

KYMI-YHTYMÄ



Johtaja Olov A. Hixén selostaa presidentti Urho Kekkokselle Kuusankosken selluloosatehtaan keittämön automatiikkaa. Presidentin vasemmalla puolella yhtiön hallituksen puheenjohtaja pankinjohtaja Mika Tiivola ja johtaja Hixénistä oikealle toimitusjohtaja Kurt Swanljung ja teollisuusministeri Väinö Leskinen.



Tässä numerossa on kerrottu laajasti Kuusankosken uusien tuotantolaitosten esittelytilaisuudesta, jonka yhteydessä valotettiin monipuolisesti yhtiömme toimintaa niin kotimaassa kuin ulkomailla ja maamme teollisuutta sekä talouselämää yleisemmin. Jälleen kerran saatiin kourautuntava esimerkki siitä, miten nimenomaan massa- ja paperiteollisuus vaatii suuria pääomia, jos mieli pitää se ajan tasalla, kasvuvoimaisena ja kilpailukykyisenä. Lisäksi on otettava huomioon, että vaikka suuretkin laajennukset kyetään nykyisin toteuttamaan nopeasti, vie aina oman aikansa, ennen kuin uusien yksikköjen tuotantokyky voidaan käyttää kokonaan hyväksi.

Kuusankosken teollisuuspäivän aikana tuli monta myönteistä seikkaa esille, jotka ovat omiaan herättämään luottamusta maamme teollisuutta kohtaan. Pääosa Kuusankosken tehtaiden uusista koneista ja laitteista on kotimaista valmistetta. Nämä uudistukset ovat jättäneet markat kotimaahan ja edistäneet työllisyyttä. Samalla ne ovat osoituksena luottavaisesta asenteesta maamme metalliteollisuutta kohtaan ja myös tämän kilpailukykyä.

Sisältö:

- 1 Onko maallamme malttia vaurastua?
- 2 Teollisuuden päivä Kuusankoskella
- 10 Toimitusjohtaja Kurt Swanljung: Yhtiön kotimaiset investoinnit 1960-luvulla lähes 400 miljoonaa markkaa
- 12 Pankinjohtaja Mika Tiivola: Tuottavien teollisuudenalojen osuus investoinneissa olisi saatava suuremmaksi
- 15 Yhtiömme toimitusjohtajan haastattelu Suomen Kuvalehdessä
- 17 Pekema Oy — kotimainen muoviyhtiö
- 18 Isännöitsijä Krister Brommels: Mitä yhtiömme uudessa kemiallisessa tehtaassa tullaan valmistamaan?
- 19 Sosiaalipäällikkö Åke Launikari: Yhtiön sosiaalitoiminnasta
- 20 Isännöitsijä Uno Malmberg kertoo johtamastaan pienestä ja suuresta tehtaasta
- 22 Tuotantokomiteoiden jäsenet tutustuivat yhtiön puunhankintaan
- 24 Stipendejä yhtiöläisnuorille
- 26 Ravinto ja terveys yhtiöläisillan aiheena
- 30 Yhtymän 25. hiihtomestaruuskilpailut Pajulahden urheilupuistolla
- 33 Suomen Valkoisen Ruusun mitaleita yhtiöläisille
- 35 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 36 Merkkipäiviä
- 40 Toimituksen tuolilta

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Kirjapaino: Kouvola Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Monessa puheenvuorossa tuli myös esille vakaa käsitys yhteistoiminnan hyödyllisyydestä niin valtiovallan ja valtiojohtoisten yritysten kuin yksityisen teollisuuden kesken. Tämä asenteiden avartuminen onkin mitä tärkeintä ajankohtana, jolloin pien ja syrjäisen maan on ponnistettava kaikki voimansa voidakseen kohota kehittyneiden teollisuusmaiden joukkoon.

Tämä yhteistoiminnan halu on jo johtanut tuloksiinkin, kuten Pekema Oy:n perustamiseen. Epäilemättä maamme teollisuuden kehityksessä on saavuttu ajankohtaan, jolloin perinteellisen puunjalostusteollisuuden ja

sotien jälkeen elivoimaiseksi kasvaneen metalliteollisuuden rinnalle syntyy mitä moninaisimpia mahdollisuuksia avaava petrokemiallinen teollisuus.

Yhtiömme, joka on jo vuosikymmeniä harjoittanut kemiallista teollisuutta, on sekä yhteistoiminnassa muiden kanssa että omin yrityksin mukana tällä uudella teollisuuden alalla. Samalla yhtiömme tehdaspaikkakuntien joukkoon liitetään uusi tulokas, Porvoon maalaiskunta, johon petrokemiallinen teollisuus keskittyy ja josta jo muutamassa vuodessa kasvaa oloisamme ainutlaatuinen suurteollisuuskeskus.

Onko maallamme malttia vaurastua?

Yhtiömme hallituksen puheenjohtaja, pankinjohtaja Mika Tiivola siteerasi puheessaan, jonka hän piti Kuusankosken uusien tuotantolaitosten esittelytilaisuudessa, päivän kunniavieraan presidentti Urho Kekkosen kirjassaan 'Onko maallamme malttia vaurastua?' esittämiä ajatuksia. Ne ovat yhä ajankohtaisia, vaikka kirja ilmestyi jo v. 1952. Ajankohtaisuutensa on säilyttänyt myös kirjan otsikko, sillä kuluneiden yli puolentoista vuosikymmenen aikana on monta kertaa sama kysymys noussut mieleen. Ja useimmiten vastaus on ollut epäröivä, jollei suorastaan pessimistinen.

Tällä kertaa näyttää kuitenkin siltä, että taloudellisessa ajattelutavassamme on vihdoinkin tapahtunut edistymistä. Tarvitsee vain viitata vakauttamissopimukseen, joka on selvä osoitus maltista. Kun samanaikaisesti devalvointi ja eräät muut toimenpiteet ovat tervehdyttäneet talouselämäämme, olemme päässeet ainakin optimismia herättävään välitavoitteeseen. Se ei kuitenkaan riitä ja siksi tällä hetkellä on jälleen mitä tähdellisintä muistaa tuo ytimekäs kysymys, onko maallamme malttia vaurastua? Tuo kysymys sisältää myös vastauksen. Jos on malttia, niin myös vaurastumme. Tarvitsemme vain hetkellisen malttamattomuuden sijaan pitkäjännitteisempää asennetta. Tarvitsemme tietysti myös suotuisia suhdanteita, mutta onneksi vientimarkkinat tällä hetkellä näyttävätkin pitkän odotuksen jälkeen olevan paranemaan päin.



Toimitusjohtaja Kurt Swanljung pitämässä tervehdyspuhetta juhlasaliksi muuttuneessa Kuusanniemen selluloosatehtaan henkilökunnan ruokolassa. Edessä presidentti Urho Kekkonen ja hänen takanaan ensimmäisellä tuolirivillä vasemmalta vuorineuvos Paavo Honkajuuri, ministeri Tankmar Horn, pankinjohtaja Mika Tiivola, maaherra Esko Peltonen ja varatuomari Aarne Castrén. Ministeri Hornista oikealle toisella rivillä vuorineuvos Bertel Långhjelm ja pankinjohtaja Göran Ehrnrooth.

Teollisuuden päivä Kuusankoskella

Presidentti Urho Kekkonen kunniavieraana
yhtiömme uusien tuotantolaitosten esittelytilaisuudessa

Yhtiömme uusia tuotantolaitoksia Kuusankoskella esiteltiin arvovaltaisille kutsuvieraille torstaina helmikuun 20 päivänä. Tasavallan presidentti Urho K e k k o n e n kunnioitti tilaisuutta läsnäolollaan. Hallitusta edusti teollisuusministeri Väinö L e s k i n e n ja ulkoasiainministeriötä kauppapoliittisen osaston päällikkö ministeri Tankmar H o r n. Kauppa- ja teollisuusministeriöstä olivat läsnä ylijohtaja Pekka R e k o l a, teollisuusneuvos Olli O l l i l a ja ylijohtaja Kalervo H e n t i l ä. Kymen lääniä edustivat maaherra Esko P e l t o n e n ja poliisitarkastaja Olli A s t e l j o k i, Kuusankoskea kansanedustaja Heikki H y k k ä l ä, kauppalanjohtaja Eero S a l m e n o ja ja nimismies Veikko R i i k o n e n. Pankkien, vakuutuslaitosten, suurten konetoimittajayhtiöiden, myyntiyhdistysten ja työmark-

kinajärjestöjen edustajina nähtiin pankinjohtaja Heikki Valvannan Suomen Pankista, pääjohtaja Esko Rekola Rautatiehallituksesta, varatuomari Elis Nyholm Kansaneläkelaitoksesta, pankinjohtaja Göran Ehrnrooth ja pankinjohtaja Kallervo Lehtonen Pohjoismaiden Yhdyspankista, pääjohtaja Heikki Tuominen Postisäästöpankista, toimitusjohtaja Nils von Vehn Teollisuusvakuutuksesta, toimitusjohtaja Raimo Ilaskivi Suomen Teollisuus-Hypoteekkipankista, toimitusjohtaja C. G. Aminoff Eläke-Varmasta, toimitusjohtaja Peter Küttner Metsäalan Työeläkekassasta, Mr John P. Morgan Jr. First National City Bank'ista New Yorkista, toimitusjohtaja Sakari Yrjönen Keskuskauppakamarista, ministeri Olavi Mattila, johtaja Henrik Solin, johtaja Erkki Ikävalko ja johtaja Gunnar Rask Valmet Oy:stä, vuorineuvos Paavo Honkajuuri ja johtaja Harri Helaniemi Rauma-Repola Oy:stä, vuorineuvos Bengt Rehlander ja dipl.ins. Bertel Hakulin A. Ahlström Osakeyhtiöstä, vuorineuvos Helge Berghe, dipl.ins. E. Laurinmäki ja dipl.ins. Alpo Könnö Oy Strömberg Ab:stä, toimitusjohtaja Aatos Erkkö Sanoma Oy:stä, vuorineuvos Bertel Långhjel, dipl.ins. P. O. Roos ja yli-ins. Heikki Kuvaja Oy Wärtsilä Ab:stä, dipl.ins. P. Hongisto Oy W. Rosenlew Ab:stä, toimitusjohtaja Jaakko Pöyry Insinööritoimisto Jaakko Pöyryltä, vuorineuvos Claes Wahlberg Oy Vesijohtoliike Huber Ab:stä, toimitusjohtaja U. Pelkonen A. Pelkosen Konepaja Oy:stä, toimitusjohtaja Ole Malmsten Kuntek Oy:stä, toimitusjohtaja Olavi Matilainen Suomen Puhallintehdas Oy:stä, toimitusjohtaja Axel Armfelt Insinööritoimisto A. Armfeltilta, dipl.ins. Erkki Korvenranta Sähköliikkeiden Oy:stä, arkkitehti Arne Helander, toimi-

tusjohtaja Lauri Kirves Suomen Puunjalostusteollisuuden Keskusliitosta, puheenjohtaja Veikko Ahtola Suomen Paperiteollisuustyöntekijäin Liitosta, toimitusjohtaja Sven Hägerström Suomen Selluloosayhdistyksestä, toimitusjohtaja Nils G. Grotenfelt, toimitusjohtaja C.-C. Rosenbröijer ja toimitusjohtaja Åke Fröjdmann Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksestä sekä dosentti Jorma Ahvenainen. Myös julkinen sana oli runsaasti edustettuna.

Yhtiömme hallitus kokonaisuudessaan — puheenjohtaja pankinjohtaja Mika Tiivola, varapuheenjohtaja varatuomari Tor-Erik Lassenius, vuorineuvos K. E. Ekholm, toimitusjohtaja Johan Eric Dahlström, varatuomari Aarne Castrén, fil. tohtori C.-E. Olin ja toimitusjohtaja Kurt Swanljung — oli läsnä, samoin kuin yhtiön johtajat, Kuusankosken tehtaiden isännöitsijät, useita osastopäälliköitä, insinöörikuntaa ja toimihenkilöiden sekä työntekijöiden luottamushenkilöt.

Teollisuusjuhla Kuusanniemen selluloosatehtaan ruokasalissa

Varsinainen esittelytilaisuus pidettiin Kuusanniemen selluloosatehtaan ruokalassa, josta yhtiön tunnuksin, kukin ja laakeripuvin oli saatu aikaan edustava juhlasali. Presidentti Kekkonen, jolle oli tarjottu lounas Johtokunnan huvilassa, saapui klo 14.15 Kuusanniemen tehtaan konttorirakennukseen. Häntä olivat vastassa yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pankinjohtaja Mika Tiivola ja toimitusjohtaja Kurt Swanljung. Presidentin astuessa saliin kajautti Kuusankosken Työväen Soittajat kapellimestari Pertti Huuhkon johdolla Porilaisten marssin alkutahdit.

Toimitusjohtaja Kurt Swanljung toivotti Tasavallan presidentin, teollisuusministeri Väinö Leskisen ja muut kutsuvieraat tervetulleiksi toden, ettei Kymen Osakeyhtiössä ole ollut tapana lyödä rumpua joka ker-

ta, kun jokin uusi kone on otettu käyttöön tai kun jokin suurempi vientikauppa on saatu solmituksi. Yhtenä syynä tähän on ehkä ollut se, että yhtiön toiminnassa viennillä on niin keskeinen osuus. Yhtiön myynnistä on lähes 70 prosenttia vientiä ja koko maan selluloosan- ja paperinvienistä on yhtiön osuus n. 10 prosenttia. Puhuja jatkoi:

— Joka tapauksessa katsomme, että nyt kun 1960-luku alkaa olla lopullaan, meillä on perusteltua aihetta ja myös velvollisuus esitellä huomattavimpia niistä uusista laitoksista, joita olemme tällä vuosikymmenellä saaneet aikaan täällä Kuusankoskella. Tämän teemme esittäksemme kiitoksemme valtiovalle, valtion laitoksille, Kuusankosken kauppalalle, rahoittajille, toimittajille, myynti- ja työvoimajärjestöille ja myös omalle henkilökunnallemme siitä, että te kaikki olette olleet muka-



Tasavallan presidentti saapumassa Kuusanniemen tehtaalte vastaanottajien pankinjohtaja Tiivolan (oik.) ja toimitusjohtaja Swanljungin seurassa

na myötävaikuttamassa niiden laitosten aikaansaamiseen, jotka tänään tulomme esittelemään.

— Erityisesti meitä ilahduttaa, että Te, Herra Tasavallan Presidentti, olette halunnut osallistua tähän tilaisuuteen ja siten antaa sille oman persoonallisuutenne leiman. Olen iloinen siitä, että nyt saamme näyttää sen teollisen kasvun ja kehityksen, mikä on täällä tapahtunut edellisen käyntinne jälkeen syksyllä 1958.

Tämän jälkeen puhuja siirtyi käsittelemään yhtiön 1960-luvulla suorittamia investointeja sekä kotimaassa että ulkomailla. Tämä samoin kuin yhtiön hallituksen puheenjohtajan, pankinjohtaja Mika Tiivolan puhe, jossa hän käsitteli laajasti maamme talouselämän nykyhetken tilannetta ja erityisesti investointitoimin-

Selluloosan keittämön ohjaamossa oli keskeisenä puheenaiheena tehtaan automatiikka. Presidentistä vasemmalle pankinjohtaja Tiivola ja presidentin nuorempi adjutantti evl. Keijo Tuominen. Johtaja Hixénin oikealla puolella toimitusjohtaja Swanljung, ministeri Väinö Leskinen ja selluloosan 1. keittäjä Pentti Miettinen.

Presidentti Kekkonen tutkimassa valkaistua koivuselluloosaa johtaja Olov A. Hixénin selostaessa selluloosan valkaisu-prosessia



taa, on julkaistu lehdessämme erillisinä artikkeleina.

Kuusanniemen tehdas, Voikkaan PK 18 ja Kymin päällystyslaitos tehdaskierroksen kohteina

Kuusankosken Työväen Soittajat esitti puheiden välillä tilaisuuteen sopivaa reipasta musiikkia ja ennen tehdaskierrokselle lähtöä Kuusankosken tehtaiden johtaja Olov A. Hixén

suoritti tutustumiskohteiden esittelyn mainiten mm. seuraavaa:

— Kuusanniemen selluloosatehdas aloitti toimintansa syksyllä 1964. Jo tehtaan paikan valinta merkitsi uuden askelen ottamista Kuusankosken tehtaiden kehityksessä. Siihen saakka oli laajentuminen tapahtunut vanhoilla tehdasalueilla Kymintehtaalla ja Voikkaalla, mutta Kuusanniemen tehdas rakennettiin niistä erilleen koske-



mattomaan maastoon, jossa on tilaa vastaisille laajennuksille. Rautatiehallitus hyväksyi kaksi Kymijoen ylittävää siltaa käsittävän Kuusanniemen radan sekä keskusratapihan rakentamisen, mikä oli edullinen kokonaisratkaisu myös vanhojen tehtaisten kannalta.

— Pitkäjännitteistä puunjalostustoimintaa ajateltaessa on järkevää lähteä tehtaan taloudellisella hankinta-alueella olevan puuston luonnollisesta koostumuksesta ja kasvusta ja perustaa puun jalostusprosessit tähän tosiseikkaan.

— Kuusanniemen tehtaan suunnittelun alkuvaiheessa ajateltiin pelkistään koivuselluloosan valmistamista; onhan yhtiö osakkaana Sunila Osakeyhtiössä, joka valmistaa mäntysulfaattiselluloosaa. Koska yhtiön pape-riteollisuuden kehitysnäkymät edellyttävät kuitenkin erittäin monipuolista massavalikoimaa, rakennettiin Kuusanniemen tehtaaseen kaksi kuitulinjaa, joten samanaikaisesti voidaan valmistaa sekä koivu- että mäntyselluloosaa. Tehtaan vuosituotantokyky laskettiin 125 000 tonniksi, mutta se on voitu nostaa 140 000

tonniin. Lisäksi v. 1966 valmistuneen puoliseluloosaosaston kapasiteetti on n. 30 000 tonnia vuodessa.

— Automaatio on tehtaassa viety varsin pitkälle ja varsinaiseen tuotantoprosessiin osallistuu vuoroa koh-

ti 2 vuoromestaria ja 30 työntekijää. Tehtaan koko henkilövahvuus on n. 240 eli 1,5 henkilöä tuhatta vuositon-
tonnia kohti.

— Painopaperialalla on viime vuosikymmenen aikana tapahtunut voi-

Selluloosanäytteitä tarkastellaan: oik. presidentti Kekkonen, johtaja Hixén, toimitusjohtaja Swanljung, varatuomari Tor-Erik Lassenius ja ministeri Leskinen



Isännöitsijä Erkki Laasonen (4. vas.) esittelemässä selluloosanäytteitä ryhmälleen, vas. johtaja Tor Stolpe, toimitusjohtaja Lauri Kirves, pääjohtaja Esko Rekola, vuorineuvos Paavo Honkajuuri, ministeri Olavi Mattila, kansanedustaja Heikki Hykkäälä, toimitusjohtaja Aatos Erkko ja toimitusjohtaja Olavi Matilainen





Tehdaskäynnistä muodostui presidentti Kekkoselle samalla mieluisa kuntolenkki

Presidentti Kekkonen tervehtimässä Kuusankosken tehtaiden toimihenkilöiden ja työntekijöiden luottamusmiehiä Voikkaan tehtaan uudessa paperikonesalissa

Presidentti keskustelemassa PK 18:n pituusleikkurin etumiehen Pauli Oravan kanssa



makas kehitys, eikä vanhoilla, pienitehoisilla paperikoneilla pystytäkään enää kilpailukykyisesti valmistamaan tavallista aikakauslehtipaperia. Ne on uusittava ja muutettava erikoiskoneiksi, joilla voidaan valmistaa parempia laatuja, tai sitten ne on pantava seisomaan.

Kesällä 1966 tehtiin päätös nopeakäyntisen, suurituottoisen painopaperikoneen hankkimisesta Voikkaan paperitehtaalle. Vuoden lopulla aloitettiin uuden paperikonehallin rakentaminen ja jo viime toukokuun 14 päivänä PK 18:lla ajettiin ensimmäinen erä sanomalehtipaperia. Viime vuoden lopulla sillä alettiin valmistaa myös aikakauslehtipaperia ja kolmattakin laatua, nimittäin poh-

— Painopaperin valmistuksessa on alettu käyttää päällystysmenetelmiä, joiden avulla paperin pinnalle levitetään pastakerros joko itse paperikoneessa tai erillisessä päällystyskoneessa. Edellisellä tavalla Kymin paperitehtaassa on valmistettu pintakäsiteltäviä papereita jo vuodesta 1957 ja nyttemmin tehtaalla on myös erillinen päällystyslaitos. Sen rakentaminen aloitettiin marraskuussa 1966 ja joulukuussa 1967 uutta päällystettyä paperia kokeiltiin jo kirjapainoissa. Päällystettyä papereita valmistetaan koho-, syvä- ja offset-painantaan ja laitoksen tuotantokyky vuodessa on 50 000 tonnia. — Päällystyslaitoksella on samanaikaisesti vuorossa 1 vuoromestari ja 14 mies-



japaperia päällystettäviä papereita varten.

