

KYMI-YHTYMÄ



Yhtiömme Porvoon kemian tehtaat saavat oman syväsataman. Laiturita-sannetta louhitaan Svartbäckin lah-den rannalla.



Tiedotuslehdessä on jo selvitetty yhtiömme uutta perusorganisaatiota ja julkaistu sitä esittävä kaavio. Täs-sä numerossa julkaisemme toimitus-johtaja Kurt Swanljungin organisaa-tioselostuksen, jonka hän piti yhtiön luottamushenkilöille ja osastojen edus-tajille.

Yhtiömme tuotantolaitosten paik-kakuntien luku on lisääntynyt yhdel-lä, Porvoon maalaiskunnalla, jonne parhaillaan rakennetaan ennätys-vauhtia muovialan tehtaita sekä sy-väsatamaa. Uusissa tuotantolaitoksis-sa tullaan valmistamaan muoviteolli-suuden tarvitsemia pehmitinaineita, ftaalihapponanhydridiä sekä polyesteri-hartseja.

Salon tehtaan uusiin laajennus otet-tiin käyttöön elo—syyskuussa. Tois-taiseksi uudessa hallissa toimii val-miiden tuotteiden varasto, mutta seu-raavassa rakennusvaiheessa rakenne-taan uusi varasto ja halli otetaan ko-nepajan käyttöön. Laajennuksen yh-teydessä saatiin lisää konttoritilaa, jo-ka suunniteltiin ja sisustettiin ennak-koluulottomasti maisemakonttori-idean mukaan.

Salon tehdas ja Salon ammattikou-lu toimivat läheisessä yhteistyössä. Parhaillaan on ammattikoulun suojis-

Sisältö:

- 1 Kemian teollisuutemme laajenee
- 2 Yhtiömme uusi perusorganisaatio
- 4 Puoli vuosisataa sisäistä tilintarkastustoimintaa yhtiös-sämme
- 6 Uudentyyppinen konttoriratkaisu Salon tehtaalla
- 8 Salon tehtaan uusi valmiiden tuotteiden varasto
- 9 Uusia tarkeuskoneita ja ammattikoulutusta Salon teh-taalla
- 12 Hallan vuotuinen sahaus 27 000 standarttia ja tukkien tarve 1,4 miljoonaa kappaletta
- 14 Yhtiömme Porvoon tehtaita ja laituria rakennetaan
- 17 Mielenterveydestä ja fyysisestä kunnosta huolehdittava jo ennen eläkeikää
- 21 Tehtaanlääkäri Karl H. Roschier: Viivytystaisteluun velt-toutta ja istuskelutautia vastaan
- 22 Ennätysellinen kasvukausi Eerolan kartanossa
- 24 Pitkäaikaisesti palvelleita
- 25 Merkkipäiviä
- 27 Manan majoille

Kolmas kansisivu:

Voikkaan paperitehtaan tuotantokomitea

Klubin portti — Kinnaksen portti

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

sa käynnissä kaksi ammattikasvatus-hallituksen hyväksymää tankoauto-maattiasettajan kurssia, joiden ope-tuksesta vastaavat tehtaan insinöörit sekä teknikot.

Hallan sahan kaksi linjaa työsken-televät kahdessa vuorossa. Viimeisin uudistus on sahatavaran myynnin uudelleenjärjestely yhteistoiminnassa Enso-Gutzeit Osakeyhtiön ja Oy

Tampella Ab:n kanssa. Hallan teh-taan nykynäkymistä kertoo isännöit-sijä Börje Carlson.

Ikääntyvien ihmisten ongelmaa sel-vittelee Hallan tehtaan sosiaalitar-kastaja maisteri Lilli Olsson. Tätä aihetta tulemme käsittelemään vasta-kin yhtiön eläkeläisten ja eläkeikää lähestyvien yhtiöläisten mielipiteiden valossa.

Kemian teollisuutemme laajenee

Maamme teollistuminen on huomattavalta osalta perustunut metsävarojemme jalostamiseen. Onpa teollisuuttamme tämän takia moitittu liiallisesta yksipuolisuudesta. Kieltämätön tosiasia on kuitenkin, että juuri metsäteollisuutemme turvin olemme voineet käydä laajaa kansainvälistä kauppaa, ostaa meiltä puuttuvia raaka-aineita ja tarvikkeita ja siten luoda edellytyksiä muunlaiselle teollisuudelle. Ei ole vähäksi arvioitava myöskään sitä kokemusta, mitä varsinkin massa- ja paperiteollisuutemme on voinut antaa maamme konepajateollisuudelle. Sen valmistamia paperikoneita ja muita tämän alan koneyksikköjä on toimitettu jopa johtaviin teollisuusmaihiin.

Maamme puunjalostusteollisuus otti jo viime vuosisadan puolella avukseen kemian ja alkoi valmistaa puuhiokkeen rinnalla selluloosaa. Sitten selluloosatehtaista on kasvanut suuria tuotantolaitoksia ja 1950-luvulla alkaneen laajennuskauden aikana maamme selluloosan tuotanto on kaksinkertaistunut. Vaikka paperi- ja kartonkitehtaamme jalostavat siitä huomattavan osan, muodostaa se metsäteollisuuden viennissä arvoltaan toiseksi suurimman tuoter ryhmän. Selluloosateollisuus on synnyttänyt myös muuta kemiallista teollisuutta, joka perustuu selluloosan valmistuksessa syntyvien sivutuotteiden jalostamiseen. Myös kemian tutkimusta on viety maassamme eteenpäin.

Yhtiömme toiminnassa kiinnostus kemian teollisuuteen on ollut varsin näkyvästi havaittavissa aina ensimmäisen sulfiittiselluloosatehtaan perustamisesta, mikä tapahtui jo v. 1886. Rajoitetummin varsinaisen kemian teollisuuden piiriin on luettava kloorin valmistuksen aloittaminen v. 1902. Tällä sähkökemiallisella alalla yhtiömme oli maassamme uranuurtaja. Samaten yhtiö rakensi ensimmäisen kiisu-uunin ja olisi myös jo itsenäisyytemme alkuvuosina voinut valmistaa spriitä sulfiittiselluloosan jäteliemestä, ellei kielto-lain mukanaan tuoma ehdottoman jyrkkä asenne olisi asettanut sille estettä. Toisen maailmansodan aikana voitiin spriin valmistaminen kuitenkin aloittaa. Yhtiömme kemian teollisuus saavutti silloin muitakin näkyviä tuloksia. Koska sodan johdosta selluloosan tuotanto väheni huomattavasti ja vastaavasti olisi täytynyt supistaa kloorin valmistusta, kehitettiin kloorin pohjalta useita muita tuotteita, jotka ovat jääneet yhtiön tuotanto-ohjelmaan. Aivan uusi aluevaltaus oli maamme ensimmäisen karbiditehtaan rakentaminen Voikkaalle. Se aloitti tuotantonsa v. 1945 ja valmisti myös kalkkityppeä, silloisissa oloissa maataloudelle erittäin tärkeätä lannoitusainetta.

Yhtiömme kemian teollisuuden eri vaiheissa on selvästi havaittavissa rohkeata pioneerihenkeä. Epäonnistumisiltakaan ei ole välttytty; siihenhän uranuurtaja saa aina varautua. Mutta paljon on myös saatu aikaan, mikä on ollut edesauttamassa maamme kemian teollisuuden kehitystä ja myös tutkimusta.

Nyt yhtiömme kemian teollisuus on laajenemassa muoviteollisuuden alalle. Tätä uutta teollisuutta, joka ensi sijassa perustuu maamme petrokemian teollisuuden luomien edellytysten hyväksikäyttöön, yhtiö on puolestaan kehittämässä sekä yhteistoiminnassa muiden yritysten kanssa että omin voimin. Ensi vuonna yhtiömme tuotantoluetteloon ilmestyy uusia kemiallisia tuotenimiä, jotka samalla ovat aukomassa uusia uria maamme kemian teollisuudelle.



Yhtiömme luottamushenkilöitä ja osastojen edustajia ammattikoulun juhlasalissa pidetyssä tiedotustilaisuudessa, jossa uusi perusorganisaatio esiteltiin

Yhtiömme uusi perusorganisaatio

Yhtiömme uusi perusorganisaatio ja siihen liittyvä kaavio julkaistiin Tiedotuslehden lokakuun numerossa. Siitä on kerrottu myös sanomalehdissä. Ennen organisaation julkaisemista yhtiön toimitusjohtaja Kurt Swanljung selosti ammattikoulussa 18. syyskuuta pidetyssä tiedotustilaisuudessa tuotantokomiteoiden jäsenille ja varajäsenille, muille luottamushenkilöille sekä eri yksiköiden edustajille niitä painavia syitä, jotka ovat johtaneet uuden organisaation luomiseen. Samalla hän esitti toivomuksen, että kukin omalta kohdaltaan olisi myötävaikuttamassa uudistuksen läpiviemiseen. Toisaalta yhtiön hallituksen vahvistama uusi perusorganisaatio ei ole tarkoitettu suinkaan muuttumattomaksi järjestelmäksi, vaan organisaation on oltava jatkuvan kehityksen alainen. Toimitusjohtaja Swanljung mainitsi, että uusi organisaatio tulee parantamaan tuotanto- ja palveluksikköjen sisäistä informaatiota ja siten edistämään myös yritysdemokraattista ajattelua. Esityksessään toimitusjohtaja Swanljung mainitsi seuraavaa:

Kasvava yritys on jatkuvan kehityksen alainen. Vain yrityksen organisaatiota jatkuvasti parantamalla ja tehostamalla voidaan yleisen ja teknillisen kehityksen saavuttamat nopeat edistysaskeleet mahdollisimman

tehokkaasti käyttää hyväksi. Toisin sanoen: yksilöt ja yksilöryhmät on oikean organisaation avulla saatava työskentelemään entistä tehokkaammin asetettujen päämäärien saavuttamiseksi.

Ennen kaikkea seuraavat seikat asettavat organisaatiolle nykyisin yhä lisääntyviä vaatimuksia:

- jatkuva erikoistuminen vaatii koko ajan uusien yhteistyömuotojen kehittämistä;

- kehitys kohti yhä suurempia yrityksiä asettaa organisaation koko ajan uusien tehtävien eteen;

- kiristynyt kilpailu sitä seuraavine yrityksen rationalisointivaatimuksineen asettaa myös organisaatiolle suuria vaatimuksia.

Yhtiön toiminnan laajeneminen ja monipuolistuminen edellyttävät tehokasta organisaatiota

Tätä taustaa vasten on vakavasti pohdittu yhtiömme tähän asti voimassa ollutta organisaatiota. Siinä on todettu olevan eräitä puutteellisuuksia ja heikkouksia, jotka lähinnä johtu-

vat yhtiömme toiminnan nopeasta kasvusta ja monipuolistumisesta 1960-luvulla. Kasvu on taas tuonut mukanaan tehtävien sekä päätöstentien jakamisen yhä suuremmalle henkilömäärälle, mikä vuorostaan asettaa organisaatiolle entistä suuremmat vaatimukset.

Organisaatiokysymystä tutkimaan asetettiin puheenjohtollani toimikunta, jonka työn tuloksena nyt esitettävä yhtiömme hallituksen vahvistama perusorganisaatiokaavio on syntynyt. Tämä muodostaa luonnollisesti vain osan — joskin tärkeän — kokonaisorganisaatiostamme. Siihen liittyen on organisaatiotyötä jatkettava päämääränä tavoite, että jokainen organisaation yksilö ja yksikkö tarkkaan tietäisi,

- mitkä hänen tehtävänsä ovat,
- mitkä hänen valtuutensa ovat ja
- mikä hänen vastuunsa on

sekä mahdollisimman hyvien kommunikaatiosuhteiden aikaansaaminen eri yksilöiden ja yksikköjen välillä.

Uuden organisaation perustana eri tuotannonalat

Olennainen muutos aikaisempaan organisaatioon verrattuna on se, että tähänastinen maantieteellinen jako on korvattu valmistettavan tuotteen mukaisella jaolla. Tämä siksi, että saataisiin aikaan entistä parempi yhteen-

kuuluvuus eri tuotannonaloilla ja jotta paremmin voitaisiin käyttää hyväksi alan aineelliset ja henkiset resurssit. Niin ikään on katsottu, että tällaisessa organisaatiomuodossa eri tuotannonaloille voidaan asettaa entistä suurempi taloudellinen vastuu, kun niille on myönnetty suurempi itsenäisyys ja mahdollisuus vaikuttaa taloudelliseen tulokseensa. Näin on esimerkiksi käsitte Kuusankosken tehtaat organisaatiomielessä hävinnyt.

Organisaation perustana olevat tuotannonhaarat, jotka ovat suoraan toimitusjohtajan alaisia, ovat seuraavat:

— paperiteollisuus: Kymin ja Voikkaan paperitehtaat;

— selluloosateollisuus: Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas ja Kymin sulfiittiselluloosatehdas sekä haihduttamo;

— jalostusteollisuus: itsejäljentävä paperi, MP-tuotteet, paperinjalostus ja kirjapaino;

— kemian teollisuus: Kuusankoskella sijaitsevat kemian tehtaat ja tuotanto-osastot sekä Porvoon maalaiskuntaan rakenteilla olevat muovialan tehtaat;

— metalliteollisuus: Karkkilan, Heinolan ja Salon tehtaat;

— sahateollisuus: Hallan tehdas; sekä

— kartonkiteollisuus: Juankosken tehdas.

Näiden tuotannonalojen lisäksi Kuusankoskella sijaitsevilla tuotannonhaaroilla on yhteinen tehdaspalvelu, johon kuuluvat metallikorjaamo, mittarikorjaamo, sähkökorjaamo, rakennusosasto, kuljetusosasto, työturvallisuustoiminta, palosuojelu ja vartiointi sekä kiinteistöosasto, sosiaali-osasto, konttoripalvelu, osa henkilöasioita ja varastot.



Toimitusjohtaja Kurt Swanljung esittämässä yhtiön uutta organisaatiota

'Esikuntaelimet'

Lisäksi organisaatiossa on joukko asiantuntijoista kokoonpantuja esikuntaelimiä, joiden tehtävänä on

— neuvojen antaminen kukin omalta alaltaan,

— palvelusten tarjoaminen,

— toiminnan tarkkailu sekä

— toimitusjohtajan avustaminen yhteisten kysymysten ratkaisussa taroituksenmukaisen ja yhtenäisen asiankäsitteilyn saavuttamiseksi.

Esikuntaelimiä on viisi: hallinto, talous, markkinointi, suunnittelu ja tuotanto. Niiden tehtävät ovat seuraavat:



Tiedotustilaisuudessa oli läsnä kolmatta-sataa yhtiöläistä

— hallinto: lakiasiat, metsäosasto, kiinteistöasiat, henkilökuntapolitiikka, koulutus, yleinen sosiaalitoiminta, sisäinen tiedotustoiminta, työterveys-toiminta, organisaatio, keskusarkisto, konttoripalvelu ja yhtiön edustus omissa ja vieraisissa yhtiöissä;

— talous: talousarviot ja tilastot, liikekirjanpito, kustannuskirjanpito, tilinpäätös, kassa, verotus sekä rahoitus ja lainat;

— markkinointi: markkinointitutkimus, markkinatutkimus, tuotekehittely ja mainonta;

— suunnittelu: suunnittelu, tutkimus, piirustuskonttori, ATK-suunnittelu, kirjallisuuspalvelu, patenttikysymykset ja standardisointi;

— tuotanto: tuotannon koordinointi ja rationalisointi, voima- ja höyrytalous, ostot, kuljetukset, työvoima-asiat, teknillinen koulutus ja suojelutoiminta.

Välittömästi toimitusjohtajan alaisina toimivat edelleen toimitusjohtajan sihteeristö sekä pitkän tähtäyksen toiminnan sihteerit.

Lisäksi toimii toimitusjohtajan apuna nk. sisäinen johtokunta, joka on ylijohdon muodostama yhteistyöryhmä. Siihen kuuluvat jäseninä esikuntaelinten johtajat ja se kokoontuu joka toinen viikko. Tarvittaessa toimitusjohtaja voi kutsua ryhmän kokouksiin myös siihen kuulumattomia osanottajia käsiteltäessä asianomaisten henkilöiden toimialaan kuuluvia asioita.

Onnistumisen edellytys hyvä yhteistyö

Tämänlaatuisen linja- ja esikuntaelimistä kokoonpannun organisaation toiminnassa on välttämätöntä hyvä ja luottamuksellinen yhteistyö eri elinten kesken. Kehotankin kaikkia kiinnittämään aivan erityistä huomiota yhteistyökysymykseen, sillä vain siten uusi organisaatio palvelee tehokkaasti ja toivomallamme tavalla yhtiömme toimintaa.

Nyt esittämäni organisaatio ei ole

eikä saakaan olla kaavoihin kangistunut järjestelmä, vaan sen tulee olla jatkuvasti elävä ja tarpeen mukaan muuttuva kokonaisuus jo siitä syystä, että teoreettisesta optimiorganisaatiosta joudutaan aina enemmän tai vähemmän poikkeamaan sovellettaessa sitä käytettävissä ja saatavissa oleviin henkilöresursseihin. Organisaatiokomitea tulee kiinnittämään aivan erityistä huomiota siihen, miten nyt vahvistettu organisaatio saadaan käytännössä toimimaan suunnitelmien mukaisesti samoin kuin nyt vahvistetun organisaation jatkuvaan ylläpitämiseen.

