

KYMI-YHTYMÄ



Sulattaja Heikki Rönnerberg panostamassa karbiduunia, josta hehku pian lopullisesti sammuu



Arvoisa lukijamme on saatuaan tämän Kymi-Yhtymän numeron käteensä havainnut heti muutoksen lehden ulkonäössä. Etukannen sininen on muuttunut ruskeaksi. Ennen sinistä oli väri pitkän aikaa punainen.

Sanotaanhan, että vaihtelu virkistää. Tärkeintä olisi tietysti saada lehden sisältö monipuoliseksi ja lukijaa kiinnostavaksi. Toimitus kyllä yrittää parhaansa, mutta se ei vielä takaa hyvän tuloksen syntymistä. Mielihyvin otamme lukijoiltamme vastaan toivomuksia, uusia ideoita ja tietysti myös julkaisukelpoisia kirjoituksia. Eräs tähän saakka johdonmukaisesti noudattamamme periaate kannattaa kuitenkin säilyttää edelleen. Kirjoitusten on tavalla tai toisella liityttävä yhtiöömme ja meihin yhtiöläisiin. Tämä raja ei tietenkään ole niin kategorinen, että se sulkisi pois yleisluontoiset kirjoitukset. Onhan selvää, että monet asiat, ennen kaikkea taloudelliset ja yhteiskunnalliset, kiinnostavat meitä yhtiöläisiä ja meidän on niiden valossa nähtävä myös oma yrityksemme, sen saavutukset ja henkilökuntaamme liittyvät kysymykset.

Arvatenkin lukijoittemme joukossa on sellaisia, jotka tyytyvät vain selailemaan lehteämme. Sanoisimme, että hyvä niinkin kuin että se ei koskettaisi ollenkaan. Mutta on myös

Sisältö:

- 1 Kuntoliikunta
- 2 Puolustusvoimain kultainen ansiomitali yhtiölle ja pronssinen Karkkilan tehtaalle
- 2 Ensimmäiset Pro Kuusankoski-mitalit viidelle yhtiöläiselle
- 4 Kannattamattomaksi käynyt karbidin valmistus lopetetaan
- 8 Vanha maneesi hävinnyt tehdaskuvasta
- 10 Työolosuhteiden vaikutus viihtyvyyteen, työturvallisuuteen ja tuotantoon
- 11 Tekniikan tohtori Sauli Häkkinen: Työympäristö ja viihtyvyys
- 13 Vilkas vuodenalku Karkkilan tehtaalla
- 14 Konepajakoulusta valmistui 34 ammattimiestä
- 16 Arkipäivä Simojoki vieraili Salon tehtaalla
- 17 Toimihenkilökerho Salon tehtaalla
- 18 Mitä kuntoliikunnalta odotetaan?
- 20 Harrastusliikuntaa yhtiössämme yli kaksi vuosikymmentä
- 22 Liikunnanohjaaja Raine Valleala: Työpaikkaliikunta johtotähtenä kuntokuvioissa
- 24 25-vuotisansiomerkki 127:lle yhtiöläiselle
- 28 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 29 Merkekipäiviä
- 31 Manan majoille
- 32 Juankosken tehdas sai kunnan vaakunaviirin
- 32 AK:n hopeinen ansiomerkki

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Jorma Manninen

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

niitä, jotka lukevat lehden kannesta kanteen ja kaiken lisäksi säilyttävät sen. Lehdellämme on ystäviä myös yhtiöläispiirimme ulkopuolella. Jos tässä lankeaisikin itsekehuun toisen suulla ja kertoisi, mitä suuren yrityksen henkilöasiain hoitaja meille kirjoittaa. Tietysti siinä on kukkurakaupalla kohteliaisuutta, mutta tuskinpa hän olisi vaivautunut sitä aivan syyttä suotta vuodattamaan. Kas näin:

"Mielihyvin toteamme, että henkilökuntalehtemme Kymi-Yhtymä on säännöllisesti tullut luettavaksemme.

Lehtenne täyttää erinomaisesti kaikki hyvälle henkilökunnan lehdelle asetettavat vaatimukset. Koska se mielestämme ei sisällä ainoastaan Kymen Oy:n henkilökuntaa kiinnostavaa eikä pelkästään heidän harrastuspiiriinsä suppeasti kuuluvia asioita, vaan myös yleistä mielenkiintoa herättäviä aiheita, olisimme kiitollisia, jos tuttavuutemme lehtenne kanssa jatkuisi vielä ensi vuonnakin".

No, tämä oli sitä kissan hännän nostamista. Joskus toiste vastapainoksi vitsaa ja ojennusta.

Kuntoliikunta

Lehdessämme kerrotaan mielipidetutkimuksesta, joka suoritettiin Kuusankosken tehtailla kaksi vuotta sitten. Haluttiin saada selville asennoituminen työpaikkaliikuntaa kohtaan; tämä käsiteltynä siten, että siihen sisällytetään yhtiön toimesta järjestetty urheilu- ja liikuntatoiminta niin työpaikalla kuin sen ulkopuolella.

Tulos ei ollut yllätys. Harrastusliikunnan yhtiöläisten keskuudessa saaman suuren suosion perusteella saattoi ilman muuta olettaa, että asenteet ovat myönteiset. Mutta vaikka runsaaseen otantaan nojautuvat johtopäätökset olivatkin ennakkokäsityksien mukaiset, tällaiset mielipidetutkimukset ovat yleensäkin erittäin tervetulleita. Usein näet tehdään yksityisten kannanottojen perusteella liian rohkeita yleistyksiä sekä positiiviseen että negatiiviseen suuntaan. Siksi olisikin toivottavaa, että nykyistä useammin nimenomaan asenteiden selvittelyssä turvauduttaisiin tämäntapaisiin suhteellisen yksinkertaisiin mielipidetiedusteluihin. Niiden avulla voitaisiin tarkistaa kannanottoja ja ne auttaisivat välttämään tarpeettomia ristiriitoja ja luomaan hyvää yhteishenkeä.

Yhtiön harjoittamaa kuntoliikuntaa on ehkä eniten moitittu sen johdosta, että se käyttää kiihokkeina monenlaisia palkintoja ja arvontavoittoja. Jokaisenhan tulisi vaalia kuntoaan sen takia, että pysyisi terveenä ja mieleltään virkeänä. Liikunta siis sinänsä palkitsee harjoittajansa. Toisaalta palkintojärjestelmän käyttäminen on puolustettavissa. Urheiluun — harrastuksenomaiseenkin — liittyy aina kilpailumieltä ja palkintojen saavuttaminen on juurtunut syvään, kun on kysymys urheilusta. Vähäksi ei ole myöskään arvioitava sitä propagandistista houkutinta, minkä palkinnot saavat aikaan. Tarkoitushan on saada kuntoliikunta joka miehen ja naisen harrastukseksi ja jotta siinä onnistuttaisiin, tarvitaan epäilemättä palkintolusikoita ja muutakin käsin kosketeltavaa ja silmin nähtävää. Mutta epäilemättä kipinän saatuaan ja totuttuaan säännölliseen kuntoliikuntaan asianomainen kasvaa tajuamaan, että liikunnan harrastaminen kuuluu nykyään aivan oleellisena osana jokapäiväiseen elämään, kuten liikuntaneuvoja Raine Valleala ansiokkaassa kirjoituksessaan lehtemme tässä numerossa sanoo.



Puolustusvoimain kultainen ansiomitali yhtiölle ja pronssinen Karkkilan tehtaalle

kunnassa Helsingissä sotatalousosaston päällikkö, kenraaliluutnantti A. Hallila ja insinöörieversti E. Noroviita ja sen otti vastaan yhtiön hallinnollinen johtaja, varatuomari L. Räihä.

Puolustusvoimain komentaja myönsi samanaikaisesti pronssisen ansiomitalin Karkkilan tehtaalle tunnus-

tukseksi ansiokkaasta toiminnasta maanpuolustuksen hyväksi. Mitalin luovuttivat Karkkilassa 27. 12. Pohjois-Uudenmaan sotilaspiirin vt. päällikkö majuri T. Lahdenperä ja kapteeni P. Korhonen. Mitalin ottivat vastaan markkinointijohtaja G. Lindholm ja sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson.

Viime itsenäisyyspäivän juhlallisuuksien yhteydessä Kymin Osakeyhtiölle myönnettiin Puolustusvoimain kultainen ansiomitali. Sitä seuranneessa luovutuskirjassa on seuraava teksti: "Olen myöntänyt Kymin Osakeyhtiölle Puolustusvoimain kultaisen ansiomitalin tunnustukseksi Suomen maanpuolustuksen hyväksi tehdystä arvokkaasta työstä. Helsinki 6. 12. 1968. Puolustusvoimain komentaja jalkaväenkenraali Y. Keinonen".

Ansiomitalin luovuttivat pääesi-

Johtaja L. Räihä
vastaanottaa
puolustusvoimain
kultaisen ansio-
mitalin kenraali-
luutnantti
A. Hallilalta.
Takana insinööri-
eversti E. Noroviita.



Ensimmäiset Pro Kuusankoski-mitalit viidelle yhtiöläiselle

Kuusankosken kauppalaksitulon 10-vuotisjuhlien yhteydessä vuoden 1967 alussa kauppalanvaltuusto päätti perustaa Kuusankoski-mitalin, jonka jaosta päättää kauppalanhallitus.

Mitalin muovaaminen annettiin kuvanveistäjä Viljo Savikurjen tehtäväksi. Etupuolella on kuvattuna Kuusankosken vaakunatunnus, lähes koko kentän täyttävä 3-käpyinen kuusi. Mitalin toisen puolen idea on saatu Kuusankosken luonnosta, josta taiteilija on tuonut korostetusti esiin komeasti kaartuvan Kymijoen ja mäkisen maaston. Aihe on saanut

kauniin taiteellisen toteutuksen ja se on myös sisällöltään varsin perusteltu.

Päijänteen ja Suomenlahden välistä korkeuserosta koituu lähes kolmannes juuri tämän seudun osalle. Nämä kosket on täällä vuosikymmenien kuluessa alistettu palvelemaan tuotantoa. Ahkeralla työllä ja yhteisin ponnistuksin täällä on saatu suuria taloudellisia arvoja aikaan ja toimittu myös yhteiskunnallisen kehityksen hyväksi. Siitä tämän päivän Kuusankoski on vakuuttavana osoituksena.



Ensimmäiset Pro Kuusankoski-mitalit annettiin loppiaisena kauppalan ansiomerkkien jaon yhteydessä. Puheessaan kauppalanjohtaja Eero Salmenoja sanoi, että mitalia perustettaessa pidettiin lähtökohtana sitä, että se voidaan antaa erityisistä ansioista, joihin vain harvoilla on kykyä ja mahdollisuuksia yltää. Samalla tuotiin esille se periaate, ettei mitalia myönnettäisi ainoastaan saavutuksista kunnallishallinnon alalla, vaan myös merkittävästä taloudellisesta ja kulttuuritoiminnasta, jonka tulokset ovat koituneet paikkakunnan hyväksi.

Mitalin saivat vastaanottaa vuorineuvos K. E. Ekholm, kunnallisneuvos Lauri Lahtinen, sähköasentaja Juho Lanto, kunnallisneuvos Eino Wallenius ja maisteri Veikko Talvi.

Ansiomitalin saajien kiitokset esitti maisteri Veikko Talvi, mainiten mm. seuraavaa:

— Perustaessaan Kuusankoski-mitalin kauppalanvaltuusto on luonut arvokkaan tradition. Sen merkitys ei

rajoitu ainoastaan siihen, että myöntämällä mitalin kauppa tahtoo kauniin taiteellisen ilmaisuuden saaneella pronssiin valetulla symbolilla osoittaa kiitollisuuttaan niitä kohtaan, joilla on ollut tilaisuus toimia pitkän aikaa tämän paikkakunnan yhteisten asioiden parissa. Mitali on pohjimmaltaan osoitus voimakkaasta kotiseututunteesta, halusta arvostaa kaikkea rakentavaa työtä Kuusankoskemme hyväksi.

— Kuusankosken kehitys on näennäisesti suoraviivainen. Siitä lähtien kun ensimmäisiä tehtaita alettiin rakentaa ja koneet pantiin käyntiin, sama työn rytmi on täällä jatkunut. Tehtaat ovat laajentuneet ja tehdaskylistä on kasvanut itsenäinen kunta ja elinkykyinen kauppa. Vähänkin syvällisemmin tarkasteltuna paikkakunnan lähes 100-vuotinen historia on kuitenkin kaikkea muuta kuin tuollainen kauniisti ja tasaisesti ylöspäin kohoava käyrä — graafista havaintokuvaa käyttäkseni. Päin vastoin täällä on jouduttu läpikäymään monta kiirastulta. Teollistuminen

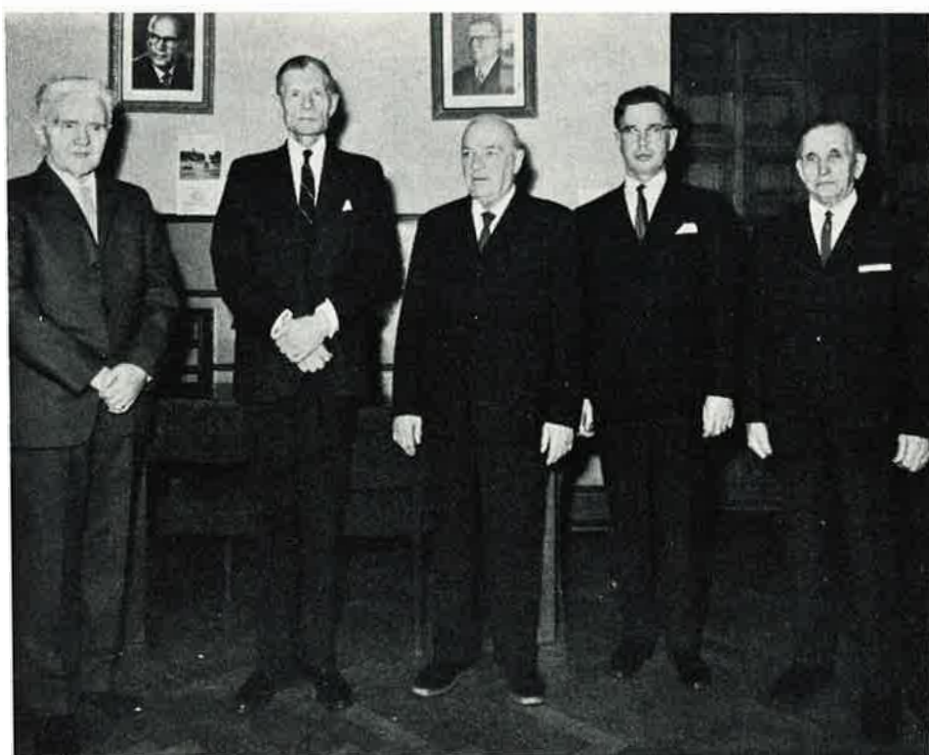


Kauppalanjohtaja Eero Salmenoja ja kauppalanvaltuuston puheenjohtaja Heikki Hykkäälä luovuttavat mitalin ja omistuskirjan vuorineuvos K. E. Ekholmille

saavutti täällä laajat mitat jo niin varhaisessa vaiheessa, ettei maassamme ollut vielä valmistauduttu ratkaisemaan teollisuuden yhteiskunnalle aiheuttamia ongelmia.

— Täältä ei ole siten puuttunut vastakohtaisuuksia ja riidan aiheita. Että nämä esteet on voitettu ja niiden tuottama kokemus on osattu käyttää hyödyksi, johtuu epäilemättä siitä, että täällä on vaikuttanut kyvykkäitä ja vastuuntuntoisia persoonallisuuksia ja että Kuusankosken itsenäistyttyä jo lähes puoli vuosisataa sitten paikkakunnan asukkaat itse pääsivät omalla panoksellaan vastaamaan kotiseutunsa kehityksestä. Tässä tilaisuudessa onkin erityinen syy muistaa kiitollisin mielin niitä, jotka ovat ennen meitä olleet luomassa vankan perustan nykyiselle Kuusankoskelle.

Ensimmäiset Pro Kuusankoski-mitalin saajat: vas:ltä kunnallisneuvos Lauri Lahtinen, vuorineuvos K. E. Ekholm, kunnallisneuvos Eino Wallenius, maisteri Veikko Talvi ja sähköasentaja Juho Lanto





Kannattamattomaksi käynyt karbidin valmistus lopetetaan

Yli 2000-asteisen häikäisevän kirkkaan karbidin syöksy uunin laskureiästä pataan ja 'avaruusvarusteisiin' pukeutunut mies sulaa karbidia käsittelemässä saavat katsojan mielikuvituksen liikkeelle

Tiedotuslehdessä on jo kerrottu, että karbidin valmistus lopetetaan maaliskuun alkupuolella. Sen sijaan asetyleenin, hapen ja typen valmistusta jatketaan entiseen tapaan, joten tehtaan asetyleeniosasto sekä 'ilmatehdas' jäävät edelleen toimintaan. Päätös karbidiosaston sulkemisesta ei tullut yllätyksenä. Karbidin valmistuksen kannattamattomuutta selviteltiin julkisuudessa jo vuoden 1967 lopulla. Tällöin kuitenkin ilmoitettiin, että lähinnä työllisyysyistä karbiditehdas pidetään käynnissä supistetun tuotanto-ohjelman mukaisesti ainakin kevääseen 1969 saakka. Koska tilanne jatkuvasti vain huononi, tehtiin viime elokuussa päätös karbidiosaston lopullisesti seisauttamisesta maaliskuussa 1969. Samalla tehtaan henkilökunnalle ilmoitettiin, että jokainen tulee saamaan töitä Kuusankosken tehtaiden muilla osastoilla, joten toimenpide ei tule aiheuttamaan irtisanomisia. Siirtojen järjestelyjä helpottaa se, että Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan kuidunjalostusosasto valmistuu ensi huhtikuussa ja osa karbiditehtaan työntekijöistä voidaan sijoittaa töihin sinne.

Maamme karbiditeollisuuden kohtaloa on selvitelty aina eduskunnassa saakka. Eduskuntakyselyn johdosta antamassaan vastineessa joulukuussa 1967 silloinen kauppa- ja teollisuusministeri Olavi S a l o n e n ilmoitti, että markkinaolosuhteiden normalisoituessa kotimainen karbiditeollisuus on joutunut erittäin epäedulliseen asemaan. Vientimahdollisuuksia ei karbiditeollisuuden tuotteille myöskään ole löytynyt, koska ulkomainen tuotanto laajuutensa sekä hintatasonsa puolesta kykenee ylivoimaiseen kilpailuun.



Ylimestari Niilo Nurminen on karbidiuunin ensimmäisestä kuumentamisesta saakka työskennellyt karbiditehtaalla

Karbiditehdas kuvattuna Kymijoen länsirannalta. Tehdas sijaitsee hieman erillään Voikkaan varsinaisesta tehdas-kompleksista.

Mitkä syyt kannattamattomuuteen?

Karbidin valmistuksen muuttuminen kannattamattomaksi ei ole pelkästään kotimainen ilmiö, vaan koko maailman karbiditeollisuus on joutunut vaikeuksiin. Kilpailu karbidin tuottajain kesken on suuresti kiristynyt ja hinnat ovat laskeneet, kertoi Kuusankosken kemiallisten tehtaiden isännöitsijä Krister Brommels. Osittain tämä johtuu siitä, että kemiallisen teollisuuden alalla ollaan yhä enenevässä määrin siirtymässä asetyleenin käytöstä petrokemialliselle linjalle. Tästä on ollut seurauksena, että useita karbiditehtaita mm. läntisissä teollisuusmaissa on jouduttu seisauttamaan.