— Koska PK 18:lla valmistetaan erilaisia paperilaatuja, se tarvitsee vastaavasti myös erilaisia massoja: valkaistua ja valkaisuamatonta puuhioketta, puoliseluloosaa, sulfiittiseluloosaa ja sulfaattiseluloosaa sekä täyteaineita ja kemikaaleja.

— PK 18:n konemiehistö on varsin nuorta. Käyttöhenkilökunnan keski-ikä onkin vain vähän päälle 30 vuotta. Vuorossa työskentelee yksi vuoromestari ja 16 miestä ja henkilöstön vahvuus 1 000 vuositonnia kohti on 1,55.

tä ja tuhatta vuositonnia kohti on vahvuus 1,16 henkilöä.

Tehdaskierroksella presidentti Kekkonen oppaana toimi johtaja Hixén ja muina oppaina olivat isännöitsijät Botho Estlander, Erkki Laasonen ja Magnus Wangel, tuotekehittelypäällikkö Gustav Rosenqvist, Voikkaan tehtaan teknillinen johtaja Anders Lund, Kuusanniemen tehtaan käyttöpäällikkö Ilmari Lindberg ja Kymin paperitehtaan käyttöpäällikkö Lennart Gräsbäck.

Ensin tutustuttiin Kuusanniemen tehtaan kaikkiin tärkeimpiin osastoi-



Pääluottamusmies Sulo Rajajärvi esittää presidentti Kekkoselle työntekijöiden tervehdyksen, vas. työvoimapäällikkö Robert Brotherus

hin. Sen jälkeen oli vuorossa Voikkaan paperitehtaan PK 18 ja viimeisenä Kymin paperitehtaan päällystyslaitos.

Kahvitauko ja pääluottamusmies Rajajärven tervehdys

Voikkaan suuressa paperikonehallissa vietettiin työn äänien keskellä lyhyt virkistystauko, jonka aikana nautittiin kahvia, virvokkeita ja voileipiä. Presidentin saavuttua konehalliin työvoimapäällikkö Robert Brotherus esitteli hänelle toimihenkilöiden ja työntekijöiden luottamushenkilöt mestarit Rauni Henttosen ja Martti Kalson sekä pääluottamusmiehet Pentti Halisen, Viljo Hietasen, Sulo Rajajärven ja Matti Rautaviran. Voikkaan tehtaan pääluottamusmies Sulo Rajajärvi esitti Kuusankosken tehtaiden henkilökunnan tervehdyksen Tasavallan presidentille:

— Kunnioitettu Herra Tasavallan Presidentti.

Kymin Osakeyhtiön Kuusankos-

ken tehtaitten työntekijöiden puolesta on minulla kunnia lausua Teidät, Herra Presidentti, tervetulleeksi tustumaan paikkakuntamme paperiteollisuuteen ja sen työntekijöihin työpaikallaan. Meistä on erittäin mieluisaa nähdä Teidät, Herra Presidentti, keskuudessamme. Toivomme vierailustanne tulevan mahdollisimman onnistuneen tämän lyhyen käytettävissä olevan ajan puitteissa saadaksemme myönteisen kuvan alan työntekijöistä sekä heidän vaativasta ammatistaan. Olette sydämellisesti tervetullut, Herra Presidentti.

Päivällinen Koskelassa

Tunnin lepotauon jälkeen kokoonnuttiin Koskelaan päivällisille. Yli sadan hengen asetuttua pöytään yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pankinjohtaja Mika Tiivola tervehti presidentti Kekosta ja kaikkia päivällisvieraita seuraavin sanoin:

— Kymin Osakeyhtiön puolesta on minulla mieluksena tehtävänä toivottaa teidät, arvoisat vieraamme, tervetulleiksi tähän päivällistilaisuus-

teen. Lausun isäntien ilon siitä, että talvisen matkan aiheuttamista raskuuksista ja kiireisestä ajankohdasta huolimatta niin runsaslukuisasti olette noudattaneet kutsuamme olla läsnä tämän päivän esittelytilaisuudessa. Kiitämme teitä siitä ja toivomme, että viihdytte vierainamme.

— Erityisen suuren ilon aiheena on se, että Te, Herra Tasavallan Presidentti, olette koko päivän kunnioittanut yhtiötämme ja näin sen henkilökuntaa sekä sen suorittamaa työtä läsnäolollanne. Voin vakuuttaa,

Kaksi hyvää tuttua ovat tavanneet toisensa: vuorineuvos K. E. Ekholm ja teollisuusneuvos Olli Ollila



että tätä päivää on koko yhtiön piirissä odotettu, siihen on täällä Kuusankoskella huolella valmistauduttu ja sille annetaan myös sille kuuluva suuri arvonsa.

— Päivällä koskettelin lyhyesti myös eri muodoissa tapahtuvan yhteistyön merkitystä koko maan kehityksen ja taloudellisen kasvun kannalta.

— Meillä on juuri tällä hetkellä osoitettavissa kouriintuntuvia esimerkkejä laajalla yhteistyöllä aikaansaaduista tuloksista. Tarkoiton lähinnä viime vuonna syntyneen vakauttamisohjelman laatimista ja sen toteuttamista. Mainittujen kysymysten ratkaiseminen ei olisi ollut mahdollista ilman yhteisten etujen ja päämäärien asettamista ryhmätujen edelle. Tarvitsemme nyt ja vastaisuudessa samaa henkeä. Sitä on kehitettävä ja laajennettava ja sen tulisi ulottua kaikkialle yhteiskunnan eri

Hilpeyttä pöydän molemmin puolin. Merja Haikonen ja Marja Hautaniemi tarjoilemassa kahvia presidentille.



Kahvitaulolta: yläkuvassa ministeri Leskinen, pankinjohtaja Tiivola ja varatuomari Olof Hernberg, oikealla kansanedustaja Heikki Hykkäälä ja johtaja L. Räihä

toimintojen piiriin ja näiden keskeiseksi.

— Nähdäkseni tämä on täysin mahdollista ilman, että eri intressit joutuvat tinkimään periaatteistaan ja itsenäisyydestään, kunhan vain olemme valmiit suhtautumaan asioihin ja puuttumaan käsiteltäviin kysymyksiin ennakkoluulottomasti.

— Tämä päivämme tänään on myös omalta osaltaan pyrkinyt osoitta-

maan yhteistyön tuloksia. Jos me samalla olemme voineet varata vieraillemme tilaisuuden hyödylliseen ajatusten vaihtoon, katsomme me isännät onnistuneemme pyrkimyksessämme.

Ministeri Olavi Mattila:
Esimerkillistä luottamusta kotimaista metalliteollisuutta kohtaan

Vieraiden kiitokset esitti Valmet



Oy:n toimitusjohtaja, ministeri Olavi Mattila mainiten puheessaan seuraavaa:

— Tutustuminen Kymin Osakeyhtiön tuotantolaitoksiin osoittaa, että yritys on määrätietoisesti uudista-

nut laitoksiaan ja nostanut tuotannon jalostusastetta. Tästä on täysi syy lämpimästi onnitella yhtiön nykyaikaisesti ajattelevaa johtoa, joka on ymmärtääkseni päättynyt sekä yhtiön että maan kannalta edullisiin ratkaisuihin.

— Yhdyn mielihyvin yhtiön hallituksen puheenjohtajan esittämiin ajatuksiin laajan yhteistyön tarpeellisuudesta maassamme. Voimavarojen keskittäminen onkin välttämätöntä, mikäli aiomme kunnolla selviytyä yhä kiristyvässä kansainvälisessä kilpailussa. Kymin Osakeyhtiö on itse osoittanut hyvää esimerkkiä aktiivisella osuudellaan petrokemiallisen teollisuuden luomiseksi maahamme laajalla pohjalla. Tämänlaista yhteistoimintahenkeä tarvitaan kipeästi paitsi uusilla aloilla myös jo olemassa olevan teollisuuden piirissä. Viime-mainitusta mainitsen esimerkkinä metalliteollisuuden, jossa sopivalla työnjaolla, keskinäisillä alihankinnoilla, kaupallisella ja muulla yhteistoiminnalla voidaan kilpailukykyä vielä huomattavasti vahvistaa. On selvää, ettei tällainen synny itsestään,

mutta meidän on otettava vaarin ajan merkeistä ja tunnustettava tosiasiat. Vastuu tästä jää teollisuudelle ja lähinnä sen johdolle.

— Kymen Osakeyhtiö on laajenuksia suorittaessaan osoittanut kiitettävää esimerkkiä antamalla kotimaiselle metalliteollisuudelle mahdollisuuden näyttää, mihin se pystyy. Tälle annetaan tämän alan teollisuudessa erikoista arvoa. Puuttumatta asian valuuttapoliittiseen ja työllisyyspuoleen on selvää, että kotimaasta saaduilla tilauksilla on omalle metalliteollisuudellemme tärkeä referenssiarvo ja vastaavasti suuri menetyks, jos tilaukset menevät ulkomaille.

— Pyydän tässä yhteydessä esittää



kaikkien toimittajien ja muiden yhtiön viimeaikaiseen laajennukseen osallistuneiden intressipiirien puolesta yhtiön johdolle mitä parhaat kiitokset. Samalla kun toivon, että hyvä yhteistyö jatkuisi suotuisissa merkeissä vastakin, pyydän toivottaa tälle suurelle yhtiölle tulevaisuudessa kaikkea hyvää.

Johtaja Hixén selostaa presidentti Kekkoselle päällystetyn paperin kiillotusta ja jälkikäsitteilyä. Takana ministeri Leskinen (oik.) ja poliisitarkastaja Olli Asteljoki.

Tässä puhutaan varmaankin uudesta paperikoneesta, koska Valmet Oy:n toimitusjohtaja Mattila on mukana kuvassa

Johtaja Hixén esittelemässä presidentti Kekkoselle ja ministeri Leskelle PK 18:n kiillotuskalanteria

Yhtiön paperiteollisuuden uusin tuote päällystetty paperi kriittillisen tarkastelun kohteena



Yhtiön kotimaiset investoinnit 1960-luvulla lähes 400 miljoonaa markkaa



Toimitusjohtaja Kurt Swanljung
puhumassa Kuusankosken tehtaiden
uusien tuotantolaitosten esittely-
tilaisuudessa Kuusanniemen tehtaalla

1960-luvulla viime vuosi mukaan luettuna yhtiömme on käyttänyt suomalaisten tehtaittensa investointeihin lähes 400 milj. markkaa, josta puunjalostusteollisuuden hyväksi n. 370 milj. markkaa. Kun yhtiömme metsäteollisuuden liikevaihto vuosien 1960 ja 1968 välisenä aikana tästä valtavasta investoinnista huolimatta on noussut ainoastaan n. 60 %, osoittaa tämä, miten paljon pääomaa vaativa tämä maamme tärkein teollisuudenala on. Oikean kuvan saamiseksi on kuitenkin otettava huomioon, että näillä investoinneilla aikaansaatu tuotantokapasiteettia ei ole vielä vuonna 1968 voitu kokonaisuudessaan käyttää hyväksi ja että sanottuna vuosikymmenenä on Voikkaan selluloosatehdas sekä pieni Verlan puuhiomo ja pahvitehdas pantu seisomaan. Esimerkiksi mainitsen kuitenkin, että metalliteollisuutemme investoinnit saman ajan kuluessa ovat olleet n. 30 milj. markkaa, mutta liikevaihdon lisäys kokonaista 135 %.

Yhtiön englantilainen tytäryhtiö Star Paper Mills Ltd

Kymin Osakeyhtiö on ensimmäisenä suomalaisena puunjalostusyhtiönä hankkinut tuotantolaitoksia maan rajojen ulkopuolelta. Jo vuonna 1930 yhtiö osti osake-enemmistön Star Paper Mills Ltd:ssä voidakseen tyydyttää englantilaisia sanomalehtipaperin ostajiaan tullisuojan uhatessa tyrehdyttää sanomalehtipaperin viennin Suomesta Englantiin. Näitä Star-tehtaita on sen jälkeen moneen otteeseen uudistettu ja tänä päivänä niiden tuotanto käsittää korkealaatuista päällystettyä paperia ja kartonkia. Tämä Englannissa toimiva tytäryhtiömme huolehtii nykyään itse omista investoinneistaan. Rakenteilla on paraikaa uusi suurimittainen päällystyslaitos. Star-yhtiö, jonka liikevaihto on n. yksi kuudesosa Kymi-yhtymän liikevaihdosta, ottaa osuudellaan liike-

vaihdosta osaa Kymin Osakeyhtiön osingonjakoon. Star-tehtaiden käyttämän selluloosan toimittaa pääyhtiö Suomesta.

Yhtiön investoinnit Länsi-Saksassa ja Kanadassa

EEC:n tullimuurin estettyä yhtiömme myymästä hienopaperia perinteellisille markkinoille Länsi-Saksaan, Benelux-maihin ja Ranskaan, päätti yhtiömme yhdessä Oy Kaukas Ab:n kanssa vuodenvaihteessa 1966—67 rakentaa hienopaperitehtaan Länsi-Saksan Ala-Saksiin, jotta sieltä käsin voimme samalla tavoin kuin aikaisemmin Englannissa omasta selluloosasta valmistetulla paperilla palvella asiakkaitamme EEC-markkinoilla. Nordland Papier'in tehdas, jonka koneet on toimitettu Suomesta, on helmikuun 8 päivänä aloittanut tuotantonsa toimintansa.

Huomattavasti suurempi ulkomainen investointikohde on Enso-Gutzeit Osakeyhtiön, Oy Tampella Ab:n ja Kymin Osakeyhtiön yhteinen tehdashanke Kanadan Brittiläisessä Kolumbiassa, jossa ensi syksynä valmistuu saha, tuotantokyvyltään 65 000 std. ja v. 1970 selluloosa-, paperi- ja kartonkitehdas, joiden vuosituotanto tulee olemaan yli 300 000 tonnia paperia ja kartonkia. Myös tälle Eurocan-yhtiölle tulevat koneet toimitetaan pääosiltaan Suomesta. Tämän investoinnin tarkoituksena ei ole yhtiömme osalta markkinoiden varmistaminen, kuten Englannissa ja Saksassa on ollut asian laita, vaan suomalaisen selluloosa- ja paperiteollisuuden know how'n hyväksikäyttäminen maassa, missä edelleen on riittävästi puurakainetta. Pidämme myös tärkeänä sitä, että paikan päällä ollessamme voimme läheltä seurata selluloosa- ja paperiteknikan kehitystä Pohjois-Amerikassa ja että olemme mukana siinä osassa maailmaa, jossa markkinamassan ja bulk-paperin hintatasosta tulevaisuudessa päätetään.

Olen halunnut kosketella näitä ulkomaisia investointejamme, koska julkisuudessa on esitetty epäilyksiä ulkomaille suuntautuvien investointien tarkoituksenmukaisuudesta ja kannattavuudesta. Selvennykseksi haluan vielä mainita, että Kymin Osakeyhtiön nyt kyseessä oleviin investointeihin käyttämät varat nousevat ainoastaan n. 10 prosenttiin siitä rahamäärästä, jonka yhtiö on 1960-luvulla käyttänyt kotimaisiin investointeihin. Lisäksi on todettava, että näiden investointien sekä välitön että välillinen vaikutus kotimaisen tuotantomme kehitykseen ja markkinointiin on varsin huomattava jo nyt ja niiden merkitys kasvaa jatkuvasti.

Hyvä kielitaito välttämätön paperin teknillisessä myyntityössä

Haluan tässä yhteydessä myöskin tuoda esille, että yhtiömme kuten muukin suomalainen paperiteollisuus tulee potemaan puutetta kielitaitoisista paperi-insinööreistä niin hyvin ulkomaisien tehtaiden johtamisessa kuin kotimaassa valmistetun paperin teknillisessä myyntityössä. Olen Teknillisen Korkeakoulun rehtorin kanssa tästä keskustellessani luvannut tuoda tämän asian julkisuuteen, jotta teknilliselle alalle aikovat ylioppilaat ottaisivat tämän huomioon.

Yhtiön kotimaiset investoinnit tärkeimmällä sijalla

Vaikka ulkomaiset investoinnit esittävät tärkeätä osaa yhtiön lähi-vuosien investointiohjelmassa, on selvää, että kotimaiset investointimme kuitenkin ovat tärkeimmällä sijalla. Parhaillaan on Voikkaalla rakenteilla höyryvoimalaitos, yksi Voikkaan suurista paperikoneista varustetaan tietokoneohjauksella ja Kuusanniemmen selluloosatehtaan yhteyteen rakennetaan jalostusosasto, jossa tullaan valmistamaan erilaisia kuidunjalostustuotteita kuten omenapakkausalusto-

ja. Tämä tehdasosasto aloittaa toimintansa jo tulevana keväänä. Hallan tehtaalla laajennetaan sahan kuivamo, jotta 23 000 standartista 28 000 standarttiin lisääntynyt vuosisahaus voitaisiin kokonaisuudessaan keino-kuivattaa. Juankosken tehtaalla uudistetaan kartonkikone ja tehdas siirtyy korkeampilaatuisen kartongin valmistamiseen pääasiassa Star-tehtaan kartonkitarpeen tyydyttämiseksi. Uudistus turvaa Juantehtaan toiminnan pitkäksi aikaa eteenpäin ja samalla parantaa Juankosken kunnan mahdollisuuksia muodostua kuntaliitoksin syntyvän uuden suuremman kunnan keskukseksi. Myös yhtiön metalliteollisuuden tehtailla Karkkilassa, Heinolassa ja Salossa on käynnissä tehdas- ja tuotannon laajennuksia.

Kemiallinen tehdas Porvoon maalaiskuntaan

Viime viikolla yhtiö on tehnyt päätöksen uuden kemiallisen tehtaan rakentamisesta Porvoon maalaiskuntaan Neste Oy:n Porvoon Jalostamon välittömään läheisyyteen. Tämä tehdas tulee nostamaan yhtiön kemiallisen teollisuuden tuotannon nykyisestä 70 000 tonnista 90 000 tonniin vuodessa. Tehtaan valmistusohjelma tulee aluksi käsittämään muoviateollisuuden tarveaineita sekä näiden valmisteen raaka-aineeksi tarvittavaa ftalaalihappoanhydridia. Yhtiö on tehdasta varten ostanut tarvittavat maa-alueet, jotka tarjoavat mahdollisuuden raaka-aineiden ja valmisteen laivakuljetukseen.

Sanotaan, että teollisuus, joka jää paikoilleen, itse asiassa taantuu. Kymin Osakeyhtiön velvollisuus osakeenomistajia kohtaan, joiden lukumäärä äskettäin päättyneen osakeantnin jälkeen ylittää 10 000, ja henkilökuntaansa kohtaan, jonka määrä on yli 8 000, on pysyä kehityksen etuvartiossa kaikilla niillä aloilla, joilla yhtiö toimii. Tällä esittelytilaisuudella haluamme osoittaa, olemmeko tässä onnistuneet.

Tuottavien teollisuudenalojen osuus investoinneissa olisi saatava suuremmaksi



Yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pankinjohtaja Mika Tiivola valotti puheessaan monipuolisesti kansantaloutemme tämän hetken ja tulevaisuuden ongelmia

Kansamme hyvinvointi ja taloudellinen kasvu maassamme riippuvat ratkaisevasti elinkeinoelämän aktiviteetista ja halukkuudesta laajentaa toimintaansa. Sanalla elinkeinoelämä tarkoitan tällöin kaikkia yrityksiä riippumatta siitä, kuuluvatko ne julkiseen tai yksityiseen sektoriin. Kymin Osakeyhtiön tänään esiteltävät uudet tuotantolaitokset ovat syntyneet yhteistyönä, johon ovat osallistuneet monet teollisuusyhtiöt, joista toiset kuuluvat julkiseen ja toiset yksityiseen sektoriin. Kuusankosken sulfaattiselluloosatehtaan koneiden ja laitteiden toimittamiseen ja asentamiseen ovat osallistuneet muun muassa Rauma-Repola Oy, A. Ahlström Osakeyhtiö ja Oy W. Rosenlew Ab; Voikkaan suuren paperikoneen on valmistanut Valmet Oy ja Oy Strömberg Ab on huolehtinut sen sähkölaitteistosta; Oy Wärtsilä Ab on vastannut Kymin-tehtaan paperinpäällystyskoneen toimittamisesta. Olen maininnut vain tärkeimmät konetoimittajat, mutta on selvää, että laitosten aikaansaaminen on edellyttänyt myös yhteistyötä valtiovalan, Kuusankosken kauppalan, Suomen Pankin ja rahalaitosten kanssa. Kaikilta kohdin yhteistyö on ollut hyvää ja olemme iloisia saadessamme esitellä sen tulokset arvovaltaisille vieraillemme tänään. Mainitsemani yli sektorirajojen menevä ennakkoluuloton yhteistyö on mielestäni aina otettava lukuun realistisessa taloudellisessa ajattelussa ja toiminnassa maassamme.

