhempi työnjohtaja täyttää 50 vuotta 17. 2. Vuolenskoskella. Hän on syntynyt Hartolassa. Hän toimi Kymin Uittoyhdistyksessä 1929—1964 ja siirtyi sieltä yhtiöme metsäosaston palvelukseen 1964 Pohjanlahden ylikuljetustyömaalle. Tämän jälkeen hän on toiminut Kymen hoitoalueen Jaalan piirissä vanhempana työnjohtajana tehtävänään ostometsien ulosotto ja metsäkauppojen teko. Hänen vapaa-ajan harrastuksistaan mainittakoon metsästys ja kalastus.

KARKKILAN TEHDAS

AARNE DUNDER

koneenkäyttäjä sähköosastolta täyttää 60 vuotta 10. 1. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan työhön valimoon

hän tuli 1939. Hän on työskennellyt valimossa, konepajassa ja kattilaosastolla. Nykyiseen toimeensa sähköosastolle hän siirtyi 1962.

ELMA MÄNNIKKÖ

valunpuhdistaja valimosta täyttää 60 vuotta 11. 1. Hän on syntynyt Varpaisjärvellä. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1950. Sitä ennen hän oli kuitenkin jo toiminut kahteen otteeseen maatalousosastolla.

PENTTI VAARASALO

tekniikko, piirustuskonttorin teknillinen päällikkö täyttää 60 vuotta 9. 2. Hän on syntynyt Messukylässä. Käytyään Tampereen teknillisen koulun hän työskenteli Lokomon työkaluosastolla ja Valtion Kivääritehtaan eri osastoilla sekä piirustuskonttorissa. Högforsin tehtaan piirustuskonttoriin suunnittelijaksi hän tuli 1937 ja nimitettiin myöhemmin pääsuunnittelijaksi. Hän on Karkkilan kauppalanvaltuuston ja -hallituksen jäsen sekä lisäksi jäsenenä useissa kunnallisissa lautakunnissa. Ul. Pyhäjärven Säästöpankin hallituksen jäsenenä hän on ollut v:sta 1950 ja puheenjohtajana v:sta 1963 alkaen. Hänen vapaa-aikojen harrastuksista mainittakoon ampu-



Pentti Vaarasalo



Viljo Salminen



Reino Kyyrö



Lars Suominen



Nils Suominen

maurheilu, musiikki sekä seura- ja kerhotoiminta. Viimemainituista mainittakoon erityisesti tehtaan Teknillinen kerho, jonka puheenjohtajana hän on toiminut v:sta 1965 alkaen.

ESTER STIGELL

siivooja valimosta täyttää 60 vuotta 13. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Siivoojaksi valimoon hän tuli 1956.

VILJO VAHERKOSKI

hiekanvalmistaja valimosta täyttää 50 vuotta 8. 1. Hän on syntynyt Pusulassa. Työhön valimoon hän tuli 1937. Nykyisin hänen tehtävänä on valuhiekan valmistus.

VILJO SALMINEN

pakkaaja valukattilaosastolta täyttää 50 vuotta 14. 1. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän tuli radiaattoriosastolle 1935 ja on työskennellyt myös mm. emalipolttajana ja raudan lastaajana. Nykyiseen toimeensa pakkaajaksi hän siirtyi 1960. Hän on ottanut osaa kunnalliseen toimintaan. Kauppalanvaltuuston jäsenenä hän on ollut v:sta 1956 alkaen. Kauppalanhallituksessa hän oli 1961—1966. Verolautakunnan pu-

heenjohtajana tai varapuheenjohtajana hän on ollut v:sta 1953. Lisäksi hän kuuluu jäsenenä useihin kunnallisiin lautakuntiin. Työväenjärjestöjen toimintaan hän on niin ikään osallistunut innokkaasti. Hän on toiminut ja toimii edelleen useissa järjestöjen luottamus-
tehtävissä.