Voikkaan karbiditehdas on kaiken lisäksi muita huonommassa asemassa sen johdosta, että se on laitteiltaan ja kapasiteetiltaan pienikokoinen tuotantoyksikkö. Uudenaikaisten karbiditehtaiden tuotantokyky saattaa olla jopa kymmenen kertaa suurempi kuin yhtiömme karbiditehtaan. Näin ollen on selvää, että sen käyttökustannukset kilpailijoihin verrattuna ovat huo-

Karbiditehtaalla ollut tärkeä tehtävä sotien jälkeisenä aikana

Vaikka maamme karbidin tarve tyydytetään tästä lähtien kokonaan tuonnin avulla, on Voikkaan karbiditehtaalla ollut tärkeä osa suoritettavanaan maamme teollisuudessa. Jatkosodan jälkeisinä vaikeina aikoina, jolloin maamme oli jälleenrakennuspönnistusten lisäksi selvittävä ylivoimaisilta tuntuneista sotakorvausvelvoitteista, turvasi karbiditehdas metalliteollisuuden tarvitseman hitsauskaasun valmistuksen. Ja kun tehtaan toiminta laajeni pian käsittämään myös kalkkityypin valmistuksen, sai maatalous käyttöönsä tervetullutta typpipitoista lannoitetta. Karbiditehdas oli siten omalta osaltaan nostamassa sotien uuvuttamaa Suomea jaloilleen.

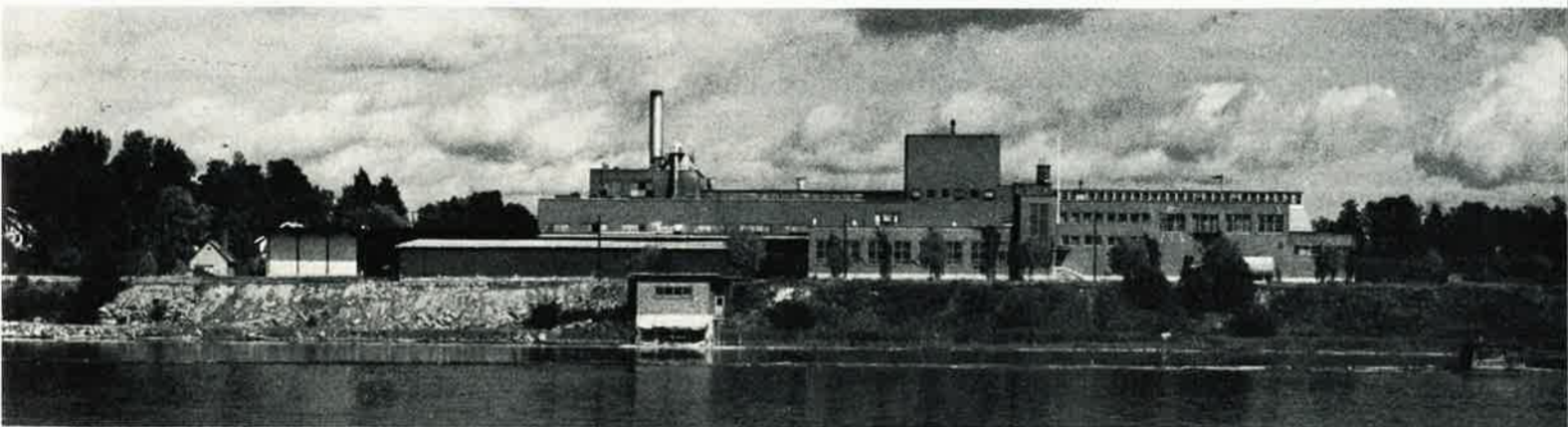
Yhtiön kemiallinen teollisuus monipuolistuu

Toisen maailmansodan aikana yhtiön oli pakko supistaa massan ja paperin valmistusta. Sen sijaan yhtiön kemialliselle teollisuudelle tuo vakava aika merkitsi tuotannon monipuolis-

Karbidin sulattaja Heikki Rönberg on työskennellyt tulisen pätsin ääressä 24 vuotta ja oppinut tuntemaan uunin oikut sekä laatukarbidin valmistuksen salaisuudet



wonin ja dipl.ins. Runar Örn-hjelmin johdolla alettiin yhtiön kemiallisen perusteollisuuden pohjalta kehittää useita muita tuotteita, mm. trii- ja perkloorietyleeniä sekä Ky 5:ttä, jotka saivat pysyvän sijan



mattavasti suuremmat. Toisaalta tehtaan laajentaminen ei ole voinut tulla kysymykseen, koska tehdas on hyvin tyydyttänyt kotimaisen tarpeen ja koska minkäänlaisia vientimahdollisuuksia ei ole ollut olemassa.

tumista ja laajentumista. Kun selluloosan vienti tyrehtyi lähes kokonaan, oli vastaavasti rajoitettava valkaisuun tarvittavan kloorin valmistusta ja koko klooritehdas oli vaarassa joutua seisomaan. Tällöin tohtori J. W. S e-

klooritehtaan tuotanto-ohjelmassa. Myös sulfiittiselluloosan jäteliemen sokereita alettiin käyttää hyväksi valmistamalla niistä käymisen ja tislauksen avulla spriiä. Sprii-tehdas aloitti toimintansa v. 1942.

**Karbidin valmistus aloitettiin v. 1945
ja kalkkitypen v. 1948**

Samana vuonna pantiin Voikkaalla alulle karbiditehtaan rakentaminen. Tehdas sijoitettiin puuhiomon kuorimon alapuolelle lähelle Kymijoen rantaan. Sodan johdosta rakennustyöt kuitenkin keskeytyivät ja ensimmäinen karbidin lasku tapahtui vasta tammikuussa 1945.

Karbiditehdas edusti yhtiön kemiallisessa teollisuudessa uutta haaraa, joka ei liittynyt puunjalostusteollisuuteen. Raaka-aineet koksi ja poltettu kalkki jouduttiin ostamaan, mutta sähkövoimatilanne — karbidin valmistuksessa tarvitaan paljon sähköä — oli tuolloin ratkaisevasti parantunut. Keltin vesivoimalaitos oli valmistunut juuri ennen talvisotaa ja 1940-luvun loppupuolella otettiin Kuusankosken vesivoimalaitos asteittain käyttöön.

Tehtaan kaikki rakennukset valmistuivat vuoden 1945 kuluessa, mutta kalkkityppiosasto saatiin käyntiin

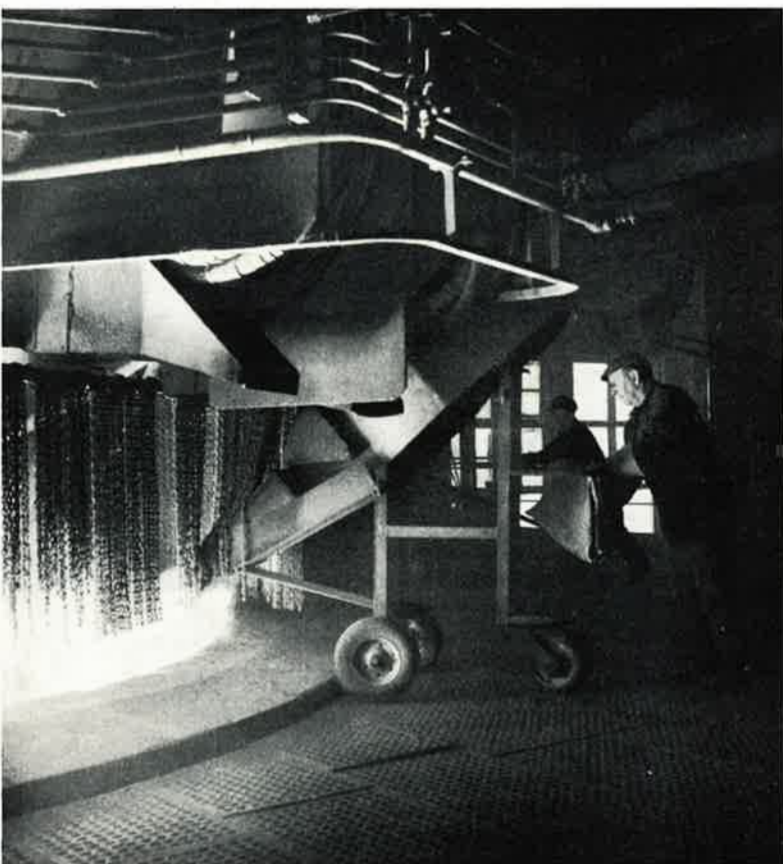
Karbidin valaja
Olavi Ylönen on
pukeutunut
sotisopaansa ja
aloittaa uunin
laskureiän
aukipolttamisen



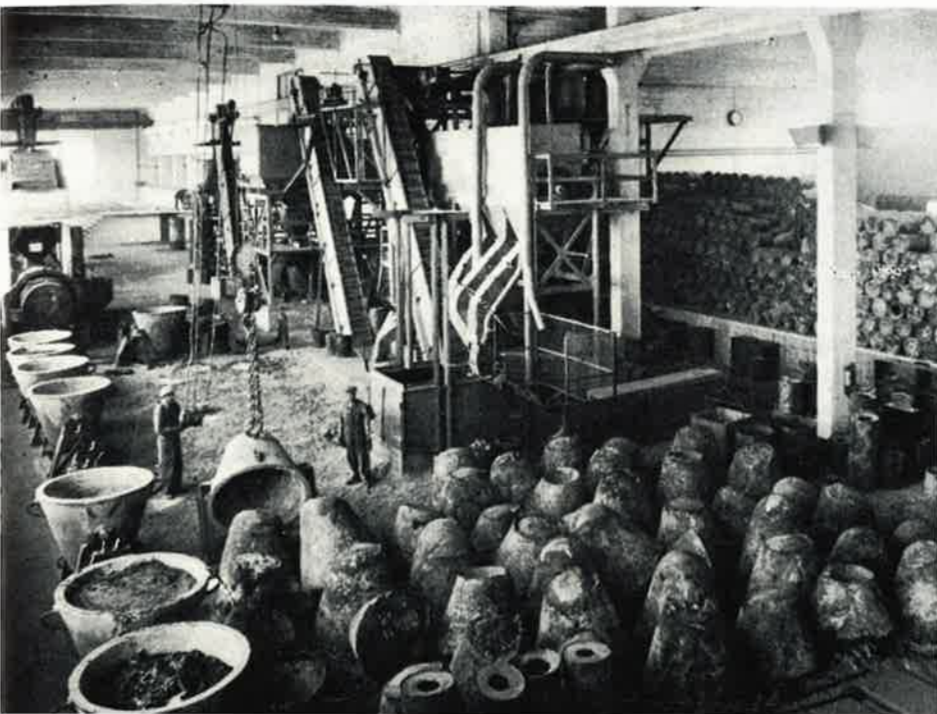
Viereisellä sivulla
oleva kuva
tehdashallista on
otettu pian
tehtaan
valmistuttua

vasta kolme vuotta myöhemmin. Tämä johtui siitä, että Saksan hävittyä sodan sieltä tilatut kalkkityppiosaston koneet oli hankittava muualta. Pääosa karbiditehtaan koneista on kotimaista valmistetta ja vuosien mittaan on monia teknillisiä parannuksia ja uudistuksia tehty omatoimisesti.

Karbidiuunissa on käytännöllisesti katsoen palanut ikuinen tuli, yli 2 000 asteen kuumuus. Uunin toiminta on keskeytetty vain juhlapyhäseisokkeina, joskus korjausten takia ja silloin kun ylituotannon tai sähkövoiman vähyyden takia tehdas on jouduttu joksikin aikaa seisauttamaan. Karbidiuunin tuotantoteho on 10 000 tonnia vuodessa ja v. 1955 tämä teoreettinen luku saavutettiinkin tuotannon noustessa 9 810 tonniin. Samana vuonna valmistettiin myös kalkkityppeä ennätysmäärä yli 4 000 tonnia. Karbidin vuosituotanto on kuitenkin edellä mainituista syistä johtuen suuresti vaihdellut. Kun Typi Osakeyhtiö perustettiin, väheni kalkkitypen kysyntä ja viime aikoina sitä ei ole enää valmistettu ollenkaan.



Aikanaan koksi ja
kalkki lapioitiin
karbidinuuniin.
Sitten tulivat
trukit ja sen
jälkeen otettiin
käyttöön tällaiset
helposti
liikuteltavat
työntövaunut.



Tehtaan teknillinen johto ja henkilökunta

Karbiditehdasta käyntiin panemassa oli dipl.ins. Sture H a n s e n Voikkaan selluloosatehtaalta. Käyttöinsinööreinä toimivat alusta alkaen insinööri Edvard Rautalin ja fil. maisteri Eero Kaartinen, edellinen eläkkeelle siirtymiseensä vuoteen 1962 saakka ja jälkimmäinen vuoteen 1964, jolloin hänet nimitettiin yhtiön ammattikoulun rehtoriksi. Hänen jälkeensä tehtaan käyttöpäällikkönä oli kaksi vuotta dipl.ins. Holger Hollsten ja nykyisin tehtaan insinööriä toimii muiden tehtävien ohella dipl. ins. Håkan Forssén. Karbiditehtaan tuotteiden laaduntarkkailusta vastasi tehtaan perustamisesta vuoteen 1963 ins. Gustaf Roos.

Suurimmillaan on karbiditehtaan henkilökunnan määrä noussut 120:een. Kalkkitypen valmistuksen lopettaminen aiheutti huomattavan vähenemisen, samoin eräiden raskaiden työvaiheiden siirtäminen konevoimalla tapahtuvaksi. Nyt tehtaan kaikilla osastoilla on töissä 49 henkilöä, joista karbidiosastolla 32. Vaikka karbiditehtaalte on luonnollisesti

vuosien mittaan tullut nuorennusta, ovat karbidiosastolla työskennelleet olleet tehtaassa keskimäärin 17 vuotta. Tämä puhuu sen puolesta että tehtaalla on viihdytty, vaikka työolosuhteet suurten lämpöerojen, pölyn ja kovan melun takia ovatkin epäedullisemmat kuin ylipäänsä Kuusankosken muissa tehtaissa. Lisäksi pakollisina seisokkeina on jouduttu 'vieraisiin' töihin muille osastoille.

Seuraavassa neljä karbidilaista muistelee mennyttä 24 vuoden pituista aikaa ja kertoo tehtaastaan ja työstään.

Karbidin valmistuksen oppimisessa noustiin tyvestä puuhun

Ylimestari Niilo Nurminen oli juuri valmistunut teknikoksi ja aikoi töihin ennestään tuttuun paikkaan Voikkaan paperitehtaaseen tai puuhiomoon. Kun paperitehdas kävi silloin vain osittain, tehtaan teknillinen johtaja Viljo Durcman kehotti häntä menemään karbiditehtaalte, jossa juuri alettiin lämmittää karbidiuunia. Niin hänestä tuli tehtaan vuoromestari, pian päiväimestari ja v:sta 1952 hän on toiminut tehtaan ylimestarina.

Vaikka hiokkeen ja paperin teko muuttui yllättäen karbidin valmistukseksi, ei hän ole päivääkään karbiditehtaalte tulokaan katunut.

Alkukuukaudet olivat jännittäviä. Ei enempää insinööreillä kuin muillakaan ollut minkäänlaista kokemusta karbidin valmistuksesta. Vähitellen päästiin eteenpäin ja nyt jälkeen päin on monta kertaa tullut mieleen, miksei tuotakaan konstia heti opittu, niin päivänselvältä asia nyt näyttää.

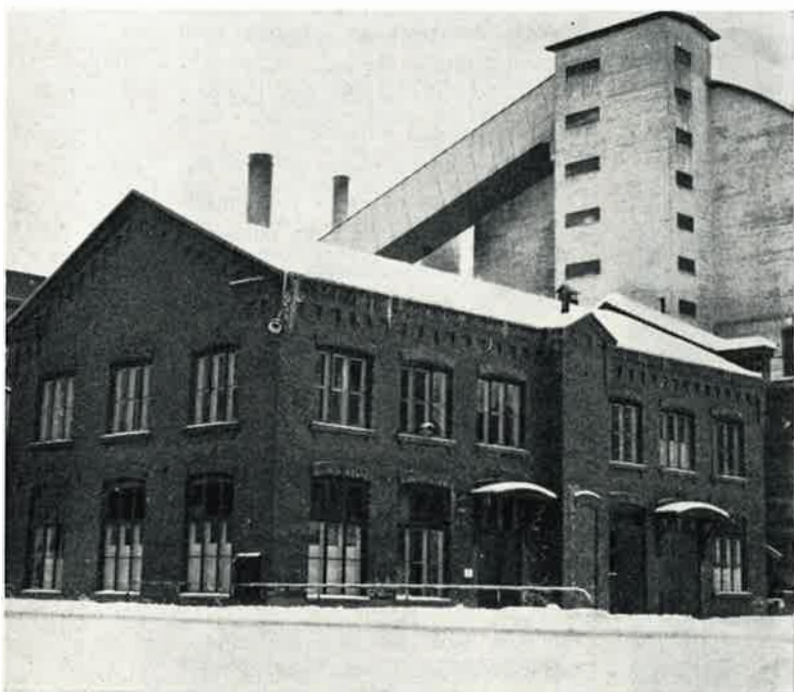
Karbidin tekoa vaikeutti myös se, että raaka-aineet eivät olleet parhaat mahdolliset. Kotimainen kalkki on tähän tarkoitukseen liian hienoa ja siinä on epäpuhtauksia. Koksen suh-

Pakkaaja Reino Sundström on karbiditehtaan vanhoja työntekijöitä ja toimi luottamusmiehenä 20 vuotta



teen tilanne parani myöhemmin, kun Helsingin kaupungin kaasulaitokselta alettiin saada tarkoitukseen sopivaa koksia. Myös kalkkivaikeudet voitettiin ja asiakkaat ovat olleet saamaansa karbidin tyytyväisiä. Suurin asiakas on ollut AGA, joka valmistaa pääosan maassamme käytettävästä asetyleenistä. Valaistustarkoituksiin karbidia ovat ostaneet valtionrautatiet ja merenkulkuhallitus.

Jatkuu 3:nnella kansisivulla



Yhtiö luovutti v. 1928 maneesin yläkerran urheilijoiden käyttöön. Tässä tarkoituksessa se oli yli 20 vuotta ja siitä rakennus sai nimensäkin.

Vanha maneesi hävinnyt tehdaskuvasta

Kuusankosken tehdasalueella on näihin päiviin saakka säilynyt vanhoja viime vuosisadan puolelta peräisin olevia rakennuksia, vaikka niiden ympärillä on tapahtunut muutoksia vuodesta toiseen. Kymin selluloosatehtaan läheisyydessä ollut juuri purettu maneesi oli eräs tällainen muisto menneiltä ajoilta. Yli 70 vuotta se palveli erilaisissa tehtävissä, mutta lopulta senkin oli väistyttävä uudistusten tieltä.

