

KYMI-YHTYMÄ



Yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulun hitsauksen työnopettaja, hitsausmestarin tutkinnon suorittanut Heikki Jokela opettamassa Esko Tiitiselälle tätä tärkeätä ammattitaitoa



Voikkaan tehtaan uuden painopaperikoneen PK 18:n toinen kiillotuskalanteri otettiin käyttöön viime syyskuussa. Ensimmäisestä kiillotuskalanterista ja sen käytöstä oli saatu arvokasta kokemusta ja niin tämä toinen jättiläiskalanteri — työleveys 7,5 m — voitiin välittömästi ottaa mukaan tuotannolliseen toimintaan.

Koneiden aiheuttama melu on erityisesti puunjalostus- ja metalliteollisuudessa vaikeasti ratkaistava ongelma. Melumittausten avulla voidaan määrittellä melun voimakkuus sekä päästä selville kriittisistä rajasta, minkä ylittäminen saattaa aiheuttaa ajan mittaan kuulon heikkenemistä. Useinkaan koneiden aiheuttamaa melua ei voida pienentää, vaan melussa työskentelevien on turvauduttava melusuojien käyttämiseen.

Karkkilassa on valmistunut työministeriön suosituksen mukainen vastaanottoasuntola, laatuaan ensimmäisiä maassamme. Hanke ratkaistiin kaukonäköisesti. Myyntiyhdistys Puutalolta ostettiin viisi mukavuus- varustettua puutaloa, jotka vastaisuudessa voidaan vähäisin muutoksinkin muuttaa tavallisiksi omakotitaloiksi. Näihin taloihin voidaan majoittaa 40 työntekijää.

Sisältö:

- 1 Vähättelemmekö vai arvostammeko mielipiteitä?
 - 2 Kiillotetun aikakauslehtipaperin valmistus lisääntyy Voikkaalla
 - 4 Hyvästä aloitteesta maksetaan hyvin
 - 8 Johtava tehtaanlääkäri Hannu Suutarinen: Teollisuuden aiheuttama melu ja siitä johtuvat kuulovammat
 - 9 Heinolan tehtaalla tutkittiin 415 henkilön kuulo
 - 10 Melu- ja häikämittauksia Salon tehtaalla
 - 12 Karkkilan tehtaan poliklinikalle hankittu uusia tutkimuslaitteita
 - 13 Konttoripäällikkö Laila Kuusinen muistelee: Pienestä valimosta nykyaikainen teollisuuslaitos
 - 14 Kaksi ammattikoulua Karkkilassa saman katon alla
 - 15 Uusi vuokrakerrostalo ja vastaanottoasuntoja 40 miehelle Karkkilassa
 - 16 Yhtiöläistemme mielipiteitä sosiaalitoiminnasta ja työpaikan asioista
 - 20 Kauppalanjohtajan varamiehen Einar Virtasen haastattelu
 - 22 Hillon kaoliiniavarasto
 - 24 Kuusankosken yhteislyseo vietti 50-vuotisjuhlaa
 - 26 Pitkäaikaisesti palvelleita ja merkkipäiviä
- Kolmas kansisivu:
Manan majoille

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Eero Niinikoski

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Vähättelemmekö vai arvostammeko mielipiteitä?

Jos tehtaan koneita ja laitteita ei pidetä kunnossa, kasautuu tielle pian suuria vaikeuksia. Häiriöitä syntyy myös silloin, jos työpaikan sisäiset henkilösuhteet pääsevät rempalleen. Haittavaikutukset saattavat tosin ilmetä hitaammin, mutta diagnoosin tekeminen ja sopivien rohtojen löytäminen on sitäkin vaikeampaa.

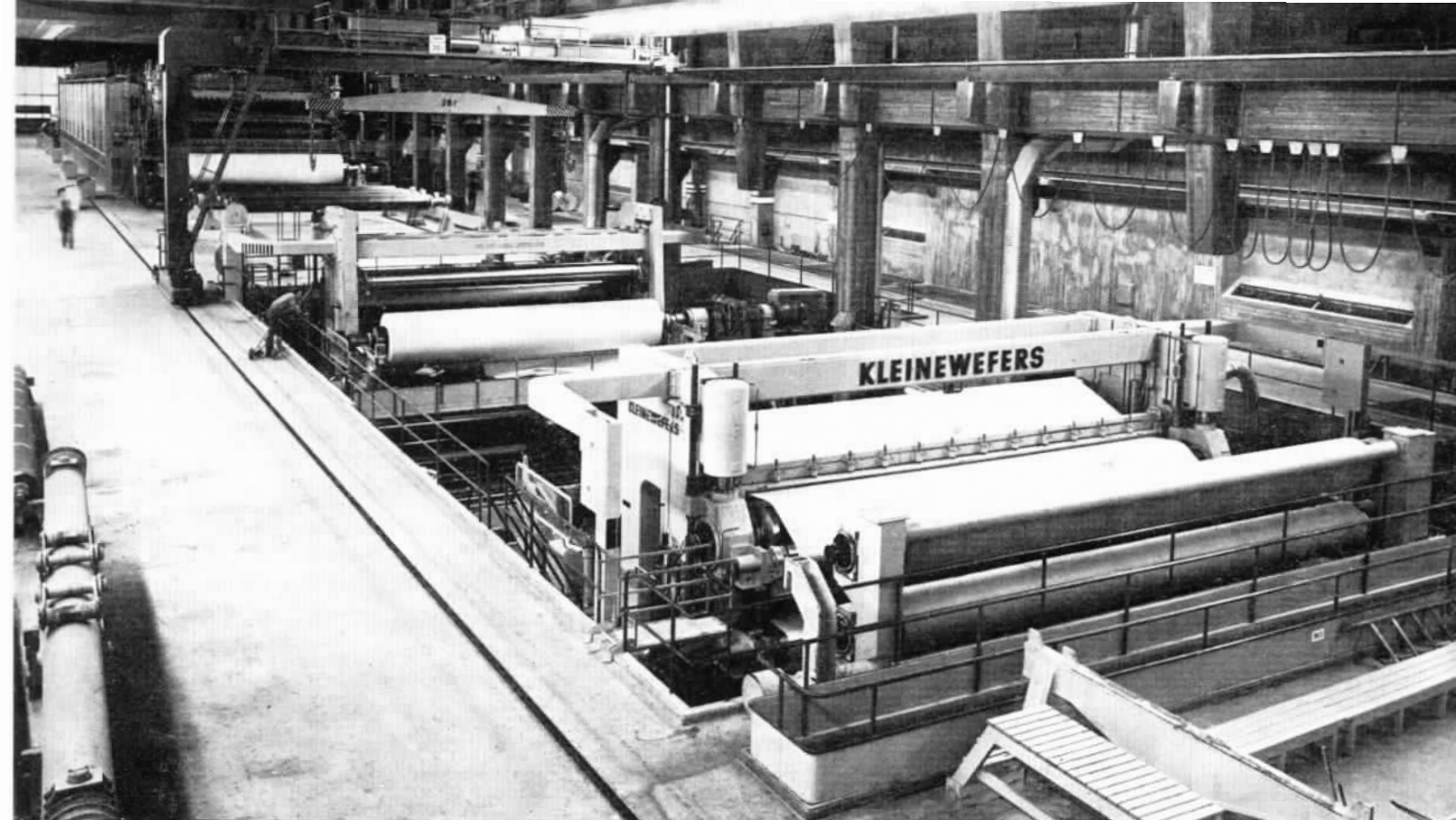
Aikaisemmin näihin asioihin ei juuri kiinnitetty huomiota. Annetut tehtävät olivat enemmänkin käskyn luontoisia. Äärimmilleen vietynä tämä linja johti siihen, että vain esimiehellä oli lupa ajatella ja työntekijä ei puolestaan avannut suutaan silloinkaan, vaikka hän näki työn näin toteutettuna menevän päin mäntyä.

Mutta nykyisen katsantokannan mukaan vanhanaikainen johtamistapa saattoi olla myös erittäin tuloksellista. Tehtaassa oli kaikki järjestyksessä, työt luistivat ja henkikin oli hyvä. Useasti se oli silloin esimiesasemassa olevan henkilön persoonallisten ominaisuuksien ansiota. Pitkään luottamusmiehenä toiminut tehtaalainen kertoi edesmenneestä insinööristään, että kovan miehen maineestaan huolimatta hänen kanssaan oli helppo löytää visaisiinkin pulmiin oikeudenmukaiset ja molempia osapuolia tyydyttävät ratkaisut. He oppivat kuuntelemaan toisiaan ja arvostamaan toistensa mielipiteitä eikä näin syntynyttä luottamuksellisuutta rasitettu joutavanpäiväisillä kysymyksillä.

Tällaiset esimiehet alkavat kuitenkin nykyään käydä yhä harvinaisemmiksi. Ajan henki ei suosi persoonallisten ominaisuuksien kasvamista ja esilletuloa, vaan meille on tyypillistä standardisointumisen, eräänlaisen keskivertotyyppin syntyminen. Sitä vastoin nykyaika tarjoaa työpaikan henkilösuhteiden hoitamiseksi tietoa, jollaista ei aikaisemmin ollut paljonkaan käytettävissä. Sosiologia ja psykologia ovat paljastaneet sellaisia ihmisten välisiin suhteisiin ja yksilöihin vaikuttavia tekijöitä, joihin meillä on aikaisemmin ollut korkeintaan aavisteleva sormituntuma. Nyt voidaan henkilösuhteista tehdä tarkkoja analyyseja ja päästä käsiksi epäkohtien aiheuttajiin. Annetaan työnjohdollista koulutusta ja ammattiyhdistysliike puolestaan kouluttaa toimihenkilöitään ja luottamusmiehiään.

Tiedollisesta edistymisestä huolimatta tuntuu usein siltä kuin käytännön sovellutuksissa ei päästäisi toivottuihin tuloksiin. Hämmästyttävää on todeta, miten työtään tekevä ihminen, joka kyllä tehdasyhteisössä on vain pieni osatekijä, unohdetaan ajattelevana yksilönä. Jokainen luo työympäristöstään, esimiehistään, työtovereistaan ja koko yrityksestä, jonka palveluksessa hän on, omat käsityksensä. Ne voivat olla oikeita tai vääriä, myönteisiä tai kielteisiä, riippuen ennen kaikkea siitä, millaisiin kokemuksiin ja millaisiin lähdetietoihin ne perustuvat. Tuskinpa löydämme ketään, joka ei muodostaisi noista asioista omakohtaista käsitystä.

Valitettavimmassa tapauksessa esimiesasemassa olevien ja alaisten käsitykset ja mielipiteet tuskin kohtaavat toisiaan. Seuraavakaan aste — niiden vähätteleminen ja sen seurauksena niiden huomiotta jättäminen — eivät johda paljon parempaan tulokseen. Sen sijaan jos niihin suhtaudutaan vakavasti, opitaan kuuntelemaan ja tarvittaessa oikaisemaan virheelliset käsitykset ja korjaamaan ilmeiset epäkohdat, ovat edellytykset tulokselliselle yhteistyölle aivan toisenlaiset. Ja se huomataan: tuntuu kuin monimutkaisen koneiston rattaisiin olisi tiputettu öljyä ja koneisto pelaisi ilman kitkaa ja kolinaa.



Kiillotetun aikakauslehtipaperin valmistus lisääntyy Voikkaalla

PK 18:lla kaksi kiillotuskalanteria

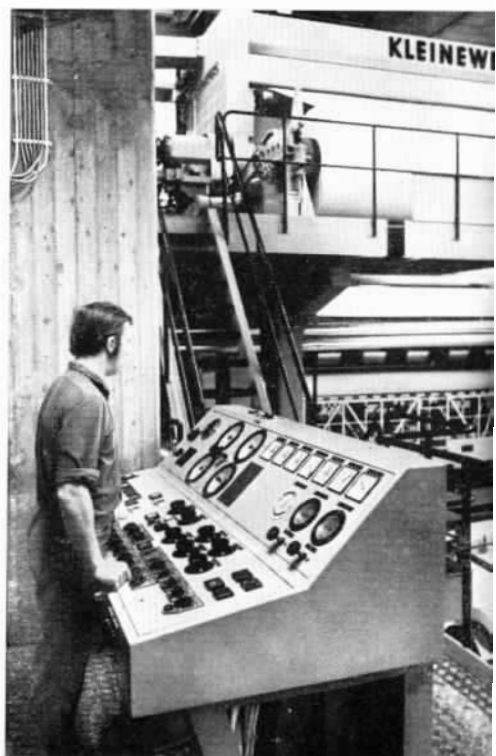
Yhtiömme suurin paperikone — Voikkaan tehtaan PK 18 — otettiin käyttöön toukokuussa 1968. Aluksi sillä valmistettiin yksinomaan sanomalehtipaperia, mutta jo saman vuoden syksyllä aloitettiin aikakauslehtipaperin koeajot. Länsisaksalainen Joseph Eck & Söhne toimitti PK 18:lle 12-telaisen kiillotuskalanterin, jonka työleveys on 7,5 m eli sama kuin paperikoneen. Koko maailman paperiteollisuudessa ei ollut käytössä näin leveätä kiillotuskalanteria ja siten Voikkaalla jouduttiin suorittamaan perusteellisia kokeiluja. Kiillotuskalanterissa todettiin puutteellisuuksia, jotka oli korjattava. Samalla saatiin kokemusta koneen käytössä ja asteittain kiillotetun aikakauslehtipaperin valmistus on lisääntynyt PK 18:n tuotan-

to-ohjelmassa. V. 1969 koneen tuotannosta oli aikakauslehtipaperia jo 37 prosenttia. Tämän vuoden tavoitteeksi asetettiin 50 prosenttia, mikä määrä kaiken todennäköisyyden mukaan ylitetään. Lopullisena tavoitteena on tuottaa PK 18:lla yksinomaan kiillotettua aikakauslehtipaperia.

Tämä monipuolinen painopaperikone soveltuu myös pohjapaperin tekoon päällystettyjä painopapereita varten. V. 1969 ajettiin huomatava koe-erä, joka päällystettiin Kymmin paperitehtaan päällystyslaitoksella. PK 18:n valmistama pohjapaperi vastasi odotuksia.

Petteri Koskinen uuden kiillotuskalanterin ohjauspulpetin ääressä. Koneen käyttö on pitkälle automatisoitu.

Näkymä uuden painopaperikoneen PK 18:n hallista: etualalla Kleinewefersin toimittama syyskuussa käyttöön otettu kiillotuskalanteri, sen takana vanhempi Eck-kiillotuskalanteri ja taustalla paperikone. Kiillotuskalanterit ulottuvat pohjatasolta yli hoitotason ja niiden korkeus on yli 10 m.



Koska PK 18 on nopeakäyntinen, ei yksi kiillotuskalanteri riitä käsittelemään sen tuotantoa aikakauslehtipaperin osuuden kasvaessa. Tämä oli otettu huomioon jo koneen suunnittelu- ja rakennusvaiheessa. Niinpä paperikoneen ja pituusleikkurin väliin varattiin paikka kahdelle kiillotuskalanterille. Toinen kiillotuskalanteri tilattiin keväällä 1969 ja kone saatiin asennetuksi tämän vuoden alkusyksyyn mennessä. Tämän kiillotuskalanterin toimitti länsisaksalainen Joh. Klenewefers Söhne, sama toiminimi, jonka valmistamia ovat Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksen kiillotuskalanterit. PK 18:n kummankin kiillotuskalanterin pope-rullakoneen on toimittanut Valmet Oy ja ne ovat täysin samanlaisia kuin PK 18:n pope-rullaaaja.

PK 18:n toinen kiillotuskalanteri on 12-telainen kuten naapurinsakin, jonka kaltainen se muissakin suhteissa on. Suoranainen kopio se ei kuitenkaan ole, vaan sitä suunniteltaessa otettiin tarkoin huomioon ensimmäisestä kiillotuskalanterista ja sen käytöstä saadut kokemukset. Niinpä kun kone syyskuun 7 päivänä käynnistettiin, tulokset vastasivat odotuksia ja kone voitiin välittömästi liittää varsinaiseen tuotantoon.

Koska kiillotuskalanterien kohdalla peruskallio on syvällä, on kumpaakin kiillotuskalanteria varten tarvittu konstruktioltaan tavallisuudesta poikkeava perustus. Se oli siinä määrin mielenkiintoinen rakennustehtävä, että siitä tehtiin lisensiaattityökin. Uuden koneen suurin käyttönopeus on 800 m minuutissa ja suurin viivapaine 300 kg cm² kohti. Tyristeriperiaatteella toimivan sähkökäytön on koneelle toimittanut Oy Strömberg Ab.

PK 18:n lähtiessä käyntiin sen massankäsittelyosasto ei ollut vielä riittävän täydellinen aikakauslehtipaperin valmistamista varten. Nyt tämäkin puoli on kunnossa. Koneelle pumpattavaa puuhioketta varten on

oma valkaisuolinjansa, minkä lisäksi Voikkaan paperitehtaalla otettiin viime vuoden lopulla käyttöön uusi täyteaineliettäjä eli saven käsittelylaitos. Se sijoitettiin entisen Voikkaan sulfiittiselluloosatehtaan kuorimorakennukseen. Laitos palvelee myös Voikkaan paperitehtaan muita aikakauslehti- ja erikoissanomalehtipapereita valmistavia paperikoneita.

