

KYMI-YHTYMÄ



NEUVOTTELUKUNTA:

Kuusankoski

*Jouko Finne, Matti Inkiläinen,
Keijo Jokiranta, Eino Pörsti,
Sirkka Savolainen, Leila Taa-
vitsainen ja Veikko Talvi*

Juankoski

*Heikki Hämäläinen, Mikko
Lehto-ora ja Toivo Tuunainen*

Halla

*Eino Adolfsen, Jaakko Hassi-
nen, Heikki Husu ja Lilli Ols-
son*

Karkkila

*Kalevi Aavakangas, Olavi De-
gerstedt, Hilja Peltola ja Leo
Rouhiainen*

Heinola

*Eino Saarinen, Antero Suni ja
Erkko Virtanen*

Salo

*Eine Lindberg, Osmo Koskinen
ja Tuula Rokka*

Hanko

Stig Boström ja Erik Johansson

TOIMITUS:

*Kymin Osakeyhtiön
sisäinen tiedotusosasto
Kuusankoski
puh. 87012/415 ja 390*

*Vastaava toimittaja:
Veikko Talvi*

*Toimitussihteeri:
Heli Kyllönen*

*Toimittaja:
Eero Niinikoski*

*Kirjapaino:
Kouvolan Kirjapaino*

Sisältö:

- 1 *Ammattimiehiksi ammattikursseilla*
- 2 *Heinolan tehtaalla siirrytty standardikattiloiden valmis-
tukseen*
- 4 *Kattilat tuotantoa tehostetaan Heinolan tehtaalla*
- 6 *Heinolan tehtaassa koulutetaan ammattimiehiä*
- 8 *Mielipiteitä tiedottamisesta Heinolan tehtaalla*
- 9 *Kahden salottaren puheenvuoro*
- 10 *Keernapojasta valimon työnjohtajaksi*
- 13 *Kahdet työturvallisuuskurssit päätökseen Karkkilan teh-
taalla*
- 14 *Kuvanveistäjä Terho Sakilta valajan patsas Karkkilaan*
- 16 *Aamukaste ja poudan jälkeinen sade tietävät tukkijunalle
liukasta keliä*
- 19 *TV 2 Kuusankoskella ja Verlassa*
- 20 *Voikkaa yllätti lentopallossa ja Juankoski kyykänlyön-
nissä*
- 26 *Tästä puhutaan*
- 29 *Pitkäaikaisesti palvelleita*
- 30 *Merkipäiviä*
- 32 *Manan majoille*

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Kansikuva:

Högfors-kattilan valmistusta Heinolan tehtaalla

Ammattimieheksi ammattikursseilla

Työttömyyden torjumisessa meillä on pitkään harrastettu lapiolinjaa ja työtilaisuuksien järjestelyllä on ollut hätäaputyön luonne. Onneksi vihdoin on opittu suhtautumaan tähän kipeään yhteiskunnalliseen ongelmaan uudella tavalla. Ei puhuta enää korostetusti työttömyydestä vaan mieluummin työllisyyden hoitamisesta. Se jo osoittaa positiivisempaa asennetta, pyrkimystä tarjota työmahdollisuuksia pysyvämmiin kuin tilapäisillä ja taloudellisestikin heikosti kannattavilla hätäratkaisuilla.

Epäilemättä tuloksellisimmillaan tämä uusi suhtautumistapa ilmenee ammattikoulutuksen järjestämisessä työpaikkaa vailla oleville. Tästä yhtiömme piirissäkin on saatu erittäin myönteisiä kokemuksia. Ammattikasvatushallituksen ennakkoluulotonta asennetta osoittaa se, että ammattikurssien pitopaikaksi voidaan hyväksyä teollisuuslaitos. Tämä saattaa tarjota monta etua ja tulokset ovat sen mukaiset. Tehtaan insinööri- ja teknikkokunnasta saadaan oman alansa erinomaisesti hallitsevia opettajia, päästään harjoittelemaan uudenaikaisilla koneilla, opitaan uudet tehokkaat menetelmät ja totutaan ensimmäisestä kurssipäivästä alkaen tehdasympäristöön.

Tässä numerossamme kerrotaan, miten nuorukaiset kahdenkymmenen ikävuoden molemmin puolin voivat tällaisilla ammattikursseilla muutamassa kuukaudessa saavuttaa ammattipätevyyden. Tämä ei ole kuitenkaan yksinomaan tehokkaan opetuksen ja amatillista koulutusta edistävien tehdasolosuhteiden ansiota, vaan samalla on muistettava, että oppilasainees on hyvää ja se haluaa todella saada itselleen ammattikoulutuksen. Olisikin aivan väärin jättää tällaiset nuoret vakinaista ammattia vaille ja toisaalta jättää käyttämättä heidän panoksensa hyödyksi.

Tavallaan tällä ammattikurssitoiminnalla on yhtymäkohtia tehdasammattien oppimiseen entisaikaan. Silloinkin opeteltiin työ tehtaassa koneiden ääressä. Se kävi vain hitaammin ja edistymistä saattoi jarruttaa se, että moni vanha ammattimies piti visusti ammattitietonsa omanaan. Nyt sen sijaan oppi halutaan tarjota nuorille tehokkaiksi koetuin opetusmenetelmin. Nykyajan nuorilla on myös paremmat edellytykset ottaa opista vaarin, koska he ovat saaneet kansa- ja kansalaiskouluissa — useat ovat käyneet keskikoulunkin — melkoisen tiedollisen pohjan. Lisäksi he ovat tottuneet vastaanottamaan ja omaksumaan tietoja, joita pätevät opettajat heille antavat.

Yhtiömme vuosikymmeniä harjoittamaa ammattikoulutusta tarkastellessamme on mielenkiintoista todeta, että alkuaikoina ja vielä pitkään tavallisilla kouluaineilla oli keskeinen sija ja ammattiopetus oli suuressa määrin käden taidon harjaannuttamista. Silloisissa oloissa tämä oli ehkä oikea linja. Sivistystasoa ammattikoulussa kohottamalla nuorilla oli tehtaaseen tultuaan paremmat edellytykset oppia työkokemuksen avulla tehdasammatti.

Yhtiössämme pidetyt ja parhaillaan meneillään olevat ammattikurssit edistävät työllisyyden ylläpitämistä aivan kirjaimellisesti. Nuorille on kurssin suoritettuaan tiedossa tehtaalta työpaikka, joten tulevaisuus on siltä osin järjestyksessä.



Heinolan tehtaan kattilahallin päällikkö insinööri Juha Härmänsuo

Heinolan tehtaalla siirrytty standardikattiloiden valmistukseen

Yhtiön Heinolan tehdas aloitti 1953 toimintansa tuotteinaan teräslevyistä valmistettavat radiaattorit. Kaksi vuotta myöhemmin radiaattorihallin viereen kohosi kattilahalli, jossa ryhdyttiin tekemään erilaisia teräslevykattiloita. Ne samoin kuin levyradiaattorit olivat jo ennestään Högforsin tuotanto-ohjelmassa, mutta nyt kummankin valmistus keskitettiin uusiin tehdastiloihin Heinolaan.

Heinolan tehtaan kattilat tunnettiin Termis-teräskattiloiden nimellä. Ne olivat keskuslämmityskattiloita, joissa polttoaineina käytettiin pääasiassa kivihiltä, halkoja ja haketta.

Öljy oli silloin vielä melko harvainen polttoaine kerrostalojenkin lämmityskeskuksissa. Lämminvesikattiloiden rinnalla tehtiin myös jonkin verran matalapainehöyrykattiloita.

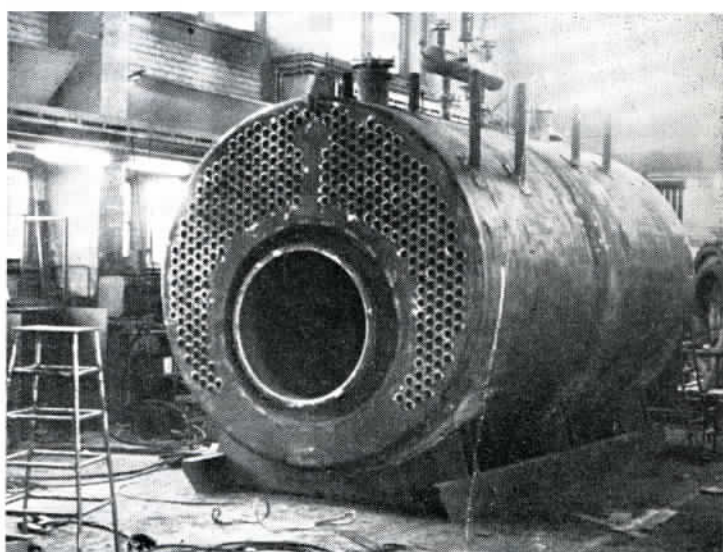
1960:n tienoilla kattilahallin tuotanto monipuolistui. Edellä mainittujen kattiloiden rinnalla alettiin valmistaa vesiputkirakenteisia korkeapainehöyrykattiloita, joita toimitettiin teollisuuslaitoksiin, sairaaloihin, meijereihin ja muihin vastaavanlaisiin laitoksiin. Niin ikään ryhdyttiin valmistamaan tulitorvi-tuliputkikattiloita teollisuuslaitosten käyttöön. Ne tehtiin valmiiksi tehtaalla ja siirrettiin kokonaisuutena tilaajalle. Näin syntyi pakettikattila. V. 1967 Heinolan tehdas toimitti kolmelle kaupungille siirrettävät lämpökeskukset, jot-

ka olivat ensimmäisiä maassamme. Niin ikään kaukolämmityskeskusten rakentamisessa Heinolan tehdas on ollut varsin näkyvällä tavalla mukana toimittamalla kattilat mm. Otaniemen ja Myllypuron—Kontulan kaukolämmityskeskuksiin sekä Jyväskylän lämmitysvoimalaitoksiin.

Tällaiset suuret kattilat suunniteltiin ja tehtiin räätälintyönä. Tuskinpa tehtaalta valmistui kahta täysin samanlaista kattilaa. Aluksi suunnittelutyö suoritettiin Karkkilassa, mutta 1966 Högforsin kattilaosaston lämpötekniinen suunnitteluryhmä siirtyi kokonaisuudessaan Heinolaan. Myös kattiloiden valmistaminen tuli entistä vaativammaksi ja siksi työntekijöiden ammattitaitoa määrätietoisesti pyrittiin kohottamaan. Niin ikään muualla suoritettavat asennustyöt lisääntyivät.

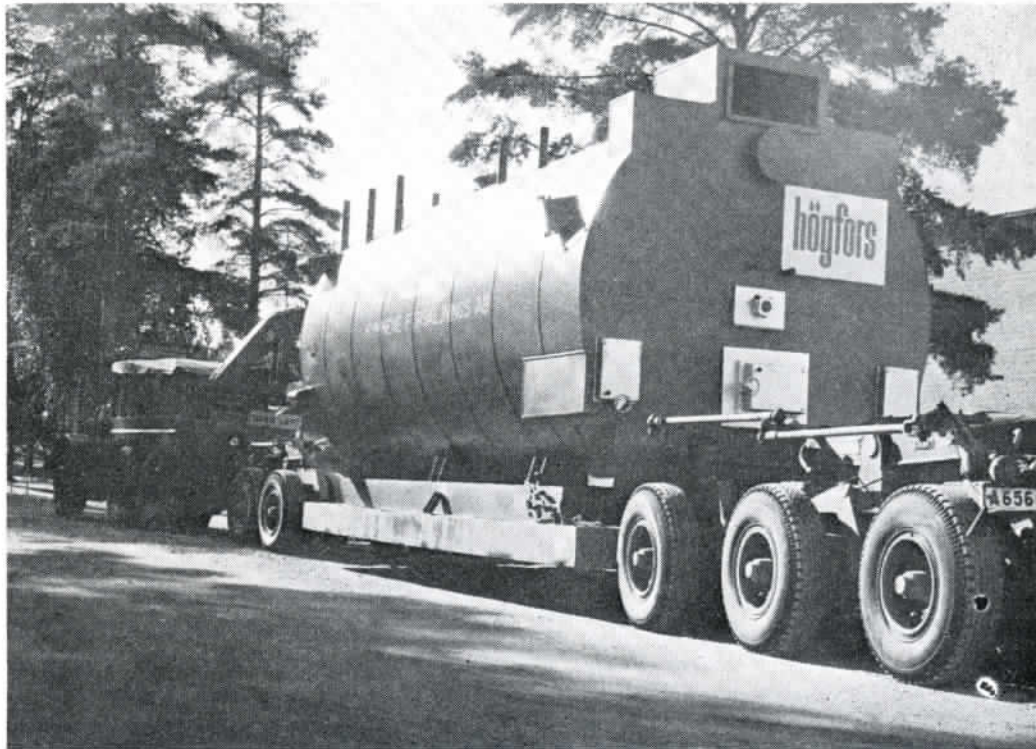
Nyttemmin Heinolan tehtaan kattilatuotanto on lähtenyt kulkemaan toiseen suuntaan. Erikoiskattiloiden valmistamisesta on luovuttu ja tilalle on kehitetty standardityyppiset kattilat. Muutos on tapahtunut aikaisemman kokemuksen pohjalta käyttämällä hyväksi kattilatekniikan nopeata edistymistä. Niinpä kattilat ovat nykyisin huomattavasti pienempiä kuin vielä muutama vuosi sitten, mutta tehosta ei ole tarvinnut tinkiä. Koon pienentymisen ja sarjavarmis-

Högfors 40 kattila valmistella Heinolan tehtaan kattilahallissa



tuksen avulla saavutetaan monia etuja. Voidaan sanoa, että kattila valmistuu nyt yhtä monessa viikossa kuin aikaisemmin tarvittiin kuukausia. Aikaa säästetään sekä valmistus- että asennusvaiheessa. Viimeksi mainittu johtuu ennen kaikkea siitä, että kattila tehdään tehtaalla valmiiksi ja siirretään pakettina perille.

Tehtaan kattilaosaston päällikkö insinööri *Juha Härmänsuo* kertoi, että sarjavalmisteisia kattiloita on kolmea päätyyppiä, jotka ovat Högfors 30, 40 ja 50. Högfors 30 ylipaine kattila on kehitetty Termiksestä. Se on kattilasarja, jota valmistetaan 13 eri kokoa. Mitoitus perustuu yhtiön metalliteollisuuden lämpölaboratoriossa tehtyihin perusteellisiin tutkimuksiin. Högfors 30:n ominaisuuksia ovat korkea hyötysuhde,



Heinolan tehtaan valmistama kattila lähdössä 'pakettina' Ruotsiin tilaajalleen Enköpingin kaupungille

Heinolan tehtaan myyntipäällikkö dipl.ins. *Olof Alander*

loita valmistetaan yhdeksää kokoa tehoalueen ollessa 6—45 tn joko kyläistä tai tulistettua höyryä tunnissa. Högfors 50 on erittäin käyttövarma kattilatyyppi kaukolämmityskeskukseen ja teollisiin tarkoituksiin.

Sarjavalmistuksen ja standardikokojen ansiosta Högfors 50 tulee huomattavasti edullisemmaksi kuin aikaisemmat räätälintyönä tehdyt kattilat. Suuri etu on myös se, että kattilat toimitetaan valmiina tehtaalta autolla tai muulla sopivalla kulkuneuvolla. Siten kattilan asennusaika jää lyhyeksi ja kattila on myös helposti siirrettävissä. Heinolan tehdas voi tilaajan ja konsultin kanssa yhteistoimin tarjota täydellisen laitoksen pakettitoimituksena. Se käsittää kattilan lisäksi kaikki tarvittavat lisälaitteet öljysäiliöstä ja vedenpuhdistuksesta savupiippuun asti, kertoi insinööri Härmänsuo.

Tehtaan pihalla oli parhaillaan erikoisrakenteisella kuljetusalustalla lähötölupaa odottamassa Högfors 50, jonka mitat olivat: paino 35 tn, halkaisija 3,2 m ja pituus 7,3 m. Heinolan tehtaan myyntipäällikkö, dipl.ins. *Olof Alander* kertoi, että kattila oli lähdössä autokuljetuksena ensin Turkuun ja sieltä moottorilautta Holmiolla Ruotsiin ja edelleen Enköpingiin. Heinolan tehdas on myynyt Enköpingille kaksi kaukolämmityskeskusta, joihin tulee kaksi Högfors 40 kattilaa kumpaankin. Toimitus käsittää kattiloiden lisäksi kattilahuoneiden rakentamisen, putkistot, varsinaisen asennuksen ja käyntiinajon. Näillä lämmityskeskuksilla lämmitetään n. 3000 huoneistoa.

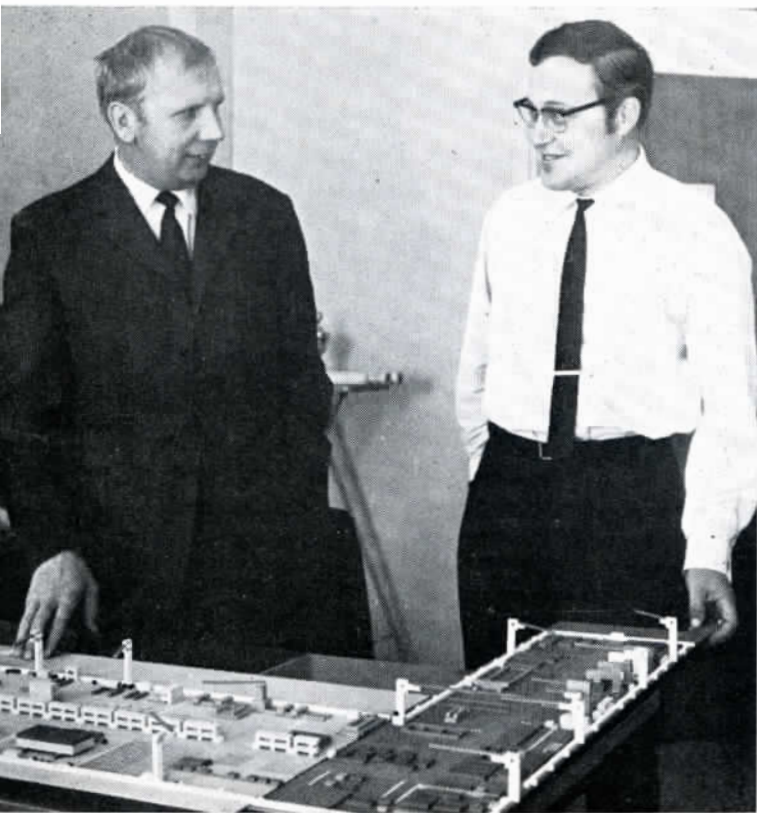
Kuten Tiedotuslehdessä on jo kerrottu, Heinolan tehdas toimitti elokuussa Ruotsiin ensimmäisen suuren pakettikattilan, joka tuli Malmön läheisyydessä sijaitsevalle Extraco AB:n tehtaalle. Myyntipäällikkö *Alander* mainitsi, että Ruotsiin on myyty myös useita Högfors 30 kattiloita. Näin on saatu Högfors-kattiloiden vienti Ruotsiin hyvään alkuun.



ylipainelämmitys, puhtaat savukaasut, ehdoton tiiviys, pieni koko, helppo asennus, vaivaton nuohous, tasalämpöinen kattilavesi ja tietokoneen avulla ratkaistu optimimitoitus.