Lähtiessämme keräämään tietoja maneesin vaiheista osoittautui oikeiden lähtökuoppien löytäminen vaikeaksi. Rakennusosastolla olevissa papereissa oli merkintä, että maneesi olisi valmistunut 1886 eli vuotta aikaisemmin kun sulfiittiselluloosatehdas aloitti toimintansa. Merkintä ei kuitenkaan pidä paikkaansa, sillä aikoinaan kerätyn muistitiedon, vanhojen valokuvien ja karttapiirrosten perusteella voidaan todeta maneesin

valmistuneen vasta kymmenisen vuotta myöhemmin eli vuoden 1896 paikkeilla selluloosatehtaan kemialliseksi osastoksi. Vuodelta 1897 peräisin olevaan karttapiirroksen rakennus on jo merkitty.

Tiilistä rakennettu selluloosatehdas antoi uutta väriä koko tehdaskuvalle, sillä aikaisemmat tehdasrakennukset olivat kattilahuonetta lukuunottamatta hirsisiä. Päävaraston massiivinen tiilirakennus valmistui 1889, paperitehtaan 'amerikansali' 1897 ja kuten mainittu selluloosatehtaan 'syyrahuone', joka myöhemmin sai nimensä maneesi, joitakin vuosia ennen vuosisadan vaihdetta. Kaikki nämä uudet rakennukset edustivat senaikaista tehdasarkkitehtuuria tiiliornamenteineen ja kulmatorneineen. Näinä vuosikymmeninä alettiin myös hirsisten tehdasrakennusten muuttaminen tiiliseksi rakentamalla hirsiseinien ulkopuolelle tiiliseinät, jonka jäl-

keen hirsiseinät purettiin. Vuosisadan vaihtuessa oli tehdasalueen ulkonäkö suuresti muuttunut entisestä.

Kymin selluloosatehtaan kemiallinen osasto oli siis saanut oman rakennuksen. Siellä valmistettiin keittohappoa sulfiittiselluloosan valmistusta varten. Rakennus oli ulkomitoiltaan 21×11,8 m. Sen takapuolelle oli rakennettu 'kylkiäinen', joka myöhemmin on purettu samoin kuin julkisivun keskellä olleen piipun yläosaakin. Mistään tietolähteistä ei käynyt ilmi, kuinka kauan rakennus oli alkuperäisessä tarkoituksessaan, mutta oletettavasti ensimmäisen maailmansodan syttymisen aikoihin siirrettiin haponvalmistus toiseen paikkaan. Sen jälkeen rakennus oli lyijyseppän verssaana, jossa sepän lisäksi työskenteli kaksi päällelyöjää.

Siihen aikaan oli tehtaan väen keskuudessa omalaatuisia henkilöitä, jotka luonteenomaisuuksiensa tai tapojensa vuoksi poikkesivat toisista ja kiinnittivät huomiota. Kymin selluloosatehtaalla yli 50 vuotta palvellut 94-vuotias rva Lydia Massala muisti vielä seppä Kalle Malakiassonin, joka oli hyvin tokinainen mies, mutta hyvä työntekijä ja Hauskan Artun, jolla oli korvassaan kultainen rengas. Tämä uskoi sen vaikuttavan parantavasti silmäluomen hermovikaan eli silmän vinkkaukseen. Carlsson-niminen seppä työskenteli aikoinaan myös pajassa ja hänen jälkeläisiään on vieläkin yhtiön palveluksessa.

Mahdollisesti vuoden 1918 paikkeilla lyijyseppä apulaisineen häädettiin rakennuksesta ja se muutettiin kansankeittiöksi. Ravitsemustilanne näinä vaikeina sotavuosina oli käynyt heikoksi ja yhtiö ryhtyi omalta osaltaan lievittämään sitä perustamalla kansankeittiön, josta paikkakuntalaiset saivat hakea keittoa. Tässä tarkoituksessa rakennus palveli vuoteen 1923. Alakertaan oli rakennettu suuri liesi ja toinen huone oli järjestetty varastoksi. Oliko rakennuksen yläkerta myös kansankeittiön

hallussa, ei saatu tarkistetuksi. Kuitenkin jo 1922 soittokunta harjoitteli siellä opettaja Alvar Korven kertoman mukaan.

Kymin selluloosatehtaan konttorin siirtyessä tehtaan alakerrasta kolmannen kerrokseen noin vuoden 1925 paikkeilla, oli konttorihenkilökunta väliaikaisesti muutostöiden aikana kansankeittiössä jauholaarien keskellä työskentelemässä, muisteli rva Aili Sammalneva. Tämän jälkeen alakerta todennäköisesti muutettiin jälleen lyijysepän ja puusepän vers- taaksi. Tässä käytössä se oli ainakin jo vuonna 1931.

Vuosisadan vaihteessa tehtaiden laajentumisesta ja paikkakunnan väestön kasvusta oli seurauksena vähitellen kaikenlaatuisten harrastustoiminnan herääminen. Muun muassa urheiluharrastus virisi ja seuroja perustettiin. Kun Kuusankosken Urheiluseura v. 1915 perustettiin, alettiin

tiin jälleen entisiin harrastuksiin, mutta harjoituspaikoista oli puutetta. Yhtiö järjesti 1928 urheiluseuralle hyvät mahdollisuudet harrastaa voimistelua maneesin yläkerrassa, jonne sijoitettiin voimistelutelineet. Siellä oli myös kiintonainen painimatto. Nyt oli erinomainen paikka löytynyt. Paikkakunnan urheiluelämä kukoistikin useilla aloilla seuraavina vuosikymmeninä. Yrjö Rajala muisteli näitä kulta-aikoja ja innokasta toimintaa maneesissa. Siellä painittiin, nyrkkeiltiin ja voimisteltiin. Myös pesumahdollisuudet olivat hyvät. Siellä oli höyrykaappikin, jossa sai lihaksensa harjoituksen jälkeen notkeiksi. Rajala uskoi, että maneesin erinomaisten harjoitustilojen sekä innostavan ja taitavan ohjaajan Julius Högströmin ansiosta Kuusaan pojat niittivät voimistelussa kauniita voittoja. Maneesissa kävivät harjoittelmassa myös muilla urheilun aloilla

ajalta on peräisin luonnollisesti maneesi-nimikin, jota rakennus sai kantaa loppuun saakka.

Viime sotien jälkeen maneesin tiloja saivat käyttää hyväkseen paikkakunnan muutkin urheiluseurat. Jokaiselle seuralle oli varattu oma iltansa ja toiminta maneesissa jatkui samanaikaisena vuoteen 1951 saakka, jolloin Kymin selluloosatehdasta alettiin uudistaa ja laajentaa. Maneesi tarvittiin rakennusmiesten käyttöön. Sinne järjestettiin peseytymishuoneet ja pukukopit sekä ruokailupaikka. Alakerassa oli mestarien konttori. Tehtaan valmistuttua jäivät maneesin tilat edelleen sosiaalisiksi tiloiksi ja olivat tässä tehtävässä lähes 20 vuotta.

Monenlaista toimintaa on tapahtunut maneesin punatiilisten seinien sisällä. Tämän lehden ilmestyessä maneesista ei ole jäljellä muuta kuin muisto, mutta monelle kuusalaaiselle varmaankin mieluinen.



sen piirissä harrastaa voimistelua määrätietoisesti Julius Högströmin johdolla. Oikeastaan päästiin vasta hyvään alkuun, kun sotavuodet ja rauhattomat ajat keskeyttivät alkaneen toiminnan. Olojen rauhoittuttua palat-

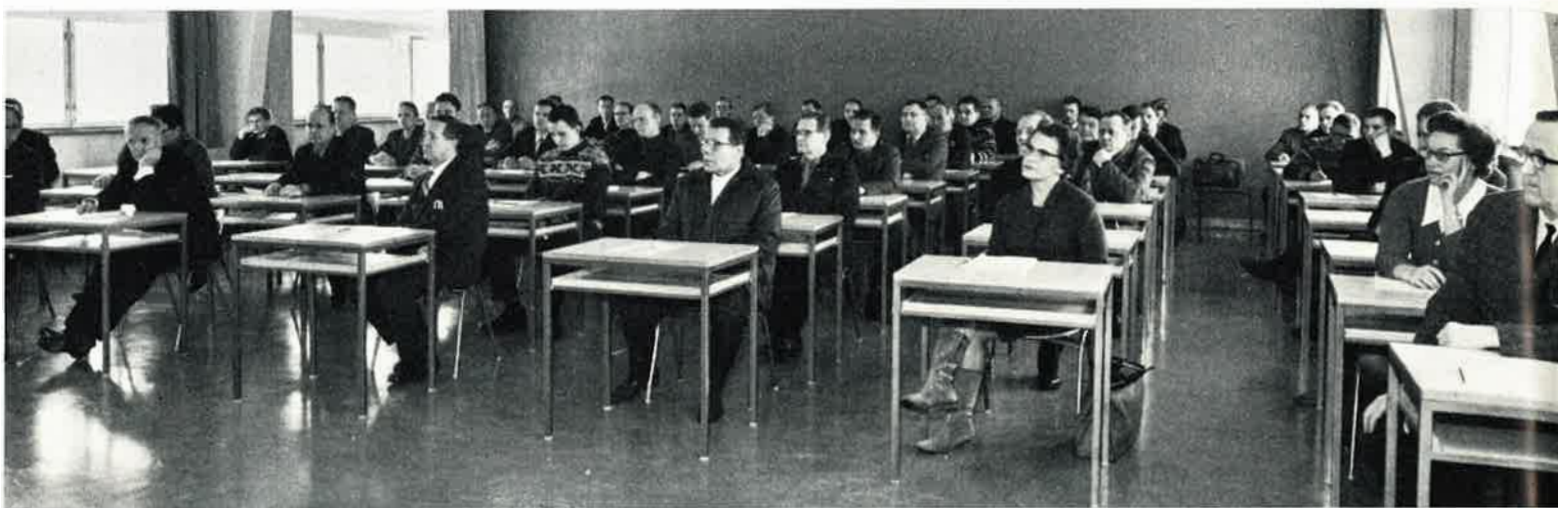
ansioituneet kuusalaaiset, joista muutamam yltivät olympiavoittoihin saakka. Alunperin selluloosatehtaan haponvalmistuslaitoksena toiminut rakennus eli maneesi-kautenaan oikeastaan toisen kukoistuksensa. Tältä

Kymintehdas, taustalla Kuusaan saari kuvattuna vuosisadan vaihteessa. Etualalla oleva tiilinen rakennus on maneesi eli silloinen haponvalmistuslaitos. Siitä oikealla on entinen kuorimo ja vasemmalla selluloosatehdas.

Työolosuhteiden vaikutus

- viihtyvyyteen
- työturvallisuuteen
- tuotantoon

— Tuottavuuteen, turvallisuuteen ja viihtyvyyteen liittyy tehtaan sisällä vallitseva järjestystaso ja tarkoituksenamme on tänään keskustella juuri tästä yhteisestä asiasta. Katsomme, että tämä asia on niin tärkeä, että siitä on syytä vaihtaa mielipiteitä vähän laajemmassa piirissä. Kysymys ei ole hoidettavissa niin, että asiasta tehdään johtoporaassa päätöksiä. Tuloksiin päästään vasta sitten, kun tämä asia omakсутaan tehtaan piirissä kaikkialla ja sitä lähdetään yhteistyössä viemään eteenpäin. Tämän vuoksi meitä onkin täällä tänään näin lukuisa joukko. Tänne on kutsuttu 60 henkeä, insinöörit, vastaavat työnjohtajat, luottamusmiehiä, tuotantokomitea sekä osastojen työturvallisuusmiesten edustajia. Alustajiksi olemme saaneet tekn. tohtori Sauli Häkkinen Työterveyslaitokselta, osastopäällikkö L. K. Laitakarin Työnjohtopistosta ja ins. T. Rundbergin Teollisuusvakuutuksesta. Lausun vieraamme ja kaikki läsnäolijat tervetulleiksi tähän tilaisuuteen.



Tilaisuuden osanottajat kuuntelivat kiinnostuneina esitelmiä, joiden johdosta virisi vilkas keskustelu

Näillä sanoilla johtaja Tor Stolpe avasi Karkkilan tehtaalla tammikuun 23 päivänä järjestetyn tilaisuuden, jossa käsiteltiin tehtaan järjestys- ja siisteysasioita. Tervehdyspuheessaan johtaja Stolpe kosketteli nykyistä asennetta teollisuutta kohtaan mainiten seuraavaa:

— Teollisuuden mahdollisuuksista kirjoitetaan nykyisin paljon sanomalehdissä ja puhutaan radiossa sekä televisiossa. Keskustelu on todella ollut vilkasta ja mielestäni se on siirtynyt aimo askelen eteenpäin, sillä nyt tästä asiasta puhutaan erittäin rakentavassa mielessä. Tuntuu siltä kuin maassamme olisi nyt todella oivallettu, mitä teollisuus meille merkitsee ja että se on meille kaikille yhteinen asia. Teollisuuden kehitys on tietysti mitä suurimmassa määrin riippuvainen siitä, miten se menestyy taloudellisesti. Tuotantolaitos, joka ei kykene

hoitamaan toimintaansa taloudellisesti, ei pysty toimimaan kovinkaan kauan ja siten sen antamat edut menetetään. Peruskysymys onkin, että teollisuuslaitos pystyy toimimaan taloudellisesti. Mutta me vaadimme siltä myös muuta. Tehtaassa työskentelevien ihmisten on voitava tehdä työtään turvallisesti. Työturvallisuuteen liittyy myös laitoksessa vallitseva järjestystaso, kysymys siitä, millaisessa kunnossa paikat ovat. Lisäksi edellytämme teollisuuslaitokselta, että siellä työskentelevät viihtyvät työpaikallaan. Tämä taas on suuresti riippuvainen siitä, millaisessa kunnossa teollisuuslaitoksen tilat ovat.

Tilaisuuden avaja toimi puheenjohtajana ja sihteerinä sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson. Ensimmäisen esitelmän työolosuhteiden vaikutuksesta viihtyvyyteen piti tekniikan tohtori Sauli Häkkinen. Tämä esitel-

mä on pääkohdittain julkaistu toisaalla lehdessämme. Insinööri T. Rundberg käsitteli esityksessään työolosuhteiden vaikutusta työturvallisuuteen ja osastopäällikkö L. K. Laitakari työolosuhteiden vaikutusta tuotantoon.

Insinööri Rundberg mainitsi, että siisteyden ja järjestyksen ylläpitäminen on jokaisen tehtaassa työskentelevän asia. Se on johdon asia, koska sen tehtävänä on johtaa yritystä toimimaan tehokkaasti ja koettaa luoda työntekijöille miellyttävät työolosuhteet. Se on työnjohdon asia, koska vain hyvän järjestyksen vallitessa työtä voidaan suorittaa tehokkaasti, turvallisesti ja miellyttävän ilmapiirin vallitessa. Se on työntekijöiden asia, koska siisteys ja järjestys on aikaansaataavissa vain yhteisin ponnistuksin.

Osastopäällikkö Laitakari havainnollisti esitystään sattuvien iskulausein ja tehtävänimikkein. Hän suositteli

siisteyskampanjaa ja sen jälkeen saatutun tason ylläpitämistä. Kampanjan kohteina ovat tehdasalue, kulutiet, kenttävarastot, lastaussillat, rakennusten sivut sekä aitojen vierustat ja itse tehtaassa tehdassalit, työpaikat, kulutiet ja varastot. Romut on korjattava pois ja työkalut pantava järjestykseen. Romuista saadaan rahaa ja hukkatilat saadaan käyttöön. Kun siivouskampanja pannaan toimeen, on tehtävä suunnitelma ja laadittava aikataulu sekä nimitettävä kampanjapäällikkö vastaamaan toteuttamisesta. Myös siisteyden ja järjestyksen ylläpitäminen vaatii organisoimista.

Esitelmiä seurasi vilkas ja hedelmällinen keskustelu. Useissa puheenvuoroissa lausuttiin tyytyväisyys sen johdosta, että tällainen tilaisuus oli järjestetty ja että eri osapuolille tarjoutui mahdollisuus lausua asiasta käsityksensä. Todettiin, että viime vuo-

sina Karkkilan tehtaalla siisteyden ja järjestyksen ylläpitämisessä on tapahtunut taantumista, joskin samalla epäiltiin aikanaan siivousvimmassa mennyn liiallisuuksiin. Asenteita olisi syytä tarkistaa. Meillä on teollisuudessa totuttu siihen, että toiset tuottavat ja toiset korjaavat. Siivoustyövoimaa onkin oltava riittävästi, mutta työntekijät voivat kyllä myös omalla panoksellaan vaikuttaa järjestyksen ja siisteyden aikaansaamiseen ja säilymiseen. Mainittiin myös esimerkkejä, miten yhteistoimin on tehtaalla saatu tuloksia aikaan. Valittavana epäkohtana pidettiin huonoa ilmastointia. Kokonaissuunnitelma ilmastoinnin tehostamiseksi onkin viereillä, joten parannusta on odotettavissa.

Neuvottelutilaisuus johti myös käytännöllisiin toimenpiteisiin, sillä helmikuun aikana päätettiin toimeenpanna siivouskilpailu.

Tekniikan tohtori Sauli Häkkinen:

Työympäristö ja viihtyvyys

Työympäristön vaikutukset työntekijään voidaan jaotella kolmeen ryhmään niiden tärkeyden perusteella: työn ja työympäristön aiheuttamien terveydellisten vaarojen poistamiseen ja vähentämiseen sekä työtehon samoin kuin työntekijän viihtyvyyden lisäämiseen työympäristön oikealla suunnittelulla.

Nämä kolme tavoitetta eivät ole ristiriidassa keskenään, vaan turvallisuus, työteho ja viihtyvyys lisääntyvät työolosuhteita parannettaessa. Esimerkiksi oikea lämpötila työpäikällä vähentää onnettomuuksia ja lisää työtehoa sekä viihtyvyyttä. Sama pitää paikkansa myös ilmastoinnin, valaistuksen, värien käytön ja

monen muun fyysikaalisen tekijän suhteen. Mutta on myös tekijöitä, joissa nämä tavoitteet ovat ristiriidassa keskenään. Monet turvallisuusvälineet samoin kuin terveyttä ja turvallisuutta lisäämään tarkoitettuja määrykset saatetaan kokea epämiellyttäväiksi.

Ihmisen viihtyvyys jossakin tilanteessa tai ympäristössä merkitsee tietynlaista miellyttävyyden ja mukavuuden kokemusta ja tuntemusta. Se riippuu erittäin monista ulkoisista ja henkilön sisäisistä tekijöistä. Ulkoisia tekijöitä ovat varsinkin fyysikaalinen työympäristö ja itse työ. Toisaalta ihmisten muodostama työmiljö, ihmissuhteet, voivat olla yhtä



Tekn. tohtori Sauli Häkkinen Työterveyslaitokselta esitti asiantuntijan näkemyksiä työympäristön vaikutuksesta työntekijöiden viihtyvyyteen

ratkaisevia tai jopa ratkaisevampia viihtyvyydelle kuin ulkoiset olosuhteet. Tämä on ymmärrettävissä jo sen vuoksi, että ihmisen elimistö pystyy mukautumaan varsin suuriinkin ympäristöolosuhteiden muutoksiin ilman että siitä aiheutuu vaikeuksia tai epämiellyttävyyttä. Esimerkiksi silmä pystyy mukautumaan suuriin valoisuuden vaihteluihin ilman silmien vaurioitumista tai rasittumista. Tästä ihmisen sopeutumiskyvystä on ollut seurauksena, että työolosuhteisiin on usein kiinnitetty aivan liian vähän huomiota.