Raaka-aineinaan PK 18 käyttää

mää varten. Päälaadut ovat 60:n ja 65 gramman painoisia neliometriä kohti. Yhtiön koko syväpainopaperin valmistus on nyttemmin keskitetty Voikkaan paperitehtaalle. Syväpainopaperia käyttävät suurilevikkiset aikakauslehdet. Mekaanisilta ominaisuuksiltaan syväpainopaperin on oltava lujaa ja virheetöntä. Koska vaativa moniväripainanta on tullut aikakauslehdissä yhä yleisemmäksi, on



aikakauslehtipaperia valmistaessaan Kuusanniemen selluloosatehtaan valmistamaa mäntyselluloosaa, Voikkaan hiomon puuhioketta ja täyteaineena kaoliinia. Mäntyselluloosa antaa paperille tarvittavan lujuuden. Se samoin kuin hioke valkaistaan, minkä johdosta aikakauslehtipaperin vaaleusaste onkin varsin korkea. Erilaisia värisävyjä taasen saadaan massaan sekoitettavien värien avulla. Täyteaineet, jonka osuus massasta on n. 20 prosenttia, parantaa paperin painatusominaisuuksia.

PK 18 valmistaa kiillotettua aikakauslehtipaperia syväpainomenetel-

Uusi kiillotuskalanteri kuvattuna Eckkiillotuskalanterin ylätasolta. Koneen yläosassa kiillotettava rulla aukirullauslaitteessa, josta se etenee 12 telan välistä alhaalla olevaan pope-rullakoneeseen.

paperin myös siinä suhteessa täytettävä korkeat laatuvaatimukset. Siksi paperin on edellä mainittujen ominaisuuksien lisäksi oltava tiivistä, siileätä ja korkeakiiltoista.

PK 18:n koko aikakauslehtipaperin tuotanto menee vientiin, suurimmaksi osaksi Länsi-Saksaan, Englantiin, Etelä-Afrikkaan ja Etelä-Amerikkaan.

Teollisuuden harjoittama aloite-toiminta on viime aikoina joutunut monessa eri yhteydessä uudelleenarvioinnin kohteeksi, sillä on ilmennyt tarvetta selvittää niitä aloitetoimin-nan periaatteita ja tavoitteita, jotka saneltiin useimmissa teollisuusyrityk-sissä jo 25 vuotta sitten. Käytännös-sä tämä on merkinnyt sitä, että on ryhdytty tarkistamaan ja osittain myös uusimaan aloitetoiminnan or-ganisaatiota ja säännöstöä.

Kymin Osakeyhtiön Kuusankos-kella sijaitsevilla tehtailla ei ole ol-lut tarpeellista ryhtyä muuttamaan aloitetoiminnan vakiintuneita muo-toja, sillä v. 1947 alkuun pantu jär-jestelmä on ollut riittävän joustava aloitetoiminnassa tapahtuneisiin muutoksiin nähden. Joitakin palkkio-järjestelmään ja aloitelautakuntien

kappaleessa todetaan: "Aloitetoimintaan voidaan sisällyttää kaikki ne toiminnot, joiden tarkoituksena on joko parantaa entisiä tai keksiä ko-konaan uusia työtapoja, koneita, apuvälineitä, aineensäästämisen ja tuotteen parantamistoimenpiteitä, työturvallisuuslaitteita jne." Aloite-toiminnan ulkopuolelle kuuluvista asioista mainitaan seuraavat:

1. Työmenetelmien tai laitteiden suuruusuntaiset muutokset, jolloin kysymykseen tulisi huomattava raken-nusten tai koneryhmien uudelleensi-joitus, muuttaminen tai korjaus.

2. Teollisuuslaitoksen johdon ta-holta suunnitellut muutokset tai korjaustyöt sellaisina kuin ne ovat suun-nitelmassa.

3. Erinäiset luottamusmiesjärjes-telmän välityksellä hoidettavat asiat.

minnan hoitaja ja muina jäseninä osaston käyttöinsinööri tai vastaava sekä osaston työnjohtajien edustaja ja kaksi osaston työntekijöiden edus-tajaa. Nykyisin on jokaisella Kuu-sankoskella sijaitsevalla tehtaalla, tehdaspalveluosastolla ja vastaaval-la oma aloitelautakunta, joka ko-koontuu tarvittaessa.

Viime vuoden aloitteet

Viime vuoden aikana tehtiin Ky-mintehtaalla, Kuusanniemessä ja Voikkaalla yhteensä 35 aloitetta. Niistä hyväksyttiin 22 ja kahden aloitteen käsittely on vielä kesken. Aloitelautakunnat maksoivat palk-kioita yhteensä 1365 markkaa, minkä lisäksi aloitekeskustoimikunta suo-ritti lisäpalkkioina 2675 markkaa. Kaikkiaan maksettiin viime vuonna



Aloitekeskustelu
Voikkaalla:

Hyvästä aloitteesta
maksetaan hyvin

henkilömääriin vaikuttaneita muu-toksia on kuitenkin tehty, mutta nämä toimenpiteet eivät ole sanotta-vammin muuttaneet aloitetoiminnan tehtäväkenttää tai käytännöllistä kulkua.

Kuluneen kesän aikana kaikille yhtiön Kuusankoskella sijaitsevien tehtaiden työntekijöille jaettiin uusi aloitetoiminnan opaskirjanen, missä selvitetään yksityiskohtaisesti aloite-toiminnan tavoitteita ja aloitteen te-koon liittyviä toimenpiteitä. Aloite-toiminnan merkitystä käsittelevässä

Aloitteiden käsittely

Kun aloite on laadittu asianomai-selle lomakkeelle ja jätetty aloitepos-tilaattikoon, joutuu se aloitetoimin-nan hoitajan käsiteltäväksi. Kirjaa-misen jälkeen hän pyytää asiantunti-jalta lausunnon aloitteesta, minkä saavuttua aloiteilmoitus siirretään aloitelautakunnan työlistalle. Lautakuntaan kuuluu puheenjohtajana sen osaston päällikkö tai hänen edusta-jansa, jonka toimintapiiriin aloite kuuluu. Sihteerinä toimii aloitetoiminnan hoitaja ja muina jäseninä osaston käyttöinsinööri tai vastaava sekä osaston työnjohtajien edustaja ja kaksi osaston työntekijöiden edus-tajaa.

Aloitetoiminnan nykyvaiheesta keskus-teltiin vilkkaasti Voikkaan klubilla jär-jestetyssä tilaisuudessa. Osanottajina olivat teknikko Armas Tallgren (oik.), koneenhoitaja Pertti Johansson, isän-nöitsijä Magnus Wangel sekä haastat-telijana lehtemme edustaja.

aloitepalkkioita 4040 markkaa. Suu-rin yhdelle henkilölle myönnetty palkkio oli 1100 markkaa.

Aloitekeskustelu

Tämän katsauksen yhteydessä jul-kaisemme pääkohdat lokakuun lopul-

la järjestetystä aloitetoimintaa käsittelevästä keskustelusta, johon ottivat osaa aloitekeskustoimikunnan puheenjohtaja Magnus Wangel, aloite-toiminnan hoitaja Armas Tallgren, keskustoimikunnan ja Voikkaan pa-peritehtaan aloitelautekunnan jäsen Pertti Johansson sekä haastattelijana Kymi-Yhtymän edustaja.

Keskustelun aluksi osanottajat käyttivät kukin lyhyen puheenvuo-ron, jossa he omalta näkökannaltaan selvittelivät aloitetoiminnan merki-tystä ja tämänhetkistä vaihetta.

*Paperiteollisuuden isännöitsijä,
dipl.ins. Magnus Wangel:*

Yhtiön johdon kanta aloitetoimin-taan nähden on ilman muuta myön-teinen. Henkilökohtaisesti toivon, et-tä aloitetoiminta nykyisestäään vil-kastuisi, sillä uskon, että tämä on eräs yhteistyöalue, jolla työnantajan ja työntekijän edut käyvät yksiin. Ajattelen tässä yhteydessä myös sitä mahdollisuutta, että aloitetoiminta voisi olla yhtenä lähtökohtana kes-kusteltaessa ns. yritysdemokratiasta. Aloitetoiminnan tuloksista voidaan tietysti olla hyvin monta mieltä, mutta omalta osaltani totean, että tuloksiin on päästy varsinkin muu-taman viimeisen vuoden aikana. Jos-takin syystä aloitetoimintaa kohtaan tunnettu innostus ei vain ole niin suurta kuin sen toivoisi olevan.

*Aloitetoiminnan hoitaja,
tekniikko Armas Tallgren:*

Aloitteiden laadussa ja määrässä on 23 vuoden aikana tapahtunut hy-vin paljon muutoksia. Alkuvuosina ehdotuksia tuli satamäärin. Tosin suuri osa niistä oli pieniä ja olipa joukossa paljon sellaisiakin, joita ei voitu syystä tai toisesta toteuttaa. Nyt ehdotuksia tulee huomattavasti vähemmän, mutta ne ovat sitäkin pa-rempia. Aloitteiden laatu tulee sel-västi esiin palkkioiden määrässä, jot-ka pysyttelevät vuosittain varsin korkealla. Varsin hyviä aloitteita on

viime vuosina tullut erityisesti tuo-tantopuolelta, esimerkiksi Kuusannie-mestä. Pääasiassa ne käsittelevät pro-sessiin liittyviä parannuksia. Kun-nossapito-osastoilta tulee lähinnä työtapoja helpottavia ja nopeuttavia aloitteita. Tähän mennessä korkeim-



man palkkion on saanut Voikkaan kunnossapito-osastolta tullut aloite, jonka avulla hyvin yksinkertaisella tavalla parannettiin puuhiomon tik-kuseulojen kytkinlaitetta. Aloitteen-tekijä sai ideastaan 1500 markan palkkion.

Koneenhoitaja Pertti Johansson:

Tehtaalla on joskus tullut esille se seikka, että varmastikaan kovin mo-net eivät ole oikein selvillä aloite-toiminnan kulusta. Äskettäin jaettu kirjanen on ehkä auttanut tilannetta jonkin verran, sillä siinä selostetaan tarkasti aloitetoiminnan periaatteet ja käytännölliset toimenpiteet. Mut-ta silti minusta tuntuu, että vielä näissä asioissa on melkoisesti epäsel-vyyttä. Paperiteollisuuden puolella on tilanne ymmärtääkseni sellainen, että pienissä uudistusasioissa ei aina ole tehty aloitettu, vaan on menty suoraan työnjohdon puheille ja sel-vitetty asia välittömästi. Monasti tä-mä suora yhteys on parempikin kei-no asioiden korjaamiseksi kuin moni-mutkainen aloiteilmoitus, sillä monet kammoksuvat kirjallista esittämistä ja virallisia kaavakkeita. Periaattees-sa olen kuitenkin aloitetoiminnan kannalla.

*Onko aloitetoiminta nykyisellään
uudistusten tarpeessa?*

Wangel: Jokainen toiminta, jossa tavoitteena on rahapalkkio, vaatii määrätynlaisen menetelmän ja tietyt pelisäännöt pysyäkseen mielekkäänä. En oikein ymmärrä, miten aloitetoiminnan kulkua voitaisiin muuttaa, jos aiotaan suojata esimerkiksi aloite-tekijän salassa pysyminen. Työn-antajan kannalta on hyvä, että aloi-tetoiminta on järjestetty näin, sillä täten pystymme olemaan mahdolli-simman objektiivisia aloitteeseen nähden. Siksi ei paperisodaltakaan voida välttyä. Sitäpaitsi onhan ole-massa käytäntö, jonka mukaan aloit-teen voi tehdä suullisesti aloitetoiminnan hoitajalle tai aloiteyhdistysmie-helle, jos asian esittäminen muuten tuntuu hankalalta. Uskoisin, että tämä uusi opaskirjanen on omiaan selvittämään aloitetoimintaan koh-distuneita virheellisiä tietoja ja vää-rinkäsityksiä.

Tallgren: Aloitteiden käsittely on tietysti monimutkaista ja siihen liit-tyy paljon paperisotaa, mutta ei ole olemassa mitään oikotietä aloitteiden laatimisessa ja käsitteilyssä. Minusta olisi viisainta edetä tätä samaa lin-jaa, jota olemme noudattaneet jo usean vuoden ajan. Korostaisin vielä samaa seikkaa kuin isännöitsijä Wan-gel, että aloitteen voi tulla tekemään myös suullisesti. Tällaisia tapauksia on tullut vuosien mittaan hyvin pal-jon ja aloite lähtee eteenpäin aivan samalla tavalla kuin muutenkin.

Johansson: Kyllä minustakin tä-tä järjestelmää on turha muuttaa, sillä se on hyvin pitkälle jo kehitet-ty. Ja jos tarkoituksena on, että aloitteentekijä saa todella itse kaiken ansion ehdotuksestaan, ei minusta muuta käsittelytapaa ole olemassa.

Tallgren: Ihmiset ovat joskus hy-vin arkoja julkisuudesta. Toisinaan tapahtuu, että senkin jälkeen, kun aloite on jo palkittu, asianomainen ei halua nimeään julkisuuteen yhtiön

henkilökunnan lehdissä. Tällaisten tapausten varalta on hyvä, että aloitteentekijän nimi voidaan pitää niin kauan salassa kuin asianomainen sitä tahtoo.

Wangel: Kysyisin tässä välissä Johanssonilta, että tuleeko työntekijöiden keskuudessa esille jonkinlaista naapurikateutta, jos joku tekee hyvän aloitteen tai jos joku lähtee ylipäänsä kehittämään jotakin asiaa omin päin. Asettuvatko muut häntä vastaan jollakin tavoin?

Johansson: Kyllä sitä varmasti esiintyy. Mutta luulisin enemmän ajateltavan niin, että jos joku oikein onnistuu, ei häntä siitä 'mollita',



mutta mikäli hän epäonnistuu, niin siitä saa kyllä varmasti kuulla usein jälkepäin. Aloitetoinnassa ei tätä puolta asioista oikeastaan tule esille, sillä jos joku tekee huonon aloitteen, jää se vain yhdysmiehen tietoon.

Pitäisikö myös mestareiden ja insinöörien voida tehdä aloitteita?

Wangel: Tästä on puhuttu niin kauan kuin aloitetoinnasta on yhtiössämme harrastettu. Sanoisin, että insinöörit ja teknikot on otettu tehtäviinsä nimenomaan sen vuoksi, että he tekevät työtä parantaakseen ja kehittäkseen tuotantoprosessia. He vievät työnsä puolesta asioista tähän suuntaan. Jos he muilla tehtäillä vieraillessaan saavat jonkin idean, mikä voidaan toteuttaa omas-



sa yhtiössä, kuuluu ilman muuta asiaan, että näin myös tehdään.

Tallgren: Silloin kun aloitetoinninta oli uutta tämä kysymys oli toistuvasti esillä. Tulimme siihen tulokseen, että työnjohdosta vastaaville henkilöille kuuluu luonnostaan aloitteiden tekeminen ja uusien ideoiden löytäminen — ja tietenkin ilman eri korvausta. Käytännössä olisi varmasti hyvin vaikeata vetää rajaa aloitteen ja työhön kuuluvan velvollisuuden välille. Tiedän kuitenkin, että joissakin yhtiöissä insinööreillä ja mestareilla on aloitteentekioikeus.

Onko aloitelautakuntia ja aloitetoinnasta huolehtivia henkilöitä riittävästi Kuusankosken tehtailla?

Tallgren: Pyrkimyksenämme on ollut, että jokaisella työosastolla olisi oma aloitelautakuntansa. Tällä hetkellä niitä on 17, mikä minun mielestäni on riittävä määrä. Aloiteyhdistyksiä on jokaisella osastolla kaksi, joista toinen on aina käytettävissä. Heitä voisi tietysti olla useampiakin. Periaatteessa aloitepostilaatikat pitäisi käydä tarkastamassa viikoittain, mutta käytännössä näin ei aina tapahdu. Silloin sattuu ilmoitusten viivästymisiä; joskus aloitekaavake saattaa seistä laatikossa parikin kuukautta.

Wangel: Ei aloitetoinninta siitä parane, että lautakuntia tai henkilöitä lisättäisiin, pikemminkin päinvastoin. Mitä aloitekeskustoimintaan tulee, niin ainakin näinä

vuosina, joilta minulla on omakohtaisia kokemuksia, aloitteiden käsittely on ollut asiallista ja jäsenten yhteisymmärrys hyvää. En ainakaan usko, että aloitteiden käsittely muuttuisi sen enempää oikeudenmukaiseksi kuin muuksikaan, jos mukana olisi enemmän ihmisiä tai lautakuntia.

Johansson: Yleensä asiat ovat minunkin mielestäni saaneet keskustustoimikunnassa oikeudenmukaisen käsittelyn. Mutta eräs käytännöllinen seikka on jäänyt vähälle huomiolle, nimittäin aloitepostilaatikoiden sijoitus. Laatikoita toivoisi muuallekin kuin joihinkin sivukäytäviin. Niitä olisi asetettava sellaisiin paikkoihin, missä ne olisivat helpommin löydettävissä.

Tallgren: Varmasti laatikoita voisi olla enemmänkin, vaikka toisaalta emme ole halunneet niitä asettaa siitä syystä kovin näkyvälle paikalle, että myös sellaiset, jotka haluavat pudottaa aloitteensa vähin äänin ja huomiotta laatikkoon, voisivat sen myös rauhassa tehdä.

Wangel: Minä kyllä kannatan laatikoiden lisäämistä, sillä meillähän on olemassa sääntö, että työmaalta ei saa työaikana poistua. Siksi aloitelautakoidenkin pitäisi olla mahdollisimman helposti tavoitettavissa. Uusille osastoille, kuten PK 18:n konehalliin, päällystyslaitokselle ja PK 7:n tehdasrakennukseen, on mielestäni tietysti aiheellista sijoittaa tällainen laatikko.

Onko aloitteiden palkkiojärjestelmä osoittautunut tarkoituksenmukaiseksi?