Högfors 40 kattila on 30:n iso velli, jonka sarjavalmistus ja standardisointi on parhaillaan kehitteillä.

Kattilahallin suurin työllistäjä on Högfors 50. Se on öljy- tai kaasulämmitteinen vesiputkikattila, jota käytetään sekä höyry- että kuumavesikattilana. Kuumavesikattilana sitä toimitetaan kuutena kokona ja tehoalue on 10—35 Gcal/h. Höyrykatti-



Insinööri Reino Heikkilä (vas.) ja teknikko Pentti Immonen kattilahallin pitkän tähtäyksen pienoismallin ääressä

ylimenokauteen ja ovat ikään kuin esinäytöksenä kattilatuotannon tehostamisprojektin läpiviemiselle, kertoi tehtaan tuotantoteknillisen osaston päällikkö *Reino Heikkilä*. Kysymyksessä on perinpohjaisen tutkimus- ja suunnittelutyön tekeminen, joka kohdistuu kattilavalmistukseen, yhteen Heinolan kolmesta pääartikkeliryhmästä.

Kattilatuotannon tehostamisprojekti tehdään tämänlaatuisiin tehtäviin perehtyneen konsulttitoimiston ja tehtaan omien voimien yhteistyönä. Työpantiin käyntiin viime huhtikuussa ja ensimmäinen tehtävä oli organisaation luominen. Toimintaa johtaa ryhmä, johon kuuluu yhtiön metalliteollisuuden ja Heinolan tehtaan johto sekä konsultin edustajia. Tämän johtoryhmän tehtävänä on tehostamisprojektin tutkimustoiminnan valvonta, minä lisäksi se päättää huomattavista projektin edellyttämistä investoinneista. Organisaation kaksi muuta toimintayksikköä ovat teknillinen ryhmä ja työryhmä, viimeksi mainit-

Levysepät Teuvo Nyström (vas.) ja Kalevi Hakala yksityistä työvaihetta pohtimassa

Kattilatuotantoa tehostetaan Heinolan tehtaalla

Teknikko Pauli Kastinen selostaa pienoismallin avulla kattilavalmistuksen etenemistä uuden projektin mukaisesti



Heinolan tehtaan kattilahallissa on lopetettu säiliöiden valmistaminen. Vaikka halli on avara, ovat kattilat vieneet liiaksi tilaa ja ovat siten olleet kattilatuotannon kehittämisen tiellä. Viimeksi mainitun hyväksi on suoritettu myös eräitä koneiden siirtoja ja muita järjestelyjä ja siten parannettu kattilahallin tuotantotehoa.

Nämä tehostamistoimenpiteet liittyvät kuitenkin vain välttämättömään



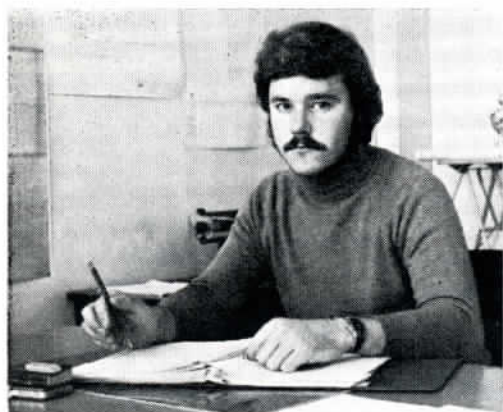
tu nimensä mukaisesti varsinaisen työn suorittaja ja edellinen työn tulosten tarkastaja.

Sysäyksen antajina tähän projekti-prosessiin ovat olleet tuotekehittely ja myynti, joiden kummankin vaatimukset tuotantopuolen on pystyttävä toteuttamaan. Tuotanto-osasto on siis saanut pitkän tähtäyksen suunnitelman sekä tuotevalikoimaan että määrään nähden. Sen jälkeen on selvitetty

jokaisen kattilatyypin valmistuksen nykytilanne. Tämä on edellyttänyt tarvittavan työvoiman, työkoneiston ja toimintatilojen arviointia sekä tuotteiden valmistuksen yksityiskohdasta selvittelyä. Tältä pohjalta on sitten lähdetty suunnittelemaan uutta tuotantoprojektia, jonka avulla myynnin esittämä pitkän tähtäyksen tuotanto-ohjelma voidaan läpäistä.

Varsinainen yksityiskohtainen suunnittelutyö tehdään työryhmässä, johon kuuluu sekä teknikoita että työntekijöitä. Näin pyritään käyttämään hyödyksi niin suunnittelutehtäviin ja työnjohtoon perehtyneiden kuin ammattityöntekijöiden kokemukset. Työryhmän muodostavat teknikot *Pentti Immonen, Heikki Vatanen, Pauli Kastinen ja Tapio Heinomaa* sekä levysepät *Kalevi Hakala ja Teu-*

Kattilatuotannon tehostamisprojektin parissa ahertavat vas:lta työnjohto- ja työntutkimuskurssin oppilas *Matti Metsärinne*, piirtäjä *Tapio Heinomaa* ja mainitun kurssin oppilas *Teuvo Tammisto*



vo Nyström ja merkkaja *Mauri Poikolainen*. Lisäksi ryhmän työhön osallistuu Karkkilassa parhaillaan meneillään olevan työnjohto- ja työntutkimuskurssin osanottajia Heinolan tehtaalta.

Työryhmä ahertaa vanhan konttorin toisessa kerroksessa. Nyt aletaan olla jo loppusuoralla, kertoi teknikko *Pentti Immonen*. Tehtävä on ollut tavattoman mielenkiintoinen ja opetta-

vainen. Näin tarkasti ei aikaisemmin olla paneuduttu enempää yksityiskohtiin kuin kokonaisuuteenkaan. On lähdetty vanhasta ja luotu uusi menetelmä ja uudet työpaikat. On tehty sekä analyysi että synteesi.

Työn kuluessa on myös käynyt ilmi, etteivät vanhan hallin tilat riitä, vaikka ne tulevatkin uusien järjestelyjen ja valmistusmenetelmien ansiosta käytetyksi nykyistä huomattavasti tehokkaammin hyväksi. Pienoismalli osoittaa, millaisena työryhmä näkee kattilahallin 1973—74 vaihteessa. Halliin on liitetty siipiosa 22 x 88 m. Uudella puolella tapahtuu levyjen ja putkien käsittely ja varsinainen koostaminen etenee nykyisessä hallissa osakasausten kautta kahdessa linjassa valmiiseen tuotteeseen saakka.

Materiaalin kulku on pyritty tekemään mahdollisimman helpoksi, koneiden sijoittelu tarkoituksenmukaiseksi ja jokainen työ on tutkittu yksityistä työvaihetta myöten. Näiden tulosten perusteella on laadittu tarkat tehtäväkuvaukset ja työpaikkajär-



jestelyt. Työnjohtaja tulee olemaan vastuussa siitä, että työpaikka on kuvauksen mukainen. Työntekijä puolestaan saa käyttöönsä työnkuvauksen. Nämä yhdessä takaavat mahdollisimman edulliset suoritusolosuhteet ja jokaiselle työntekijälle tasa-arvoiset työmahdollisuudet.

Jotta kattilatuotannon tehostamisprojekti ei herättäisi tarpeettomia ennakkoluuloja, on insinööri *Heikkilä*

pitänyt sen johdosta tiedotustilaisuuksia. Esityksissään hän on maininnut mm. seuraavaa:

— Jos itsekukin ajattelemme ensimmäistä työpäiväämme tai jos se tuntuu liian kaukaiselta, sitä päivää jolloin ryhdyimme nykyiseen työhömmе, tilanne on varmasti ollut enemmän tai vähemmän hämmentävä. Olemme esmieheltämme saaneet ohjeet työn suorittamiseen, mutta esitys on saattanut useinkin jäädä puutteelliseksi eivätkä myöskään sen kaikki yksityiskohdat ole kerralla pysyneet päässämme. Emme ole täysin tietoisia oikeasta työjärjestyksestä, emmekä osaa käyttää kaikkia työkaluja. Käytämme myös voimaa turhaan. Olemme epätietoisia siitä, mitä työhön kuuluu. Yritämme saada tietoja työtovereiltamme. Joudumme suorittamaan turhia kokeiluja.

— On selvää, että ajan käyttö muodostuu tällöin työntekijän kokemuksesta riippuen kovin erilaiseksi. Ja kuten työntekijät saattavat suorittaa työnsä eri tavalla, myös työn-



suunnittelijat voivat ajatella työn suoritettavaksi eri tavalla kuin mitä se todellisuudessa joudutaan tekemään. Uudessa menetelmässä kirjallisilla ohjeilla pyritään määrittelemään työn standardisuoritustapa niin, että kaikki työntekijät olisivat yhtä hyvissä asemassa ja niin, että työnantajan ja työntekijän käsitys työn suoritustavasta olisi samanlainen.

(*Jatkuu sivulla 32*)

Heinolan tehtaassa koulutetaan ammattimiehiä

suhteellisen lyhytaikaisella työnopastuksella. Sittenkin tehtaassa tuotevalikoiman monipuolistuessa on vaativan ammattityön osuus lisääntynyt. Kun samanaikaisesti maamme metalliteollisuus on voimakkaasti kasvanut, on metalliammattimiehistä ollut jo pitkän aikaa puutetta. Tämän on Heinolan tehdaskin joutunut kokemaan. Tilannetta ei ole kuitenkaan jääty neuvottomina seuraamaan, vaan jälleen on turvauduttu omatoimisuuteen kouluttamalla itse ammattimiehiä. Voidaankin todeta, että Heinolan tehdas on moneen otteeseen toiminut myös ammattioppilaitoksena. Metallialan ammattikursseja etupäässä levyseppien ja hitsaajien kouluttamiseksi on pidetty omin voimin ja yhteistyössä aikaisemmin Heinolan ammattikoulun ja nyt Lahden ammatillisen kurssikeskuksen kanssa. Velvoitetta jäädä tehtaassa palvelukseen ei ole kurssilaisille asetettu, mutta jokaisella on ollut mahdollisuus koulutuksen päätyttyä saada tehtaalta koulutustaan vastaavaa ammattityötä.



Heinolan tehtaassa tämän vuoden koulutusohjelma käsittää kaksi viiden ja puolen kuukauden pituista levyseppä-hitsaajan kurssia. Ensimmäinen päättyi heinäkuussa ja toinen alkoi elokuussa. Kurssien järjestäjä on Lahden ammatillinen kurssikeskus, mutta opetustiloista ja opetuksesta huolehtii Heinolan tehdas. Opetusohjelma käsittää 774 tuntia ammattityötä ja teoreettisia aineita 170 tuntia, joista ammattioppia 140 ja työpaikkaoppia 30 tuntia. Ammattityö käsittää aluksi työvaiheiden ja hitsauksen opetusta kurssilaisia varten erotetussa työ-

Levyseppä-hitsaajan kurssin nuorin 17-vuotias Veli Koski, kotoisin Valkealan Vuohijärveltä, on perehtynyt hitsaukseen jo kansalaiskoulussa ja edellisessä työpaikassaan

Kurssin vetäjä, työnjohtaja Reijo Lehtinen (oik.) antamassa hitsauksen perustietoutta varpaisjärveläiselle Esa Paldaniukselle

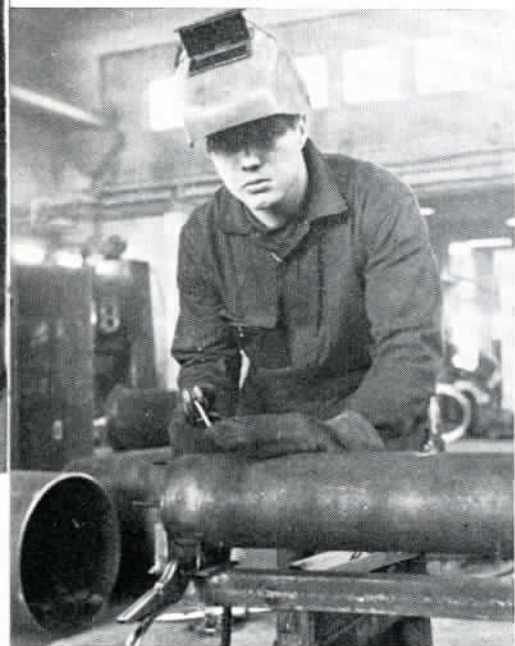


Kun yhtiön Heinolan tehdas 1953 aloitti toimintansa, oli kaupungissa varsin vähän teollisuutta ja sitä ympäröivä maaseutu oli alityöllisyysaluetta. Työntekijöitä pyrki siten runsaasti uuteen tehtaaseen, mutta suurin osa näistä oli tehdastyöhön tottumaton ja ammattitaidoton. Koska radiaattorien valmistus oli silloin kuitenkin jo kehitetty monivaiheiseksi sarjatyöksi, saatiin tuotanto käyntiin

Kurssin toinen työnopettaja Raimo Salmikivi (oik.) opettamassa hitsauksen aakkosia Risto Reimalle



Edelliseltä kurssilta valmistunut Jaakko Ryhänen, kotoisin Nilsiästä, työskentelee tehtaassa lämmönvaihdin-osastolla



pajassa ja sen jälkeen työharjoittelua tuotanto-osastoilla. Siirto tuotannollisiin töihin tapahtuu oppimisen edistymisen mukaan.

Kursseille paljon pyrkijöitä

Kursseista ilmoitetaan sanomalehdissä ja työvoimaviranomaisten välityksellä. Kurssien tarkoitus on edistää työllisyyttä tarjoamalla nuorille mahdollisuus ammatin oppimiseen ja helpottamalla siten heidän sijoittumistaan työelämään. Valinnan suorittavat työvoimaviranomaiset ja ammatillinen kurssikeskus ammattikasvatushallituksen ohjeiden ja testien perusteella.

Heinolan tehtaassa kurssit ovat olleet erityisen suosittuja. Helmikuussa alkaneelle kurssille pyrki yli 150 nuorta miestä, joista valittiin testeihin 40 ja hyväksyttiin 25. Jälkimmäisellekin kurssille oli 72 pyrkijää, joista otettiin niin ikään 25 nuorukaista. Edellisen kurssin oppilaista oli Heinolasta ja sen ympäristöstä 9, Savosta 10 ja Kymenlaaksosta 6, toisen kurssin oppilaista Heinolasta ja



ympäristöstä 13, Pohjois-Karjalasta 6, Savosta 5 ja Kymenlaaksosta 4. Aikaisemman kurssin oppilaiden keski-ikä oli 23 ja parhaillaan menossa olevan 21 vuotta.

Tehtaassa annettava kurssiluontoinen ammattiopetus tehokasta

— Pidän tehtaassa annettavaa kurssimuotoista ammattiopetusta erittäin tehokkaana. Opettajina toimivat tehtaassa omat insinöörit ja teknikot. He antavat opetusta omalta erikoisalaltaan ja ovat siten aineensa asiantuntijoita. Lisäksi monet heistä opettavat Jyränkölän Kansalaisopistossa, joten heillä on kokemusta aikuisopetuksesta.

— Työopetusta varten on keskellä tehdasta erotettu tilava osasto, joka on varustettu tarpeellisilla koneilla ja laitteilla. Toisaalta tuotannollinen toiminta tapahtuu aivan vieressä ja näin perehdytään uudenaikaisiin koneisiin sekä työmenetelmiin. Useinkaan ei ammattikouluissa ja kurssikeskuksissa ole käytettävissä tällaisia koneita ja välineitä. Etuna pidän myös sitä, että kurssilaiset tottuvat opetuksen yhteydessä tehtaassa meluun ja työn rytmiiin. Sen sijaan hiljaisemmassa ympäristössä koulutuksensa saaneilla



Tehtaassa järjestämän yhdeksän kuukauden pituisen kurssin käynyt Ilkka Ripatti on saanut kattilalahallissa jo jatko-opetustakin

Kangasniemeläinen Unto Liukkonen saavutti edellisellä kurssilla paineastia-hitsaajan pätevyyden

mence aikaa, ennen kuin he tottuvat tehtaassa olosuhteisiin ja ylipäänsä tehdastyöhön.

— Oppilasainees on varsin hyvää. Onhan oppilaat valittu henkilökohtaisten ominaisuuksien ja testisuoritusten perusteella. Kurssilaiset ovat jo miehen iässä ja suhtautuvat vakavasti tulevaisuuteensa. He ymmärtävät, että kysymys on ammatin hankkimisesta, toimeentulosta ja varman aseman saavuttamisesta yhteiskunnassa. Siksi he yrittävät ja haluavat oppia. Tulokset ovat myös sen mukaiset. Niinpä edelliseltä kurssilta eräät saivat paineastia-hitsaajan pätevyyden.

Näin kertoi lehdellemme kurssin vetäjä työnjohtaja Reijo Lehtinen, 35. Hän aloitti tehtaassa kattilalahallissa nuorempana hitsaajana 1956. Välillä vähän aikaa muualla oltuaan hän tuli takaisin, suoritti tehtaassa järjestämiä hitsauskursseja ja kehittyi hitsauksen erikoismieheksi. V:sta 1968 hän on huolehtinut uusien työntekijöiden työhönsäntä ja on toiminut ammattikurssien opettajana. Näitä työllisyyskursseja ohjattaessaan hän on Lahden ammatillisen kurssikeskuksen palkkalistoilla, mutta suorittaa ope-
(Jatkoa takakannen sisäisivulla)

Mielipiteitä tiedottamisesta Heinolan tehtaalla



Henkilökuntalehtiemme neuvottelukuntaan kuuluvat Heinolan tehtaalta konemestari *Erkko Virtanen*, sorvaaja *Antero Suni* ja sosiaalipäällikkö *Eino Saarinen*, joka toimii myös lehtemme Heinolan tehtaan yhdyismiehenä.