Valtion ja yksityisten yritysten yhteistyö

Toimitusjohtaja Swanljung mainitsi tervehdyspuheessaan Kymin Osakeyhtiön lähivuosien investointiohjelmasta, jossa tärkeänä kohteena ovat kemiallisen teollisuuden investoinnit. Tähän liittyy myös valtioenemmistöisten ja yksityisten yritysten välisenä yhteistyöhankkeena toteutettava laaja perusinvestointi. Pian perustettavan petrokemiallisia tuotteita raaka-aineenaan käyttävän yhtiön omistus tulee jakaantumaan 50/50-periaatteella valtion ja yksityisen sektorin kesken. Tämä takaa mielestäni sen, että uutta yritystä johdetaan yhteistyön voimalla ja siinä hengessä, jonka varassa talouttamme tulisi yleensäkin lujittaa ja laajentaa. Kymin Osakeyhtiö on mielellään mukana edistämässä kansantaloutemme kehitystä kaikessa rakentavassa hengessä.

Kolmen laihan vuoden jälkeen merkkejä nousukaudesta

Saamen käyttää tätä tilaisuutta hyväkseni tarkastellakseni nimenomaan investointitoimintaa maassamme myös hieman laajemmasta näkökulmasta.

Olemme juuri eläneet kolme laihaa vuotta, taantuman, joka on ollut pisin kansantaloudessamme sotien jälkeisenä aikana. Sille on ollut tunnusomaista heikko, vain noin 2 %:n suuruinen vuotuinen taloudellinen kasvu vuosina 1966—68 ja työttömyys, joka viime talvena saavutti ennätyselliset mittasuhteet. Olemme kuitenkin nyt vihdoinkin siirtymässä uuteen nousuvaiheeseen, joka hiljalleen alkaa näkyä myös työllisyyslanteen paranemisena. Samalla tavalla kuin takaisku on paljolti johtunut investointitoiminnan laimeudesta, on vastaavasti suhdannenousu suuressa määrin riippuvainen investointien vilkastumisesta.

Edellytykset sijoitustoiminnan laajenemiselle ovat viime aikoina monessa suhteessa parantuneet. Deval-

vointi syksyllä 1967 oli ensimmäinen ratkaiseva askel kohti uutta ekspansiota. Devalvoinnin ja sitä täydentävien vakauttamisratkaisujen ansiosta olemme verraten lyhyessä ajassa onnistuneet palauttamaan taloutemme sekä ulkoisen että sisäisen tasapainon. Valuuttavaranto on kasvanut tuntuvasti ja rahamarkkinat ovat selvästi keventyneet huolimatta niistä monista jarruista, joilla tätä itsestään syntyntä rahan tarjonnan lisääntymistä on pyritty säätelemään. Investointien rahoitusmahdollisuudet ovat siten tällä hetkellä verraten hyvät. Hinta- ja kustannustason vakaantuminen on puolestaan luonut varmemman pohjan investointisuunnitelmien laatimiselle. Uusiutuneista eri puolilla maailmaa ilmenneistä valuuttakriiseistä huolimatta kansainväliset suhdanteet ovat suotuisat, mikä lupaa viennillemme kasvua.

Myös valtiovalta on omalta osaltaan pyrkinyt luomaan edellytyksiä sekä investointien kasvulle että taloudelliselle elpymiselle yleensäkin. Liikeverotuksen uudistus on tästä paras esimerkki. Sallimalla tietyn rajan ylittävien piilovarausten purkamisen verovapaasti, jos nämä varat käytetään taloudellista kasvua edistäviin, kansainvälistä kilpailukykyä lisääviin tai työllisyyttä parantaviin investointeihin, valtiovalta yrittää suorastaan yllyttää yrityksiä investoimaan. Toistaiseksi on vaikea arvioida, mikä tämän uuden investointikihokkeen lopullinen merkitys on oleva, mutta ainakin sen olettaisi vahvistavan uskossa niitä, jotka muutenkin ovat suunnitelleet tuotantokapasiteettinsa laajentamista.

Yleisenä havaintona voimme todeta, että taloutemme perusta on monessa suhteessa sekä vahvistunut että tervehtynyt viime keväästä lähtien. Ei sen takia ole mikään ihme, että jo melko pitkään on odotettu taloudellisen toiminnan jäidenläähtöä ja että monet talousmiehet viimeisen puolen vuoden aikana kerta toisensa

jälkeen ovat erehtyneet arvioimaan elpymisen jo alkaneen, vaikka jälkeenpäin valmistuneet tilastot eivät ole näitä päätelmiä tukeneetkaan. Viime syksynä yksityistä sektoria jopa ankarasti arvosteltiin ja nuhdeltiin siitä, että se turhaan viivyttelöi investoinneillaan eikä tunne tilanteen sille asettamaa vastuuta. Tätä väitettä on usealta taholta hyvin perustelluin näkökohdin torjuttu. Siitä huolimatta pyrin omalta osaltani vielä etsimään vastausta kysymykseen,

miksi elpymistä on saatu odottaa näin kauan.

Totean ensin yleisesti, että investointien ensiarvoinen merkitys on monasti aikaisemminkin ollut ajan-kohtainen keskustelunaihe. Te, Herra Tasavallan Presidentti, olette vuosien aikana useissa yhteyksissä ytimekkäästi korostanut investointitoiminnan tärkeyttä. Ansaitusti laajaa huomiota osakseen saanut kirjanne 'Onko maallamme malttia vaurastua?', joka ilmestyi jo vuonna 1952, oli nähdäkseni aikanaan omiaan avaamaan laajempienkin piirien silmät näkemään investointitoiminnan merkityksen nimenomaan hyvinvointimme perustana. Lainaan kirjastanne seuraavat ajatukset:

"Se ylimalkainen, ponneton harastus teollisuuden kasvua kohtaan, jota kieltämättä kaikissa piireissä on olemassa, ei nyt riitä; nyt tarvitaan uusi, positiivinen, aktiivinen suhtautumistapa teollisuuden nopeassa tahdissa tapahtuvaa laajentamista kohtaan. Tällainen uusi suhtautumistapa on luotava erityisesti teollisuusväestön sekä yleensä palkannauttijoiden keskuuteen. Jos näiden väestöpiirien ja niitä edustavien poliittisten ja amatillisten yhteenliittymien keskuudessa omaksutaan tekoihin saakka ulottuva oikea käsitys investointitoiminnan ratkaisevan tärkeästä merkityksestä myös palkannauttijoiden taloudellisten ja sosiaalisten olosuhteiden jatkuvan paranemisen kannal-

ta katsoen, niin tämä vaikea ongelma on ratkaistavissa."

Tällä hetkellä voidaan mielestäni sanoa, ettei missään ryhmässä enää ilmene penseyttä teollisuuden laajentamista ja investointeja kohtaan. Mutta silti ilmapiiri ei käsittääkseni ole viime aikoina ollut joka suhteessa suotuisa investointitoiminnalle. Vaikka on säädetty lakeja, joiden merkitys investointien edistäjinä on kiistaton, on samalla sekä sellaisin puhein että vaatimuksin, jotka perin huonosti sopivat em. lainsäädännölliseen linjaan, tehty hiljaista myyräntöytä yhteistoiminnan vahingoksi. Poliitiikkaan vihkiytymättömien yrittäjien on ollut vaikea päätellä, onko näissä puheissa kysymys pelkästään radikaalien aineiden viihdyttämisestä vai vakavammastakin pyrkimyksestä talouselämän perusteiden muuttamiseen.

On helppo luetella myös joukko muita ja konkreettisempia tekijöitä, jotka ovat saaneet yrittäjät lykkäämään investointisuunnitelmiansa toteuttamisen tuonnemaksi. Ehkä eräs tärkeimpiä näistä on kotimaisen kulutuksen heikkous. Viime vuonna kulutus pysyi miltei paikallaan, eikä tämä tietenkään voinut luoda yrityksissä optimismia tilauskannan noususta, joka on varsin ratkaiseva, investointeihin johtava kannustin.

Useissa tapauksissa tuotantoa voidaan, jos kysyntä niin vaatii, lisätä nykyisestäään kapasiteettia lainkaan laajentamatta. Teollisuusliiton viime suhdannetiedustelun mukaan peräti 70 %:lla liiton jäsenkunnasta oli joulukuussa 1968 vajaakapasiteettia, joten ainakaan uusinvestointitarvetta ei näissä yrityksissä toistaiseksi ole ollut. Niissä yrityksissä taas, joissa pian devalvoinnin jälkeen päätettiin lähteä laajentamaan tuotantokoneistoa, ratkaisun 'hedelmät' alkavat näkyä vasta ehkä tämän vuoden lopulla. Investoinnin kypsymisaikana pidetään paria vuotta, ja devalvoimista on nyt kulunut vasta vajaat

puolitoista vuotta ja vakauttamissopimuksen solmimisesta vajaa vuosi. Tulosten vaatiminen tässä vaiheessa on siis itse asiassa ennen aikaista.

Monesta yrittäjästä näyttävät laajentumismahdollisuudet omalla alalla varmaan vähäisiltä, kun kilpailu on vuosi vuodelta kiristynyt. Sellaisille aloille siirtyminen, joilla emme ole aikaisemmin tuotantoa harjoittaneet, vaatii taas uusia tietoja, innovaatioita ja paljon uskallusta. Tietojen hankkiminen vie aikaa eikä uusia tuotantoideoitakaan ole noin vain ilmasta siepattavissa. Sitä paitsi uudessa tuotannossa olisi syytä alun perin pyrkiä pitkiin sarjoihin, jotta yksikkökustannukset saataisiin mahdollisimman pieniksi ja tuotanto riittävän suureksi ja kilpailukykyiseksi vientiäkin ajatellen. Tätä vaatii nykyinen integraatiokehitys, joka kuitenkin — niin selvästi paras vaihtoehto kuin se onkin kansantaloudellemme — samalla on vaatinut ja vaatii yrittäjiä ottamaan huomioon suuremman markkina-alueen ja sillä kohtaamansa kovan kansainvälisen kilpailun. Tämä seikka on nähdäkseni myös viime vuosien murrosvaiheessa vaikuttanut hidastavasti investointipäätöksien tekkoon.

Epävarmuutta ovat aiheuttaneet myös ne lukuisat ulkomaiset valuuttakriisit, jotka olivat tunnusomaisia viime vuodelle. Erityisesti Englannin viimesyksyiset toimenpiteet maksutaseensa parantamiseksi olivat ikävä takaisku lähinnä uusvientiä harjoittaville yrityksille. Tilanne kansainvälisillä valuuttamarkkinoilla on tuskin vieläkään selkiintynyt muuta kuin tilapäisesti. Mutta epävarmuutta on myös edelleen omissa sisäisissä näkymissämme. Monia talousmiehiä askarruttaa jo tässä vaiheessa, mitä tulee tapahtumaan kuluvan vuoden jälkeen, jolloin nykyistä vakauttamissopimusta ja valtakia ei enää ole. Vakauttamista pyritään luonnollisesti jatkamaan ja toivottavasti tässä myös onnistutaan — ja siinä

olisi onnistuttava — mutta yritysten suunnittelun kannalta tilanne jää epävarmaksi, kunnes uusi ratkaisu on löydetty.

Talouselämämme pulmien ja investointien tiellä olevien todellisten ja kuviteltujen esteiden luettelemista voisi jatkaa vieläkin pitempään, mutta esimerkkinä riittävät osoittamaan, että monista hyvistä edellytyksistä huolimatta investointien vilkastuminen ei ole voinut tapahtua käden käänteessä.

Investointien jakautuminen kehittyneissä teollisuusmaissa ja Suomessa

Mihin ja miten meidän on sitten investoitava? Siinäkin on meillä nykyisessä murrosvaiheessa vaikea ongelma.

Kansantalouden yksinkertaisen perussäännön mukaan olisi aina investoitava tuottavimpiin kohteisiin. Lähtökohtana pitäisi siis olla arvio samansuuruisen investoinnin aikaansaamasta tuotannon lisäyksestä eri aloilla. Yksityinen yritys ei tietystikään voi tällaista koko elinkeinoelämän kattavaa arviota tehdä — sen mahdollisuudet vertailuun ovat melko rajoitetut — mutta painopisteen siirto koko kansantalouden puitteissa on varmasti mahdollisuuksien rajoissa. Kun meillä kone- ja kalustoinvestointien osuus kaikista investoinneista on vain runsas kolmannes sen sijaan, että monissa pitkälle teollistuneissa maissa tämänlaatuiset investoinnit vievät yli 50 % sijoitusten kokonaismäärästä, on parantamisen varaa jo tässä kohdin runsaasti. Edelleen maa- ja vesirakennusinvestointien osuus, noin 20 %, kaikista investoinneista on Suomessa huomattavasti suurempi kuin pitkälle teollistuneissa maissa yleensä. Näiden investointien taloudellista kasvua lisäävä vaikutus on yleensä melko vähäinen, mutta Suomessa niihin on sitenkin täytynyt uhrata runsaasti varoja pitkien matkojemme ja harvan

asutuksemme takia sekä usein myös pelkästään työllisyyden ylläpitämiseksi. Myös asuinrakennuksiin on Suomessa sijoitettu varoja suhteellisesti enemmän kuin muualla, niin että Euroopassa vain Italia ja Sveitsi käyttivät vuosina 1957—67 keskimäärin suuremman osan bruttokansantuotteestaan asuntojen rakentamiseen kuin me. Kylmä ilmastomme on tietenkin merkittävä osatekijä asuntoinvestointien suuruudessa. Kaikista investoinneista asuntojen rakentaminen on Suomessa yleensä edustanut noin 20 %, mihin osuuteen myös muu talonrakennustoiminta on yltänyt.

Elinkeinoaloittain investoinnit näyttävät niin ikään jakaantuvan jokseenkin epäedullisesti. Liikenne nielee meillä enemmän varoja kuin useimmissa muissa maissa. Syyt ovat samat kuin maa- ja vesirakennusinvestointien laajenemisessa yli eurooppalaisten keskiarvojen. Teollisuuden nyt noin 20 %:n suuruinen osuus olisi saatava nousemaan tuntuvasti suuremmaksi, jos mielimme luoda lujan pohjan taloudellemme. Vaikka palveluelinkeinot esim. työllisyyden kannalta ovatkin ehkä tärkeimmät tulevana vuosina, niiden laajenemismahdollisuudet tyrehtyvät nopeasti, ellei tavarain tuotanto samanaikaisesti kasva. Investoinnit olisi siis ennistä suuremmassa määrin pyrittävä keskittämään teollisuuteen ja nimenomaan sen tuottavimmille aloille.

Vähänkin mittavassa tuotanto-toiminnassa suuntauduttava vientiin

Varsinkin uusien tuoteideoiden keksiminen on työlästä ja mielikuvitusta vaativaa eikä tarvittavaa henkistä pääomaa ole helposti saatavissa. Mutta me käytämme etsikkoaiamme väärin, jos emme nyt vakaasti tutki mahdollisuuksiamme operoida myös meille uusilla aloilla. Integraatio on tekijä, joka olemassa olevana ja pysyvänä ilmiönä on otettava huomioon kaikissa investointisuunnitel-

missa. Käsite kotimarkkinat ahtaasti katsoen kuuluu näin ollen menneisyyteen; vientiin suuntautuminen kuuluu jo perusedellytyksiin nykyisin vähänkin mittavammassa tuotantotoiminnassa. Todella tuottavien, muuttuvaan maailmaan sopeutuvien investointikohteiden löytäminen saattaa osoittautua hankalammaksi tehtäväksi kuin luullaankaan, mutta siihen meidän olisi nähdäkseni uhrattava sekä varoja että voimia lähivuosien aikana.

Kiteytetysti voidaan todeta, että

investoinnit ovat avainasemassa taloudellisen kasvumme kannalta sekä yleisesti ottaen että juuri tällä hetkellä. Lohdullista on, että monet viimeaikaiset merkit viittaavat siihen, että investointien nousu nyt on hyvällä alulla. Vienti on tällä hetkellä tärkein kansantaloutemme kasvukiihokkeista, mutta kun työllisyystilanne hiljalleen paranee, kulutuskin alkaa jälleen vilkastua ja antaa vientikysynnän ohella vielä lisää pontta investointitoiminnalle. Virallinen kasvuennuste tälle vuodelle, 6 %,

tuntui sen tullessa julkisuuteen viime syksynä melko rohkealta, mutta sen toteutuminen lienee silti mahdollisuuksien rajoissa mm. sen takia, että vertailupohjana ollut viime vuoden kokonaistuotanto jäi odotettua hieman alhaisemmaksi. Olkoon kasvu sitten 5 tai 6 %, se on kuitenkin toisarvoinen seikka sen tosiasian rinnalla, että lopulta olemme pääsemässä aallonpohjasta. Meillä ei ole varaa omaksua sivustakatsojan osaa muiden teollisuusmaiden edetessä jatkuvasti pitkin askelin.



Yhtiömme toimitusjohtajan haastattelu Suomen Kuvalehdessä n:o 10/1969

Haastatteli: valtiotiet. lisensiaatti Heikki Pärnänen

Kymin Osakeyhtiön tehtaiden savupiipusta kohoava savu on jo vuosikymmeniä symbolisoinut Suomen teollisuuden elinvoimaa. Vuosien edetessä tuotantopohja on samalla laajentunut. Puuraaka-aineen käsittely on monipuolistunut ja rintamaan on liittynyt joukko aivan muun alan tuotantolaitoksia. Niinpä tänä päivänä toimintaa harjoitetaan n. 8 000 työntekijän ja toimihenkilön voimalla kahdessa paperitehtaassa, yhdessä sulfaatti-, sulfiittiselluloosa- ja kartonkitehtaassa sekä Hallan sahall. Högforsin tuotteita valmistavia metallitehtaita on neljällä paikkakunnalla ja lisäksi yhtiön

hallintoon kuuluu klooritehdas, spriitehdas sekä voimalaitoksia.

1960-luvulla yhtiö on investoinut n. 400 milj. mk laajennuksiin. Niistä viimeisimmät ovat olleet Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas, Voikkaan paperitehtaan painopaperikoneen hankinta ja paperin päällystyslaitoksen perustaminen Kymin paperitehtaan yhteyteen. Näiden asioiden ympärillä olemme kääntyneet Kymin Osakeyhtiön toimitusjohtajan, varatuomari Kurt Swanljungin puoleen.

Heikki Pärnänen:

Paperituotteiden menekki lisääntyy periaatteessa kahta tietä. Toisaalta ns. kehitysalueiden ostovoima paranee, toisaalta ostokykyisten alueiden paperin käyttö monipuolistuu. Kummanko varaan Te rakennatte tulevaisuuden?

— Kymiyhtiö on paperiteollisuudessaan, joka käsittää yksinomaan valkoisia paperilaatuja, pyrkinyt erikoistumiseen. Käytettävissä olevien erilaisten selluloosalaatujen ja monipuolisen konekannan ansiosta yhtiö on voinut nostaa hienopapereiden ryhmään kuuluvien papereiden osuutta noin puoleen koko paperintuotannosta ja myös sanomalehtipaperin valmistuksessa on tapahtunut siirtymistä parempiin laatuihin. Tämän tuotevalikoiman ostajat ovat vain kehittyneissä maissa, joten on luonnollista, että yhtiö rakentaa tulevaisuutensa näiden ostajamaiden varaan.

Kymin Osakeyhtiö on monituote-yritys, jonka tuotanto käsittää useita erilaisia tuotteita kuten paperia, selluloosaa, kartonkia, metallivalmisteita jne. Kuvastaako tämä tuotevalikoima Suomen tulevaisuutta niin vientipohjaa kuin yritysten tuotantorakennetta ajatellen?