Johansson: Hyvästä aloitteesta on aina maksettu hyvin. Olisin lisäksi siitä mieltä, että harrastuspalkkio 30 markkaa, jonka saa hyväksytystä aloitteesta, on riittävä korvaus pelkästä asianharrastuksesta. Ja summa tietysti nousee nopeasti aloitteen hyödyn mukaan, joten siinäkin suhteessa ei palkkiojärjestelmässä ole huomauttamista.

Wangel: Sanoisin myös, että hyvästä aloitteesta ei ole tingitty. Aloitteen hyödyistä maksettava 25 prosentin suuruinen palkkio on sangen kohtuullinen korvaus idean käyttöönotosta. Lisäksi on muistettava se seikka, että jos sama aloite otetaan käyttöön jollakin toisella tehdasosastolla, hyöty tulee aloitteentekijälle kaksinkertaisena.

Tallgren: Palkkioiden suuruudesta on Kymin Osakeyhtiö minun tietääkseni ensimmäisten joukossa. Ja meillä on vielä lisäksi se etu, että mikäli aloitteen toteuttamisesta saatava hyöty voidaan katsoa jatkuvaksi, saattaa palkkiosumma muodostua suuremmaksikin kuin 25 prosenttia. Alunperin meillä oli käytössä kiinteä palkkiojärjestelmä, mutta se havaittiin myöhemmin epätarkoituksenmukaiseksi. Minusta tämä vaihdos nykyiseen järjestelmään oli huomattava parannus yhtiön aloitetoiminnassa.

Voivatko aloitteet käsitellä työympäristön viihtyvyyttä, työolosuhteita ja muita lähinnä sosiaalisia uudistuksia?

Wangel: Eiköhän nämä sosiaaliin uudistuksiin, työympäristöön ja tapaturmantorjuntatyöhön kuuluvat aloitteet sovellu paremmin sosiaaliosaston ja työturvallisuustoimikuntien tehtäväpiiriin, sillä aloitetoiminta pyrkii enemmän teknillisiin parannuksiin. Siksi tällaiset aloitteet on siirretty yleensä suoraan niiden osastojen käsiteltäviksi, jotka näistä asioista muutenkin huolehtivat.

Tallgren: Aloitetoiminnan sääntöjen mukaan näistäkin asioista voi aloitteen tehdä, mutta käytännössä on ollut niin, ettei mitään pelkää sosiaaliseen toimintaan liittyviä aloitteita ole viime aikoina tullutkaan. Alkuvuosina käsitelimme myös tapaturmatorjuntatyöhön liittyviä aloitteita, mutta työturvallisuustoiminnan saatua vakiintuneet muodot luovuimme niistä vähitellen. Mikäli

jossakin aloitteessa on kuitenkin tällainen sosiaaliseksi uudistukseksi katsottava asia yhdistetty sopivasti johonkin muuhun ideaan, voidaan se tietysti katsoa eduksi tälle aloitteelle.

Johansson: Minustakin tuntuu, että nuo teknilliset aloitteet riittävät, joskin tietysti viihtyvyyttä parantamalla saadaan myös työteho paranemaan. Tässä suhteessa luulin työntekijöiden itsensä tietävän minkälainen uudistus kulloinkin olisi paikallaan.

Tässä keskustelussa on tullut esille se, että aloitetoiminta potee nykyisin jonkinlaista veren vähyyttä. Miten toimintaa voitaisiin elvyttää?

Wangel: Minun käsittääkseni aloitetoimintaa voidaan tehostaa esimerkiksi tällaisilla keskusteluilla, mikäli niitä on mahdollisuus järjestää laajemminkin puitteissa, sekä tietysti julkaisutoiminnan avulla. Viime kesänä kaikille Kuusankosken tehtailla työskenteleville työntekijöille jaettu kirjanen on antanut selvityksen moniin kysymyksiin. Myös erilaiset kirjoitukset yhtiön henkilökunnan lehdissä ovat omiaan poistamaan aloitetoiminnassa esiintyvää tietämättömyyttä.

Tallgren: Aloiteasioista tiedottamisesta on vuosien varrella useaan otteeseen puhuttu. Joissakin yhtiöissä tehdään kovasti mainosta aloitetoiminnasta ja luvataan yhtä hyvää ja toista kaunista. Aloitekeskustoimikunnassa olemme kuitenkin tulleet siihen tulokseen, että asiallisen tiedottaminen yhtiön omissa lehdissä on tehokkain keino tavoittaa aloitteentekijät. Varsinkin Kymi-Yhtymässä on aloitetoiminnalle annettu verraten paljon palstatilaa. Henkilökohtaisesti toivon myös tämän uuden vihkon valaisevan asiaa sellaistenkin kohdalla, jotka ovat äskettäin yhtiöön tulleet.

Johansson: Varmaankin tuo keksällä jaettu vihkonen on monet taivoittanut. Siksi ei voi oikeastaan

muuta toivoa kuin, että sitä tutkitaisiin ja otettaisiin opiksi ne ohjeet, jotka siinä selostetaan.

Olisiko aloitteiden käsittelyä nopeutettava?

Wangel: Kokousten pito ja aloitteiden käsittely saivat tapahtua riippäimmässä tahdissa kuin nykyään. Ajattelen lähinnä aloitteiden käsittelyä asiantuntijaportaassa. Minusta nimittäin tuntuu, että asioita voitaisiin käsitellä joskus paljonkin nopeammin. Ei tarvitse muuta kuin katsoa sitä päivämäärää, milloin aloite on tehty ja milloin se saapuu keskustoimikuntaan. Eroa saattaa olla joskus kuukausiakin. Kun aikaa kuluu aloitteen tekemisestä eikä mitään ilmoiteta aloitteentekijälle, menettää hän luonnollisesti vähitellen kiinnostuksensa koko uudistusta kohtaan. Tämän asian pyrimme saamaan mahdollisimman pian kuntoon.

Tallgren: Aloitteiden viivästyminen tapahtuu todellakin liian paljon. Ohjeissa sanotaan, että osastojen aloitelautakuntien kokouksia pidetään tarpeen vaatiessa ja niiden ajan ja paikan määrää puheenjohtaja. Käytännössä tapahtuu usein siten, että puheenjohtajaa saa herätellä montakin kertaa ennen kuin kokous saadaan aikaan.

Minkälainen on hyvä aloite?

Wangel: Se tuottaa tehtaan toiminnalle mahdollisimman paljon hyötyä, lisää tuotantoa, parantaa tuotteen laatua, on taloudellisesti kannattava, helpottaa työmenetelmiä ja alentaa kustannuksia. Hyvä aloite tuottaa tekijälleen myös tuntevan palkkion. Näin ollen se on niin työnantajan kuin työntekijänkin etujen mukainen.

Tallgren: Siinä se on sanottu. Ei tuohon ole mitään lisäämistä tai poistamista.

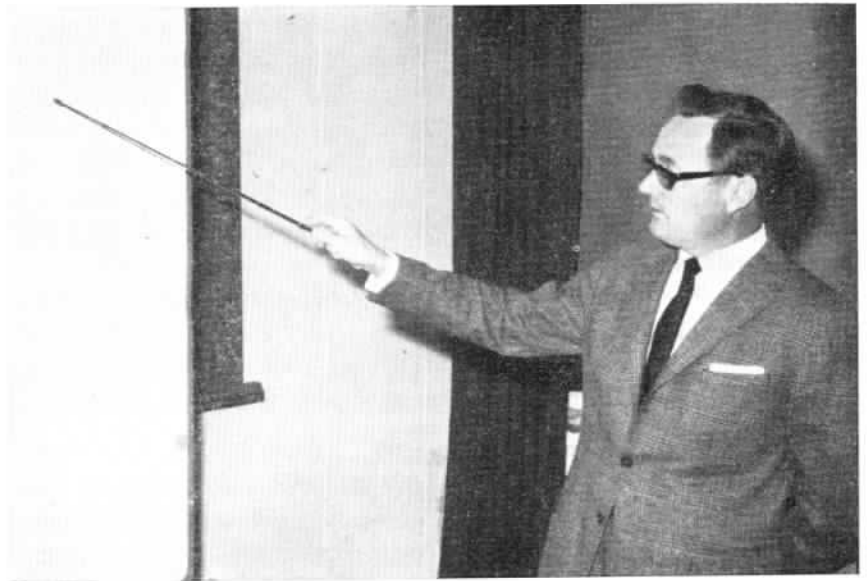
Johansson: Kyllä asia minusta näin on.

Haastattelija *Eero Niinikoski*

Teollisuuslääketiede joutuu kamppailemaan yhä lisääntyvän melun kanssa. Syntyy uusia 'meluisia' teollisuuden aloja ja myös vanhojen koneiden nopeuksien muuttuessa on usein seurauksena melun lisääntyminen, ellei jo koneita rakennettaessa kiinnitetä tähän asiaan huomiota. Puunjalostusteollisuus ja metalliteollisuus ovat tunnetusti melua aiheuttavia, joten meluongelmaan on yhteisössämme kiinnitettävä aivan erityistä huomiota.

Meluvammat ovat joko äkillisiä tai kroonisia. Äkillisiin vammoihin kuuluvat räjähdysten ja pamauksen seuraukset, joissa varsinaisen äänienergian lisäksi esiintyy myös voimakas ilmanpainevaikutus. Näitä tapauksia on pidettävä lähinnä työtapaturmina, kun sitä vastoin vähitellen kehittyvä teollisuusmelun aiheuttama kuulovika käsitellään ammattitautina.

Melun vaikutus kuuloon on riippuvainen monesta tekijästä, mm. henkilökohtaisesta meluherkkyydestä. Melukuulovian synnyssä muo-



Johtava tehtaanlääkäri Hannu Suutarinen:

Teollisuuden aiheuttama melu ja siitä johtuvat kuulovammat

Tohtori Suutarinen esitelmöimässä meluntorjunnasta Heinolan tehtaalla. Alakuvassa tilaisuuden kuulijakuntaa.



dostaa perustekijän kuitenkin melun voimakkuus, joka kytkeytyy läheisesti ainakin kahteen tekijään, nimittäin melun jaksolukuun ja vaikutusaikaan. Selväähän on, että mitä pitemmän ajan työskentely melussa jatkuu, sitä suurempi on kuulon mentyksen vaara; samoin silloin kun melu sisältää erityisen paljon korkeajaksoisia aineosia, jotka vioitta-

vat sisäkorvaa herkemmin kuin matalajaksoiset. Korva kärsii myös paljon enemmän melusta, jossa voimakkuus ja jaksoluku vaihtelevat nopeassa tahdissa.

Melun haitallinen vaikutus korvassa kohdistuu aluksi sisäkorvan herkkiin aistinsoluihin ja myöhemmin myös kuulohieron päätösäikeisiin, joissa se aiheuttaa pysyvää sur-

kastumista. Melun aiheuttaman huonokuuloisuuden taudinkuva kehittyy hitaasti eikä työntekijä alussa havaitse mitään tavallisuudesta poikkeavaa. Vähitellen hän huomaa, että hänellä on vaikeuksia meluisan työpäivän jälkeen saada selvää puhutusta sanasta, vaikka hän puheen kuuleekin. Usein korvissa tuntuu myös hiljaista huminaa. Tätä vaihetta nimitetään kuulon väsymykseksi, joka on ohimenevä ilmiö. Jos tilanne pahenee, alkaa sisäkorvassa syntyä pysyviä vaurioita ja kyky kuulla korkeita ääniä häviää. Kuulovian lisääntyessä myös varsinaisen puhealue alkaa kärsiä. Jos melutyö lopetetaan, ei mainittavaa kuulon paranemista ole odotettavissa ainakaan silloin, kun meluvika on kehittynyt hieman pitemmälle. Sen sijaan vian paheneminen lakkaa ja kuulo huononee myöhemmin vain

sen verran kuin henkilön lisääntyvä ikä edellyttää.

Koska mitään keinoa kuulon taikaisin saamiseksi ei ole olemassa, on ennakolta ehkäisevä torjuntatyö tärkeää. Se on aloitettava siitä hetkestä, kun henkilö otetaan työhön. Kuulovian määrittelemistä meluviak- si vaikeuttavat aikaisemmat korvasairaudet, kalloaivovammat sekä ilmanpaine-, räjähdys- ja ampumavammat. Melutyöhön eivät ole sopivia sisäkorvatyypistä huonokuuloisuutta tai välikorvavikoja sairastavat henkilöt, koska melutyössä hei-

noja, ovat viimeisenä ja erittäin tärkeänä meluntorjuntakeinona kuulosuojaimet. Jatkuvassa alle 105:n desibelin melussa ovat korvakäytävään asetettavat melusuojatupot tai -tulpat käytännöllisimpiä, koska ne voidaan työajan päättyessä tai ruokautunnin alkaessa heittää pois. Ulkokorvan peittävät kuppimaiset suojaimet ovat välttämättömät hyvin kovassa melussa, jossa tuppojen vaimennuskyky ei ole riittävä. Ne soveltuvat hyvin tapauksissa, jolloin melussa joudutaan työskentelemään usein ja lyhyitä aikoja kerrallaan.



Heinolan tehdas on saanut terveys-
aseman. Kuvassa
sairaanhoitaja
Marjatta Heiskanen.

dän kuulovikansa vain pahenee.

Työpaikoilla suoritettavan melunmittauksen perusteella arvioidaan kyseisen työpaikan työntekijöille aiheuttama meluvaara. Työturvallisuuslaki määrittelee meluisaksi työpaikaksi 85 desibeliä ylittävän melutason. Meluturvataulukosta nähdään vaararaja, jonka yläpuolella voidaan olettaa meluvaurioita syntyvän sisäkorvaan. Jos melutaso kohoaa niin korkeaksi, että raja ylitetään ja työaika ylittää suositellun tuntimäärän eikä melutasoa voida alentaa käyttämällä teknillisiä meluntorjuntakei-

Heinolan tehtaalla tutkittiin 415 henkilön kuulo

Edellä julkaisemamme johtavan tehtaanlääkärin Hannu Suutarisen tehdasmelua koskeva kirjoitus on lyhennelmä hänen esitelmästään, jonka hän piti Heinolan tehtaalla viime elokuussa. Tilaisuudessa oli läsnä n. sata henkilöä: insinöörejä, työnohtajia ja luottamusmiehiä sekä

työntekijöitä, joilla oli todettu työolosuhteiden aiheuttamaa kuulon heikkenemistä.

Tehtaalla oli viime keväänä mitattu melua sadassa eri kohteessa. Melun mittauksen suoritti hra Kalevi Pihkala Kuusankoskelta asianomaisten työnjohtajien avustamana. Tehtaan työturvallisuusinsinööri Harry Sundberg kertoi, että yleismelu tehtaalla liikkui keskimäärin 75—95 desibelin välillä. Seuraavana vaiheena oli kuulotutkimus, joka suoritettiin 415 henkilölle. Tästä työstä vastasivat terveysisärisä Tuovi Nyholm Kuusankoskelta ja Heinolan tehtaan sairaanhoitaja rva Marjatta Heiskanen. 85 henkilöllä havaittiin kuulon heikkenemistä, minkä kaiken todennäköisyyden mukaan on aiheuttanut tehdasmelu. Lisäksi löydettiin 47 henkilöltä kuulovika, jota voidaan pitää muusta syystä kuin melusta aiheutuneena. Jokainen saa kohdaltaan tietää tutkimuksen tuloksen. Samalla annetaan ohjeita, joita noudattamalla kuulon heikkeneminen meluisassa ympäristössä voidaan estää. Tarvittaessa suositellaan kääntymistä erikoislääkärin puoleen.

Tutkimuksessa voitiin todeta myös kuulosuojaimien käytön tehokkuus. Niinpä kolmella henkilöllä, jotka ovat työskennelleet meluisassa työpaikassa yli 10 vuotta ja jotka ovat jatkuvasti käyttäneet korvissaan melusuojavanua, oli edelleen hyvä kuulo. Sen sijaan samassa työssä lyhyemmän aikaa työskenneillä, jotka eivät ole käyttäneet suojavanua, voitiin havaita selvää kuulon heikkenemistä.

Tilaisuudessa Oy Telko Ab:n edustaja Seppo Kurka esitteli erilaisen suojainten tehokkuutta. Billesholmin kuulosuojatuppo laskee melun tasoa 20 desibeliä. Kupumalliset kuulosuojat vaimentavat melua jopa 40 desibeliä ja kypärä vieläkin enemmän, koska se suojaa melun tunkeutumista korvaan pään luiden välityksellä.

Lokakuun alkupuolella metalliteollisuuden työturvallisuusinsinööri Vilho Räsänen, Karkkilan tehtaantähtäjä Tor Sjöblom sekä terveysas Aino Kervinen Karkkilan tehtaantähtäjä poliklinikalta suorittivat melu- ja häikäimittauksia Salon tehtaalla tehtaantähtäjä työturvallisuusinsinööriin J. Iirolan ja pääluottamusmies Aatos Sinivaaran opastamina. Meluisimmat kohteet ovat puristamo, tankoautomaattiosasto ja valurautakoneistamo. Koska hallit ovat yhteydessä toisiinsa, lisäävät nämä äänekkäimmät kohteet myös tehtaantähtäjä yleismelua.

Puristamossa todettiin melun määräksi 85 desibeliä ja hetkittäin se nousi 92:een desibeliin. Määrä on siten niin korkea, että se edellyttää kuulosuojainten käyttöä. Kolmoshallin perällä sijaitsevassa valurautakoneistamossa melu kasvoi ajoittain yhtä korkealle ja seinän takana kompressorihuoneessa se lähenteli sataa ja tiivisterenkaita venttiilien sisään

Puristaja Heimer Lahti on pannut kupusuojat korvilleen vasaroidessaan äänekkäällä paineilmasasaralla tiivisterenkkaan luistiventtiilin uurtteeseen



Karkkilan tehtaantähtäjä Tor Sjöblom kädessään melumittari ja Salon tehtaantähtäjä pääluottamusmies Aatos Sinivaara keskustelemassa tehtaantähtäjä melu-ongelmista

Puristaja Väinö Sallinen poistamassa purseita epäkeskopuristimella

Melu- ja häikäimittauksia Salon tehtaalla

kiinnitettäessä se täryvasaran käynnissä ollessa kohosi jopa 118:aan. Tällöin mies kyllä säännöllisesti käyttää korvillaan kuppimaisia suojaimia.