Erkko Virtanen, 32, on kotoisin Kuusankoskelta ja tuli Heinolan tehtaan palvelukseen 1966. Hän valvoo kattiloiden asennuksia ja suorittaa niiden käyntiinajon. Siten hän joutuu liikkumaan työasioissa eri puolilla Suomea, jopa Ruotsissakin ja näin hänelle tarjoutuu tilaisuus katsella Heinolan tehtaan toimintaa myös 'aidan' ulkopuolelta. Hän ottaa aktiivisesti osaa Heinolan Teknisten toimintaan.

Antero Suni, 23, on hänkin kymenlaaksolainen, kotoisin Karhulasta, jossa kävi konepajakoulun. Heinolan tehtaalle työkaluosastolle hän tuli töihin 1967. On ammattiyhdistysmies ja harrastaa innokkaasti kuntourheilua tehtaan piirissä.

Eino Saarinen, 53, edustaa neuvottelukunnassa vanhempaa polvea. Yhtiön Lahden tehtaalle hän tuli jo 1941, toimi pitkän aikaa konttoripäällikkönä, kunnes siirtyi viime syksynä Lahden tehtaan lopettamisen jälkeen Heinolaan sosiaalipäälliköksi;

sellaista toimihenkilöä ei tehtaalla aikaisemmin ollutkaan. Pienessä Lahden tehtaassa hän joutui konttori- ja hallintotehtävien ohella seuraamaan läheltä tuotantopuolen toimintaa, mistä kaikesta hänellä on hyötyä nykyisessä monipuolisessa tehtävässään.

Erkko Virtanen ja Antero Sunin kuin yhdestä suusta lausuma toteutus oli, että Heinolan tehtaalla henkilökunnan keskuudessa tiedetään tehtaan toiminnasta aivan liian vähän ja että tieto kulkee perin huonosti. Samanlaisen mielipiteen esittivät lähes kaksi vuotta sitten pääluottamusmies ja toimihenkilöiden yhdyismies. Erityisesti toivotaan tietoja työllisyysnäkömistä, tilauskannasta ja työn jatkuvuudesta, eikä yksinomaan koko tehtaan näkökulmasta vaan tuotanto-osastoittain. Tästä liian niukasta tiedottamisesta on ollut seurauksena huhujen syntyminen, jotka ovat varmasti olleet haitallisia kummallekin osapuolelle. Riittäväällä tiedottamisella olisi voitu leikata liioitelluilta huhuilta siivet.

Kymi-Yhtymä-lehti näyttää kelpaavan tehtaan väelle paremmin kuin Tiedotuslehti. Tiedotuslehdestä on hankalaa etsiä oman tehtaan uutisia ja jos ne on ladottu petiitillä, on niiden lukeminen vaivalloista. Yleensä

Yhtiön henkilökuntalehtien Heinolan tehtaan neuvottelukunnan jäsenet: konemestari *Erkko Virtanen* (vas.), sosiaalipäällikkö *Eino Saarinen* ja sorvaaja *Antero Suni*

toivotaan omissa julkaisuissa kerrottavan enemmän tehtaan asioista. Eikä myös tehtaan työsaavutuksista voitaisi mainita, kerrotaanhan esimerkiksi paperitehtaiden tuotantotuloksista ja ennätyksistä, sanoivat Virtanen ja Suni.

Tehtaan johto suhtautuu vakavasti mielipiteisiin, joiden mukaan tehtaan tiedotustoiminnassa on korjaamisen varaa, totesi sosiaalipäällikkö Saarinen. Uusille työntekijöille pidettiin viime keväänä kaksi tiedotustilaisuutta, joissa kerrottiin yhtiöstä, sen metalliteollisuudesta, Heinolan tehtaasta, työturvallisuudesta ja sosiaalitoiminnasta. Tätä erittäin tarpeelliseksi todettua uusien työntekijöiden koulutusta jatketaan tänä syksynä. Vastaisuudessa on tarkoitus järjestää yhtiön tehtaan esittelytilaisuuksia neljästi vuodessa.

Kirjallista tiedottamista parannetaan kirjallisten tiedotteiden avulla. Yhdessä kerrotaan, että viime vuonna sattui tehtaalla 12 jalkatapaturmaa, joissa raskas esine putosi jalka-

(Jatkuu 3. kansisivulla)

Kahden salottaren puheenvuoro

Lehtemme neuvottelukunnan Salon tehtaajan jäsen koulutuspäällikkö *Osmo Koskinen* kertoi viime numerossa tehtaajan sisäisestä tiedottamisesta erityisesti työhönoton ja koulutuksen kannalta. Hänen lisäksi neuvottelukuntaan kuuluu Salon tehtaalta kaksi naista, rva *Eine Lindberg* ja rva *Tuula Rokka*.

Eine Lindberg, 28, on nuoresta iästään huolimatta ennättänyt olla Salon tehtaajan palveluksessa lähes 12 vuotta. Hän työskentelee kokoonpano-osastolla, aikaisemmin messinkiventtiilien ja nyt hydraulisten laitteiden kokoojana. Työ edellyttää tekiäältään tarkkuutta ja huolellisuutta.

Rva *Lindberg* on tehtaajan tuotantokomitean ja työnluokituskomitean jäsen. Vuosien mittaan hän on joutunut aktiivisesti mukaan ammattiyhdistysliikkeeseen. Hän kuuluu Salon metalliammattiosaston toimikuntaan, on paikallisjärjestön luottamusmies ja paikallisjärjestön yli sata luottamusmiestä käsittävän luottamusmiesker-

hon puheenjohtajana. Kaikkiaan Salon ammatilliseen paikallisjärjestöön kuuluu 21 osastoa.

Rva *Lindberg* edustaa uudenaikaisista näkemystä ammattijärjestötoiminnassa. Hänen mielestään siinä on annettava varsin keskeinen sija järjestelmälliselle koulutukselle. Itse hän on käynyt SAK:n Kiljavan opistolla kuukauden pituisen 'kesäkoulun' ja osallistunut myös Kiljavan opiston muuhun kurssitoimintaan. Hän toivoisi voivansa käydä Kiljavan pitkän, seitsemän kuukautta kestävä kurssin. Koska työstä irroittautuminen niin pitkäksi aikaa on vaikeata, olisi tehtävä mahdolliseksi tämän kurssin suorittaminen ainakin osaksi opintokirjeiden avulla. Myös työnantajalta toivotaan myönteistä suhtautumista työntekijöiden ammatilliseen koulutustoimintaan.

Valistusta tulee ammattiyhdistysten jäsenille antaa myös paikallisesti. Tämä on rva *Lindbergin* sydäntä erityisen lähellä. Työväen Sivistysliiton kurssien avulla on Salossa voitu jakaa ammattiyhdistysväelle perustietoutta ja tänä syksynä aloitettiin Salon Kansalaisopistossa ammattiyhdistysväelle tarkoitettu rationalisointi- ja työntutkimuskurssi. Olettaisi, että tällaisia asioita käsiteltäisiin vain tehtaajan sisällä, mutta *Eine Lindbergin* mielestä oikean käsityksen saaminen rationalisoinnista ja työntutkimuksesta on niin tärkeä, että kaikkien tehtaassa työskentelevien olisi näihin asioihin perehdyttävä. Tehtaajan menestyminen on sekä yrityksen itsensä että sen henkilökunnan edun mukaista. Siksi on löydettävä yhteinen suunta. Mitä enemmän asioista tiedetään ja mitä valistuneempia ollaan, sitä paremmat mahdollisuudet on myös menestymiseen. Yleinen toivomus on, että työnantaja informoisi nykyistä enemmän tehtaajan työntekijöitä. Tietenkin syntyy erimielisyyksiä, mutta niihin on kyettävä löytämään järkevä ratkaisu. Tarvitaan keskinäistä luottamusta ja hyvää yhteishenkeä.

Viime aikoina on tehtaalla ollut haavoittavissa kehitystä tähän suuntaan. Tyydytyksellä on myös todettava, että sosiaalisella puolella on tapahtunut edistymistä. Tästä mainittakoon terveysaseman saaminen tehtaalle ja henkilökunnan keskuudessa suoritettu yleinen terveystarkastus.

Rva *Tuula Rokka*, 30, työskentelee tehtaajan isännöitsijän sihteerinä. Hän toimii Salon tehtaalla henkilökuntajulkaisujemme kirjeenvaihtajana. Sihteerin tehtävässään hän perehtyy hyvin tehtaajan toimintaan, mutta — kuten hän itse toteaa — näkökulma on liian konttorikeskeinen. Pitäisi olla enemmän kosketusta tehtaajan puolella työskenteleviin. Jo yksistään neuvottelukunnan Salon tehtaajan jä-

Salon tehtaajan työntekijäin edustajana on henkilökuntalehtiemme neuvottelukunnassa rva *Eine Lindberg*



senten keskustelutilaisuus, jossa myös Kymi-Yhtymän toimittaja oli läsnä, antoi hänelle uutta nimenomaan henkilökuntaa koskevaa tehdastietoutta.

Rva *Rokka* on sitä mieltä, että tehtaajan henkilökunnan keskeisiä suhteita pitäisi kehittää ihmiskeskeisimmiksi, mikä puolestaan on omiaan lisäämään viihtyvyyttä. Tehtaajan vapaaajan harrastustoiminnassa pyritäänkin tähän suuntaan. Monet osallistuvat esimerkiksi kuntourheilutoimintaan, osallistuvat osastojen välisiin kilpailuihin ja edustavat tehdastaan kaupungin urheiluriennoissa.



Henkilökuntalehtiemme Salon tehtaajan kirjeenvaihtajana toimii neuvottelukunnan jäsen, isännöitsijän sihteeri rva *Tuula Rokka*

Keernapojasta valimon työnjohtajaksi

Työnjohtaja *Arvo Fredriksson* Karkkilan tehtaan valimosta tuli 6:nä kesäkuuta palvelleeksi tehdasta 50 vuotta. Ja päälle kertyy vielä kaupanpäälliset, sillä hän saavuttaa eläkeiän vasta tämän vuoden lopulla. Kulkeepahan isänsä Kustaan jälkiä, joka työskenteli niin ikään valimossa yli puoli vuosisataa. Arvon veljeltä mallivaraston hoitaja Mauno Fredrikssonilta on viidestä vuosikymmenestä tällä hetkellä puolisen vuotta vajaa. Siten kolmen Fredrikssonin — isän ja kahden pojan — yhteenlaskettu palvelusaika on reilusti puolitoina vuosisataa. Kolmaskin poika Kauko, joka on kuollut, ennätti palvelella useita vuosikymmeniä.

Isä Kustaa tuli Karkkilan Pusulas-
ta ja nuorikkonsa hän löysi Pyhäjärveltä. Juuri Pyhäjärveltä ja sen lähipitäjistä ovat alkuisin useimmat Högforsin ruukkilaiset. Yleistä oli myös se, että poika meni samalle työosastolle kuin isä. Jos isä työskenteli valimossa, tuli pojastakin valimomies; konepajalaisten pojat taas hakeutuivat konepajaan.

Arvo Fredriksson oli täyttänyt 14

vuotta, kun hän astui tehtaan palvelukseen. Jo kansakoulussa ollessaan hän oli kesäisin ollut tehtaalla töissä. Työnopeudesta ei siihen aikaan puhuttu, mutta itse asiassa noudatettiin hyvinkin järkevää menetelmää. Valimossa pojat pantiin kolmeksi vuodeksi keernatöihin. Aluksi he tekivät pienehköjä, yksinkertaisia keernoja. Toisena vuonna työt vaikeutuivat ja kolmantena oppivuonna he joutuivat tekemään jo radiaattorien keernoja.

Työnsä ohella pojat saivat huolehtia juomavedestä ja tehdä muitakin palveluksia. He auttoivat valureita, kuumensivat valukupit ja toivat ne valajille. Tämä tehtiin kuitenkin ylimääräisenä työnä ja valurit maksoivat heille siitä palkkaa. Kun torstaina saatiin tili varsinaisesta tehtaan työstä, maksoivat valurit pojille näistä passaustöistä viimeistään perjantaina.

Kolmen vuoden jälkeen nuorukainen pääsi vanhemman ammattimiehen toveriksi kaavaamaan. Hän valmisti hiekan käyttökuntoon ja opetteli kaavaamaan, valamaan sekä purkamaan. Konekaavauksessa meneteltiin samalla



tavalla. Työ oli voimia kysyvää, sillä varsinkin kehät painoivat. Näin nuoresta miehestä tuli ammattimies, jolle uskottiin myöhemmin vielä vaativampia töitä. Niinpä Arvo Fredriksson toimi myöhemmin messinkivalajana tehden venttiilejä ja ham-

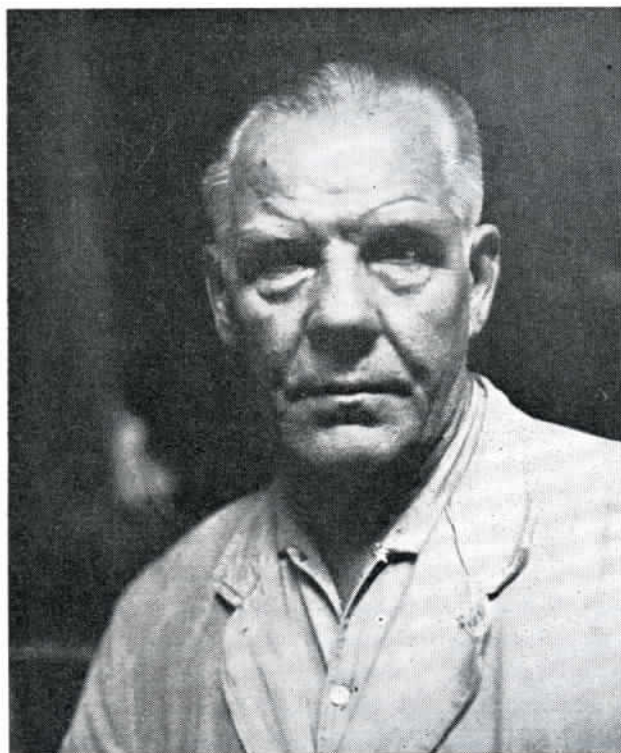
sinkin sivuansoiden takia oltiin töissä pitempään. Eivät aikamiehetkään laskeneet tarkkaan työtuntejaan. Tavallisesti tultiin valimoon jo kuudelta ja tehtiin hiekat valmiiksi, ennen kuin työpäivä varsinaisesti alkoi. Kun tinki oli täysi, lähdettiin kotiin. Eivät

nopeasti pääseet omille teilleen, peseytyivät he ensiksi ja vasta viimeksi perheen pää. Peseytyminen tapahtui keittiön nurkassa, jossa riisuttiin päältä mustat ja hikiset vaatteet. Kun asunto käsitti vain keittiön tai parihuoneet, oli siinä emännällä miesten tultua töistä kotiin tietämistä, miten sai järjestyksen pysymään edes jotenkuten siedettävänä.

Asunnon ahtautta lisäsi se, että perheet olivat suuria. Elämä oli muutenkin perin vaatimatonta. 1920-luvun lopulla ansiotaso alkoi kuitenkin hieman parantua. Ei ollut kehumista ruukkikylässäkään. Keväin syksyin oli teillä kuraa puolisääreen saakka ja rattaat painoivat teihin syvät uurteet. Kirkon kohdalla hypättiin hautausmaan kiviaidan päälle kävelemään pois kuraiselta tieltä. Tosin matkatkaan eivät olleet pitkiä, sillä tehtaalaiset asuivat lähellä ruukkia, Haukkamässä, Fagerkullassa ja Vanhakylässä.

Mutta oli tuolla ajalla omat hyvätkin puolensa. Tehtaassa vallitsi hyvä henki ja työn tahti oli verkkaisempi kuin nykyisin. Sen sijaan peikkona oli työviikon lyhentäminen neljään ja jopa kolmeenkin päivään. Se saattoi johtua raaka-aineen puutteen takia tai huonoista markkinoista. Työtä koetettiin järjestää siirtämällä miehiä maa- ja metsätöihin yhtiön omistamille tiloille. 1930-luvulla alettiin tehtaassa siirtyä mekanisointiin, mihin useat suhtautuivat suuresti epäillen.

Silloin ei ollut vapaa-ajan ongelmia. Lauantai-iltaisin Arvo Fredriksson lähti isänsä kanssa ongelle. Kalaa tulikin, minkä lisäksi marjastettiin ahkerasti. Painia harrastettiin ahkerasti. Fredrikssonin pojatkin kuuluivat Högforsin Väkään ja kävivät työväentalolla harjoittelemassa. Nykyisen sulaton läheisyydessä sijainnut tanssilava oli suosittu huvipaikka. Työväen näyttämötoiminta oli virkeätä ja 1920- ja 30-luku oli näyttämön kukoistusaikaa. V. 1924 Arvo Fredriksson meni tehtaaseen soittokun-



Karkkilan tehtaaseen 'vanhin' työnjohtaja Arvo Fredriksson on palvellut valimossa 50 vuotta ja jatkaa vielä tämän vuoden

Högforsin valimon miehiä kuvattuna tanssilavan vierussa 1904

maspyöriä. Sitten hänestä tuli mallivalaja ja v:sta 1945 hän on toiminut työnjohtajana valvoen keskuslämmityskattiloiden liitteiden valamista. Niitä tehtiin 26 000 kappaletta vuodessa ja päivittäin niiden valamiseen käytettiin rautaa 50—55 tonnia. Jatkosodan jälkeen Fredriksson toimi myös armeijasta palaavien miesten työhönsijoittajana ja viime vuosina hän on toiminut työhönottajana ja opastanut uusia työntekijöitä valimomattaihin.

Valimossa työskenteleviä poikia ei pahemmin hätyytelty. Nämä piipahitivat välillä uimassakin ja tekivät kaikenlaisia kepposia. Alaikäisten työaika oli kuusi tuntia, mutta var-

miehet olleet tarkoin selvillä palkan laskennastakaan. Mestari piti siitä huolen ja miehet luottivat hänen laskutaitoonsa.