— Mainitsemistanne teollisuuden haaroista puuttuu yhtiömme osalta kemiallinen teollisuus, joka on saavuttamassa yhä suuremman sijan yhtiön tuotantorakennelmassa. Kuten äskettäin olemme tiedottaneet, rakentaa Kymiyhtiö uuden kemiallisen tuotantolaitoksen Porvoon maalaiskuntaan. Teollisuuden vientipohjaa ajatellen tulee puunjalostusteollisuus olemaan kauan aikaa maan tärkein teollisuudenhaara. Puunjalostusteollisuus perustuu enemmän kuin mikään muu teollisuudenala Suomessa kotimaisiin luonnonvaroihin ja tuo sillä tavoin huomattavasti enemmän ulkomaista valuuttaa maahan kuin sellainen teollisuus, joka suuremmassa tai pienemmässä määrin jalostaa vain ulkomaisia raaka-aineita. Jotta paremmin käyttäisimme hyväksi niukkoja pääomavarojamme, on meidän kuitenkin puunjalostusteollisuuden rinnalle kehitettävä teollisuutta, joka ei vaadi yhtä paljon pääomia ja jonka avulla voimme paremmin hoitaa vaikean työllisyysongelmamme. Tässä kohdin on esim. metalliteollisuus huomattavasti edullisempi. Työllisyyttä silmällä pitäen olisi syytä kaikin tavoin myötävaikuttaa hienomekaanisen pienteollisuuden kehittämiseen, jossa voidaan käyttää hyväksi erinomaista työntekijäkuntaamme.

Suurine tuotantoyksiköineen puunjalostusteollisuus Suomessa antaa kuvan, että rationalisointi on viety pitkälle. Onko tarpeeksi pitkälle?

— Omasta mielestäni rationalisointi on tuotantoyksiköissä viety hyvin pitkälle. Sitä vastoin katson, että puunjalostusteollisuuden tehdaspalveluosastot ovat jääneet kehityksessä jälkeen. Jos suomalainen puunjalostusteollisuus aikoo säilyttää kilpailuasemansa maailmanmarkkinoilla, on korjaus-, huolto- ja kuljetustehtävien hoitamisessa enemmän siirryttävä

kilpailukykyisten aliurakoitsijoiden apuun.

Kymin Oy, Tampella Oy, Ahlström Oy ja Kaukas Oy muodostivat 1. 7. 1968 Tehdaspuu-nimisen osakeyhtiön. Mihin tällä tähdättiin ja kuka hyötyy — myyjät vai ostajat?

— Perustamalla Tehdaspuu Oy:n sen omistajayhtiöt pyrkivät välttämään puun ristiinkuljetusta, halventamaan puun korjuuta ja kuljetusta sekä poistamaan päällekkäiset ostoorganisaatiot. Näiden toimenpiteiden avulla pienenevät puun kustannukset kannolta tehtaaseen, mistä koituu hyötyä niin teollisuudelle kuin metsänomistajillekin.

Puun kysynnän historia on Suomessa ollut vivahderikas. Välillä mänty on arvotavaraa, välillä kuusi. Eräässä vaiheessa koivu ei kelvannut mihinkään. Mikä on Teidän mielestänne tässä mielessä puun tulevaisuus?

— Selluloosan- ja paperinvalmistuksen tekniikka kulkee nykyisin niin kovaa vauhtia eteenpäin, ettei tulevaisuudessa ole sanottavampaa väliä, onko puukuitu kotoisin kuusesta, männystä tai koivusta. Suomen puunjalostusteollisuuden tulevaisuutta silmällä pitäen on kuitenkin välttämättöntä, että kaikkia näitä puulajeja on olemassa ja saatavissa riittävästi.

Myös metsätöiden 'luonne' on muuttunut. Mikä on mielestänne metsämiehen tulevaisuuden 'rooli'?

— On selvää, että puun korjuu ja kuljetus mekanisoituvat yhä nopeammassa tahdissa. Mutta on myös selvää, että tämä edellyttää koulutettua työvoimaa, olipa sitten kysymys leimauksesta, kaadosta tai kuljetuksesta. Metsämiehen rooli ei niin muodoin tule pelissä muuttumaan muulla tavoin kuin että jatkästä tulee koneenhoitaja.

Pekema Oy — kotimainen muoviyhtiö

— Pekema Oy, jonka perustamista edelsivät pitkäaikaiset neuvottelut, laskelmat ja tutkimukset, avaa Suomen teollisessa kehityksessä uuden vaiheen. Yhtiön perustaminen luo samalla maahan teollisuuden, joka nykyaikana kehittyy kaikkein voimakkaimmin ja jonka teollisuuden uskotaan verrattain lyhyen ajan kuluessa tulevaisuudessa muodostuvan ns. suureksi teollisuudeksi.

— Suomen teollisessa kehityksessä Pekema Oy on myös katsottava positiiviseksi merkkitapaukseksi, koska yhtiön rakenne perustuu valtiojohtoisen ja yksityisen teollisuuden yhteistyölle, sillä kumpikin teollisuusryhmä omistaa uudesta yhtiöstä täsmälleen puolet, lausui teollisuusministeri Väinö Leskinen suomalaisen muoviyhtiön Pekema Oy:n perustavassa kokouksessa Helsingissä maaliskuun 28 päivänä. Ministeri Leskinen mainitsi lisäksi puheessaan mm. seuraavaa:



Pekema Oy:n perustamiskirjan allekirjoituksen yhteydessä Helsingissä järjestettiin lehdistötilaisuus. Kuvassa oikealta Neste Oy:n toimitusjohtaja vuorineuvos Uolevi Raade, teollisuusministeri Väinö Leskinen, Kymin Osakeyhtiön toimitusjohtaja varatuomari Kurt Swanljung ja Oy Nokia Ab:n toimitusjohtaja vuorineuvos Björn Westerlund.

— Pekema Oy:n tarkoituksena on ollut yhtiötä perustettaessa monipuolistaa teollisuuttamme aloittamalla eräiden tärkeimpien muoviraaka-ainesten tuotanto maassa. Kuitenkin on tänään nähtävissä, että nyt perustettu yhtiö ja tähän perustamiseen välittömästi ja välttämättömästi liittyvä Neste Oy:n toteuttama eteenikrakausyksikkö muodostavat vain alun voimakkaalle teolliselle kehitykselle kemiallisen teollisuuden alalla.

— Haluaisin erityisesti tässä yhteydessä kiittää perustajayhtiöiden toimitusjohtajia siitä, että he ovat jo vuosia uhranneet erittäin paljon henkilökohtaista kapasiteettiaan tämän kysymyksen selvittämiseksi samoin kuin niitä henkilöitä, jotka näiden yhtiöiden piirissä ovat suorittaneet selvittelytyötä tämän suuren ratkaisun aikaansaamiseksi.

— On miellyttävää todeta, että te kaikki olette vakuuttuneet tämän askeleen välttämättömyydestä Suomen teollisuus- ja talouselämän kehityksessä. Samoin minulle on vakuutettu, että poikkeuksetta kaikki kansainväliset teollisuusjohtajat ja yhtiöt, joiden kanssa tämän kysymyksen ratkaisusta Suomen osalta on keskusteltu, ovat olleet valmiit yhteistyöhön suomalaisen teollisuusryhmän kanssa ja ovat vakuuttuneita muoviteollisuuden perustamisen tarpeellisuudesta ja välttämättömyydestä.

— Meillä kaikilla on syytä uskoa, että nyt perustettu yhtiö liikeyrityksenä tulee menestymään ja merkittäväällä tavalla vaikuttamaan maamme kehittymiseen monipuoliseksi teollisuusvaltioksi. Me olemme tänään tehneet kauaskantoisen ja historiallisen päätöksen.

Kymin Osakeyhtiön osuus Pekema Oy:n osakepääomasta 20 prosenttia

Kymin Osakeyhtiö on yksi Pekema Oy:n perustajayhtiöistä. Sen osuus osakepääomasta on 20 prosenttia. Muut yksityiset perustajayhtiöt ovat Paraisten Kalkkivuori Oy, Oy Nokia Ab, Säteri Osakeyhtiö, Oy Strömberg Ab ja Upo Osakeyhtiö. Valtiojohtoisista yhtiöistä ovat mukana Neste Oy ja Enso-Gutzeit Osakeyhtiö. Neste Oy:n osuus osakepääomasta on 44 prosenttia. Osakepääoma on aluksi 7 miljoonaa markkaa, mutta tuotantolaitosten rakennusvaiheen aikana se tullaan korottamaan kymmenkertaiseksi.

Pekema Oy:n hallituksen puheenjohtajaksi valittiin Neste Oy:n toimitusjohtaja vuorineuvos Uolevi Raade ja varapuheenjohtajaksi yhtiömme toimitusjohtaja varatuomari

Kurt Swanljung. Teknilliseksi johtajaksi on nimitetty Neste Oy:n teknillisenä apulaisjohtajana toiminut dipl.ins. Eero Heikinheimo. Toimitusjohtajan nimityskysymys oli yhtiön perustavassa kokouksessa vielä avoin.

Alustava kustannusarvio 230 miljoonaa markkaa

Pekema Oy:n tuotanto-ohjelma käsittää aluksi korkeapainepolyeteenin ja polyvinylkloridin valmistuksen. Yhtiön tuotantolaitokset sijoitetaan Porvoon maalaiskuntaan Neste Oy:n ja Kymin Osakeyhtiön teollisuusalueiden viereen. Tuotannon aloittaminen edellyttää lisensissopimuksen aikaansaamista jonkin näitä tuotteita maailmanmarkkinoilla valmistavan yhtiön kanssa. Neuvotteluja on jo käyty ja lopulliset lisensissopimukset tehdään kevään kuluessa.

Yhtiön tuotantolaitosten alustava kustannusarvio on 230 miljoonaa markkaa, joka osakepääoman lisäksi rahoitetaan koti- ja ulkomaisilla pitkäaikaisilla lainoilla sekä materiaali-toimituksiin sidotuilla luotoilla. Pekeman tuotantolaitosten toteuttaminen työllistää arviolta konepaja- ja muussa teollisuudessa sekä rakennus- ja asennustyössä noin 3 000 miestä vuodeksi. Pysyviä työpaikkoja teollisuuslaitos tarjoaa noin 450:lle.

Valuuttasäästö vuodessa n. 100 miljoonaa markkaa

Muoviraaka-ainetuotanto perustuu kahteen pääraaka-aineeseen: eteeniin ja klooriin. Neste Oy toteuttaa samanaikaisesti ns. eteenikrakkausyksikön rakentamisen. Tämän yksikön päätuotetta eteeniä Pekema Oy ostaa pitkäaikaisen toimitussopimuksen puitteissa. Toinen muoviraaka-ainetuotannon perusaine kloori ostetaan toistaiseksi jo olemassa olevilta kloorin valmistajilta ja kuljetetaan nesteytettynä Pekeman tehdaslaitoksille.

Pekema Oy:n toiminta alkaa v. 1972. Yhtiön tuotannon avulla voidaan valuuttoja säästää noin 100 miljoonaa markkaa vuodessa.

Isännöitsijä Krister Brommels:

Mitä yhtiömme uudessa kemiallisessa tehtaassa tullaan valmistamaan?

Eräs niistä tuotteista, joita Pekema Oy alkaa valmistaa, ei ole teollisuusprosessin jäljiltä sellaisenaan käyttökelpoinen kulutusartikkeleiden valmistukseen. Kyseinen muoviaine on nimittäin liian kovaa ja haurasta, minkä takia sen muovaileminen ei ole mahdollista ilman pehmitinaineita. Muovailtavuutta parantavina aineina käytetään nesteitä, joilla on suuri sisäinen kitka ja joiden haihtuvuus on pieni. Valmiissa tuotteessa oleva pehmitinainemäärä on riippuvainen tuotteen käyttötarkoituksesta.

Kymin Osakeyhtiö tulee Porvoon maalaiskunnan Svartbäckin kylään rakennettavissa teollisuuslaitoksissa valmistamaan tällaisia muovien pehmitinaineita. Ne ovat ftaalihapon ja korkeampien alkoholien reaktiotuotteita. Tämän tyyppiset pehmittimet ovat yleisesti käytössä PVC-muovituotteita valmistavissa laitoksissa.

Pehmittimien valmistus tuontiraaka-aineiden varassa on tietenkin mah-

dollista. On kuitenkin selvää, että ainakin yhden raaka-ainekomponentin valmistaminen paikan päällä on edullista. Koska ftaalihappoa voidaan käyttää useiden muidenkin tuotteiden raaka-aineena, on Kymin Osakeyhtiö päättänyt ensi kädessä ottaa tämän komponentin valmistuksen tuotanto-ohjelmaansa. Raaka-aineena tullaan käyttämään erästä raakaöljystä peräisin olevaa aromaattista hiilivetyä. Ftaalihappoa valmistava tuotantolaitos on siten sijoitettava tuontisataman ja samalla myös öljynjalostamon läheisyyteen, sillä ftaalihapon kuluksen noustua riittävän suureksi lie-nee öljynjalostamo kiinnostunut edellä mainitun raaka-aineen toimittamisesta.

Valmistusprosessit

Pehmittimien valmistus perustuu ftaalihapooanhydridin ja Cs-alkoholin väliseen esteröintireaktioon, joka tapahtuu alennetussa paineessa tai



Porvoon maalaiskunnan hallitus järjesti 25. 3. informaatiotilaisuuden, jossa selostettiin kunnan alueelle rakennettavia kemiallisia tehtaita. Haittavaikutukset todettiin erittäin vähäisiksi. Kuvassa tilaisuuden esitelmöitsijät vas. seutukaavajohtaja Sigurd Slätis, tilaisuudessa puhetta johtanut kunnanvaltuuston puheenjohtaja, sosiaalipäällikkö A. G. Backman, Pekema Oy:n teknillinen johtaja Eero Heikinheimo ja isännöitsijä Krister Brommels.

lämpötilaa alentavien lisäaineiden avulla. Reaktiossa syntyy vettä, joka tislataan pois reaktioastiasta ylijäämäalkoholin kanssa. Alkoholit erotetaan vedestä ja palautetaan prosessiin. Reaktiotuote puhdistetaan ja on valmis lähetettäväksi kuluttajille.

Ftaalihapponanhydridia valmistetaan hapettamalla orto-ksyleeniä ilmaa käyttäen katalysaattorilla täytetyssä putkireaktorissa. Reaktiolämpötila on 300—400° C. Syntynyt lämpöenergia johdetaan reaktiotilasta ja käytetään höyryn kehittämiseen. Tämän ansiosta sekä ftaalihapponan-

hydridi- että pehmitinlaitokset ovat omavaraisia höyryn saantiin nähden.

Reaktiokaasu jäädytetään kiteytimissä, missä ftaalihapponanhydridi erotetaan ilmasta. Raakatuotanto su-latetaan ja puhdistetaan tyhjötislaamalla.

Laitosten vaikutus ympäristöön

Pehmitinlaitoksen jätevesimäärä on pieni, n. 400—500 litraa tunnissa. Jätevedessä on kemikaaleja vähän, mikä lisäksi ne ovat myrkyttömiä.

Ftaalihapponanhydridilaitoksessa orto-ksyleenin hapetuksen ja tislauksen

jätekaasut sisältävät happamia aineita, kuten ftaalihapponanhydridiä, maleinihappoa ja bentsoehappoa. Nämä reaktiotuotteet poistetaan kaasupesurissa veden avulla. Vesiliuos neutralisoidaan.

Laitoksen toimittajan kanssa on käyty perusteellisia neuvotteluja kaasun- ja jätevesikysymyksistä. Kymmin Osakeyhtiön edustajilla on myös ollut tilaisuus tutkia, miten vastaavanlaiset tehtaat ulkomailla ovat ratkaisseet jätepulmat.

Laitoksen jäähdytysveden tarve on 300 m³ tunnissa.

Sosiaalipäällikkö Ake Launikari:

Yhtiön sosiaalitoiminnasta

Yhtiömme harjoittama sosiaalitoiminta on tärkeä osa henkilökuntapolitiikkaa. Toiminnan kohteena ovat myös eläkeläiset. Käytännössä sosiaalitoiminta jakautuu lakisäänteiseen ja vapaaehtoiseen toimintaan, joskin eräin kohdin jako ei ole aivan tarkka.

Lakisääteisiä sosiaalitoimenpiteitä ovat vuosilomapalkat, virallisten ja sopimusten mukaisten vapaapäivien palkat, sairausajan palkat, sosiaaliturvamaksut, TEL- ja LEL-vakuutusmaksut, tapaturmavakuutusmaksut ja työttömyysvakuutusmaksut. Vapaaehtoiseen sosiaalitoimintaan luettaisiin työpaikkojen sosiaalitoiminta, terveys- ja sairaanhoitotoiminta, omakotitoiminta, lomatoiminta, liikuntatoiminta, vapaa-ajan harrastustoiminta, eläkeläistoiminta ja sosiaalitoiminnan hallinto. Käsittelemme tässä etupäässä vapaaehtoisen sosiaalitoiminnan aloja.

Työturvallisuus ja työpaikkahygienia

Sosiaalitoimintaan työpaikoilla luettaisiin kuuluviksi ne toimenpiteet, joilla pyritään turvaamaan työntekijäin

turvallisuus ja viihtyvyys itse työpaikalla. Päähuomio kiinnitetään mahdollisimman tehokkaan ja tarcoitustaan vastaavan työturvallisuuden ylläpitämiseen. Ensimmäisessä pyritään torjumaan tapaturmat. Tämä toiminta on osaltaan lakisäänteistä, mutta perustuu merkittävältä osalta työnantajan ja työntekijöiden keskeiseen aktiiviseen yhteistoimintaan.

Työpaikkahygienia kohdistuu työympäristön teknilliseen hygieniaan kuten ilman puhtauteen, tuuletukseen, lämpötilaan, valaistukseen ja tyofysiologisiin toimenpiteisiin. Myös yksilön henkilökohtaiseen puhtauteen, peseytymis- ja vaatteiden vaihtoihin sekä muihin vastaaviin järjestelyihin pyritään kiinnittämään tarpeellista huomiota. Lisäksi mainittakoon ruokailuhuoneiden, eväiden säilytystilojen, juomaveden ja virvoitusjuomien saannin järjestäminen.

Työpaikoilla harjoitettava sosiaalitoiminta edistää osaltaan tuotannollista toimintaa ja luo turvallisuuden tunnetta ja viihtyvyyttä henkilökunnan keskuudessa.

Ennakolta ehkäisevä terveydenhoito yhä keskeisemmäksi

Yhtiöllä on pitkäaikaiset perinteet sairaanhoidon alalla. Nykyisin sairaanhoito on kehittynyt huomattavassa määrin uudenlaisiksi terveys-toiminnaksi, jossa ennakolta ehkäisevällä toiminnalla on ensisijainen asema. Sen tarkoituksena on suojella yhtiön palveluksessa olevia saamasta työn johdosta haittaa terveydelleen, auttaa heitä hyvän terveyden ylläpitämisessä ja pyrkiä tapaturmien ja sairauksien sattuessa palauttamaan työkuunto mahdollisimman nopeasti.

Ennakolta ehkäisevän terveystoiminnan avulla selvitetään työhön otettavien henkilöiden edellytykset heille tarkoitettuihin työtehtäviin sekä seurataan palveluksessa olevien terveydentilaa ja työkuuntoa. Terveystoimintaan liittyy oleellisena osana ammattitautien torjuntatyö sekä ensi-apu- ja pelastustoiminta.

Läheisesti terveydenhoitoon liittyy yhtiön harjoittama liikuntatoiminta.

Jatk. siv. 25

Lahdesta päin Heinolaan saapuvan huomio kiintyy Jyrängönvirran siltaa lähestyttäessä suurenpuoleiseen tehdasryhmään, joka esittelee itsensä Högforsiksi. Siinä maantien vasemmalla puolella on yhtiömme Heinolan tehdas. Vuonna 1953 aloitettiin Nynäsin tilan pellolle rakennetussa 25 000 m³:n suuruudessa tehdashallissa levyradiaattorien valmistus. Sitten on tehdasta useaan otteeseen laajennettu: suurennettu ensimmäistä hallia, rakennettu kolme muuta ja konttorirakennuksia on nykyisin kaksi. Tehdas on kasvanut kooltaan seitsenkertaiseksi ja henkilökunnan määrä sadasta kuuteensataan. Teräslevyjä leikataan, muotoillaan ja hitsataan muuksikin kuin radiaattoreiksi. Tehdään keskuslämmitys- ja höyrykattiloita, kokonaisille asutusalueille lämpöä antavia kaukolämpökeskuksia, lämmönvaihtimia, ilmastointilaitteita ja monia muita Högfors-tunnuksella varustettuja 'siviili'- ja teollisuuskäyttöön valmistettuja tuotteita. Niitä syntyy pitkälle ratio-

kaan ole ollut valittamista tämän päätöksen johdosta. Onhan kehittyvä ja kasvukykyinen metalliteollisuus tehokkaimpia teollistumisasteen kottajia ja työllistäjiä. Siitä tämä tehdas on mitä havainnollisin esimerkki. Se on ollut omalta osaltaan muuttamassa Heinolaa ja ympäristöä paikoilleen jähmettyneestä pikkukau-

nut ja jyrissyt. Eipä silti, etteikö vaikeuksia olisi tämänkin tehtaan kohdalla ollut, mutta tässä isännöitsijän huoneessa ne on aina ratkaistu harkiten ja esimerkiksi yhteistyössä lähimpien alaisten kanssa.