REINO KYRÖ

piiriedustaja myyntiosastolta täyttää 50 vuotta 26. 1. Hän on syntynyt Jääskessä. Tehtaan myyntiosaston palvelukseen hän tuli 1960. Hänen toiminta-alueeseensa kuuluvat Tammermaan, Etelä-Hämeen, Keski-Suomen ja Kaakkois-Suomen talousalueet.

HELVI LAINE

valimotyöntekijä valimosta täyttää 50 vuotta 2. 2. Hän on syntynyt Jämsässä. Hän tuli työhön keernaosastolle 1954. Oltuaan välillä jonkin aikaa poissa työstä hän palasi 1957 takaisin tehtaan mesinkiosastolle. Hän on työskennellyt myös maatalousosastolla ja emalilaitoksella.

REINO LAINE

mallipuuseppä malliosastolta täyttää 50 vuotta 7. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän tuli malliosastolle 1956.

LARS SUOMINEN

emalipolttaja emalilaitokselta täyttää 50 vuotta 14. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan liesiosastolle hän tuli työhön 1940. Hän on toiminut mm. konepajalla, liesiosastolla ja keernaosastolla. V:sta 1949 alkaen hän on työskennellyt emalilaitoksella tehtävänäään kylpyammeiden emalointi.

NILS SUOMINEN

eristäjä putkiosastolta täyttää 50 vuotta 14. 2. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul.

Hän tuli liesiosastolle 1936 ja on työskennellyt myös mm. valimossa, radiaattoriosastolla ja paineilmakeskuksessa. Mainittakoon, että Lars Suominen on hänen kaksoisveljensä.

PENTTI KANTONEN

varastonhoitaja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Somerolla. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1937. Paitsi valimossa hän työskenteli mm. keernaosastolla. Rakennusosastolle varastomieheksi hän siirtyi 1950 ja nimitettiin 1961 rakennusvaraston hoitajaksi.

SULO KARJALAINEN

valaja valimosta täyttää 50 vuotta 24. 2. Hän on syntynyt Sortavalassa. Hän tuli konekaavaajaksi valimoon 1952. Viimeiset 12 vuotta hän on työskennellyt valajana ammevalimossa.

HEINOLAN TEHDAS

SAIMA SUOMALAINEN

siivooja konepajalta täyttää 60 vuotta 4. 1. Hän on syntynyt Heinolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1956 siivoojaksi kattilahitsaamoon. Sieltä hän siirtyi nykyiselle osastolleen 1965.

VÄINÖ VIRTANEN

lämmittäjä täyttää 60 vuotta 8. 1. Hän on syntynyt Hollolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1954.

HALLAN TEHDAS

EILA TURUNEN

käsinniputtaja jalostustehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 2. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen jalostustehtaalle hän tuli 1940 ja on ollut sen jälkeen työssä eri jaksoja pääasiassa jalostustehtaalla. Nykyiseen ammattiinsa hän tuli viimeksi 1964.



Väinö Virtanen

Jatkoa sivulta 13

Alkuhankaluuksia oli muitakin. Työntekijöiden keskuudessa epäiltiin, että koulutetut työntekijät tulisivat syrjäyttämään heidät ammatissaan. Koulun toimintaa seurattiinkin aluksi epäilevästi. Myöhemmin kyllä huomattiin, että tällainen koulutus oli tarpeen ja turvasi nuoren ammattioppilaan tulevaisuuden. Jo ensimmäisen lukuvuoden lopussa monet tarkistivat kantansa koulun hyödyllisyydestä nähdessään näytteille asetetut oppilastyöt. Monet olivat luulleet, että koulutus ja ammattiopetus sisälsivät vain työnharjoittelua. Näin yksipuoliseksi ei opetus suinkaan jäänyt, sillä teoreettiselle opetukselle annettiin tärkeä sija. Alusta pitäen opetettiin ammatissa kysymykseen tulevat koneet ja laitteet, työkalut ja raaka-aineet.