Työasuna miehillä oli molskihousut, pellavainen paita ja säkki esiliinana. Päällysvaatteena käytettiin puseroa ja kylmänä vuoden aikana pomppaa. Mukana tuotiin kahvipullo, joka pantiin kuuman hiekan sisään. Olosuhteet olivat alkeelliset. Ei ollut peseytymispaikkaa eikä ruokaturvaa. Vasta 1920-luvun puolivälissä saatiin kymmenkunta pesukaukaloa. Useat eivät kuitenkaan jääneet pesuvuoroaan odottamaan, vaan vanhaan tapaan kiiruhtivat likaisena kotiin. Ei se peseytyminen käynyt sielläkään ilman jonottelua, sillä tavallisesti oli samasta perheestä tehtaalla töissä monta miestä. Jotta pojat olisivat



Arvo Fredriksson on soittanut b-tuubaa ensin tehtaan ja sitten työväenyhdistyksen soittokunnassa v:sta 1924

taan ja on siitä lähtien soittanut b-tuubaa.

Arvo Fredriksson valittiin 1930-luvulla Karkkilan valtuustoon. Hän on edelleen sosiaalilautakunnan jäsen ja vanhainkodin johtokunnan puheenjohtaja. Hänen ammattitaitoaan on arvostettu tehtaan ulkopuolellakin. Niinpä hän on kuulunut Valimomiesyhdistyksen johtokuntaan.

Högforsperinne talteen

Esittäessään valtiovallan tervehdyksen 150-vuotiaalle Karkkilan tehtaalle viime vuoden toukokuussa pidetyssä juhlassa teollisuusministeri *Olavi J. Mattila* kohdisti sanansa niille, jotka ovat olleet luomassa Högforsin teollisuusperinnettä sulan raudan parissa: "Vuosisataisen kehityksen tuloksena on tälle Länsi-Uudenmaan seudulle kasvanut sellainen väki, joka on ammatiltaan, asennoitumiseltaan ja elämäntavoiltaan koulutunut juuri metalliteollisuuteen. Tälle ammattiuskollisuudelle me kaikki annamme suurta arvoa."

Keernapoikia valimon pihalla. Kuva v:sta 1922. Arvo Fredriksson eturivissä kolmas vasemmalta.

Tämä ministeri Mattilan lausuma korosti perinteen merkitystä Högforsin teollisuustoiminnassa. Ammatti on monessa polvessa siirtynyt isältä pojalle. Lähiseudun maalaiskylistä on tultu ruukin töihin ja vähitellen mukauduttu aivan toisenlaisiin olosuhteisiin sekä opittu uusi ammatti. Seuraavalle polvelle ruukkikylä on ollut kotiseutu ja kosketus tehtaaseen on saatu jo poikasena. Tämä on luonnollisesti koitunut suureksi eduksi niin

tehtaalle kuin työntekijöille.

Yleensä teollisuushistorioissa tämä puoli on sivuutettu vähällä ja vain harvoin on pyritty selvittämään tällaisen melko suljetun tehdasyhdyskunnan perinteitä ja sosiaalista rakennetta. Kuitenkin esimerkiksi Karkkilan ja Högforsin tehtaan menneisyyden selvittelyssä tällainen tutkimusteema olisi mitä mielenkiintoisoin. Samalla se toisi esiin sellaista arvokasta tietoa, jonka avulla monet nykyajankin ongelmat tajuttaisiin paremmin.

Karkkilassa on kyllä vaalittu menneisyyttä. Vanha masuuni on kaivos- ja tehdashistorian jyhkeä muistomerkki. Tehtaalla on tuotemuseonsa ja Karkkilassa on paikallismuseo. Entisajan elämä on houkuttellut kirjallisiinkin muistelmiin ja perinteen arvostaminen heijastuu myös selvästi Karkkila-viikon vietossa. Kuitenkaan tämä ei mielestämme riitä, vaan Karkkilassa olisi määrätietoisesti ryhdyttävä merkitsemään muistiin perimätietoa, joka nimenomaan selvittäisi ruukkilaisten elämää, työntekoa tehtaassa, väestön keskinäisiä suhteita, sivistystoimintaa ja muita nimenomaan tälle yhdyskunnalle tyypillisiä piirteitä, sen kaltaisia asioita, joista edellä 50 vuotta Högforsia palvellut Arvo Fredriksson kertoo.





Kurssien osanottajat kuuntelemassa
Karkkilan tehtaalla seuratalossa
järjestetyssä tilaisuudessa pidettyjä
päättäjäispuheenvuoroja

Kahdet työturvallisuuskurssit päätökseen Karkkilan tehtaalla

Karkkilan tehtaalla pidettiin 24. 8. kaksien työturvallisuuskurssien päätäjät. Tilaisuudessa jaettiin todistukset kaikkiaan 75 yhtiöläiselle.

*

Työnjohdon työturvallisuuskurssille 5. 11. 1970—9. 6. 1971 osallistuvat seuraavat henkilöt.

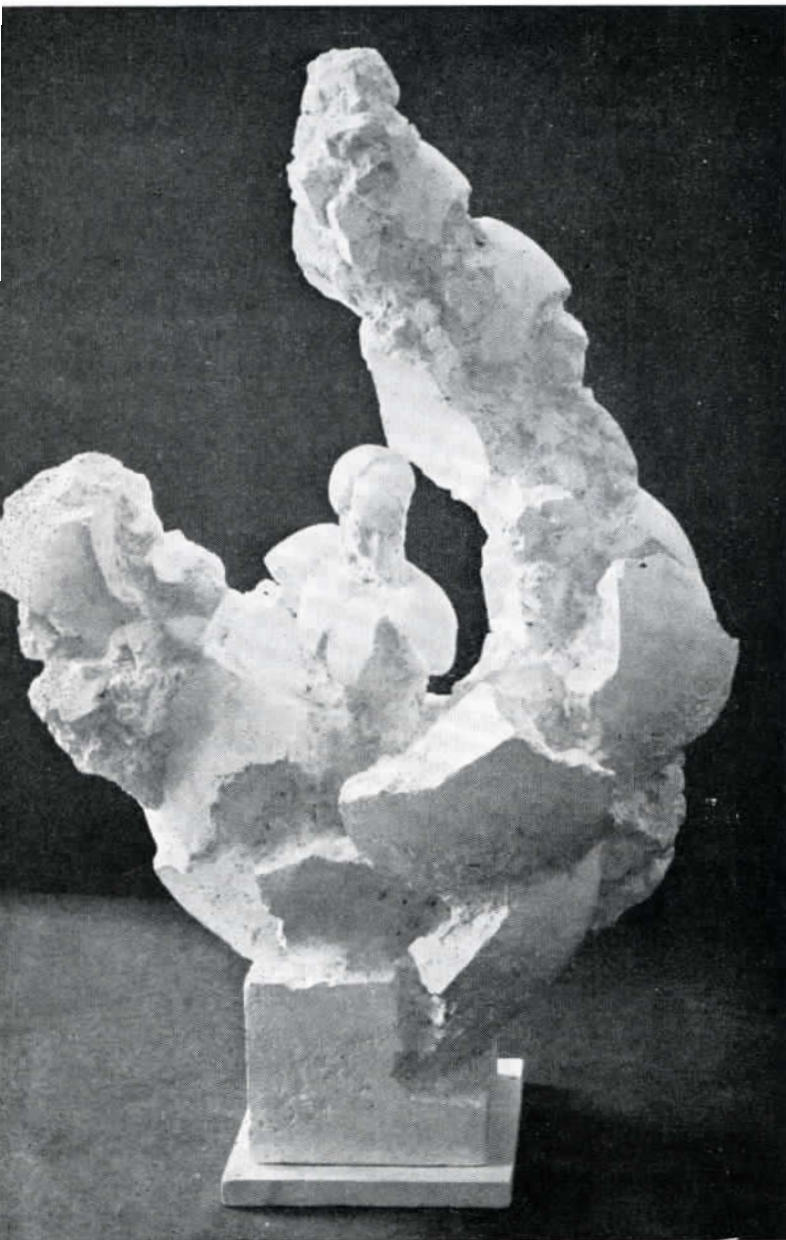
Työntutkijaharjoittelija Lasse-Pekka Aalto, työntutkimusesimies Reijo Anteroinen, työntutkijaharjoittelija Erik Boije, työntutkijaharjoittelija Esko Fonsen, työnjohtaja Urpo Forsström, työntutkija Onni Hirvonen, varastopäällikkö Veli Häkkinen, työnjohtaja Reijo Jarila, työnjohtaja Erkki Joki, työntutkijaharjoittelija Eila Kallio, teknikko Pentti Kankkunen, työntutkijaharjoittelija Kalevi Kannus, työnjohtaja Pentti Kinnunen, työntutkijaharjoittelija Taisto Kolehmainen, työnjohtaja Onni Kontola, varastonhoitaja Arvo Luoto, työnjohtaja Pentti Mäkelä, työntutkijaharjoittelija Ilpo Nevalainen, työnjohtaja Tapani Peltonen, työnjohtaja Paavo Rinne, työtekniikko Aarne Salo, työnjohtaja Pekka Sor-

munen, työnjohtaja Heikki Suolampi, työnjohtaja Ismo Söderlund, työnjohtaja Arvo Taponen, työntutkijaharjoittelija Jaakko Tukiainen, työnjohtaja Raimo Tyynelä, työnjohtaja Heikki Vahtera, työnjohtaja Aatos Valonen, työntutkijaharjoittelija Esa Vepsäläinen, työnjohtaja Jalmari Vihervaara, työntutkijaharjoittelija Lauri Vuorinen, työnopastaja Eero Alén, työntutkijaharjoittelija Taisto Hietanen, teknikko Juhani Järvinen ja työntutkijaharjoittelija Hannu Mäkinen.

Turvallisuusmiehen Kirjekurssin 5. 11. 1970—9. 4. 1971 suorittivat seuraavat henkilöt:

Nelly Airamaa puhdistamosta, Matti Ala-Kokko kupolisulatosta, Kari Alhonoja puhdistamosta, Olavi Degerstedt malliosastolta, Usko Frosterus puhdistamosta, Reino Hakala sähköosastolta, Arvo Heinänen valimo I:stä, Jouko Heinänen kattiliosastolta, Paavo Hiltunen ammattikoulusta, Eero Holopainen ammevalimosta, Arvi Junkkarinen valimo III:sta, Tapani Juselius valukattila-

osastolta, Erkki Kangas puhdistamosta, Reino Kantaoksa konetyöpajasta, Toivo Koijärvi valukattiliosastolta, Elli Kuusijärvi puhdistamosta, Mauno Laakso kuljetuksesta, Väinö Lehto emaliosastolta, Timo Lingman puumalliosastolta, Unto Nikander keskuskorjaamosta, Erkki Niskanen trukkiporjaamosta, Onni Numminen konetyöpajalta, Eljas Oikarinen puumalliosastolta, Kalevi Ojanen sähkösulatosta, Emil Outinen maakaavaamosta, Eino Paakkunainen sähkösulatosta, Elvi Piironen automaattivalimosta, Unto Rinne sähköosastolta, Arvo Rintala hitsaamosta, Anton Saarinen ritiläosastolta, Voitto Saarinen trukkiporjaamosta, Simo Salonen keskuskorjaamosta, Arvo Sarkkinen ammevalimosta, Armas Sinkkonen maakaavaamosta, Veikko Sjöholm toimitusosastolta, Arvi Syrjälä toimitusosastolta, Esko Takala metallimalliosastolta, Kauko Tuominen hitsaamosta, Atri Valonen metallimalliosastolta, Pentti Valtanen valimo III:sta ja Pekka Vigren emaliosastolta.



Kuvanveistäjä Sakin muovaamassa luonnoksessa valajan hahmo nousee valukaasupilvien keskeltä

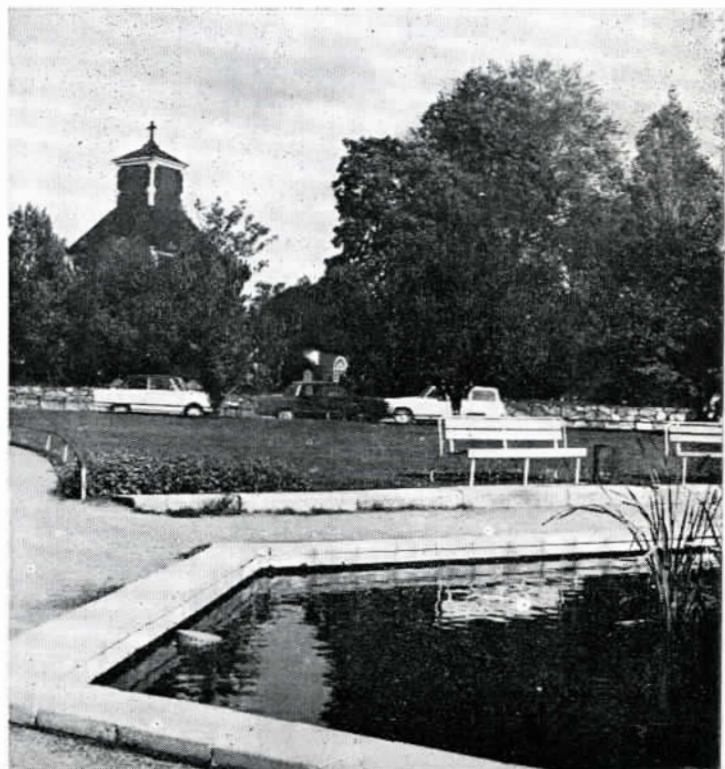
Karkkilan tehtaan 150-vuotisjuhlassa 29. toukokuuta 1970 yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja *Mika Tiivola* ilmoitti Kymin Osakeyhtiön lahjoittavan Karkkilan kauppialle julkisen veistoksen. Kauppalan puolesta lahjatarjous otettiin kiitollisuudella vastaan.

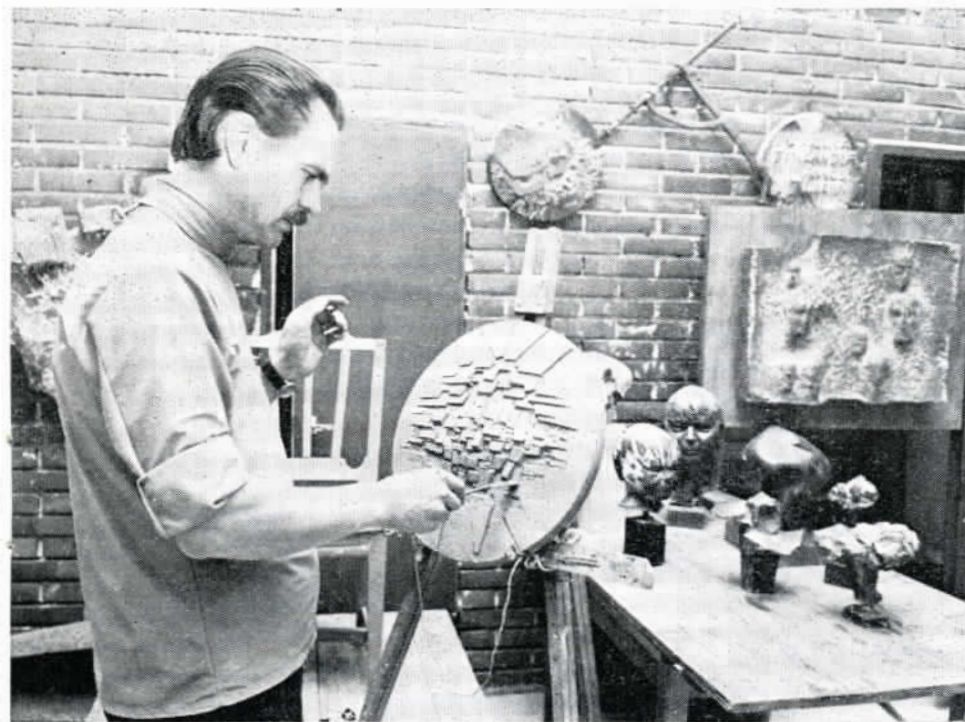
Luonnoksen tekeminen uskottiin kuvanveistäjä *Terho Sakille*. Sijointupaikan valinnassa päädyttiin Keskuspuistoon sen Valtakadun puoleiseen reunaan, jota myös kuvanveistäjä Sakki pitää erinomaisena. Taiteilijalle annettiin täysi vapaus aiheen valinnassa. Hänen Karkkilaan tekemänsä tutustumismatkan vaikutelmat kiteytyivät niin paikkakunnan menneisyyden kuin nykyisyyden kannalta keskeisimpään aiheeseen: raudan valamistapahtuman esittämiseen. Luonnoksessaan taiteilija ei ole ratkaissut tätä aihetta kuitenkaan tavanomaisesti, vaan valajan hahmo nousee valukaasujen muodostamien pilvien keskeltä. Savut hän esittää pelkistettyinä veistoksellisina elementteinä ja yhdistää siten kiintoisalla tavalla abstraktisen ja realistisen ilmaisun.

Asiantuntijaksi pyydetty kuvanveistäjä *Aimo Tukiainen*, jonka vakaumuksensa puolesta kaatuneiden graniittinen muistomerkki sijaitsee saman Keskuspuiston alalaidassa, lausui luonnoksesta seuraavaa: "Luonnos te-

Veistos sijoitetaan Keskuspuistoon Valtakadun läheisyyteen kirkkoa vastapäätä

Kuvanveistäjä Terho Sakilta valajan patsas Karkkilaan





Kuvanveistäjä Terho Sakki, 41, on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa maanviljelijän poikana. 10-vuotiaana hän joutui ensimmäisen kerran evakokotipaikalle ja jouduttuaan toistamiseen jättämään Karjalan perhe asetui Hyvinkäälle, jossa Terho Sakki aloitti taiteilijan uransa aluksi mainosmiehenä. Hän kävi Taideteollisen oppilaitoksen ja Suomen Taideakatemian koulun, josta valmistui 1957. Siitä lähtien hän on toiminut vapaana taiteilijana pitäen edelleen kotipaikkanaan Hyvinkäätä, josta hän osti taidemaalari Tyko Sallisen perikunnalta Humalan — Suomen taidehistoriassa kuuluisaksi tulleen taiteilijatalon. Sallinen itse maalasi viereisessä ateljeessa Krapulassa ja Humalassa Jalmari Ruokokoski. Kuvanveistäjä Sakki on laajentanut Humalaa rakentamalla sen yhteyteen suurehkon kuvanveistoateljeen.