Halusimme haastatella eläkkeelle siirtyvää isännöitsijä Uno Malmbergia, mutta luonteensa mukaisesti hän



Isännöitsijä Uno Malmberg kertoo johtamastaan pienestä ja suuresta tehtaasta

nalisoituina sarjavalmistaina, mutta myös yksityiskohtia myöten piirustuslaudalla suunniteltuna räätälintyönä.

Isännöitsijä Uno Malmberg on ollut perustamassa, luomassa ja johtamassa tätä tehdasta ja jo sitä ennen runsaasti toistakymmentä vuotta kehittämässä Högforsin levyradiaattorien valmistusta Lahden tehtaassa. Tämä pieni tehdas menestyi ja kasvoi, mutta kun ahdas kaupunkitontti tuli rakennetuksi täyteen, tarvittiin uusi tehdas ja sellaiseen paikkaan, jossa oli tilaa vastaiselle laajentumiselle. Valinta osui Heinolan kohdalle, jossa yhtiöllä oli ennestään omaa maata. Eikä varmaan tehtaalla enempää kuin Heinolan kaupungilla-

pungista ja hiljaiseloaan viettävästä maaseudusta vilkkaaksi teollisuuskeskukseksi.

Helmikuun 28 päivänä isännöitsijä Malmberg istui viimeistä päivää työpöytänsä ääressä jättääkseen seuraavana päivänä tehtaan johtamisen nuorempiin käsiin. Jos tuota ei olisi tiennyt, ei sitä kyllä mitenkään olisi osannut arvata. Samanlaisena kun olimme tavannut hänet monen monta kertaa ensimmäisestä kohtaamisestamme lähtien yli puolitoista vuosikymmentä sitten, hän oli nykyin työnsä ääressä: hillittynä, asiallisena, itsestään numeroa tekemättä. Olisi vaikea kuvitella, että tuossa huoneessa olisi joskus pahoina hetkinä salamoi-

nytkin asetti tehtaan ja sen toiminnan etualalle ja itsensä vaatimattomasti taustalle. Siksi haastattelijakin joutui asettamaan kysymyksensä sen mukaan.

Te tulitte Lahden Putki ja Koneen johtajaksi talvisodan päätyttyä. Pian sen jälkeen liike siirtyi Kymiyhtiön omistukseen. Millaista oli tehtaan toiminta tuohon aikaan?

— Yrityksen oli perustanut v. 1932 rohkea yrittäjä Emil Linko. Se toimi vesi- ja lämpöjohtoliikkeenä ja konepajana ja alkuvuosina myös autokorjaamona. Talvisodan aattona alettiin valmistaa radiaattoreita, jotka olivat

jo muutaman vuoden kuuluneet Högforsin tuotanto-ohjelmaan Karkkilassa. Siksi Högforsin Tehdasta alkoi kiinnostaa Lahden Putki ja Kone ja nähtävästi tarjous tuntui johtaja Lingosta houkuttelevalta, koska kauppa syntyi. Lämpö- ja vesijohtotyöt lopetettiin ja tehdas keskittyi melkein yksinomaan valmistamaan radiaattoreita, jotka markkinoitiin edelleen Pukonimellä. Ennen sotaa ulkomaiset radiaattorien valmistajat hallitsivat Suomen markkinoita. Radiaattoreita tuotiin Ruotsista, Tanskasta, Saksasta ja Hollannista.

— Jatkosodan aikana tehtaan hyvään alkuun päässyt radiaattorien valmistus häiriintyi. Tehtiin armeijan tilauksia: autonosia, korsukamiinoita ja muuta välttämätöntä rintamalle. Jatkosodan päätyttyäkin oli vaikeuksia lähinnä raaka-aineen saannin takia. Osa teräslevystä tuli mustana. Tämän takia jouduttiin perustamaan Lahden esikaupunkialueelle levynpuhdistuslaitos, jossa kemiallisen ja mekaanisen käsittelyn avulla levyistä poistettiin kuona-aineet.

— Erityisesti haluaisin Putki ja Koneen vuosilta palauttaa mieleen työnjohtaja Edvard Savutien. Ennen taloon tuloaan hän oli palvellut metallialalla jo lähes neljä vuosikymmentä ja samalla hoitanut lukuisia Lahden kaupungin hänelle uskomia luottamustehtäviä. Vaikka hän oli jo ikämies, hän kotiutui hyvin tehtaaseemme ja toimi työnjohtajana aina 75-ikävuoteensa saakka. Hän oli poikkeuksellisen tietopuolinen, järjestelykykyinen, aulis opettamaan nuoria ja kykeni luomaan myönteisen ilmapiirin tehtaassa. Liekö se hänen perintönään siirtynyt tänne Heinolankin tehtaalle.

Mikä ratkaisi tehtaan sijoituksen Heinolan hyväksi ja miten selvisitte uusien työntekijöiden koulutuksesta?

— Epäilemättä Lahti olisi voittanut Heinolan samoin kuin Karkkilan,

Salon, Kuusankosken ja Mikkelin, joita myös ajateltiin. Lahdella ei silloin kuitenkaan ollut tarjottavana riittävän suurista aluetta, joten asia ratkesi Heinolan hyväksi. Kuljetusten ja työvoiman kannalta Lahti olisi tietenkin ollut edullisempi. Heinolan kaupunki otti uuden tehtaan avosylin vastaan ja suhteet kaupungin sekä tehtaan välillä ovat aina olleet läheiset.

— Erittäin vaikea kysymys oli työntekijöiden kouluttaminen. Ammattityövoima puuttui kokonaan ja jouduimme ottamaan työhön henkilöitä, jotka eivät olleet sitä ennen koskaan edes käyneet tehtaassa. Aines on kuitenkin ollut hyvää ja insinöörien, työnjohtajien ja vanhempien työntekijöiden antaman opastuksen ansiosta olemme onnistuneet kouluttamaan tehtaaseemme ammattitaitoista väkeä. Tehtaalla järjestetyistä kurssista on ollut hyötyä, samoin Heinolan ammattikoulusta on tehtaalle viime aikoina ollut tuntuva apua.

— *Tehtaan tuotanto-ohjelma on vuosien varrella huomattavasti laajentunut ja tullut sekä suunnittelun kannalta että teknillisesti paljon vaativammaksi. Mitä haluaisitte sanoa tulevaisuuden näkemistä?*

— Heinolan tehtaan määrällisesti huomattavin artikkeli on edelleen radiaattori. Mutta mikä tämän päivän käsityksen mukaan vaikuttaa oikeaan osuneelta, saattaa vuoden päästä olla jo vanhentunutta. Lämpöalalla astuu vahvaksi kilpailijaksi sähkö. Asian ratkaisee tietenkin se, millä menetelmällä saadaan halvimalla tasainen ja miellyttävä lämpö. Tehtaassamme valmistetaan jo nyt öljyllä täytettyjä sähkölämmitteisiä radiaattoreita ja koko ajan tehtaan tuotantoa on sopeutettava kehityksen mukaan. Yksi asia on kuitenkin varma: tarvitaan entistä enemmän ammattitaitoa ja tekniikan seuraamista. Varmaa on myös se, että ihmiset vaati-

vat vuosi vuodelta yhä enemmän mukavuuksia. Niinpä ilmastointilaitteita aletaan pian asentaa tavallisiin asuintaloihinkin. Tällä alalla Heinolan tehtaalla on jo tuloksellisia oppivuosia takana päin. Monilla muillakin aloilla on edistytty. Niinpä lämmönvaihtimia on alettu tehdä sarjatyönä ja parhaillaan tuotanto laajenee käsittämään kemiallisen teollisuuden tarvitsemia laitteita.

Tuotannon laajentamiseen ja uusiin artikkeleihin liittyy tietysti aina tietty riski. Mikä on Teidän kokemukseen perustuva ohjeenne tässä asiassa?

— Koskaan ei saa unohtaa sitä, että tehtaan toiminnan tulee olla kannattavaa. Liiallinen varovaisuus johtaa kuitenkin pysähtymiseen ja jonkin ajan päästä taantumiseen. Mutta uutuuksien ottaminen tuotanto-ohjelmaan tulee kuitenkin perustua mahdollisimman tarkkoihin laskelmiin, jotta riski, joka on aina olemassa, jää mahdollisimman pieneksi. Kun sitten suunnitelma kypsyy päätöksen asteelle, on se myös käytännössä nopeasti toteutettava, sillä etulyönti on menestymisen kannalta tärkeä. Ei myöskään tule enää tyytyä pelkäämään kotimaan markkinoiden tarjoamiin näkymiin, vaan yhä enenevässä määrin on pyrittävä vientiin. Siihenkin luulisi Heinolan tehtaalla olevan vastaisuudessa edellytyksiä, niin kovaa kuin kansainvälinen kilpailu nykyään onkin.

V. T—i

Viime itsenäisyyspäivänä joulukuun 6:ntena Tasavallan presidentti myönsi isännöitsijä Uno Malmbergille Suomen Valkoisen Ruusun I luokan ritarimerkin. Sen luovuttivat hänelle yhtiön hallituksen puheenjohtaja pankinjohtaja Mika Tiivola ja toimitusjohtaja Kurt Swanljung yhtiön hallituksen kokouksen yhteydessä 19. 2.



Retkeläiset seuraamassa Nokan tilan savotassa hakkuumiesten toimintaa. Kuvassa Keijo Suni karsii moottorisahalla.

Tuotantokomiteoiden jäsenet tutustuivat yhtiön puunhankintaan

Kymin ja Voikkaan puuhiomoissa kuusesta tehdään hioketta ja Kymin selluloosatehtaassa sulfiittiselluloosaa. Kuusanniemen selluloosatehdas käyttää raaka-aineenaan mäntyä ja koivua. Puut tuodaan tehtaalle uittamalla, junalla ja autoilla. Tehtaalla ne kuoritaan ja joko katkotaan hiomakoneeseen sopiviksi tai lastutetaan hakkurissa pienilastuiseksi selluloosahakkeeksi.

Tämän verran tietävät varmasti kaikki tehtaassa työskentelevät suurten koneittensa ruokkimiseen tarvittavasta puusta ennen sen muuttamista hiokkeeksi, selluloosaksi ja paperiksi. Mutta miten puu saadaan metsästä pois ja mitä sille tapahtuu heti kaatamisen jälkeen? Nämä kysymykset kiinnostivat Kuusankosken tehtaiden tuotantokomiteoiden jäseniä ja niihin yritettiin löytää vastaukset yhtiömme omistaman Nokan tilan metsiin tehdyllä yhteisellä retkellä.

Tehdaspuu Oy:n kehittämisspäällikkö Väinö Niku toivotti Kuusankosken tuotantokomiteoiden jäsenet tervehdyskierrokselle hakkuutyömaalle.

Virkistystauon aikana keskusteltiin vilkkaasti metsäalan kysymyksistä

Nykyaikana ei enää riitä, että ammattimies osaa oman työnsä mahdollisimman hyvin. On hyvä tietää ja ymmärtää asioita laajemmaltikin. Oma tehtäväkin tuntuu selvemmältä, kun tietää miten se sijoittuu kokonaisuuteen. Metsätalouden koostuu useasta osatekijästä, joiden kitkattomasta yhteistyöstä paljolti riippuu toiminnan tuloksellisuus. Kokonaiskuvan muodostamiseksi ja eri osapuolten työhön tutustumiseksi sopivat erilaiset retkeilyt varmaankin paremmin kuin pitkät ja usein kuivan asialliset esitelmät. Tässä mielessä tuotantokomiteoiden yhteinen metsäretki oli varmasti tervetullut ja hyödyllinen talven selän taittaja.

Matkaan lähdettiin kahdella linja-autolla Kuusankosken keskustasta puolen päivän aikaan. Taavetissa käännettiin syrjään Lappeenrannan

valtatieltä ja matkan edistyessä tie kapeni ja kapeni yhä vain. Suurten linja-autojen puikkelehtiminen kaapealla metsätiellä sai kaikki huomamaan, että nyt oltiin todella menossa metsään. Kommelluksitta päästiin kuitenkin perille hakkuuaukean laidan ja ryhmityttiin kuuntelemaan Tehdaspuu Oy:n kehittämisspäällikkö Väinö Nikun tervehdystä ja retken ohjelman selostusta.

Metsänhoitaja Eero Renko selvitteli eri puunkorjuumenetelmiä ja korjuun yleistä kehittymistä. Työmaan ja sillä esiintyvien kohteiden esittelyn suoritti alueteknikko Tauno Romppanen havainnollisten taulujen avulla. Koneellistetun työmaan toimintaan tutustuttiin myös käytännössä.

Nokan tilan metsissä tällä kertaa käynnissä olleessa savotassa suoritet-



tiin kolmen hehtaarin alalla avohakkuu, jonka jälkeen alue uudistetaan viljelemällä. Kyseisellä alueella kasvoi komeata kuusikkoa, josta tulee aikanaan monta sivua hyvää sanomalehteä. Hakkuumies kaatoi puut suunnatusti metsätraktorin ajourien varteen ja suori latvat, jotta kone voisi esteettä liikkua omia teitään pitkin. Karsinta tapahtui moottorisahalla ns. vajaakarsintaa noudattaen. Hakkuumiehellä ei ollut enää lainkaan kirvestä mukanaan. Karsinnan aikana rungot katkottiin silmävaraisesti noin viiden metrin pölkkyyhin. Tuotanto-

Alueteknikko Tauno Romppanen Tehdaspuu Oy:stä (alla) selosti retkeläisille Nokan tilan metsätyömaan eri hakkuukohteita havainnollisten taulukkojen avulla. Oikealla tarkkaavoista kuulijakuntaa. Ylärivissä neljäntenä yhtiömme metsäpäälikkö Harry Willman.



komiteoiden jäsenten huomiota kiinnitti se, että henkilökohtaiset suojavälineet olivat tulleet jo metsätyömiehenkin käyttöön. Hakkuumies Keijo Sunillaakin oli päässään kypärä ja silmillään suojalasit karsissa lentävien roskien varalta.

Hakkuualueen toisella laidalla keräsi kuopiolaisen metsäkoneurakoitsija E. Karjalaisen traktori kuormaa. Telaketjuilla varustettu Ford County Major suurine peräkärriineen oli mahtavan näköinen laite. Peräkärriyissä oli hydraulinen jatkopuomi,

jota jatkamalla traktori selviytyi tiukoistakin paikoista. Kun puomi taas lyhennettiin, tulivat peräkärriyt pahan kohdan yli normaalietäisyydelle. Kuorman tyhjentäminen varastolla oli niin ikään helppoa, sillä peräkärriyissä oli sivulle kallistava kippi, jolla puut saatiin kevyesti vierähtämään pois kuormasta.

Välillä nautittiin nuotioiden lämmössä kahvia ja voileipiä. Kahvin herkistämänä virisikin vilkas keskustelu työmaalla nähdystä ja kuullusta. Metsäpäälikkö Harry Willmanin ratkottavaksi esitettiin monia pulmallisia kysymyksiä. Hän selvitteli myös metsien kasvua sekä maailman metsävaroja ja Suomen osuutta niissä. Kantohintakysymystäkin yritettiin ratkoa koko joukon voimin, mutta ratkaisu todettiin vaikeaksi jo pelkästään sen tähden, että metsänkasvatuksessa on kyse suunnattoman pitkästä tilikaudesta. Puusta myyntihetkellä saatua kantohintaa ei voida ajatella vain sen

hetkisenä tulona, vaan se on jaettava taaksepäin aina sadan vuoden ajalle.

Onnistuneen retken päätteeksi Leo Perätaalo tulkitse kaikkiin mukana olleiden kiitokset retken järjestäjille erinomaisesta tilaisuudesta päästä näkemään nykyaikaista metsätyötä oikeassa ympäristössään sekä emännille maittavasta tarjoilusta.

Kuuma kahvi ja maukkaat voileivät tekivät kaupansa talvisessa metsässä



Stipendien saajat vas:lta Yrjö Kankare, Viljo Laine, Jorma Niemi, Jorma Jormalainen, Osmo Ahlberg, Ilkka Lehtonen ja Lauri Korpelainen. Kuvasta puuttuu Matti Valonen.

Stipendejä yhtiöläisnuorille



Yhtiön ammattikoulussa Kuusankoskella pidettiin 22. 3. yhtiöläisille tai heidän lapsilleen tarkoitettujen stipendien jakotilaisuus, jossa kahdeksalle henkilölle ojennettiin 1 000 markan apuraha. Vuorineuvos K. E. Ekholmin Stipendirahastosta jaettiin apurahat nyt neljännen kerran. Apurahoja haki tällä kertaa 44 henkilöä, joista Kuusankoskelta 31, Haukka-suolta 3, Juankoskelta 2, Hallasta 1 ja metalliteollisuuden piiristä 7. Apuraha myönnettiin Yrjö Kankareelle Kuusankoskelta ja Matti Valoselle Karkkilasta. Ammattikoulun juhluvuoden stipendit myönnettiin Osmo Ahlbergille ja Jorma Niemelle ja ammattikoulun erityisrahastosta saivat stipendit Viljo Laine, Lauri Korpelainen, Jorma Jormalainen ja Ilkka Lehtonen Kuusankoskelta.

Stipendien jakotilaisuudessa puhui ammattikoulun johtokunnan puheenjohtaja, varatuomari Robert Brotherus palauttaen mieliin näiden rahastojen syntyhistorian ja tarkoituksen tukea yhtiöläisiä opintiellä. Ammattikoulun opetusohjelmassa suoritettuihin muutoksista puhuja mainitsi:

— Yhteiskunnallisen ja teknillisen kehityksen muuttuessa on koulun seurattava mukana. Nykyisin erikoisalojen ammattimiesten tarve on vä-

hentynyt ja sen vuoksi erikoisopintolinjoista on luovuttu. Mahdollisimman laajan pohjakoulutuksen antaminen oppilaille on tullut tarpeelliseksi, koska nykyisten näkymien mukaan tulevaisuuden työntekijän on vaurauduttava elämänsä aikana useaan ammattivaihtokseen ja uudelleen koulutukseen. Ammattikoulun uuden opetusohjelman mukaan, joka tuli käyttöön viime syksynä, kaksi ensimmäistä vuotta muodostavat ammattikoulun peruskurssin ja kolmantena vuotena oppilaat perehtyvät käytännön tehdastyöhön. Tämän vuoden aikana tapahtuu myös eri teollisuudenaloihin erikoistuminen. Opetussuunnitelman mukaan saavat siis paperi- ja selluloosa-alan oppilaat myös sähkö- ja metallialan opetusta ja erikoistuminen aloitetaan vasta kolmannen kouluvuoden kevätkauden alussa, jolloin tiedetään mm. minkälaisia työpaikkoja koulun päättyessä on tehtaillamme tarjolla. Erikoiskoulutusta tullaan jatkamaan jatkokurssien ja työteknillisten kurssien avulla, mikäli on tarpeen.

Tuomari Brotherus toivotti apurahojen saajille menestystä opinnoissa ja suoritti apurahojen jaon. Yrjö Kankare puhui apurahojen saajien puolesta korostaen ammattikoulussa

saadun hyvän pohjakoulutuksen merkitystä jatko-opiskelussa sekä apurahojen suomaan taloudellista tukea. Tilaisuuden lopuksi nautittiin kahvipöydän antimista.

Seuraavassa esittelemme lyhyesti tämänvuotiset stipendien saajat:

Matti Valonen opiskelee Helsingin teknillisessä korkeakoulussa toista vuotta ja valmistuu aikanaan koneinsinööriksi. Hänen isänsä on ollut Karkkilan tehtaan palveluksessa 27 vuotta ja Matti Valonen on itsekin ollut harjoittelemassa tehtaassa tulevaa ammattiaan varten.

Yrjö Kankare oli yhtiön palveluksessa kuljetusosastolla n. 13 vuotta, ennen kuin hän lähti opiskelemaan Mikkelin teknillisen koulun autoteknilliselle linjalle. Hänellä on kolmas vuosikurssi meneillään. Hänen isänsä Mauno Kankare on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

Osmo Ahlberg on suorittanut yhtiön ammattikoulussa puunjalostusosaston selluloosateknologian linjan ja paperialan nuorempien ammattimiesten työteknillisen kurssin sekä työskennellyt päälaboratorion analyttisellä osastolla Tampereen teknilliseen kouluun lähtöonsa saakka. Hän on kemian opintosuunnan 3. luokan oppilas.