Syksyllä 1946 saatiin ensimmäinen varsinainen oppilasvalimo, joka toimi erillisenä osastona tuotantovalimon yhteydessä omine koneineen, työkaluineen ja välineineen. Oppilaskonepajaa laajennettiin 1950-luvulla kahteen kertaan ja sen konekantaan lisättiin. V. 1945 koulu sai oman vaatimattoman koulurakennuksensa, jossa oli kaksi luokkahuonetta ja rehtorin kanslia. Tässä rakennuksessa annettiin oppilaille teoreettinen opetus. Aluksi sitä annettiin kullekin luokalle yksi päivä viikossa. V:sta 1947 teoreettista opetusta tehostettiin siirtymällä joka luokalla yhtäjaksoiseen teorian opetukseen kevätkaudella neljäksi viikoksi ja syyskaudella kolmeksi viikoksi.

Suurta edistysaskelta koulun vaiheissa merkitsi uuden ajanmukaisen koulutalon saaminen. Arkkitehti Tor-Erik Herlerin suunnitteleman koulurakennuksen ensimmäinen vaihe, joka käsitti kolme luokkahuonetta ja toimistotilat, valmistui syyskauden 1964 alkuun. Puolitoista vuotta myöhemmin oppilaskonepaja pääsi muuttamaan koulutalon yhteyteen rakennettuun tilavaan työpajaan, jonka

pinta-ala on 450 m². Koulurakennuksen kokonaistilavuus on 7000 m³. Taloa suunniteltaessa on otettu myös huomioon tilojen soveltuvuus tehtaan ammattikurssitoimintaa varten. Parhaillaan on menossa 3-vuotisen työteknillisen kurssin toinen lukuvuosi. Oppilaita on valimo-osastolla 16 ja konepajaosastolla 13.

Koulusta valmistunut 463 ammattimiestä

Ensimmäiset ammattimiehet, luvultaan 17 valmistuivat koulusta 1946. Kaikkiaan on tähän mennessä koulussa saavuttanut ammattipätevyyden 463 miestä. Heistä yli neljännes on jatkanut myöhemmin opiskelua teknillisissä kouluissa ja opistoissa. Teknikoiksi on konepajakoulun käyneistä valmistunut 121 ja insinööreiksi 7.

Oppilaskunta

Koulun oppilaskunta on toiminut vireästi. Oppilaskunnan puheenjohtaja on joko 3:nneksi tai 4:nneksi luokalta. Johtokuntaan kuuluu yksi oppilas jokaiselta luokalta. Toimikuntia on kaksi, huvi- sekä urheilutoimikunta.

Vuosittain järjestetään kaksi ohjelmallista juhlaa, puurojuhla ja kevätjuhla. Lisäksi harjoitellaan vuosittain yksi kokoillan näytelmä, joskus kaksikin. Näytelmiä ovat ohjanneet liikunnanohjaaja Leo Savolainen ja varastonhoitaja Pentti Riekkinen. Niin ikään urheilu on suosittu. Oppilaskunnan keskuudesta on noussut esiin useita tekijöitä, jotka ovat innostaneet muitakin.

Ammattioppilaslautakunta

V. 1946 perustettiin Karkkilan kauppalaan ammattioppilaslautakunta. Se toimii ammattikasvatustahallituksen alaisena, pitää rekisteriä oppisopimuksista, huolehtii siitä, että kouluun hyväksytyt saavat opetus-suunnitelman mukaisen opin ja järjestää ammattinäytteiden tekemisen oppiajan lopussa. Ammattinäytteet on koko koulun toiminnan ajan valittu joko tehtaan tuotannollisista

töistä tai näissä töissä käytettävistä työkaluista ja laitteista.

Konepajakoulun tulevaisuus

Aluksi koulu oli kansakoulupohjainen ja nykyisin kansalaiskoulupohjainen. Kehitys on viime vuosina kuitenkin kulkenut siihen suuntaan, että kunnalliset ammattikoulut hoitavat peruskoulutuksen ja teollisuus jatkokoulutuksen eli erikoistumisen ammatteihin. Tämän vuoksi teollisuuden palvelukseen pyrkii yhä enemmän teknillisen peruskoulutuksen saanutta nuorisoa. Uudet teollisuuden omat ammattikoulut perustetaankin nykyään yleisiin ammattikouluihin pohjautuviksi ja suurin osa 4-vuotisista konepajakouluista on jo muutettu ammattikouluun perustuviksi ja 2-vuotisiksi.