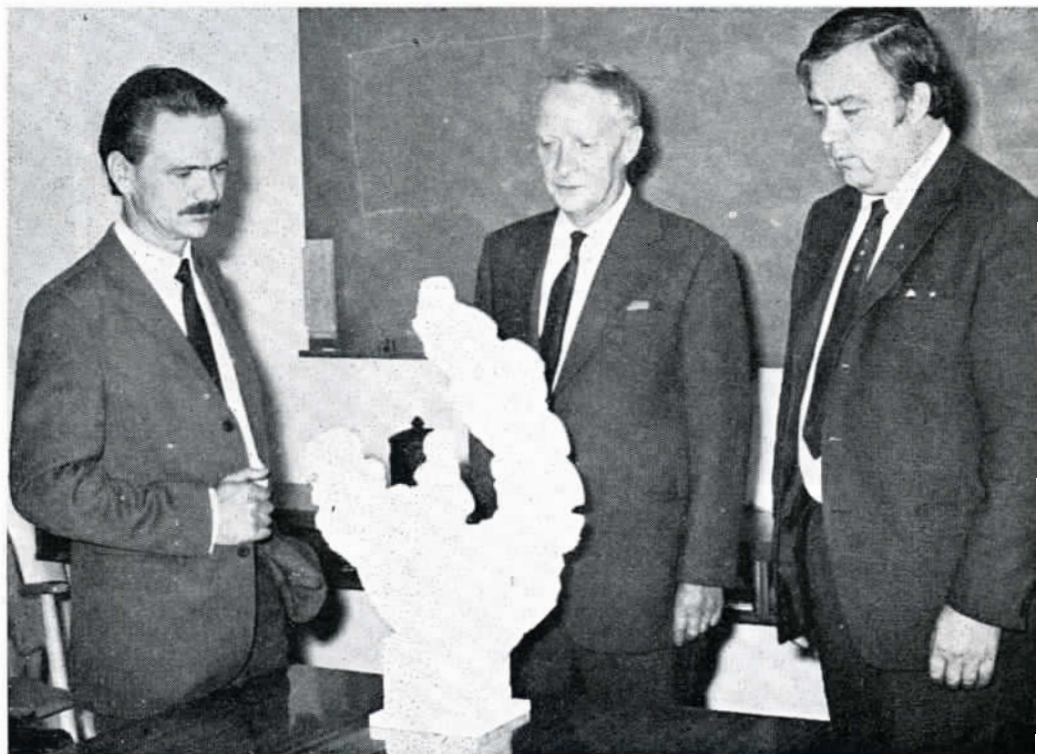
Kuvanveistäjä Sakki on osallistunut kotimaisiin näyttelyihin v:sta 1957 ja ulkomaisiin v:sta 1961 alkaen. Omia näyttelyitä hänellä on tähän mennessä ollut kolme. Hänen (Jatkoa sivulla 32)

kee plastoliinimuovailuna voimakkaan veistoksellisen vaikutuksen ja se on aiheeseen sopiva. Vaikea valukausujen ja höyryjen aihe on luonnoksessa eri puolilta katsottuna elävästi hahmoteltu ja muodostaa figurin kanssa hyvin jäsennellyn kokonaisuuden. Koska luonnos on mielestäni kehityskelpoinen, voin edellä mainituin perustein suositella sitä lopullisen työn pohjaksi.”

Valajan patsaan luonnos hyväksyttiin ja 3. syyskuuta kuvanveistäjä Sakki sekä Kymen Osakeyhtiö allekirjoittivat sopimuksen, jonka mukaan kuvanveistäjä Sakki valmistaa yhtiön Karkkilan kauppalalle lupaaman veistoksen tämän luonnoksen pohjalta. Tekijä sitoutuu valmistamaan veistoksen valmiiksi kipsiin tai muihin muovailtavaan materiaaliin 1. päivään syyskuuta 1972 mennessä. Teoksen valmistumista valvoo tilaajan asettama toimikunta, johon kuuluvat kuvanveistäjä Aimo Tukiainen sekä maisterit Erik Karling ja Veikko Talvi. Veistoksen valamiseen pronssiin varataan noin vuosi ja tarkoitus on paljastaa valajan patsas Karkkila-viikon aikana 1973.

Kuvanveistäjä Sakki töidensä parissa ateljeessaan Hyvinkäällä

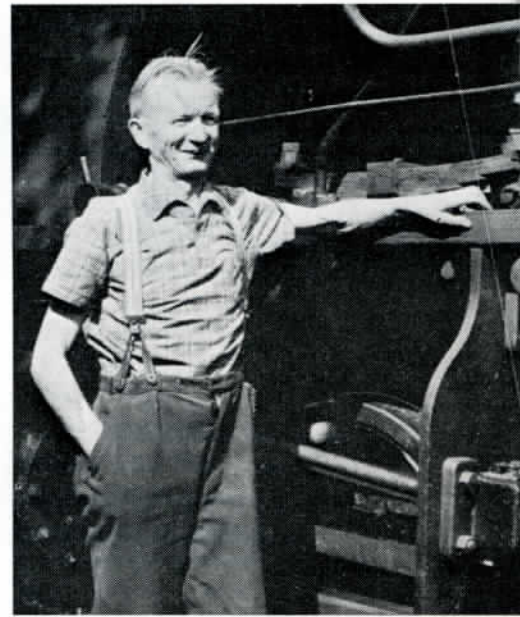
Sopimuksen allekirjoitustilaisuudesta: kuvanveistäjä Sakki (vas.), maisteri Erik Karling ja kauppalanjohtaja Pentti Hemmilä valajan patsaan luonnosta tarkastelemassa



Aamukaste ja poudanjälkeinen sade tietävät tukkijunalle liukasta keliä



— Yleensä ei täälläpäin ole paljon turisteja näkynyt, vaikka ei maisemissa ainakaan pitäisi vikaa olla. Mitä nyt joitakin kesäasukkaita ja muita ohikulkijoita silloin tällöin on poikennut, mutta kyllä muuten on työrauha saatu pitää. Tiedä sitten miten tänä kesänä ovat tänne tiensä löytäneet. On käynyt ihmisiä enemmänkin, filmimiehiä, reporttereita ja kaikenlaisia kyselijöitä. Yksikin olisi halunnut viedä museoon tuon mei-



Veturinkuljettaja Armas Pöntinen on työskennellyt yhtiön omistamalla Honkataipaleen siirtoradalla lähes 50 vuotta. Suurimman osan tästä ajasta hän on toiminut viereisessä kuvassa lähtöpuhissa olevan tukkijunan kuljettajana.

dän vanhan veturin, mutta sanottiin, ettei tässä nyt kaupantekoon joudetta, kun on vielä työtkin kesken. Ja sitä paitsi se ei taida olla edes kaupankaan.

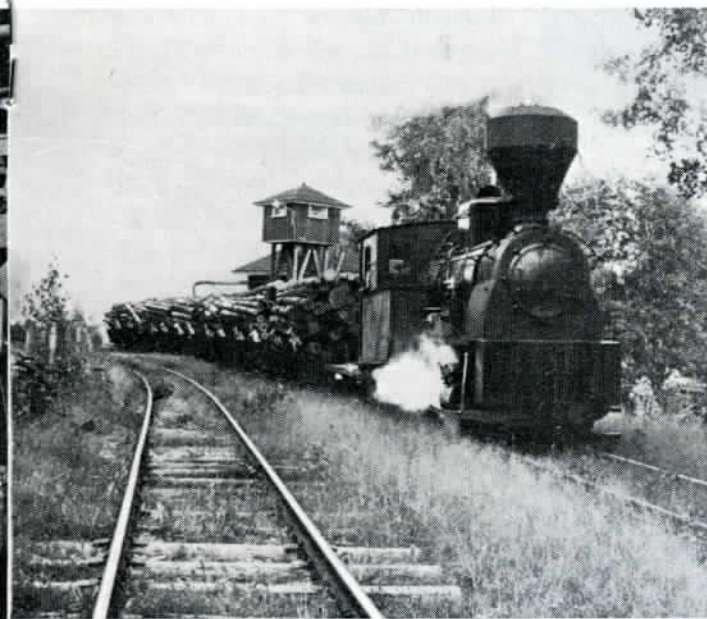
Pidemmältä ei ennätetty puhella, sillä veturinkuljettaja *Armas Pöntinen* vilkaisi ohimennen taskukelloaan ja huomasi olevan lähdön ajan. Ketterästi hän loikkasi veturinsa ohjaamoon ja pani höyryn päälle. Raskaat tukkinippuvaunut nytkähtivät liikkeelle ja hävisivät vähitellen

näkyvistä kiihtyvän sytkytyksen ja harmaan savupilven saattelemana.

Olimme saapuneet Honkataipaleelle, Ristiinan pitäjään, Kymen ja Mikkelin läänien rajamaille, yhdyskuntaan, jonka elämänmeno on keskittynyt Kymin Osakeyhtiön omistaman kapearaiteisen, tukkinippujen siirtoradan ympärille. Näin on ollut jo runsaan kuuden vuosikymmenen ajan, sillä Honkataipaleen luonnonkauniin kannaksen poikki rakennettu

pelotti junamiehiä ja koko uittoväkeä, sillä yhden vaunuketjun lastaamisessa, kuljettamisessa ja varsinkin purkamisessa on monta jännittävää vaihetta. Tämän voi havaita yhä vieläkin työtä seurattessaan, vaikka menetelmä on vuosien kuluessa kehittynyt niin täsmälliseksi, että tuntuu kuin yksikään työhön osallistuvista miehistä ei tekisi ainuttakaan liikettä harkitsemattomasti. Ja se on kyllä parastakin, mikäli suuret niput aio-

pesään ja pidetään silmällä painemittarin lukemia. Ja jos mene hyvin — kuten tavallista — voi panna vaikka tupakaksi ja miettiä muutaman sinisen ajatuksen, kunnes aletaan lähestyä määränpäättä, Taipaleenlahtea. Silloin syntyy junamiehistössä liikettä: jarrumies siirtyy takasillalle ja pudottautuu vauhdin hiljentyessä maahan ja hyppää paikalleen jarruvaunuun. Kuljettaja antaa höyrypillillä pitkän vihellysmerkin vaihde-



Tukkinippujen matka Kuolimojärven vedenalaiselta lastausraiteelta (oikealla) Kallaveden Taipaleenlahdelle on alkanut. Matkan pituus on viisi kilometriä ja seitsenvaunuisealta junalta menee edestakaiseen ajoon tasan puoli tuntia.

viiden kilometrin pituinen ja metrin levyinen rautatie valmistui jo v. 1909. Samaisena vuonna tuotiin paikalle myös uutuuttaan kiiltävä höyryveturi, oikea teräksenhoitoinen lokomotiiwi, jonka ohjaamon kylkeen kiinnitetystä messinkilaatasta on edelleenkin luettavissa teksti ”Nr 6206. Lokomotivfabrik Krauss & Comp. Aktiengesellschaft. München 1909.”

Seuraavana kesänä 1910 aloitettiin sitten työt uudella voimakoneella. Aluksi tietysti koko touhu hieman

taan puolessa tunnissa siirtää järvestä toiseen.

Aikaa on siis kolmekymmentä minuuttia — ei enempää eikä vähempää vakuutettiin — edestakaiseen matkaan. Ja tapahtumat näyttävät tällaisilta. Seitsemän avonaista nippuvaunua lasketaan Kuolimojärven rannassa olevalle vedenalaiselle lastausraiteelle. Uittomiehet siirtävät ketjuilla toisiinsa kiinnitettyt niput vaunujen päälle, minkä jälkeen sähkömoottorilla (aikaisemmin höyrykoneella) toimiva vaijerikela kiskoo kuorman veturin lähtöpaikalle. Ja matka alkaa. Ajetaan vuoroin silmiä hivelevässä Honkalammen järvimaisemassa, vuoroin komeassa lehti- ja havupuumetsikössä. Heitetään välillä koivupöllejä veturin ahnaaseen tuli-

miehelle, joka saa täten tietää, että tulossa ollaan. Samassa lämmittäjä vetää veturia ja vaunuja yhdistävän lukkotapin irti, jolloin vaunut irtoavat ja jäävät jälkeen veturin lähtiesä vimmatusti puskemaan eteenpäin kohti vaihdepaikkaa. Muutaman sadan metrin sinnikkään kiihdytyksen jälkeen veturi ajaa sivuraiteelle ja vaihdemies ohjaa perässä kolkuttelevat nippuvaunut pääraidetta pitkin veturin ohitse. Ja taas pannaan täysi höyry päälle. Ajetaan takaisin pääraiteelle ja otetaan vaunut kiinni. On saavuttu Kallaveden Taipaleenlahdelle. Urakka on melkein selvä, kunhan uittomiehet vielä kiinnittävät vaunut ja veturin jälleen yhteen. Tällä kertaa se tapahtuu paksulla sinkkivarpilla, jonka avulla veturi voi

laskea vielä liikkeessä olevat vaunut turvallisesti veteen ja vetää ne taas nippujen purkamisen jälkeen ylös.

Aamiaistunnin aikana tavoitimme veturinkuljettaja Pöntisen uudemman kerran. Hän kertoi tulleen yhtiön palvelukseen jo v. 1922 ja toimineensa aluksi apupoikana Honkataipaleen postiveneessä ja myöhemmin metsäpuolella sekä Hallan tehtaan verstaalla. Veturinlämmittäjäksi hän tuli v. 1924 ja suoritti kuljettajatut-

töiden jälkeen vielä katsomassa ja lisäämässä muutama halko uuniin, jotta lämmittäjällä olisi aamulla valmis hiillos styytettäväksi.

— Tämä ajomatka on laskettu niin tarkasti, että ellei kummempia satu, niin puolessa tunnissa ehtii edestakaisin. Normaalin päivän aikana ajetaan matka 16 kertaa ja siinä menee toistasataa nippua Kuolimosta Kallaveteen. Vähän tiukalle se joskus ottaa tämän veturin kanssa, sillä vau-

nujen määrä on vuosien aikana kasvanut viidestä seitsemään ja samalla ovat myös niput tulleet suuremmiksi, mutta ajoaika ei ole paljon muuttunut. Kyllä tämä ylämäessä saattaa joskus vähän hengästyä, varsinkin jos on liukas keli. Ja sellainen tulee aina aamukasteella tai silloin, kun pitkän poudan päälle riepsauttaa hieman vettä. Oikein kunnan vesisateella on taas mitä parhain keli ajella, kertoi Pöntinen ja totesi kellon näyttävän taas nippujunan lähtöaikaa.

Kulunut kesä oli Honkataipaleen höyryveturille viimeinen ajokausi, sillä ensi vuonna tulee sen tilalle dieselkäyttöinen moottoriveturi. Viimeinen kesä yhtiön palveluksessa oli kyseessä myös Armas Pöntisellä, joka ensi keväänä saavuttaa eläkeiän. Samalla tulee kuluneeksi 50 vuotta siitä, kun hän tuli yhtiön palvelukseen. Tapausta on juhlittu jo hieman ennakkoon, sillä kesän kuluessa on niin Pöntisestä kuin hänen sisukkaasta työjuhdistaan otettu lukuisia valokuvia ja kirjoitettu erilaisia kuvauksia. Myös pari filmintekijää on ollut asialla. Toinen heistä on yhtiöläisille entuudestaan tuttu filmaaja *Kalevi Pihkala*. Hän valmistaa tukkijunaan liittyvän elokuvan yhtiön metsäosaston käyttöön. Joten perästä näkyy!



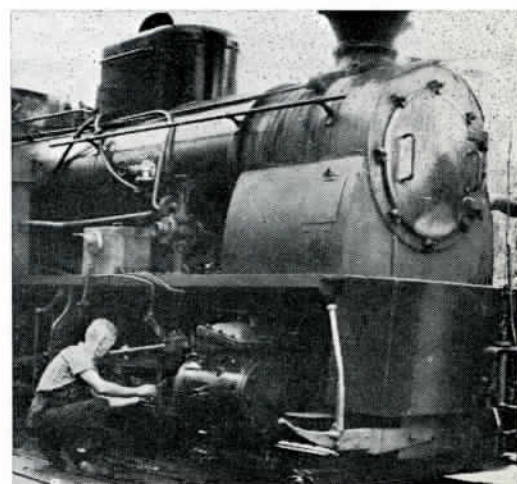
Tukkijunan vanhan vetojuhdan tulipesässä kuluu paremmanpuoleisia koivuhalkoja motin verran jokaisella matkalla ja vettä sille pumpataan runsaat 3 000 litraa joka tunnin päästä

kinnon Kouvolassa neljä vuotta myöhemmin. Siitä lähtien on Pöntinen vastannut Honkataipaleen veturin hoidosta ja kuljettamisesta.

— Ei ole juuri korjailtu tuota kapinetta. Kattila tosin uusittiin vuonna 1950, mutta sen kummempia muutoksia ei ole tehty. Itse olen sitä nämä vuodet huoltanut ja kunnossa pitänyt, sillä yhden miehen pelihän tällainen on. Eikä ole matkalle jäänyt konevian vuoksi. Pari kertaa se on kiskoilta tippunut, kun ovat vanhat raitteet pettäneet, mutta kyllä siitäkkin on tookien kanssa eteenpäin lähdetty. Huoltoa tuo vanha kone tietysti vaatii ollakseen aina menokunnossa. Iltaisella minulla on tapana käydä sitä



Piiriesimies Väinö Ahlroth (oik.) ja veturinkuljettaja Pöntinen ovat useasti joutuneet miettimään tukkirataan liittyviä kuljetuskysymyksiä



V. 1909 rakennettu höyryveturi oli kuluneena kesänä viimeistä vuotta ajossa. Ensi kesänä sen tilalle tulee dieselkäyttöinen moottoriveturi.

TV 2 Kuusankoskella ja Verlassa



— Televisio-ohjelma 2:n näkyvyysalueen avaaminen Kaakkois-Suomessa on järjestelyiltään laajin yhtenäinen tuotantoprojekti, minkä televisio on toimintansa aikana toteuttanut. Pääasiassa Pohjois-Kymenlaakson alueella kuvattuja ohjelmia tullaan ns. Kaakkois-Suomen viikkojen aikana 3.—17. 10. lähettämään Sippolan uuden kakkoslinkin välityksellä kaikkiaan 29. Ohjelmien yhteenlaskettu kesto-aika on lähes 14 tuntia. Eri ohjelmien teossa on ollut käytettävissä kaikki TV 2:n seitsemän filmiryhmää sekä koko ulkolähetysryhmä. Kiireisimpänä aikana elokuun lopulla työskenteli Kouvolan—Kuusankosken alueella samanaikaisesti viisi filmiryh-

mää, totesi lehdellemme ohjelmaprojektin tuottaja *Jarmo Porola*.