Jorma Nieminen opiskelee Imatran teknillisen koulun paperiteollisuuden opintosuunnalla kolmatta vuotta. Hän on työskennellyt Kymin paperitehtaalla oppilaana ja käytöntarkkailijana ja on ollut myöhemmin pariin otteeseen kesäharjoittelijana.

Viljo Laine suoritti ammattikoulusta päästyään paperialan käytöntarkkailijan kurssin ja käytönvalvojen työteknillisen kurssin. Hän oli Voikkaan paperitehtaalla työssä 9 v.

ja suoritti kirjeopistossa erilaisia kursseja. Hän opiskelee Imatran teknillisen koulun paperiteollisuuden opintosuunnalla kolmatta vuosikurssia.

Lauri Korpelainen on Helsingin teknillisen koulun sähkötekniikan opintosuunnan toisen luokan opiskelas. Ammattikoulun sähköopintolinjan suoritettuaan hän työskenteli yli 3 v. Voikkaan sähköosastolla ennen kouluun lähtöään.

Jorma Jormalainen oli am-

mattikoulussa metallityölinjalla. Nyt hän opiskelee Kotkan teknillisen koulun koneenrakennuksen opintosuunnan konstruktitekniikan linjalla toista vuosikurssia.

Ilkka Lehtonen opiskelee Tampereen teknillisessä koulussa kemian kolmatta vuotta. Ammattikoulussa hän on suorittanut puunjalostusosaston selluloosalinjan kurssin. Hänen isänsä on palvellut yhtiötä yli 40 vuotta.

Yhtiön sosiaali...

Jatkoa siv. 19

Painopiste on nimenomaan harrastus- ja kuntoliikunnassa. Sen tarkoituksena on ylläpitää ja edistää yhtiöläisten terveyttä, henkistä vireyttä, hyvää työkuntoa ja viihtyvyyttä.

Lomakeskus ja metsäkämpät

Viihtyvyyttä lisäävä tekijä on loma- ja vapaa-ajan tarkoituksenmukainen käyttäminen. Yhtiön harjoittama lomatoiminta kohdistuu lähinnä viikonlopun ja vuorotyön vapaapäivien sekä varsinaisen vuosiloman käytön edistämiseen ja kehittämiseen yhtiön alueellisten ja taloudellisten mahdollisuuksien mukaan. Keskeisimpänä toimenpiteenä on Verlan lomakeskuksen kehittäminen ja ulkoilu- ja retkeilytoiminnan edistäminen. Verlan lomakeskuksen kolmas rakennusvaihe on parhaillaan menossa ja kesän kynnyksellä lomakeskuksessa on käytettävissä 120 vuodesijaa sekä ajanmukainen ruokalarakennus. Uusia yhden perheen majoja on käytettävissä kahdeksan. Metsäkämppeiden tähtämisestä käytöstä on saatu hyviä kokemuksia ja parhaillaan suunnitellaan niiden lisäämistä.

Yhtiön toimesta harjoitetun vapaa-ajan harrastuksien eri toimintamuodoilla on aikanaan ollut merkittävä osuus väestön sivistyksellisen ja henkisen elämän kehityksessä niillä tehdaspaikkakunnilla, missä yhtiön teollisuuslaitoksilla on ollut keskeinen

asema. Yhteiskunnallisten olojen kehittyessä yhtiö on tosin voinut luopua monista tämän alan toiminnoista, mutta edelleenkin yhtiö pitää yllä huoneistoja näitä tarkoituksia varten ja tukee muutenkin eri seurojen ja yhdistyksien toimintaa.

Asuntotoiminnan tukeminen

Yhtiön omakotitoiminta, jota nykyään voidaan nimittää omien asuntojen hankintatoiminnaksi, on ollut tärkeä tukitoimenpide sotien jälkeisenä aikana. Nykyisin jo lähimain puolet yhtiöläisistä asuu omakotitaloissa tai omassa osakehuoneistossa, mikä on osoitus tämän rakennustoiminnan tuloksista sekä yhtiöläisten merkittävästä toimeliaisuudesta. Yhtiö on antanut omien asuntojen hankijoille tukeaan erityisesti niillä paikkakunnilla, missä yhtiöllä on ollut mahdollista luovuttaa tontteja. Yhtiö on myynyt omia rakennustuotteitaan alennuksella ja muutenkin pyrkinyt tukemaan asuntotoimintaa antamalla rakentajien käytettäväksi teknillistä neuvontaa ja auttamalla rahoituksen järjestelyssä. Yhtiö tulee edelleen tukemaan tätä asuntotoimintaa mahdollisuuksien mukaan.

Eläkeläiset ja eläkkeet

Pitkäaikaiset työsuhteet ovat yhtiössämme varsin yleisiä ja siteet työnantajan ja henkilökunnan välillä ovat useimmissa tapauksissa kehittyneet läheisiksi ja kiinteiksi. Työsuh-

teen päättyessä ja siirryttäessä eläkkeelle alkaa uusi suhde — eläkeläissuhde. Yhtiö puolestaan pyrkii pitämään yhteyttä pitkäaikaisesti palvelleisiin eläkeläisiin. Niinpä yhtiön toimesta järjestetään joulujuhlia, teatterikäyntejä ja virkistysretkiä siinä laajuudessa kuin se kullakin tehdaspaikkakunnalla on mahdollista.

Eläkkeistä huolehtii yhtiön kaksi eläkelaitosta: Kymin Osakeyhtiön Eläkesäätiö ja Kymin Osakeyhtiön Toimihenkilöiden Eläkekassa. Näiden eläkelaitosten hallituksissa ovat edustettuina niiden toimintapiiriin kuuluvat. Vuoden 1968 päättyessä yhtiön eläkeläisiä ja eläkkeiden luontoisia avustuksia saavia oli kaikkiaan 3 055 ja mainittuna vuonna maksettujen eläkkeiden määrä nousi 6,7 miljoonaan markkaan. Jo nämä luvut osoittavat, että eläkeläiskysymys on varsin keskeinen yhtiön sosiaalitoiminnassa.

Sosiaalitoiminnan organisaatio

Lopuksi mainittakoon, että yhtiön sosiaalitoimintaa ja kehitystä ohjaa ja valvoo yhtiön hallinnollisen johtajan alaisena yhtiön sosiaalipäällikkö hänelle ja eri toimintamuodoille vahvistettujen toimintaohjeiden mukaisesti. Paikallisten tehtaiden sosiaalitoiminta toteutetaan kunkin tehtaan hallinnollisen jaottelun ja paikallisten tarpeiden edellyttämässä puitteissa. Yhtiössä on päätoimisia sosiaalivirkailijoita 38 henkilöä, näistä terveyden- ja sairaanhoidon alalla 15.



Tehtaanlääkäri Hannu Suutarinen
valotti tilaisuuden teemaa lääkärin
näkökulmasta

Ravinto ja terveys yhtiöläisillan aiheena

Kuusankosken tehtaiden sosiaali-
osasto on useiden vuosien aikana jär-
jestänyt seuratalossa yhtiöläisiltoja,
joihin voivat osallistua kaikki yh-
tiön piiriin kuuluvat naiset ja mie-
het. Varsin runsaslukuisesti näihin
tilaisuuksiin tullaankin, sillä ohjelma
pyritään aina suunnittelemaan ajan-
kohtaisia asioita valottavaksi ja
asiantuntijoita hankitaan selvittele-
mään kulloisiakin kysymyksiä.

Maaliskuun 20 p:nä pidetyssä yhtiö-
läisillalla oli ravinto ja terveys valo-
keilassa. Tilaisuuden puhujina esiin-
tyivät maisteri Esko Koskinen
Helsingin yliopiston ravintokemialli-
selta laitokselta sekä tehtaanlääkäri
Hannu Suutarinen. Illan alka-
jaisiksi ammattikoulun soittokunta
esitti torvimusiikkia dir.mus. Alvar
Korven johdolla ja tilaisuuden
avasi sosiaalitarkastaja Toini Iiv-
nainen, joka yhtiöläisiltojen oh-
jelmat varsinaisesti järjestää. Tri
Hannu Suutarinen viittasi puheessaan
aikaisempaan yhtiöläisiltaan, jonka
aiheena oli liikunta ja totesi, ettei
asioiden käsittelyjärjestys ole väärä,
vaikka ravinto otetaankin puheeksi
vasta liikunnan jälkeen. Meidän on

muistettava se tosiasia, että lapsikin
syntymänsä jälkeen alkaa ensin liik-
kua ja saa ruokaa vasta sen jälkeen.
Ajoittain on myös itsekullekin ter-
veellisempää lähteä harrastamaan lii-
kuntaa ruokapöytänsä istumisen si-
jasta.

— Kun puhutaan ihmisen hyvin-
voinnista, sillä tarkoitetaan hänen
terveyttään eikä hyvinvoivalta näyt-
tävää uhkeaa ulkomuotoa. Tähän vii-
meksi mainittuun tilaan joudutaan
nykyaikana helposti, sillä hyvänma-
kuista ja vaivatta saatavaa ruokaa
nautitaan yli tarpeen eli kulutukseen
vaaditun määrän. Toinen ihmisen
kannalta haitallinen piirre nykyisessä
ravinnossa houkuttelevan ulkonäön ja
maun lisäksi on, että useita ravinto-
aineita puhdistetaan jo valmistusvai-
heessa parempaan sulavuuteen tai
säilyvyyteen pyrittäessä, jolloin em-
me saa monia elimistölle tärkeitä ai-
neita, kuten valkuaisaineita, vitami-
ineja ja kivennäisaineita, joita poiste-
tut osat sisältävät. Kevyen työn teki-
jölle ja huonosti suunniteltua ruoka-
järjestystä käyttäville tästä koituu
suurin vaara.

— Väärin valituista ravintoaine-
laaduista ja -määristä on seuraukse-
na monia sairaalloisia tiloja, mm. li-
havuus, joka on seuraus tarvetta run-
saamman ravintoenergian nauttimi-
sesta. Usein kuulee sanottavan, että
paino nousee, vaikkei syö juuri mi-
tään. Tämä 'juuri mitään' on kui-
tenkin ratkaisevasti liian suuri mää-
rä kalorioita. Tutkijat työskentelevät
parastaikaa selvittääkseen ravintote-
kijöiden osuutta verisuonten kalk-



Maisteri Esko Koskinen Helsingin
yliopistosta piti mielenkiintoisen
esitelmän parisataa henkeä käsittävälle
kuulijakunnalle

keutumisessa. Tyydyttyneiden rasvo-
jen runsasta osuutta ravinnossa pi-
detään vaarallisena. Nykyisin taita-
vat hiilihydraatit ja erityisesti sokeri
olla suurimman syntipukin mainees-
sa. Egyptin muumioita tutkittaessa
on havaittu runsaasti verisuonten
kalkkeutumista, vaikka silloin käytet-
tiin ravinnoksi vain vähän rasvoja ja
enimmäkseen hiilihydraatteja. Ham-
masmätä ja varsin yleinen raudan-
puuteanemia ovat myös sairauksia
väärästä ruokavaliosta.

— Norjan, Ruotsin ja Suomen lää-

kintä- ja ravitsemusasiantuntijat ovat antaneet yhteisen julkilausuman ravintotottumusten muuttamisesta. Tämän suosituksen mukaan on ravinnon kaloriapitoisuutta alennettava liikapainon ehkäisemiseksi, rasvan kokonaiskulutusta vähennettävä ja samalla tyydyttämättömien rasvojen osuutta lisättävä, sokerin ja sokeripitoisten aineiden käyttöä on vähennettävä ja kasvikunnan tuotteiden määrää lisättävä. Samassa yhteydessä korostetaan jälleen kerran liikunnan merkitystä kaikkina ikäkausina.

Ohjelmassa seurasi sen jälkeen maisteri Esko Koskisen esitelmä aiheesta

Määrääkö ruoka kohtalomme?

Kaikki, mitä meissä on, lihaksemme, veremme, luustomme, on joskus ollut ruokaamme. Ravintoa pidetään tärkeimpänä terveytemme vaikuttavana ulkoisena tekijänä, minkä lisäksi myös mm. työn laatu, liikunta, ympäristö ja ihmissuhteet vaikuttavat terveyteen. Perinnöllisiä ominaisuuksiammehan emme voi itse valita, mutta voimme vaikuttaa usein ratkaisevasti terveydentilaamme kiinnittämällä huomiota ruokaan, liikuntaan jne.

Vääristä ruokatottumuksista johtuva huono ravitsemus voi ilmetä väsymyksenä, työtehon vähenemisenä tai lisääntyneenä alttiutena tartuntatauteille. Se voi saada myös erityisiä ilmenemismuotoja ns. puutostautien

syntyessä, jos ruoasta puuttuu jokin elimistölle välttämätön aineosa. Puutteellinen ravitsemus voi aiheuttaa kansantaloudelle suuria tappioita, jotka johtuvat sairauden vuoksi menetetyistä työpäivistä, vähentyneestä työtehosta ja huonokuntoisuuden aiheuttamista virheistä.

Yksityiselle ihmiselle ovat kuitenkin läheisempiä omakohtaiset tappiot, joita huonokuntoisuus aiheuttaa koulutuksessa, työssä, vapaa-aikana ja eläkeiässä. Pelkästään itsekkäistä syistä kannattaa kiinnittää huomiota ruokavalioonsa, jos siten voi paremmin pysyä pirteämpänä, välttyä sairauksien aiheuttamalta työansion menetykseltä, vähentää lääkemenoja ja omistautua vapaasti harrastuksilleen.

Ruoan maukkuuteen ja täyttävyyteen kiinnitetään kyllä huomiota, mutta sen ravinto-opillista laatua ajatellaan harvemmin. Suurin syy on silloin se, ettei tiedetä tarpeeksi ravinto-opista, kun sen opetus on liian suppeaa. Tietämättömyyden vuoksi esiintyy sitten harhaluulojen aiheuttamaa tietoisesti väärää ravitsemusta, ja satumanvaraisesti syntyneet huonot ruokatottumukset aiheuttavat ravitsemusvirheitä. Harhaluulojen ylläpitäminen tai aikaansaaminen voi olla myös taloudellista hyötyä tavoittelevaa toimintaa, jota saatetaan harjoittaa jopa uskontoon vedoten.

Oikeaan ravitsemukseen ohjaavaa ravintovalistusta vaikeuttavat monet

Talousopettaja Hilikka Vakkilainen esitteli yhtiöläisillässä Arabian uusia astioita



asiattomat kirjoitukset ja puheet, jotka ovat saaneet monet ihmiset epäluuloisiksi kaikkea ravinnosta puhuttua ja kirjoitettua kohtaan. Näiden väärin tietojen yhteispiirteenä on, että ihmiset yritetään saada uskomaan, että heidän käyttämänsä tavallinen ruoka on muka kaikki täysin väärää, myrkyllistä tai vahingollista. Niinpä tiettyjen yleisesti käytettyjen perusruoka-aineiden kuten lihan, maidon tai perunan syöminen voidaan kieltää kokonaan. Niiden asemesta suositetaan sitten merkittäviä yrttejä ja juuria, joilla on olevinaan ihmeitä tekeviä ominaisuuksia. Yleisesti kaupataan myös 'terveysruokia' ja ruoka-aineita, joilla on erityisiä 'terveellisiä ominaisuuksia'.



Muutamissa maissa on kielletty sanan 'terveys' käyttäminen ruoka-aineen nimen yhteydessä. Se onkin tarpeen, jotta ruoka-aineella ei luultaisi olevan erityisesti terveyttä antavia ja sairauksia parantavia ominaisuuksia, kun niissä yleensä on vain joitakin ravintoaineita, joita useimmat monipuoliset ruoka-aineet sisältävät. Usein näiden tuotteiden sisältämiä aineita mainostetaan tavalla, joka houkuttelee kuluttajan uskomaan, että tavallisesta ruokavalioistamme nämä vitamiinit tai kivennäisaineet puuttuvat kokonaan, ja että terveyden säilyttämiseksi on välttämätöntä nauttia juuri näitä 'terveysruokia', vaikka samoja aineita olisi runsaasti useissa tavallisissa ruoka-aineissa.

Ruokaintoilijoiden keppihevosena saattaa olla merivedestä eristetty suola, fariinisokeri tai kivimyllyssä käsinjauhetut jauhot. Epäilyttävää on myös 'luonnon tarkoituksesta' puhuminen ravinnon yhteydessä. Eihän luonnon tarkoitus ole, että perunat syödään raakana tai kananmunat kuorineen, vaan että perunoista kasvaisi uusia kasveja ja munasta kehittyisi kananpoika.

Jos normaalistikin saamme riittävästi esimerkiksi jotakin vitamiinia, ei ylimääräisten annosten nauttiminen ruoan mukana sen paremmin kuin vitamiinivalmisteinakaan tuo meille mitään 'ylimääräistä' terveyttä tai pirteyttä. Monipuolinen ja vaihteleva ruokavalio kykenisi turvaamaan normaalioloissa kaikkien tarpeellisten ravintoaineiden riittävän saannin, ja siksi juuri tarkoituksenmukaisiin ruokakattouksiin olisi kiinnitettävä asiallisesti huomiota. Jokaisen ruoka-aineen merkitys riippuu siitä, mitä muuta syödään ja mitä ravintoaineita muista ruoka-aineista saadaan. Ei ole olemassa mitään yleisiä terveysruokia.

Myös laihdutuksen yhteydessä suositetaan kaikkea tieteellistä pohjaa vailla olevia ohjeita. Ihmiset ovat ehkä vieläkin taipuvaisia mystiikkaan ja saattavat suosia taikoja ja

uudenkuun aikaan kerättyjä yrttejä. Ravinto-oppiin perehtymättömät kirjoittelijat ovat saaneet monet uskomaan, että olisi olemassa erityisiä laihduttavia tai lihottavia ruoka-aineita, joita syömällä olisi mahdollista laihtua tai lihoa täysin riippumatta siitä, mitä muuten syö. Kalorit ovat kuitenkin ruoan sisältämän energian mitta, ja lihomisen tai laihtumisen ratkaisee se, saammeko päivittäisestä ruoastamme enemmän vai vähemmän energiaa kuin kulutamme. Sillä, paljonko kaloreja on peräisin esim. hiilirydraateista, ei ole laihtumisen tai lihomisen kannalta mitään merkitystä, koska ruoka-aineiden energiasisältöä, kaloreja, laskettaessa on jo otettu huomioon ruoka-aineessa olevien energianlähteiden laatu. Ei siis ole olemassa 'erilaatuisia kaloreja', joista toiset lihottaisivat ja toiset eivät.

Laihdutuksen ainoa ohje kehottaa syömään entistä vähemmän. On harvoin tarpeellista laihtua nopeasti hyvin paljon. Laihdutuksessa on tärkeintä oppia, paljonko ruokaa voi syödä lihomatta. Siksi laihdutusruokavalion tulisi muistuttaa niin paljon kuin mahdollista normaalia ruokavaliota, mutta nautitun ruoan määrää tulisi vähentää. Tämän ruoan tulisi olla monipuolista ja ravinto-opillisesti hyvää. Kun on oppinut oikean ruokavalion perusteet, pitääkin jo säännöllinen punnitus huolen siitä, ettei salavivhaista lihomista pääse taas tapahtumaan. Tietämättömät kirjoittajat ovat pyrkineet mustaamaan mm. sellaisten monipuolisten ruoka-aineiden kuin leivän ja perunan mainetta väittämällä niitä lihottaviksi ruoka-aineiksi. Kuitenkin perunaakin pitäisi syödä päivittäin yli kolme kiloa, ennen kuin kevyehköä työtä tekevä nainen saisi edes välttämättömän energiantarpeensa tyydytyksi pelkällä perunalla. Tämä merkitsi lähes viittäkymmentä keskikokoista perunaa päivässä!

Paljon vahinkoa on tehty ylistä-

mällä eräiden tavallisesti ruoan koristeluun käytettyjen vihannesten ravintoainepitoisuutta. Sadassa grammassa persiljaakin on kyllä paljon esimerkiksi rautaa, mutta kokonainen nippu persiljaa painaa vasta kymmenen grammaa, eikä se merkitse enää kovin paljon raudansaannin kannalta. Sen sijaan ihmiset ovat tyytyväisiä syötään pari persiljanoksa ja luullessaan näin tehneensä jotakin aivan erittäin hyödyllistä raudansaantinsa hyväksi, eivätkä he enää kiinnitä huomiota ruokavalionsa todellisiin puutteisiin ja niiden korjaamiseen.