Tankoautomaattien luona melu vaihtelee suurestikin riippuen siitä, montako tehtaantähtäjä 16 tankoautomaattista on samanaikaisesti käynnissä. Samoin se riippuu työstettävien tankojen muodosta. Mittausta suoritettaessa oli hiljainen päivä ja sen johdosta lukematkin jäivät suhteellisen alhaisiksi.

Häikäimittauksia suoritettiin puristamossa ja eri hitsauskohteissa aivan liekkien läheisyydessä. Jokaisessa





Kuumapuristaja Lauri Lindholm työskentelemässä epäkeskopuristimen ääressä

Metalliteollisuuden työturvallisuusinsinööri Vilho Räsänen toteaa herkän laitteen avulla, että kuumapuristaja Arvo Niinikosken työpaikalla ei ole häikäasua

kohteessa tulos osoitti nollaa, joten häikävaaraa ei Salon tehtaalla kenen todennäköisyyden mukaan ole olemassa.

Tiedustelimme Raija Suomiselta ja Taisto Hellsteniltä — kumpikin luottamusmiehiä — mitä mieltä he ovat työpaikalla vallitsevasta melusta ja yleensä tehtaan työturvallisuusasiasta.

Raija Suominen oli sitä mieltä, et-

tä melu on viime aikoina lisääntynyt johtuen uusista koneista. Varsinkin sellaisina päivinä, jolloin useat tankoautomaateista ovat käytössä, yleismelukin kasvaa huomattavasti. Ilmastointiin ei myöskään olla tyytyväisiä. Työntekijöiden keskuudessa on erimielisyyttä siitä, tuuletetaanko hallia vai ei. Toiset ovat vedolle alttiimpia kuin toiset. Raittiin ilman saaminen on kuitenkin

tarpeen, koska esimerkiksi puname-tallia sorvattaessa syntyy käryä ja lämpötila muutenkin nousee usein liian korkealle aiheuttaen väsymystä ja tuskallisen olon.

Taisto Hellsten toivoi valurautakoneistamon koneyksikköjen yhteyteen imureita nimenomaan pölyn ja käryn poistamiseksi. Muita epäkohtia ovat melu sekä rasvan liukkaiksi tekemät trallit koneiden edessä.

Nähtävästi koneiden lisääntyminen ja korkeakonjunktuurin aiheuttama työpaine ovat muuttaneet Salon tehtaan muuten avarissa halleissa työolosuhteita siinä määrin, että ai-



kaisempaan verrattuna epäkohtia on päässyt syntymään. Ne voitaneen kuitenkin erinäisin järjestelyin, neuvotteluin ja yhteistoimin poistaa. Työturvallisuushan on nimittäin asia, joka vaatii jokaiselta, niin suunnittelijalta, työnjohtajalta kuin työntekijältäkin siihen oikeaa asennoitumista ja osallistumista.

Viitaamme tässä numerossa julkaistuun tohtori Hannu Suutarisen teollisuuden meluongelmaa käsittelevään kirjoitukseen.



Haastateltavamme luottamusmiehet Raija Suominen ja Taisto Hellsten



Tehtaanlääkäri Tor Sjöblom ja terveys-sisar Aino Kervinen tehdaskierroksella, oik. valunpuhdistaja Allan Berman ja teknikko Pentti Kankkunen.

Karkkilan tehtaan poliklinikalle hankittu uusia tutkimuslaitteita

Karkkilassa on toiminut päätoiminen tehtaanlääkäri vuodesta 1947 alkaen. Koko ajan tätä virkaa on hoitanut lääket.lis. Tor Sjöblom. Hän on syntyjäänkin karkkilalainen ja kolmannen polven högforsilainen, joten hän tuntee hyvin paikkakunnan, tehtaan ja tehtaalaiset.

Tehtaanlääkäri Sjöblom kertoi lehdellemme, että hänen tullessaan Högforsin tehtaan lääkäriksi perustettiin samanaikaisesti poliklinikka. Se sijaitsi pääportin läheisyydessä ja käsitti vain yhden huoneen. Nykyinen sosiaaliosaston yhteydessä toimiva poliklinikka avattiin v. 1953. Sen sijainti pääportin vieressä tehtaan välittömässä läheisyydessä on erinomainen ja monet työmatkallaan aikaa hukkaamatta voivat käyttää poliklinikan tarjoamia palveluksia hyväkseen. Varsinainen tehtaanlääkärin vastaanotto sijaitsee keskikauppalassa puolen kilometrin päässä poliklinikalta.

Joka tiistai aamupäivisin tehtaanlääkäri käy poliklinikalla, jonka henkilökuntaan kuuluu terveys-sisar

Työhöntulotarkastukseen liittyvä audiometritutkimus meneillään. Sairaanhoidtaja Kerttu Ekholm tutkii Tampereen ammattikoulun valimolinjan käyneen Esko Kaurasen kuulon.



ja puolipäivätoimisena sairaanhoidtaja. Tähän lääkärin jokaviikkoiseen tarkastuskäyntiin liittyy usein myös tehdaskäynti, johon osallistuvat terveys-sisar, turvallisuustarkastaja ja pääluottamusmies. Täten lääkäri ja terveys-sisar tietävät, millaisissa olosuhteissa poliklinikalla ja lääkärin vastaanotolla käyvät työskentelevät.

Varsin paljon lääkärille ja poliklinikan henkilökunnalle antavat työtä työhöntulotarkastukset. Kun vaihtuvuus on pitkän aikaa ollut suuri, saattaa vuodessa työhöntulotarkas-

tuksien määrä nousta jopa yli 700:n. Määräaikaistarkastuksissa, joihin koko valimon henkilökunta — luvultaan 650 — joutuu joka kolmas vuosi, on saatu apua Työterveyslaitokselta. Eräät työntekijäryhmät kuten hitsaajat, ruiskumaalarit, kromaajat ja säteilyvaaralle ja melulle alttiiksi joutuvat, tarkastetaan työturvallisuuslain edellyttämin määräajoin.

Pienet tapaturmat hoidetaan poliklinikalla ja usein pikkuvamman saanut pääsee sidonnan tai muun hoidon jälkeen välittömästi takaisin töihin. Tehtaalaiset tulevat myös oma-aloitteisesti poliklinikalle apua hakemaan. Esimerkiksi sokeritautiset käyvät poliklinikalla saamassa insuliiniruiskeensa tai jonkin muun lääkärin määräämän pistoksen.

Ennakolta ehkäisevän toiminnan saadessa yhä keskeisemmän sijan nykyisessä teollisuuden terveydenhuol-

lossa alkavat Karkkilan tehtaan poliklinikan tilat käydä riittämättömiksi. Suunnitelmissa onkin lisätilojen saaminen rakennuksen pohjakerroksesta. Poliklinikalla on jo käytössään uusia laitteita, joiden avulla määräaikaistarkastuksista voidaan huomattava osa hoitaa omin voimin. Terveystenhuollon kehittäminen nykyisestään edellyttää kuitenkin poliklinikan tilojen laajentamista ja siksi suunnitelmien pikainen toteuttaminen olisi toivottavaa, totesi tehtaanlääkäri Sjöblom.

Lehtemme viime numerossa kerroimme Lahden tehtaasta, joka lopetti toimintansa, mutta jolla on komea perillinen Heinolassa. Putki ja Koneen toinen kasvinkumppani Salon Valimo sen sijaan jatkaa toimintaansa alkuperäisillä sijoillaan elinvoimaisena ja kasvuhaluksena. Tämän yhtiömme omistukseen v. 1933 siirtyneen tehtaan laajenemisen ja kehittymisen on omakohtaisesti kokenut konttoripäällikkö Laila Kuusinen, joka viime toukokuussa vastaanotti yhtiön kultaisen ansiomerkin 40 vuoden palveluksesta. Seuraavassa hän muistelee tehtaan alkuvaiheita ja kasvua uuden aikaiseksi armatuuri-tehtaaksi.

— Tullessani v. 1930 Salon Valimon konttoriin töihin yritys oli toiminut kaksi vuotta. Konkurssin tehneen Maanviljelijäin Maitokeskusliike Oy:n rakennukset olivat jääneet käyttöä vaille ja eräät rautakauppiaat, pankinjohtajat, maanviljelijät ja valimoalan ammattimiehet — luvultaan yhdeksän — päättivät ostaa rakennukset ja perustaa valimon. Tehtaan paikka oli keskeinen, rata-
pihan ääressä vastapäätä Salon rautatieasemaa. Alkuvuosina oli työntekijöitä vain parikymmentä ja valimossa valmistettiin talous- ja rakennusvalua, jota mm. osakkaina olleet rautakauppiaat myivät omissa liikkeissään. V. 1932 alettiin valmistaa valurautaisia radiaattoreita ja nimenomaan se sai Högforsin Tehtaan kiinnostumaan Salon Valimosta. Kauppa syntyi ja niin pieni yritys oli siirtynyt suuryrityksen käsiin. Salon Valimoa ei kuitenkaan aiottu lopettaa, vaan päinvastoin sitä ruvettiin kehittämään.

— Aluksi jouduin tekemään kaiken konttorityön itse. Hoidin kirjanpidon, suoritin ostot ja myynnit ja sain toimittaa juoksutytönkin tehtävät. Sain työskennellä varsin itsenäisesti. Tämä luottamus jatkui, vaikka isäntä pian muuttuikin. Mieluisassa muistossani on vuorineuvos

Arppen käynnit Salossa. Hän suhtautui minuun isällisen ystävällisesti ja viihtyi mainiosti vaatimattomassa konttorissamme. Ei tullut kysymyksenäkään, että hän olisi lähtenyt lounaalle johonkin ravintolaan. Hän oli tyytyväinen kahviin ja voileipiin, joita hänelle tarjosimme konttorin pienessä ruokailuhuoneessa.

Pienestä valimosta nykyaikainen teollisuuslaitos

Konttoripäällikkö Laila Kuusinen muistelee

— Valimon joutuminen Kymin Osakeyhtiön omistukseen merkitsi myös suunnanmuutosta tuotannossa. Pääpaino pantiin vesi- ja lämpöjohdotarvikkeiden valmistukseen. Kauppa-
pavali ja radiaattorit jäivät pois tuotanto-ohjelmasta, mutta sen sijaan keskityttiin valurautaisen luistiventtiilien ja messinkisten säätöventtiilien valmistukseen.

— Pienenä tuotantolaitoksena tehdas pysyi kuitenkin aina 1950-luvun alkuun saakka. Tehdastilaa oli kyllä jouduttu laajentamaan jo sitä ennenkin, mutta vasta v. 1952 valmistui ensimmäinen nykyaikainen konepajahalli. Seuraavana vuonna tehdas muutti sikäläkin luonnettaan, että v. 1953 valimo lopetettiin kokonaan ja siitä lähtien tehtaan tarvitsemasta valusta on vastannut Karkkilan tehdas. Samana vuonna alettiin valmistaa venttiilien osia kuumapuris-

tamalla. Sitten tehtasta on laajennettu moneen kertaan ja aina ovat uudet tilat täyttyneet pääasiassa sarjatuotantoon sopivista automaatti- ja puoliautomaattityöstökoneista. Henkilökunta on kasvanut alkuvuosien paristakymmenestä 370:een, 5 000 m²:n vuokratontin tilalla on 46 000 m²:n suuruinen tehdasalue ja tehdas-



konttori- sekä varastotilat ovat kasvaneet 65 000 m²:iin.

— 1930-luvun keskivaiheilla sain ensimmäisen apulaisen. Nyt tehtaalla on 2-kerroksinen konttorirakennus ja tuotantopuolella on oma maisemakonttorinsa. Konttorihenkilökunnan määrän valtavasta kasvusta huolimatta sanoisin, että työtahti on tullut kovemmaksi verrattuna alkuaikoihin, jolloin yksin tai muutaman apulaisen kanssa hoidin tilinpäätöksen, henkilökunta-asiat, kustannuslaskennan ja muut konttorin alaan kuuluvat tehtävät.

— Mutta on tämä Salokin täällä oloikanani muuttunut. Kun tyttösenä muutin Kiskosta Saloon koulua käymään, oli Salon kauppalassa parisen tuhatta asukasta ja nyt tämä on 17 000 asukkaan kaupunki, joka jatkuvasti osoittaa kasvun merkkejä.

Yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulu

Högforsin Tehtaan Konepajakoulu on muuttunut Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden ammattikouluksi. Koulun uuden ohjesäännön ja opetussuunnitelman ammattikasvatushallitus hyväksyi vuoden 1969 lopulla ja ensimmäiset uuden opetussuunnitelman mukaan koulua käyvät nuorukaiset otettiin kouluun viime elo-

sa erikoistutaan konepaja- ja valimoalan ammatteihin lähinnä yhtiön metalliteollisuuden tarpeita silmällä pitäen. Opetusohjelma käsittää metallialan työntekijöiden opetuksen perusammatteina valaja-, viilaaja-, koneistaja-, levyseppä ja asentaja-amatit sekä erikoisammatteja tarpeen mukaan.

Työopetuksella on opetussuunnitelmassa varsin keskeinen osa. Ensimmäisellä luokalla annetaan työnope-

tilaskento, työpaikkatieto, työturvalisuus ja liikuntakasvatus.

Toisen linjan koulun opetusohjelmassa muodostaa kurssiosasto, jonka tehtävänä on huolehtia metalliteollisuuden palveluksessa olevien ammatillisesta jatkokoulutuksesta. Tällaista koulutustoimintaa on harjoitettu menestyksellisesti konepajakoulunkin yhteydessä, mutta nyt tähän puoleen tullaan kiinnittämään entistä enemmän huomiota ja siksi se mainitaan erikseen ammattikoulun ohjesäännössä koulun toisena toimintamuotona.

Kaksi ammattikoulua Karkkilassa saman katon alla



Oik:ltä yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulun rehtori, dipl.ins. Vilho Räsänen, Lohjan kuntainliiton ammattikoulun Karkkilan osaston opettaja, ins. Jorma Kokkonen ja oppilaat Kauko Saarni sekä Veikko Seppä

kuussa. Samanaikaisesti opetetaan myös vanhaa ohjelmaa noudattaen vuoden 1972 loppuun saakka, jolloin viimeiset neljännen vuosikurssin oppilaat valmistuvat, kertoi lehdellemme ammattikoulun rehtori, dipl.ins. Vilho Räsänen.

Tähän saakka ammattikoulun kurssiaika on ollut 4-vuotinen, mutta supistuu nyt 2-vuotiseksi. Se ei kuitenkaan merkitse oppiajan lyhenemistä, sillä pääsyaatimuksena on 2-vuotisen yleisen ammattikoulun oppimäärä. Uudessa ammattikoulus-

tusta 37 ja toisella luokalla 46 viikkoa. Kun työviikko myös ammattikoululaisilla on 40 tunnin pituinen, kertyy työtunteja kaikkiaan 3 320. Ensimmäinen syyslukukausi työskennellään koulun oppilastyöpajassa, minkä jälkeen siirrytään tehtaalle erilaisiin ammatteihin.

Tietopuolista opetusta annetaan 520 tuntia eli 13 viikkoa. Eniten tunteja on konepajatekniikassa. Muut tietopuoliset opetusaineet ovat valimotekniikka, yritystekniikka, koneenpiirustus, lujusoppi, ammat-

Lohjan kuntainliiton ammattikoulun Karkkilan osasto

Lohjan kuntainliiton ammattikoulun Karkkilan osasto aloitti toimintansa syksyllä 1969 kertoi insinööri Jorma Kokkonen. Tällöin asentaja-koneistaja-linjalla aloitti opintonsa 18 poikaa. Tänä syksynä alkoi kaksi uutta luokkaa, asentaja-koneistaja- ja levyseppä-hitsaaja-linjat, joista edellisellä on 14 ja jälkimmäisellä 16 oppilasta. Koulussa on siten kolme luokkaa ja niissä oppilaita yhteensä 48. Oppilaat ovat kaikki kotoin Karkkilan lähikunnista, sillä edellytyksenä oppilaaksi pääsemiseen on mm. se, että he ovat niiden kuntien asukkaita, jotka ylläpitävät Lohjan kuntainliiton koulua.

Karkkilan osastossa on tällä hetkellä insinööri Kokkonen lisäksi kaksi teknikkoo työopettajina sekä kaksi tuntiopettajaa, jotka opettavat äidinkieltä ja liikuntakasvatusta. Koulun on 2-vuotinen ja sen opetusohjelma noudattaa yleisen ammattikoulun opetusohjelmaa.

Karkkilan osaston ensimmäiset oppilaat valmistuvat syksyksi 1971 ja he voivat näinollen hakeutua jatko-opintoja varten saman katon alla olevaan yhtiöme metalliteollisuuden ammattikoulun ensimmäiselle luokalle. Tähän kouluunhan otetaan vain yleisen ammattikoulun käyneitä tai vastaavat tiedot omaavia poikia.