Ammattikasvatustahallitus suosittelee tämänlaatuista ammattikoulutusjärjestelmää ja niinpä Högforsin Tehtaan Konepajakoulun johtokunta on päättänyt, että koulu muutetaan 2-vuotiseksi yleiseen ammattikouluun pohjautuvaksi ammattikouluksi. Muutos toteutetaan seuraavasti: syksyllä 1968 otetaan viimeiset oppilaat vanhaan tapaan aloittamaan 4-vuotinen opiskelu tammikuussa 1969. Kesällä 1969 valitaan ensimmäiset oppilaat uuteen 2-vuotiseen kouluun. Nämä oppilaat aloittavat opiskelunsa syyslukukauden alusta 1969 kolmannen luokan rinnakkaisluokkana. Koulun lukuvuosi vaihtuu siis samalla syksyllä alkavaksi.

Högforsin Tehtaan Konepajakoulu on osoittanut tarpeellisuutensa ja hyödyllisyytensä 25-vuotisen toimintansa aikana. Koulua on pyritty koko ajan kehittämään. Opetussuunnitelmia on tarkistettu ja muutettu useaan otteeseen. Nyt tapahtuva siirtyminen 2-vuotiseksi yleiseen ammattikouluun pohjautuvaksi merkitsee sitä, että opetus muuttuu enemmänkin jatko- ja erikoiskoulutuksen luonteiseksi ja samalla entistä perusteellisemmaksi ja tehokkaammaksi.

Toimituksen tuoilta

Vaativammampaa koulutaloa tuskin olemme nähnyt kuin mitä oli Högforsin konepajakoulun parakki. Kouluksi emme sitä totisesti osannut arvata, kun meidät sinne ensimmäisen kerran ohjattiin. Luulimme sitä poikien majapaikaksi. Mutta eikös vain ollut koulu. Oli kaksi luokkahuoneen tapaista ja pieni, täyteen ahdettu soppi, jota sen haltija, sikean sikaa-rinsavun ympäröimä rehtori, nimitti kansliakseen. Tulipa suorastaan sota-aika mieleen, siksi tilapäiseltä kaikki näytti. Ja heräsi epäily, tokko tämä sentään oikea koulu onkaan.

Mutta jäi tuosta ensivierailusta muistiin muutakin. Rehtori puhui koulustaan ja pojistaan innostuneesti, jopa hiven ylpeyttä äänensävyssään. Pistäysi siinä muutama poika asioita kyselyssä ja saivat täsmällisen, mutta samalla isällisen vastauksen. Koulutouhussa tuntui olevan vauhtia ja henkeä. Pojat esiintyivät reippaasti, melkein kuin mallijoukko-osastossa, mutta silti ilman pakon tuntua.

Myöhemmin vierailimme usein tuossa kouluparakissa. Perekdyimme tähän rehtori Nissisen kouluun, tehtaahan yhteydessä toimiviin oppilastyöpajoihin ja myös oppilaskunnan kerhotoimintaan. Kerta kerralta vaiku-

telma tuli yhä myönteisemmäksi. Tulimme myös vakuuttuneiksi, että vaikka koulu poikkesi suuresti tavanomaisesta, opetus oli tehokasta ja kouluun oli paljon pyrkijöitä. Oli siis vara valita ja aines oli myös sen mukainen.

Tämä nyttemmin 25-vuotista toimintaansa juhlinut ammattikoulu on oivallinen näyte siitä, etteivät koneat ulkonaiset puitteet ole välttämättömän edellytys tulokselliselle opetukselle. Pääasia on opetuksen taso ja koulussa vallitseva henki. Erityisesti tahtoisimme korostaa tässä nimenomaan tuota henkeä. Tässä koulussa ei ole tyydytty yksinomaan ammatillisen tiedon ja taidon jakamiseen, vaan samalla on opetettu käyttäytymistä ja elämisen taitoa sekä istutettu nuorten mieliin yrittämisen ja eteenpäin menon halua. Tämä kaikki on johtanut myös käytännössä näkyviin tuloksiin. Konepajakoulun käyneistä on tullut hyviä ammattimiehiä ja he ovat saavuttaneet arvostetun aseman työympäristössään. Monet toimivat piirustuslaudan ääressä suunnittelutehtävissä tai työnjohtajina ja kokonaista 28 prosenttia tämän koulun käyneistä on jatkanut opintojaan tai parhaillaan opiskelee teknillisissä oppilaitoksissa.