Miten sitten ruokavalio olisi järjestettävä? Voidaanko antaa niin selväpiirteisiä ohjeita, että ravinto-opin kaikkiin salaisuuksiin perehtymätönkin voi olla varma ruokavalionsa kunnollisuudesta? Vaikka välttämättömiä ravintoaineita on puolisen sataa, ei niistä kaikista tarvitse pitää erikseen lukua. Terveellisen ruokavalion turvaavat yleensä 1) ateria-aikojen oikea järjestäminen, 2) ruoan monipuolisuus ja vaihtelevuus, 3) valkuaisaineen, raudan ja askorbiinihapon saannin turvaaminen ja 4) mäsäilyn välttäminen.

Ateria-aikojen järjestely on tärkeää veren glukoosipitoisuuden säilyttämiseksi riittävän suurena, jotta jaksaisimme tehdä työtä ja nauttia vapaaajasta. Päivittäin nautittu ruoka tulisi jakaa niin tasan eri aterioiden kesken kuin mahdollista. Tarkoituksenmukaisinta on syödä kohtalaisen vankasti heti aamulla. Aamuateria ei kuitenkaan saa olla ylettömän tukeva, sillä suuri ateria ei ole suositeltava mihinkään aikaan päivästä. Jos aterioiden laadusta ja koosta on pakko tinkiä, vähennettäköön sitten iltasyömiä, koska nukkua jaksamme melko tyhjinkin vatsoin.

Aterian sisältämien valkuaisaineiden määrästä varsinaisesti riippuu veren glukoosipitoisuuden pysyminen riittävän suurena, ja varsinkin aamuaterian tulisi olla melko valkuaispitoinen. Niinpä siihen tulisi kuulua

1—2 lasillista maitoa tai piimää leivän kera. Jos on mahdollista sisällyttää aamuateriaan jokin hedelmä, vaihtelumahdollisuudet lisääntyvät. Leipälaatuakin voi vaihdella ja leivälle levittää vuoroin maksapasteijaa ja voijuustoa voion asemesta, joskus taas panna makkaran- tai juustonviipaleen. Keitetty kananmuna on mainio lisä. Jos aamulla haluaa juoda kahvia, teetä tai mehua, niin voi mainiosti tehdä, mutta maitoa tai piimää ei silti pidä jättää pois! Maidon voi kyllä korvata viiliannoksella tai sisällyttää kylmään talviaikaan velliin tai puuroon.

Suomalaiset sairastavat niin yleisesti raudan puutteesta johtuvaa anemiam, että sitä on sanottu kansallistaudiksemme. Monet työtehon ja yleiskunnon huononemiset saattavat johtua juuri raudanpuutosanemiasta. Ravintomme parhaita raudanlähteitä ovat veri, maksa, munuaiset ja liha. Anemian ehkäisemiseksi olisi lisättävä myös täysjyväviljatuotteiden, kananmunan ja vihannesten käyttöä. Jos jo olemme sairastuneet anemiaan, se on parannettavissa vain rautavalmisteilla, sillä pelkkä ruoan sisältämä rauta ei enää riitä näin suuren vajauksen korjaamiseen.

Suomalainen ruokavalio sisältää myös arveluttavan vähän vihanneksia, hedelmiä ja marjoja. Osittain

tällainen tilanne on kylmän ilmastomme syytä, sillä näitä tuotteita on edullisesti saatavissa vain kausittain. Nämä ruoka-aineet ovat kuitenkin parhaita askorbiinihapon eli C-vitamiinin lähteitä, ja askorbiinihapon niukkuus onkin Suomessa varsin yleistä erittäinkin kevättalvella. Kevätväsymyksen on oletettu johtuvan suureksi osaksi juuri askorbiinihapon puutteesta.

Askorbiinihappo on kasvikkunnan vitamiini, ja vihannekset, marjat ja hedelmät ovat sen tärkeimmät lähteet. Hyviä askorbiinihapon lähteitä ovat paprikat ja appelsiinit. Edullisin tapa turvata askorbiinihapon saanti on kuitenkin kotimaisten puutarhantuotteiden käyttö. Kaalit, lantut ja nauriit ovat suurimman osan vuotta herkullisia ja käyttökelpoisia. Pakastus säilyttää suurimman osan marjojen ja vihannesten askorbiinihaposta. Tärkein askorbiinihapon lähteemme on ollut peruna, ja myös maito ja piimä sisältävät askorbiinihappoa. Muista eläinkunnan askorbiinihappoa sisältävistä ruoka-aineista voidaan mainita maksa ja munuaiset.

Ravinnon osuutta sydäntautien syntyyn on selvitelty jo kauan. Sepelvaltimotautien yhteydessä on puhuttu sokerista ja kolesterolista, mutta erityisesti tähdennetään, että tyydyttyneiden rasvojen osuutta ra-

vinnossamme olisi vähennettävä. Useiden maiden asiantuntijat ovat suositelleet myös rasvan käytön yleistä vähentämistä. Eihän siirtyminen vähärasvaisempaan ruokavalioon edes ole askel tuntemattomaan, vaan pelkästään palaamista tilanteeseen, joka maassamme vallitsi vielä muutamia vuosikymmeniä sitten.

Kun jokapäiväisen elämän vaatimat ruumiilliset ponnistukset ovat tekniikan ansiosta jatkuvasti vähenevässä, myös energian tarve vähenee entisestään. Emme enää tarvitse yhtä paljon ruokaa kuin aikaisemmin, mutta olemmeko sen huomanneet? Ruokamme laatu on käynyt nyt entistäkin tärkeämmäksi, jotta pystyisimme saamaan vähemmästä ruokamäärästä kaikki tarvitsemamme ravintoaineet. Kun meidän ei enää tarvitse ahnehtia ruokaa, voimme keskittyä valitsemaan ruoka-aineet niin, että ruokaan käytettävissä olevien varojen puitteissa saamme terveellistä ja täysipainoista ravintoa.

Kymenlaakson Viestin voitto Voikkaalle

Kymenlaakson Viesti hiihrettiin tänä talvena 21:n kerran. Voitto tuli nyt ensimmäisen kerran Voikkaalle. Se oli täysin ansaittu, sillä Voikkaan joukkue oli johdossa alusta pitäen. Hienoa saavutusta piti tietenkin juhlia. Isännöitsijä Magnus Wangel kutsui hiihtojoukkueen Voikkaan klubille 30. 3. lämminhenkiseen juhlatilaisuuteen, josta oheinen kuva. Vas:ltä Keijo Holopainen, Keijo Hokkanen, Unto Pöyhönen, Magnus Wangel, Reijo Eteläpää, Tapio Nikkilä ja Antero Ahtiainen. Tilaisuudessa olivat läsnä myös Voikkaan paperitehtaan teknillinen johtaja Anders Lund, ins. Leevi Tolvanen ja sosionomi Keijo Jokiranta.





Yhtymän 25. hiihtomestaruuskilpailut Pajulahden urheiluopistolla

Yhtymän hiihtokuningas Reijo Eteläpää vauhdissa

Yhtiömme urheiluperinne pohjautuu yli kolmen vuosikymmenen takaa. Ensimmäiset koko yhtiön käsittävät hiihtomestaruuskilpailut pidettiin jo v. 1937. Joidenkin vuosien jäämisestä väliin johtuu, että tänä vuonna olivat vuorossa 25-vuotisjuhlakilpailut. Heinolan tehdas oli jälleen isännöitsijävuorossa kuten kolme vuotta aikaisemmin vastaavissa juhla-kilpailuissa kesälajeissa. Tämä sattuma on ehkä ollut onni kilpailujen kannalta, sillä Heinolan tehtaan järjestelytaito on tunnettu.

Kilpailupaikaksi oli tällä kertaa valittu Pajulahden urheiluopisto, jonka lähimaasto tarjosikin hyvän ym-

Kärkimiehet hiihdon jälkeen mehulla: oik. yleisen sarjan toinen Tapio Nikkilä, alla kolmanneksi hiihtänyt Keijo Holopainen ja hänestä oikealle ikämieshiihdon (35 v.) voittaja Keijo Hokkanen

Ikämiessarjan kolmas Osmo Niemelä lähdössä toiselle kierrokselle



päristön hiihtokisoille. Opiston liikunnanohjaajakurssi avusti järjestyksessä ja majoituspulmat ruokailuihin ratkesivat helposti opistolla. Näissä juhlakisoissa olivat yhtiön kaikki urheiluyksiköt edustettuina yhteensä 58 hiihtäjän voimin. Koko edeltäneen viikon kauniina ja aurinkoisena jatkunut sää vaihtui kisojen ajaksi hienoisen pilviverhon ja sumun peittämäksi. Säämuutos ei kuitenkaan huonontanut mainittavasti keliä ja luisto tuntui olleen kohdallaan.



Kilpailut alkoivat lauantaina 4x5 km:n viestillä, johon Hallaa lukuunottamatta kaikki olivat saaneet joukkueen mukaan, suurimmat Kymintehdas ja Voikkaa kaksikin. Hiihto-olosuhteet olivat molempina päivinä suhteellisen hyvät ja viestin kovat ajat kertovat hyvästä luistosta tai radan helppoudesta. Asiantuntijoiden mukaan muuten helppoissa radoissa olikin vain yksi kauneuspilkku. Kolme kilometriä ennen maalia latu oli vedetty aivan kohtisuoraan ylös jyrkästä rinteestä. Sinänsä tuollainen jyrkkä, haarakäyntiä edellyttävä nousukin on paikallaan, mutta montakymmentä metriä pitkänä se on liian rankka ja yksitoikkoinen.

Viestissä Voikkaan tehtiin II joukkue johti ensimmäisellä osuudella kuudella sekunnilla, mutta sitten Voikkaan ykkösjoukkue siirtyi kärkeen voittaen viestin lopulta ylivoimaisesti. Yhtiön monivuotisen hiihtokuninkaan Unto Pöyhösen sairaus ja poissaolo ei siten estänyt Voikkaasta selvästi hallitsemasta kilpailuja. Kaikkien osuuksien nopeimmat olivat Voikkaalta samoin kuin yleisen 15 km:n viisi parasta. Kymintehdasta I joukkue tuli viestissä toiseksi, II joukkue kolmanneksi ja seuraavina



Pajulahden urheiluopisto sijaitsee Nastolassa kauniilla männikköniemellä Ison Kukkosen rannalla



45-vuotiaiden sarjan voittajakolmikko sijoitusjärjestyksessä: vas. Taito Harju, alarivissä Veikko Kanta-oxa (vas.) ja Voitto Myllärinen

Kumparetta nousemassa ikämiessarjan toiseksi tullut Leo Viljakainen





Voikkaan voittoisa viestijoukkue:
vas. Antero Ahtinen, Tapio Nikkilä,
Keijo Hokkanen ja Reijo Eteläpää

Oik. Heinolan tehtaan urheilun
puuhamiehet Ahti Jaakola ja Hannu
Koskinen sekä teknillinen johtaja
Allan Aalto ja konttoripäällikkö
Reijo Koijärvi



hiihtokuninkuuden tällä kertaa voit-
tikin. Toisena oli Tapio Nikkilä ja
kolmantena Keijo Holopainen.

Ikämiesten 15 km voitti niin ikään
voikkaalainen Keijo Hokkanen Ky-
mintehtaan Leo Viljakaisen ollessa
toinen. 45-vuotiaiden 10 km:n paras
oli Kymintehtaan vetreä veteraani
Taito Harju, toinen Karkkilan Veiko
Kanta-Oksa ja kolmas Hallan
Voitto Myllärinen. Voikkaa näyttää
jatkuvasti olevan selvästi paras hiih-
dossa yhtiön tehtaiden joukossa. Teh-
taiden välisen epävirallisen kilpailun

voitti ylivoimaisesti Voikkaa jättäen
Kymintehdasta yli kaksi minuuttia.
Seuraavina olivat Karkkila, Juan-
koski ja Haukkasuo.

Kilpailujen päättäjäistilaisuus pal-
kintojenjakoineen pidettiin Pajulah-
den urheiluopiston ruokasalissa. Hei-
nolan tehtaan teknillinen johtaja Al-
lan Aalto jakoi palkinnot voittajille
Ahti Jaakolan ja Hannu Koskisen
avustamana. Lopuksi yhtiön sosiaali-
päällikkö Åke Launikari esitti yhtiön
kiitokset niin järjestäjille kuin toi-
mitsijoille ja osanottajillekin.



'Leksa' Savolainen
(vas.) ja 'Rantsa'
Valleala ovat
kantaneet huolen
monista yhtymän
kisoista —
Valleala ensim-
mäisistä alkaen

olivat Voikkaa II, Karkkila, Juante-
das, Heinola, Haukkasuo ja Salo.

Yleisen 15 km:n hiihtoa odotettiin
sunnuntaina kiinnostuneina, sillä
Pöyhösen poissaolo vaikeutti voitta-
jan veikkaamista. Voikkaan kovat
hiihtäjät olivat kyllä ennakkosuosi-
keja, heistä vahvimpana ehkä vies-
tissä nopeimman yksityisajan hiihtä-
nyt Reijo Eteläpää. Hän pä yhtiön

Pajulahden urheilu-
opiston kurssilaisia
järjestelytehtävissä



Viime itsenäisyyspäivänä joulukuun 6:ntena myös yhtiömme palveluksessa pitkään ja ansiokkaasti palvelleita muistettiin Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan mitalein. Seuraavat kuvat kertovat mitalien saajista ja juhlallisista tilaisuuksista, joissa asianomaiset ovat saaneet vastaanottaa Tasavallan presidentin heille myöntämän tunnustuksen.

Tukkityömies Viljam Junkkari Hallan tehtaalta sai vastaanottaa SVR:n 1. luokan mitalin, jonka hänelle ojensi

Karkkilan tehtaan konttorin vahtimestari Reino Isaksson vastaanotti SVR:n 1. luokan mitalin 7. 3. pidetyssä tilaisuudessa. Mitalin ojensi hänelle johtaja Tor Stolpe. Reino Isaksson on työskennellyt Karkkilan tehtaalla 49 vuotta. Hän tuli 1919 työhön puuhiomoon, mutta siirtyi pian tehtaalle kasaajaksi ja myöhemmin viilaajaksi. V:sta 1930 lähtien hän oli vahtimestarina konttorissa ja siirtyi eläkkeelle tammikuun lopussa. Mainittakoon, että hän on kuullut palokuntaan 32 vuotta.



Hallalainen Viljam Junkkari puolisoineen

Suomen Valkoisen Ruusun mitaleita yhtiöläisille



Vahtimestari Reino Isaksson ja johtaja Tor Stolpe

isännöitsijä Börje Carlson 10. 3. pidetyssä kahvitilaisuudessa. Rva Junkkarille ojenneettiin samalla kukkia. Viljam Junkkari on työskennellyt tukkiosastolla yhtäjaksoisesti v:sta 1920, jolloin tuli yhtiön palvelukseen.

Silinterimies Vilho Luoto Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta vastaanotti SVR:n 1. luokan mitalin 8. 3. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa, jossa isännöitsijä Botho Estlander puhui hänelle kiittäen arvokkaasta työstä yhtiömme palveluksessa. Rva Estlander kiinnitti mitalin Vilho Luodon rintaan. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Luoto sekä tehtaan teknillinen johtaja Lennart Gräsbeck. Vilho Luoto tuli yhtiön palvelukseen 1920 ja siirtyi Kymin paperitehtaalle 1929. Silinterimiehenä hän on toiminut v:sta 1950 lähtien.

Ylifaktori Paavo Äärysellle myönnettiin SVR:n 1. luokan mitali kultaristien kera. Koskelassa 17. 3. pidetyssä juhlatilaisuudessa konttoripäällikkö Yngve Sundman puhui mitalin saajalle ja rva Sundman kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Äärynen ja maisteri Veikko Talvi. Ylifaktori Äärynen on ollut Kouvolan Kirjapainon palveluksessa v:sta 1926 lähtien.

Mestari Anton Haimille rakennusosastolta myönnettiin SVR:n 1. luokan mitali kultaristien kera. Koskelassa 1. 3. pidetyssä juhlatilaisuudessa dipl. ins. Unto Viherlaiho puhui mitalin saajalle ja kiitti häntä yhtiömme hyväksi tehdystä työstä. Rva Lilli Viherlaiho kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Haimi

Kirjapainon ylifaktori Paavo Äärynen puolisoineen ja rva Sundman



Isännöitsijä Botho Estlander puhumassa silinterimies Vilho Luodolle. Keskellä käyttöpäällikkö Lennart Gräsbeck.



Ylinnä rva Viherlaiho kiinnittämässä mitalia mestari Anton Haimin rintapieleen.

Yllä ylimestari Volotinen saa mitalin rva Lemströmltä. Muut vas:lta dipl.ins. Lemström, dipl.ins. Kaira, rva Kaira ja rva Volotinen.

Alimmassa kuvassa isännöitsijä Wangel puhuu Lauri Kotirannalle. Muut vas:lta rva Kotiranta, mestari Valtonen rouvineen sekä rouva ja ins Kiviranta.

sekä ins. Pentti Nieminen ja mitalinsaajan poika maalarimestari Kauko Haimi puolisoineen.

Ylimestari Johannes Volotiselle korjauspajalta myönnettiin SVR:n 1. luokan mitali kultaristien kera. Hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle 1935 ja siirtyi Kymin korjauspajalle 1937 paperitehtaan korjausmestariksi. Voikkaan korjauspajan ylimes-

tariksi hänet nimitettiin 1950. Voikkaan klubilla 20. 3. pidetyssä tilaisuudessa dipl.ins. Sven-Åke Lemström kiitti häntä ansiokasta palveluksesta yhtiössämme ja rva Lemström kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Rva Volotiselle ojennettiin kaunis kukkakimppu. Läsnä oli myös dipl.ins. Lauri Kaira rouvineen.

Rullansiirtäjä Lauri Kotiranta Voikkaan paperitehtaalta sai vastaanottaa SVR:n 1. luokan mitalin Voikkaan klubilla 19. 3. pidetyssä tilaisuudessa. Isännöitsijä Magnus Wangel kiitti mitalin saajaa pitkäaikaisesta ja ansiokkaasta työstä yhtiössämme ja rva Wangel kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös rva Kotiranta sekä ins. Kiviranta ja mestari Valtonen rouvineen. Lauri Kotiranta on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1920 lähtien. Hän toimi yli 20 vuotta veturinkuljettajana Kuusankosken—Voikkaan rautatiellä. Palvelusaikaa hänelle kertyy yli 48 vuotta.

Työnjohtaja Niilo Laaksoselle Salon tehtaalta myönnettiin SVR:n 1. luokan mitali kultaristien kera. Isännöitsijä Rauno Renko puhui mitalin saajalle 14. 3. pidetyssä tilaisuudessa. Työnjohtaja Laaksonen on palvellut yli 40 vuotta Salon tehtaalla.

Piirtäjä Keijo Flöjtille ojennettiin SVR:n 1. luokan mitali Koskelassa 15. 3. Johtaja P.-G. Michelsson puhui hänelle ja rva Michelsson kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Rva Flöjt ja piirustuskonttorin päällikkö, dipl.ins. Pentti Pitkänen olivat myös saapuvilla. Teknikko Flöjt tuli 1922 yhtiön palvelukseen. V:sta 1932 lähtien hän on ollut piirustuskonttorissa piirtäjänä.



Työnjohtaja Niilo Laaksonen ja isännöitsijä Rauno Renko (vas.)

Alla vas:lta johtaja Michelsson, rva Flöjt, teknikko Flöjt, rva Michelsson ja dipl.ins. Pitkänen





Toivo Tiro



Mikko Heinonen



Viljo Laine



Viljo Pesu

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

TOIVO TIRO

1. hioja Voikkaan puuhiomolta tuli 5. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 31. 7. 1905. Hän tuli 1922 työhön Voikkaan ulkotyöosastolle ja siirtyi sieltä Voikkaan paperitehtaalte. Voikkaan tallilla hän työskenteli 1929 ja siirtyi samana vuonna hiojaksi puuhiomolle. Isännöitsijä Magnus Wangel ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin kahvitilaisuudessa Voikkaan klubilla ja kiitti häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

MIKKO HEINONEN

voitelija Voikkaan paperitehtaan kunnonosapitoryhmästä tuli 10. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 12. 8. 1908. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1927. Paperitehtaalte voitelijaksi hän siirtyi

1947. Dipl.ins. Matti Sampolahti ojensi hänelle kahvitilaisuudessa Voikkaan klubilla yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

VILJO LAINE

lastaaja karbiditehtaalte tuli 14. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 11. 1. 1907. Yhtiön palvelukseen Voikkaan selluloosatehtaalte rullakoneen apumieheksi hän tuli 1928. Sen jälkeen hän työskenteli mm. Voikkaan paperitehtaalte lastaajana ja tuli 1948 uunimieheksi karbiditehtaalte. Hän on toiminut siellä useissa muissakin ammateissa ja lastaajana v:sta 1967 lähtien. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Krister Brommels kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

VILJO PESU

veturinkuljettaja kuljetusosastolta tuli 20. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Luumäellä 11. 7. 1911. Yhtiön palvelukseen ulkotyöosastolle hän tuli 1927, nimitettiin veturinlämmittäjäksi 1935 ja -kuljetta-

jaksi 1952. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa ins. Antero Ahola ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä uskollisesta palveluksesta.