Elintason nousun mukana tämä sopeutumiskyky näyttää kuitenkin vähenevän. Niinpä huonelämpötila, jossa tunnemme viihtyvämme, on nykyisin korkeampi kuin aikaisemmin. On myös esitetty, että riittäväksi katsottu valon voimakkuus keinovaloa käytettäessä kasvaa suoraan verrannollisena elintason nousuun. Tämä on havaittavissa myös eri maiden valaistusnormeista.

Viihtyvyydestä puhutaan nykyisin paljon. Mikä on sitten sen merkitys työelämässä? Voidaan kysyä, onko psykologisten ja sosiologisten tekijöiden huomioon ottaminen todella tarpeellista työelämässä vai ovatko näiden uusien tieteiden harrastajat tehneet ne tärkeiksi. Eihän ennen tarvittu ihmissuhdekoulutusta, ei soveltuvuustutkimuksia, ei ergonomista työolosuhteiden suunnittelua ja tultiin kuitenkin hyvin toimeen. Onko olemassa rationaalista perustetta näiden tarpeiden lisääntymiselle?

Aivan samoin kuin yksityiselämässämme vaatimukset ovat jatkuvasti kasvaneet ja monimutkaistuneet, on käynyt työelämässäkkin. Alemmalla kehitystasolla tarpeet ovat yksinkertaiset ja selvät. Tarvitsemme työtä palkan saamiseksi ja palkkaa elämiseemme. Elintason nousun mukana ns. sekundääriset tarpeet lisääntyvät ja tarpeet purkautuvat yhä useampia teitä. Kiinnitetään yhä enemmän huomiota kanssaihmiin,

esimiehiin, työolosuhteisiin ja suorite-taan jatkuvasti vertailuja eri ryhmien kesken. Esimiesten ja alaisten, työnantajan ja työntekijöiden väliset suhteet komplisoituvat. Työolosuhteet joutuvat arvioinnin ja arvostelun kohteeksi. Tyypillistä yhä edelleenkin on — siitä kertyy päivittäin tuoreita esimerkkejä — että henkilö- ja työolosuhdekysymyksiin puututaan vasta konfliktien esiintyessä ja silloinkin tyydytään välittömän oireen poistamiseen lyhyellä tähtäyksellä.

Pystymme nykyisin mittaamaan varsin tarkkaan työpaikan fysikaaliset suureet kuten lämpötilat, kosteudet, ilmavirrat, ilman koostumuksen, valaistuksen, melun jne. On myös mahdollista ainakin summittain asettaa raja-arvot, joissa terveydelliset vaarat on mahdollista torjua ja joissa työteho saadaan keskimäärin optimaaliseksi. Sitä vastoin huomattavasti vaikeampaa on todeta ihmissuhteiden työympäristön vaikutukset viihtyvyyteen siitäkin huolimatta, että niiden vaikutus näyttää olevan huomattavasti voimakkaampi kuin fysikaalisen ympäristön.

Viihtyvyys ja viihtymättömyys ovat viime vuosina olleet vilkkaan tutkimuksen kohteena. Amerikkalainen professori Herzberg, joka muutama vuosi sitten teki tutkimuksia myös Suomessa, on esittänyt ns. kahden tekijän teorian. Hänen mukaansa tyytyväisyys ja tyytymättömyys eivät ole saman ulottuvuuden ääripäitä vaan kaksi eri ulottuvuutta, jotka riippuvat eri tekijöistä. Tyytymättömyyttä aiheuttavat huonosti hoidetut työolosuhteet, työnjohto ja yrityspolitiikka sekä työpaikan huonot ihmissuhteet. Hyvin hoidettuna nämä merkitsevät tyytymättömyyden häviämistä, mutta eivät välttämättä tyytyvyyden lisääntymistä.

Tyytyvyyttä työssä aiheuttavat työn luonne, ylenemismahdollisuudet ja työn arvon tunnustaminen. Tyytymättömyystekijät liittyvät ihmisen primääristen tarpeiden tyydyttämi-

seen. Herzberg nimittää niitä hygieniatekijöiksi. Näiden tekijöiden parantaminen vähentää tyytymättömyyttä, mutta ei sen sijaan lisää tyytyvyyttä. Tyytyvyyttä luovat tekijät liittyvät kaikki läheisemmin itse työhön ja edistävät yksilön tarvetta kykensä hyväksikäyttämiseen. Voitaan sanoa, että tyytymättömyystekijöiden poistaminen vaikuttaa vähemmässä määrin ihmisen työpanokseen, työtehoon kuin nimenomaan tyytyvyystekijöihin vaikuttaminen.

Viime vuosikymmeninä lienee ollut tyypillistä, että yritykset ovat kiinnittäneet erityistä huomiota työntekijöiden sosiaalisten olojen parantamiseen, harrastustoimintaan jne. Tyytymättömyyttä on siten saatu vähene-mään, mutta tuskin tuotantoa paljonkaan lisääntymään. Tuotannon lisäämiseen, siis varsinaiseen rationalisointiin tähtäävät toimet, on kohdistettava itse työhön ja työntekoon liittyviin motivaatiotekijöihin, kuten työsaavutusten parantamiseen, tunnustuksen antamiseen hyvistä suorituksista, kiinnostuksen lisäämiseen itse työtä kohtaan ja kehittymis- ja ylenemismahdollisuuksiin itse työssä.

Työolosuhteet eivät sellaisenaan näytä juuri vaikuttavan tyytyvyys- ja tyytymättömyysilmaisuihin edellytettynä, että olosuhteet ovat edes jotakuinkin siedettävät. Tyytymättömyyttä alkaa ilmetä vasta silloin, kun on nähtävissä vaihtoehtoja ja valintamahdollisuuksia, kun omat työolosuhteet nähdään viitekehystä vastaan, kun todetaan että toisilla on paremmat olosuhteet tai kun koe-taan, että omat olosuhteet ovat muuttuneet huonompaan suutaan. Viihtyvyys ja tyytyvyys ovat siten voimakkaasti suhteellisia käsitteitä. Tämä myös eräältä osalta selittää, miksi viihtyvyysskysymyksiin joudutaan yhä enemmän kiinnittämään huomiota. Meillä on nykyaikana yhä suuremmat mahdollisuudet suorittaa vertailuja omien ja toisten olosuhteiden välillä.

Vilkas vuodenalku Karkkilan tehtaalla



Kuulotutkimuksia klinikka-autossa

Karkkilan tehtaalla suoritettiin tammikuun lopulla kuulotutkimus, jollainen uusitaan joka kolmas vuosi. Kuulotutkimukseen oli määrätty noin 150 työntekijää, jotka joutuvat suorittamaan työtään meluisassa ympäristössä.



Röntgenteknikko Allan Heikkinen tutkimassa kasaja Juho Hellgrenin kuuloa

Tutkimus tapahtui Työterveyslaitoksen klinikka-autossa. Audiometritutkimuksen avulla todetaan, onko kuulossa tapahtunut melun aiheuttamaa heikentymistä. Jos tällaista havaitaan, siirretään henkilö vähemmän meluisaan työpaikkaan. Tällaista ei ole kuitenkaan tarvinnut pitkään aikaan tehdä, koska kuuloa suojaavien henkilökohtaisten välineiden käyttö on yleistynyt. Klinikka-autossa teki tutkimuksia röntgenteknikko Allan Heikkinen. Mittaustulokset tutkii

Työterveyslaitoksen korvalääkäri.

Melun ohella toinen terveyttä uhkaava vaara Karkkilan tehtaalla on pöly. Viime syksynä röntgenkuvattiin 650 työntekijän keuhkot. Jälkitarkastukseen kutsuttiin 12 henkilöä.

Tehtaalla suoritettavissa maalaus- töissä joudutaan käsittelemään kemiallisia aineita, joiden mahdollista vaikutusta työntekijöihin seurataan tutkimalla säännöllisin väliajoin heidän verenkuvansa.

Sairaanhoitajia Turkista

Kolme turkitarta, rva Melahat Aleqün ja neidit Sabiha Günseren sekä Melahat Terzi, kävivät Karkkilan tehtaalla seuraamassa kuulotutkimusta ja tutustuivat samalla tehtaan poliklinikan suorittamaan terveydenhoitoon. Turkittaret ovat kotimaassaan johtavassa asemassa olevia sairaanhoitajia. He ovat saaneet Suomen valtion stipendin ja opiskelevat täällä terveyssisariksi.

Turkissakin on teollisuuden piirissä lääkäreitä ja sairaanhoitajia. Yleensä maassa on riittävästi lääkäreitä suhteessa väkilukuun, mutta sen sijaan sairaanhoitajista on puutetta. Tämä johtuu osittain siitä, että naimisiin mentyään turkkilaiset sairaanhoitajat jäävät kotirouviksi.

Tummat tytöt kertoivat, että Turkissa on käytössä yksinkertainen järjestelmä, jonka avulla jokainen pääsee osalliseksi sairaanhoidosta. Ne, joilla

on varallisuutta, maksavat itse sairaanhoidosta, mutta ne, joilla ei ole varaa, saavat hoidon ilmaiseksi.

Koulutustoimikunta perustettu tehtaalle

Karkkilan tehtaalla on viime aikoina kiinnitetty erityistä huomiota koulutustoimintaan, jota hoitamaan on perustettu toimikunta. Johtaja Tor Stolpen johdolla pidettiin koulutustoimikunnan ensimmäinen kokous 15. 1., jolloin tutustuttiin toimikunnan sihteerin, rehtori Pertti Jaanun laatimaan koulutusohjelmaan. Sen piiriin tulee kuulumaan tehtaan koko henkilökunta. Ohjelmassa on otettu huomioon lähiaikojen tarpeet ja tulevaisuuden näkymät. Koulutustoimikuntaan kuuluu tehtaan johdon lisäksi työntekijöiden ja toimihenkilöiden edustajia.

Ylhäällä oleva kuva on toimikunnan kokouksesta. Vasemmalta ins. Heikki Paatela, myyntipäällikkö Sten Boström, rehtori Pertti Jaanu, johtaja Tor Stolpe, dipl.ins. Eugen Autere, työkaluhioja Urjo Kuusijärvi, teknikko Olli Heinonen ja sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson.

Vas:lta Työterveyslaitoksen terveyssisar K. Rossi, tehtaaneläkäri Tor Sjöblom, rva Aleqün, terveyssisar Aino Kervinen, neidit Günseren ja Terzi sekä sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson



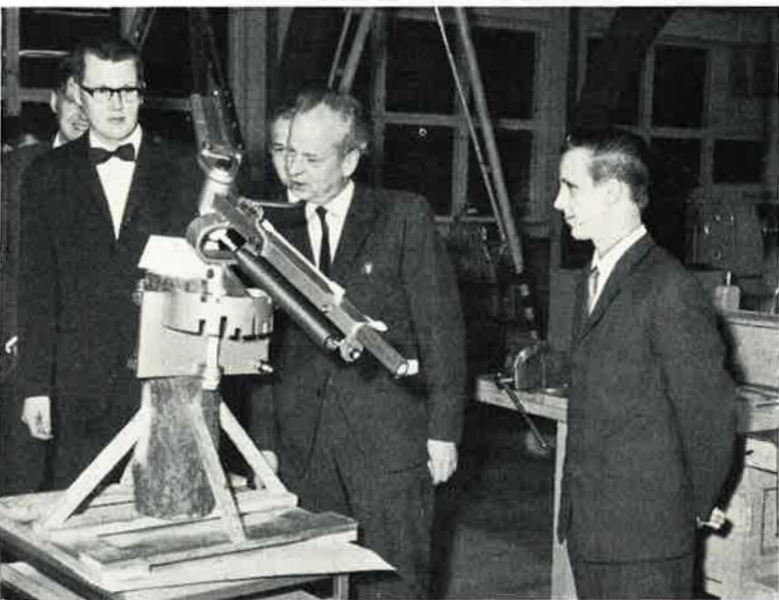
Högforsin Tehtaan Konepajakoulun 26. lukuvuoden päättötilaisuus oli perjantaina 20. 12. konepajakoulussa, jossa päästötodistuksen sai 34 valmistunutta ammattimiestä. Koulun työpajaan oli järjestetty oppilastöiden näyttely.

Rehtori Pertti Jaanu toivotti kutsuvieraat, opettajat ja oppilaat ter-

vetulleiksi koulun perinteelliseen lukuvuoden päätöstilaisuuteen, joka nyt kuitenkin perinteistä poiketen vietettiin konepajakoulussa eikä tehtaan seuratalossa kuten aikaisemmin. Tämä tilaisuus soveltuikin luontevammin pidettäväksi kouluympäristössä, sanoi rehtori Jaanu ja jatkoi, että tämä paikanmuutos on pieni niihin

muutoksiin verrattuna, joita koulussa samoin kuin maamme muissakin konepajakouluissa parhaillaan tapahtuu. Ensi vuonna aloittaa viimeinen kansalaiskoulupohjainen luokka opiskelunsa. Nykyisten II ja III luokan oppilaiden kanssa on tehty aikanaan oppisopimukset, mutta oppisopimus-

Konepajakoulusta valmistui 34 ammattimiestä



Työkaluviilaaja Seppo Silvan oli näytetyönään valmistanut savikiekkojen heittolaitteen, jota isännöitsijä Stolpe on pysähtynyt tarkastelemaan. Ylemmässä kuvassa on valmistuneen kurssin priimus Seppo Paljakka juuri saanut todistuksensa.

kellä avoinna. Uusi oppisopimuslaki on astunut voimaan, mutta sen mukaisia oppisopimuksia ei voida tehdä ennen kuin oppiohjelmat eri aloille ovat valmistuneet. Tämän jälkeen rehtori muistutti oppilaita ajatukselta, että jos aina teemme työmme parhaan kykymme mukaan, silloin teemme työmme hyvin. Lopuksi hän onnitteloi vastavalmistuneita ammattimiehiä ja toivotti heille kuten muillekin oppilaille onnea ja menestystä elämässä.

Valmistuneiden oppilaiden edustajana puhui Toivo Suominen toivottaen niin koululle kuin oppilaille onnea ja ojensi rehtori Jaanulle oppilaskunnan lahjan.

Päästötodistusten sekä stipendien jaon suorittivat koulun johtokunnan puheenjohtaja, isännöitsijä Tor Stolpe ja rehtori Jaanu. Seuraavat 34 oppilasta saivat päästötodistuksen: malpuseppä Pekka Alén, putkiasentaja Toivo Degerstedt, jyrssiä Ove Fly-

gar, levyseppä Erkki Grönholm, trukinasentaja Harri Heinonen, levyseppä Urho Heiskanen, työkaluviilaaja Seppo Koli, emalilaborantti Matti Laakso, valimolaborantti Jukka Laine, työkaluviilaaja Seppo Lehtola, viilaaja Hannu Malin, sorvaaja Olavi Mikkola, valimoasentaja Hannu Mänttari, autonasentaja Sakari Nousiainen, malliviilaaja Ismo Outinen, työkalujyrsijä Seppo Paljakka, sorvaaja Pentti Partanen, putkiasentaja Kalevi Peltonen, sähköasentaja Heikki Pennanen, malliviilaaja Yrjö Puustinen, levyseppä Antti Ravantti, putkiasentaja Reijo Räsänen, sorvaaja Kari Salmisto, työkaluviilaaja Arto Sarvi, työkaluviilaaja Seppo Silvan, trukinasentaja Reima Stigell, sähköasentaja Toivo Suominen, työkaluhioja Risto Suoniitty, koneenpiirtäjä Tapani Teva, työkaluviilaaja Veijo Tirkkonen, viilaaja Timo Tuo-

mi, mallipuseppä Rauli Vilkmán, mallipuseppä Mauri Virtanen, ohutlevyseppä Vesa Åman.

Tilaisuudessa saivat seuraavat koulunsa päättäneet stipendin: Pekka Alén, Toivo Degerstedt, Matti Laakso, Hannu Mänttari, Seppo Paljakka, Heikki Pennanen, Reima Stigell ja Risto Suoniitty.

Todistusten jaon jälkeen isännöitsijä Tor Stolpe puhui nuorille ammattimiehille mainiten mm. "Nyt saavuttamanne oppimäärä tulee auttamaan teitä elämässä paremmin eteenpäin kuin mihin aikaisemmillä sukupolvilla oli mahdollisuus. On myös sanottava, että te todella tulette tarvitsemaan saamianne tietoja, sillä elämä on nykyisin kovaa, ja ihmisiltä, jotka haluavat viedä kehitystä eteenpäin, vaaditaan ensinnäkin pohjakoulutus ja sen jälkeen jatkuvaa opiskelua. Kuukaan ei ole valmis ennen kuin lopet-

taa työnteon siirtyen eläkkeelle. Koulutus ei siis lopu tähän, vaan jatkuu ja on muistettava, että korkeammalla elintasolla ei tarkoiteta vain materiaalisten vaan myös henkisten tarpeiden tyydyttämistä. Tämän vuoksi tietomäärän lisääminen liittyy korkeampaan elintasoon. Meidän jokaisen pitäisi oppia oman persoonallisuutemme mukaisesti valitsemaan ne tiedot, jotka meitä henkilökohtaisesti pystyvät eniten kehittämään." Lopuksi isännöitsijä Stolpe onnitteli vastavalmistuneita ammattimiehiä. Tämän jälkeen Säästöpankin johtaja Seppo Hella luovutti oppilaskunnan käyttöön tarkoitetun rahalahjan.

Konepajakoulusta valmistuneet ammattimiehet rehtorinsa ja opettajiensa kanssa yhteisessä kuvassa



Tehdaskierroksen aikana isännöitsijä Rauno Renko esitteli arkkipiispa Martti Simojolle tehtaan tuotteita. Kuvassa vasemmalla kirkkoherra Kauko Perttilä käyttöpäällikkö Olavi Helinin seurassa, oikealla kanslia-sihtööri Matti Vähäkylä.

Arkkipiispa Simojoki vieraili Salon tehtaalla



Arkkipiispa keskustelussa automaattikoneenkäyttäjän Mirja Toivosen kanssa. Alakuva hartautilaisuudesta tehtaan ruokasalissa.



Arkkipiispa Martti Simojoki suoritti Salo-Uskelan seurakunnassa tammikuun vaihteessa kolme päivää kestäneen piispantarkastuksen. Hänen seurueeseensa kuuluivat assessori Miika Tarna, notaari Paavo Nuorviita ja lääninrovasti Niilo Uusi-Honko. Ohjelmassa oli yleinen piispantarkastus, Salo-Uskelan vastavalitun kirkkoherran Kauko Perttilän virkaanasettaminen, kirkkoneuvoston kokous, hartaus- ja neuvottelutilaisuuksia sekä käyntejä kouluissa, sairaalassa ja tehtaissa.

Perjantaina tammikuun 31:nä aamupäivällä arkkipiispa Simojoki seurueineen, johon kuului myös seurakunnan papisto sekä luottamushenkilöitä, saapui yhtiömme Salon tehtaalle. Häntä olivat vastaanottamassa isännöitsijä Rauno Renko, käyttöpäällikkö Olavi Helin ja pääluottamusmies Aatos Sinivaara. Isännöitsijä Rengon lausuttua arkkipiispan ja muut vieraat tervetulleiksi seurasi puoli tuntia kestänyt tehdaskierros, jonka aikana arkkipiispa keskusteli useiden työntekijöiden kanssa ja osoitti suurta mielenkiintoa tehtaan toimintaa kohtaan. Erityisesti hän lausui ihmetyksensä sen johdosta, että useiden koneiden ääressä ja muissa

tuotannollisissa tehtävissä työnteosta vastasivat naiset.