Asuntotilanne Karkkilassa

Uusi vuokrakerrostalo ja vastaanottoasuntoja 40 miehelle



Kaksi vuokrataloa Kahilaisentien varrella, taaempänä tänä syksynä valmistunut

Karkkilassa on lokakuun aikana valmistunut uusi vuokrakerrostalo, järjestyksessä neljäs. Siinä kuten edellisissäkin yhtiö on mukana huomattavalla osuudella. Yhtiö ja kaupala omistavat tästä Kiinteistö Oy Kahilaisentie 4:stä 49 prosenttia kumpikin. Kolmas osakas on Osuusliike Tuki. Uusi rakennus on ulkoisesti ja tilavuudeltaan samanlainen kuin vieressä sijaitseva viime syksynä valmistunut vuokratalo. Asuinkerroksia on kolme ja seinämateriaalina on käytetty punatiiltä. Talossa on 21 huoneistoa, pienimmät yhden huoneen ja keittoköyryn ja suurimmat 3 huoneen ja keittiön käsittäviä. Pinta-alat vaihtelevat 33:sta 79,5 m²:iin ja vuokra 7,25:stä 5,42 markkaan m²:ltä kuukaudessa huoneiston koosta riippuen. Asunnonhakijoita oli 96, joten läheskään kaikki eivät päässeet. Uusista vuokralai-

sista monet ovat Karkkilan tehtaan palveluksessa.

Parhaillaan on Karkkilassa suunnitteilla kaksi uutta vuokrataloa, joten lisää vuokra-asuntoja on lähiaikoina odotettavissa.

Haapalaan rakennettu viisi nykyaikaista taloa vastaanottoasunnoiksi

Työvoiman sijoittumista Etelä-Suomen tehdasseuduille on suuresti vaikeuttanut asuntojen puute. Jotta tilannetta voitaisiin nopeasti helpottaa, on valtiovalta päättänyt tukea erityisten vastaanottoasuntoloiden rakentamista osallistumalla kustannuksiin 2 250 markalla majoituspaikkaa kohti. Karkkilan tehdas, joka on jo kauan aikaa kärsinyt työvoiman puutteesta, on kiirehtinyt mukaan tähän asuntolarakennustoimintaan ja päättänyt rakentaa viisi taloa, joihin tulee majoitustilaa 40 miehelle. Ta-

lot sijaitsevat Haapalassa vanhan poikamiesasuntolan takana. Ne on toimittanut Myyntiyhdistys Puutalo. Ne on suunniteltu siten, että ne vähin muutoksin voidaan muuttaa omakotitaloiksi. Tarkoitus onkin asuntotilanteen parannuttua myydä talot yhtiöläisille.

Kaikki talot ovat samaa tyyppiä. Pinta-ala on 86 m² ja nykyisellään kukin talo käsittää neljä tilavaa huonetta ja keittiön sekä sen yhteydessä olevan ruokailutilan. Muina varusteina ovat vesi- ja viemärijohdot, suihku, kuivaushuone, WC, runsaasti komerotilaa, sähkölämmitys ja viihdyttäjänä televisio. Kuhunkin taloon sijoitetaan kahdeksan miestä ja ensimmäiseksi uudet asunnot, jotka otetaan käyttöön marraskuun alussa, annetaan pääasiassa tehtaan työllisyyskurssille osallistuville.

Haapalan vastaanottoasuntola on ensimmäisiä tämän uuden periaatteen mukaan valmistuneita. Sitä esiteltiin viranomaisille ja lehdistölle marraskuun 3 p:nä. Tilaisuudessa olivat läsnä pääjohtaja Olavi Lindblom, johtajat Erkki Kiiras ja Kalevi Sorsa sekä toimistopäällikkö Olavi Huttunen asuntohallituksesta.



Olemme tehneet haastattelukieroksen yhtiöläisten keskuudessa Kymintehtaalla, Voikkaalla ja Hallassa. Tarkoituksemme oli kysellä yhtiöläisten mielipiteitä yhtiön vapaaehtoisesta sosiaalitoiminnasta, mutta keskustelu siirtyi helposti myös työpaikalla vallitseviin olosuhteisiin ja sisäiseen tiedottamiseen. Emme pyrkineetkään erikoisemmin rajoittamaan aihepiiriä, vaan halusimme kunkin puhuvan asioista, jotka häntä yhtiöläisenä eniten askarruttivat.

Hyvien keskinäisten suhteiden säilyttäminen ja kehittäminen tärkeätä

— Mielestäni niistä yhtiön vapaaehtoisen sosiaalitoiminnan muodoista, joista on apua hyvien suhteiden säilymiselle ja kehittymiselle, ei pitäisi luopua, vaan niitä tulisi kehittää edelleen palvelemaan työntekijäin ja työnantajan yhteistä etua, sanoi Kuusankosken tehdaspalvelun kiinteistöosaston toimistopäällikkö Aila Olikin uora. Henkilökuntapolitiikkaan kuuluvaa sisäistä informaatiopalvelua olisi parannettava, jotta välttyttäisiin tietämättömyydestä johtuvista ennakkoluuloista ja muista sujuvaa työskentelyä haittaavista tämänlaatuisista ongelmista. Niin ikään henkilökunnalle pitäisi järjestää koulutus- ja esitelmätilaisuuksia, joissa selvitettäisiin työelämään ja työhön liittyviä seikkoja, esiteltäisiin työmarkkinajärjestöjen toimintaa ja tarkeitusta jne. Vaikka tilaisuudet järjestettäisiin vapaa-aikoina, uskoisin, että kiinnostuneita kuulijoita riittäisi.

— Joutuessani toimeksani varsin paljon asioimaan yhtiöläisten kanssa, en enää vapaa-aikoinani halua olla yhtiön piirissä, vaan yritän toimia ja virkistyä muualla. Siinä mielessä minulla ei ole mitään odotuksia, mutta sen sijaan lomatoiminta ja nimenomaan eräkämpin vuokraamismahdollisuus on meidän perheessä otettu ilolla vastaan. Eräkämpät tar-

Yhtiöläistemme mielipiteitä sosiaalitoiminnasta ja työpaikan asioista

joavat tilaisuuden huokeaan lomanviettoon luonnon parissa.

— Vielä haluaisin sanoa harrastustoiminnasta yleensä, niin yhtiön piirissä kuin muuallakin, että se kohdistuu pääasiassa vain harrastajaan itseensä. Toivoisin, että nykyään ihmisillä olisi enemmän epäitsekästä sosiaalista mieltä, niin että vapaa-ajan harrastukset kohdistuisivat myös toisiin ihmisiin, heidän tukemiseensa, auttamiseensa ja kannustamiseensa sekä aineellisessa että henkisessä mielessä. Tällaista vapaa-ajan toimintaa voi harjoittaa joko itsenäisesti tai erilaisten yhdistysten piirissä.

Voimakasta valistustyötä liikunnan tarpeellisuudesta tehtävä

Arvo Toivonen metallikorjaamosta oli aikoinaan 'vaahtopää' harrastushiihtäjä. Nyt hän ei enää osallistu kuntoliikuntakilpailuihin, mutta vanhasta tottumuksesta ja liikunnan tarpeesta johtuen on edelleen innokas ulkoilija. Hänen mielestään pitäisi yhtiön piirissä tehdä entistä voimakkaampaa valistustyötä liikunnan tarpeellisuudesta, jotta ilta illan perään televisioidensa ääressä istuvat ihmiset saataisiin ulkoilun ja liikunnan pariin. Yhtiön järjestämä kuntourheilutoiminta on hänen mielestään tarpeellista ja hyödyllistä. Kohteet ja tavoitteet sekä palkinnotkin ovat usealle pikku kiihokkeita, jotka edistävät harrastuksen jatkumista. Aikaa myöten ulkoilusta tulee tapa ja sitten ei enää näillä seikoilla olekaan sanottavaa merkitystä.

Neljänä kesänä Toivonen on tehnyt retkiä Lappiin ja mieli vetää sinne jälleen tulevana kesänä.

— Mukavaa olisi tietenkin käydä Lapissa talvellakin. Yhtiöhän on järjestänyt parina talvena hiihtolomia Lappiin, joten sinne olisi tietenkin

mahdollisuus pyrkiä, mutta se on myös kustannuskysymys. Jospa yhtiö arpoisi muutaman ilmaisen hiihtolomamatkan esimerkiksi 30 vuotta palvelleiden kesken. Se olisi samalla palkkio pitkäaikaisesta palveluksesta.

Arvo Toivonen oli vaimonsa kanssa mukana yhtiöläisillassa, jossa oli aiheena loman aktivoiminen. Hän piti tilaisuutta onnistuneena kuten yleensäkin kerran kuukaudessa järjestettäviä yhtiöläisiltoja. Hänen mielestään ne ovat mielenkiintoisia ja rakentavia. Siellä tapaa myös tuttuja yhtiön piiristä.



Yhtiöläisnaisten kerhotoiminta suosittua

Rva Aune Kantasen kanssa keskustelimme lähinnä yhtiön järjestämästä naisten kerhotoiminnasta, koska hän on ahkerasti osallistunut perheenemäntien kerhon tilaisuuksiin. Rva Kantanen on työssä Kymintehtaan maalaamossa. Vapaa-aikoinaan hän harrastaa kerhotoiminnan lisäksi kuorolaulua. Hänen mielestään on virkistävää tavata työtovereita ja muita yhtiön piiriin kuuluvia naisia myös työn ulkopuolella ja perheenäitien kerhoissa siihen on

hyvä tilaisuus. Kerhoilloissa on monipuolista ja kehittävää ohjelmaa ja mahdollisuus ajatusten vaihtoon naisia lähellä olevista asioista. Lisäksi kerholaiset tekevät matkoja aina ulkomaille asti, käyvät teatterissa ja hoitavat useasti talkootyönä tarjotun yhtiön tilaisuuksissa.

— Perheenmääntien kerhojen ansioksi on luettava myös arvokas valistus- ja opetustyö, mitä siellä on vuosien varrella tehty yhtiöläisperheiden ja -kotien edistykseksi. Luulin myös, että perhenisät päästävät vaimonsa mielellään näihin tilaisuuksiin ja jäävät lastenkaitsijoiksi, koska kerhoilloista saatu virkistys ja hyöty sekä uudet virikkeet koituvat koko perheen hyväksi. Kerholaisten keskuudessa on muodostunut kulmakunnittain omia ryhmiä, jotka harrastavat mm. kuntoliikuntaa ja osallistuvat yhtiön harrastuskilpailuihin.

— Jos tämänlaatuiset vapaa-ajan harrastusmuodot yhtiön piirissä lopetettaisiin, eivät ihmiset varmaankaan omatoimisesti pystyisi niihin saavutuksiin kuin mitä tällainen järjestetty vapaa-ajanvietto toiminta on sa-

Toimistopäällikkö Aila Olkinuora joutuu kiinteistöosastolla paljon yhtiöläisten kanssa tekemisiin

Arvo Toivonen metallikorjaamosta on jo tottumuksen voimasta innokas ulkoilija



nut aikaan. Tuskin kaikki hakeutuisivat vastaavanlaisiin uusiin yhdistyksiinkään, sillä paljon vaikuttavat myös vanhat ystävyssuhteet ja hyvä yhteishenki, joka on mm. näissä naisten kerhoissa saavutettu.

Sahalla työskentelevien naisten terveydenhuoltoon enemmän huomiota

Rva Ada Turunen on työskennellyt v:sta 1936 lähtien Hallan tehtaalta aluksi ylösottajana, nykyisin kirjaajana. Hän on aikaisemmin toiminut naisten luottamusmiehenä ja osallistuu aktiivisesti järjestötoimintaan, joten hän on joutunut paneutumaan ja kiinnittämään huomiota yhtiön sosiaalitoimintaan työpaikoilla nimenomaan naisen näkökannalta.

— Erittäin tärkeänä pidän ennakolta ehkäisevää työterveystoimintaa etenkin tšekäläisten naistyöntekijöiden keskuudessa. Vaikka täällä onkin saatu viime vuosina aikaan lukuisia parannuksia työskentelyolosuhteissa, eivät ne kuitenkaan ole poistaneet kaikkia haittatekijöitä. Sahateollisuudessa naiset joutuvat tekemään raskasta työtä ja useinkin olosuhteissa, jotka eivät ole terveydelle edullisia. Jo varhain, usein jopa 30-vuoden iässä, naiset alkavat työolosuhteista johtuen sairastella. Uskon, että ennakolta ehkäisevällä työterveystoiminnalla olisi työkenttää täällä, sillä valistamalla ja ohjaamalla työntekijöitä oikeaan terveydenhoitoon, johon kuuluvat myös oikeat ruokailutottumukset ja ohjaus ravitsevan ruoan nauttimiseen, herätettäisiin naistyöntekijät paremmin huolehtimaan terveydestään ja jo ennakolta torjumaan uhkaavat sairaudet. Tällaisen toiminnan uskoi- sin hyödyttävän myös työnantajaa.

— Hallassa käy terveyssisar kaksi kertaa viikossa. Lääkäreitä ei täällä ole ollenkaan. Terveyssisaren harvat vastaanottoajat aiheuttavat luonnollisesti suurta työruuhkaa. Nimenomaan tapaturman sattuessa pitäisi



Rva Aune Kantanen arvostaa yhtiöläisnaisten kerhoissa luotuja ystävyssuhteita

terveysasemalla saada ensiapu, mutta koska vahinko ei tule kello kaulassa, eivät tapaturmatkaan satu juuri terveyssisaren vastaanottopäiviksi.

Työturvallisuusasioissa olisi rva Turusen mielestä niin ikään jatkuva valistus ja neuvonta tarpeen. Äskettäin suoritettu työturvallisuuden kirkkurssi valaisi tosin asioita kiitetävän hyvin, mutta lisätieto ei olisi pahitteeksi. Työturvallisuustoimikunnissa pitäisi kiinnittää enemmän huomiota työpaikkojen viihtyisyyden lisäämiseen ja sosiaalitulojen kuntoon ja asianmukaisuuteen. Parannuksia olisi tehtävä siellä, missä ne ovat mahdollisia, sillä niin palveltaisiin sekä työnantajan että työntekijäin etua pitkällä tähtäyksellä, on rva Turusen mielipide.

— Sosiaaliosaston järjestämästä vapaa-ajan toiminnasta tai mahdollisuksien järjestämisestä on minusta kutomon ylläpito tarpeen ja hyödyksi. Koska suurin osa työväestöstä ei asu Hallan saarella, löytävät useimmat muut vapaa-ajan harrastuksensa asuinpaikkakunnaltaan. Sen sijaan yhtiön järjestämä lomatoiminta on

tervetullutta ja tarjoaa vähävaraiselkin tilaisuuden virkistävän loman viettoon hyvissä olosuhteissa ja huoneella.

Parannuksia aikaan pienillä järjestelyillä

Eino Kostamo, 43 vuotta Hallassa palvelut puuseppä, kiinnitti niin ikään huomiota työpaikan sosiaalitoimintaan ja nimenomaan puuseppäverstaan peseytymismahdollisuuksien järjestämiseen.

— Kyllä työpaikalla pitäisi olla mahdollisuus käsien pesuun ja lämpimän veden käyttöön, sillä jos yleinen pesupaikka on liian kaukana, ei sinne voi lähteä joka käännteessä. Työpaikan siisteyteen tulisi kiinnittää enemmän huomiota jo paloturvallisuussyistä ja lisäksi hyvä järjestys ja siivo lisäisivät työväen viihtyvyyttä, tuumi Kostamo. Luulisin, että parannukset on hoidettavissa pienillä järjestelyillä, kunhan toimeen tartutaan. Usein tällaiset 'pikkuasiat' haudautuvat vain isojen asioiden alle.

Tärkeä viihtyvyystekijä työpaikalla vallitseva yhteishenki

— Käsitykseni mukaan työpaikkojen ja -olosuhteiden edistyminen riippuu suurelta osin työnjohtajista ja heidän asenteistaan, arveli nti Aili Tiuhonen, joka on työskennellyt 35 vuotta Hallan sahalla. Minulla ei henkilökohtaisesti ole mitään valittamista siinä suhteessa, sillä mielestäni työpaikallani on tehty parannuksia olosuhteiden ja mahdollisuuksien mukaan. Terveysteni on aina ollut hyvä ja olen huolehtinut siitä, että pärjään näissä raskaissa töissä, mutta ravinnon täytyy olla hyvää ja vahvaa, sillä pelkällä pullakahvilalla ei sahan töitä paiskita.

Nti Tiuhonen kiitteli työporukaansa, jossa yhteishenki on hyvä ja niin työkin sujuu luistavasti. Hän tähdensi uusien muualta tulleiden naistyöntekijöiden piirissä työterveys- ja työturvallisuustoiminnan tarpeellisuutta ja uskoi sen edistävän heidän viihtyvyyttään ja pysyvyyttään työpaikassa.



Yhtiön sosiaalitoiminnan keskeisiä tehtäviä viihtyvyyden ja pysyvien työsuhteiden edistäminen

— Sosiaalitoiminnan tulee hyödyttää sekä työnantajaa että työntekijöitä. Yksipuolinen hyöty tuskin tulee kysymykseen, onhan taloudellisilakin seikoilla myös tässä asiassa sijansa, sanoi silinterimies Risto Kärkkäinen, joka työskentelee Voikkaan paperitehtaalla ja on tammikuusta lähtien toiminut Paperiteollisuudentyöntekijäin liiton Voikkaan osaston puheenjohtajana.