Uuden organisaation läpivieminen tulee vaatimaan oman sisäaikaansaamisen kuten yleensä tämänlaatuiset laajakantoiset projektit. Olen tänään vaivannut organisaatiomme eri yksiköiden ja portaiden edustajia tähän informaatiotilaisuuteen tietäen, että uuden organisaatiomuodon mahdollisimman nopean ja kitkattoman läpiviemisen edellytyksenä on kaikkien yhtiöläisten myönteinen suhtautuminen siihen sekä luja yhteistyöhenki. Olen varma siitä, että me tulemme yhteisvoimin onnistumaan tässä ja että uusi organisaatio tulee luomaan meille jokaiselle omalla sarallamme entistä paremmat työolosuhteet ja vankan perustan yhtiömme edelleen kehittämiseksi.

Lopuksi voidaan kysyä, miten nyt esittämäni organisaatiomuutos vaikuttaa nykypäivinä niin paljon puhuttuun yritysdemokratiaan. Vastaisin tähän, että se tuo tässä kohdin mukanaan myönteistä edistystä. Antamalla samalla toiminta-alalla toimiville tuotantoyksiköille ja palveluyksiköille huomattavasti itsenäisemmän ja samalla vastuunalaisemman aseman, tulee kussakin yksikössä palvelevan yksilön informaatio oman yksikkönsä toiminnasta ja kehityksestä lisääntymään ja hänen mahdollisuutensa myötävaikuttaa menestymiseen entisestään tehostumaan.

Puoli vuosisataa sisäistä tilintarkastustoimintaa yhtiössämme

Yhtiömme hallintoneuvosto päätti 9. päivänä syyskuuta 1919 perustaa pääkonttoriin tilintarkastusosaston. Täten yhtiömme sisäinen tilintarkastus on täyttänyt 50 vuotta. Vastavanlaista tarkastustoimintaa ei puoli vuosisataa sitten ollut tietävästi muualla, joten yhtiötämme voidaan pitää edelläkävijänä tällä tärkeällä alalla. Merkkipäivän johdosta olemme kääntyneet tilintarkastusosaston päällikön, KHT-tilintarkastaja Veli Coléruksen puoleen, joka on ollut tehtävässään jo 22 vuotta, ja esittäneet hänelle muutamia kysymyksiä.

— *Mistä mahtoi 50 vuotta sitten johtua tilintarkastusosaston perustaminen, vaikka esikuviaakaan ei ollut olemassa?*

— Yhtiömme eli tuohon aikaan uudistumisen kautta. Venäjän markkinat oli menetetty ja uusia markkinoita etsittiin lännestä. Vaikeuksista huolimatta oli yhtiön toiminta saatava uuteen nousuun ja tätä tehtävää johtamaan yhtiö oli saanut v. 1918 uuden toimitusjohtajan, vuorineuvos Einar Ahlmanin. Hän esitti hallintoneuvostolle, että yrityksen laajuuteen nähden oli tarpeen perustaa yhtiöön vakainainen revisorin virka.

— *Tietenkin yhtiön tilejä ja toimintaa oli tarkastettu ja valvottu aikaisemminkin. Mitä uutta tämä järjestely sisälsi?*

— Yhtiökokouksen valitsemien ulkoisten vuositilintarkastajien tehtäviä



Tilintarkastus-
osaston päällikkö
Veli Colérus
(istumassa) ja
tilintarkastaja
Ole Sjövall
osaston yhtiön
Helsingin
konttorissa
sijaitsevassa
toimistossaan

ei uusi järjestely suinkaan millään tavalla muuttanut. Yhtiön osakkaathan uskovat yhtiökokouksessa valitsemilleen tilintarkastajille yrityksen hallinnon ja tilinpidon tarkastuksen, mutta on ymmärrettävää, ettei heillä ole suuressa yrityksessä mahdollisuuksia suorittaa seikkaperäisiä tarkastuksia siinä laajuudessa kuin osakkeenomistajien kannalta olisi toivotavaa. Tämän takia yhtiön johto katsoi tarpeelliseksi, että sen apuna olisi revisori, joka jatkuvasti valvoo organisaation mukaisia toimintoja. Tällä sisäisellä tilintarkastuksella on toinenkin merkitys: yksityiskohtaisella tuntemuksellaan se täydentää ulkoisten tilintarkastajien suurilinjaisempaa tarkastusta ja näkemystä.

— Onko sisäiseen tilintarkastukseen nähden tapahtunut puolen vuosisadan aikana muutoksia?

— Vuonna 1947 siirrettiin sisäinen tilintarkastus hallituksen silloisen puheenjohtajan varatuomari C. J. Ehrnroothin ehdotuksesta suoraan yhtiön hallituksen alaisuuteen. Tilintarkastusosaston konttori sijoitettiin

yhtiön konttoriin Helsinkiin, josta käsin sisäistä tilintarkastusta on suoritettu kaikkiin yhtiön toimipisteisiin yhtiön metsäosasto mukaan luettuna.

— Tehtävät ovat tänäänkin periaatteessa samat, vaikka pääpaino sodan jälkeen kansainvälisen tilintarkastuksen kehityksen mukaisesti on siirtymässä aikaisemmin harjoitetusta numerotarkastuksesta enemmän toimintojen tarkastukseksi. Lyhyesti voidaan sanoa, että sisäisen tilintarkastuksen vakiintuneet tehtävät ovat seuraavat:

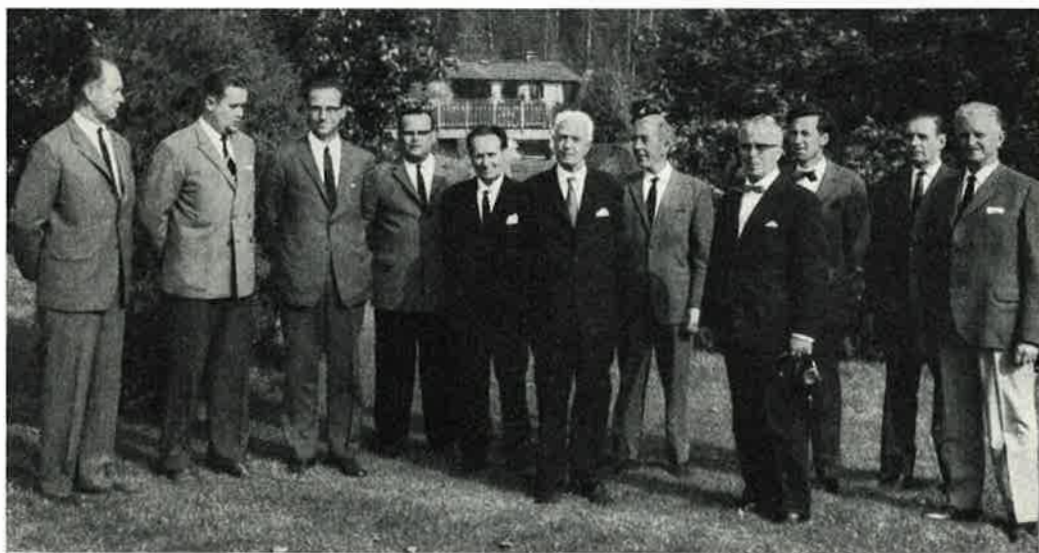
- valvoa, että yhtiön omaisuus on riittävästi suojattu ja oikein tilitetty;
- tarkastaa, että juoksevat liiketa-

pahtumat kirjataan oikealla tavalla;

- estää ja paljastaa väärinkäytöksiä, tuhlausta ja tarpeettomia tapioita;
- tutkia, tapahtuuko toiminta johdon vahvistaman yrityspolitiikan mukaisesti;
- kontrolloida johdolle annettavien laskenta- ym. raporttien luotettavuutta;
- raportoida johdolle tehdyistä havainnoista sekä tehdä parannusehdotuksia; sekä
- täydentää vuositilintarkastajien työtä ja toivotussa laajuudessa avustaa heitä vuositilintarkastuksessa.

Sisäisen tilintarkastuksen 50-vuotispäivää

vietettiin Kuusankoskella 9. 9. Yhtiön entiset sisäiset tilintarkastajat Leander Melén, Fredrik af Forselles, Jarl Ginman, Olof Westerlund, Väinö Rekilä, Carl Johan Adolfsson ja Gustaf Husman sekä nykyinen tilintarkastusosasto Veli Colérus, Ole Sjövall, Rainer Ekholm ja Bjarne Brandt-Ojala kokonaisuudessaan olivat läsnä. Ohjelmaan kuului tutustuminen yhtiön uusiin tuotantolaitoksiin, minkä jälkeen nautittiin lounas. Mukana olijoille jaettiin tilintarkastaja Ole Sjövallin laatima 50-vuotishistoriikki.



50-vuotispäivän osanottajat: vas:lta Jarl Ginman, Carl Johan Adolfsson, Olof Westerlund, Bjarne Brandt-Ojala, Väinö Rekilä, Leander Melén, Gustaf Husman, Veli Colérus, Ole Sjövall, Rainer Ekholm ja Fredrik af Forselles



Tällaisia
'maisemia' avautuu
Salon tehtaan
uudessa
konttorissa

Samaan
konttoritilaan
keskittyminen
on parantanut
keskinäistä
yhteydenpitoa
ja tiedottamista,
sanoo insinööri
Seppo Eskola

tetut työryhmät olivat hajallaan eri puolilla tehdasta, mistä koitui paljon haittaa ja ajan hukkaa. Nyt niiden keskeinen yhteydenpito käy vaivatta ja tiedottaminen on nopeata ja tehokasta.

— Eniten ehkä herätti ennakolta epäilyjä konttorityöstä aiheutuvien äänien kuuluminen. Pehmeä matto, kangaspäällysteiset tuolit ja pinnat, samoin kuin konstruktioiltaan monimuotoinen puinen katto imevät ja vaimentavat hyvin ääniä. Lisäksi ilmastoinnilla saadaan aikaan yhtenäinen taustäääni, joka neutralisoi muita ääniä. Pehmeä matto vaimentaa myös askelten kuulumisen, minkä lisäksi jokainen työhön tullessaan muuttaa eteisessä tohvelit jalkaansa.

— Pidän uudesta työympäristöstäni, sanoi rva Paula Vainio työn suunnittelusta. Työpöytä saattaa näyttää liiankin isolta, mutta kyllä

Uudentyyppinen konttoriratkaisu Salon tehtaalla

Salon tehtaan uusiin osiin, tilavuudeltaan 12 400 m³, otettiin käyttöön elo—syyskuun aikana. Se käsittää betonielementeistä rakennetun hallin sekä tiilisen konttoriosan. Hallin pinta-ala on 2 000 m² ja konttorin 450 m².

Avaruutta — viihtyisyyttä — vaimennettuja työn ääniä

Uusi konttori on ensimmäinen maisemakonttori yhtiössämme. Se muodostaa yhtenäisen väliseinättömän tilan, jossa on kaksi kattoa kannattavaa pilaria. Luonnonvaloa saadaan kolmella seinällä sijaitsevista ikkunariveistä, minkä lisäksi konttorissa on erittäin tehokas loisteputki-valaistus. Ilmastointilaitteiden avulla huoneilma pysyy raikkaana. Lattiaa peittää kauttaaltaan ruskeasävyinen

matto. Oy Fiskars Ab:n toimittama tammiviilulla päällystetty konttorikalusto edustaa laatutasoa. Toimintayksiköt on erotettu toisistaan kaappiryhmillä ja siirrettävillä kangaspäällysteisillä suojilla, jotka eivät ole puoltatoista metriä korkeampia. Viihtyisyyttä lisäävät runsaat viherkasviryhmät.

Maisemakonttorissa työskentelevät tehtaan käyttöpäällikkö, osastoinsinööri, ostopäällikkö, työntutkimusosasto, työkalupiirtäjät, toimitusten valvojat, työnsuunnittelu ja esivalmistelu sekä telex-keskus. Henkilöluku nousee 25:een.

— Eräs tärkeä etu, joka tällaisella uudentyyppisellä konttorilla saavutetaan, on yhteistyön tehostuminen, mainitsi insinööri Seppo Eskola. Aikaisemmin uuteen konttoriin sijoit-



se on vain hyväksi avuksi tätä paperisotaa selviteltäessä. Takanani sijaitsevat kaapit riippukansioineen ja mappeineen ovat aivan käteni ulottuvilla. Vaikkei väliseiniä olekaan, niin tuskin huomaa liikettä ympärilläni. Äänet kuuluvat vaimeina, eikä niihin enää juuri kiinnitä minkäänlaisia huomiota. Kun työnsuunnittelussa aikaisemmin meitä työskenteli viisi samassa huoneessa, syntyi siitä monin verroin kovempi melu. Kaunis



Kaappien ja siirrettävien suojaseinämien avulla saadaan maisemakonttorissa syntymään rauhallisia työskentelypisteitä ja tarvittaessa uudelleenjärjestely on helppo toteuttaa

kalusto, kokolattiamatto ja kukkaset lisäävät viihtyvyyttä, mutta iloisempia värejä olisin tänne toivonut. Tuota eriskummallisen näköistä maa-laamattomaksi jätettyä lautakattoa en myöskään oikein ymmärrä. Ja siten lopuksi pieni toivomus: jotakin värikästä ja näyttävää tuohon vastapäiseen alastomaan seinään, esimerkiksi yhtiön toimintaa esittäviä värivalokuvasuurennoksia.

Maisemakonttori — konttorimaisema

Yleiseen käyttöön tullut sana maisemakonttori on tavallaan harhaanjohtava; eihän ole kysymys kauniilla paikalla sijaitsevasta rakennuksesta, jonka ikkunoista avautuu kaunis näköala ympäröivään luontoon. Maisemalla tässä tapauksessa tarkoitetaan näkymää avaran konttoritilan sisäpuolella ja johdonmukaisempaa olisi-kin puhua konttorimaisemasta. Itse asiassa sekään ei ole erityisen onnistunut nimitys, koska työympäristöä — viihtyisääkin — on vaikea samaistaa maisemaan.

Tunnusomaisin piirre tälle uudentyyppiselle konttorille on väliseinätön avara tila vastakohtana tavanomaiselle lokerokonttorille. Suuria väliseinättömiä konttoreita on jo kauan käytetty Amerikassa, mutta niistä viihtyisyys on ollut kaukana. Samaan työryhmään kuuluvat on sijoitettu yksitoikkoihin riveihin ilman minkäänlaista näkösuojaa. Yhdellä

silmäyksellä näkee konttorin päästä päähän ja siten kaikki ovat valvonalle jatkuvasti alttiina. Sen sijaan maisemakonttorissa pyritään työpisteet sijoittamaan toiminnallisiksi yksiköiksi ja suuri paino pannaan viihtyvyystekijöille ja edellytysten luomiseen läheiselle yhteistyölle ja nopealle tiedottamiselle.

Maisemakonttori-idea on varsin uusi. Ensimmäinen syntyi Saksassa v. 1961. Se sai pian seuraajia eri puolilla maailmaa, mutta uusi ja kiistelty tämä konttoriratkaisu on edelleenkin. Eräiden ulkomailla suoritettujen tutkimusten mukaan lokerokonttorissa työskentelevät suhtautuvat erittäin epäluuloisesti maisemakonttoriin. Uuteen konttoriympäristöön siirtyneiden asenteet muuttuvat kuitenkin varsin pian myönteisiksi edellytettynä, että meluongelma, ilmanvaihto, valaistus ja kalusto sekä ryhmittely on suoritettu onnistuneesti. Hyvin ratkaistuna nämä ovat viihtyvyyttä lisääviä tekijöitä ja parantavat työskentelyolosuhteita aikaisempaan verrattuna.

Peruskustannuksiltaan maisemakonttori on jonkin verran lokerokonttoria kalliimpi, mutta vastaiset muutokustannukset, joita yrityksen tehtävien, henkilökunnan lukumäärän sekä rakenteen muuttuminen aiheuttavat, ovat sen sijaan pienemmät.



Rva Paula Vainio pitää uutta konttoriratkaisua onnistuneena

Salon tehtaan uusi valmiiden tuotteiden varasto

Käsityö jää uudessa varastossa vähäiseksi. Varastomies Veikko Lilja ottamassa myyntiin menevää valurautaventtiiliä ylimmältä hyllyriviltä trukinkuljettaja Pauli Laaksosen avustamana.



Salon tehtaan uuteen halliin on sijoitettu valmiiden tuotteiden varasto. Rakennus on kuitenkin alun perin suunniteltu konepajahalliksi. Todennäköisesti jo lähitulevaisuudessa jatketaan hallia uudella valmiiden tuotteiden varastolla ja nyt varaston käytössä oleva halli muuttuu tuotanto-osastoksi.

— Tämän varaston saaminen oli suuri edistysaskel, kertoi varastonhoitaja Yrjö Suominen, joka on hoitanut varastoa jo vuodesta 1942 alkaen. Siitä lähtien tehtaan tuotanto on moninkertaistunut ja sisävarastotilat ovat aikoja sitten käyneet riittämättömiksi. Tehdasta on kyllä moneen kertaan laajennettu, mutta tuotantopuoli on aina vallannut uudet tilat. Valmiit tuotteet on suureksi osaksi jouduttu varastoimaan ulkosalle kangaspeitteiden alle ja varsinkin

kin talvella niiden ottaminen esille lumisten ja jäätyneiden peitteiden alta on ollut perin hankalaa.

— Uuden varaston teräshyllyt on toimittanut Oy Fiskars Ab. Ne ulottuvat katon rajaan saakka ja tavaroita voidaan sijoittaa viiteen kerrokseen. Tuotteiden siirtäminen ja sijoittaminen suoritetaan trukilla, joten käsityö jää vähäiseksi. Tuotteiden pakkaaminen tapahtuu pääasiallisesti uudessa varastossa ja siellä toimii myös lähettämö. Varastossa ja lähettämössä työskentelee yhteensä 12 henkilöä.