Kiertokäynti päättyi tehtaan ruokasaliin, jossa parhaillaan oli aamiaistunti menossa. Pienen kuoron esittämän alkulaulun jälkeen arkkipiispa puhui salintäyteiselle tarkkaavaiselle kuulijakunnalle.

— Hyvät läsnäolijat! Pyydän kiittää minulle osoitetusta tilaisuudesta saada tervehtiä tämän voimakkaasti kasvavan ja yhä laajentuvan teollisuuslaitoksen väkeä. Kiitän erityisesti tehtaan johtoa siitä ystävällisestä opastuksesta, jota meille täällä on suotu.

— Tässä me kuulumme laulajien sanat: ”Totta sekä oikeaa horjumatta puolla”. Minun tarkoitukseni onkin puhua jotakin juuri tästä. Haluaisin todeta sen, että kun me ihmiset sanomme puhuvamme totta, niin me usein kuvittelemme tietävämme, mikä on totuus. Me tahdomme vaatia, että toistenkin täytyy ajatella, että se on totta, mikä meidän mielestämme on totta. Tämä tuottaa erittäin suuria vaikeuksia. Minä luulen, että tämä aiheuttaa ei vain perhe-elämässä ja seuralämässä, vaan myös järjestö-, teollisuus- ja kaikessa kansalaiselämässä suuria vaikeuksia. Ristiriitoja

tuo edelleen se, kun joku toinen pakottaa muut uskomaan, että hän tietää ja saa määrätä mikä on totta.

Minä luulen, että henkilö, joka tekee työtä tällaisessa tehtaassa helpommin kuin joku muu havaitsee, ettei totuus ole tällä tavalla kenenkään ihmisen määrättävissä. Täällä ei kuukaan oikeastaan voi pitää itsensä oppineena. Minä olen tässä tehtaan johtajan kanssa kierrellessäni ja pääluotamusmiehen kanssa keskustellessani havainnut sen, että tämä teollisuuslaitos on kuin suuri koulu, jossa jatkuvasti opiskellaan. Täällä täytyy yhdessä kasvaa näihin tehtäviin, ja vasta silloin on mahdollista rakentava kehitys, todellinen totuuden löytäminen, kun tunnustetaan, että meidän täytyy kuunnella toisiamme, oppia toisiltamme ja kasvaa yhdessä sekä olla totuuden etsijöitä ja hakijoita, sen sijaan että väittäisimme tietävämme, että näin asia on.

— Me olemme kaikki tässä asiassa rikkoneet. Me olemme esimerkiksi äitinä ja isänä kodissamme tässä suhteessa rikkoneet siinä, että me olemme varmaan liian monta kertaa omaa lastamme kohdelleet välittämättä kuunnella, mitä tämä lapsi oikeastaan tarkoittaa. Tai omaa vaimoamme. Emme välitä kuunnella häntä. Emme halua, että me yhdessä hakisimme, kuinka oikein on. Mutta jos minä olen suostunut siihen, niin minä huomaan, että minun vaimollani on aina minulle annettavana jotakin, joka oikeakseen minun ajatukseni, joka syventää minun käsitystäni, joka auttaa minua siitä yksipuolisuudesta totuuden ja oikean käsittämiseksi, johon minä muutoin helposti sortuisin.

— Näin on kaikessa yhteisessä elämässä. Kun me siis sanomme: ”Totta sekä oikeaa horjumatta puolla”, niin emme tahdo suinkaan väittää, että me tietäisimme mikä on totta. Mutta me tahdomme kutsua toinen toisemme yhteistyöhön etsimään tätä totuutta ja kuuntelemaan toisiamme. Olemaan valmiit oikaisemaan käsi-

tyksiämme siitä, mitä me olimme silloin kun me olemme oikeassa. Ja sitten tietysti myös, että emme hyväksy sellaista, minkä me ilman muuta tiedämme olevan kaksinaisuutta, teeskentelyä tai valhetta.

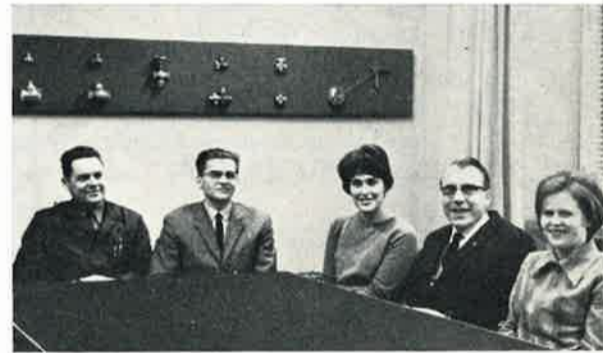
— Hyvät ystävät! Minun ei tässä tarvitse puhua enempää, sillä te olette elämässä — sekä yksityiselämässänne, työelämässänne että kansalaiselämässänne — kaikki niin kuin me jokainen ihminen olemme — oppilaita. Kun me tämän mielen omaksumme, niin me kykenemme silloin sekä kodistamme että tästä yhteiskunnastamme ja tästä maailmasta varmaan tekemään jotain parempaa kuin mitä se on ollut.

— Tämä on myöskin kristillisen totuuden käsityksen olennainen piirre. Me emme siis opi niin sanoakseni totuutta vain tiedollisesti, vaan me opimme totuuden tekemällä niin kuin meidän Vapahtajammekin sanoi; miten hänen seuraamisensa on johdettava meidät totuuteen. Kristillinen usko ei ole täten jotakin oppien totenapitämistä ja väittelemistä, että nämä ovat niitä asioita, jotka täytyy uskoa ja pitää totena; ei, vaan kristillinen totuudentunto on Jeesuksen sanat ja opetukset ja seuraaminen. Minä haluaisin nähdä sen ihmisen, joka uskaltaa, joka voi osoittaa sormellaan yhtäkään sellaista kohtaa Jeesuksen persoonassa, hänen sanoissaan ja opetuksessaan, joka ei kestäisi täydellisen ja ehdottoman totuuden valon. Tämän me kristittyinä vapaasti sanomme. Itse me olemme erehtyväisiä. Meidän ajatustapaamme ei kannata kovin korkealle noteerata. Mutta häneen viittaamme ja hänestä puhumme ja häntä me tunnustamme.

— Näillä mietteillä minä tahdon tervehtiä teitä ja vielä kiittää teitä, että olen täällä saanut olla ja toivon teille sellaista yhteisoloa, että te kaikki voisitte auttaa toisianne paremmin löytämään sen, mikä on totta ja oikeaa niin pienissä kuin suurissakin elämänpiireissä.

Toimihenkilökerho Salon tehtaalla

Salon Tehtaan Teknillinen Kerho perustettiin v. 1965. Esikuvana oli Karkkilan tehtaan vastaava kerho ja pikkuveljen toiminta onkin kulkenut samoja laturia. Kerho on järjestänyt jäsenilleen mahdollisuuksia ammatilliseen jatko-opiskeluun. On pidetty luentoja ja kursseja, tehty opintoreikeilyjä muihin tuotantolaitoksiin ja käyty messuilla. Koulutustoiminnan ohella kerhon pyrkimyksenä on ollut kehittää yhteistyötä tehtaan eri osastojen kesken. Kerhon virkistystoiminnassa kuntourheilu on saanut var-



Toimihenkilökerhon hallitus oikealta sihteerin Tuula Rokka, puheenjohtaja Osmo Koskinen, varapuheenjohtaja Ann-May Holmberg, Tenho Vetterranta ja Eero Taurén

sin keskeisen sijan. Salon Kuntourheiluyhdistyksen puulaakiotteluihin on otettu menestyksellisesti osaa ja saavutettu voittojakin. Kulttuuripuolta ovat edustaneet teatterimatkat ja lukuintoisten jäsenten muodostama kirjakerho.

Huolimatta ohjelman monipuolisuudesta on kerhon toiminnasta puuttunut jotakin. Kuten niin useasti suomalaisessa demokraattisessa yhteiskunnassa tämäkin on ollut yksinomaan miesten puuhaa. Mutta kun tehtaan virkeät toimihenkilönaiset alkoivat myös keskuudessaan kerhoilla, huomasivat miehet vihdoin heidän jatkoka takakannen sisäsivulla

teen ongelma-alueeseen: toisaalta yleinen asennoituminen työpaikkaliikuntaan ja toisaalta asennoituminen iän, sukupuolen, työntekijäryhmän, työn luonteen ja perhesuhteiden mukaan.

Lähdettäessä suorittamaan tällaista tutkimusta oli ensin määriteltävä käytettävät käsitteet. Työpaikkaliikunnalla tarkoitetaan kaikkea sitä urheilu- ja liikuntatoimintaa, minkä tehdas järjestää joko työpaikalla tai työpaikan ulkopuolella. Taukovoimistelu on työn lomassa joko johdetusti tai omaloitteisesti suoritettavaa voimistelua. Ruokatuntiliikunnalla tarkoitetaan kaikkea, lähinnä vapaaehtoisesti ruokatunnin aikana suoritettavaa liikuntaa.

Tutkimuksen suoritus

Tutkimusjoukko käsitti noin viisi prosenttia Kuusankosken tehtaiden työntekijäkunnasta. Tutkimukseen osallistujat valittiin työnhakutoimiston aakkosellisesta nimikortistosta tasavälisellä otannalla. Näin saatiin 270 henkilöä käsittänyt joukko, jossa olivat edustettuina nais- ja miestyöntekijät, virkailijat ja yhtiön johto.

Varsinainen tutkimusaineiston keräys suoritettiin mielipidetiedusteluna erityisesti tähän tarkoitukseen laadittua kyselylomaketta käyttäen. Lomakkeessa oli 44 asennelauseetta, jotka muodostivat kahdeksan tutkittavaa osa-alueita seuraavasti: taukovoimistelun tehtävä, taukovoimistelun tarve, asenne ruokatuntiliikuntaan, työpaikkaliikunnan tarve, aktiiviurheilijoiden vaikutus työpaikkaliikunnan harrastukseen, kuntourheilu verrattuna kilpaurheiluun ja työpaikkaliikunnan palkitsevuus. Palkitsevuudella tarkoitetaan osastojen yhteishengen kehittymistä, työtapaturmien ja rokulipäivien vähentymistä sekä työtulosten parantumista.

Tutkimuksen tuloksia

Taukovoimistelun tehtävästä rentouttajana ja virkistäjänä oltiin sel-

västi yhtä mieltä. Samoin pidettiin tärkeänä, että jokaisella työntekijällä on tilaisuus halutessaan voimisteluun työn lomassa. Taukovoimistelun katsottiin lisäävän työtuloksia. Ruokatuntiliikunnasta sen sijaan mielipiteet hajaantuivat niin paljon, että yksiselitteisiä johtopäätöksiä ei voi tehdä.

Suurin osa vastaajista piti tehtaan osuutta liikuntaharrastuksen ylläpitämisessä tarpeellisenä. Innostavien vetäjien osuus samoin kuin johdon osallistuminen katsottiin merkittäväksi liikuntaharrastuksen lisäämisessä. Osastojen välisen pistekilpailun ja aktiiviurheilijoiden vaikutuksesta ei oltu yksimielisiä. Kilpaurheilua ei pidetty massaurheilua vähentävänä tekijänä, joskin kuntourheilu arvostettiin kilpaurheilua tärkeämmäksi.

Suhtautumien työpaikkaliikuntaan myönteistä

Yleinen asenne työpaikkaliikunnan hyödyllisyyteen näytti olevan varsin myönteinen. Miehet suhtautuivat taukovoimisteluun myönteisemmin kuin naiset. Ero saattaa kuitenkin johtua siitä, että miesten liikuntaharrastus yleensä on voimakkaampaa kuin naisten. Naimattomien ja naimisissa olevien asenteissa työpaikkaliikuntaan ei ollut merkittävää eroa. Yleisenä piirteenä voitiin havaita, että nuoret suhtautuivat taukovoimisteluun positiivisemmin kuin vanhat.

Vuorotyöläiset eivät kokeneet työpaikkaliikuntaa sen positiivisempaan kuin päivätyöläisetkään. Työn raskaudella sen sijaan näytti olleen erittäin merkittävä vaikutus asenteiden muodostumiseen. Raskaan työn tekijät eivät pitäneet taukovoimistelua ja ruokatunnilla suoritettavaa liikuntaa niin tärkeänä kuin kevyen työn tekijät. He eivät myöskään kokeneet työpaikkaliikuntaa yhtä palkitsevana kuin kevyen työn tekijät. Ilmeisesti he katsovat saavansa työstään riittävästi liikuntaa. Kuten ehkä saattoi odottaakin, pitivät työntekijät, joi-

den työ on paikallaan olevaa, taukovoimistelua ja ruokatuntiliikuntaa tärkeämpänä kuin työssään paljon liikkumaan joutuvat. Kaikkein myönteisimmin suhtautuvan ryhmän muodostivat henkilöt, joiden yleinen liikuntaharrastus oli runsasta.

Yleinen asenne sekä mies- että naistyöntekijöillä oli positiivinen työpaikkaliikuntaa kohtaan. Naisvirkailijat olivat työpaikkaliikuntaan kaikkein positiivisimmin suhtautuva ryhmä. Alemman johdon suhtautuminen oli melko neutraalia, joskaan merkitseviä eroja muihin ryhmiin nähden ei ollut. Ylimmän johdon asennoituminen työpaikkaliikuntaan, varsinkin taukovoimisteluun, oli kriittisempää.

Jatkuvasti samana pysyvän työn tekeminen on jo sinänsä väsyttävää. Työpaikkaa ei kuitenkaan voida vaihdella mielivaltaisesti. Ilmeisesti tästä syystä työpaikkaliikuntaa arvostetaan sen tuoman vaihtelun ja virkistuksen vuoksi.

Työntekijäryhmien erilaiseen asennoitumiseen vaikuttavat monet syyt. Raskaan työn tekijät saavat jo työstään runsaasti liikuntaa, eivätkä jaksaa enää ajatella liikunnan harrastusta virkistykseenä. Kevyen työn tekijöillä tilanne on päinvastainen, sillä paikallaan olemisen vastapainona liikunta koetaan rentouttavana ja virkistävänä. Aktiiviurheilijoiden positiivinen asennoituminen on selitettävissä siten, että heillä on yleinen myönteinen asenne liikuntaan ja sen tuomaan hyvään fyysiseen kuntoon.

Yleinen positiivinen asennoituminen on ilmeisesti seuraus siitä, että vähitellen on alettu käsittää yksipuolisen työn, automaation ja kohonneen elintason mukanaan tuomat haitat. Ratkaisevin osuus positiivisessa suhtautumisessa työpaikkaliikuntaan on tutkimuksen mukaan työn laadulla ja työntekijän sosiaalisella asemalla. Työpaikkaliikunnalla katsottiin yleisesti olevan virkistävä, tapaturmia torjuva ja työtuloksia parantava vaikutus.



Liikunnanohjaaja Raine Valleala on tarkastuskierroksellaan ehtinyt Ahorannan kohteeseen

Harrastusliikuntaa yhtiössämme yli kaksi vuosikymmentä

Joka syksyiset kuntourheilukauden päättäjäistilaisuudet palkintojenjakoinen kokoavat tehtaillamme urheilun ja liikunnan ystäviä sankoin joukoin yhteiseen illanviettoon. Nämä tilaisuudet ovat reipashenkisiä iloisten ja terveiden ihmisten kokoon-tumisia. Ensimmäisen kerran liikun-nan harrastuskilpailu järjestettiin yh-tiössämme jo vuonna 1947. Nyt kun tuosta vaatimattomasta alusta on jo kulunut kaksi vuosikymmentä ja toi-minta on laajentunut todelliseksi joukkoliikkeeksi, lienee sopiva hetki tarkastella harrastusliikuntaa vähän tarkemmin. Juttelimme näistä alku-aikojen tapahtumista ja myös tulevis-ta yhtiön liikunnanohjaajan Raine Vallealan kanssa, joka on ollut alusta alkaen mukana yhtiömme lii-kuntatoimintaa suunnittelemassa ja ohjaamassa.

Urheilulla vanhat perinteet

Urheilutoiminta on yhtiömme pii-rissä jo vanhaa. Ensimmäiset yhty-män hiihtomestaruuskilpailut pidet-tiin v. 1937 Kuusankoskella. Tuolloin olivat mukana kaikki yhtiymän silloi-

set tehtaas; Halla, Högfors (Karkki-la), Juantehtas, Kissakoski, Kymin-tehtas—Kuusankoski, Läskelä, Verla ja Voikkaa. Saman vuoden elokuus-sa pidettiin niin ikään Kuusankoskel-la yhtiymän ensimmäiset kesämesta-ruuskilpailut. Lajeina olivat tällöin kolmiottelu (100 m, kuula, korkeus), 3000 m:n juoksu ja 1000 m:n viesti. Kisojen yhteydessä pelattiin myös tehtaiden väliset jalkapallo-ottelut. Vanhat Kymi-Yhtiymän numerot ker-tovat näiden ensimmäisten kisojen he-rättäneen niin suurta kiinnostusta, että yleisöä oli paikalla tuhatlukui-sesti.

Alkuun päästyä yhtiymän talvi-ja kesämestaruuskilpailuja onkin so-tavuosia lukuun ottamatta pidetty säännöllisesti. Eri tehtaas ovat vuoro-telleet isännöys- ja järjestelytehtävien hoidossa. Kolmisen vuotta sitten pi-dettiin kesäkisat jo 25. kerran ja vas-taavat juhlakilpailut hiihdossa pide-tään tänä talvena Heinolan tehtaas isännöydessä.

Alkuaikoina yhtiymän urheilutoimin-ta oli pääasiassa paikallisten seurojen toiminnan tukemista. Yhtiymän mes-

taruuskilpailujen ja eri tehtaaden omien kilpailujen lisäksi liikunnanoh-jaajan työkenttä keskittyi aluksi var-sin paljon kurssitoimintaan ja henki-lökohtaiseen ohjaukseen, kertoi liikun-nanohjaaja Valleala. Urheilukenttien ja muiden suorituspaikkojen valvonta ja huoltotehtävät veivät myös suuren osan ajasta. Tultuani vuoden 1945 alussa yhtiymän vakinaiseen palveluk-seen tehtäväni olikin suunnitella ja saattaa alulle yhtiymän järjestelmällinen liikuntatoiminta. Vuonna 1947 sitten järjestettiin kävelyharrastuskilpai-lu ensimmäisen kerran Kuusankosken tehtailla kokeilumielessä ja seuraava-na vuonna kaikki kolme lajia käsit-tävänä.

Periaatteessa kilpailu oli jo alusta alkaen samanmuotoinen kuin ny-kyäänkin: lajeina olivat hiihto, käve-ly ja uinti. Vuosien kuluessa ovat kohteet tietenkin jonkin verran muut-tuneet samoin kuin kilpailuvaatimuk-set ja palkitsemisperusteet. Kahtena ensimmäisenä vuotena palkittiin, ku-ten kilpailuissa yleensä, suoraan suo-rituksen ja sijoituksen mukaan. Tämä johti kuitenkin liialliseen kilometri-

määrien tavoitteluun ja kilpailemiseen paremmuudesta, mikä ei ole kuntoliikunnan tarkoitus. Näiden kokemusten perusteella kehitettiin nykyisin käytössä oleva arpasysteemi, mikä edellyttää lähes ympärivuotista jatkuvaa liikunnan harrastusta.