— Yhtiön harjoittama sosiaalitoiminta tähtää nähdäkseen työntekijöiden viihtyvyyteen ja pysyvyyteen, joihin vaikuttavat lähinnä työolosuhteet, asunnot ja yleinen viihtyisyys, totesi Kärkkäinen. Yhtiö on tukenut voimakkaasti omakotirakennustoimintaa, mutta uusia vuokra-asuntoja työntekijöille ei tietääkseni ole rakennettu moniin vuosiin. Yhtiö on kyllä kunnostanut vanhoja vuokratalojaan ja tehnyt niissä parannuksia mahdollisuuksien mukaan, mutta suurimmassa osassa niistä ei ole mitään mukavuuksia. Mielestäni olisi syytä kiinnittää huomiota uusien vuokrakerrostalojen rakentamiseen, koska niistä on nytkin jo paikkakunnalla puutetta ja vuosien mittaan ongelma tulee polttavaksi. Vuokratalojen rakentaminen ei tietenkään ole yksinomaan yhtiön asia.



Työnjohdon asenteista riippuu suurelta osalta työolosuhteiden edistymisen Hallaa 35 vuotta palvelle nti Aili Tiuhosen mielestä

Rva Ada Turunen on työskennellyt Hallan sahalla 34 vuotta ja tuntee siten omakohtaisesti työolosuhteet, samoin 43 vuotta palvelut puuseppä Eino Kostamo

— Työolosuhteet ja työpaikkojen viihtyisyys kuuluvat ainakin osittain sosiaalitoiminnan piiriin, mutta työpaikan viihtyisyyteen vaikuttavat monet seikat, mm. henkilösuhteet. Einiissä pahasti valittamista ole, mutta korjaamisen varaa on. Työnantaja- ja työntekijäpuoli ovat lähentyneet toisiaan, mutta väliä voitaisiin vieläkin kaventaa. Kehitys on hidasta johtuen kaiketi lähinnä ennakkoluuloista, mutta myös koulutuksesta. Aikaisemmin tekniikoita koulutettiin hoitamaan henkilösuhteita toisella tavalla kuin nykyään ja sama koskee myös insinöörejä ja työntekijöitä. Jo kansakoulusta lähtien ovat opetusmenetelmät ja -tavoitteet muuttuneet. Uudenlaisen koulutuksen tulokset näkyvät myös työpaikoilla nuorten, vastatulleiden esimiesten ja työntekijöiden keskuudessa hyvin hoidetuista henkilösuhteista ja ennakkoluulottomasta kanssakäymisestä.

— Yleiseen viihtyvyyteen vaikuttavat mm. yhtiön harjoittama muu sosiaalitoiminta, kuten lomatoiminta ja vapaa-ajan harrastustoiminta sekä myös paikkakunnan viihtyvyys, sen tarjoamat palvelut ja toimintamahdollisuudet. Yhtiön järjestämästä lomatoiminnasta on pelkkää myönteistä sanottavaa. Erityisesti Verlan lomakylän perustaminen on osoittautunut onnistuneeksi ja tarpeelliseksi ratkaisuksi. Koska siellä voi asua täysihoidossa, on perheenmännilläkin tilaisuus viettää täysipainoinen loma ja se tietenkin lisää heidän viihtyvyytään. Verlaa voivat hyvien kulkuyhteyksien takia käyttää nekin, joilla ei ole omaa kulkuneuvoa, kun sen sijaan eräkämppejä pystyvät käyttämään pääasiallisesti vain auton omistavat.

— Yhtiön piirissä järjestetään myös vapaa-ajantoimintaa. Kutomot ja naisten kerhot edistävät lähinnä kotona olevien perheenäitien viihtyvyyttä. Kuusaalla ja Voikkaalla toimivat askartelupajat, joissa miesväki voi tehdä puutöitä. Ne ovat erittäin

tarpeellisia, sillä vaikka taitoakin olisi, ei usealla ole kotonaan tilaa eikä työkaluja tällaista askartelua varten. Lisäksi askartelupajoissa on saatavana huokealla raaka-aineita. Samanlaatuista toimintaa voisi ajatella metallipuolellakin lähinnä automiehiä ajatellen.

— Osittain vuorotyöstä johtuen tapaavat yhtiöläiset varsin harvoin toisiaan. Koska tällaiseen kanssakäymiseen on tarvetta, ovat kuukausittain järjestetyt yhtiöläisillat suosittuja ja lisäksi ne ovat ohjelmiltaan



Voikkaan paperiammattiosaston nuorella puheenjohtajalla silinterimies Risto Kärkkäisellä on paljon sanottavaa

kiinnostavia. Viime kesänä järjestetty Verla-päivä lomakylässä sai myös suuren suosion osakseen.

— Yhtiön järjestämä vapaa-ajantoiminta nykyisessä mitassaan on tarpeellista ja hyödyllistä. Sen todistaa jo osallistujien lukuisuus. Tuskin toiminnan lisäämiseen tai laajentamiseen on tarvetta, sillä paikkakunnan tarjoamat opiskelumahdollisuudet, yhdistys- ja seuratoiminta, urheilutoiminta jne. tarjoavat varmaan tilaisuuden jokaiselle aktiiviseen vapaa-ajan viettoon, mutta suoritus- ja kokoontumispaikkojen järjestämisen suhteen toivoisi yhtiön ja kauppalan yhteistyötä.

Sisäisessä tiedottamisessa paljon toivomisen varaa

Lopuksi Risto Kärkkäinen puuttui vielä kahteen ajankohtaiseen ja tärkeään asiaan, nimittäin tiedottamiseen ja yritysdemokratiaan. Hän totesi, että tiedottamisesta on puhuttu paljon, korostettu sen tärkeyttä ja tiedottamisen tarpeen kasvamista, mutta tiedottamista ei ole kuitenkaan lisätty. Pyrittäessä järkevään asioiden hoitamiseen on tiedotustoiminta tärkeää. Se poistaa tietämättömyydestä johtuvia erimielisyyksiä ja ennakkoluuloja, sillä mitä aikaisemmassa vaiheessa ollaan selvillä mielipiteistä, sitä helpompi niistä on muodostaa kannanotot ja sitä mutkattomammin käy tie yhteisymmärrykseen.

— Yhtiössämme on tiedottaminen erittäin heikkoa. Se on suorastaan alkukantaista työnantajalta meille päin, mutta varsin huonoa myös meiltä työnantajalle. Tieto, jonka me saamme, tulee pääasiallisesti Kymi-Yhtymä-lehden ja Tiedotuslehden välityksellä sekä suoranaisen kanssakäymisen kautta tuotantokomitean jäseniltä ja luottamusmiehiltä. Työosastojen sisäinen tiedotuskanava puuttuu kokonaan. Kymi-Yhtymää on pidetty työntekijäin keskuudessa varsin yksipuolisena työnantajan lehtenä ja siihen on suhtauduttu ennakkoluuloisesti. Aivan viime aikoina on tehty havainto, että lehdestä on tulossa tasapuolisempi ja että työntekijän äänikin pääsee kuuluville. Jos tätä suuntaa jatketaan, tulee lehdestä luetumpi ja uskottavampi. Tiedotuslehti luetaan kannesta kanteen. Se on asiallinen tiedotus- ja uutislehti, jonka toivoisi laajenevan tai ilmestyvän useammin, ei kuitenkaan niin, että sen luettavuus kärsii. Lyhyet, asialliset ja selkeät tiedotukset menevät hyvin perille. Mielestäni yhteistä etua hyödyttäisi Tiedotuslehdessä julkaistu ammattiyhdistyspalsta.

Jatkoa sivulla 23

Kauppalanjohtajan varamiehen, Einar Virtasen nimi yhdistetään tavallisesti joko Kuusankosken kunnalliselämään, paikalliseen järjestötoimintaan tai sitten kauppalan urheilurintaman tapahtumiin. Harvemmin kuulee puhuttavan metallityömiestä Einar Virtasesta, kymiyhtiöläisestä, jolla on takanaan muutamaa kuukautta vaille viisikymmentä vuotta saman työnantajan ja vieläpä saman osaston palveluksessa. Viime heinäkuussa hän siirtyi eläkkeelle. Tämä haastattelu tehtiin miltei päivälleen viisi vuosikymmentä myöhemmin kuin haastateltavamme oli tullut työkalujen jakajaksi Voikkaan korjauspajalle.

Usein sanotaan, että vuosisadan alussa syntyneillä ei ole nykyisessä maailmanmenossa mitään hämmästelemistä, sillä he ovat nähneet niin huikean kehityskaaren, että mitään mullistavaa ei voisi enää tapahtua. Onko tämä Teidän mielestänne vain pelkkä yleistys?

— Kyllä monella eri alalla on mahdollisuus vielä kehittää uutta ja ennennäkemätöntä. Täällä Voikkaallakin tehtiin paperia täyttä

mutta sitten tasaantuessaan ja vaurastuessaan muuttuneet konservatiiviksi. Luulen tämän pätevän myös jossakin määrin nykyiseen nuorisoon, joka nyt haluaa uudistaa kaiken, mutta viimeistään perheen ja kodin perustamisen jälkeen hekin muuttuvat tasaisiksi. Ja sitten he työntelevät lastenvaunujaan yhtä tyytyväisinä kuin mekin teimme aikoinamme.

Miten Teihin henkilökohtaisesti on vaikuttanut esimerkiksi tiedonvälityksen valtava kehitys?

— Se on vaikuttanut siten, että maailma on ainakin minun silmissäni tullut pienemmäksi. En ole paljon ehtinyt seurata sen enempää radiota kuin televisiotakaan, mutta lehdet luen tarkkaan. Minulle ei nimittäin suuria merkitse, jos saan jonkin asian päivää tai paria myöhemmin tietooni kuin muut. Myönnän kuitenkin, että televisio ja radio ovat paljon antaneet, joskin myös ottaneet. Esimerkkinä haittapuolista voin mainita työväenopiston luentotoiminnan, joka on aivan selvästi television vaikutuksesta menettänyt kuulijoita. Siihen aikaan, kun tällaisissa yleisötilaisuuksissa käytiin, tutustuttiin myös muihin ihmisiin paljon enemmän



— Mukavasti minut vastaanotettiin, vaikka minulle sitten työni ohella kuului jonkinlaisena velvollisuutena vanhempien ammattimiesten pikkuasioiden toimittaminen. Nykyisin työhön tulevat nuoret miehet ovat kyllä paljon tietoisempia asemastaan. Aikaisemmin vanhemman sorvarin ja oppipojan palkkaerokin oli huomattava. Nyt on jo kolmen vuoden päästä hyvässä asemassa ja kuuden vuoden kuluttua täysi ammattimies. Itse en tainnut olla ammattimies silloisten sääntöjen mukaan vielä kahdenkymmenenkään vuoden kuluttua.

Mikä on huomattavin työoloja koskeva muutos yhtiöläisuranne aikana?

— Se on ehdottomasti tehtaan

Metallityömiestä - ammattiyhdistysmiestä - tuotantokomitean jäsenen - urheilumiestä - kauppalanjohtajan varamiestä

Einar Virtasen arviointia menneestä ja nykyisestä

vauhtia jo niihin aikoihin, kun tulin yhtiöön, mutta tuotanto oli vain huomattavasti pienempi ja vaikeudet suurempia kuin nykyään. Nyt paperintuotanto on kasvanut moninkertaiseksi eikä se minun ymmärtääkseni vielä tähän voi pysähtyä.

— Olen monasti tätä kehitystietoa pohtiessani huomannut, että lähes kaikki tuntemani ihmiset ovat nuorena olleet jonkinlaisia radikaaleja,

kuin nykyään. Tehtaalla tähän 'mökkihöperyyden' suuntaan vie kehitystä vuorotyöjärjestelmä, joka tuntuu herättävän ihmisissä hyvin vähän tarvetta uusien tuttavuussuhteiden luomiseen ja entisten ylläpitämiseen.

Tulitte Voikkaan korjauspajan työkaluosastolle työkalujen jakajaksi 15-vuotiaana. Minkälaisen vastaanoton näin nuori miehenalku sai siihen aikaan työpaikalla?

toiminnan muuttuminen jatkuva-käyntiseksi. Ei ole tarvinnut olla enää niin paljon sunnuntaisin työssä kuin aikaisemmin. Ennen sotia korjauspajan miehet olivat aina viikonloppuisin töissä, koska koneita korjattiin seisokkiaikana. Tämän vuoksi korjausmiehillä ei aikaisemmin ollut mahdollisuutta hoitaa esim. kuntoaan, sillä vapaa-aika rajoittui aina sellaisiin vuorokauden aikoihin, ettei tehnyt mieli harrastaa enää yhtään mitään. Yhtiö on tässä asiassa kyllä auttanut. Se on kehottanut liikkumaan ja saanutkin paljon ihmisiä liikunnan pariin. Nykyinen kuntourheilua suosiva suuntaus on edistystä, sillä nyt vanhemmatkin ihmiset voivat tulla lenkille mukaan tarvitsematta olla kilpaurheilijoita.

— Toinen huomattava muutos on tietysti työsopimussuhteen syntyminen. Joitakin pieniä rettelöitä on silloin tällöin täällä Voikkaankin tehtaalla sattunut, mutta sanoisin, että suuremmat lakot ja seisaukset on johdettu pääkaupungista ja keskusteluista käsin; me olemme pyrkineet hoitamaan asiat keskenämme. Nykyisin se on helpompaakin, sillä keskustelun sävy ei ole enää niin kärkevää kuin ennen.

Olette ollut tuotantokomiteatyössä mukana heti komiteoiden perustamisesta lähtien. Ovatko nämä yhteistyöelimet säilyttäneet alkuperäiset pyrkimyksensä?

— Komiteoiden toiminta oli alkuvuosina varsin haparoivaa, sillä kyllä ei ollut oikein käsitystä, mitä niiden työhön kuului. Silloiset jäsenet vietiin oikein kursseille Aulangolle opiskelemaan näitä asioita. Hieman humoristiselta se kyllä tuntui, sillä ruispuuroa siellä pisteltiin lounaiden korvikkeeksi ja koetettiin tankata uutta tietoa päähän. Elettiin nimittäin aikaa, jolloin elintarvikkeet olivat säännöstelyssä ja kaikenlainen opiskelu vieraanlaista.

— Aivan viime vuosiin saakka tuotantokomiteoilla on ainakin mi-

nun mielestäni ollut merkitystä, mutta luulen, että ns. työpaikkademokratia tulee muuttamaan tällaisia työnantajan ja työntekijän välisiä yhteistyömuotoja. Pitäisi nimittäin päästä entistä parempaan yhteisymmärrykseen ja neuvottelukosketukseen sekä saada tietysti enemmän päätäntävaltaa. Tuotantokomiteat ovat tällä hetkellä lähinnä neuvoantavia elimiä, joilla ei ole päätöksenteko-oikeutta yrityksen asioihin nähden, vaan se on edelleen työnantajalla. Työpaikkademokratian toteutuminen saattaa tapahtua lainsäädännön välityksellä melko pian, mutta kyllä siinä kaikesta huolimatta on vielä paljon kehittämistä. Yhdessä suhteessa minusta ollaan tehty jo askel työpaikkademokratian suuntaan: työterveyskysymys on lopulta saatu uusille raiteille. Ennen siitä vastasi yksinään työnantaja, mutta nyt ovat mukana myös työntekijäjärjestöt.

Mikä on käsityksenne pitkäaikaisena ammattiyhdistysmiehenä keskustelutoiminnan eheytymisestä?

— Edistystä on tietenkin tapahtunut ja rivit ovat tiivistyneet. Mutta toisaalta ne vuodet, jolloin ammattiyhdistysliike oli erillään, olivat työntekijän kannalta parhaita vuosia. Eduskunnassa menivät läpi silloin mm. työeläkelait, sairausvakuutuslait jne. Ehkä tämä osaltaan johtui juuri siitä, että ammatilliset keskusjärjestöt olivat ikään kuin kilpailuasemissa keskenään uudistuksia suunniteltaessa ja toteutettaessa.

Ammatillinen koulutus on Kuusankoskella muutosvaiheessa: Yhtiö lopettaa peruskoulutuksen ja kauppalalla ei ole tiloja oman koulun perustamiseen. Mikä olisi Teidän mielestänne nopein ratkaisu tilanteen selvittämiseksi?

— On pyrittävä siihen, että Kuusankoski saa Kouvolan ammattikoulusta lisäpaikkoja varsin pian. Tosin siellä ei niitä kovin paljon ole ja koulun laajentaminenkin on vaikeata.

Siksi on esitetty, että Kouvolan ammattikouluun rakennettaisiin toinen laajempi osa, joka sijoitettaisiin Kuusankoskelle. Täten saataisiin myös enemmän opintolinjoja.

— Monasti sanotaan, että ammattikoulutus on avain työttömyyden ratkaisemiseksi, mutta ymmärtääkseni se ei siihen juuri vaikuta. Koska uusia ammatteja ei kuitenkaan ilmaannu riittävästi, se merkitsee sitä, että työttömyysaikoina on vain entistä pätevämpiä työttömiä.

Yhtiö ja kauppalat ovat kohta puolenvuosisadan ajan kehittyneet ja kasvaneet rinta rinnan. Miten on menetelty yhteisten asioiden hoidossa?

Tähän asiaan heijastuvat hyvin paljon myös muiden kuntien ja valtiiovallan taholta tulevat toimenpiteet. Aikaisempina vuosina yhtiö kehitti paikallista hyvinvointia rakentamalla mm. kouluja ja teitä. Nyt yhtiöllä ei ole enää muuta kunnallista tehtävää kuin palosuojelu. Ilmeisesti kehitys on suuressa määrin kulkenut tähän suuntaan lakien ja asetusten vaikutuksesta. Yhteistoiminta sinänsä on ollut milloin huonompaa milloin parempaa. Hyvänä esimerkkinä yhteistyön tehokkuudesta voidaan pitää Kuusankosken nykyisen keskustan syntymistä, johon yhtiöllä oli ratkaiseva osuus. Neuvotteluilla on aina päästy eteenpäin, vaikka joskus onkin ollut tiukkoja keskusteluja. Viime vuosina tilanne on jossakin määrin ollut epävakaa, sillä yhtiön hallinnossa ei taida tällä hetkellä olla sellaista henkilöä, jolle nämä asiat kuuluisivat suoranaisesti. Eräs yhteistoimintaa jarruttava piirre on myös se, että yhtiö ei aina ole riittävän varhaisessa vaiheessa ilmoittanut omista ehdotuksistaan ja ratkaisuksistaan, jolloin monet asiat ovat tulleet kauppalaan johdolle aivan yllättäen eteen. Enemmän yhteydenpitoa tässä suhteessa pitäisi kyllä olla.