— Varastotilaa olisi saanut olla enemmänkin, totesi varastonhoitaja Suominen. Onneksi Leinon tehtaan vanhojen tyhjilleen jääneiden rakennusten siirryttyä yhtiömme omistukseen myös niistä on saatu käyttökel-poista varastotilaa.

Markkinoille lähetettävien valurautaventtiilien karat suojataan koivurungosta katkaistulla ja poratulla tulpalla. Kuvassa varastonhoitaja Yrjö Suominen (vas.) ja varastomies Yrjö Iso-Järvenpää.

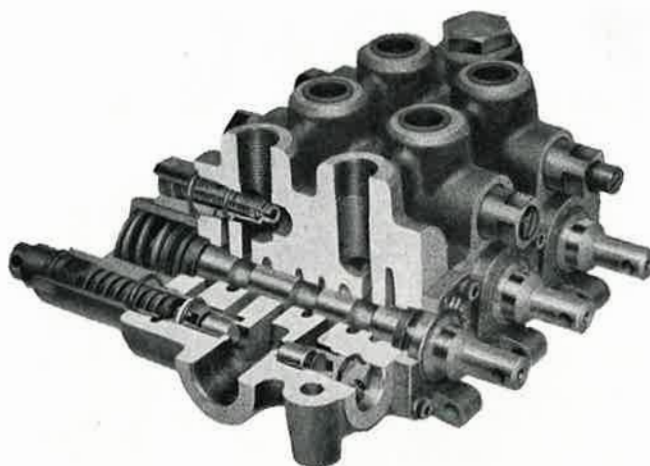
Pakkaaja Heikki Vihiniemi paketoimassa messinkiventtiilejä



— Salon tehtaalla vallitsee tällä hetkellä täysi työpaine. Koneistus ja puristamo käyvät kahdessa vuorossa ja jonkin verran kasauspulellakin on täytynyt turvautua kahteen vuoroon, mainitsi tehtaalla käyttöpäällikkö Olavi Helin. Suhteellisen hiljaisen talven jälkeen kysyntä alkoi viime keväänä voimakkaasti kasvaa. Tehtaalla henkilökunnan määrä on noussut n. 350:een. Ammattitaitoisesta työvoimasta on jatkuvasti ilmennyt puutetta ja tilannetta on tänä syksynä vaikeuttanut vielä se, että useita nuorukaisia lähti tehtaaltamme teknilliseen kouluun.

— Ammattityövoiman ja koulutuksen tarvetta on ennen kaikkea lisännyt hydraulikan komponenttien liittäminen tuotanto-ohjelmaan. Komponenttien valmistus on jo hyvässä alussa ja siitä on muodostumassa tärkeä tuotannonhaara. Nämä tuotteet ovat osoittautuneet laadultaan hyviksi ja täyttävät myös toleranssirajat, jotka sallivat korkeintaan neljän tuhannesosamillimetrin poikkeamat.

— Tähän saakka komponentit on

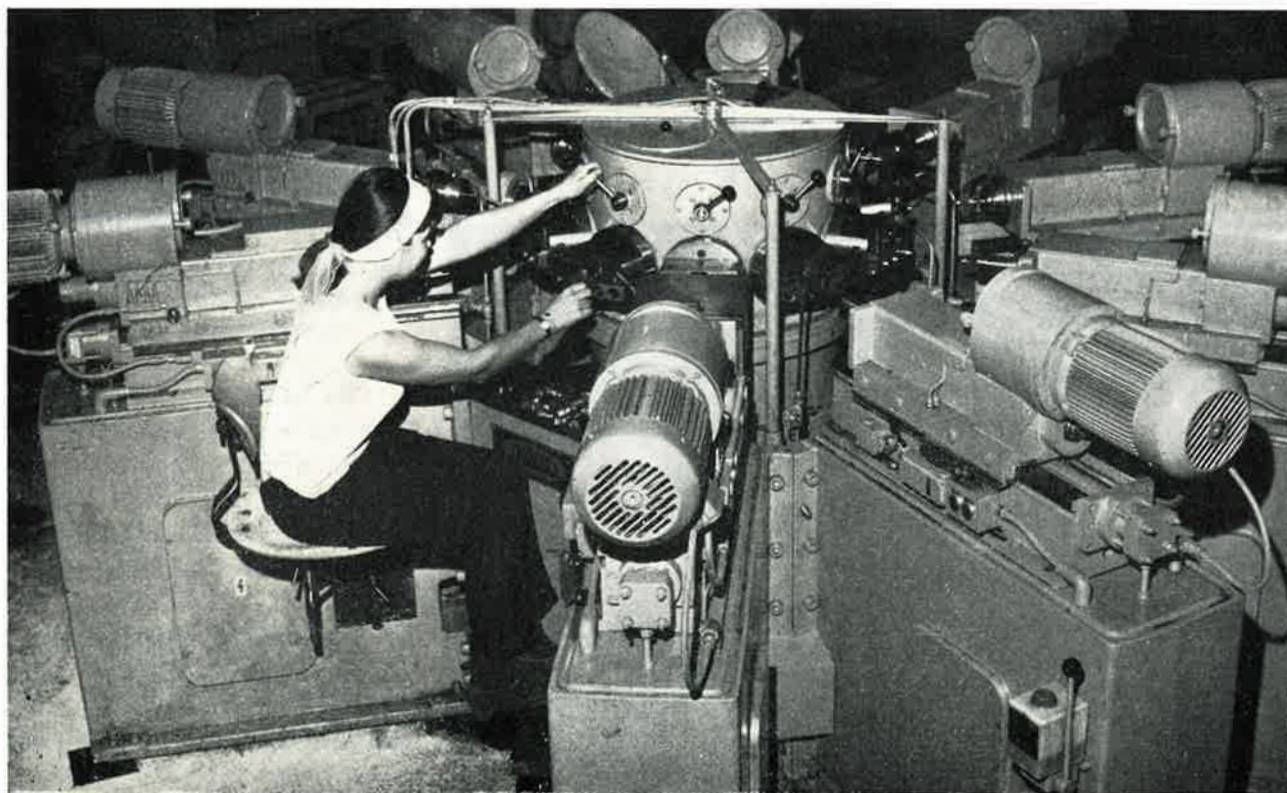


Uusia tarkkuuskoneita ja ammattikoulutusta Salon tehtaalla

jouduttu valmistamaan koneilla, joita ei alun perin ole suunniteltu tällaisiin töihin. Jälki on kyllä moitteetonta mutta työn vauhti hidasku. Nyttemmin onkin tehty kokonaisu suunnitelma hydraulikan komponenttien valmistamiseen tarvittavista koneista. Valmet Oy on jo toimittanut kaksi tärkeää konetta: sähkö-

Salon tehtaalla uusimmasta tuotevaltauksesta hydraulikan komponenteista näytteenä yllä kuvassa 3-karainen suuntaventtiili

Hydraulikan komponenttien valmistusta varten tarvitaan erikoiskoneita: alla kotimaista valmistetta oleva sähköhydraulisesti ohjattu puolilautomaattinen 9-karainen erikoistyyöstökone





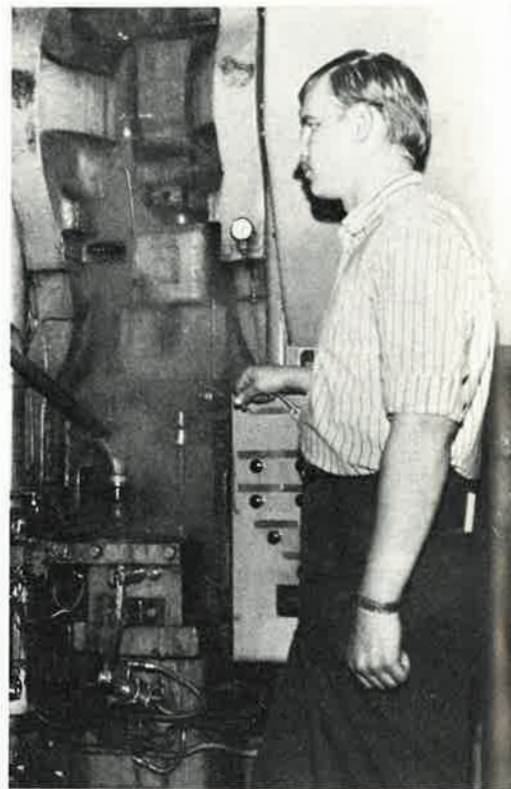
Kurssilainen Reijo Koskinen on ollut Salon tehtaalla jo 14 vuotta ja työskentelee nyt hydraulikan komponenttien parissa

Kurssilaiset: tehtaalla koulutusta kohtaan kiinnostusta

Reijo Koskinen on ollut Salon tehtaalla töissä 14 vuotta, työskennellyt ensin porakoneessa, ollut sitten kasaamassa ja asentamassa ja nyt hän puuhailee hydraulikan suuntaventtiilien parissa.

— Pysin jo keväällä vastaavalle kurssille, mutta silloin en mahtunut. Nyt istun iltaisin koulun penkillä täydentämässä tietojani. Haluan saa-

Uusi tulokas Mauri Frilander haluaa kurssilla täydentää ammattitaitoaan päästäkseen tehtaalla eteenpäin

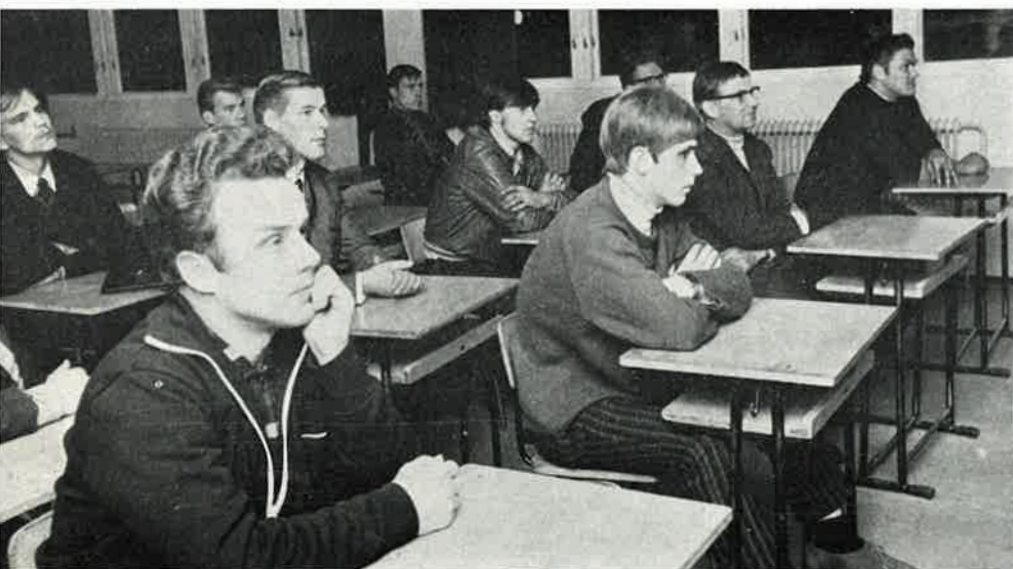


hydraulisesti ohjatun puoliautomaattisen 9-karaisen erikoistyöstökoneen ja erikoisrakenteisen hienoporakoneen. Edellisellä valmistetaan takeista hydraulikan putkiliittimiä ja jälkimmäisellä koneistetaan suuntaventtiilejä. Lisää koneita tullaan hankkimaan sekä kotimaasta että ulkomailta.

Ammattimiesten koulutus käynnissä

— Ammattikoulutuksen parantamiseksi on lähdetty koulutuksen tielle, kertoi käyttöpäällikkö Helin. Viime kevätkaudella pidettiin kaksi tankoautomaattiasettajan kurssia.

Kaikki halukkaat eivät niille mahtuneet ja suunnittelemamme yhden lisäkurssin sijasta on parhaillaan menossa kaksi vastaavanlaista kurssia, joilla on yhteensä 35 osanottajaa. Uutta on tällä kertaa se, että kurssit pidetään Salon ammattikoulussa, jossa on käytettävissä hyvät opetustilat sekä välineet. Opettajina toimivat tehtaan omat insinöörit ja teknikot. Opetussuunnitelman on hyväksynyt ammattikasvatushallitus, joka myös vastaa kurssien aiheuttamista kuluista. Opetus tapahtuu iltaisin ja käsittää 45 tuntia.



Työn lomassa iltaisin koulun penkillä Salon ammattikoulussa

da lisää koulutusta ja kurssilla saamani opetus tulee epäilemättä täydentämään työssä saamaani kokemusta. On paikallaan, että kurssi pidetään ammattikoulussa, jossa on siihen sopivat tilat ja välineet. Toisaalta ei tarvitse vierastaa opettajia, koska ne ovat oman tehtaan insinöörejä ja työnjohtajia. Tämä koulutustointa kiinnostaa nykyisin meitä tehtaan palveluksessa olevia. Siitä puhutaan.



Salon ammattikoulun rehtori insinööri Aimo Aaltonen

Mauri Frilander on uusi mies tehtaalla, tullut taloon vasta viime keväänä. Hän on kuitenkin työskennellyt metallialalla jo muutamia vuosia ja täydentänyt tietojaan aikaisemminkin kurssien avulla. Hän on käynyt diesel-asentajakurssin, auto- ja koneasentajakurssin sekä trukien huoltajakurssin. Nyt hän on jälleen kurssilla.

— Haluan kehittää ammattitaitoani ja päästä eteenpäin. Kurssin opetus on hyvin järjestetty ja vastaa erinomaisesti tarkoitustaan. Päämääräni on päästä eteenpäin tässä tehtaassa ja edetä nykyisestä kuumapuristimen äärestä yksilöllisempään tehtävään, esimerkiksi juuri tankoautomaattiasettajaksi.

Läheistä yhteistyötä paikallisen teollisuuden ja ammattikoulun välillä

— Salon ammattikoulu, joka on Salon seudun kuntainliiton ylläpitämä oppilaitos, pyrkii pitämään läheisiä yhteyksiä paikalliseen teollisuuteen ja tarjoamaan apuaan varsinaisen kouluopetuksen ohella myös kurssitoiminnan avulla, kertoi ammattikoulun rehtori Aimo Aaltonen. Syyskaudella pidetään aina teollisuuden edustajien kanssa neuvottelutilaisuus, jossa kurssitarve sel-

vitetään ja sen perusteella laaditaan vuoden kurssiohjelma. Nyt meneillään olevaa kahteen ryhmään jaettua tankoautomaattiasettajan kurssia ammattikasvatushallitus piti niin tärkeänä, että se voitiin käynnistää, vaikka se ei vuoden suunnitelmassa ollutkaan. Toisaalta kurssin järjestämisen teki mahdolliseksi opettajavarojen saaminen Salon tehtaalta.

— Tankoautomaattiasettajan kurssin opetusohjelma käsittää seuraavat oppiaineet: taukoautomaattien rakenne, raaka-aineoppi, piirustusten tuntemus, tarkastustoiminta, työkalut, koneistuskäviöt, sovellettua matemaatiikkaa, koneistusarvojen määrittäminen, rationalisointi, standardisointi, kustannusten muodostus ja kalkyyliit sekä asennusharjoituksia tehtaalla.

Ammatillisia neuvottelukuntia

— Salon ammattikoulun viime kesänä hyväksytty ohjesääntö antaa koulun johtokunnalle mahdollisuuden asettaa koulun edustamia eri ammatialoja varten ammatillisia neuvottelukuntia, joiden avulla seudun ammattikoulutuksen tarve entistä paremmin voidaan selvittää. Neuvottelukuntaan valitaan neljäksi vuodeksi enintään viisi jäsentä, joista kahden tulee edustaa työnantajia, kahden työntekijöitä ja yhden tulee olla koulun opettaja. Neuvottelukunnan tehtävänä on

— seurata oman alansa ammattiopetuksen kehitystä ja tehdä esityksiä opetussuunnitelmien ja välineistöjen pitämiseksi ajan tasalla;

— tarkkailla koulupiirin alueella elinkeinoelämän rakennemuutoksien mahdollisesti aiheuttamia muutoksia koulutustarpeessa ja tehdä sitä koskevia esityksiä;

— osallistua rehtorin asiantuntevasta hyväksi käyttäen työkohteiden arvosteluun; sekä

— antaa johtokunnalle ja rehtorille näiden pyytämiä lausuntoja.

Salon ammattikoulua laajennetaan

— Salon seudun ammattikoulun kuntainliitto perustettiin v. 1958 ja koulu aloitti toimintansa elokuussa 1960, joten nyt on menossa kymmenes lukuvuosi, kertoi rehtori Aaltonen. Kuntainliiton, joka omistaa Salon ammattikoulun, muodostavat Salon kaupunki sekä Halikon, Kiikaan, Kiskon, Kosken Tl., Kuusjoen, Muurlan, Nummen, Perniön, Perttelin, Sauvon, Suomusjärven ja Särkisalon kunnat. Liittohallituksen puheenjohtajana on Salon kansalaiskoulun johtaja Pertti Leino.

— Vaikka kouluun on otettu oppilaita enemmän kuin mitä tilat edellyttävät, on pyrkijöistä vain hieman yli puolet mahtunut kouluun. Tilanne kuitenkin paranee, sillä parhaillaan on menossa huomattava laajennus, joka suoritetaan kolmessa eri vaiheessa. Ensimmäinen 17 000 m³:n uudisosa on jo valmis ja kokonaisuudessaan uutta koulutilaa tullaan rakentamaan n. 32 000 m³.