Kuntourheilu vai kilpaurheilu

Usein kiistellään siitä, kumpi on tärkeämpää, kilpa- eli tulosurheilu vai kuntourheilu. Koko kiista on sinänsä turha, sillä molemmilla on kannattajansa ja molempia tarvitaan. Monelle aktiiviselle kilpaurheilijalle on kuntourheilu ollut kannustimena ja kipinän antajana. Kuntoliikunnan avulla hän voi myös säilyttää kuntonsa kilpailemisen lopetettuaan.

Erittäin voimakas ilmaus joukko-urheilun tarpeellisuudesta olivat ns. massahiihdot, joita pidettiin Kuusankoskella 1930- ja 1940-luvuilla. Nämä hiihtopäivät saivat ladulle tuhatmäärin yhtiöläisiä ja paikkakuntalaisia. Myös puulaakijalkapallo kokosi aikaisemmin suuria joukkoja kentälle. Tällaiset suuret ja näkyvät kampanjat ovat hyviä innostuksen herättäjänä ja jonkin uuden aatteen tunnetuksi tekemisessä. Parhaan tuloksen takaa sittenkin säännölliseen harrastukseen perustuva ja määrätietoisesti tavoitteisiin tähtäävä kuntoliikunta.

Yleisenä suuntauksena näyttää nykyisin olevan harrastusurheilun voimistuminen ja yksilö-tulosurheilun vähentyminen. Erilaiset palloilulajit ovat toisaalta myös voimakkaasti lisäämässä kannatustaan. Varsinkin nuorison mielenkiinto kohdistuu enenevästi joukkuepeleihin. Toisaalta aikuisväen parissa aloitettu kuntokoulutoiminta on saanut suopean vastaanoton. Tuntuu siis siltä, että tulevaisuuden tienä on kuntoliikunta.

Harrastusurheilun organisaatio

Äskettäin yhtiön johto on hyväksynyt ne periaatteet, joiden mukaisesti liikuntatoimintaa toteutetaan

yhtiön kaikilla tehtailla. Nämä toimintaperiaatteet sisältävät yhtiön sisäisen harrastus- ja kilpaurheilun sekä ohjeet tulosurheilun tukemiseksi.

Kuusankoskella työpaikkojen laajuus ja tuotantoyksikön suuruus johtivat vallitsevan urheiluyhdysmiestien kehittämiseen. Pohjana tälle järjestelmälle oli osastojen välisen puulaakitoiminnan voimakas harrastus. Koko harrastusliikuntatoiminnan läpivieminen tehtaillamme on näiden vapaaehtoisuuden pohjalla toimivien urheiluyhdysmiesten varassa. Noin 70 % urheiluyhdysmiehistä on ollut toiminnassa mukana alusta alkaen. Todettakoon, että heidän joukossaan on myös naisia, vaikka yhteisenä nimityksenä käytetäänkin yhdysmiestien nimeä.

Työpaikkaurheilutoimikunta on tehtaan urheiluasioita käsittelevä virallinen elin. Toistaiseksi on tällainen toimikunta valittu Kymintehtaalla, Voikkaalla ja Karkkilassa. Yhtiön uudessa urheiluohjelmassa suositellaan samanlaisen toimikunnan asettamista kaikille tehtailla. Työpaikkaurheilutoimikunnan vahvuus on esim. Kymintehtaalla kahdeksan henkeä. Toimikunnan jäsenet on valittu niin, että he oman työosastonsa lisäksi edustavat paikkakunnan eri urheiluseuroja.

Työpaikkaurheilutoimikunta tekee urheilua koskevista asioista esityksiä yhtiön johdolle, suorittaa kilpailijoiden valinnan yhtiön mestaruuskilpailuihin ja harrastuskilpailujen palkintojen arvonnat.

Kosketuksen saaminen harrastajiin tärkeää

Kuntoliikunnallahan pyritään säilyttämään ihmisen henkinen vireys ja työkykyisyys. Palkitseminen on kiihkeä liikunnan harjoittamiseen, mutta hyvin pian liikunnasta tulee tottumus. Tietysti on olemassa vaara, että ajatellaan vain itse kilpailua ja palkintoja ja liikunnan varsinainen tarkoitus unohtuu. Tämän ja monien

muiden ongelmien selvittämisessä tarvitaan harrastajien ja liikunnanohjaajan yhteistyötä. Ohjaajan kannalta on henkilökohtaisen kosketuksen saaminen harrastajiin ensiarvoisen tärkeää.

Aikaisemmin Vuolenkoskella annetut ylimääräiset lomat olivat erinomainen mahdollisuus yhteistyötapojen löytämiseen. Tästä käytännöstähän oli luovuttava, mutta kyllä nykyiset yhtiöläisten yhteiset tunturilomatkin ovat osoittautuneet tarkoitukseenmukaisiksi. Tällaista ohjattua lomatoimintaa pitäisi edelleen kehittää. Monet yhteisöt ja yritykset ovatkin havainneet tällaisen mahdollisuuden tehokkuuden ja hankkineet Lapista oman tunturimajan. Tällöin tietysti ajankäyttö saadaan teholliseksi ja lomat voidaan jaottaa paremmin. Yhtiömme lomailutarkoituksiin varaat metsäkämpät ovat niin ikään yksi onnistunut lomatoiminnan kehittämismuoto.

Kuntoliikunnan tulevaisuus

Erilaistumisen myötä myös kuntoliikunnan muodot muuttuvat. Pelkkä käveleminen tai hiihto jäänee tulevaisuudessa nykyistä vähemmälle ja tilalle tulevat erilaiset muut erikoisvälineitä edellyttävät lajit. Laskettelu ja monet palloilulajit lisäävät varmasti harrastajapiiriään.

Kuntoliikunnan ja ulkoilun on myös muuten otettava elintason kohoaminen huomioon. Reitit ja kohteet on kehitettävä kiinnostaviksi ja laadultaan hyviksi. Tulevaisuudessa tulee syntymään korkeatasoisia ulkoilu-keskuksia, joissa on mahdollisuus saada monenlaista palvelua. Meillähän on jo muutamia tällaisia hiihtokeskuksia pohjoisessa, mutta sunnuntaihiihtäjiä varten ne puuttuvat asutuskeskusten läheltä. Kuntoliikunta tulee tulevaisuudessa olemaan entistäkin tärkeämpi virkistysmuoto, joten sen on myös kehitettävä tulevaisuuden vaatimuksia vastaavaksi.

Kun tarkastelemme yleisesti liikunnan kehitystä viime vuosina on sanottava, että erityisesti tulosurheilussa on menty huimasti eteenpäin. Ennätykset kaatuvat toinen toisensa jälkeen ja maailman valiot alkavat lähes joka lajissa olla käytännössä ammatilaisia. Uusia valmennustapoja kehitellään ja harjoitusmenetelmät muuttuvat joka vuosi. Yhtenä päivänä kerrotaan, että lihasta on rasitettava äärimmilleen ja vähän ylikin, jotta sen voima ja reaktiokyky kasvaisi. Seuraavana päivänä sanotaan, että jännittämällä määrättyjä lihaksia ja toistamalla tämä niin ja niin monta kertaa, tulos on parempi kuin vanhalla, se tahtoo sanoa, muutaman päivän vanhalla tavalla. Kolmantena päivänä astuu remmiin klassillisen suunnan mies, joka todistelee vakuuttavasti, että mitään ei synny, ellei tehdä päivittäin 'nurmimaisia' maratonlenkkejä!

Tulkoon kukin autuaaksi omalla tavallaan, mutta jos tarkastelemme kansan tapoja, tottumuksia ja tarpeita, silloin olemme kokonaan toisessa maailmassa. Ollaanpa sellaisessa kirnussa, jota ei ainakaan liikaa ole kirjuttu, pikemminkin tyydytty vain siihen vähään, mitä on rippeinä saatu huippu-urheilun lihavilta pöydiltä. On kuitenkin iloittu hiki- ja hakuveikkojen saavutuksista, mutta on samalla laskeuduttu tähtikuviossa autoihmisten tasolle ja kehitetty huippuunsa tekniikka, miten vähimmällä energian kulutuksella pääsee auton ratin ääreen ja siitä pois!

On tyystin unohdettu se vanha toiseikka, että massat palvelevat huippuja ja päinvastoin. Lohtua ei suinkaan tuo se, että tämä unohdus on ollut molemminpuolinen, mutta lievitystä tuonee tällä hetkellä, että molemmilla rintamilla aletaan vähitellen herätä.

Koneen kulumisen on ilmiö, minkä jokainen tekniikan mies tuntee. Ei mikään kone eikä koneisto kestä loppumattomiin. Vaikka sitä säännöllisesti

huollettaisiinkin, alkaa siihen vähitellen ilmestyä yhtä ja toista pientä löyhyyttä ja kolinaa luonnollisen kulumisen merkinä. Tämä koskee muitakin kuin koneita. Myös ihminen kuluu käytössä. Kulumisoireet näyttäytyvät useimmin sellaisissa kohdissa, joissa ihmisen ruumis lähinnä muistuttaa konetta: luustossa ja nivelissä. Nivelet ovat eräänlaisia sarnoja, jotka saattavat joutua suhteellisen suuren ja kömpelön rasituksen kohteiksi ja silloin niissä alkaa ilmetä häiriöitä. Syy tähän ilmiöön on enemmänkin ihmisen elämäntavassa kuin hänen niveltensä rakenteessa. On liian vähän ja liian yksipuolista liikuntaa, kömpelöä ja tasapainotonta liikuntaa, sielullisesta jännityksestä johtuvaa turhaa kireyttä ja usein myös ylipainoa. Jos vertaamme esim. autoa ja ihmistä voisimme sanoa, että auto on n. 40 000 ajokilometrin jälkeen suunnilleen samassa kunnossa kuin ihminen 40-vuotiaana. Kumpikin alkaa vähitellen olla remontin tarpeessa. Kuinka suuressa, sen ratkaisee menneen ajan ajotapa ja vastaavasti elämäntapa. Kun tiedämme, että ihmisellä siirtyisi tämä huoltovaihe monta vuotta pitemmälle, jos hän ajoissa tarkistaisi tapansa ja ryhtyisi ponnella kohentamaan kuntoa, täytyy tosiaan ihmetellä, ettei näin tapahdu nykyistä useammin, vaikka juuri autot ovat mitä loistavinta esimerkkiä mihin tuloksiin päästään, kun riittävän ajoissa ryhdytään ennakolta ehkäisevään toimintaan. Liikuntahan on tätä ennen kaikkea kansanomaisessa muodossaan ja sairaalat huonojen tapojen seurausten remonttipaikoja. Auton on kerran jäätävä tielle ja ihmisen on kerran koettava vertulppa, ennenkuin uskotaan, että asiat eivät ole kunnossa!

Työnantajien taholta on jo aikoja sitten todettu, ettei työ yksin puhtaana työsuorituksena ole ainoa työnantajan ja työntekijän yhdistys. On huomattu, että terve, työkykyinen ja niin henkisesti kuin fyy-

Liikunnanohjaaja Raine Vallela:

Työpaikkaliikunta johtotähtenä kuntokuvioissa

sisestikin valveutunut työntekijä on työnantajalleen erittäin merkittävä tekijä, varsinkin kun otetaan huomioon kouliutuminen määrättyyn erikoistyöhön tai tehtävään. Näin ollen ei ole ihme, että tämä vapaaehtoinen sosiaalityömuoto on jatkuvasti laajentunut ja saanut uusia muotoja, sellaisia, jotka paremmin vastaavat nykyhetken tarpeita.

Aikaisemmin lähdettiin yleensä siitä ajatuksesta, että henkilökunnalle on saatava liikuntaa vaihteluksi ja virkistykseksi. Muotoja oli niukalti ja yleensä ne pysyttelivät tulosurheilun rajamailla. Vuosien mittaan on kuitenkin tapahtunut huomattavaa kehitystä ja puulaakurheilun huipentuma, saanee jo nimensäkin puolesta väistyä syrjään. Maamme teollisuus on ehkä aikaisemmin ja enemmän kuin monet muut yritykset syventynyt asiaan perusteellisesti ja ryhtynyt keksimään sellaisia muotoja, jotka tarjoaisivat mahdollisuuden kaikille osallistua liikuntaan oman kuntosensa ja aikansa sanelemisissa puitteissa. Aikaisempi kilpailulinja alkaa vähitellen väistyä ja tilalle astuu harrastusomainen liikunta suomalaisille luonteenomaisissa lajeissa. Ei ole kuitenkaan kaukana aika, jolloin esim. suuret teollisuuslaitokset kokosivat koko hen-



kilokuntansa suuriin massahiihtoihin, joissa täysin harjoittelemattomat ja monet kunnoltaan kyseenalaiset henkilöt osasto- ja työhuonekunnan velvoittamina hiihtivät viimeiseen hiki — etten sanoisi veripisaraan saakka! Sen liikunnan tuoma hyöty oli usein päinvastainen, jos tempauksilla olikin kalleilla arvoilla hankittua mainosta.

Lähtökohtana tulisi olla, että muutokset olisi useita ja myös perheenjäsenet olisi saatava mukaan toimintaan. Liikunnan tulisi lisäksi olla mahdollisimman helppoa ja aikavalintaista, jotta jokainen voisi sovittaa sen omaan elämänrytmiinsä. Kun vielä lisäämme, että sen tulisi ehdottomasti tapahtua ulkona ja myös kiinnostaa, ollaan hyvin lähellä nykyistä johdettua kuntoliikuntaa.

Haluamatta tässä millään tavoin aliarvioida kuntokouluja, sisätiloissa suoritettavia palloilu-, voimistelu- ja muita vastaavia kuntoharjoituksia, rohkenisin kuitenkin väittää, että nämä ovat sittenkin vain täydentäviä muotoja. Tavallisen kansalaisen ehdottomasti paras kuntoutumisalue on ulkona. Se voi olla hiihtoladulla, poluilla, puutarhoissa, vesillä, retkillä, tuntureilla jne, kuitenkin meille jo ammoin tutuksi tulleen luonnon parissa — olkoonpa keinotekoisia lisää

kuinka paljon tahansa. Siellä nykyajan teknistynyt ihminen vapautuu arkielämän paineesta ja hien tulon kera katoaa nyrpeä ilme ja tilalle tulee raittiin ulkoilman ja voimakkaan liikunnan aiheuttama mielihyvän tunne, joka ulkoilun jälkeen vielä moninkertaistuu. Tuntuu suorastaan hullunkuriselta kehottaa ihmisiä palaamaan takaisin luontoon, kun sieltä vasta muutama vuosisata sitten päästiin eroon. Näin nopeasti on jouduttu toiseen äärimmäisyyteen.

Työpaikkojen liikuntatoiminta noudattelee nykyisin edellä mainittuja pääperiaatteita. Sen järjestämisen ohjelman avulla saadaan työntekijöitä perheineen runsaasti reippailemaan. Sääntöjen moninaisuus ja kirjavuus on toistaiseksi haittatekijä. Tode-taan kuitenkin, että kun muissa yhteyksissä vasta suunnitellaan ja ko-keillaan erilaisia kuntokilpailuja, teollisuus on kokeilunsa tehnyt jo parikymmentä vuotta sitten ja poh-tii parhaillaan uudenaikaisten tapo-jen ja elintasourheilujen yhteensovit-tamista entisten periaatteiden pohjal-la. On nimittäin selvää, että esim. palkitsemisia ei voida loputtomiin jatkaa toiminnassa, jossa loppujen lo-puksi on kysymys yksilön omasta hyödyistä, hänen terveydestään ja kunnostaan. Hänen tulisi ikäänkuin

kasvaa tajuamaan, että liikunnan harrastaminen kuuluu nykyään aivan oleellisena osana jokapäiväiseen elämään. Jos teknisyyden tappaa kaiken liikkumisen, on yksilön itsensä ryhdyttävä tätä korvaamaan erilaisin keinoin. Jalat, kädet, lihakset, luusto, elimistö jne. on luotu liikkumista ja määrättyä rasitusta varten. Jos olemme näitä paitsi, eikä niitä korvata muulla toiminnalla, on seurauksena täydellinen surkastuminen. Tähän ei näin pienellä kansalla ole varaa.

Yleisesti on työpaikkaliikunta nousussa. Tämä nousu on sitäkin tarpeellisempaa, koska yhä yksipuolistuva ruumiillinen työ vaatii nyt vastapainoista työtä tai liikuntaa. Liikunnan tehokas järjestäminen vaatii vielä paljon tutkimustyötä, harkintaa, kokeilua ja omien kokemusten vertailua muualta saatavissa oleviin tietoihin. Tähänastiset kokemukset osoittavat kuitenkin, että ihmisten hyvinvoinnin yhä kasvaessa ja vapaa-ajan lisääntyessä kysymys on entistä ajankohtaisempi ja liittyy yhtenä renkaan siihen monipuoliseen kuntokampanjaan, jota jo maassamme monella taholla käydään ja johon jokaisen yksilön olisi oman terveytensä, hyvinvointinsa ja koko kansakunnan edun vuoksi voimaperäisesti osallistuttava.

25-vuotisansiomerkki 127:lle yhtiöläiselle

Yhtiömme tehtailla muistettiin jälleen loppiaisena pitkäaikaisesti palvelleita ansiomerkein. Tällä kertaa jaettiin 127 merkkiä 25 vuoden palveluksesta. Ne jakautuivat seuraavasti: Kuusankoski 82, Halla 9, Juankoski 11, Haukkasuo 2, metsäosasto 1, Karkkila 20 ja Salo 2. Karkkilassa annettiin lisäksi neljälle henkilölle yhtiön 40-vuotisansiomerkki.

KUUSANKOSKI

Kuusankosken tehtailla ansiomerkkien jakotilaisuus pidettiin tavanomaisesta

— Sen jälkeen alkoi sodan ponnistuksiin verrattava jälleenrakentaminen ja tavoitteeksi asetetun vuoden 1938 elintason saavuttaminen ja ohittaminen. Tästä noususta Kuusankosken tehtaamme ovat vakuuttavana esimerkkinä. Tuotanto saatiin hyvään vauhtiin jo vanhoilla koneilla ja 1950-luvun alusta tehtaitamme on uusittu ja laajennettu melkein keskeytyksettä. Uusimpana saavutuksena on erityisesti mainittava viime keväänä käyntiin lähtenyt Voikkaan uusi painopaperikone, joka yksi-



poiketen tammikuun 11 p:nä Koskelan salissa. Merkit jakoi Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén rouva Gunvor Hixénin kanssa. Puheessaan johtaja Hixén sanoi mm:

— Tänäpä olemme kokoontuneet viettämään perinteellistä vuotuista työjuhlaa. 25 vuotta saman yhtiön palveluksessa on jo niin pitkä taival, että muistellesanne tällaisena juhlapäivänä ensimmäistä työpäivääne yhtiössämme se varmaankin tuntuu etäiseltä tapahtumalta. Silloisen ajankohdan ja nykyisen välillä luulisi itse asiassa olevan vuosia enemmänkin, siksi suuri on muutos ollut monessakin mielessä. Ne teistä, jotka olette palvelleet Kymin Osaakeyhtiötä keskeytyksettä 25 vuotta, tulitte yhtiöön jatkosodan aikana. Joukossanne on myös niitä, joiden ensimmäinen kosketus yhtiöömme tapahtui jo aikaisemmin. Kenties jouduitte kokemaan 1930-luvun alkupuolen taloudellisen laman ja sitä seuranneen taloudellisen toipumisen, joka enteili Suomelle onnellisempaa tulevaisuutta, mutta jota seurasikin pian taistelu olemassaolosta.

nään kykenee valmistamaan paperia yhtä paljon kuin mitä yhtiömme paperitehtaat tuottivat yhteensä 1930-luvun alkupuolella.