Runsaan viikon ajan elokuussa kuvattiin Kuusankoskella paperiteollisuutta käsittelevää ohjelmaa 'Paperia, paperia...'. Tämän 35 minuutin pituisen televisiofilmin tarkoituksena on selvittää paperintekoon liittyviä työvaiheita sekä kuvata paperiteollisuuden palveluksessa olevia henkilöitä. Filmaustyöt suoritettiin pääosiltaan Kuusanniemen selluloosatehtaalla ja Voikkaan paperitehtaalla, minkä lisäksi kuvausryhmät liikkuiivat myös eri puolilla kauppala. Ohjelman kaksi keskeistä haastateltavaa ovat Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan teknillisen johtajan apulai-



Paperiteollisuutta esittelevän televisiofilmin keskeisinä haastateltavina ovat varakoneenhoitaja *Matti Henttu Voikkaan* paperitehtaalta (yllä) ja insinööri *Pentti Nokelainen* Kuusanniemen selluloosatehtaalta (viereisessä kuvassa toinen vas:lta)

nen, ins. *Pentti Nokelainen* ja varakoneenhoitaja *Matti Henttu Voikkaan* paperitehtaalta. Filmissä kerrotaan heidän työstään, perhe-elämästään ja harrastuksistaan. Tämän lisäksi ohjelmassa haastatellaan yhtiön edustajina tutkimuspäällikkö *Pauli Paasosta*, koulutuspäällikkö *Jouko Paavilaista*, silinterimies *Markku Vanhalaa* ja pääluottamusmies *Teuvo Pöysää*.

Toinen yhtiöön liittyvä ohjelma on nimeltään 'Mahalan pyörä on pysähtynyt eli kertomus Verlan museoituneesta ruukista'. Tämä 25 minuutin pituinen elokuva kuvaa Verlan entisen pahvitehtaan vaiheita. Filmissä käytetään selostuksen tukena runsaasti aikaisemmin julkaisematonta arkistokuvamateriaalia sekä erilaista tehtaaseen liittyvää esineistöä.

*

Paperia, paperia-ohjelma lähetetään TV 2:ssa sunnuntaina 3. 10. klo 19.45. Mahalan pyörä on pysähtynyt tulee TV 2:n ohjelmaan sunnuntaina 17. 10. klo 19.



Salon Reijo Wahlroos (etualalla) pinkoi tiukalla 800 metrillä ensimmäiseksi

Voikkaa yllätti lentopallossa ja Juankoski kyykänlyönnissä



Tuttuja tavattiin. Uusia tuttavuuksia löydettiin. Kuulumisia kerrottiin. Edellisiä tapaamisia muisteltiin. Uusia tapaamisia toivottiin. Rehdisti kilpailun heitettiin, hypättiin, juostiin, palloiltiin ja luontopolkua samottiin. Oltiin kaksi päivää Karkkilassa. Vietettiin yhtymän 30. kesäurheilupäivää. Kesäkisojen järjestäjien ilmoituksen mukaan päiville osallistui lähes 150 urheilijaa. Yhtiön kaikki 'vanhat' tehtaajat olivat totuttuun tapaan lähettäneet edustajansa kilpailuihin. Sitä vastoin 'uusien' tuotantolaitosten, Hangon ja Santasalonsa tehtaiden henkilökuntaan kuuluvia osanottajia ei vielä tänä vuonna kesäurheilupäivillä esiintynyt. Toivottavasti ensi vuonna, jolloin yhtiön urheiluväen kohtaaminen Kuusankoskella tapahtuu Kymin Osakeyhtiön juhluvuoden puitteissa, saadaan kisapaikoille mukaan kaikkien tehtaiden edustus.

Aurinko paistoi lähes koko kisojen ajan. Se yritti pettaa kisailijat ai-



Kesäurheilupäivien avauslajina suoritettiin tehtaiden välinen sukula-viesti, jossa juostiin nurmikentällä ilman piikkareita. Viestin voitti Salon tehtaan joukkue.

Viereisessä kuvassa Kymintehtaan Antero Toivonen, jonka komea keihästulos lähenteli kesäkisojen ennätystä.

noastaan kerran lauantaina kyykkääjien ja lentopalloilijattarien ollessa kisailuvuorossa. Luopui kuitenkin yrityksestään, kun kukaan ei pelästynyt ensimmäistä saderyöppyä. Ajoi pilvet pois ja anteeksipyydellen paistoi taas.

Tehtiin yksi yhtymän ennätys. Voikkaan *Mauri Toivonen* työnsi 33-vuotiaan kuulaennätyksen historian lehdille, minne se ilmeisesti ilmielmin lähtikin. Karkkilan Risto Lindforsin vuonna 1938 työntämä

ennätys parani kolmella sentillä lukemiin 14,21.

Yleisurheilupäivän paras tulos oli Kymintehtaan *Antero Toivosen* keihäänheiton voittotulos 72,40.

Yhtiön mestaruuskilpailut yleisurheilussa järjestettiin nyt toisen kerran maaottelun tapaan puunjalostusteollisuuden ja metalliteollisuuden kesken. Voitto tuli tänäkin vuonna puumiehille 92 pisteellä metallimiesten saadessa 74.

Kyykän A-sarjassa isännöi Juanthedas varmoin ottein. Karkkila antoi kuitenkin yllättävän kovan vastuksen loppuottelussa. B-sarjassa Heino-la oli osaavin kuten myös C-sarjassa.



Naisten lentopalloilun A-sarjan voiton otti Voikkaa. B-sarjassa puolestaan emännöi Salo oikein tomerasti voittaen kaikki ottelunsa yhtään erää vastustajilleen antamatta.

Voikkaa ja sukunimi *Kero* oli valttia luontopolkukilpailussa. *Ilari* voitti ja *Simo* oli toinen. Simon kanssa samoihin lukemiin selvisi Haukkasuon *Hannu Hedman*.

Vanha hokema väittää, ettei voittoa ole pääasia, vaan matkustaminen

ja vielä vanhempi hokema, että se pääasia olisi jalo kilpa. Tiedä sitten mikä yleensä on pääasia, mutta Kymiyhtiön kisoista puhuttaessa on yhdeksi tärkeimmistä kisoihin liittyvistä asioista luettava yhdessäolo. Sitä ehtii kahdessa päivässä harrastaa paljon. Väittävät viisaat, että se on kasvattavaakin.

Voikkaan Mauri Toivonen (vas:lla) teki kuulantyyntönsä uuden yhtiön ennätysten.

Kesäurheilupäivien järjestelyistä kenttälajien kuulutusta myöten vastasi Karkkilan tehtaan liikuntaneuvoja Leo Savolainen (alla).



Kymintehtaan Timo Rinne (ylh. oik:lla) hyppäämässä pituuden voittotulostaan.

Viereisessä kuvassa on meneillään 3 000 metrin kireä loppuvaihe.

Hetkeä myöhemmin Karkkilan Kalevi Rätty (etualalla) aloitti voimakkaan loppukirin ja jätti muut taakseen.

Päivien ohjelmassa oli erilaisen urheilun lisäksi urheiluedustajain kokous, tanssit lauantai-iltana, Karkkilan työväenyhdistyksen soittokunnan konsertti sekä tietenkin päättäjäispäivälliset palkintojenjakoineen. Päättäjäisissä vastasivat musiikista palan painikkeeksi Karkkilan Pelimannit.

Kilpailujen toimihenkilöt olivat yleisurheilussa Karkkilan Pojista, kyykässä ja lentopallossa Karkkilan Urheilijoista ja luontopolun järjeste-

lyistä vastasivat Karkkilan latulaiset.

Tultiin, nähtiin, voitettiin tai jäätettiin toiseksi, kolmanneksi, viimeiseksi. Tavattiin ja erottiin. Ensi vuonna uudelleen.

Yhtiöläisurheilu saamassa vähitellen uusia muotoja

Kuten edellä olevasta yhtiömme



metalliteollisuutta edustavan lehtineekerin *Leo Rouhaisen* laatimasta kesäurheilupäivien jälkiselostuksesta käy ilmi, on yhtiöläisten mielenkiinto kisojen uusia jokamiehenlajeja kohtaan lisääntynyt entisestään. Samalla Kymmin Osakeyhtiön eri tehtaiden välinen kilpailutoiminta on sävyltään vahvasti muuttumassa. Yleensä koko kuntoliikunnan harrastuksen kasvu on vaikuttanut kilpailutoimintaan siten, että ollaan kiinnostuneita enemmän



Karkkilan
pittkä poika
Klaus Mahlamäki
saavutti korkeus-
hypyn voiton
tuloksella 170

Korkeushypyn
karkkilalainen
voittajapari Klaus
Mahlmäki (vas:lla)
ja Erik Boije



ren vähyttä. Tämä on lähinnä seuraus koulu- ja nuorisoliikunnan suunnan muutoksesta. Pyritään enemmän joukkuepeleihin ja liikuntaan, jossa yksilöllinen panos ei ole niin näkyvissä, toteaa Kuusankosken tehtaiden liikuntaneuvoja, sosiaalitarkastaja *Raine Valleala*.

— Naisten lentopallo on oikeastaan

ainoana säilyttänyt vahvan asemansa ja sitä todistaa sekin, että useat joukkueet harjoittelevat läpi talven ja ensi kesäksi on tulossa uusia naisjoukkueita. Luontopolku tuntuu kiinnostavan ja eri tehtaiden kiintiöt tulevat helposti täytetyiksi. Tulevaisuudessa lienee aihetta luopua veikkaussysteemistä ja siirtyä käytännössä vähän

kansanomaisesta ja etupäässä virkistystä ja vaihtelua tuovasta liikunta-toiminnasta kuin varsinaisesta kilpaurheilusta. Yhtiön piirissä harjoitettava urheilutoiminta on siten saamassa uusia muotoja. Mutta miltä näyttää tilanne järjestäjien kannalta?

— Viime aikoina on tullut yhä selvemmin esille se, että entinen vahva laji yleisurheilu on alkanut potea ve-



Yllä: Seppo Rainio (vas:lla) ja Reijo Wahlroos kamppailemassa 1000 m:n viestin voitosta. Vas:lla ottelevat mestaruudesta Kymintehtaan ja Voikkaan lentopallojoukkueet. Varsin kovan ottelun päätteeksi julistettiin Voikkaan tytöt yhtiön tämänvuotiseksi lentopallomestareiksi. Mestaruusotteluita on pelattu 17 vuotena. Kymintehdas on voittanut lentopallomestaruuden 14 kertaa ja Karkkilan joukkue kahdesti.

hankalaan pistelaskuun. Mutta innostus on kuitenkin herätetty ja nyt voidaan jo vaatia todellisia tuloksia ilman onnetarta.

— Kyykkäpeli tulee saamaan suosiota entisestään kansanomaisena seurustelu- ja taitopelinä. Ilmeistä onkin, että vastaisuudessa on yksi kokonainen päivä varattava kyykän lyöntiä



varten, jotta kaikki halukkaat pääsevät mukaan.

Yleisurheilu vaakalaudalla

— Yleisurheilu on nyt nähdäkseen vaakalaudalla. Tulevien 100-vuotisjuhlien liikunnallisessa ohjelmassa on yleisurheilu tarkoitus vielä säilyttää ja uskoisin että seuraavien kesäurheilupäivien yhteydessä juostava juhla- viesti piristää kisoja. Vastaisuudessa voitaisiinkin yleisurheiluun harkita uutena muotona maastajuoksua tai kertakaikkiaan jonkinlaista paikkakunnan halkiviestiä, joka koostuisi eri pituisista osuuksista. Tällöin voitaisiin kentälajeista luopua kokonaan.

Ensi vuoden kesäkisojen ohjelmaan tulossa muutoksia

— Joka tapauksessa kesäurheilupäivien ohjelmassa säilyttänevät paik-

Papajista pensaskerttuun vaihtelivat luontopolun kysymykset

Luontopolun varrella esiintyneet tehtävät liittyivät sienten, hedelmien, lintujen, kasvien, hyönteisten, kivien, perhosten ja puiden tunnistamiseen. Ensimmäisessä kohteessa olivat oikeat sienet leppärousku, piispanhiippa ja talviujuerekas. Toisessa kohteessa piti tunnistaa kolme vierasmaalaista hedelmäalajia: avocado, papaija ja persimmon. Oikea tulos oli yksinkertaisesti veikkauksen perusrivi 1 x 2. Kolmannella rastipaikalla olleiden lintujen oikeat nimet olivat mustavaris, viirupöllö ja pensaskerttu. Neljännen rastin kasveista sai täydet pisteet, jos tunnisti siänkärsämön, koto-kaunokin ja mäkileinikin. Viidennellä rastilla oli tehtävä tunnistaa suursu- keltaja, tiepistiäinen ja hevosmuura- hainen. Kuudennella rastilla oli erotettava eri kivilajien joukosta kiille-

semän eläintä (nimilappua), jotka oli löydettävä 15 minuutin kuluessa. Ja vielä ennen maalia heittivät osanot- tajat tikkaa. Kustakin tauluun osu- neesta nuolesta sai yhden pisteen. Tä- ten luontopolkukilpailun maksimipi- semääräksi muodostui 36.

Kilpailu suoritettiin tehtaan lähellä kulkevalla kuntopolulla, jota kutsu- taan 'kolmen lammen patikaksi'.

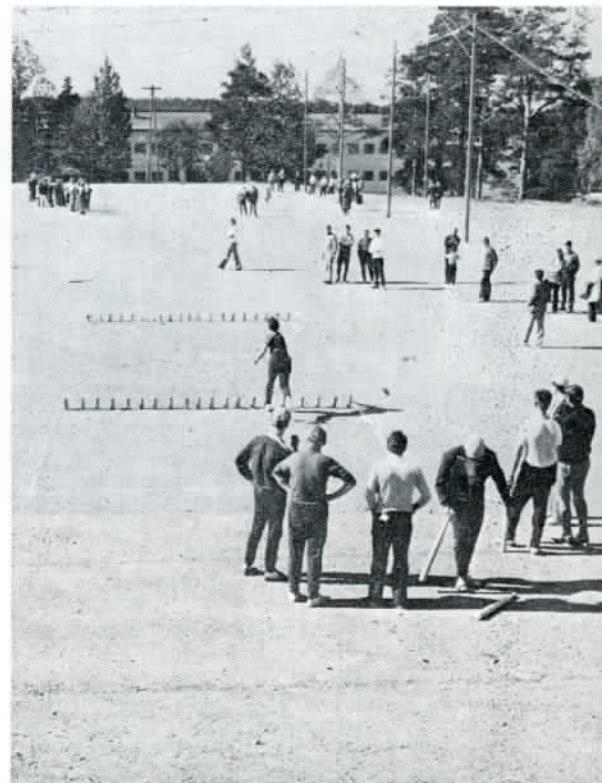


Karkkilan tehtaan isännöitsijä Reino Sandelin (vas:lla) ja sosiaalipäällikkö Erkki Mattsson selvittelemässä Kalevi Rädyn kanssa 3 000 metrin juoksun vaiheita. Viereisessä kuvassa poseeraavat Juantehtaan tarkkakätiset kyykkämestarit Mikko Räsänen (vas.), Hannu Nieminen, Olavi Torvinen ja Raimo Hiltunen. Alakuvassa näkymä Harjun kentältä, missä suoritettiin kisojen kaikki kyykkäötellut.



kansa naisten lentopallo, kyykkä ja luontopolku. Yleisurheilun kohdalla jouduttaneen tekemään muutoksia syksyllä pidettävässä eri tehtaiden urheiluedustajien kokouksessa, jolloin samalla lyödään lukkoon seuraavan toimintavuoden kilpailuohjelma ja järjestämipaikat, sanoi sosiaalitar- kastaja Valleala.

liuske, hiekkakivi ja vuolukivi. Seitsemännellä rastilla esiteltiin joukko perhosia, joista piti tunnistaa ritari- perhonen, nokkosperhonen ja apollo. Viimeisellä eli kahdeksannella rastil- la oli tunnettava puulajeja. Pisteet sai pihlajasta, saarnesta ja paatsa- masta. Luontopolun pikataipaleella oli tiheään metsikköön piilotettu seit-



Tulokset:

Luontopolku: 1) Ilari Kero Vo 27 pist., 2) Simo Kero Vo 25, 3) Hannu Hedman Haukkasuo 25, 4) Teuvo Pöysä Vo 24, 5) Ahti Joutsensalmi Ka 24, 6) Anneli Lahti Ky 24, 7) Jaakko Taskinen Ky 24, 8) Heikki Mikkela Vo 23, 9) Kaarle Rämä Hau 23, 10) Yrjö Mäkelä He 23.

22 pistettä saivat: Veikko Pasi Vo, Leila Parvinen Ky, Reijo Mauno Ky, Martti Hyyrynen Ky, Asta Mikkola Ka, Maija Mäkelä He, Lauri Virolainen Ka, Helmi Tuomi Ka, Lauri Hellgren Ka.

21 pistettä saivat: Aarno Jaakkola He, Åke Halme Ha, Erkki Utunen Ky, Anita Pohjola Sa, Anto Leino Sa, Aila Freundlich Ha, Pentti Suvano Ka, Pekka Kossila Vo.

20 pistettä saivat: Eero Tiainen Ju, Reijo Koijärvi He, Mauno Ripattila Hau, Oiva Lounatmaa He, Leevi Karhu Vo, Kari Helander Ka.

19 pistettä saivat: Risto Kanervo Vo, Vilho Wikström He, Kari Kantola Ky, Aarne Riisiö Ha, Maire Viherkoski Sa.

Luontopolun reitti kulki karkkilalaisten hyvin tunteman 'kolmen lammen patikan' vaihtelevassa ja kauniissa maastossa (yllä). Alakuvassa myhällävät kilpailun voikkaalaiset yllätysvoittajat Ilari (vas.) ja Simo Kero.



18 pistettä saivat: Pauli Kastinen He, Seppo Järnvall Ky, Kari Kinnunen He, Aulis Auvinen Vo.

Kilpailuun otti osaa myös useita harrastajia, jotka kiersivät radan samanaikaisesti virallisten osanottajien kanssa. Harrastelijoiden kärkipäässä olivat Terttu Arponen 16 pistettä, Taisto Ukkonen 16, Marjo Riitta Lindroos 15, Lasse Knapp 15 ja Pentti Mikkola 14, Jorma Hyökkäri 14, Terttu Järvi 14, Kyllikki Inkiläinen 14, Leena Haimi 14, Marjatta Nikkilä 14, Martti Kuismin 13, Marita Lindroos 13, Marjatta Heinonen 12, Aira Mäkinen 12, Toivo Mäkinen 11, Elma Lindroos 11, Tiina Heinonen 10 ja Juha Liukkonen 9.