— Kun tähän saakka kouluun on otettu vuosittain 133 uutta oppilasta, nousee määrä 252:een. Koko koulun oppilasmäärä kasvaa 325:stä 480 oppilaaseen. Metallipuolelle tullaan jo ensi syksynä ottamaan nykyisen 30:n oppilaan sijasta 60 poikaa. Samalla opetussuunnitelma tulee kaikilla linjoilla 2-vuotiseksi. Näin ollen tähänastiset koneistajan, putkiasentajan, hitsaajan, auton asentajan, sähköasentajan ja pukuompelijan kurssit (kolmas lukuvuosi), joille pääseminen on edellyttänyt ammattikoulun kahden lukuvuoden peruskoulutusta, jäävät pois. Sitä on tavallaan pidettävä huononnuksena, mutta tehokkaammalla opetuksella voitaneen kahdessa vuodessa saada parempia tuloksia aikaan kuin nykyisin samassa ajassa.

— Yleensä Salon ammattikoulun käyneet nuoret ovat sijoittuneet hyvin työmarkkinoille ja erityisesti metallipuolelta valmistuneista on ollut kysyntää, totesi rehtori Aaltonen.

Kun Hallan tehtaan isännöitsijä Börje Carlson tuli v. 1946 Hallaan käyttöpäälliköksi, oli hänen ensimmäisiä tehtäviään höyrysahan muuttaminen sähkökäyttöiseksi. Vanha 'astmaattinen' höyrykone joutui viralta ja sähkö antoi sahanterille tasaisen käytön. Siitä lähtien Hallaa on jatkuvasti uusittu ja monet asiat ovat muuttuneet perusteellisesti. Hallan tukkien saanti perustui aikaisemmin yksinomaan avouittoon, mutta nyt tukit kuljetetaan rauta- ja maanteitse ja kuoriminen on siirtynyt metsästä tukkialtaan ääreen. Tukit lajitellaan automatiikan avulla ja niin tukkien kuin sahatavaran siirrot tapahtuvat koneellisesti. Koko tuotanto keinokuivataan ja siten lautatarha on pienentynyt entisestään. Hinaaja- ja proomulaivasto on siirtynyt historiaan ja laivat saapuvat Hallan omaan laituriin lauta- ja lankkupaketteja noutamaan. Koneellistuminen ja rationalisointi eivät ole edistäneet yksistään tuotantoprosessia, vaan samalla aikaisemmin paljon voimia kysynyt sahatyö on suuresti keventynyt. Saadaksemme tuoreimpia tietoja ja arviointeja yhtiömme sahateollisuudesta esitimme isännöitsijä Börje Carlsonille muutamia kysymyksiä ja saimme niihin seuraavat vastaukset:

— Millainen on Hallan teknillinen taso nykyisellään ja verrattuna esimerkiksi Ruotsin uudenaikaisimpiin vientisahoihin?

— Ruotsissa on erittäin moderneja sahoja, joissa automatiikka on viety pitkälle. Tällöin on kuitenkin kysymys joko kokonaan uudesta sahasta tai vanhan sahan nopeassa ajassa läpiviedystä uudistuksesta, mistä on samalla ollut seurauksena radikaalinen työvoiman supistaminen. Hallassa jo yksistään työllisyyden hoidon

Hallan vuotuinen sahaus 27 000 standarttia ja tukkien tarve 1,4 miljoonaa kappaletta



Hallan tehtaan isännöitsijä Börje Carlson (oik.) ja sahanhoitaja Pauli Hartikainen taustana saha

kannalta on ollut edettävä hitaasti, ettei olisi syntynyt vaikeita ylimenokausia. Nopeampi uudistaminen olisi sitonut myös enemmän pääomia. Tästä hitaanlaisesta muutosprosessista johtuu, etteivät aikaisemmin suoritettavat uudistukset enää kaikin kohdin vastaa tekniikan ja työmenetelmien huipputasoa. Siitä huolimatta Halla nykyiselläänkin edustaa kohtalaisen korkeata tasoa.

— Missä kohdin lähitulevaisuudessa on odotettavissa uudistuksia ja parannuksia?

— Valmiin sahatavaran lajittelu pitäisi uusia, sekä etulajittelu rimoituksineen että lopullinen lajittelu. Kuljetinlaitteet ovat myös kuluneet ja tukkisilta on uusimisen tarpeessa. Avonaisten katoksien lisäksi tarvittaisiin seinällisiä varastoja, jotta valmis sahatavara voitaisiin suojata hyvin kosteudelta ja jotta se pysyisi kauniin valkoisena.

— Saako saha tukkinsa tasaisena virtana vai onko niitä varastoitava?

— Ihannetapaus olisi tietysti se, että saha saisi tukkeja päivittäin sahausta vastaavan määrän. Käytännössä tämä ei ole kuitenkaan mahdollista. Siksi tukkeja on myös varastoitava ja parhaillaan tukkikenttää suurennetaan varastointia silmällä pitäen.

— Tuottaako kuorien hävittämisen vaikeuksia?

Valitettavasti vain osa kuorista voidaan polttaa ja loput ajetaan täytteiksi eri puolille saarta. Parhaillaan neuvotellaan Sunilan sulfaattiselluloosatehtaan kanssa kuorien polttamisesta. Kuoren käyttömahdollisuuksia muuksikin kuin polttoaineeksi tutkitaan maassamme jatkuvasti. Raaka-ainetta riittäisi miten suurimittaiseen teollisuuteen tahansa, kunhan vain ratkaisu löydetäisiin.

— *Tänä vuonna Hallan sahan tuotantokyvystä käytetään enemmän hyödyksi kuin pitkään aikoihin. Mikä on vuoden sahaustavoite?*

— Vuoden alusta lähtien kaksi sahauslinjaa on käynyt kahta vuoroa. Näin tullaan jatkamaan vuoden loppuun ja myös ensi vuoden suunnitelma perustuu saman kapasiteetin käytölle. Tämän vuoden sahaustavoitteeksi asetettiin 27 000 standarttia. Koska joukossa on myös pienikokoisia tukkeja, nousee vuoden tukkien tarve n. 1,4 miljoonaan kappaleeseen. Tuotantoa voitaisiin edelleen nostaa panemalla myös kolmas linja kahteen vuoroon, mutta kuivaamo ei läpäise nykyistä sahausta suurempaa määrää.

— *Millainen on tämän hetken myyntitilanne ja miltä ensi vuoden näkymät näyttävät?*

— Kuluvan vuoden tuotannosta on tähän mennessä myyty n. 90 prosenttia. Suomen tämän vuoden sahatavaran vienti tulee jonkin verran kasvamaan edellisestä vuodesta. Yleismaailmallinen taloudellinen suhdannousu — onneksi devalvaatio sattui otolliseen aikaan — on vilkastuttanut Euroopassa rakennusteollisuutta ja lisännyt sahatavaran kysyntää. Myös hintataso on noussut edellisestä vuodesta jonkin verran. Kun kustannukset vakauttamisen ansiosta ovat pysyneet kutakuinkin kurissa, on sahateollisuuden kannattavuus hieman parantunut. Tukkien hinnoissa on nyt kuitenkin havaittavissa nousua ja kun muillakin kustannuksilla on taipumus kohota, on jälleen odotettavissa kannattavuuden heikkeneminen.

— *Tähän saakka Halla on huolehtinut itse sahatavaran myynnistä ja sen laatua takaavat merkit tunnetaan Euroopan puutavaramarkkinoilla. Nyt myynti on kuitenkin siirretty Kotka Woodexporters-myyntiyhtiölle. Mitkä seikat aiheuttivat tämän suuren muutoksen?*

— Yhtiömme yhdessä Enso-Gutzeit Osakeyhtiön ja Oy Tampella Ab:n kanssa perustivat tämän sahatavaran myyntiyhtiön, jonka tarkoituksena on huolehtia osakasyhtiöiden sahatavaran vientimarkkinoista. Uusi myyntiyhtiö toimii Kotkassa ja se aloitti toimintansa 1. 9. Tällaisella keskitetyllä myynnillä pyritään tehostamaan asiakaspalvelua, saamaan aikaan suurempia kauppvoja ja kehittämään kuljetukset entistä joustavammiksi. Myös ostajamaissa on tapahtunut samanlaista keskittymistä ostajien muodostaessa suuria ostoyhtiöitä. Halla tulee edelleenkin lähettämään suurimman osan tuotannostaan suoraan oman laiturin kautta, joskin tämän ohella näyttää trailer-rahtaus yleistyvän. Myös on alettu lähettää linjalaivojen kansilastina ostajille pienehköjä eriä, koska ostajat haluavat supistaa varastonsa mahdollisimman pieniksi. Säännöllinen laivaliikenne turvaa heille sahatavaran saannin ilman suuria varastoja.

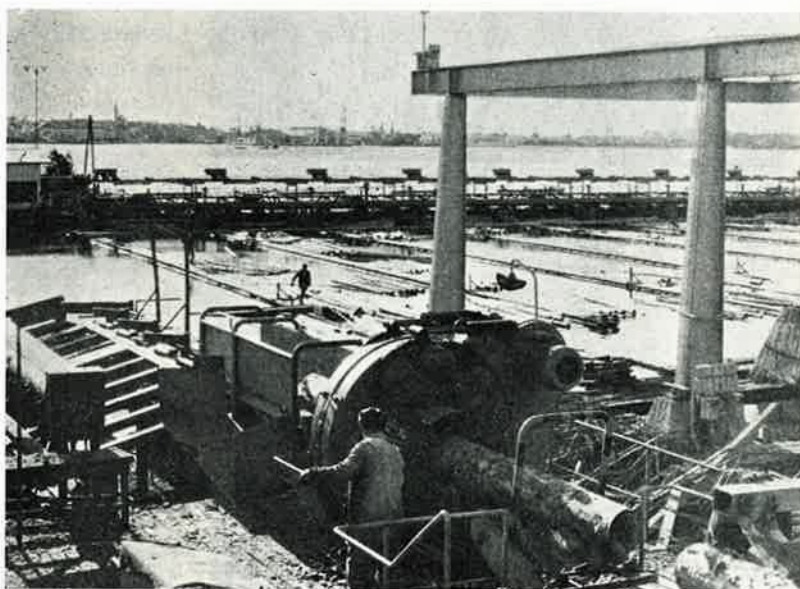
— Kotka Woodexportersiin kuuluvilla yhtiöillä on sahauskapasiteettia 130 000 standarttia ja niiden osuus koko maan sahatavaran viennistä on n. 15 prosenttia. Uusi myyntiyhtiö onkin alallaan pohjoismaiden suurimpia. Hallan vientimerkit eivät ole kuitenkaan hävinneet kuvasta. Yh-

teismyynnistä huolimatta Halla lähettää edelleen tuotteensa tunnetuilla tavaramerkeillään varustettuna.

— *Hallan saarella puretaan jatkuvasti vanhoja taloja ja saaren vuosikymmeniä samanlaisina säilyneet piirteet muuttuvat. Meneekö saman tien hallalaisuus, joka tähän saakka muuttuneissakin oloissa on osoittautunut ihmeteltävän sitkeäksi?*

— Tietysti Halla ei ole enää sellainen kuin aikoinaan, jolloin saareen ei ollut siltää ja jolloin sahalla enimmillään oli tuhatkunta työntekijää. Siitä huolimatta Hallassa elävät vanhat perinteet. Suuri osa henkilökunnasta on ollut pitkään Hallan palveluksessa ja useat ovat syntyperäisiä hallalaisia. Erittäin voimakkaasti hallalaisuutta ylläpitävät eläkeläisemme, jotka korkeasta iästään huolimatta ovat reippaita ja erittäin toimeliaita. Siitä heidän kerhotoimintansa on erinomaisena osoituksena. Seuratalossa järjestämämme tilaisuudet ovat usein viimeistä sijaa myöten kansoitettut ja omat yhdistyksemme Hallan Visa, martat ja uusimpana tulokkaan riistamiehet toimivat edelleen ponttevasti. Luulisinkin, että hallalaisuus tulee tällä sahasaarella säilymään kauan.

Haastattelija: *Veikko Talvi*



Tukkien kuorinta suoritetaan koneellisesti perillä tukki-altaan ääressä, minkä jälkeen tukit läpikäyvät automaattisen lajittelun ja putoavat tukkialtaaseen omaan 'pilttuuseensa'

Yhtiömme Porvoon tehtaita ja laituria rakennetaan

Svartbäckin selän rannalla louhitaan
rantakallioon laituritasannetta ja
rakennetaan satamaan johtavaa tietä

Päurakoitsija Rai-Ma Oy:n työmaa-
päällikkö ins. Antero Ylännä (oik.) ja
rakennusmestari Jorma Karttunen



Kuluvan vuoden aikana on tehty tärkeitä päätöksiä, jotka merkittävä-
lä tavalla tulevat monipuolistamaan
maamme teollisuutta ja avaamaan
sille uusia kehitysmahdollisuuksia.
Perinteellisen puunjalostusteollisuuden
ja viime sotien jälkeen suuresti laa-
jentuneen metalliteollisuuden rinnalla
maamme kemian teollisuus on avaa-
massa uusia uria. Avainsana on pet-
rokemiallinen teollisuus, jolla hyvään
alkuun päästyään on edellytyksiä
ketjureaktion tavoin synnyttää uutta
teollisuutta. Siitä ovat jo nyt osoi-
tuksena ne tehdashankkeet, jotka ovat
rakenteilla tai suunnitteilla Neste
Oy:n öljynjalostamon läheisyydessä
Porvoon maalaiskunnassa.

Tämän uuden teollisuudenalan val-
taus perustuu sekä eri teollisuusyri-
tysten ennakkoluulottomaan yhteis-
toimintaan että yksityisten yritysten
omaan aloitteellisuuteen. Valtion
omistama Neste Oy perustaa etee-
nikrakkausyksikön, joka on välttä-
mätön edellytys muoviraaka-aineita
tuottavalle teollisuudelle. Niitä alkaa
valmistaa Pekema Oy, josta valtio-
johtoiset osakeyhtiöt omistavat toisen

puolen ja yksityiset yhtiöt toisen puo-
len. Kymin Osakeyhtiön osuus Peko-
ma Oy:n osakekannasta on viiden-
nes. Tämän huomattavan panoksen
lisäksi yhtiömme rakentaa parhaillaan
tähän petrokemialliseen tuotantoket-
juun omaa rengasta, muovien pehmi-
tinainetehdasta, joka lähitulevaisuu-
dessa tulee käsittämään myös kaksi
muuta tuotantoyksikköä, ftalihappo-
anhydridin ja polyesterin valmistuk-
sen. Sen johdosta tästä yhtiömme ke-
mian teollisuuden uusimmasta tuo-
tannonlaajennuksesta onkin jo alusta
lähtien käytetty monikkomuotoa yh-
tiön Porvoon kemian tehtaata.

Porvoon maalaiskunnasta maamme petrokemiallisen teollisuuden keskus

Yhtiömme uudet tehtaajat eivät kui-
tenkaan tule Porvoon kaupunkiin
vaan runsaan puolentoista peninkul-
man päähän kaupungista lounaiseen
Porvoon maalaiskunnan alueelle,
joka vetää magneetin tavoin teolli-
suutta puoleensa. Maassamme ei ole
tällä hetkellä toista seutua, johon teol-
lius sijoittaisi yhtä paljon pääomia.



Teollisuus ei ole ennestäänkään tuntematonta Porvoon maalaiskunnalle. Siellä on pitkän aikaa toiminut Tolkkisten sulfiittiselluloosatehdas, jonka nykyisin omistaa Oy Tampella Ab. Kuitenkin vasta Neste Oy:n Sköldvikin kylään perustama öljynjalostamo, jonka rakentaminen aloitettiin v. 1963, merkitsi käännekohtaa kunnan teollistumisessa, mikä nyt jatkuu ennen näkemätöntä vauhtia.

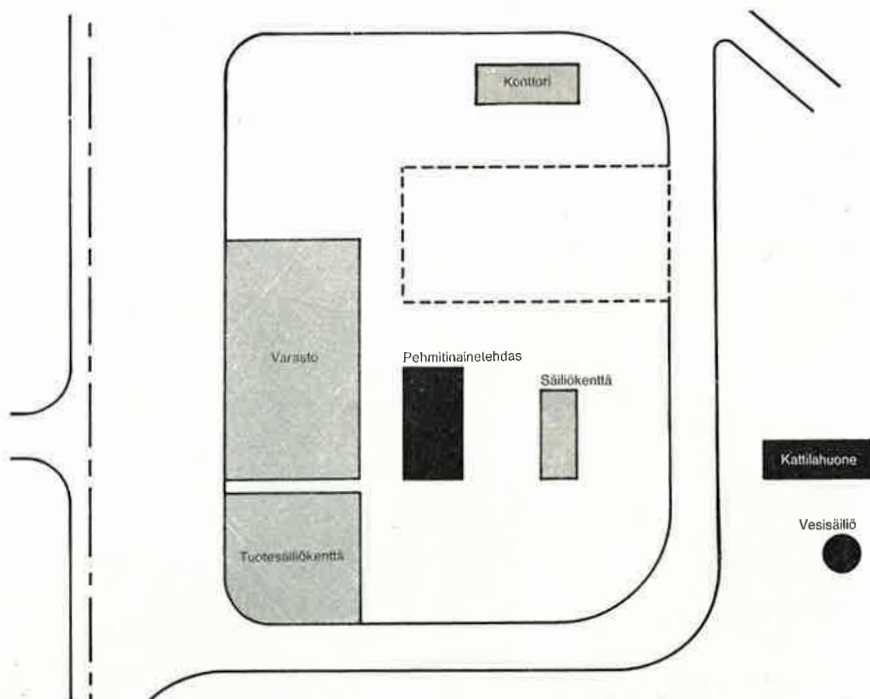
Porvoon maalaiskunnan valitseminen uusien tehtaiden paikaksi ei ole johtunut mistään sattuman oikusta. Teollisuusyritysten on nykyisin perusteellisesti harkittava, mihin tuotantolaitoksensa sijoittavat. Porvoon maalaiskunnan valitsemisessa ovat ratkaisevaa osaa näytelleet, paitsi eteläinen sijainti, poikkeuksellisen hyvät kuljetusolosuhteet. Mereltä pistää pohjoiseen syvä Svartbäckin selkä. Itämeren piiristä tuskin löytää yhtä edullista luonnonsatamaa suurille laivoille, jollaisia raakaöljyä rahtaavat tankkilaivat nykyisin ovat. Helsingistä itään johtava valtatie kulkee aivan tehdasalueen läheltä ja varmaan Porvoon maalaiskunnan teollisuuden no-

pea laajeneminen on omiaan kiirehtimään uuden moottoritien rakentamista Suomenlahden tuntumaan. Rautatieyhteyden saaminen teollisuusalueelle on parhaillaan vireillä.