Yksi hyviin tuloksiin vaikuttava tekijä on epäilemättä ollut koulun opetussuunnitelma. Siinä työnopetussella on varsin keskeinen osuus. Harjaannutetaan kättä ja silmää, opitaan käytännössä tärkeitä ammattiasioita ja nähdään myös omien kä-

sien aikaansaamia tuloksia. Oppilastyöpajassa saadun alkuharjoittelun jälkeen joudutaan töihin tehdasosastoille ja siten päästään jo kouluaiikana todellisen työn tuntumaan. Mutta yhtä tärkeätä on tämän käytännöllisen taidon lujittaminen ja avartaminen teoreettisen opetuksen avulla, johon paneudutaan muutamaksi viikoksi joka lukukausi.

Varsinaista opetusta, jossa myös äidinkiellellä ja kansalaistiedolla on sijansa, täydennetään urheilulla ja monipuolisella kerhotoiminnalla. Toimenkin ammattikoulun poika on saanut esiintymistottumusta tehtaahan seuralalon näyttämön palkeilla, kokousten toimihenkilöinä ja monella muulla tavoin.

Tahtoisimme väittää, että tällaisessa opetusohjelmassa yhtyvät vanhan ammattikuntalaitoksen ja nykyaikaisen opetuksen hyvät puolet. Samalla tällaisen opinahjon käyneet oppivat arvostamaan ammattityötä, mitä joku pelkkää kirjaviisautta päähänsä pöntännyt ei osaa koskaan asettaa sille kuuluvalla paikalleen yhteiskunnassamme.

Nyttemmin konepajakoulun parakkikausi on takanapäin. Nyt toimitaan ajanmukaisessa koulutalossa. Mutta uskon, että vanhasta parakista tuotiin uuden kurkikirren alle vanhat koetut periaatteet ja edellä kertomamme koulun verraton henki. Niille on helppo rakentaa tulevaisuudessakin. Jatkuva menestysty konepajakoululle toivoo

Tuomo

Kuntauudistusta pohdittiin Juankoskella

Kuopion läänin kuntauudistustoimikunta, jonka puheenjohtaja on maaherra Risto Hölttä, ja Koillis-Savon kuntien edustajat pitivät 25. 11. neuvottelukokouksen Juankoskella. Kokouspaikkana oli toimihenkilöiden kerhotalo ja isäntänä Juantehdas. Osanottajat lausui tervetulleiksi rva Annele Timgren. Hän mainitsi, että kokouksen tarkoituksena oli yhteisten ratkaisujen etsiminen Koillis-Savon tulevaisuudelle. Kuntauudistus merkitsee tälle seudulle uusia ryhmittymiä. Jo parin vuoden

ajan jatkunut, vakiintuneet muotonsa saanut Koillis-Savon kuntien yhteistoiminta on toivottavasti ollut omiaan luomaan yhteenkuuluvuutta yli kuntien rajojen. Alueen kehitys tuleekin auttamatta pysähtymään, jos kunnat yrittävät jatkuvasti vetää eri suuntiin. Keskinäinen, nurkkakuntainen kilpailu on rajoitettujen voimavarojen tuhlausta. Siksi olisi opittava ajattelemaan ja toimimaan koillis-savolaisesta näkökulmasta.

Kokous sujui myönteisessä hengessä. Päättöpuheessaan maaherra Hölttä totesi kaikkien kuntien edustajain tuoneen arkailematta ja avoimesti

omat näkökantansa esille. — Kuvassa rva Annele Timgren ja maaherra Risto Hölttä.