Kyykkä A-sarja: 1) Juantehdas (Raimo Hiltunen, Mikko Räsänen, Olavi Torvinen, Hannu Nieminen), 2) Karkkila, 3) Salo, 4) Voikkaa,

5) Heinola, 5) Kymintehdas, 7) Halla, 8) Haukkasuo.

Kyykkä B-sarja: 1) Heinola, 2) Kymintehdas, 3) Karkkila, 4) Salo, 5) Halla, 6) Juantehdas.

Kyykkä C-sarja: 1) Heinola, 2) Karkkila, 3) Kymintehdas I, 4) Salo, 5) Voikkaa, 6) Kymintehdas II, 7) Kymintehdas 3.

100 m loppukilpailu: 1) Seppo Rainio Kymintehdas 11,9, 2) Markku Keto-oja Salo 12,0, 3) Timo Rinne Ky 12,0, 4) Antti Vikström Karkkila 12,1, 5) Henry Virolainen Ka 12,5, 6) Raimo Kojola Juantehdas 12,6, 7) Heikki Vihiniemi Sa 12,7, 8) Raimo Eklund Voikkaa 13,0, 9) Jorma Korhonen Ju 13,1, 10) Heikki Länsimies Halla 13,2.

Korkeushyppy: 1) Klaus Mahlamäki Ka 170, 2) Erik Boije Ka 160, 3) Jorma Seppälä Vo 155, Antero



Toivonen Ky 155, Antero Ahtiainen Vo 155, 6) Raimo Koskela Ju 135.

Keihäs: 1) Antero Toivonen Ky 72,40, 2) Toivo Pääkkönen Heinola 53,56, 3) Pertti Nurmilaukas Vo 50,46, 4) Raimo Leino Ky 47,30, 5) Pekka Kettunen Ha 45,94, 6) Ilkka Lehtonen Ka 45,94, 7) Ari Siivonen Ka 45,46.

800 m: 1) Reijo Wahlroos Sa 2.03,6, 2) Antero Ahtiainen Vo 2.04,7, 3) Kalevi Hakala He 2.05,3, 4) Erkki Knapp Vo 2.08,0, 5) Mauri Rantanen Ka 2.11,2.

3000 m: 1) Kalevi Rätty Ka 9.10,00, 2) Esko Pulkkinen Ky 9.14,6, 3) Olavi Heinonen Ka 9.24,5, 4) Leo Viljakainen Ky 9.53,0, 5) Eero Tiainen Ju 10.48,0, 6) Lasse Knapp Vo 11.08,7.

Pituushyppy: 1) Timo Rinne Ky 653, 2) Mauri Toivonen Vo 639, 3)

Luontopolkuun otti osaa kaikkiaan satakunta kilpailijaa yhtiön eri tehtailta. Mukana oli harjoittelemassa runsaasti myös kisojen muihin lajeihin osallistuneita yhtiöläisiä.



Antti Wikström Ka 591, 4) Lasse Ranne Sa 587, 5) Veikko Tolvanen Ky 581, 6) Timo Huovila Ka 567, 7) Raimo Kojola Ju 558.

Kuulantyöntö: 1) Mauri Toivonen Vo 14,21, 2) Toivo Pääkkönen He 12,94, 3) Pentti Lankinen He 12,62, 4) Kauko Ikonen Ka 12,27, 5) Raimo Taskinen Ju 11,43, 6) Ensio Niemi Ky 11,37, 7) Esko Tuominen Sa 11,30, 8) Pertti Tuviala Ky 10,95, 9) Raimo Koskela Ju 9,89, 10) Hannu Mentula Ha 9,65.

4 x 100 m viesti: 1) Puunjalostusteollisuus (Tolvanen, Eklund, Rainio, Rinne) 46,7, 2) Metalliteollisuus 47,3.

1000 m viesti: 1) Puunjalostusteollisuus (Knapp, Toivonen, Tolvanen, Rainio) 2.10,7. 2) Metalliteollisuus 2.12,1.

Naisten lentopallo A-sarja: 1) Voikkaa (Puholainen, Nikkilä, Lummio, Kansikas, Rantaharju, Sani, 2) Kymintehdas I, 3) Heinola.

Naisten lentopallo B-sarja: 1) Salo, 2) Karkkila, 3) Kymintehdas II, 4) Voikkaa II.

Lentopallo-ottelussa palkittiin parhaina: Kaija Lummio Voikkaa I, Leila Parvinen Kymintehdas I, Liisa Tuominen Heinola, Eila Virtanen Salo, Eila Rantanen Karkkila, Leena Haimi Voikkaa II, Sirpa Leino Kymintehdas II.



Viel' elää isäin henki **Karkkilassa**. Muistattekko, kun siellä tuonnoin vietettiin 150-vuotisjuhlia? Kun juhlat oli juhliittu 12-miehinen juhlatoimikunta totesi olevansa niin terävä sakkii, ettei katsonut tarpeelliseksi hajaantua, vaan päin vastoin tiivistä rivit ja nimitti itsensä 200-vuotisjuhlatoimikunnaksi. Toimikunta on kokoontunut jo kolme kertaa. Viimeksi oltiin ottamassa vauhtia erään sikäläisen edesmenneen oluttehtaan iankaikisen vanhassa olutkellarissa, joka tilusten nykyisen omistajan toimesta on restauroitu ja mielikuvituksen, hyvän maun ja rahan avulla sisustettu krouviksi, jossa on tosi tunnelmaa ja soihdutkin ovenpielissä. Olutta siellä juodaan aidoista vanhoista englantilaisista olutkorpakoista, joissa on läpinäkyvä pohja sen takia, että kallistettaessa voi pitää toisia juomaveikkoja silmällä. Ennen vanhaan sitä näet voi saada helposti tikarin kylkeensä silkkää huomamattomuuttaan. Nykyisin tällä seikalla on tuskin merkitystä, sillä ajathan ovat huonontuneet elikä muuttuneet niin, että korkeintaan joku yrittää sahata kaveria silmään. — Mainittakoon vielä, että tämä juhlatoimikunta on laajapohjainen ja yritysdemokratian hengen mukainen.

★

Kansanmusiikki elää renessanssia koko maassa, miksei sitten Karkkilassa, jossa on vuosikymmeniä vanhat ja vanhat musiikkiperinteet. Tätä sarkaa hoitelee työväenopiston kansanmusiikki-piiri, joka **Karkkilan Pelimannit**-nimisenä yhtyeenä on esiintynyt useissa tilaisuuksissa. Kaikki sai alkunsa siitä, kun **Sulo Fagerström** kävi Lohjalla ja kuuli siellä pelimanniyhtyeen esityksiä.

Tästä" pulutaan

Jalostusosaston henkilökuntaa uuden konttorin portailla vas:lta Mikko Pajanen, Martti Lius, Raija Tanninen, kaksi kesäharjoittelijaa, Irja Salmelainen, Kari Suhonen, Marja-Terttu Vainio ja Paul Vilander. Kuvassa oik:lta Masa ja kaakeliuuni.

Niin mukavasti se hiveli musiikkimiehen korvaa, että tultuaan kotiin hän alkoi pohtia samanlaisen yhtyeen perustamismahdollisuuksia Karkkilassa. Entiset soittokaverit innostuivat asiasta ja johtajaksi saatiin pätevä musiikkimies **Osmo Lumme**. Nyt on soitettu vuoden päivät ja kansanmusiikin merkeissä pidetty juhlakin. Pelimanneihin kuuluvat edellä mainittujen lisäksi **Olli Merinen, Lauri Mustila, Ilkka Lehtonen, Timo Nordman** ja **Pentti Ahola** sekä aikoinaan kauan Karkkilan tehtaan liesiosastolla työnjohtajana toiminut **Artturi Nygrén**, joka 30 vuoden aikana koulutti lähes kaikki Karkkilan torvensoittajat.

★

Karkkilassa vietettiin yhtiön kesäurheilupäiviä kirkkaan syysauringon ja yhtiöläishengen lämmössä. **Juankoskelaiset** veivät kyykkämestaruuden, mutta olivathan he määrätietoisesti voittoon pyrkineetkin, koska olivat aloittaneet harjoitukset jo hankikelillä. Erään ulkopuolisen huomioitsijan havaintojen perusteella arveltiin isännöitsijä **Timgreinin** läsnäolon vaikuttaneen myös sangen merkittävästi alaistensa kilpailuhenkeen. Lähetämme sympatiaa.

★

— Luontopolkukilpailun tehtävät olivat mielenkiintoisia ja selkeitä eikä liian vaikeita, sanoi **Simo Kero**, joka tuli kilpailussa toiseksi hänen poikansa **Ilarin** voittaessa kilpailun. Tällaisia jokamiehen lajeja olisi lisättävä kesäurheilupäivien ohjelmaan, hän ilmaisi mielipiteenään ja kiitteli Karkkilan kunnia maisemia.

★

Veli-Pekka Satko, hänen velipoikansa **Jari** sekä **Tarvaisen Velkko** olivat Pyhäjärven rannalla keinumassa. Satkon



perhe muutti Karkkilaan Keiteleeltä ja Tarvaisen Otavasta pari kuukautta sitten.

— Oli Keiteleelläkin järvi, muttei ollut tällaisia keinoja. Käytiin me uimassa siellä. Kyllä täälläkin on mukava asua ja koulussa on kivaa. Englannin opettaja on kaikkein kivoin ja kieliopin opettaja. Toi Jari ei ole vielä koulussa, kun se on vasta kuus. On mulla toinenkin veli, mutta se on äidin kanssa pesemässä mattoja. Sen nimi on Ari ja se on meitä isompi. Isä on työssä tehtaalla ja niin on noitten Tarvaistenkin, kertoi **Veli-Pekka** osoittaen 12-vuotiaasta kaveriaan Tarvaisen Veikkoa, joka puolestaan otti kantaa miesten hiusmuotiin sanoen yleisesti hyväksytyyn tapaan, että nuoremmille sopii pitkä tukka, mutta aikamiehillä, niinkuin sosiaalipäällikkö **Erkki Mattssonilla**, on lyhyt tukka kivempi.

★

Tuskin tuo pitää paikkaansa. Sitä ei tiedä, minkälainen määrä charmia poksahtaisi esiin noista meidänkin tuntemistamme aikamiehistä, jos he antaisivat kutriensa kasvaa, viiksiensä vihannoida ja partansa pidetä. Saatamme vain aavistaa...



Pyhäjärven ulmarannalla Karkkilassa (ylh:itä) Jari ja Veli-Pekka Satko sekä Veikko Tarvainen nauttivat kauniista syyspäivästä. Karkkilan Pelimannit (oik.) viihdyttivät kesäurheilupäivien osanottajia päättäjäistilaisuudessa.

★

Heinolan tehtaan sosiaalipäällikkö **Eino Saarinen** lensi kesällä ensi kerran helikopterilla eikä pelännyt yhtään. Tämä tiedoksi potaskan puhujille.

★

Mikäli tulevana suvena satutte näkemään ison **Fordin**, jolla on ajettu 150 000 km ja jonka kylkiin on maalattu kukkasia sekä teksti Karkkila—Praha—Wien—Budapest—Ateena (ja takaisin, jos kulkee), niin siinä lentää matalalla ent. hävittäjälentäjä matkalla etelään. Nimi on toimituksen tiedossa.

★

Kerrottakoon vielä eräs lentojuttu. Muuan aikakauslehti ja matkatoimisto tarjosivat tänä suvena juhannuspäiville tilaisuuden tulla vihityiksi lentokoneessa ja sen päälle ilmaisen kuherusviikon Torremolinoksessa. Kirjallisten hakemusten perusteella valittiin viihittävät parit. Karkkilan konttorissa työskentelevä **Christina Östman** kirjoitti anomuksensa pelkillä hoolla alkavilla sanoilla — aika kivan kirjoittikin — ja tuli sulhoineen hyväksytyksi matkalle. Christina on nyt **Nystén** ja aviopuolisonsa **Brynolf** työskentelee Kuusaalla tutkimusosastolla. Aikakauslehti lupasi: "Häähuoneena lentokone, hääpaikkana taivas". — Toivottavasti jatkossa vain paranee.



★

Firma **Myssy et Mylläri** oli organisoitunut alaiensa fyysisen kunnon ylläpitämiseksi ja kohentamiseksi kuntokilpailun. Suorituspisteitä oli sijoitettu sopivien kävelymatkojen päähän kaupungin ulkopuolelle. Hiukan ällistystä herätti suoritusvihkoja tarkastettaessa seikka, että **Pikkupakkurin** suorituspisteiden vihkossessa esiintyi kerran toisensa jälkeen vain yksi ja sama nimi: **Muttinen**. Vuodesta toiseen laskettiin Muttisen suoritukset ja annettiin ansaitut pisteet. Mitä ei tehtäisi, että yksikin pelastuisi... Mutta ei tässä vielä kaikki. On



Rva Christina Nystén (yllä) Karkkilasta vietti häät pilvissä neljätoista muun parin kanssa

Kesäurheilupäivien luontopolulta saapui maaliin Leila Parvinen (ATK) samanaikaisesti pikku kisun kanssa, joka niin ikään oli kiertänyt koko lenkin — vapaaehtoisesti

näet niin, että Muttinen kävelisi kauan mielellään vaikka joka päivä, mutta hän ei voi. Miksikö. Sen takia, että hän ei voi kävellä ennenkuin virallinen kävelyharrastuskilpailu alkaa, sillä muutenhan hän ei saa pisteitä eikä myöskään lusikoita. — Lukijalle huomautamme, että nimet ovat tietenkin keksittyjä ja kukapa juttuakaan todeksi uskoi.

Kustaa Adolf Tanner oli kerännyt suuren korilisen puolukoita ja istuskelee kuvassa talonsa portailla marjamatkan jälkeen. Luontopolkukilpailun kakkonen Simo Kero (oik.) hävisi vain kaksi pistettä pojalleen Ilarille. Kilpailussa kolmanneksi tulleeella Hannu Hedmanilla (äärimmäisenä oik.) taisi olla rintanumero omasta takaa!



★

Kun **Kustaa Adolf Tanner** Karkkilasta jäi kolmisen vuotta sitten eläkkeelle palvelutuaan yhtiötä 50 vuotta, hän oli raskaassa työtehtävässään saamansa selkävian takia melkein liikuntakyvytön. Hän ei kuitenkaan antanut periksi, vaan laati itselleen ohjelman, jota hän on määrätietoisesti noudattanut ja joka osoittautui tehokkaaksi terveyden palauttajaksi. Tanner kuntoutti itsensä liikunnan ja terveellisen ravinnon avulla. Nykyisin hän on täysin kunnossa, selkä on terve ja kestää jo aikamoisia



rasituksia. Tannerin päiväohjelmaan kuuluu runsaasti liikuntaa ja ulkoilua ja hänen ruokavalionsa käsittää paljon vihanneksia, luonnonmehuja, marjoja ja muuta terveellistä ravintoa. Pelkkä kasvissyöjä hän ei ole, sillä lihaa tulee syötyä ainakin pari kertaa viikossa. Kustaa Tannerin kohdalle sattui suorastaan ihmeellinen tervehtyminen, josta on kiittäminen hänen sisukasta pyrkimystään itse auttaa itseään.

★

Kuusaalla suositaan hajakeskitystä. Jo aikaisemmin siirtyi tehtaan aitojen ulkopuolelle pari osastoa pääkonttorista ja kesällä **Jalostusosaston** konttoriväki muutti Niementien varrella olevaan kaksikerroksiseen puutaloon, joka sijaitsee ison puutarhan keskellä. Kesä oli kukkeimmillaan käydessämme tutustumassa, joten osa henkilökuntaa oli lomilla. Ainakin paikalla ollut porukka oli villi ja vallaton vapauden huumasaan. Jos eivät kottaraiset ehtineet syödä kaikkia marjoja, on jalostusosastolla luultavasti parhaillaan säilöntä käynnissä.

★

Oikeastaan vierailu jalostusosastolle johtui siitä, että fil.maisteri **Martti Lius** kehuu talossa olevan kaksi komeeta kaakeliuunia, joista toinen koristi hänen huonettaan. Piti oikein lähteä katsomaan, mutta pettymyksen se tuotti. Ensinnäkin sen väri oli semmonen, ettei sitä viitsi sanoa eikä se muutenkaan mikään komee ollut, mutta olihan se



sentään kaakelia. Kuva Masasta ja uunista on otettu siinä vaiheessa, kun hän vielä kuvitteli uunistaan jotain. Itte Masa ei o muuten mikään tommonen, sillä hän on suorittanut orgaanisen kemian ällän.

★

Kemiasta puheen ollen muistui mieleen **Origon** ajatelma: Jos ilo ilman viinaa onkin teeskentelyä, niin suru viinan puutteen vuoksi on joka tapauksessa aitoa.

susa



Karkkilan naisväkeä: rva Elvi Heikkonen mattopyykiillä joenrannassa ja nti Sirkku Kallio kotitalonsa ikkunassa odottamassa onneaan. Isä Kallio voitti talon maalitarpeet ja äiti aikamoisen kahvipakkauksen.



Tor Salin



Unto Kujala



Oiva Sahlberg



Urho Reiman

Pitkäaikaisesti palvelleita

PÄÄKONTTORI

TOR SALIN

ekonomi tutkimusosaston kirjallisuus-palvelusta tuli 5. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Helsingissä 7. 4. 1909, tuli ylioppilaaksi 1927 ja valmistui Ruotsalaisesta kaupakorkeakoulusta diplomiekonomiksi. Yhtiössä ollessaan hän on työskennellyt osto-osastolla ja päälaboratoriossa sekä v:sta 1956 lähtien pääkirjastossa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja P.-G. Michelssonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

KUUSANKOSKI

TAUNO HARTIKAINEN

laitoshuoltaja Voikkaan höyryosastolta tuli 23. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 28. 4. 1909 ja tuli 1925 yhtiön palvelukseen Kouvolan Kirjapainoon. Voik-

kaan höyryosastolle hän tuli 1950 ja on toiminut nykyisessä ammatissaan v:sta 1962. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin käyttöpäällikkö Ake Lindholmin kiittäessä häntä uskollisesta palveluksesta.