Porvoon maalaiskunnalla itsellään on myös tarjottavana teollisuudelle jotakin erittäin tähdellistä, nimittäin

Yhtiömme kemian tehtaiden rakennustyömaalta.

Alla tehtaiden pohjapiirros: Mustalla ja harmaalla merkityt kohteet ovat parhaillaan rakenteilla. Katkoviivoilla merkitty alue osoittaa myöhemmin rakennettavan ftaalihappoanhydriditehtaan paikkaa. Polyesterihartsin valmistus sijoitetaan pehmitinainetehtaan yhteyteen.





Rai-Ma Oy:n urakkaan kuuluu kolmen ajokuilun louhiminen esityönä yhdeksän kilometrin pituisen jäähdytysvesitunneliverkoston rakentamista varten

Yhtiömme puolesta töitä valvova rakennusmestari Reino Salomaa työmaakonttorinsa ja 'syyshuvilansa' portailla Lervikilahden rannalla

johdosta, vaan se on kirjaimellisesti teollisuuden uudisraivaus. Siihen rakennetaan sekä yhtiömme kemian tehtaaita että Pekema Oy:n tuotantolaitokset.

Yhtiömme alueella työt ovat jo täydessä käynnissä. Aikataulu on tiukka. Raivaus- ja maansiirtotyöt aloitettiin elokuun lopulla ja ennen tulevaa vuodenvaihdetta on tehdasrakennusten sekä säiliöiden oltava valmiina. Lokakuun lopulla perustusten valu oli vasta käynnissä, mutta pääurakoitsijan Rai-Ma Oy:n työmaapäällikkö insinööri Antero Ylänen vakuutti, että aikataulussa ollaan ja myös pysytään.

Tämä työmaa on havainnollinen esimerkki nykyaikaisesta tehokkaasta rakentamisesta ja työnjaosta. Pääurakoitsijalla on apunaan useita alaura-

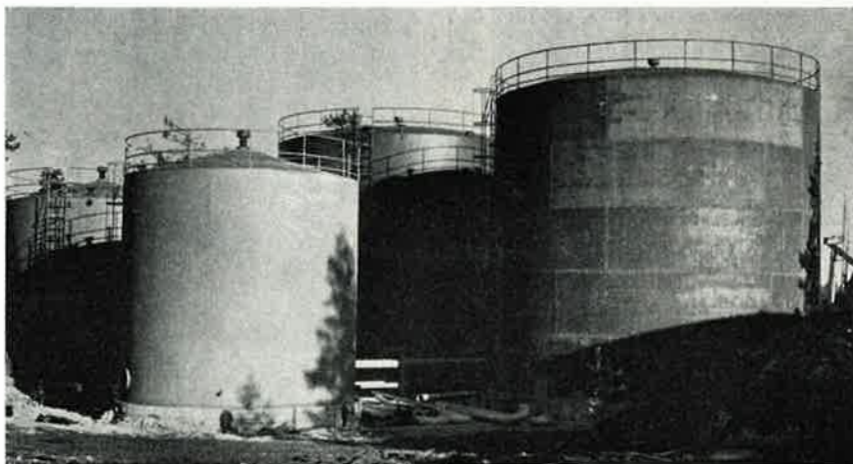
laajoja asumattomia alueita, jonne tehtaaita voidaan suunnitella ja sijoittaa asutusta häiritsemättä. Mielihyvin on myös todettava, että Porvoon maalaiskunta suhtautuu ennakkoluelottomasti teollisuuden tuloon ja edistää toimenpiteillään sen alkuun pääsyä.

Tehdasrakennukset valmistuvat jo tämän vuoden loppuun mennessä

Yhtiömme uudelle teollisuusalueelle päästään Neste Oy:n Sköldvikin tietä, joka erkanee valtatiestä 11 km:n päässä Porvoosta Helsinkiin päin. Viitisen kilometriä tätä uutta

kestopäällystettyä tietä ajettuamme ja ohitettuamme Neste Oy:n suuren teollisuusalueen matka jatkuu vielä kilometrin verran Svartbäckin kylätietä. Metsäinen maasto on täynnään pieniä kallioita ja mäkiä ja niiden väliin jäävät tasanteet sekä notkelmat ovat kosteikkoja ja soita. Viljelykseen tällaista maaperää ei olisi voitu ottaakaan, mutta nyt sille on odottamatta löytynyt arvokas käyttötarkoitus.

Metsän keskeltä tien oikealta puolelta sukeltaa esiin laaja paljaaksihakkuu. Se ei ole syntynyt siihen metsänhoidollisten toimenpiteiden



koitsijoita ja kun perustukset sekä kentät ovat valmiit, tulevat toiset ja pystyttävät rakennuselementit ja säiliöt paikoilleen. Betoniset rakennuselementit toimittaa Mh-betoni, terästeräsrunkoisen varaston Oy Tampella Ab, pakettikattilan ja sitä ympäröivän terässuojan sekä säiliöt yhtiömme Heinolan tehdas ja puurakentei-

Raaka-ainesäiliöitä yhtiön satama-alueella kolmen kilometrin päässä tehdasalueelta

sen konttorin Punkaharjun Puutalo-
tehdas.

Tuleva tehdas ei ole kokonsa puolesta verrattavissa johonkin uuden paperikonehallin rakentamiseen. Kuutiomäärät ovat paljon vaatimattomampia. Pehmitinainetehdas on suuruudeltaan 4 000 m³, varasto, josta kaksi kolmannesta on lämmintä tilaa, 10 600 m³, kattilahuone 1 500 m³ ja konttori 600 m³. Tämän lisäksi tehdas käsittää kaksi säiliökenttää ja erilleen sijoitettavan vesisäiliön. Yhteensä säiliöitä on kymmenen ja niiden tilavuus 1 000 m³. Osa niistä odottaa jo tehdasalueen laidassa paikoilleen siirtoa.

Valtava tunneliverkosto jäähdytys- veden saantia varten

Rai-Ma Oy:n urakkaan kuuluu myös kolmen ajotunnelin sekä laiturin rakentaminen. Yhtiömme varaa tehtaitaan varten jäähdytysvettä 10 000 m³ tunnissa. Tämän suuren vesimäärän ottaminen merestä toteutetaan yhdessä Neste Oy:n ja Pekema Oy:n kanssa. Syvälle kallioon porattava jäähdytysvesitunneli haarautumineen tulee olemaan 9 kilometrin pituinen. Se alkaa merestä kahtena valtavana tunnelina, joiden kummankin poikkipinta-ala on 60 m². Pumppuaseman jälkeen ne haarautuvat neljäksi tunneliksi, joiden jokaisen poikkipinta-ala on 14 m².

Ennen kuin jäähdytysvesitunnelien rakentamiseen päästään, on kallioon louhittava ajotunneleita eli ajokuiluja, joita myöten 150 000 m³:n nousevat kalliomassat voidaan poistaa maan uumenista. Yhtiömme joutuu yhdessä Pekema Oy:n kanssa rakentamaan kolme tällaista ajotunnelia, joiden yhteenlaskettu pituus maanpäälliset louhinnat mukaan luettuna on n. 700 m. Näidenkin tunneleiden poikkileikkauspinta-ala on 14 m². Myös tämä urakka on saatava valmiiksi kuluvan vuoden loppuun mennessä.

Jatkoa sivulla 27

Mielenterveydestä ja fyysisestä kunnosta huolehdittava jo ennen eläkeikää

Ikääntyvien ihmisten ongelmat olivat esillä Vanhainsuojelun Keskusliiton alaisen Vanhusten Turva ry:n järjestämällä 2-viikkoisella kurssilla, joka oli tarkoitettu ikääntyvien parissa työskenteleville lähinnä kerho- ja vapaa-ajanohjaajille, palvelukeskusten ja kunnallisten laitosten työntekijöille sekä vanhusten muun avohuollon piirissä työskenteleville. Kurssi pidettiin Vanhusten Turvan omistamassa Kuntokalliossa Sipoossa ja siihen osallistui 20 henkilöä, mm. maisteri Lilli Olsson Hallan tehtaalta. Hänhän on työskennellyt lähes 20 vuotta Hallan eläkeläisten parissa, joten hänellä on arvokkaita kokemuksia ja tietoja tästä työstä samoin kuin ikääntyvien ihmisten ongelmista ja ratkaisumahdollisuuksista. Koska ikääntyminen on meille kaikille aikanaan ajankohtainen ja asia kiinnostanee lukijoitamme, haastattelimme maisteri Olssonia saadaksemme valaistusta asiaan.

— Vanhusten Turvan järjestämä kurssi oli maassamme laatuaan ensimmäinen ja niinpä se olikin lähinnä tilannetta kartoittava vuorovaikutteinen tiedotustilaisuus eri virastojen, laitosten ja kentän kesken, kertoi maisteri Olsson. Kurssin johtajana toimi professori Saima Tawast-Rancken ja esitelmöitsijöinä oli asiantuntijoita Suomen Mielenterveysseurasta, Kansaneläkelaitoksesta, Sairaanhoidajaopistosta, Työterveyslaitokselta, Terveystieteiden tutkimuskeskuksesta, Sosiaalihuollon Keskusliitosta, Tampereen Yliopistosta, sosiaalihuollon Keskusliitosta ja Vanhainsuojelun Keskusliitosta. Lisäksi asiaa käsiteltiin Kotiapukeskusten, Lomaliiton, vakuutuslaitosten, eri taidelaitosten, lehdistön sekä Lapinlahden, Koskelan ja Hesperian sairaaloissa työskentelevien asiantuntijoiden näkökulmasta.

— Kurssin ohjelma jakautui kolmeen pääkohtaan: mielenterveys (henkiset voimavarat, työ ja askartelu, osallistuva ikääntyvä), fyysisen kunnan säilyttäminen (liikunnan merkitys, ravinto, ulkoinen olemus) sekä sosiaalinen kenttä (yhteiskunnan tuki, valistuksen merkitys). Koska ohjelma oli näin laaja, en voi tietenkään tässä yhteydessä puuttua jokaiseen seikkaan. Kuitenkin on mahdollista tehdä jonkinlainen yhteenvedo ikääntyvien ongelmista, niiden syistä ja ongelmien ratkaisuista mm. estämällä jo ennakolta niiden syntyminen.

Mielenterveydestä tulee huolehtia, jotta fyysinen terveyskin kestäisi

Mielenterveyden kannalta on merkittävää, että lähestyvää ikääntymistä ja vanhuutta tulisi ajatella jo ennakolta ja sopeutua siihen. Elämä pitäisi ymmärtää kokonaisuutena. Vanhuus on elämän kolmas pääjakso, osa elämää, ei sen kummempaa. Elämä ei saa päättyä siihen, kun jäädyään eläkkeelle, vaan sen tulee jatkua yhtä täysipainoisena kuin aikaisemminkin. Usein kuitenkin vanhuuden lähestyminen koetaan masentavana muutoksena, eläkkeelle siirtyminen lähes elämisen loppumisena, kaikesta syrjään jäämisena. Tosiasiahan on, että se merkitsee usealle voimien vähenemistä, turvattomuutta, yksinäisyyttä ja ahtaampia taloudellisia oloja. Työnteon lopettaminen koetaan raskaana luopumisena, tunnetaan itsensä tarpeettomaksi ja arvon menetys aiheuttaa masennusta. Joillekin vanheneminen sinänsä, itsensä vanhaksi toteaminen, on voimakas pettymys. Varsinkin nykyisin, jolloin nuoruus, kauneus, voima ja tehokkuus arvostetaan korkealle, merkitsee vanhaksi tuleminen rajaa ja sulkua. Vanhuutta aleetaan pelätä ja pelko puolestaan ai-

heuttaa ruumiillisia muutoksia toisin sanoen sairautta. Onkin todettu, että 50—60:n iässä ilmenee samoja sairauksia kuin pelkotiloissa. Silloin ihmisellä on toinen kriisikautensa.

Neljäkymmentä vuotta täytettyään hän arvioi elämänsä uudelleen, saavutuksensa ja pyrkimyksensä. Hän toteaa kykyjensä ja mahdollisuuksiensa rajoittuneisuuden ja ken-

mästyttävän samanlaisena vanhuuteen saakka ja sisäinen miljöö niin ikään, joten mitään perusmuutoksia ei tapahdu. Me olemme samoja ihmisiä. Vanhuus voi merkitä meille itse kullekin rikassisältöistä elämää, jos vain osaamme asennoitua siihen terveesti ja optimistisesti.

Entä sitten kun olemme eläkkeellä?

Pahimpana mielenterveydellisenä ongelmana ovat kenties yksinäisyys ja tarpeettomuuden tunne. Yksinäisyys on usein pitkän prosessin tulos, joka aiheutuu varhaisimmissa vaiheissa esiintyneistä pettymyksistä ihmissuhteissa. Yksinäisyys saattaa johtua myös omaisen ja ystävän menetyksestä. Uuden pettymyksen tai menetyksen pelosta ei pystytä tai haluta solmia uusia suhteita, muututaan apaattisiksi, ei kyetä vastaanottamaan eikä antamaan ystävyyttä. Yksinäisyydessä on aina kysymys ihmissuhteista, niiden puuttumisesta tai suhteista, jotka eivät tuo tyydytystä. Yksinäisyyteen saattavat johtaa niin ikään esim. liikkumisen vaikeus, aistien heikkeneminen, etäisyydet muihin ihmisiin, taloudelliset seikat jne, mutta näissä tapauksissa voivat lähimmäiset tulla helpommin avuksi.

Ihmisen tulee aktiivisesti käyttää henkisiä voimavarojaan

Mitä enemmän ihminen käyttää henkisiä voimavarojaan, sitä enemmän ne karttuvat. Aistien toiminta heikkenee, elleivät ne saa ärsykeitä. Ikääntyvässä ihmisessä on itsessäänkin jarruja: pelkoja, ahdistuneisuutta ja itseluottamuksen puutetta, hän sulkee pois ympäristön ärsykkeet tai ei pysty aktivoimaan itseään ympäristön kielteisen suhtautumisen vuoksi.

Ihmisellä täytyy olla toimintaa

Siirtyessään eläkkeelle ja jättäessään työpaikkansa, jossa asianomainen on saattanut toimia vuosikymmenien ajan, hänet valtaa usein tar-

peettomuuden tunne. Elämä tuntuu tyhjältä ja tarkoituksettomalta, kun hänellä ei ole uutta tehtävää, uutta roolia. Mitä paremmin hän on elämässään oppinut luopumaan, sitä paremmin hän sopeutuu uuteen. Ne joilla on harrastuksia, voivat tässä vaiheessa löytää niistä uuden elämänsisällön, mutta niiden ihmisten avuksi, jotka eivät osaa suunnata toiminnanhaluaan ja -tarvettaan mihinkään, täytyy yhteiskunnan tulla osoittamaan mahdollisuuksia toimia.

Kaikki ikääntyvät eivät pysty ja tuskin haluavatkaan ryhtyä uudelleen ansiotyöhön, kun kerran ovat 'vapauden' saaneet. Toiminta on heille joka tapauksessa yhtä tärkeää. Tällöin astuvat esille mm. kerhotoiminta ja yhdistykset, joiden puitteissa ohjelmaan voidaan sisällyttää erilaista mielekästä askartelutoimintaa, keskusteluja, valistustilaisuuksia kiinnostavista aiheista, loma- ja retkeilytoimintaa jne. Mahdollisuuksista ei ole puutetta. Tarvitaan vain ohjaajia suuntaa ja virikkeitä antamaan, ohjaajia, jotka eivät ole liiaksi holhoavia vaan antavat ikääntyville itselleen mahdollisuuden aktiiviseen toimintaan. Ohjaajilta vaaditaan mm. avarakatseisuutta, suurpiirteisyyttä ja ymmärtämystä. Koulutuksen avulla pyritään tulevaisuudessa ohjaajien puutetta helpottamaan.