VILJO HIETA

varamies Voikkaan paperitehtaalte tuli 21. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Luhangalla 6. 7. 1907 ja tuli työhön Voikkaan tallille 1927. Hiojaksi puuhiomoon hän siirtyi 1929 ja rullapakkaajaksi paperitehtaalte 1935. Tässä tehtävässä hän oli kaksikymmentä vuotta ja siirtyi sen jälkeen hylkypaperihollanterin hoitajaksi ja nykyiseen tehtäväänsä 1967. Voikkaan klubilla pidetyssä kahvitilaisuudessa isännöitsijä Magnus Wangel kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

SVEN LÖNEGREN

teknillinen tarkastaja teknilliseltä osastolta tuli 12. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Porissa 7. 9. 1906 ja valmistui insinööriksi 1929. Sen jälkeen hän tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan tehtaalte ja nimitettiin 1948 Voikkaan korjauspajan päälliköksi. Nykyiseen toimeensa tekniil-



Viljo Hieta



Sven Lönegren



Hilja Tikka



Valma Suhonen



Veikko Leskinen



Vilho Ahvenainen



Reino Helén



Juho Luomala

liselle osastolle pääkonttoriin hän siirtyi 1968. Ammattitietouttaan hän on kartuttanut useilla ulkomaanmatkoilla. Hän kuuluu moniin alansa yhdistyksiin. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa johtaja P.-G. Michelsson ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössä.

HILJA TIKKA

viivaajan apulainen Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 18. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Sakkolassa 8. 10. 1908. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1928 ja on ollut Kymin paperitehtaalla v:sta 1929 lähtien aluksi paperisaliassa lajittelijana ja v:sta 1957 lähtien nykyisessä ammatissaan. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa, jossa dipl.ins. Lennart Gräsbeck kiitti häntä uskollisesta palveluksesta yhtiössämme.

VILHO MÄKELÄ

vuoromestari Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 19. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 31. 5. 1913. Kuusaan paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1928 ja nimitettiin vuoromestariksi 1956. Isännöitsijä Botho Estlander ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin Koskelassa pidetyssä kahvitilaisuudessa ja kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

VALMA SUHONEN

leikkuukoneen apunainen Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 20. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 9. 7. 1913 ja tuli työhön puutarhaan 1928. Kymin

paperitehtaan palveluksessa hän on ollut v:sta 1929 ja nykyisessä ammatissaan v:sta 1940 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin dipl.ins. Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

JUANKOSKEN TEHDAS

VEIKKO LESKINEN

kirvesmies rakennusosastolta tuli 27. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän työskenteli jo nuorena poikana tehtaalla ja metsäosastolla eripituisia ajanjaksoja. V:sta 1934 lähtien hän on palvellut yhtäjaksoisesti ja työskennellyt nykyisessä ammatissaan v:sta 1944 lähtien. Isännöitsijä L. Timgren kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle 40-vuotisansiomerkin.

HALLAN TEHDAS

VILHO AHVENAINEN

tasaaaja sahalta tuli 10. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on

syntynyt Pertunmaalla 27. 3. 1907. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1926. Yhtäjaksoisesti hän on ollut v:sta 1932 lähtien työssä pääasiassa apusahajana ja v:sta 1944 lähtien sahaajana sahalla. Tämän vuoden alussa hän siirtyi tasaaajaksi. Hallan seuratalossa järjestetyssä tilaisuudessa isännöitsijä Börje Carlson ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja lausui hänelle kiitoksen sanoja pitkäaikaisen ja uskollisen palveluksen johdosta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

VÄINÖ KUUSINEN

poraaja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 25. 4.

REINO HELÉN

varastoekspeditööri Kymin sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 27. 4.



Urho Rautomäki



Wilhelm Ollas



Aune Nieminen



Niilo Aho



Hiskias Hyryläinen



Muisto Skyttä

JUHO LUOMALA

asetyleeniosaston hoitaja karbiditehtaalta täyttää 60 vuotta 27. 4.

JURHO RAUTOMÄKI

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 4. 5. Hän on syntynyt Iitissä. Kuusaan sahalle apumieheksi hän tuli 1925 ja työskenteli sen jälkeen mm. kirvesmiehenä rakennusosastolla 1946—1948. Nykyisessä ammatissaan hän on ollut v:sta 1951 lähtien. Hänelle on myönnetty AK:n hopeinen ansiomerkki 1954 ja kultainen 1968. Sotiin hän osallistui sairausautonkuljettajana.

WILHELM OLLAS

yhtiömme huolitsija Hillon hiilisatamasta täyttää 60 vuotta 8. 5. Hän on syntynyt Helsingissä. Päättettyään koulunkäyntinsä hän oli Oy Enroth Ab:n palveluksessa 1928—1953 ja tuli 1954 yhtiömme palvelukseen. Hän oli 1948 USA:ssa yhdeksän kuukautta kestäneellä opintomatalla. Hän harrastaa mm. linnustusta, kalastusta ja kaitafilmausta.

EMIL KILPIÄ

salimestari Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 60 vuotta 15. 5.

REINO NYGREN

koneviilaaja Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 16. 5.

AUNE NIEMINEN

siivooja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 20. 5. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli vakinaisesti yhtiön palvelukseen Kuusaan paperitehtaalle 1942. Sen jälkeen hän oli mm. korjauspajalla ja Haukkasuoilla. V:sta 1945 lähtien hän on ollut kuljetusosastolla. Hän harrastaa hiihtoa, kävelyä ja uintia.

NIILLO AHO

kennonkorjaaja klooritehtaalta täyttää 60 vuotta 28. 5. Hän on syntynyt Sipolassa ja tuli yhtiön palvelukseen nykyiseen toimeensa 1936. Kloorikalkin valmistajana Kymin selluloosatehtaalla hän oli 1939—1940.

TOIVO NIEMI

voimalaitoksen hoitaja voimaosastolta täyttää 60 vuotta 1. 6. Hän tuli 15-vuotiaana Verlan puuhiomon palvelukseen ja toimi erilaisissa tehtävissä, kuten leikkaajana, hiojana, pakkaajana, autonkuljettajana ja voitelijana vuoteen 1955, jolloin siirtyi voitelijaksi Voikkaan puuhiomolle. Sen jälkeen hän oli Voikkaan korjauspajan ja rakennusosaston palveluksessa vuoteen 1962 siirtyen jälleen Verlaan voitelijaksi. Voimalaitoksen hoitajana hän on toiminut siellä v:sta 1965 lähtien.

HISKIAS HYYRYLÄINEN

purkaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 14. 6. Hän on syntynyt Mäntyhajussa ja tuli Saksanaholle ulkotyöntekijäksi 1935. Purkajana hän on työskennellyt v:sta 1946 lähtien. Hän osallistui molempiin sotiin.

MUISTO SKYTÄ

mestari Voikkaan paperitehtaan paperivarastolta täyttää 60 vuotta 16. 6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli paperitehtaan palvelukseen 1926. Samana



Erkki Henttu



Vilho Annala



Uuno Töyrylä



Arvi Helander



Yrjö Ingman



Viljo Niittumäki



Erkki Toivonen

vuonna hän siirtyi puuhiomolle ja toimi siellä mm. kuorimon etumiehenä. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1954.

TAUNO PELTONEN

rakennusapumies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Jaalassa. Yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle hän tuli 1926 ja siirtyi sieltä samana vuonna nykyiselle osastolleen.

HELYI PALMU

siivooja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 20. 6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli Voikkaan selluloosatehtaan palvelukseen 1945. Voikkaan ulkotyöosastolle hän siirtyi 1954 ja toimi siellä mm. työkaluvaraston hoitajana.

SULO VALJAKKA

kennomies klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 3. 5. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1936. Klooritehtaalta nykyisessä toimeensa hän on työskennellyt v:sta 1950 lähtien. Hän on toiminut klooritehtaan luottamusmiehenä useaan otteeseen yhteensä n. 10 vuotta.

ERKKI HENTTU

ekspeditööri Kymintehtaan varastolta täyttää 50 vuotta 17. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Hän tuli 1934 yhtiön palvelukseen. Välillä hän toimi konstaapelina Helsingissä ja tuli uudelleen yhtiön palvelukseen 1947 Kymin korjauspaljalle, josta 1950 siirtyi nykyiseen toimeensa.

VILHO ANNALA

ammattikoulun vararehtori, dipl.ins. täyttää 50 vuotta 7. 6. Hän on syntynyt

Utajärvellä, tuli ylioppilaaksi Oulun lyseosta 1938, valmistui insinööriksi Tampereen teknillisen opiston koneenrakennuksen opintolinjalta 1946 ja suoritti diplomi-insinööritutkinnon teknillisen korkeakoulun koneenrakennuksen opintosuunnalla 1959. Opiskeluaikanaan hän oli kesäisin työssä Rauma-Raahe Oy:n sahalla Martinniemessä ja valmistuttuaan insinööriksi hän toimi suunnittelijana Tampellan kattilaosastolla Tampereella. Yhtiömme palvelukseen insinööriopettajaksi ammattikouluun hän tuli 1947 ja nimitettiin vararehtoriksi 1964. Hän osallistui molempiin sotiin ja on sotilasarvoltaan yliluutnantti. Hänelle on myönnetty sotien muistomitalit, VM 2 ja VR 4. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kalastus.

JUSSI KUJALA

putkiseppä Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 10. 6.

UUNO TARKIAINEN

massankäsittelyosaston varaetumies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 17. 6. Hän on syntynyt Haukivuorella ja tuli 1955 yhtiön palvelukseen. Toimittuaan eri tehtävissä hänet 1957 nimitettiin varaetumieheksi massankäsittelyosastolle.

ANNI OUTINEN

keittäjä kiinteistöosastolta täyttää 50 vuotta 18. 6. Hän tuli yhtiön palvelukseen johtokunnan huvilalle keittäjäksi 1950. Koskelassa hän on ollut keittäjänä v:sta 1962 lähtien.

LAURI INKILÄ

yliasentaja kemiallisten tehtaiden kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 19. 6.

UUNO TÖYRYLÄ

puiden latoja Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 21. 6. Hän on syntynyt litissä. Puuhiomolle hän tuli työhön 1962. Hän on työskennellyt mm. kuorimolla vaijerimiehenä ja uittajana hioimolla. Vapaa-ajat kuluvat puuhailussa omakotitalon parissa.

KARKKILAN TEHDAS

ELSA LUOTO

siivooja konepajalta täyttää 60 vuotta 4. 6. Hän on syntynyt Tuusulassa. Työhön konepajalle hän tuli 1941. Hän on työskennellyt myös rakennus- ja emali-osastolla.

ARVI HELANDER

tekniikko tarjouslaskennasta täyttää 50 vuotta 26. 6. Hän on syntynyt Ul Pyhäjällä. Hän on neljännen polven högforsilainen. Tehtaan palvelukseen konepajalle hän tuli 1935. Teknillisen koulun hän kävi 1946—1947 ja nimitettiin malliosaston työnjohtajaksi 1948. V:sta 1967 alkaen hän on toiminut tilausvalujen tarjousten laskijana. Hän on ollut Karkkilan reservinupseerikerhon rahastonhoitajana ja Karkkilan postimerkkikerhon sihteerinä useita vuosia. Karkkilan ammattioppilaslautakuntaan hän kuului 1949—1967.

YRJÖ INGMAN

meislaaja valimon puhdistamosta täyttää 50 vuotta 23. 4. Hän on syntynyt Puusulassa. Hän tuli valimoon työhön 1937.

VILJO NIITTUMÄKI

hiekanvalmistaja valimosta täyttää 50 vuotta 31. 5. Hän on syntynyt Tammelassa. Hän tuli kaavaajaksi valimoon 1954.



Leo Nieminen



Sinaida Ahvenainen



Toivo Varpenius



Helvi Nurminen

SAIMI RINNE

keernantekijä valimosta täyttää 50 vuotta 16. 6. Hän on syntynyt Vihdissä. Hän tuli työhön valimoon 1965.

ERKKI TOIVONEN

ratatyöntekijä täyttää 50 vuotta 20. 5. Hän on syntynyt Lopella ja palveli v:sta 1949 rautatiellä viimeksi Karkkilassa. Hän on kuulunut Linnanmäen kansakoulun johtokuntaan ja toiminut taloudenhoitajana.

HEINOLAN TEHDAS

LEO NIEMINEN

muuraaja täyttää 60 vuotta 4. 6. Hän on syntynyt Padasjoella ja tuli yhtiön palvelukseen 1954.

SINAIDA AHVENAINEN

varastotyöntekijä täyttää 60 vuotta 17. 6. Hän on syntynyt Kaukolassa ja tuli 1954 pistehitsaajaksi radiaattori-osastolle.

TOIVO VARPENIUS

hitsaaja täyttää 50 vuotta 5. 6. Hän on syntynyt Heinolan maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1961.

HELVI NURMINEN

pattereiden polttomaalaja täyttää 50 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Iisal-
messä ja tuli yhtiön palvelukseen 1964.

HALLAN TEHDAS

URHO VIKMAN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 9. 5. Hän on syntynyt Lahdessa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1927. Yhtäjaksoisesti hän on palvellut v:sta 1934 lähtien eri osastoilla. Sahaajaksi hän siirtyi 1940 ja 1949 nykyiseen tehtäväänsä.

VOITTO TURUNEN

vaununvaihtaja sahalla täyttää 60 vuotta 17. 5. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1925. V:sta 1931 hän on palvellut yhtiötä yhtäjaksoisesti ensin lastaajana lautatarhalla ja v:sta 1941 lähtien tapuloitsijana. Tukkiosastolle uittajaksi hän siirtyi 1960 ja nykyiseen tehtäväänsä tämän vuoden alussa.

OSMO MARKKANEN

ostopäällikkö täyttää 50 vuotta 29. 4. Hän on syntynyt Kotkassa, suoritti

keskikoulun Kotkan lyseossa ja valmistui merkonomiksi Kotkan kauppaopistosta 1938. Hän toimi kirjapainoalalla yli kaksi vuotta ja tuli 1948 yhtiön palvelukseen työhönottotoimiston hoitajaksi. Hänen tehtäviinsä kuului myös puutavaran paikallismyynti. Ostopäälliköksi hän siirtyi 1955. Talvi- ja jatkosotaan hän osallistui joukkueenjohtajana. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat mieskuorolaulu, poikakuorotoiminta, pistooliammunta ja kuntoliikunta.

JUANKOSKEN TEHDAS

VEIKKO LIPPONEN

viilaaja korjauspajalta täyttää 60 vuotta 22. 6. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli 1922 Juantehtaan palvelukseen. Hän toimi oppilaana konepajalla ja viilaajana sekä 1931—1935 laitosmiehenä puuhiomossa. Sen jälkeen hän oli muiden työnantajien palveluksessa vuoteen 1948, jolloin tuli korjauspajalle viilaajaksi. Hän on innokas metsämies ja harrastaa myös kalastusta.

HANNES LAITINEN

kartonkimestari täyttää 60 vuotta 23. 6.



Urho Vikman



Osmo Markkanen



Veikko Lipponen



Hannes Laitinen

Toimituksen tuolilta

Karbidin valmistuksen lopettajaisissa hersyi runosuoni sepittäjän omalla äänellä, vaikka hän ei ollutkaan paikalla, vaan makasi sairaalassa. Kaarlo Salmi, jäähyväiskronikan kirjoittaja, oli lausunut sen magnetofoninauhalle sairastuolellaan. Niinpä magnetofonin kovaäänisestä Salmen vakaa, miehekäs ääni lausui työtovereilleen, esimiehilleen ja muille päättäjäistilaisuuteen kutsutuille näin:

MUISTO KARBIDITEHTAASTA

Tulenloimu usein taivahalla/ karbidi-tehtahan oli Voikkaalla/ se ikkunoi-
takin kauas näkyi/ tehdasta kohti kun lähestyi.

Pätsi kuuma täällä ennen ei huomaa-
matta jäänyt ohimennen/ voimaa
siihen ei haloista saatu vaan sähköstä
suuren tehon/ yhdisti se hiilen mustan
ja kalkin valkoisen/ ne valmistuksessa
karbidin vain raaka-aineet sen.

Niin vaikuttavaa kuin katsella on
aurinkoa hehkuvaa/ läheltä vielä
kirkkaampaa oli seurata karbidin
valua virtaavaa/ silmät silloin suoja-
takin täytyi tummilla lasilla/ sillä
kovin häikäisevää siinä kun oli valoa.

Kuuman uunin herkkyyks reagoida
räiskyen ja paukkuenkin/ nekin jäivät
monen muun seikan kanssa tässä työs-
sä nyt muistoihin/ vaikka suojapuvut
miehillä hyvät oli yllään/ muistutti
yllätysten vaara heitä pysymään hy-
vin valppaina työssään.

Päivätyön jälkeen talon saunas' löy-
lyt sai kun vettä heitti kiukaaseen/
pölyiset miehet puhtautensa siellä
saivat mielihyväkseen/ toveruusmuis-
tot monenlaiset eivät nekään hevin
unohdu/ tään tehtaan käynti vaikka
loppui ja uusi työ on järjestetty/ niin
onhan sekin vaihtelu.

Tietysti Salmi kuvaa tehtaan sydäntä — tuota kuumaa pätsiä — karbidin hehkua ja vaarallista räiskähtelyä, mutta ei edes viittaa siihen yhteen paikkaan, jossa kuulemma loimottaa samanlainen ikuinen tuli. Sen sijaan karbiditehtaalla tehdasvierailujen yhteydessä käyneet tavallisesti herkistyivät, tulivat synnintuntoon ja päättivät tehdä parannuksen, etteivät joutuisi maallisen vaelluksen päätettyään kärkevyytensä moisessa kuumuudessa.

Salmi vertaa karbidin loistetta aurinkoon ja kronikkansa loppusäkeissä hän mielihyvää tuntien muistellee tehtaan saunaa ja tehtaalta valinnutta hyvää työtoveruutta.

Tuo toverillinen ilmapiiri ei jäänyt sivulliseltakaan huomaamatta, ainakin jos tämä joutui useammin käymään tehtaassa ja sai tilaisuuden keskustel-

la miesten kanssa. Pitkäaikainen yhdessäolo ja sopeutuminen tuohon erikoislaatuiseen työympäristöön oli kasvattanut tuon reilun työpaikkahengen. Oltiin kuin yhtä perhettä. Siksi päättäjäistilaisuudessakin oli havaittavissa eron haikeutta. Ei sanottu hyvästejä yksistään tehtaalle, vaan samalla tajuttiin tulenloimun, kuumuuden, pölyn ja kovan kolinan keskellä luodun lujan työtoveruuden päättyneen.

Miehet siirtyivät muille osastoille. Osa muutti Kuusanniemeen muna-
kennoja ja omenoiden pakkaus-
alustoja ja muovailemaan ja paistamaan. Se tapahtuu tuliterillä koneilla ja uude-
sa ympäristössä, jossa ei varmaankaan ole karbiditehtaan haittapuolia. Siellä on varmaan hyvät edellytykset yhteishengen syntymiselle.

T u o m o

Ansioitunut palokuntalainen

Palopäällikkö
Pentti Nieminen
kiinnittää kunnia-
merkin Vilho
Mankin rinta-
pieleen. Oikealla
Birger Helén.



Kymintehaan Tehdaspalokunta on kutsunut kunniajäsenekseen entisen palomestarin Vilho Mankin. Kunniajäsenyyttä osoittavan merkin luovuttivat hänelle palopäällikkö Pentti Nieminen ja palokunnan sihteeri Birger Helén tilaisuudessa, johon osallistuivat lisäksi palokunnan päällystö ja johtokunta.

Palomestari Mankki palveli Kymintehaan Tehdaspalokunnassa 33 vuotta, josta ajasta 13 vuotta jouk-

kueenjohtajana ja 9 vuotta palomes-
tarina. Palovartioinnista hän huolehti
pitkän aikaa. Palokunnan johtokun-
nassa hän oli 16 vuotta, siitä 10 vuot-
ta varapuheenjohtajana. Ansioistaan
palokuntatyössä Mankki on saanut
Palokuntien Keskusliiton ansioristin,
Suomen Palopäällystöliiton ansiomi-
talin ja ansioristin sekä Kyminteh-
aan Tehdaspalokunnan pienoislipun
siirryessään eläkkeelle pari vuotta
sitten.