— Moni muukin asia on muuttunut. Itse työ on tullut toisenlaiseksi, toisaalta helpommaksi, mutta toisaalta vaikeammaksi. Koneet ovat tulleet avuksemme ja sormituntuman tilalle on tullut automatiikka. Tämä on kuitenkin edellyttänyt koulutusta ja kokonaan uusien ja useassa tapauksessa varsin monimutkaisten asioiden oppimista. Samalla vastuu on kasvanut ja henkinen paine lisääntynyt.

— Me kaikki tiedämme varsin hyvin, mihin uusilla koneilla, automatiikalla, jalostusasteen nostamisella ja organisaatiomuutoksilla pyrimme: kilpailukyvyn parantamiseen, markkinoiden säilyttämiseen sekä uusien valtaamiseen ja niiden avulla yrityksen kannattavuuden turvaamiseen. Koska me itse emme pysty määräämään hintatasoa maailmanmarkkinoilla, on meidän parantamalla tuotantoedellytyksiämme turvattava menestymisemme.

Rouva Gunvor Hixén kiinnittää ansiomerkkin Veikko Rutasen rintaan Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa

— On varsin ymmärrettävää, että vanhoista tottumuksista luopuminen ja uuden oppiminen sekä omaksuminen ei läheskään aina ole helppoa. Se vaatii meiltä ennakkoluulottomuutta, joustavuutta ja mukautumiskykyä. Lohdutukseksemme voimme kuitenkin todeta, ettei tuollainen jatkuva uudistusprosessi ole ominaista yksistään teolliselle toiminnalle, vaan sitä tapahtuu jokseenkin kaikilla elinkeinoelämän aloilla.

25-vuotismerkin saivat seuraavat:

K y m i n t e h d a s : Pauli Laaksonen, Sirkka Laurila, Anna-Liisa Mäkinen, Veikko Saarinen, Veikko Salo ja Heikki Muuronen paperitehtaalta; Viljo Laine, Pauli Lupunen, Niilo Salama, Edvin Vaija ja Veikko Rutanen Kyminseluloosatehtaalta; Kasper Halme, Pentti Taavila ja Pentti Niemi Kuusanniemenselluloosatehtaalta; Ensio Tukia, Eino Volanen ja Pentti Lauren klooritehtaalta; Reino Holm, Jaakko Kivekäs ja Harry Olsen voimaosastolta; Altti Kuusela, Veijo Lamminpää, Eino Pusa ja Martti Väkevä sähkökorjaamosta; Ensio Niemi höyryosastolta; Urho Huotari, Martti Immonen, Leo Nurmi, Martti Saarenpää, Ilmari Sihvola ja Muisto Vanhatalo korjauspajalta; Usko Hasari, Martti Hyyrynen, Kaiho Larri, Ville Lehto, Kalervo Paljakka, Olavi Sievänen ja Erkki Vekeli rakennusosastolta; Olavi Fält, Jaakko Heiskala, Olavi Kantanen,



Johtaja Hixén puhumassa ansiomerkkien saajille

Toivo Lonka, Aune Nieminen, Onni Nikkilä, Aarne Rahikainen, Urho Rautomäki ja Mikael Ripatti kuljetusosastolta; Edit Erkinharju, Saima Rosten ja Jaakko Tuukkanen kiinteistöosastolta, Onni Flöjt ja Solveig Sandström konttorista; Tauno Salonen sosiaaliosastolta.

V o i k k a a : Einar Hartikainen, Eino Karhu, Eino Lonka, Hilppa Tikkanen, Teuvo Vesanen, Leevi Karhu ja Kalevi Savinen paperitehtaalta; Else Peltola, Tauno Ekholm ja Vallu Vainio karbidi-tehtaalta; Viljo Elojärvi ja Viljo Makkonen voimaosastolta; Lauri Maali höyryosastolta; Edvin Grönroos, Sulo Hacklin, Heikki Järvinen, Kalevi Laatu ja Toivo Laine korjauspajalta; Sulo Henttu, Väinö Kuusinen, Arvi Lonka, Pertti Mäkinen ja Tauno Peltonen rakennusosastolta; Kalevi Lautamatti, Helvi Palmu ja Meeri Styrman kuljetusosastolta; Onni Ulin teknilliseltä osastolta.

H a u k k a s u o : Olavi Haimi ja Erkki Penttilä.

KARKKILA

Loppiaisena jaettiin Karkkilan tehtaalla ansiomerkkejä pitkäaikaisesti palvelleille. Juhlatilaisuus pidettiin tehtaan virkamieskerholla.

Tilaisuuden aluksi Hannele Brofeldt esitti Kilpisen laulun 'Muistot'. Tämän jälkeen isännöitsijä Tor Stolpe puhui merkkien saajille. Puheessaan hän mainitsi mm:

— Olemme havahtuneet huomamaan, että maailma muuttuu nopeammin kuin ennen. Huomio kiintyy nyt tulevaisuuteen. Herää kysymys, mitä kehitys tuo tullessaan meille kaikille. Pohdimme, mitä hyvää tulevaisuus tuo ja

Kuusankosken tehtaiden merkkien saajat perhekuvassa Koskelassa





Karkkilan tehtaalla jakoivat ansiomerkit loppiaisena isännöitsijä ja rouva Stolpe. Kuvassa rouva Stolpe kiinnittää 40-vuotismerkin veturinkuljettaja Toivo Tuunaisen rintapieleen.

tava, kehityttävä ja saatava uutta oppia pysyäkseen ajan tasalla. Tässä on näennäinen ristiriita. Niiltä, jotka ovat ja pysyvät samassa ympäristössä, vaaditaan paljon. Heidän on omalla paikallaan pysyttävä ajan tasalla. Tällöin tulee avuksi koulutus. Jälleenkoulutuksella tuleekin olemaan entistä suurempi merkitys. Tällöin on hyvä, että on vanhoja työntekijöitä, jotka tuntevat talon.

mikä osuus minulla on siinä. Jos näin ajattelemme, unohdamme, että nykyisyys kasvaa siitä maaperästä, mitä menneet sukupolvet ovat tehneet. Tämä on luonut pohjan tuleville sukupolville. Juuri te olette olleet tätä perustaa rakentamassa. Siitä on nyt turvallista lähteä. Me joudumme varmasti monien vaikeuksien eteen, kuten edeltäjämme, mutta jos pystymme hoitamaan asiat menneiden sukupolvien tavoin, niin tulevaisuus on taattu. Karkkilan tehtaan toi-

minnassa pitkäaikaisten työntekijöiden työpanos on ollut merkittävä. Heidän lukumääränsäkin on ollut suuri. Tähän mennessä on jaettu 39 merkkiä 50 vuoden, 43 merkkiä 40 vuoden ja 517 merkkiä 25 vuoden palveluksesta. Luvut osoittavat, että talomme pohja rakentuu vankalle perustalle.

Nopea teollinen muutos on parhailaan käynnissä. Sanotaan, että nykyinen suuntaus ei edellytä, että viihdytään kauan samassa työpaikassa. On liikut-



Taavi Matilainen on juuri saanut merkkinsä isännöitsijä ja rouva Carlsonilta Hallan tehtaalla

Alla Karkkilan tehtaan ansiomerkin saaneet yhteisessä kuvassa



Heidän panoksensa ja kokemuksensa on tällöin erittäin merkittävä yhteisiä tavoitteita kehitettäessä.

Yhtiön puolesta lausun parhaat kiitokset teille, ansiomerkin saajat. Tehdastamme kehitettäessä taitonne ja tarmonne ovat suureksi avuksi.

Tämän jälkeen isännöitsijä Stolpe jatkoi ansiomerkit rouva Susanne Stolpen avustuksella. Ansiomerkkejä jaettiin tällä kerralla neljä 40 vuoden ja 20 25 vuoden palveluksesta. 40 vuoden palveluksesta saivat ansiomerkin: Birger Lundberg konepajalta, Reino Pilssari vartijoista, Viljo Seppälä valimosta ja Toivo Tuunainen rautatieltä. 25-vuotis-ansiomerkin saivat: Veikko Alho työkaluosastolta, Arvo Autio valimosta, Lauri Haapalainen valimokorjaamosta, Sakari Koskinen liesiosastolta, Torsti Laine rakennusosastolta, Risto Leivo puhdistamosta, Pentti Mikkola huolto-osastolta, Toivo Mäkinen liesiosastolta, Osmo Nurmi liesiosastolta, Siiri Nygren keernaosastolta, Åke Pihl valimosta, Aili Saarinen keernaosastolta, Esko Seppälä

puhdistamosta, Viljo Suistamo piirustus-konttorista, Kaisa Syrjänen varastosta, Olavi Tähtinen työkaluosastolta, Anja Usenius konepajalta, Tyyne Viljanen konttorista, Maire Virtanen konttorista ja Jaakko Välimäki konepajalta.

Ansiomerkkien saajien kiitoksen yhtiölle esitti veturinkuljettaja Toivo Tuunainen. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun, jonka aikana neiti Brofeldt esitti kolme laulua.

SALO

Salon tehtaalla pidettiin ansiomerkkien jakotilaisuus isännöitsijä Rauno Rengon kodissa 6. 1. Hän ojensi ansiomerkkit rouva Leena Rengon avustamana Toivo Laihaluodolle ja Aatos Sinivaaralle ja kiitti heitä uskollisesta palveluksesta. Tilaisuudessa oli läsnä myös käyttöpäällikkö Olavi Helin.

HALLA

Hallan tehtaan ansiomerkkien jakotilaisuus pidettiin seuratalossa 7. 1. Isän-

Salossa ansiomerkkit jaettiin isännöitsijä Rengon kodissa. Keskellä ansiomerkkien saajat Aatos Sinivaara ja Toivo Laiholuoto kunniakirjoineen, vas:lla isännöitsijä ja rva Renko, oik:lla ins. Helin.



Merkin saajien puolesta kiitokset esitti Niilo Koponen toivoen tehtaalle menestystä. Seuraavat saivat 25-vuotisansiomerkkin: Olavi Hartikainen, Olavi Heikkinen, Antti Hiltunen, Elias Koponen, Niilo Koponen, Pauli Martikainen, Sulo Roivas, Juhani Saarela, Olavi Torvinen ja Viljo Tuppurainen.

METSÄOSASTO

Keski-Suomen hoitoalueen aluemet-sänhoitaja Georg Thomé ojensi 25-vuotismerkkin toimistovirkailija Aino Silta-vuorelle kotonaan loppiaisena järjeste-tyssä kahvitilaisuudessa, jossa olivat mukana myös hoitoalueen piirityönjohta-jat rouvineen.



Vasemmalla hymyilevät Hallan tehtaan 25-vuotismerkkin saaneet

Juantehtaan merkinsaajat ryhmäkuvassa toimihenkilökerholla

nöitsijä Börje Carlson kiitti yhtiön hyväksi uurastaneita ja jakoi rouva Inga Carlsonin avustamana kunniakirjat ja merkit seuraaville hallalaisille: Veikko Kivelä, Olavi Kotola, Eino Leinonen, Taavi Matilainen, Ellen Olsen, Lasse Peri, Timo Saarinen, Sylvia Saurio ja Ada Turunen.

JUANKOSKI

Loppiaisena pidetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Lasse Timgren jakoi rouva Annele Timgrenin avustamana ansiomerkkit 25 vuotta yhtiötä palvelleille. Puheessaan hän lausui mm:

Suunnilleen sodan jälkeinen aika on tämänkertaisten merkinsaajien palvelu-

aika yhtiössä. Tähän aikaan sisältyy eräs Juantehtaan tärkeä kehityskausi, jolle oli tunnusomaista jälleenrakentaminen. Olemme kuitenkin selvinneet hyvin sodan jälkeisestä vaiheesta ja uskon, että tulemmme selviämään vastaisuudessaakin. Teidän elämäntyönne on merkinnyt sitä, että Juantehtas nyt voi jälleen astua askeleen eteenpäin ja siirtyä uuteen vaiheeseen. Teidän perheenne ovat myös olleet mukana tässä työssä. Yhtiö ja Juankosken tehdas lausuvat kaikille parhaat kiitokset. Erityisesti lausun kiitokset siitä uskollisuudesta ja luottamuksesta, jota te olette kohdistaneet yhtiöön ja voin vakuuttaa, että myös yhtiö ja tehdas ovat aina luottaneet teihin.



Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

AILI VÄKEVÄ

kehystyöntekijä Kymin paperitehtaalta tuli 14. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 1. 12. 1907 ja tuli yhtiön palvelukseen puutarhaan 1923. Kymin paperitehtaan hollanteriosastolle hän siirtyi 1928 ja on työskennellyt nykyisessä ammatissaan v:sta 1956 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Botho Estlander kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössä ja ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin.

ALEKSANTERI KASKENPERÄ

viilaaja korjauspajalta tuli 18. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 2. 1912 Harlun Läskelässä. Yhtiön palvelukseen Laskelän tehtaan korjauspajalle hän tuli 1927. Talvisodan jälkeen 1940 hän tuli Kymin korjauspajalle, josta 1946 siirtyi Voikkaan korjauspajalle. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa korjauspajan päällikkö Lauri Kaira ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin kiittäen häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössä.

PAULI HERMUNEN

koneviilaaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 11. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 22. 3. 1909 ja tuli 1923 työhön Voikkaan koskityömaalle. Oltuaan välillä työssä muualla hän tuli 1927 levysepäksi Voikkaan korjauspajalle. Koneviilaajana hän on ollut v:sta 1946. Voikkaan klubilla jär-



Aleksanteri Kaskenperä

jestyssä tilaisuudessa isännöitsijä Magnus Wangel kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin.

VEIKKO REN

viilaaja klooritehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 22. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Liitissä 22. 12. 1912. Yhtiön palvelukseen Kymin höyryosastolle hän tuli 1928, siirtyi 1939 korjauspajalle ja viime vuonna klooritehtaan kunnossapitoryhmään. Hänelle ojennettiin yhtiön 40-vuotisansiomerkki Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa, jossa isännöitsijä Krister Brommels kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

EINO KANSIKAS

lastausesimiehen apulainen Kymin paperitehtaalta tuli 23. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 31. 3. 1913. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1927 ja siirtyi paperitehtaalte lastaajaksi 1929. Nykyisessä tehtävässä hän on ollut v:sta 1949 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti 40-vuotisansiomerkin. Isännöit-



Pauli Hermunen

sijä Estlander kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

HELMI SORMUNEN

riisinkäärijä Kymin paperitehtaalta tuli 24. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Lappeenrannassa 19. 8. 1910 ja tuli 1928 työhön yhtiön puutarhaan, josta seuraavana vuonna siirtyi lajittelijaksi paperisaliin. Riisinkäärijänä hän on toiminut v:sta 1948. Isännöitsijä Estlander ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin Koskelassa pidetyssä kahvitilaisuudessa ja kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

VÄINÖ JUSLIN

rullapakkauksen merkkäaja Kymin paperitehtaalta tuli 31. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Estlander ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

KARKKILAN TEHDAS

BIRGER LUNDBERG

työkaluasentaja konepajalta sai yhtiön 40-vuotisansiomerkin loppiaisena. Hän



Veikko Ren



Eino Kansikas



Helmi Sormunen



Väinö Juslin



Birger Lundberg



Viljo Seppälä



Reino Pilssari



Toivo Tuunainen

on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä 24. 9. 1912. Yhtiön palvelukseen konepajalle hän tuli 1928. Puolen vuoden kuluttua hän siirtyi revolverisorvaajaksi ja on v:sta 1940 lähtien ollut sarjatyösorvaamossa revolveri- ja automaattisorvien asentajana.

VILJO SEPPÄLÄ

työnjohtaja valimosta sai yhtiön 40-vuotismännen loppiaisenä. Hän on syntynyt Lopella 15. 4. 1907. Yhtiön palvelukseen valajaksi ja konekaavaajaksi valimoon hän tuli 1928. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1946 ja 1950-luvun alkupuolella hän tuli 3. valimon vastaavaksi työnjohtajaksi. Hän on käynyt Työnjohto-opiston kurssin 1952 ja osallistunut useihin tehtaan järjestämiin kursseihin.

REINO PILSSARI

portinvartija sai yhtiön 40-vuotismännen loppiaisenä. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 3. 11. 1911. Käytyään yhtiön ammattikoulun Kuusankoskella hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin ulkoyhtiöstä 1928. Parin vuoden kuluttua hän siirtyi Voikkaan puuhiomolle ja sieltä Voikkaan paperitehtaalte.

Työskenneltyään myös Kymin selluloosatehtaalte hän siirtyi 1946 Karkkilaan messinkipuolelle sulattajaksi ja toimi myös valimossa hiekanvalmistajana vuoteen 1953. Tämän jälkeen hän on toiminut tehtaalte portinvartijana.

TOIVO TUUNAINEN

veturinkuljettaja sai yhtiön 40-vuotismännen loppiaisenä. Hän on syntynyt Impilahdella 29. 8. 1903. Jo aivan nuorena poikasena hän oli yhtiön palveluksessa sumapoikana uutto- ja lajittelutöissä sekä erilaisissa töissä rautatiellä Länkelän tehtaalte. Varsinaisen työskentelynsä hän aloitti 1921 Länkelän—Länkelänsuon rautatiellä, jossa hän toimi veturinkuljettajana kolme vuotta ja sen jälkeen suorittuaan koneenhoitajan tutkinnon työjunissa kuljettajana. Talvisodan päätyttyä vei evakkotaival hänet Kokkolaan, jossa hän työskenteli puolustuslaitoksen sähkölaboratoriossa. Kun Karjala saatiin takaisin ja Länkelänsuon saha pantiin uudelleen käyntiin, hän muutti perheineen kotiseudulleen ja palasi entiseen työhönsä. Olo muodostui kuitenkin lyhytaikaiseksi, sillä 1944 oli evakkotaival uudelleen edessä. Saavutuaan Kauhavalte hän sai kutsun yhtiöltä saapua palvelukseen Hyvinkäälte—Karkkilaan rautatielle entiseen ammatteinsa. Hän aloitti palveluksensa 1944 Karkkilaan ratapihalla päivätyöveturinkuljettajana. Suoritettuaan 1946 Valtionrautateiden veturinkuljettajakurssin hän sai 1947 nimityksen vakinaiseksi sekakajunan veturinkuljettajaksi. Hyvinkäälte korjauspajan työnjohtajaksi hän sai siirron 1960 ja oli tässä toimessa Hyvinkäälte—Karkkilaan rautatien liikenteen lopettamiseen saakka. Kolmannen keran ja lopullisesti päättyi hänen rautatieläisuransa hänen ajettuaan Päkän Nyhkälänharjun kupeelle museojunaksi.

Merkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

ARVO PASI

puutavaran mittamies kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 7. 3. Hän on syntynyt Valkealassa. Nuoruudessaan oli hän Tirvan tehtaiden palveluksessa sekä En-



Arvo Pasi



Ossi Andersson



Tor Salin



Väinö Rautio



Hilikka Tyyskä



Pauli Hartikainen



Harald Lento



Hans Tammelin

so-Gutzeitin metsä- ja uittotöissä. Yhtiöimme palvelukseen purkajaksi ulkotiöosastolle hän tuli 1929. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1933 ja puutarhan vastaanottajaksi 1945.

TOINI RELANDER

majoituksen siivooja kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 8. 3. Yhtiön palveluksessa hän on ollut yhtäjaksoisesti v:sta 1955 lähtien.

VÄINÖ PURHO

poraaja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 12. 3.