Suotuisan eläkekauden kuusi perusedellytystä

ovat A. Heronin mukaan hyvä fyysinen ja emotionaalinen terveys, riittävät tulot, sovelias asunto, ystäviä ja naapureita, yksi tai useampia harrastuksia sekä asianomaiselle henkilölle sovelias elämänfilosofia. Osaksi nämä seikat ovat riippumattomia asianomaisen tai muiden toimenpiteistä. Osaksi on mahdollista ajoissa varautua kyseessä oleviin seikkoihin. Maisteri Antti Tamminen mainitsi kurssilla pitämässään esitelmässä mm. seuraavaa: "Useimmat eivät tule ennalta ajatelleeksi, mitä esimerkiksi



Maisteri Lilli Olssonilla on pitkäaikainen kokemus eläkeläisten parissa suoritetusta työstä Hallan tehtaalla

ties huomaa, ettei olekaan saanut aikaan mitään merkittävää, mitään sellaista, josta nuoruudessa haaveili. Sitä ei kuitenkaan saa ryhtyä murehtimaan, vaan on todettava realistisesti asioiden laita ja arvioitava suhde elämään uudelleen. Ihmisen täytyy hyväksyä itsensä, erilaisuutensa ja myös toisten ihmisten erilaisuus.

Nykyinen yleinen asenne on saatava muuttumaan vanhuudelle myötmämielisemmäksi. Vanhoilla ihmisillä on samat oikeudet elämään kuin nuoremillakin, joten heidän pitää saada osallistua kuten muidenkin ja toteuttaa itseään niin kuin aikaisemminkin. Ei eläkeikään tuleminen merkitse minkään kynnyksen yli astumista, sillä esimerkiksi ruumiimme pysyy häm-

eläkkeelle siirtyminen heidän kohdallaan merkitsee. Eläkekauteen valmentautuminen on nähtävä eräänä aikuiskasvatukseen oleellisesti kuuluvana aihepiirinä. Mitä on tehtävissä? On ensinnäkin harjoitettava itsekasvatus, so. pyrkimystä aitona ihmisenä olemiseen. Ja toiseksi on järjestettävä organisoitua toimintaa: informaatiota, kursseja, kerhoja järjestöjen ja vapaan kansalaistoiminnan tasolla. Sosiaalipoliittisten ratkaisujen tasolla on kehitettävä valtakunnallinen kokonaisohjelma, johon eläkeikäisten kansalaisten mielenterveyskysymysten hoito eräänä olennaisena puolena kuuluu.”

Fyysisestä kunnosta huolehdittava nuoresta pitäen

Fyysisen kunnan säilyttäminen on ikääntyvälle yhtä tärkeää kuin mielenterveydestä huolehtiminen. Oikeastaan ne kulkevatkin käsi kädessä. Kurssilla puututtiin perinpohjaisesti liikunnan merkitykseen ja sen puutteesta johtuviin seurauksiin ja niiden hoitoon. Koska Kymi-Yhtymän palstoilla on useaan otteeseen kirjoitettu liikunnasta ja korostettu sen merkitystä kaikkina ikäkausina, se voitaneen tässä yhteydessä sivuuttaa.

Liikunnan ohella kuntoon vaikuttavat niin ikään oikean ravinnon nauttiminen ja terveiden elämäntapojen noudattaminen. Vanhenevan ihmisen tulee ottaa huomioon mm. energian tarpeen väheneminen, joten sokerin ja rasvan liiallista käyttöä olisi vältettävä. Sen sijaan on huolehdittava valkuaisaineiden, C-vitamiinin, raudan, kalsiumin ja nesteen tarpeen tyydyttämisestä, ruoan vaihtelevaisuudesta jne. Ikääntyvien terveydellisistä pulmista mainittiin liika lihoaminen, sydän- ja verisuonitaudit, anemia, C-vitamiinin ja jodin niukkuus, ummetus ja närästys. Näihin ovat syynä mm. liiallinen tai liian yksipuolinen ravinto, harvat ateriat, väärät ruoanvalmistusmenetelmät,

mutta myös sosiaalis-ekonomiset pulmat, kuten rahan puute tai epätaloudellisuus, asunto-olojen heikkous, keittomahdollisuuden vajavuus, ostosten teon vaikeus jne.

Fyysisen kunnan säilyttämiseen voidaan vielä lisätä ulkoisesta olemuksesta, puhtaudesta ja kauneudesta huolehtiminen.

Sosiaalinen kenttä

Sosiaalihuollon Keskusliiton toiminnanjohtaja Pentti Lappalainen piti kurssilla esitelmän vanhusten sosiaalipoliittisista palveluista. Aluksi hän selvitteli vanhusten oikeuksia, jotka ovat suuressa määrin samat kuin muillakin kansalaisilla, mutta eräitä oikeuksia painotetaan siksi, että niillä katsotaan olevan heille tavallista suurempi merkitys tai että ne ovat erityisesti vaarassa. Maassamme ei ole erityistä vanhusten huoltolakia. Suomen kansalaisten yleiset oikeudet on määritelty Suomen hallitusmuodossa. Lisäksi oikeuksia ja velvollisuuksia sisältyy muuhun lainsäädäntöön. Ne erityissäännökset, jotka koskevat nimenomaan vanhuksia, tähtäävät lähinnä taloudellisen turvan takaamiseen (eläkelait). Sosiaalipoliitikamme tavoitteeksi on jo kauan sitten hyväksytty kohtuullisen elintason, sosiaalisen turvallisuuden ja viihtyvyyden takaaminen eri yhteiskuntaryhmille, perheille ja yksilöille.

”Tunnustaessamme Yhdistyneiden Kansakuntien antaman ihmisoikeuksien julistuksen sanoman olemme samalla siinä tunnustaneet suuren joukon vanhuksia koskevia oikeuksia. Eräiltä osin ihmisoikeuksien julistuksessa mainitut oikeudet ovat juuri samoja, joita joissakin maissa on sisällytetty vanhusten huoltolakeihin.

Eräitä ihmisoikeuksien julistuksessa mainittuja oikeuksia lienee tässäkin yhteydessä aiheellista tuoda esille. Sellaisia ovat:

— oikeus elämään, vapauteen ja henkilökohtaiseen turvallisuuteen;

— oikeus yksityiselämään, perheeseen ja kotiin;

— oikeus osallistua maansa hallinnoimiseen joko välittömästi tai vapaasti valittujen edustajien välityksellä;

— oikeus sosiaaliseen turvallisuuteen;

— oikeus työhön;

— oikeus elintasoon, joka on riittävä turvaamaan yksilön ja hänen perheensä hyvinvoinnin, mitä erityisesti tulee ravintoon, vaatetukseen, asuntoon, lääkintähuoltoon ja välttämättömään yhteiskunnalliseen huoltoon;

— oikeus vapaasti osallistua yhteisön sivistyselämään, nauttia taiteista sekä olla osallisena tieteen edistykseen ja siitä johtuviin etuihin.

Vanhusten sosiaalipoliittisten oikeuksien osalta voitaneen lyhyesti todeta, että meilläkin tunnustetaan vanhuksilla olevan oikeus taloudelliseen turvaan, hoito- ja huoltoturvaan sekä viihtyvyyteen. Samoin tunnustetaan, että oikeudet tulee tyydyttää kulloinkin vallitsevan elintason mukaisesti”, sanoi toiminnanjohtaja Lappalainen.

Taloudellinen turva pyritään takaamaan erilaisilla sosiaalivakuutusjärjestelmillä. Varsin suuri merkitys on myös huoltoavulla ja vapaaehtoisilla sosiaalivakuutuksilla. Hoito- ja huoltoturvan takaamiseen pyritään terveydenhuollollisin ja sosiaalihuollollisin toimenpitein. Viihtyvyyden oikeudesta mainitsi esitelmäitsijä, että vaikka viihtyvyys onkin suuressa määrin yksilöstä riippuva, ei kuitenkaan ole syytä väheksyä yhteiskunnan mahdollisuuksia lisätä kansalaisten, myös vanhusten viihtyvyyttä. Jos jotakuta palvelua laiminlyödään, se vaikuttaa lisäyksenä toisella alueella.

Elintason kohotessa ja valintamahdollisuuksien lisääntyessä on vanhuk- sille järjestettävä myös valinnanmahdollisuuksia samalla tavalla kuin muillekin kansalaisille (eri tasoisia ja -tyyppisiä asuntomahdollisuuksia, toi-

mintamahdollisuuksia jne). Meidän ei tule pyrkiä ahdistamaan vanhuksia johonkin kaavaan, vaan yhteiskunnan tehtävä on tarjota heille sellaiset vaihtoehdot, että he voivat itse suorittaa valintoja omien käsitystensä ja arvostustensa mukaan. Eläketurvan kohottamisen rinnalla on palveluja lisättävä, jotta vanhuksetkin pääsevät osallisiksi kohoavasta elintasosta.

Teollisuuden piirissä voitaisiin valistaa ikääntyneitä

— Vanhusten Turvan järjestämä kurssi oli mielestäni hyvin suunniteltu ja toteutettu. Ryhmätyöskentelyn ja -keskustelujen aikana kenttätöissä kokemuksia saaneilla oli tilaisuus esittää omia näkökantojaan, kertoi maisteri Olsson. Olen erittäin kiitollinen, että sain tilaisuuden osallistua kursseille.

— Nyt kun työaika on lyhentynyt ja ihmisillä on enemmän aikaa harrastuksille, olisi niiden valinnassa mielestäni syytä ajatella myös tulevaisuutta, eläkeikää. Se olisi ainakin tältä osin valmentautumista vastaanottamaan vanhuus. Jos nuorena vapaa-aika muodostuu pulmaksi, kuinka asiat ovatkaan vanhuudessa? Myöskään pelkästään leipätyö ei saisi täyttää koko elämää, vaan harrastuksillekin pitäisi varata aikaa ja ymmärtää niiden välttämättömyys.

— Teollisuuden piirissä voitaisiin harjoittaa valistustoimintaa järjestämällä tilaisuuksia henkilökunnan keskuudessa toimivissa kerhoissa. Yhtiön terveydenhoitohenkilökunta voisi toimia valistuksen antajana. Työnantaja voisi järjestää eläkeläisilleen mahdollisuuksien mukaan kokoontumis- ja askartelutiloja käytettäväksi.

Hallan eläkeläisten askartelukerhossa on 45 jäsentä

Hallan tehtaan paristasadasta eläkeläisestä lähes neljäsosa toimii askartelukerhossa, miehet omassaan ja naiset omassaan. Yhtiö on luovuttanut heille kerhotilat, joista he ovat



tietenkin hyvin tyytyväisiä. Hallassa on nikkaritaito ollut aina yleistä ja nyt eläkeiässä tätä taitoa käytetään hyväksi monenlaisten pikkuesineiden teossa. Kerran vuodessa pidetään myyjäiset, jossa on tarjolla näitä taitavissa käsissä syntyneitä puutöitä samoin kuin naisten käsitöitä. Tilauksia vastaan otetaan. Saaduilla varoilla rahoitetaan kesällä tehtävät virkistysmatkat.

Haastattelimme askartelukerhon puheenjohtajaa Valde Pihlajaa sekä Yrjö Happonen, Aulis Valkosta ja Rafael Olsenia, joiden vapaa-aika kuluu mainiosti puutöiden parissa. Heidän mielestään tällaisella kerhotoiminnalla on paljon hyviä puolia, mm. se että kerhossa tavataan tuttavien ja voidaan keskustella 'maailman asioista'. Työ on täysin vapaaehtoista ja niinpä siihen suhtautuu toisella tavalla kuin aikaisemmin. Nyt kun on aikaa, voi asiat ottaa rauhallisesti ja työhön voi todella syventyä. Muuten aika kuluu sanomalehtien ja kirjallisuuden lukiemisessa, televisiota katsellessa ja radiota kuunnellessa. Kun vain terveys kestää, niin muut asiat tuntuvat sujuvan kyllä, päättelivät haastateltavat.

Hallalaiset 'vapaaherrat' vas:ltä Yrjö Happonen, Rafael Olsen, Valde Pihlaja ja Aulis Valkonen ovat tyytyväisiä eläkepäiviinsä ja tehtaan luovuttamaan kerhohuoneeseensa

Yleisesti eläkkeelle siirtyvien asioista puhuttaessa tultiin siihen tulokseen, että suurin ongelma muodostuu asunnosta, jos on ollut käytettävissä yhtiön asunto ja siitä joutuu muuttamaan pois. Kuntien, seurakuntien ja yhteisöjen täytyisi yhteistoiminnassa rakentaa eläkeikäisiä varten asuntoja, tarjota erilaisia mahdollisuuksia, joista jokainen voisi valita itselleen sopivaksi katsomansa. Asuntojen pitäisi olla huokeita, ei liian isoja eikä turhan hienoja. Huonokuntoisille olisivat tietenkin palvelutalot ja laitoshoidot sopivia. Lisäksi pidettäisiin suotavana, ettei vanhoja eristettäisi muista ihmisistä, vaan he saisivat elää yhdessä muiden kanssa.

Toinen asia, joka tuli puheeksi, oli pakollinen terveystarkastus. Eläkeläiset eivät useinkaan tule lähteneeksi lääkärin luokse tarpeeksi ajoissa, vaan tavallisesti liian myöhään. Jos olisi vuotuinen pakollinen tervystarkastus eläkkeellä oleville, tulisi tämäkin pulma ainakin osittain ratkaistuksi.

Viivytystaisteluun velttoutta ja istuskelutautia vastaan

— Tässä salissa ei ole yhtään kunnosta naista, eikä yhtään kunnan miestä, jotka eivät tietäisi, mitä eroa on kuntourheilulla, kilpaurheilulla ja penkkiurheilulla. Näin aloitti tehtaanlääkäri Karl H. Roschier puheensa kuntourheilukauden päättäjäisjuhlassa Voikkaan seuratalossa 23. 10. ja jatkoi: Me olemme kokoontuneet tänne tänä iltana vain kuntourheilun merkeissä. Kaikille on itsestään selvää, että autoilu, TV:n tuijottaminen, lisääntynyt vapaa-aika ja liikunnan ja ruumiillisen työn väheneminen ovat tälle ajalle tyypillisiä ilmiöitä. Melkein jokainen automies hoitelee hellien ajokkia, mutta laiminlyö tavallisesti oman terveytensä vaalimisen. Auto kuluu ajossa, mutta säilyy tallissa seistessään hyväkuntoisena pitkät ajat. Ihmisen laita on tarkalleen päin vastoin: Hän voi hyvin liikkeussaan ja ruostuu piloille sisällä maatessaan.

— Luut, nivelet ja lihakset on luotu liikkumista ja toimintaa varten; sydän, verisuonet ja keuhkot rasittamista varten. Mitä enemmän näitä

elimä kohtuudella kuormitamme, sen paremmin ne toimivat. Harjoitetun elimistön reservivoimat ovat monikymmenkertaiset verrattuina siihen energiaan, mitä lepotilassa tarvitsemme. Mutta nämä piilevät voimavarat ehtyvät nopeasti käytön puutteessa. Valitettavan usein joudumme nykyisin toteamaan, että ulkonaisesti hyvinvoipa, pyylevä, mutta lihaksiaan varsin vähän tarvinnut henkilö kuolee n. 20—25 vuotta ennen aikaansa verenkiertoelimistön rappeutumistauteihin. Näiden tautien oikeampi syy olisi mukavuudenrakkaus ja laiskuus.

— Te tämän juhlan osanottajat ja varmaankin myös teidän kotiväkenne olette ahkeria kuntourheilijoita. Te olette ottaneet nykyajan haasteen vastaan ja alkaneet viivytystaistelun velttoutta ja istuskelutautia vastaan. Te olette käsittäneet sen yksinkertaisen totuuden, että luonto on ihmisen alkuperäinen ja aito ympäristö, jossa liikkuminen ehtymättä lataa kehoista ja henkistä akkuamme. Tämä ponnistelu ja rasituksista selviytymisen tuottaa samalla mielihyvää ja

antaa luottamusta selviytyä omin voimin muistakin arkielämän töistä ja toimista.

— Kuntourheilun muuttuessa nyt ympärivuotiseksi ja uinnin tultua mukaan uutena suoritustajana, on yhtiöläisillä entistä monipuolisemmat mahdollisuudet liittyä vanhuuden vastustajiin. Siinä ohessa saa hankituksi itselleen hyvän mielen ja hyvän tuu-



Tehtaanlääkäri Roschier puhumassa Voikkaan kuntojuhlassa, alakuvassa tilaisuuden yleisöä

len, ahkera kuntourheilija jopa hyvän palkinnonkin, kuten tänä iltana tulemmme pian toteamaan.

— Esinepalkinnot ja muu julkisen tunnustuksen saaminen ovat tietenkin näkyviä ja pysyviä arvoja tässä kilvoittelussa terveyden hyväksi. Ja niitä toki kiihokkeiksi ja muille esimerkiksi tarvitaankin. Ne eivät kuitenkaan saisi muodostua liian tärkeiksi tavoitteiksi niin kuin kilpaurheilussa on käynyt, vaan palkintojen tulisi olla vain kehotuksena ja muistutuksena että muistaisimme jatkuvastikin uhrata osan vapaa-ajastamme terveytemme ja hyvinvointimme hyväksi.

— En malta tässä yhteydessä olla mainitsematta, että liikunta ja ravinto kuuluvat läheisesti yhteen. Laatu on ravinnossakin valttia, ei

Jatkuu sivulla 28



Eerolan kartanossa on kuluneena kasvukautena päästy merkittäviin tuloksiin. Suotuisan kesän tilinpäätöstä tarkastellessa kiinnittyy huomio erityisesti leipäviljan poikkeuksellisen suureen satoon. Syys- ja kevätvehnää korjattiin peräti 417 000 kiloa keski-hehtaarisadon ollessa 3 826 kiloa. Ruissadon osuus, 68 000 kiloa, oli myös tuntuva, sillä sen hehtaarisadoksi saatiin keskimäärin 4 000 kiloa. Suurin hehtaarisato, 4 470 kiloa, tuli

na osoituksena melkoinen viljaylijäämä, jonka vaikutukset ovat heijastuneet luonnollisesti myös Eerolan sadon markkinointiin, kertoi Eerolan kartanon tilanhoitaja, agrologi Pertti R ä i h ä.