Jalkuu kolmannella kansisivulla

Hillon kaoliinivarasto



Hillon syväsatamaan viime kesänä valmistunut suuri kaoliinivarasto otettiin koekäyttöön syyskesällä. Uutta varastoa tulevat Kymin Osakeyhtiön ohella käyttämään myös Enso-Gutzeit Osakeyhtiö ja Oy Tampella Ab. Kymiyhtiölle varastotilasta kuuluu 62,5 prosenttia. Varastorakennuksen tilavuus on 48 000 m³ ja lattiapinta-ala 3 800 m². Siihen voidaan varastoida neljään erilliseen lokeroon n. 25 000 tonnia kaoliinia.

— Yhteisen kaoliinivaraston rakentaminen kävi välttämättömäksi, kun ilmeni, että kolmen osakeyhtiön kaoliinintarve on uusien konehankintojen vuoksi lisääntymässä. Tarvittiin lisäksi ajanmukaiset säilytystilat vaikeasti varastoitavalle kaoliinille, jotta se olisi mahdollista kuljettaa puhtaana eri käyttökohteisiin, kertoi yhtiön ostopäällikkö Erik Holm.

— Tähänastisten kokemusten perusteella voidaan sanoa, että kaoliinivarasto on osoittautunut tarkoitukseenmukaiseksi. Kaoliinin kuljetus

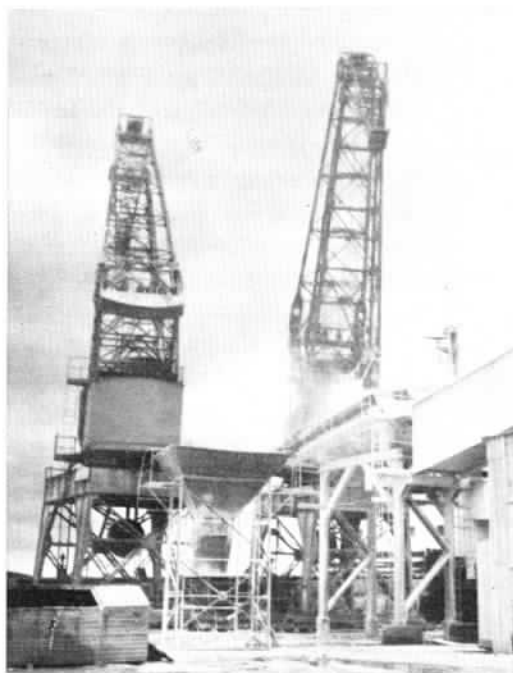
Hillosta osakeyhtiölle tapahtuu autoilla. Kymiyhtiö käyttää kaoliinia vuosittain n. 50 000 tonnia Kymin ja Voikkaan paperitehtailla. Tarve nousee vielä lähiaikoina jonkin verran Kuusanniemeen rakennettavan uuden hienopaperikoneen PK 7:n valmistuttua, sanoi ostopäällikkö Holm.

Hillon syväsatamassa, joka sijaitsee Haminan kaupungin alueella, käydessämme oli kaoliinilaiturissa parhaillaan purkuvuorossa amerikkalainen laiva, joka oli tuonut 4 000 tonnin lastinsa kotimaastaan saakka. Matka Port Royalin satamasta Haminaan oli kestänyt 19 vuorokautta. Lastiruumaa purettiin kahden suuren satamanosturin avulla n. 230 tonnin tuntivauhdilla. Kauhat heittivät annoksensa varastoon meneville kuljettimille, minkä jälkeen trukilla suoritettiin kuljetusautojen kuormaus varaston sisällä.

— Paperiteollisuuden täyteaineena tarvittavaa kaoliinia, josta käytetään

myös nimitystä 'china clay', tuodaan tällä hetkellä etupäässä Englannista. Vilkkainta tuontiaikaa on myöhäissyksy, jolloin pienillä kaoliinilaivoilla on vielä ennen jäiden tuloa mahdollisuus kuljettaa rahtia. Tavallisesti nämä kaoliinilaivat vievät paluukuljetuksena puutavaraa. Kaoliinilaivoille asetetaan lastiruuman puhtauden suhteen aivan erityisiä vaatimuksia, sillä kaoliinia on lastauksen jälkeen enää mahdotonta puhdistaa. Sama vaatimus asetetaan myös purkausvälineille sekä säilytystiloille. Tämä uudenlainen varastointimenetelmä tulee poistamaan sen aikaisemmin vallinneen epäkohdan, että talvisaikaan kaoliinin siirtäminen rautatievaunuissa satamasta tehtaalte tuotti vaikeuksia, sillä vaunut olivat yleensä vaikeasti puhdistettavissa kaoliinin kuljetusta varten, totesi Hillon satamassa Kymiyhtiön huoltisijana työskentelevä merkonomi Risto Rasmus.

Varaston tavallisuudesta poikkeava ulkomuoto johtuu kaoliinikuljettimen sijoittamisesta rakennuksen kattotaitteeseen (yllä). Puhtaan valkoinen kaoliini puretaan satamanostureilla suoraan laivasta varastoon menevälle kuljettimelle.



Mestarikirja hitsauksen opettaja Heikki Jokelalle

Suomessa on kahdeksan hitsausmestaria, nimittäin sellaista, joilla on mestarikirja taskussaan. Yksi heistä on karkkilalainen yhtiömme metalliteollisuuden ammattikoulun työnopettaja Heikki Jokela. Hän antoi näytteensä viime keväänä, matkusti viitenä lauantaina Helsinkiin suorittamaan vaikeita hitsaustehtäviä kahden tarkastusmestarin valvonnan alaisena. Kolmantena tuomarina oli Valtion teknillisen tutkimuslaitoksen 'paha silmä' röntgen, joka paljastaa piiloonkin jääneet virheet. Lisäksi Jokelan oli suoritettava monipuolinen kirjallinen koe. Kun rima on asetettu korkealle, on hitsaus todella hallittava niin käytännössä kuin tietopuolisesti, jos mieli selviytyä mestariksi. Tutkintoa ei pääse yrittämäänkaan, ennen kuin vähintään kaksi vuotta on kulunut kisällinäytteestä. Nyt on sitten kisällä Jokelasta tullut mestari Jokela. Hitsausalan mestarintutkijalautakunta on todennut hänen taitonsa sen värtiksi ja Pienteollisuuden Keskusliitto on myöntänyt hänelle mestarin nimen ja arvon. Maamme hitsausmestareista on hitsauksen opettajia neljä, yksi työnjohtaja ja työntekijöitä kolme.

Karkkilan tuotantokomitea Eskilstunassa

Karkkilan tehtaan tuotantokomitea käväisi syyskuun lopulla Ruotsissa. Volvo-yhtymään kuuluvalta AB Bolinder-Munktellilta, jolle Karkkilan tehdas toimittaa tilausvalua, oli tullut kutsu. Mentiin siten tavallaan työasioissa, keskustelemaan toimituksista ja katsomaan, millaisiin koneisiin Högfors-valuja asennetaan.

Matkalle lähdettiin liikennöitsijä Palmusen linja-autolla ja öisen merimatkan jälkeen sillä jatkettiin matkaa Norrtäljestä Eskilstunaan. Perillä tutustuttiin BM:n tehtaaseen

ja käytiin katsomassa kaivinkoneiden sekä metsätyökoneiden esittelyä ja työnäytöstä. Yhtiöllä olikin konenäyttelyssään useita uutuuksia, jotka ovat parhailleen tulossa markkinoille. Illalla tutustuttiin Eskilstunaan ja nautittiin isäntäyhtiön tarjoama päivällinen. Yöpymispaikkana oli Esson motelli.

Toinen päivä vietettiin Tukholmassa ja tutustuttiin kaupungin nähtävyyksiin erinomaisen oppaan johdolla. Illalla laivan lähtiessä paneuduttiin kuitenkin jo työasioihin, sillä Eskilstunassa käynti oli antanut itse kullekin paljon mietittävää ja pohdittavaa. Kotona Karkkilassa on riittänyt kertomista toisillekin.



Yhtiöläistemme...

Jatkoa sivulta 19

— Työväki pitää tärkeänä ja suotavana, että sille tiedotetaan yhtiön asioista ensiksi, sillä on kovin noloa lukea niistä vasta sanomalehdistä. Tulevaisuuden suunnitelmista pitäisi tiedottaa työntekijöille, kuten heidänkin työsuhteasioita koskevat suunnitelmansa työnantajalle. Kirjallinen, selkeästi ilmaistu tiedotus on aina suullista parempi ja vähentää tulkinnan vaikeuksia. Kovasti korjaamisen varaa olisi työvoimaosaston tiedotustoiminnassa. Sen pitäisi tiedottamisessaan olla yhtä tehokas ja asiallinen

kuin tuotanto- ja suunnittelupuolenkin. Jos esimerkiksi ilmoitetaan uudistuksista tai muutoksista tuotantopuolella, on työntekijäin kiinnostus ainakin yhtä suuri niiden yhteydessä mahdollisesti tapahtuviin työvoimaa koskeviin muutoksiin.

— Työosaston sisällä tapahtuu paljon asioita, jotka eivät koske eivätkä kiinnosta kuin sen työosaston väkeä ja joista ei sen takia kirjoiteta yhtiön julkaisuissa. Näille asioille pitäisi saada tiedotuskanava. Lisäksi työntekijöillä ei ole 'osoitetta' sellaisille asioille tai esityksille, joilla ei haluttaisi rasittaa virallisia tiedon-

kulkukanavia, nimittäin ammattiyhdistystä, luottamusmiestä, tuotantokomiteaa jne. Lisäksi tämä tie on usein pitkä ja hidas.

— Yritysdemokratian toteuttamista suunnitellaan aloitettavaksi sosiaalitoiminnan piiristä. Jos liittojen kesken niin sovitaan, tietysti se voidaan siirtä aloittaakin. Mielestäni kuitenkin, koska kaikkiin toimintamuotoihin kuuluu myös taloudellinen puoli, ei yritysdemokratian toteuttamisella ole suurtakaan merkitystä, jos sitä ei sovelleta myös taloudellisia asioita koskevaksi.

Haastattelija Heli Kyllönen

Kuusankosken yhteislyseon puoli-vuosisataista toimintaa juhlittiin 24.—25. lokakuuta. Merkkitapauksen johdosta järjestettiin useita tilaisuuksia, joissa koulun entisillä ja nykyisillä oppilailla sekä opettajilla oli mahdollisuus tavata toisiaan ja tutustua monipuolisen ohjelman välityksellä yhteislyseon menneisiin vuosiin ja nykypäivään. Juhlatoimikunnan arvionnin mukaan koulujuhlaa oli saapunut seuraamaan eri puolilta Suomea viitisensataa entistä oppilasta ja opettajaa.

Juhlatilaisuuksia kahtena päivänä

Ensimmäinen juhlapäivä alkoi yhteislyseon nykyisille oppilaille tar-



Juhlayleisöä: pääjohtaja R. H. Oittinen (oik.), kauppalanjohtaja Eero Salmenoja, rehtori Kauko Utriainen, rouva Reetta Starast ja yhteislyseon vanhempainneuvoston puheenjohtaja Alpo Starast

Metsänhoitaja Raino Westerholm piti luennon aiheesta kansanedustajan työ (vas:lla). Ylimestari Esko Eloranta puhui palontorjunnasta ammatina.

yhteydessä tutustuttiin mm. Kuusankosken sulfaattiselluloosatehtaaseen ja Voikkaan paperitehtaan PK 18:aan, sekä senioriyhdistyksen perustava kokous ja yhdeksän eri luokan luokkakokoukset. Illalla pidet-



koitetuilla luennoilla, joita pitivät koulun entiset oppilaat. Esitysten aiheet oli valittu pääasiassa luennoitsijoiden omien ammattialojen piiristä. Yhdeksäntoista esiintyjän joukossa olivat myös seuraavat yhtiöläiset: Voikkaan puuhiomon ylimestari Esko Eloranta, kansanedustaja, metsänhoitaja Raino Westerholm, kiinteisosaston päällikkö, varatuomari Matti Ylikangas, suunnittelupäällikkö, dipl.ins. Stig Linderborg ja ekonomi Kari Kantola ATK-osastolta.

Ensimmäisen juhlapäivän muuhun ohjelmaan kuului lisäksi ala- ja yläluokille järjestetyt juhlatilaisuudet, kiertoajelu Kuusankoskella, jonka

Kuusankosken yhteislyseo vietti 50-vuotisjuhlaa



tiin paikallisissa ravintoloissa 50-vuotisjuhlakaronkka. Nykyoppilaat viettivät iltaa teinikunnan järjestämässä juhlakonventissa.

Toinen juhlapäivä alkoi seppelten laskulla uudella hautausmaalla. Juhlajumalanpalvelus pidettiin Kuusankosken kirkossa, missä saarnasi koulun entinen uskonnonopettaja, rovasti Pentti Hissa. Varsinainen pääjuhla pidettiin yhteislyseon juhlasalissa, joka täyttyi juhlavieraista viimeistä sijaa myöten. Ohjelmassa esiintyivät koulun entiset oppilaat rouva Liisa Rytteri, viulutaiteilija Ilkka Talvi, yhteislyseon orkesteri ja teinikuoro kanttori Tapani Rautasuon johdolla sekä teini Aira Halonen. Tervehdyspuheen piti koulun nykyinen rehtori Kauko Utriainen ja juhlapuheen kou-



luhallituksen pääjohtaja R. H. Oitinen. Erityistä mielenkiintoa juhlayleisö osoitti haastattelumuotoista ohjelmaa kohtaan, jossa käytiin varsin hausalla tavalla läpi koulun historiaa. Kertojina olivat koulun ensimmäinen kieltenopettaja rouva Linda Eerikäinen sekä pitkäaikaiset opettajat, lehtori Siiri Martikainen, lehtori Elvi Parikka ja rehtori Aksel Kilkki. Lisäksi olivat mukana yh-

Kymin Osakeyhtiö lahjoitti koululle Sippolan metsäkoulun runsaan eläin-
kokoelman.

Yksityisestä yhteiskoulusta valtion yhteislyseoksi

Kuusankosken yhteislyseon toiminta alkoi 2. syyskuuta 1920 Kymiyhtiön omistamassa seuratalossa, missä samaan aikaan toimi myös Kuusankosken seurakunnan väliaikainen kirkko. Oppilaita oli alkajaisvuonna 76. Koulun ensimmäisinä luokahuoneina olivat kaksi vaatesäilöä sekä myöhemmin seuratalon urkuparvi ja näyttämö. Vuonna 1925 aloittanut viides luokka jouduttiin sijoittamaan miesnäyttelijöiden pukuhuoneeseen. Naisnäyttelijöiden pukuhuone oli sitävastoin sisustettu kirkon sakastiksi, minkä lisäksi siellä toimi koulun opettajainhuone.



teislyseon ensimmäisiin oppilaisiin kuulunut rakennusmestari Ensio Sihvonen sekä koulun nykyinen suomenopettaja, lehtori Liisa Riikonen. Keskustelun johdattelijana toimi koulunjohtaja Pertti Kajander.

Pääjuhlan yhteydessä koulu sai ottaa vastaan lukuisia onnitteluita sekä useita arvokkaita lahjoituksia.



Yhteislyseon vaiheita selviteltiin haastattelussa, johon osallistui koulun pitkäaikaisia opettajia, alkuvuosien oppilas sekä nykyinen opettaja (yllä). Dipl.ins. Stig Linderborg (alla vas.) esitelmöi saasteongelmasta, varatuomari Matti Ylikangas (alla kesk.) kertoi kunnalliselämän ajankohtaisista tapahtumista ja ekonomi Kari Kantola ATK-alasta.



Laajentuessaan koulu on sittemmin toiminut Marsinkatu 3:ssa sijaitsevassa rakennuksessa (nykyisin yhtiön Kuusaan kutomon käytössä) sekä entisessä Kuusankosken kansakoulussa, joka tällä hetkellä on kansalaiskoulun käytössä. Omaan koulutaloon yhteislyseo pääsi muuttamaan v. 1957. Valtion omistukseen koulu siirtyi v. 1961. Rehtorina toimii v. 1967 teol.kand., fil.maist. Kauko Utriainen. Oppilaita on tällä hetkellä koulussa 880 ja opettajia 43.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

SENJA SALMINEN

tarkkailija Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 1. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 13. 11. 1914 ja tuli yhtiön palvelukseen asiatyöksi 1930. Paperisaliin hän siirtyi 1932 ja toimi lajittelijana vuoteen 1956, jolloin siirtyi nykyiseen ammattiinsa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Kymin paperitehtaan teknillisen johtajan Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä.

HALLA

TAAVI AHVENAINEN

sahaaja tuli 26. 9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Pertunmaalla 15. 4. 1910 ja tuli 1928 yhtiön palvelukseen. V:sta 1932 lähtien hän on palvellut yhtäjaksoisesti. Apusahaajaksi hän siirtyi 1940 ja 1944 sahaajaksi. Hallan seuratalossa pidetyssä kahvitilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä arvokkaasta työpanoksesta yhtiössä.