PAULI HERMUNEN

koneviilaaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 22. 3. Viittaamme pitkäaikaisesti palvelleisiin.

OSSI ANDERSSON

vanhempi sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen asiapojaksi Voikkaan sähköosastolle hän tuli 1923. V:sta 1924 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti sähköasentajana samalla osastolla sotaväen aikaisia katkoja lukuunottamatta.

TOR SALIN

ekonomi pääkirjastosta täyttää 60 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Helsingissä ja tuli ylioppilaaksi Ruotsalaisesta normaalilyseosta 1927. Sen jälkeen hän opiskeli Ruotsalaisessa kauppakorkeakoulussa valmistuen dipl.ekonomiksi. Jo ylioppilaaksi tultuaan hän oli harjoittelijana yhtiöimme varastossa ja valmistuttuaan ekonomiksi hän tuli vakinaisesti yhtiön palvelukseen. Hän on työskennel-

lyt myös osto-osastolla ja päälaboratoriossa. V:sta 1956 lähtien hän on ollut tutkimusosaston pääkirjastossa.

AINO HASARI

kutomon siivooja kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 8. 4. Yhtiön palveluksessa hän on ollut yhtäjaksoisesti v:sta 1955 lähtien.

VÄINÖ RAUTIO

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 9. 3. Hän on syntynyt Rautjärvellä. Hän oli yhtiön metsäosaston palveluksessa 1956—1960. Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1961 ja siirtyi sieltä nykyiselle osastolleen.

HILKKA TYYSKÄ

siivooja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 13. 4. Hän on syntynyt Iittissä ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalta 1942. Hän on työskennellyt eri tehtävissä mm. puuhiomossa ja rakennusosastolla. Nykyiseen tehtäväänsä paperitehtaalta hän siirtyi 1962. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon käsityöt ja puutarhahoito.

HALLAN TEHDAS

VÄINÖ RITOLA

Ky 5:n kyllästäjä sahalla täyttää 60 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Ylivieskassa. Sahalle hän tuli työhön 1929. V:sta 1935 lähtien hän on ollut yhtäjaksoisesti pääasiassa sahalla esiintyvissä erilaisissa töissä.

PAULI HARTIKAINEN

sahanhoitaja täyttää 50 vuotta 31. 3. Hän on syntynyt Hiitolassa ja tuli ylioppilaaksi Kotkan lyseosta 1941. Nuorena poikana hän oli useana kesänä Hal-

lan lautatarhalla työssä. Hän osallistui talvi- ja jatkosotaan. Käytyään kadettikoulun 1942—1943 hän toimi aktiiviopseerina vuoteen 1946. Suoritettuaan sahateollisuuskoulun hän tuli 1947 Hallan tehtaan palvelukseen käyttöinsinöörin apulaiseksi. Hän oli kolmen kuukauden pituisella opintomatalla Ruotsissa 1948 tutustumassa sikkäläiseen sahateollisuuteen. Samana vuonna hänet nimitettiin Hallan tehtaan sahanhoitajaksi. Hänen harrastuksistaan mainittakoon valokuvaus ja filateliat.

HELLIN ROKKA

kuormanpurkaja lautatarhalla täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Lautatarhalle mittaajaksi hän tuli ensimmäisen kerran 1934. Hän on ollut useita kausia työssä pääasiassa lautatarhalla. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1958 lautatarhalle nykyiseen tehtäväänsä.

KARKKILAN TEHDAS

HARALD LENTO

maalari rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 1. 4. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli 1924 tehtaan palvelukseen rakennusosastolle. Hän on Karkkilassa tunnettu etevänä musiikkimiehenä. Hän on toiminut useiden paikkakunnan kuorojen johtajana.

HANS TAMMELIN

tekniikko piirustuskonttorista täyttää 50 vuotta 1. 3. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Tehtaan piirustuskonttoriin hän tuli työhön 1943. Hän kävi Helsingin teknillisen koulun 1945—1947 ja piirustuskurssin 1960. Hän toimii piirustuskonttorissa tehdassuunnitteluun liitty-



Eero Hongisto



Niils Berg



Lasse Kalske



Aino Hartikainen

vissä tehtävissä. Hän on ottanut osaa paikkakunnan urheiluseurojen toimintaan ja toiminut mm. seurojen rahastonhoitajana.

PAAYO SALO

työnjohtaja Riihimäen varastolta täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Lopella. Karkkilan tehtaan rautatien palvelukseen hän tuli 1946. Hän on toiminut korjausmiehenä ja moottoriveturin kuljettajana. Kun tehdas perusti Riihimäelle oman varaston, hän siirtyi 1967 sinne varaston työnjohtajaksi.

METSÄOSASTO

EERO HONGISTO

työnjohtaja täyttää 60 vuotta 7. 3. Saarijärven Soijinahossa. Hän on syntynyt Jalasjärvellä, jossa oli VR:n palveluksessa 1926—1928. Sen jälkeen hän oli työssä paikkakunnalla olevalla sahalla, kunnes 1934 tuli yhtiömmme metsäosaston palvelukseen sijoituspaikkanaan Saarijärvi. Hän on pitkän metsämiesuransa aikana hoitanut lähinnä hakkuu- ja ajotöitä omissa ja ostometeissä.

JUANKOSKEN TEHDAS

NILS BERG

rakennusmestari täyttää 60 vuotta 21. 3. Hän on syntynyt Mustasaarella. Käytyään Vaasan ruotsalaista lyseota hän meni harjoittelijaksi rakennusalalle ja valmistui Vaasan ruotsalaisesta teknillisestä koulusta rakennusmestariksi 1929. Vaasan kaupungin rakennuskonttorin palvelukseen hän tuli 1930 toimien piirustuskonttorissa sekä kaupungin eri rakennustyömailla vuoteen 1937. Mainittuna vuotena hän tuli Juankosken teh-

taan palvelukseen ja on toiminut rakennus- ja ulkotyöosaston vastaavana rakennusmestarina sekä suunnittelijana. Hän on toiminut valtion rakennustarkastajana, rakennus-, palo- ja yleisten töiden lautakunnissa ja kuulunut Juankosken kunnansairaalan rakennustoimikuntaan. Vaasassa ollessaan hän toimi Vaasan ruotsalaisen rakennusmestariyhdistyksen sihteerinä. Päätoimensa ohella hän on suunnitellut kerros- ja omakotitaloja.

LASSE KALSKE

mestari korjauspajalta täyttää 50 vuotta 5. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Suoritettuaan yhtiön ammattikoulussa konelinjan 1931—1935 hän meni harjoittelijaksi Voikkaan korjauspajalle. Helsingin teknillisen koulun kone-rakennuslinjan hän suoritti 1937—1940 ja valmistui koneteknikoksi. Sen jälkeen hän toimi Kymen korjauspajalla piirtäjänä ja mestarina Voikkaan höyryosastolla. Juantehtaan höyrykeskuksen vastaavaksi mestariksi hän siirtyi 1945. Hänet nimitettiin 1957 lisäksi korjauspajan vastaavaksi mestariksi. Juankoskella ollessaan hän on hoitanut erityisesti koulutoimen alalla useita kunnallisia ja yksityisiä luottamustoimia, kuulunut Juankosken Säästöpankin sekä Koillis-Savon Säästöpankin Juankosken konttorin luottotoimikuntaan, Asunto Oy Poikkien hallitukseen, on Juankosken Reservinaliupseerien, Urheilukalastajien ja mestarikerhon perustajajäsen ja kuuluu niiden johtokuntiin. Niin ikään hän on Juankosken Sotaveteraanien ja Lions-klubin hallituksen jäsen. Hän toimii myös Juankosken Kuohussa ja voimisteli aikoinaan Kymintehtaan Urheiluseurassa ja Voikkaan Urheiluveikoissa. Hän harrastaa urheilukalastusta ja arvokalojen allaskasvatusta.

Hän on osallistunut vapaaehtoiseen maanpuolustustyöhön, on sotilasarvoltaan ylikersantti ja hänelle on myönnetty VM 1 ja 2.

AINO HARTIKAINEN

lajittelija täyttää 50 vuotta 9. 5. Hän on syntynyt Säyneisissä. Hän tuli työhön puuhiomoon 1954 ja siirtyi 1956 nykyiseen työhönsä kartonkitehtaaseen. Aikaisemmin hän harrasti kilpahuiltoa ja kuului tehtaan lentopalloilijoihin useita vuosia. Nykyisin hän lenkkeilee ja viettää vapaa-aikojaan käsitöiden parissa. Hän on osallistunut vapaaehtoiseen maanpuolustustyöhön.

Manan majoille

Tammikuun 2 p:nä kuoli tapaturmaisesti työpaikallaan laitospääläinen Hannu Nyman Voikkaan höyryosastolta. Hän oli syntynyt Kuusankoskella 6. 7. 1938. Voikkaan paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1954 ja siirtyi höyryosastolle 1964. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan äiti ja veli.



Hannu Nyman

Juantehdas on saanut vastaanottaa Juankosken kunnan vaakunaviirin. Sen luovuttivat 31. 12. kunnan edustajina valtuuston puheenjohtaja Kalle Hämäläinen ja kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo Tirkkonen isännöitsijä Lasse Timgrenille tehtaan konttorissa.

Luovutuspuheessaan valtuuston puheenjohtaja Hämäläinen mainitsi, ettei koko kuntaa olisi ilman Juantehdasta. Nykyisessä vaiheessa, jolloin Juankosken kunnan vastaisuudesta päätetään, Kymin Osakeyhtiön panos on merkittävä. Yhtiö vaikutti osaltaan Suomen Metallikutomo Oy:n uuden tehtaan saamiseen Juankoskelle ja yhtiön antama lausunto kuntauudistusasiassa tukee Juankosken säilymistä keskuksena lähdetäessä toteuttamaan kuntien yhdistämistä. Aikaisempiin vuosiin verrattuna tehtaan ja kunnan välit ovat parantuneet ja toivottavaa olisi vieläkin läheisempi yhteistyö, koska kunta tarvitsee yhtiötä veronmaksajana ja työnantajana ja yhtiö puolestaan tarvitsee kunnan yleishyödyllisiä palveluksia.

Ottaessaan vastaan viirin isännöitsijä Timgren sanoi, että kumpikin, niin tehdas kuin kunta, todella tarvitsevat toisiaan. Yhtiöllä samoin kuin kunnalla on omat tehtävänsä ja päämääränsä ja kumpikin pyrkii omalla tavallaan ja omien mahdollisuuksiensa mukaan niitä toteuttamaan ja tällä



Juankosken kunnanhallituksen puheenjohtaja Sulo Tirkkonen (vas.) ja kunnanvaltuuston puheenjohtaja Kalle Hämäläinen luovuttivat vaakunaviirin isännöitsijä Lasse Timgrenille (oik.)

Juankosken tehdas sai kunnan vaakunaviirin

tavoin täyttämään tehtävänsä yhteiskunnassa ja tällä paikkakunnalla. Tiedämme, että päätökseen tekoon joka kunnassa ja kunnan elimissä vaikuttaa monta henkilöä ja monta mielipidettä ja siten tulos on usein eräänlainen kompromissi. Sen takia ei olekaan yllätys, että joskus kunnan päätös tai kanta ei käykään yksin yhtiön ja paikallisen tehtaan kannan kanssa. Tämä on tietysti ymmärrettävää ja se kuuluu nykyajan demokraattiseen järjestelmään. Toisaalta myös yhtiö

tekee päätöksensä omien tarkoituksiensa pohjalla eivätkä ne aina vastaa kunnan eikä kuntalaisten odotuksia. Viime aikoina on kuitenkin ollut eräs pyrkimys, jossa kummankin käsitykset ovat täydellisesti yhtyneet, nimittäin kuntauudistuskysymys. Tässä molemmat ovat löytäneet toisensa. 'Minä kiitan yhtiön ja tehtaan puolesta tästä huomionosoituksesta ja toivon, että pian tulisi vuosi, jolloin me voisimme ilotulituksin juhlia Juankosken suurkunnan syntymistä'.



Aulis Laaksoselle AK:n hopeinen ansiomerkki

Hallan tehtaan isännöitsijän autonkuljettaja Aulis Laaksonen sai 7. 1. vastaanottaa AK:n myöntämän hopeisen ansiomerkkin. Ojentaessaan merkin isännöitsijä Carlsson kiitti häntä hyvästä ajosta.

Aulis Laaksonen on syntynyt v. 1927 Orimattilassa. Hallan tehtaan palvelukseen hän tuli v. 1956 kuor-

ma-autonkuljettajaksi, mutta siirtyi parin vuoden kuluttua henkilöauton rattiin. V:sta 1963 lähtien hän on ollut isännöitsijän autonkuljettajana. Miljoonan ajokilometrin raja on Laaksosella jo varmaan täyttynyt. Autossa istumisen vastapainona hän harrastaa vapaa-aikoinaan ulkoilua ja kuntourheilua.

Kannattamattomaksi...

Jatkoa sivulta 7

Tehtaassa vallinnut hyvä yhteishenki

Karbidin pakkaaja Reino Sundström toimi 20 vuotta tehtaan luottamusmiehenä, mutta katsoi toisen vuosikymmenen tultua täyteen näiden luottamusvirkavuosien riittävän. Tehtävä ei ollut suinkaan vaikea hoitaa, vaikka työolosuhteet huomioon ottaen se olisi sitä saattanut kyllä olla. Insinöörien ja mestarien kanssa on tultu hyvin toimeen ja työntekijöiden keskuudessa on vallinnut hyvä yhteishenki. Hyvää yhteistyön halua on osoittanut sekin, että yksissä neuvoin on koetettu saada aikaan parannuksia. Melua on eräillä lisälaitteilla ja muutoksilla voitu vähentää, samoin ilmanvaihtoa parantaa. Omatoimisesti tehtaassa on kehitetty tehokkaita suojavälineitä ja siten voitu välttyä palo- ja silmävammoilta kuuman ja yllätyksellisen karbidiuunin lähellä.

Alkuajoina varsinkin kalkkitypen valmistuksessa miehet saivat käsiinsä ihottumaa. Koetettiin monenlaisia voiteita, tekipä professori Pirinen varta vasten suojasalvan. Paras voide löydettiin Saksasta ja sitä onkin jatkuvasti käytetty. Vielä tehokkaammaksi suojatoimenpiteeksi on osoittautunut sauna. Sellainen rakennettiin pesuhuoneiden yhteyteen ja jokainen karbiditehtaan mies käy säännöllisesti työvuoron loputtua ottamassa löylytässä tehtaan omassa saunassa.

Hehkuvan pätsin ääressä 24 vuotta

Heikki Rönnerg työskenteli ennen sotia Voikkaan selluloosatehtaalla, mutta sotien loputtua tehdas oli seisauksissa ja niin jouduttiin tekemään kaikenlaisia sekahommia. Karbiditehtaan käyntiinlähdön aikoihin hän oli seulomassa tuhkaa uuden tehtaan läheisyydessä, ja kun insinööri Hansen sattui menemään siitä ohi, tuli kysäistyä olisiko uudessa

tehtaassa tarjona työtä. 'Sen kun tulette', vastasi Hansen — siihen aikaan oli töihin pääsy vielä noin mutkatonta — ja niin Rönnerg aloitti tähän saakka jatkuneen työnteon karbidiuunin kupeella sen lämmössä ja loimossa. Leikillisesti Rönnerg kertoo, että hän on noussut alhaalta ylös, lattian tasolta valajan apulaisesta toiseen kerrokseen, jossa hän on pitkät ajat toiminut uunin etumiehenä eli ykkös-sulattajana, kuten nykyisin sanotaan. Karbiditehtaassa on muuten erikoisia ammattinimityksiä, sellaisia kuin hirttäjä, tappaja ja reikä mies.

Ensin oli lapio tärkeä työväline. Sillä lapioidiin kalkki ja koksi uuniin. Se oli pätsimäisen hiostavaa hommaa, eikä kuumuus ole nytkään hellittänyt, mutta koneiden tultua avuksi ei uunin äärellä tarvitse viipyä kauan. Seuratessamme Rönnergin työtä näimme sellaisenkin ihmeen, että hän meni uuniin erästä vuotavaa vesiputkea korjaamaan. Tosin lieska peitettiin kalkilla ja paikka eristettiin suojalevyillä, mutta oli siinä sen yhden 'alakerran' hehkua vielä siinä määrin, että näytti siltä kuin mies olisi ollut 'sarvipään' kanssa liitossa voidessaan työskennellä tuollaisessa pätsissä.

Kuumuus on tietysti tämän ammatin varjopuoli, tuumii Rönnerg, mutta sen vastapainoksi työ on vapaata. Se täytyy kyllä suorittaa tarkkojen ohjeiden — tuotantosalaisuuksien — ja aikataulun mukaan, mutta kukaan ei ole vierellä antamassa määräyksiä. Työ osataan ja siitä vastataan.

Karbidin lasku — karbidin valmistuksen dramaattinen vaihe

Olavi Ylösen tie on päin vastoin kuin Rönnergin kulkenut ylhäältä alas, mutta se on myös merkinnyt edistymistä lapiomiehestä ykkös-valajan vastuunalaiseen ammattiin. Juuri valaja on pääosan esittäjä tunnin ja kymmenen minuutin päästä toistuvassa dramaattiselta näyttävässä karbidin laskussa. Näytelmällisyyttä li-

sää vielä miehen pukeutuminen suojavarusteisiin. Seuraa laskuaukon aukeaminen pitkän terästangon avulla ja häikäisevän sulan karbidin virtaaminen rei'än alla olevaan kokiliiniin, johon mahtuu karbidia 1 300 kg. Laskusta saadaan kaksi astiallista, minkä jälkeen valaja tukkeaa rei'än.

Luulisi tuon purkamisvaiheen olevan vaikeimman, mutta Ylönen too, että jännittävin hetki on topparin asettaminen reikään. Jos siinä epäonnistuu ja uunin pohjalla on vielä sulaa karbidia, se pääsee virtaamaan lattialle. Sen tieltä on tietysti mitä nopeimmin väistytävä. Sen korjaaminen, sen jälkeen kun se on jäähtynyt, on työlästä puuhaa.

Ylönen kertoi, että aikaisemmin sokeritoppaa muistuttava toppari tehtiin savesta. Nykyisin käytetään hienoa karbidia, joka sullotaan pahvitötteröön ja työnnetään pitkän tangon päässä reikään.

Pian päättyy karbidin valmistus yhtiössämme ja samalla koko maassa, sillä Voikkaan karbiditehdas on laatuaan ainoa maassamme. Samalla loppuu monta erikoisammattia ja -tehtävää. Ne on opittu työn ääressä tehtaassa, jonka hehkuva sydän on ollut karbidiuuni.

Toimihenkilökerho Salon...

Jatkoa sivulta 17

olemassaolonsa ja varmaan sisimmäsään myönsivät, että naiset toisivat kerhoon uutta virkeyttä ja uusia ideoita. Seurauksena oli painavin järkisyin solmittu avioliitto ja nyt miehet sekä naiset kuuluvat samaan kerhoon. Nimenmuutos oli tietysti paikallaan ja teknillisestä kerhosta tuli toimihenkilökerho. Tähänkin oli esimerkki olemassa. Heinolan tehtaallaan kaikki toimihenkilöt kuuluvat samaan kerhoon.

Salon Tehtaan Toimihenkilökerhon jäsenmäärä on 55, joista naisia 19 ja miehiä 36. Puheenjohtajana toimii teknikko Osmo Koskinen, joka oli myös edeltäjäkerhon puheenjohtaja.