— Parhaimpiin kasvutuloksiin päästiin juuri yhtiömme Kymenlaaksossa sijaitsevilla tiloilla Eerolassa ja Sunilassa. Sadon laatu oli varsin hyvä, mikä johtui osaksi siitä, että Kymenlaaksossa oli koko maatakin aja-

Ennätyksellinen kasvukausi Eerolan kartanossa



kuitenkin ohrasta, jota korjattiin kaikkiaan 147 500 kiloa. Viljapeltojen yhteispinta-ala oli Eerolassa viime kesänä 187 hehtaaria ja kesannolla oli 29 hehtaaria.

— Viljan kasvuolosuhteet olivat viime kesänä koko Kymenlaaksossa hyvät. Sadetta saatiin tyydyttävästi ja toisaalta korjuukauden sademäärä pysyi kohtuullisena eikä aiheuttanut ylivomaisia esteitä viljan korjuulle. Näin ei ollut asian laita kaikkialla maassa, vaikka kokonaisuutena tämä kasvukausi olikin yksi maamme parhaimmista; siitä meillä on varmimpa-

tellen parhaimmat sääolosuhteet; täällä ei pouta päässyt haittaamaan kasvua samalla tavalla kuin muualla. Yhtiön seitsemällä eri puolilla Suomea sijaitsevilla tilalla korjattiin kaiken kaikkiaan 1,3 miljoonaa kiloa viljaa. Keskihehtaarisato oli paras Eerolassa, missä tulokseksi saatiin 4 000 kiloa.

— Hyvä satovuosi oli myös soke-rijuurikkaalla. Nostotavoitteeksi aset- tamamme 30 000 kiloa ylitettiin jon- kin verran. Juurikkaan nostotyöt voi- tiin aloittaa hyvissä ajoin syyskuun alkupuolella ja koko sato oli saatu nostetuksi 18. 10. mennessä. Juurik-



Sademittarin lukemat eivät viime kesänä aiheuttaneet päänvaivaa Eerolan tilanhoitajalle agrologi Pertti Rähälle

Eerolan pelloilta korjattiin viljaa kuluneena kesänä lähes 650 tonnia

kaan kuljetus Itä-Suomen Raakasoketehtaalte Kotkaan hoidettiin entiseen tapaan kuorma-autoilla.

Perusparannustyöt jatkuvat

— Suurten koneyksikköjen käytön ensimmäinen edellytys on peltojen perusparannus. Työt aloitettiin Eerolassa neljä vuotta sitten ja niitä jatkettiin myös kuluneena kesänä. Tällä hetkellä Eerolassa on valmiiksi kun- nostettuja peltoja noin 140 hehtaaria; toisin sanoen yli puolet peltojen pin- ta-alasta on salaojitettu, tasattu ja varustettu piiriojilla. Muilla yhtiön maatiloilla on perusparannustöitä tehty kolmen vuoden ajan. Kaik- kiaan valmista peltoa on tänä vuon- na saatu käyttöön noin 75 hehtaaria.

— Perusparannusten lisäksi suori- tetaan yhtiön maatiloilla myös muun- laista uudistustyötä. Konekantaa olemme pyrkineet lisäämään harki- tusti ja viljelysmenetelmiemme kehit- tämiseen olemme niin ikään koetta- neet kiinnittää tarkkaa huomiota. Suuria hankkeita ei Eerolan uuden kuivaamon valmistumisen jälkeen ole odotettavissa, kertoi agrologi Rähä.

Suuritehoinen kuivaamo

Eerolaan tänä vuonna valmistunut kuivaamo, joka on järjestyksessä nel- jäs, sijaitsee aivan vanhan vieressä.

Elokuussa käyttöön otettu rakennus palvelee lisäksi varastona, sillä sen siiloihin pystytään varastoimaan noin 500 000 kiloa viljaa. Aikaisemmin oli Eerolassa mahdollisuus säilyttää tästä määrästä vain puolet.

Viljan matka leikkuupuimurista alkaa traktorin lavalla, josta se kaadetaan kuivaamon vastaanottosuppiin. Tämän jälkeen elevaattori kul-

lijaan. Hyvän ja huonon aineksen tultua erotelluksi joutuu vilja vielä kerran elevaattoriin, joka kuljettaa sen automaattivaa'an kautta varastosii- loon. Kuivatun viljan kuormaus tapahtuu siiloista suoraan auton la- valle.

Mikäli märkää viljaa ei voida syöttää kuivuriin, johdetaan se kyl- mäilmakuivuriin, joka toimii samalla

Kuivaamonhoitaja
Lauri Valkoselle
uuden kuivaamon
helppohoitoisuus
oli suuri yllätys

Syyskuussa
valmistuneessa
suurteho-
kuivaamossa
valmistuu viljaa
1000 kiloa
tunnissa

Työnjohtaja
Pentti Sopanen
tarkastelemassa
varastosii-
lojen
viljaa kuivaamon
viidennessä
kerroksessa

jettaa viljan kuumailma-kuivurin ylä- puolella olevaan varastosäiliöön, joka sijaitsee rakennuksen viimeisessä eli viidennessä kerroksessa. Säiliöstä vilja 'humautetaan' varsinaiseen kuumail- makuivuriin, johon mahtuu kerralla 235 hehtolitraa tuoretta viljaa. Tämän Kartano-Jaakko-kuivurin lämmön- lähteenä on kaksi Jaakko 5200 uunia, joiden lämmitys tapahtuu öljypoltti- men avulla. Keskimäärin tässä kuivu- rissa valmistuu 1 000 kiloa viljaa tun- nissa. Kuivurin siilojen tyhjennys ta- pahtuu niin ikään 'humauttamalla' vilja kuivurin alla olevaan suppiin, mistä kuljettimet vievät viljan lajitte-

varastona ja esikuivurina. Kylmäkuivuriin mahtuu tuoretta viljaa 275 hehtolitraa.

Paloturvallisuudesta huolehdittu hyvin

Tänä syksynä julkistetut kuivaamoiden uudet paloturvallisuusohjeet ovat olleet Eerolan kuivaamon suunnittelijoiden tiedossa ja hyvissä ajoin, joten rakennus täyttää uudet vaatimukset mitä suurimmassa määrin. Maassamme sattuneiden lukuisten kuivaamopalojen aiheuttajina on useimmiten ollut tulenarka viljanpöly, joka kuivaamoiden seinille ke-



rääntyessään on pienenkin kipinän johdosta syttynyt ja aiheuttanut siten koko rakennuksen tuhoutumisen. Eerolan kuivaamossa on pölyyntyminen estetty voimakkaalla imurikoneistolla. Kuivurin ylikuumenemista ei myöskään pääse tapahtumaan, sillä jos kuivatusilman lämpötila nousee yli määrätyn rajan, uunin öljypoltin katkeaa automaattisesti. Ulkoapäin tulevan tulipalovaaran mahdollisuutta ei myöskään pitäisi Eerolan kuivaamolla olla, koska kaikki uuneista tulevat savukaasut johdetaan putkistoja pitkin rakennuksen ulkopuolella olevaan savukaasukaivoon, missä kipinät sammuvat ja mistä savu haihtuu ulkoilmaan. Täten kipinävaara rakennuksessa on lähes olematon.

Uuden kuivaamorakennuksen on suunnitellut Keskon koneosasto. Rakennustyö on tehty yhtiön omana työnä. Koneiden asennuksesta huolehti suunnittelija.



Pitkäaikaisesti palvelleita

JUANKOSKI

Ylilämmittäjä Vilho Lipposelle yhtiön 50-vuotisansiomerkki

Ylilämmittäjä Viljo Lipponen Juantehtaan höyrykeskuksesta tuli 26. 9. palvelleeksi yhtiötä 50 vuotta. Näin pitkän palvelusajan saavuttaminen käy vuosi vuodelta yhä harvinaisemmaksi. Vilho Lipponen on syntynyt 15. 12. 1905, joten tultuaan 27. 9. 1918 Juantehtaan konepajaan viilaajaoppilaaksi isänsä jälkiä seuraamaan hän ei ollut vielä 13-vuotiaakaan. Kun oppiaika oli kulunut, hän työskenteli tehtaassa viilaajana vuoteen 1927, jolloin siirtyi höyrykeskukseen. Siellä hän toimi lämmittäjänä, koneenkäyttäjänä ja kattilanhoitajana sekä ylilämmittäjänä, jota tointa hän hoitaa edelleenkin. Merkkipäivän kunniaksi vietettiin Juantehtaan toimihenkilökerhossa juhlahetkeä, jolloin ylilämmittäjä Lipposelle ojennettiin yhtiön kultainen 50-vuotisansiomerkki. Isännöitsijä L. Timgren puhui uskolliselle työntekijälle mm. seuraavaa: "Tuskin olisi mahdollisuutta saavuttaa näin pitkää palvelusaikaa saman työnantajan palveluksessa, jollei tuntisi kiintymystä työhön ja vastuuntuntoa. Nämä arvokkaat ominaisuudet Teillä on ollut saavuttaessanne kunniakkaan 50 vuoden palvelusuran." Isännöitsijä Timgren kiitti ylilämmittäjä Lipposta yhtiön ja Juantehtaan puolesta hyvin suoritetusta ja uskollisesta palveluksesta. Hän kohdisti kiitoksensa myös rva Lipposelle. Tilaisuudessa olivat saapuvilla myös rva Timgren sekä kaksi aikaisemmin 50-vuotisansiomerkin saanutta työn vertaania Aaro Kokkonen ja Hannes Hil-

Ylilämmittäjä
Vilho Lipposelle
luovutti 50-vuotis-
ansiomerkin
isännöitsijä
L. Timgren (vas.)
Juantehtaan toimi-
henkilökerhossa
järjestetyssä
tilaisuudessa.
Kuvassa keskellä
rva Annele Timgren.



tunen. Tilaisuuden päätteeksi ansiomerkin saaja kiitti yhtiötä siitä, että hänellä oli ollut hyvä toimeentulo, joka tuskin olisi muodostunut paremmaksi muualakaan. Mainittakoon vielä, että Lipposen isä palveli yhtiötä 25 vuotta ja kolme veljeä 37, 30 ja 40 vuotta, joten Lipposille koituu yhtiössämme yli 180 yhteistä työvuotta.

HANNES KORHONEN

kartonkivarastonhoitaja tuli 17. 10. palvelleeksi yhtiötä 40 vuotta. Hän oli Juantehtaan palveluksessa ensin 1922—1928 ja v:sta 1935 alkaen uudelleen. Hän on toiminut kartonkivarastonhoitajana Mikkelissä, Siilinjärvellä ja Juankoskella. Toimihenkilökerhossa järjestetyssä kahvitilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin konttoripäällikkö Rolf Chydeniuksen kiittäessä häntä hyvin suoritetusta työstä ja pitkäaikaisesta uskollisesta palveluksesta.

METSÄOSASTO

OIVA LESKELÄ

piirityönjohtaja metsäosastolta tuli 15. 9. olleeksi yhtiön palveluksessa 40 vuotta.

Hän on syntynyt 14. 9. 1905 Asikkalassa. Valmistuttuaan metsäteknikoksi 1929 hän tuli yhtiön palvelukseen metsätyönjohtajaksi ja toimi eri tehtävissä Asikkalassa, Heinolassa ja Keski-Suomen hoitoalueessa sekä vuoden ajan ostmiehenä Salossa. Päijänteen hoitoalueen Asikkalan piirin piirityönjohtajaksi hänet nimitettiin 1933. Hänen toimipaikkansa on edelleen Asikkalassa. Heinolassa 18. 9. pidetyssä tilaisuudessa metsäpäällikkö Harry Willman kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme ja hankintapäällikkö Henry Kvist kiinnitti 40-vuotisansiomerkin hänen rintaansa. Tilaisuudessa olivat läsnä myös metsänhoitajat Gunnar Andersson ja Veli Hakola sekä piiriesimiehet Matti Tervaniemi ja Martti Vinola.

KUUSANKOSKI

OIVA VANHALAKKA

pulpperimies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 2. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Luumäellä 25. 11. 1909. Yhtiön



Hannes Korhonen



Olva Leskelä



Martti Eiojärvi



Vilho Pöntinen

palvelukseen Kuusaan paperitehtaalle hän tuli 1928, siirtyi rotaatiokoneelle apumieheksi 1940 ja rotaatiokoneen käyttäjäksi 1948. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1966 lähtien. Hän vastaanotti Koskelassa yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

MARTTI ELOJÄRVI

happipullojen täyttäjä kemian tehtailta tuli 9. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 5. 6. 1912 ja tuli 1928 työhön Voikkaan paperitehtaalle. Sieltä hän siirtyi karbiditehtaalle elektrodien valmistajaksi 1945 ja happipullojen täyttäjäksi 1968. Voikkaan klubilla kemian teollisuuden isännöitsijä Krister Brommels kiitti häntä uskollisesta palveluksesta ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

VÄINÖ TYNYS

sihtimies Kymin selluloosatehtaalta tuli 29. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 15. 1. 1905 Luumäellä ja tuli 1928 työhön Kymin rakennusosastolle, josta siirtyi selluloosatehtaalle 1934. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin selluloosatehtaan käyttöpäällikkö Lars Ståhlströmin kiittäessä häntä uskollisesta ja pitkäaikaisesta palveluksesta.

VILHO PÖNTINEN

paalaja Kymin selluloosatehtaalta tuli 17. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 9. 1913 Ristlinassa ja tuli 1928 työhön Kymin ulkotoimistolle, josta siirtyi 1935 Kymin selluloosatehtaalle. Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti

yhtiön 40-vuotisansiomerkin selluloosatehtaan käyttöpäällikkö Lars Ståhlströmin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

JAAKKO SIHVOLA

huoltomies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 26. 11.

VIENO VALTONEN

paperivaraston mestari Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Jämsässä ja tuli yhtiön palvelukseen 1927. Voikkaan puuhiomolla hän työskenteli eri ammateissa v:sta 1934 lähtien ja siirtyi 1947 nykyiseen tehtäväänsä paperitehtaalle. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon pistooliammunta ja hiihto.

VILJO UKKONEN

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 28. 11. Hän on syntynyt Hirven-
salmella. Voikkaan ulkotoimistolle hän tuli purkajaksi 1948 ja siirtyi rakennusosastolle 1954.

ARVO ASKOLA

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 2. 12.

ELINA STADIG

Naukion saunan lipunmyyjä-siivooja kiinteistöosastolta täyttää 60 vuotta 12. 12. Hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1942 lähtien ensin Kymin selluloosatehtaalla ja spritehtaalla ja v:sta 1957 alkaen nykyisessä toimensaan.

VÄINÖ HASU

Voikkaan tehdaspalokunnan varusmestari täyttää 60 vuotta 17. 12. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1926 ja työskenteli mm. Voikkaan paperitehtaalla voitelijana yli kymmenen vuotta. Palokunnan varusmestariksi hänet valittiin 1946 ja tässä toimestaan hän onkin tehnyt merkittävää työtä palokunnan hyväksi.

VIENO HELENIUS

siivooja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 9. 11. Hän on syntynyt Kärkölässä ja tuli yhtiön palvelukseen Kymintehtaan varastoon 1953. Paperitehtaalla hän on työskennellyt v:sta 1961 alkaen.

AKE LINDROOS

kaappimies Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 10. 11.

KAARLO VILLIGSMAN

porari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 14. 11. Hän on syntynyt Jaalassa ja työskenteli v:sta 1946 lähtien Verlan puuhiomossa, josta hän siirtyi 1953 rakennusosastolle.

ERKKI RAITA

etumies Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 6. 12. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön ammattikoulun käytyään hän tuli viilaajan oppilaaksi Kymin korjauspajalle 1935. Toimittuaan koneviilaajana useita vuosia hän siirtyi 1968 nykyiseen tehtäväänsä.

VILJO HEINO

päällysteen sekoittaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 7. 12. Hän on syntynyt Porvoon maalaiskunnassa. Kymin ulkotoimisto-



Vieno Valtonen



Väinö Hasu



Erkki Raita



Viljo Heino



Unto Jokimies



Helge Uusitalo



Ville Koli



Viljo Suistamo

ton palvelukseen hän tuli 1936 ja siirtyi 1938 paperitehtaalte. V:sta 1942 hän toimi erilaisissa tehtävissä massankäsittelyosastolla ja siirtyi 1956 nykyiseen ammattiinsa.

LAURI HATARA

rotaatiokoneenkäyttäjä Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Luumäellä ja tuli 1950 Kymin paperitehtaalte rotaatiokoneen apumieheksi. PK 3:n rotaatiokoneenkäyttäjäksi hänet nimitettiin 1955 ja PK 5:n 1958. Hän toimi välillä parin vuoden ajan myös ajomiehenä PK 6:lla.

UNTO JOKIMIES

kuorien käsittelijä Kymin selluloosatehtaalte täyttää 50 vuotta 15. 12. Hän on syntynyt Miehikkälässä. Yhtiön palvelukseen Kuusaan sahalle hän tuli 1950 ja siirtyi sieltä 1951 selluloosatehtaalte jälkivuolijaksi. Nykyistä tehtävää hän on hoitanut yli kaksi vuotta.

HELGE UUSITALO

ilmaosaston hoitaja kemian tehtailte täyttää 50 vuotta 19. 12.

HALLA

OSKAR PÄTYNEN

katontekijä lautatarhalla täyttää 60 vuotta 2. 12. Hän on syntynyt Juvalla. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1948 ja siirtyi sieltä sahalle 1954. Nykyisessä tehtävässä hän on toiminut neljä vuotta.