URHO VIKMAN

kirvesmies rakennusosastolta tuli 12. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Lahdessa 9. 5. 1909 ja tuli yhtiön palvelukseen Hallan selluloosatehtaalalle 1927. V:sta 1934 hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti eri osastoilla. Sahalle sahaajaksi hän siirtyi 1940 ja nykyiseen tehtäväänsä kirvesmieheksi 1949. Seuratalossa järjestetyssä kahvitilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

AUNE SIPILÄ

pintapöydän valvoja sahalla tuli 19. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kotkassa 29. 7. 1911. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli 1929. Hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti v:sta 1932 lähtien pääasiassa sahalla erilaisissa tehtävissä. Hän vas-



Taavi Ahvenainen

taanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin seuratalossa pidetyssä kahvitilaisuudessa isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

Merkkipäiviä

PÄÄKONTTORI

SULO PARKKINEN

metsätyönjohtaja metsäosastolta täyttää 60 vuotta 22. 11. Mikkeliissä. Hän on syntynyt Mikkelin maalaiskunnassa ja suoritti keskikoulun Mikkelin yhteiskoulussa 1929. Sen jälkeen hän toimi Osuuspuun työnjohtajana, kunnes tuli 1946 yhtiömme palvelukseen metsätyönjohtajaksi Saimaan hoitoalueen Mikkelin piiriin. Hän toimi ansiokkaasti puutavaran osto- ja hankintatehtävissä sekä omien metsien hoitotoissa yhtäjaksoisesti Tehdaspuun perustamiseen saakka, jolloin hän uuden organisaation puitteissa siirtyi puutavaran vastaanottajaksi Kuusankoskelle. Hän on taitava ja tunnollinen ammattimies. Hänen vapaa-ajanharrastuksistaan on urheilua jäänyt vähemmälle ja mieskuorolaulu sekä maanpuolustustyö tulleet etusijalle. Hän on sotilasarvoltaan yli luutnantti.

KAARLO VARIS

metsätyönjohtaja metsäosastolta täyttää 60 vuotta 9. 12. syntymäpäikkäkunnallaan Pihtiputaalla. Hän tuli yhtiön palvelukseen metsätyönjohtajaksi 1933 ja on siitä lähtien toiminut vanhempana työnjohtajana Pihtiputaalla. Sitä ennen hän oli yhtiön metsä- ja uittotyömailla. Hän suoritti 1949 työnjohtajakurssin



Sulo Parkkinen

Sippolan metsäkoulussa. Kaikki metsä- ja uittoalan työt ovat hänelle tuttuja. Purouittojen aikana hän johti hyvällä menestyksellä monena keväänä suuret purouitot päätökseen. Hän oli nuorena hyvä hiihtäjä ja saavutti SVUL:n Keski-Suomen piirin mestaruuden 30 km:n hiihdossa. Hän on kuulunut Pihtiputaan Tuiskun johtokuntaan ja on kunnan urheilulautakunnan jäsen. Sotilasarvoltaan hän on kersantti.

KUUSANKOSKI

PEKKA LINNANKALLIO

sähköasentaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 24. 11. Hän on syntynyt Helsingissä ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle 1933. Hän toimi v:sta 1934 moottorien hoitajana Voikkaan sähköosastolla. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1968 lähtien.

MARTTI PAJARI

sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 2. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1924. Kymin sähkökorjaamolle hän siirtyi 1933 ja Voikkaalle 1934.

LEONARD LAHTELA

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta täyttää 60 vuotta 5. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1925. Paperitehtaalalle hän siirtyi 1927 ja nimitettiin koneenhoitajaksi 1948.

URHO NIEMI

kuorimon etumies Kymin selluloosatehtaalalta täyttää 60 vuotta 21. 12. Hän on syntynyt Iitissä. Yhtiön palvelukseen Kymin korjauspajalle hän tuli 1929. Sen jälkeen hän toimi höyryosastolla läm-



Kaarlo Varis



Leonard Lahtela



Urho Niemi

mittäjänä kolme vuotta ja tuli 1936 Kymin selluloosatehtaalte, jossa työskenteli aluksi pakkaajana, myöhemmin puiden purkajana ja kuljetuslaitteiden hoitajana. Kuorimon etumieheksi hänet nimitettiin 1953. Hän on saavuttanut kuuluisuutta hyvänä hiihtäjänä. SM-kilpailussa 50 kilometrillä Ounasvaaralla 1944 hän sai toisen palkinnon ja voitti mestaruuden Jyväskylässä 1945. Ikämiesten mestaruuden hän voitti 15 kilometrillä 1946 ja lisäksi hänellä on kahdeksan TUL:n mestaruutta. Hän on tehnyt useita kilpailumatkoja ulkomaille. Yhtiömme hiihtomestaruuskilpailuihin hän osallistui useana vuonna ja voitti mestaruuden 1951.

VILJO KARJALAINEN

uittaja Kymin puuhiomolta täyttää 50 vuotta 24. 11. Hän on syntynyt Juvalla ja tuli yhtiön palvelukseen 1960.

NIILLO LOUKO

viilaaja metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 28. 11.

ESKO PUKKILA

laitosmies sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 6. 12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Verlan ulkotoyosastolle 1951. Verlan mylläriksi hänet nimitettiin 1956. Lisäksi hän on v:sta 1967 lähtien hoitanut myös Verlan lomakylän laitospiehen tehtäviä. Vapaa-ajan harrastuksista on musiikki tärkein.

MARTTA LEHTINEN

siivooja metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 8. 12.

REINO PULLI

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 10. 12. Hän on syntynyt Antreassa ja tuli 1952 yhtiön pal-

velukseen massankäsittelyosastolle. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1962 alkaen.

TAUNO TYYNELÄ

poraaja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 22. 12.

HALLA

LEA PAKKANEN

konttoristi tiliosastolta täyttää 60 vuotta 13. 12. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli 1925 yhtiön palvelukseen varastoapulaiseksi, siirtyi 1942 konttoristiksi höyläämön konttoriin, 1947 sairaskassaan ja 1949 nykyiselle osastolleen.

SULO LOMMI

päällikkö-koneenhoitaja laivaosastolta täyttää 60 vuotta 19. 12. Hän on syntynyt Vehkalahdella ja tuli 1929 lotjamieheksi lautatarhalle. Sen jälkeen hän oli muiden työnantajien palveluksessa sekä työskenteli selluloosatehtaalilla. Laivan kapteenina hän on toiminut v:sta 1946 lähtien. Hinaajien muututtua dieselkäyttöisiksi hän toimii niissä päällikkö-koneenhoitajana.



Esko Pukkila

JUANKOSKI

HELMI VARTIAINEN

siivooja täyttää 60 vuotta 29. 11. Hän on syntynyt Juankoskella ja ollut jaksoittain yhtiön palveluksessa v:sta 1924 lähtien. Aikaisemmin hän harrasti kuorolaulua ja kuului mm. Juankosken kirkkokuoroon.

EINO PIRINEN

jakoaseman päivystäjä täyttää 50 vuotta 13. 12. Hän tuli 1938 työhön Karjalankosken satamaan, työskenteli ulkotoyosastolla ja siirtyi 1948 apumieheksi höyrylaitokselle, jossa hän toimi varalämmitäjänä, kattilanhoitajana sekä höyrykoneen ja -turpiininhoitajana. Hän on kuulunut tehtaan työturvallisuustoimikuntaan ja harrastaa vapaa-aikoinaan kalastusta.

KARKKILA

TAUNO GRÖNDAHL

levyjen taivuttaja liesiosastolta täyttää 60 vuotta 25. 11. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä UI. Ennen tehtaalte tuloaan hän toimi yhtiön metsätoissa ja rautatiellä. Tehdastyöhön levyradiaattoriosastolle hän siirtyi 1939. Toimittuaan muutaman



Helmi Vartiainen



Eino Pirinen



Tauno Gröndahl



Alma Tuovinen



Niilo Jalkanen

vuoden ulkutyöosastolla, hän siirtyi 1949 jälleen radiaattoriosastolle, missä toimi siihen saakka, kunnes osaston työt siirtyivät Heinolan tehtaalte. Nykyisin hän taivuttaa liesiosastolla levyjä mm. kylpyammeita ja lämpökattiloita varten. Hän osallistui molempiin sotiin ja sotilasarvoltaan hän on kersantti.

AIMO KIVISALMI

varastotyöntekijä valukattilaosastolta täyttää 60 vuotta 29. 11. Hän on syntynyt Vihdissä. Tehtaan työhön valimoon hän tuli 1937. Nykyiseen toimeensa kattilaosaston varastoon hän siirtyi maaliskuussa 1969.

SAIMI MÄKINEN

siivooja metalliteollisuuden ammattikoulusta täyttää 60 vuotta 11. 12. Hän on syntynyt Lammilla ja tuli saunanhoitajaksi 1961. Ammattikoululle siivoojaksi hän siirtyi 1966.

BERTTA SALMI

nosturinkuljettaja konepajalta täyttää 60 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan konepajalle hän tuli työhön 1941 ja on toiminut mm. levyradiaattori- ja emaliosastoilla. Nykyiseen toimeensa konepajalle hän siirtyi 1955.

ALMA TUOVINEN

siivooja malliosastolta täyttää 60 vuotta 21. 12. Hän on syntynyt Pusulassa. Tehtaan valimoon työhön hän tuli 1935. Nykyiseen toimeensa malliosaston siivoojaksi hän siirtyi tammikuussa 1969.

NIILLO JALKANEN

prässäjä ritiläosastolta täyttää 50 vuotta 3. 11. Hän on syntynyt Rautalamella. Yhtiön palveluksessa hän toimi 1940-luvulla lämmittäjänä ja koneenhoitajana Kymin Uittoyhdistyksen ja Kymin Osakeyhtiön hinaajissa n. 8 vuotta. Haapakosken tehtaan palveluksessa hän oli 1951—1953 ja 1957—1966, jolloin hän siirtyi yhtiöme Karkkilan tehtaalte, missä edelleenkin toimii. Hän on ottanut osaa ammattijärjestöjen ja osuustoimintaliikkeiden toimintaan. Hän kuuluu mm. Ol. Tuen myymäläneuvostoon.

ERKKI MATTSSON

Karkkilan tehtaan sosiaalipäällikkö täyttää 50 vuotta 23. 11. Hän on syntynyt Helsingissä. Ylioppilaaksi hän tuli 1942 ja valmistui Helsingin yliopiston voimistelulaitokselta voimistelunopettajaksi 1948. Järvelän tehtaat Oy:n sosiaalipäällikkönä hän toimi 1948—1949. Vi-

mainittuna vuonna hän tuli yhtiöme Juankosken tehtaan sosiaalipäälliköksi ja siirtyi 1953 vastaavaan toimeen Karkkilan tehtaalte. Hän on toiminut opettajana mm. Uno A. Kopiston Väreiteollisuusammattikoulussa, Juankosken Yhteiskoulussa ja Kymin Osakeyhtiön Metalliteollisuuden Ammattikoulussa, viimeksimainitussa myös vt. rehtorina 1969—1970. Kunnalliseen elämään hän on ottanut osaa toimimalla mm. Juankosken kunnanhallituksessa ja sosiaalilautakunnan puheenjohtajana. Hämeenläänin urheilulautakunnan sihteerinä hän toimi 1947—1959. Hän on SPR:n Karkkilan osaston puheenjohtaja v:sta 1968. Hän otti osaa molempiin sotiin. Jatkosodassa hän toimi hävittäjälentäjänä. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti.

MATTI AALTONEN

työntutkija rationalisointiosastolta täyttää 50 vuotta 26. 11. Hän on syntynyt Lopella. Hän tuli yhtiön palvelukseen valimoon 1939 ja toimi sen jälkeen levyradiaattoriosastolla ja viilaajana konepajalla. Nykyiseen toimeensa työntutkijaksi hän siirtyi 1947. Hän on suorittanut työntutkija- ja päluokittajakurssit ja toimii tehtaan päluokittajana.



Matti Aaltonen



Tauno Nissinen



Aarto Heinomaa



Rauha Leino



Erkki Mattsson

ESKO KUOPPALA

konekaavaaja valimosta täyttää 50 vuotta 9. 12. Hän on syntynyt Vihdissä. Työhön kattilaosastolle hän tuli 1948. Oltuaan välillä parin vuoden ajan muualla työssä hän palasi takaisin valimon korjamon. V. 1955 hän siirtyi konekaavaajaksi.

RUTH TOIVONEN

portinvartija sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Porissa. Konepajalle puristajaksi hän tuli 1961. Portinvartijaksi hän siirtyi tammikuussa tänä vuonna.

LAINA MÄKINEN

vahtimestari sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 18. 12. Hän on syntynyt Koirjärvellä. Tehtaan palvelukseen keernaosastolle hän tuli 1949. Oltuaan välillä muutaman vuoden poissa, hän tuli revolverisorvaajaksi konepajalle 1956. Nykyiseen toimeensa tehtaan seuratalon vahtimestariksi hän siirtyi 1964.

TAUNO NISSINEN

mallinkuljettaja valimosta täyttää 50 vuotta 29. 12. Hän on syntynyt Viemällä ja tuli 1962 hiekanvalmistajaksi valimoon. Hän on toiminut lisäksi vala-



Reino Jussila

jana ja portinvartijana, kunnes 1967 siirtyi nykyiseen toimeensa.

HEINOLA

AARTO HEINOMAA

konepajan, työkaluosaston ja tehdaspalvelun osastoinsinööri täyttää 50 vuotta 19. 11. Hän on syntynyt Joensuussa ja valmistui insinööriksi Turun Teknillisestä opistosta 1949. Sen jälkeen hän oli Ruona Oy:n palveluksessa suunnittelijana 1949—1953 ja Lokomo Oy:llä suunnittelijana sekä lämpöteknillisessä tutkimustyössä vuoteen 1966, jolloin hän tuli yhtiön palvelukseen Heinolan tehtaalte. Hänen vapaa-aikansa kuluu musiikkiin, tennikseen ja autoiluun parissa.

RAUHA LEINO

kasaaja kokoonpano-osastolta täyttää 50 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Lohjalla. Tehtaan palveluksessa hän on ollut kaksikymmentä vuotta. Hän on osallistunut aktiivisesti tehtaan harrastusurheilukilpailuihin ja kuulunut naisten lentopallojoukkueeseen useiden vuosien ajan. Muu vapaa-aika kuluu omakotitalon ja kotitöiden parissa.

Manan majoille

Lokakuun 4 pnä kuoli yllättäen lastausmestari Ensio Väisänen Kymin sulfiittiseluloosatehtaalte. Hän oli syntynyt Helsingissä 9. 6. 1918. Yhtiön palvelukseen lastausmestariksi selluloosatehtaalte hän tuli 1. 5. 1957. Tunnetusta päivätyöstä päättäneitä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset.

Lokakuun 14 pnä kuoli yllättäen trukinkuljettaja Veikko Lehtoniemi kuljetusosastolta. Hän oli syntynyt 31. 7. 1940 Sippolassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1963 trukinkuljettajaksi kuljetusosastolta. Vuonna 1965 hän siirtyi samaan toimeen rakennusosastolta, josta 1967 siirtyi puiden käsittelijäksi Voikkaan puuhiomolle. Kuljetusosaston palvelukseen hän tuli uudestaan 1969 trukinkuljettajaksi. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja poika.

Lokakuun 16 pnä kuoli tapaturmaisesti vartija Reino Jussila kuljetusosastolta. Hän oli syntynyt 18. 7. 1919 Jaalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956 Voikkaan rakennusosastolta ja siirtyi 1957 talousosastolta. Nykyisen toimensa vartijana hän aloitti 1958. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja poika.

Einar Virtanen...

Jatkoa sivulta 21

Olisiko Kuusankoskella tulevaisuutta kaupunkina?

— En luule vaan olen aivan varma, että joskus tulevaisuudessa perustetaan Pohjois-Kymen kaupunki, jossa ovat kaikki nämä lähiympäristön suuret asutuskeskukset sulautuneina yhdeksi kunnaksi. Nyt on jo keskusteltu siitä, että jos Kuusankoskelta tehdään kaupunki, olisimmeko Kouvolan kanssa tasaveroisia neuvottelijoita uuden suurkaupungin perustamiskysymyksissä. Näyttää nimittäin olevan niin, että malaiskunnat ovat huonommalla puolella kaupunkien maannälkään nähden. En väitä kuitenkaan, että kaupunki on sellaiseen mikään kehityksen ääriarvo.

Pitkääaikaisena nuorisotyölautakunnan jäsenenä Te olette usein joutunut miettimään 'nuorison parasta'. Mitä nuoret odottavat kunnallisiltä nykyisin ja mitä he tulevat saamaan?

— Nuoriso tulee samaan parannuksia elämäänsä. Suunnittelempa parhaillaan ns. nuorisolaitoksia, joista seuraavana on vuorossa jonkinlainen monitoimitalo, missä erilaisten henkisten harrastusten toiminta voisi päästä alkuun. Tämä talo luonnollisesti palvelee myös muita kauppalalaisia. Kipeimmin tällaiset uudet tilat tarvitsisi teatteri ja musiikin harrastajat sekä tietysti myös kaikkien muidenkin kulttuurialojen harrastajat. Myös Kettumäen kansanpuisto olisi saatava vähitellen valmiiksi.

Minkälaisia tehtäviä kuuluu kauppalanjohtajan varamiehelle?

Kunnallislain mukaan kauppalanjohtajalla pitää olla varamies, joka johtaa tarvittaessa puhetta kauppalanhallituksen kokouksissa. Lisäksi siihen kuuluu paljon erilaisia edustus-tehtäviä. Usein tämä luottamustoimi sotketaan varakauppalanjohtajaan, jona virkansa puolesta toimii kauppalansihteerä.

Haastattelija Eero Niinikoski