KARKKILA

AARNE JUSELIOUS

valuri valimosta täyttää 60 vuotta 3. 11. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan palvelukseen valimoon hän tuli 1953. Hän on toiminut puhdistamossa sekä valimossa kaavaajana ja valajana.

VILLE KOLI

hiekankuivaaja valimosta täyttää 60 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Työhön rakennusosastolle hän tuli 1948 ja siirtyi 1953 valimoon, missä edelleen työskentelee hiekanvalmistuslaitoksessa valuhiekan kuivaajana.

EDIT SIREENI

siivooja valimon puhdistamosta täyttää 60 vuotta 18. 12. Hän on syntynyt Pyhä-

järvellä Ul. Ennen tehtaan palvelukseen tuloa hän oli työssä viisi vuotta Rautamäen tilalla. Tehtaalte hän tuli 1937. Nykyisin hän toimii puhdistamossa siivoojana.

VILJO SUISTAMO

tekniikko, suunnittelija piirustuskonttorista täyttää 50 vuotta 30. 10. Hän tuli tehtaan palvelukseen 1933 toimien mm. valimossa ja konepajalla. 1947—1950 hän kävi Helsingin Teknillisen koulun ja hän toimi työnjohtajana kattilaosastolla 1950—1953. V:sta 1953 alkaen hän on työskennellyt piirustuskonttorissa ritilä-, kierreporras- ja paineputkien suunnittelutehtävissä. Hän on Sotainvalidiön Karkkilan osaston sekä Karkkilan Asuntokiinteistöyhdistyksen johtokunnan jäsen ja As. Oy Valtatie 3:n isännöitsijä. Hänen harrastuksistaan mainittakoon ennen muita työ sotainvalidiön hyväksi sekä virkistyskalastus ja retkeily.

GUNNAR KULTAVIRTA

laborantti tehtaan laboratoriosta täyttää 50 vuotta 7. 11. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan palvelukseen keer-



Gunnar Kultavirta



Lahja Lindgren



Ralno Westerholm

naosastolle hän tuli 1935. Toimittuaan jonkun aikaa myös hitsaamossa hän siirtyi 1946 laboratorioon, missä edelleen toimii. Nykyisin hänen tehtäviinsä kuuluvat isotooppikuvaukset ja valuhiekan tutkimus. Hänen harrastuksistaan mainittakoon urheilu ja nimenomaan tennis. Hän kuuluu KTU:n ja Tennis-kerhon johtokuntiin.

LYYLI MÄENPÄÄ

prässäääjä konepajalta täyttää 50 vuotta 10. 11. Hän on syntynyt Petäjävedellä. Hän tuli rakennusosastolle työhön 1951 ja siirtyi konepajalle 1959.

REINO JUNTTO

konekaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 8. 12. Hän on syntynyt Antreassa. Työhön valimoon hän tuli 1946 ja toimii siellä edelleen kattilaliitteiden valmistajana.

LAHJA LINDGREN

siivooja kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 24. 12. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Hän tuli liesiosastolle työhön 1939 ja siirtyi 1946 kattilaosastolle.

HEINOLA

ANNA LANKINEN

varastotyöntekijä täyttää 50 vuotta 16. 11. Hän on syntynyt Uudellakirkolla ja tuli 1958 työhön Heinolan tehtaalte.

LEMPI RUUTH

maalaaaja täyttää 50 vuotta 24. 11.. Hän on syntynyt Parikkalassa. Yhtiön palvelukseen Heinolaan hän tuli 1957.

METSÄOSASTO

RAINO WESTERHOLM

metsänhoitaja täyttää 50 vuotta 20. 11. Hän on syntynyt Kuusankoskella, tuli ylioppilaaksi Kouvolan yhteislyseosta 1938 ja suoritti metsänhoitajatutkinnon Helsingin yliopistossa 1943. Hän toimi yhtiömme palveluksessa aluksi harjoittelijametsänhoitajana vajaan vuoden ajan, asutusosaston metsänhoitajana 1945—1950 ja sen jälkeen asutusasian-toimiston metsänhoitajana vuoteen 1953, mistä alkaen hän on toiminut maankäyttötoimiston metsänhoitajana. Kuusankosken kauppalanvaltuuston jäsen hän on ollut v:sta 1965 alkaen, raittiuslautakunnan jäsen 1965—1968 ja toiminut varapuheenjohtajana 1966—

1968. Kymen Kristillisen Liiton puheenjohtajana hän on toiminut v:sta 1966 lähtien, kuulunut Suomen Kristillisen Liiton hallitukseen 1966 ja johtokuntaan v:sta 1967, on liiton valtuuskunnan jäsen ja varapuheenjohtaja v:sta 1967 ja oli 1966 Liiton kansanedustajaehdokkaana Kymen vaalipiirissä. Hän on osallistunut aktiivisesti hengelliseen toimintaan kotipaikkakunnallaan ja sen ulkopuolella. Kuusankosken seurakunnan Lähetysyhdistyksen sihteerinä hän on ollut 1945—1960, puheenjohtajana 1961—1962 ja varapuheenjohtajana 1963 lähtien. Kuusankosken seurakunnan kirkkovaltuuston jäsen hän on ollut 1952—1955 ja 1969, Kristityt Maallikotyhdistyksen puheenjohtaja 1956 sekä 1963—1964, Kymenlaakson Reservinupseeriipiirin hengellisen toimikunnan jäsen v:sta 1963, Kuusankosken Reservinupseerikerhon hengellisen toimikunnan puheenjohtaja 1958—1960 ja 1962—1968. Lisäksi hän kuuluu jäsenenä eräisiin oman ammattialansa ja hengellisellä työsaralla toimiviin yhdistyksiin. Sotilasarvoltaan hän on kapteeni. Hänelle on myönnetty VR 4 ja VR 4 tammienlehvien kera. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon myös musiikki ja kalastus.

Manan majoille

Syyskuun 26 p:nä kuoli rakennusosaston työnjohtaja Karl Olavi Ahlqvist. Hän oli syntynyt 14. 7. 1924 Perniössä. Yhtiön palvelukseen metsäosastolle hän tuli 1949, siirtyi rakennusosastolle 1950 ja nimitettiin rakennuskonekorjaamon työnjohtajaksi 1955. Hänen monipuolisista harrastuksistaan mainittakoon mm. valokuvaus ja akvaario-toiminta. Miellyttävää ja palveluultista ihmistä jäivät kaipaamaan puoliso, lapset sekä lukuisat ystävät ja työtoverit.



Karl Ahlqvist

Jatkoa sivulta 17

Merenrantaan laiturit ja säiliökenttä

Kolmas työmaa on kauniin Svartbäckin selän rannalla, josta yhtiö on ostanut maa-alueen laituria ja raaka-ainesäiliökenttää varten. Ne sijaitsevat toisistaan puolen kilometrin etäisyydellä. Laiturialueelta tehdasalueelle on matkaa kylätietä pitkin kolmen kilometriä. Sitä on täytynyt erään suon kohdalla vahvistaa.

Yhtiön puolesta töitä valvova ja kodikkaassa kesämökissä konttoriaan ja majapaikkaansa pitävä Reino Salomaa kertoi, että säiliökentän perustuksen ja säiliöiden pohjat rakensi karhulalainen Rakennusliike O. Penttilä jo viime kesäkuussa. Säiliöt — luvultaan neljä — toimitti Heinolan tehdas. Niistä on kaksi 1 000 m³:n vetoista ja kaksi 250 m³:n. Lisäksi rakennettiin samanaikaisesti perustat vastaista tarvetta varten kolmelle suurelle säiliölle, joiden yhteinen vetoisuus tulee olemaan 5 000 m³.

Laiturin paikalla komealla kalliolla tärisyvät porakoneet ja aika ajoin räjähdykset murtavat ikivanhaa, veden silottamaa kalliota. Paikalle tulee 50 m:n pituinen laituritasanne, jota varten kalliota louhitaan n. 2 000 m³. Laiturin kummallekin puolelle rakennetaan hihtaalit eli vahvat pollarit, joiden avulla suurikin laiva voidaan kiinnittää tähän yhtiön uusimpaan laituriiin. Veden mataluus ei ole esteenä, sillä paikalla on vettä kahdeksan metriä. Vastaavana mestarina laiturityömaalla on rakennusmestari H. Nummela. Urakan on oltava valmiina ensi tammikuun puoliväliin mennessä. Laiturin on suunnitellut Satamateknillinen toimisto Oy.

Uuden tehtaan rakentaminen ei rajoitu siten yksistään varsinaiselle tehdasalueelle vaan töitä tehdään monessa kohtaa ja monen työryhmän toimesta. Kaikkiaan on yhtiön Porvoon tehtaiden työmailla tällä hetkellä töissä satakunta miestä alaurakoitsijat mukaan luettuna.



Vilvytystalsteluun...

Jatkoa sivulta 21

määrä. Rautaa, vitamiineja, valkuaisista ja tärkeitä hivenaineita on riittävästi tavallisessa, vaihtelevassa sekaravinnossa, jota päivittäin syömmme. Kasvikunnan osuutta pitäisi lisätä yleensäkin. Ruis- ja sekaleipä ovat edelleen korvaamattomat, mutta rasvan ja sokerin käyttöä pitäisi vähentää. Rasvassa saisi mielellään olla ennistä enemmän ns. tyydyttämättömiä laatuja. Myöskään painon tarkkailua ei saisi unohtaa. Ihannepainona pitäisin suunnilleen sitä, minkä painamme n. 18—20 vuotiaana eli silloin kun vielä luonnollinen liikunnantarve on voimakas.

— Kaikkia keinotekoisia valmisteita tulisi käyttää vain harkiten. Luonnontuotteet ovat aina varmempia. 'Makea' elämä saattaa muutoin yllättävästi kostautua, kuten olemme vastikään syklamaatin kohdalla havainneet. Sehän on eräänlainen kaloriton, kautta maailman levinnyt sokerin korvike, jolla on ollut runsasta käyttöä dieetti- ja laihdutusravinnossa. On kyllä ihmetellen todettava, että moinen äkkihäly nostettiin, sillä eihän tietävästi kukaan ihminen ole sairastunut syklamaattia käytettyään — ei ainakaan Suomessa. Sen sijaan tiedämme varmuudella, että n. 1 400 henkilöä vuodessa (enemmän kuin liikenteen uhrina) kuolee meillä keuhkosyöpään. Kumminkaan ei tupakkaa ole missään kielletty valmistamasta, myymästä saatikka mainostamasta.

Kuntourheilun 20-vuotismerkin ojensi sosiaalipäällikkö Veikko Salander Aili Kaartiselle ja Leevi Ollilalle. Sen saivat myös Sulo Korsberg ja Toivo Puhjo.

tetään vastedes kuntourheiluun, jonka suosio muutenkin on jatkuvasti kasvamassa. Uusimuotoisen kuntokilpailun kestäessä voidaan harrastaa kävelyä, hiihtoa, uintia ja pyöräilyä.

Kuusankosken Teatterin esittämien sketsien ja Mikko Saarikosken yhtyeen musisoinnin lomassa sosiaalipäällikkö Veikko Salander, neiti Aili Kaartinen ja liikunnanohjaaja Raine Valleala jakoivat hiihto-, kävely-

Kymintehtalaisten kuntojuhlaan oli saapunut yhtiöläisiä salin täydeltä



Terve harkinta ja järkeily täytyisi säilyttää näissäkin asioissa.

VOIKKAAN TEHTAAN urheilukauden päättäjäisjuhlan ohjelmaan kuului palkintojenjaon ja kahvitarjoilun ohella nuoren taikurin Timo Puonnin sekä Kouvolan Teatterin näyttelijöiden ja Mikko Saarikosken yhtyeen esityksiä. Palkinnot jakoivat sosiaalipäällikkö Veikko Salander, rouva Rauha Karhunen ja sosionomi Keijo Jokiranta. Palkinnonsaajien lukumäärä ylitti tänä vuonna 400.

KYMINTEHTAALAISILLE Kuusankosken seuratalossa 22. 10. pidetyssä juhlassa lausui salintäyteisen yleisön tervetulleeksi höyrypäällikkö Bengt Zimmermann. Hän mainitsi, että ensi vuonna harrastuskilpailujen luonne on olennaisesti toisenlainen kuin tänä vuonna: Päähuomio kiinni-

ja uintiharrastuskilpailujen, Kymenlaakson Viestin sekä nuorten kilpailujen palkinnot, joita tänä vuonna oli yhteensä 976. Juhlan yleisjärjestelyt hoiti kuljetus- ja höyryosastojen sekä varaston henkilökunta.

HALLAN TEHTAAN urheilukauden päätteeksi 13. 10. järjestettyyn kuntojuhlaan oli Hallan seurataloon saapunut runsas sata urheilumiestä ja -naista. Illan ohjelma aloitettiin Väinö Ylösen johtaman Kymmin Työväen Torvisoitto-kunnan esityksillä, jonka jälkeen isännöitsijä Börje Carlson lausui tervetuliaissanat. Lisäksi näytettiin yhtiön 25-vuotiskisoista tehty lyhytfilmi ja esiteltiin uusi kuntokortti sekä kuultiin liikunnanohjaaja Kalevi Pärnäsän kuntoliikuntaa koskeva esitelmä.

Eläkeläisille jaettiin 60 palkintoa ja palveluksessa oleville 62 tavoite-

palkintoa. Jaon suorittivat isännöitsijä Carlsson ja maisteri Lilli Olsson.

HEINOLAN TEHTAAN kuntojuhlaa vietettiin Heinolan Seurahuoneella 29. 10. urheilu- ja liikuntatöimikunnan vastatessa tilaisuuden järjestelyistä. Päättäneenä kuntourheilukautena kilpailuun otti osaa 85 henkilöä ja kilometrejä heille kertyi yhteensä 37 500.

Kuntojuhlan ohjelmassa esiintyivät mm. Heinolan Mieslaulajat, liikunnanohjaaja Raine Valleala sekä liikunnanohjaaja Leo Savolaisen johtama lauluyhtye 'Kilju 6'.

Kultaisen harrastusmerkin saivat tänä vuonna Reijo Koijärvi ja Vilho Vikström sekä hopeisen harrastusmerkin Aulis Hamina, Ahti Jaakkola, Alma Aitsalo, Pauli Erola, Pauli Kastinen, Eila Kinnunen, Yrjö Koho, Leo Rauhala, Sulo Mäkelä, Teuvo Saarenkoski, Tapio Sihvonon ja Niilo Soramäki.

Voikkaan paperitehtaan tuotantokomitea

kävi tutustumassa Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaaseen, jota heille selosti tehtaan teknillinen johtaja Ilmari Lindberg. Selluloosan valmistuksen ohella perehdyttiin myös tehtaan uusimpaan tuotanto-osastoon, muna- ja omenakennoja valmistavaan M.P.-laitokseen. Kuvassa dipl.ins. Lindberg esittelemässä näitä Kuusanniemen tehtaan uusia tuotteita.

Henkilöt oikealta: 1. varamies Jorma Raschka; tuotantokomitean puheenjohtaja, rullapakkaajien etumies Sulo Rajajärvi; mestari Keijo Salonen; rullapakkaaja Veikko Härmäläinen; pituusleikkurin etumies Teuvo Pöysä; silinterimies Markku Vanhala; komitean sihteeri, varatuomari Lasse Mäkelä; isännöitsijä Magnus Wangel; tekn.joht. Ilmari Lindberg; käyttöpäällikkö Åke Lindholm ja mestari Pentti Suhonen.

Klubin portti — Kinnaksen portti

Kymi-Yhtymän syyskuun numerossa kerroimme pakinapalstalla Kymintehtaan klubin seudusta, joka oli vuosikymmenet Kymintehtaan keskeisin paikka, mutta jonka vanhat piirteet ovat jo hävinneet.

Nyttemmin tämä aihe on saanut nimenomaan porttirakennuksen kohdalta lisävalaistusta. Uuden porttirakennuksen harjannostajaispuheessa liikennepäällikkö Niilo Jokinen kertoi asiasta seuraavaa:

— Haluaisin muistuttaa mieliin suomalaisen sananlaskun 'Kun ympäri käydään, yhteen tullaan'. Sitä voitaneen soveltaa nyt harjannostovaiheeseen ehtineen rakennuksen edeltäjään. Tämän vuosisadan alussa oli 'Kymintehtaan portti' entisen postitalon luona vain parinkymmenen metrin etäisyydellä tästä uudesta rakennuksesta. Vanha vartiotupa oli silloin

komea rakennus. Se ei kuitenkaan ollut lopullisella paikallaan, vaan siirrettiin toistasataa metriä tehtaalle päin ja sai nimen 'Klubin portti'. Kehitys kulki eteenpäin, niin myös portti ja vartiotupa sen mukana. Vartiotupa siirrettiin jälleen kokonaisena nykyisen spriitehtaan luo nimellä 'Selluloosatehtaan portti'. Seuraava siirto tapahtui vain yli tien, mutta ei vielä kukaan lopulliseen paikkaan. Viimeaikaisen uudistusohjelman mukaan oli vartiotupa jälleen tiellä ja niinpä rakennusmiehet siirsivät sen vielä kerran, toivon mukaan viimeisen kerran. Se palvelee tilapäisenä vartiotupana siksi kunnes nyt harjankorkeudessa oleva uusi vartiorakennus valmistuu ja vanhus hävitettäneen sen jälkeen. Uusi rakennus on miltei samalla paikalla kuin alussa mainittu Kymintehtaan portti, nyt perinteitä muistuttavalla 'Kinnaksen portin' nimellä.