UNTO KUJALA

hitsaaja metallikorjaamolta tuli 29. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 15. 11. 1914. Ammattikoulun käytyään hän tuli 1930 yhtiön palvelukseen ja työskenteli eri osastoilla. Korjauspajalle hitsaajaksi hän tuli 1940. Metallikorjaamolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin insinööri Osmo Matteron kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

AILI MONOLA

siivooja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 2. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 19. 1. 1911. Yhtiön palvelukseen lastenseimeen hän tuli 1926 ja siirtyi sieltä Kymin paperitehtaalalle 1935. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-

vuotisansiomerkin tekn. johtaja Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

SULO SALO

valkolipeämön hoitaja Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalalta tuli 20. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 29. 1. 1916 ja tuli yhtiön palvelukseen pakkaajaksi Voikkaan selluloosatehtaalalle 1930. Karbiditehtaalalle uunimieheksi hän siirtyi 1945 ja tuli seuraavana vuonna takaisin selluloosatehtaalalle, jossa hän työskenteli viimeksi happomiehenä. Kuusanniemen selluloosatehtaalalle hän siirtyi 1963 ja on toiminut siellä nykyisessä ammatissaan tehtaan käyntilähdöstä alkaen. Isännöitsijä Erkki Laasonen ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin kiittäen häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

NIILO GRÖNVALL

arkkipakkaaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 24. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 24. 10. 1913 ja tuli 1929 yhtiön palvelukseen. Kymin paperitehtaalalla hän on ollut v:sta 1949. Ark-



Kaarlo Tuderus



Pauli Rantanen



Toivo Mäkelä



Viljo Ruhanen



Martti Askola



Martti Lautala



Reino Piilssari

kipakkaajana hän on toiminut v:sta 1968. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tekn. johtaja Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

OIVA SAHLBERG

työnjohtaja rakennusosastolta tuli 14. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän tuli ensimmäisen kerran 1929 yhtiön palvelukseen Kymen rakennusosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli vuoden ajan maalarina yksityisellä urakoitsijalla, mm. Kuusankosken kauppatalon rakennusvaiheen aikana. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän palasi 1932. Maalaamon työnjohtajana hän on toiminut v:n 1971 alusta lähtien. Palokuntaan hän on aikoinaan kuulunut 26 vuotta ja kuuluu nykyisin palokunnan kunniakomppaniaan.

HALLA

URHO REIMAN

vartija tuli 3. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 8. 8. 1907 Lohjalla. Yhtiön palvelukseen tassaajaksi lautatarhalle hän tuli 1922 ja

siirtyi 1949 nykyiseen työhönsä vartijaksi. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

KAARLO TUDERUS

tukkityömies tuli 18. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 14. 9. 1910. Yhtiön palvelukseen tukkiosastolle hän tuli ensi kerran 1928. Oltuaan useaan otteeseen väliillä poissa yhtiöstä hän on v:sta 1943 lähtien työskennellyt yhtäjaksoisesti pääasiassa tukkiosastolla. Yhtiön 40-vuotisansiomerkin hänelle ojensi isännöitsijä Börje Carlson kiittäen häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

Merkkipäiviä

PÄÄKONTTORI

PAULI RANTANEN

metsätyönjohtaja täyttää 60 vuotta 4. 10. Pusulassa. Hän tuli jo ennen sotia yhtiön palvelukseen ja on innokkaasti ja

taidolla hoitanut yhtiön metsiä. Tämän ohella hän on ollut metsänmyyjien suosima ostomies ja hankinnut yhtiölle kymmeniä tuhansia kuutiometriä pino tavaraa. Nykyään hän hoitaa työnjohtotehtäviä Kymen hoitoalueen Karkkilan piirissä. Hänen vapaa-ajan harrastuksensa on kalastus.

KUUSANKOSKI

VÄINÖ SJÖHOLM

koneenhoitaja Kymen selluloosatehtaalta täyttää 60 vuotta 1. 10.

TOIVO MÄKELÄ

pituusleikkurin etumies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 3. 10. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli ensimmäisen kerran yhtiön palvelukseen 1930 Voikkaan korjauspajalle. Hän on työskennellyt mm. Voikkaan ulkotyö-, rakennus-, talous- ja maatalousosastoilla. Voikkaan paperitehtaan palvelukseen hän tuli 1948 ja nimitettiin PK 15:n pituusleikkurin etumieheksi 1958. Harrastuksista mainittakoon kalastus ja puuhailu omakotitalon piirissä.



Viljo Leskinen



Helmi Ahtiainen



Jouko Valkki



Jaakko Leppävuori

VILJO RUHANEN

Kissakosken vesivoimalaitoksen päivystäjä voimaosastolta täyttää 50 vuotta 3. 10. Hän on syntynyt Hirvensalmella. Työskennellyt kotipitäjässään kirjemiesmiehenä eri rakennustyömailla hän tuli 1951 yhtiön palvelukseen Kissakosken voimalaitokselle päivystäjäksi. Hänen vapaa-aikansa kuluvat Hirvensalmen sydänmailla metsästäen ja kalastellen.

PAULI LAUREN

putkiseppä Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 6. 10. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1935. Kymin korjaamolla hän työskenteli v:sta 1938 lähtien aluksi sorvaajan ja putkiseppän oppilaana ja v:sta 1945 putkiseppänä. Kuusanniemen selluloosatehtaalle hän siirtyi 1964. Hän on toiminut neljä vuotta luottamusmiehenä tehtaan kunnossapitoryhmässä.

SIRKKA ANTTILA

pituusleikkurin apunainen Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 12. 10. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli 1942 yhtiön palvelukseen Voikkaan puuhiomolle. Työskennellyt välillä Voikkaan tehdasrakennus- ja talousosastolla hän tuli uudelleen puuhiomolle, josta 1949 siirtyi Voikkaan paperitehtaalle. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1951. Harrastuksista mainittakoon kuntourheilu ja käsityöt.

RAUNI HYMANDER

varamies klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 15. 10.

RISTO MARTTILA

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 18. 10.

KASPER HALME

vuoromestari Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 20. 10. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1935 ja on työskennellyt eri ammateissa mm. Kymin höyryosastolla, Kymin korjauspajalla ja klooritehtaalla. Kymin selluloosatehtaalle hän siirtyi jälkivuolijaksi 1947 ja 1964 Kuusanniemen selluloosatehtaalle. Vuoromestarina hän on toiminut syyskuusta 1964 lähtien.

MARTTI ASKOLA

ohutlevyseppä metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 25. 10. Hän on syntynyt Valkealassa. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen 1939 kupaariseppäksi korjauspajalle, jossa työskentelee nykyisin ohutlevyseppänä. Hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa kuuluvat sekä urheilu- että ammattijärjestöasiat. Nuoruusvuosinaan hänet tunnettiin voimistelijana. Hän on TUK:n sekä Kyminlaakson piirin nuorisosaoston jäsen ja ottanut ansiokkaasti osaa nuorisotoimintaan ollen nykyisin myös Kyminlaakson piirin nuorisosaoston sihteeri. Hän kuuluu lisäksi Kuusankosken Kisan johtokuntaan. Ammatilliseen järjestötoimintaan hän on myös osallistunut aktiivisesti, toimien mm. v:sta 1969 alkaen Kuusankosken Metallityöväen ammattiosaston puheenjohtajana.

HALLA

MARTTI LAUTALA

kuivaamomies kuivaamolta täyttää 60 vuotta 10. 11. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1926 Jumalniemen lautatarhalle merkkipojaksi. V:sta 1927 lähtien hän on ollut yhtiössä yhtäjaksoisesti asevelvollisuusaikaa lukuunottamatta. Hän siirtyi 1933 moottorinkuljettajaksi Jumalniemeen ja 1937 vastaavanlaiseen tehtävään Hallaan. V:sta 1951 lähtien hän on ollut pääasiassa nykyisessä tehtävässään kuivaamomiehenä.

RAY KALLIO

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 5. 10. Hän on syntynyt Porvoossa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1937 jalostustehtaalle. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1944 jalostustehtaalle ensin sekatoihin ja

myöhemmin höylääjäksi. Nykyiseen työhönsä trukinkuljettajaksi hän siirtyi 1959.

JALO KOPONEN

hitaaja korjauspajalta täyttää 50 vuotta 26. 10. Hän on syntynyt Leppävirralla. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle hän tuli ensi kerran 1937. V:sta 1938 lähtien hän on ollut työssä yhtäjaksoisesti eri osastoilla. Hän siirtyi korjauspajalle 1947 ensin sepänapulaiseksi ja myöhemmin hitaajaksi.

KARKKILA

REINO PILSSARI

vartija täyttää 60 vuotta 3. 11. Hän tuli yhtiön palvelukseen Kymintehtaalle 1928. Voikkaalle hän siirtyi 1935 ja 1942 Kymin selluloosatehtaalle kuljetuslaitteiden hoitajaksi. Karkkilan tehtaalle hän tuli 1946 messinkivalimoon ja siirtyi myöhemmin rautavalimoon. Vartijana hän on toiminut v:sta 1953. Karkkilassa olonsa ajan hän on laulanut mieskuorossa. Vapaa-aikoinaan hän puuhailee myös mielellään omassa puutarhassaan.

VILJO LESKINEN

projekti-insinööri täyttää 50 vuotta 8. 10. Hän tuli Karkkilan tehtaan palvelukseen 1949 ja on toiminut valimon eri osastoilla osastoinsinöörinä ja valimon käyttöinsinöörinä. Hän kuuluu Metalliteollisuusyhdistyksen eri komiteoihin. Insinöörinjärjestöjen Koulutuskeskuksen kursseilla hän toimii luennoijana. Hän kuuluu Karkkilan tehtaan Teknilliseen Kerhoon, Suomen Valimotekniseen Yhdistykseen, Karkkilan Yhteiskoulun johtokuntaan, Karkkilan Lions Clubiin ja Karkkilan Säästöpankin hallitukseen. Hänen mieluisia vapaa-ajan harrastuksiaan ovat retkeily ja puuhailu kesämökillä.

AATOS VALONEN

työnjohtaja trukikorjausosastolta täyttää 50 vuotta 4. 11. Hän tuli Karkkilan tehtaan palvelukseen ensi kerran 1937. 1940-luvulla hän oli nelisen vuotta muualla autonkuljettajana, kunnes palasi 1950 Karkkilaan tehtaan kuljetusosastolle. Hänet nimitettiin 1963 nykyiseen toimeensa. Hänen mieluisin vapaa-ajan harrastus on urheilukalastus.

HEINOLA

ALEKSANDER BOGANOFF

vartija täyttää 60 vuotta 31. 10. Hän on syntynyt Käkisalmissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1962.

HELMI AHTIAINEN

siivooja täyttää 60 vuotta 26. 9. Hän on syntynyt Käkisalmissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1955 pistehitsaajaksi ja nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1969.

JOUKO VALKKI

ainevaraaja työsuunnittelusta täyttää 50 vuotta 4. 11. Hän on syntynyt Enssossa. Yhtiön palvelukseen kattilaosastolle hän tuli 1959, siirtyi työnjohtajaksi 1963 ja nykyiseen tehtäväänsä 1967. Vapaa-ajan harrastuksista on etusijalla bridge.

SALO

JAAKKO LEPPÄVUORI

valurautakoneistamon vuorotyönjohtaja täyttää 50 vuotta 8. 11. Hän on syntynyt Uskelassa ja tuli yhtiön palvelukseen viilaaajaksi 1938. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1961 lähtien. Vapaa-ajan harrastuksista on etusijalla metsästys.



Pauli Erola



Matti Haikola

Manan majoille

Heinäkuun 21 pnä kuoli uintimatalla lajittelija Pauli Erola Heinolan tehtaan radiaattoriosastolta. Hän oli syntynyt 15. 12. 1921 Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956. Häntä jäivät kaipaamaan puoliso ja neljä lasta.

Elokuun 22 pnä poistui keskuudestamme yllättäen rakennusmestari Matti Haikola Kymän sosiaaliosastolta. Hän oli syntynyt Sievissä 12. 11. 1919. Rakennusmestariksi hän valmistui Tampereen Teknillisestä koulusta 1942 ja tuli 1950 yhtiön palvelukseen Kymän rakennusosastolle. Sosiaaliosastolle

hän siirtyi 1957 tehtäväänsä yhtiön omakotitoimintaan liittyvä neuvonta ja palvelu. Sen lisäksi hän toimi Kuusaan askartelupajassa ohjaajana. Matti Haikola oli monien harrastusten mies. Eräretkeily ja erityisesti Lappi vetivät häntä jatkuvasti puoleensa. Hän osallistui innokkaasti Kuusaan Ladun toimintaan ja oli seuran ensimmäisiä Tunturisusi-arvonimen saaneita jäseniä. Kuusankosken Urheiluseurassa hän toimi useita vuosia rahastonhoitajana ja sihteerinä. Hän oli myös laulumies ja oli perustamassa Kuusankosken Mieslaulajia. Hän oli niin ikään filatelisti ja omisti myös laajan exlibris-kokoelman. Sotilasarvoltaan hän oli yliluutnantti. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset sekä lukuisat lähimmäiset.

Ammattimiehiä . . .

(Jatkoa s:lta 15)

julkisista veistoksistaan mainittakoon Yrjö Jylhän muistomerkki Tamperella, Heimotuli Seinäjoella, korkokuva Hyvinkään kauppaoppilaitoksessa, Nouseva kaari Rajamäellä ja useita suihkukaivoveistoksia eri puolilla Suomea. Parhaillaan on valuvaiheessa suurikokoinen Kalevalan muistomerkki, jonka hän sai tehtäväkseen voitettuaan I palkinnon Tampereen kaupungin julistamassa kuvanveistokilpailussa. Hän on saanut lukuisia muita palkintoja veistos- ja mitalikilpailuissa, mm. I palkinnon Suomen itsenäisyyden 50-vuotismitalikilpailussa. Hänelle on uskottu useita keskeisiä luottamustoimia taide- ja taiteilijajärjestöissä.

Kattilatuotantoa . . .

(Jatkoa sivulta 5)

— Toisaalta näissä ohjeissa selvitetään ne laatuvaatimukset, joita työltä tullaan edellyttämään. Muutoin esimerkiksi huonosti tehdystä työvaiheesta joutuu seuraavan työvaiheen tekijä kärsimään, kuten kasaaaja kaasuleikkaajan työstä ja hitsaaja mo-

lempien edellä mainittujen työstä.

— Kun standardisoinnimenetelmät on lyöty lukkoon, on tarkoitus määrittellä standardiajat ja tehdä tämä määrittely niin, että se on enemmän työvaihe- kuin työkohtainen. Koneajat on määriteltävissä laskennallista tietä, kun sen sijaan käsiajat perustuvat työntutkimuksiin. Sen suorittamisessa nykyaikainen työntutkimustekniikka tarjoaa ajanmäärittelyyn laskennallisen tien.

— Täsmällinen ajanmäärittely on välttämätöntä paitsi palkkausta varten myös valmistuskustannusten ja toimitusaikojen määrittelyssä tarvitaan vertaillaessa eri työmenetelmiä ja järjestettäessä työpaikkoja. Laskentatyön suorittavat tehtaan työntutkimusosasto sekä parhaillaan työntutkimuskursseilla opiskelevat.

Heinolan tehtaassa...

(Jatkoa sivulta 7)

tustehtäväänsä vakinaisessa työympäristössään tehtaalla.

Tulevia ja valmiita nuoria ammattimiehiä

Seuraavassa esittelemme eräitä kurssilaisia ja aikaisemmin Heinolan tehtaalla ammattikoulutuksensa saaneita ja tehtaan palveluksessa työskenteleviä ammattimiehiä.

Esa Paldanius, 21, on syntynyt Varpaisjärveltä. Isällä oli kauppa kirkonkylässä, mutta suuren tavartalon tultua naapuriksi oli kauppa lopetettava. Poika kävi Niittylahden kansanopiston ja toimi kotipuolella pakettiauton kuljettajana. Huomatuaan sanomalehdessä tätä kurssia koskevan ilmoituksen hän päätti yrittää ja opiskelee nyt tosi mielessä levyseppä-hitsaajaksi. Sanoo viihtyvän. Vanhemmatkin ovat muuttaneet Lahteen, joten myös koti on siirtynyt lähelle. Varpaisjärvellä ei nuoria enää paljon olekaan, koska työn vähyys on pakottanut heidät lähtemään kotiseudultaan uutta olinpaikkaa etsimään.

Veli Koski, 17, on kurssin nuori. Vähäisestä iästään huolimatta on tämä Valkealan Vuohijärveltä kotoisin oleva poika ennättänyt työskennellä kolmisen vuotta kiven murskaustöissä. Kansalaiskoulussa hän oppi hitsauksen alkeita ja on joutunut myös murskaamossa tekemään hitsaustöitä, joten aivan aakkosista ei tarvitse aloittaa. Kysymykseen, mikä sai hänet pyrkimään kurssille, Koski vastasi: "Nykyisin on oltava paperi taskussa, ei sitä muutoin ammattitöihin pääse."

Jaakko Ryhänen, 19, valmistui edelliseltä kurssilta ja työskentelee nyt tehtaan lämmönvaihdin-osastolla. Hänkin on pohjois-savolaisia, Nilsiästä. Nuoresta iästään huolimatta

hän on ennättänyt jo paljon: käynyt keskikoulun ja ruotuväen kohoiten kersantiksi sekä läpäissyt pääsy-tutkinnon Kuopion teknilliseen opistoon. Hän menee opistoon kuitenkin vasta vuoden päästä ja jatkaa työskentelyään siihen saakka Heinolan tehtaalla toivoen pääsevänsä harjoittelemaan myös Karkkilan tehtaalle. Teoreettiset aineet kiinnostivat häntä eniten kursseilla ja niissä hän olikin ylivoimaisesti kurssin paras. Iltaisin hän aikoo opiskella kansalaisopistossa.

Unto Liukkonen, 20, valmistui niin ikään heinäkuussa päätyneeltä levyseppä-hitsaajan kurssilta saaden paineestiahitsaajan pätevyyden. Nyt hän työskentelee kattilalahdissa ja on jo ilmoittautunut oppilaaksi Tietomiehen työteknilliselle kirjukurssille. Liukkonen on maanviljelijän poika Kangasniemeltä. Veljeksiä on viisi, joten neljän on hankittava muu ammatti ja yhdestä tulee isäntä. Liukkonen ei ollut aikaisemmin käynyt tehtaassa ja hän kuvitteli tehdastyötä ja tehdasta siistimmäksi. Melu oli myös yllätys. Alusta lähtien hän on käyttänyt kuulosuojaimia ja katsookin ne työssään välttämättömiksi.

Ilkka Ripatti, 22, on kotoisin Kuusankoskelta. Hän kävi viime vuonna päätyneen tehtaan järjestämän yhdeksän kuukauden ammattikurssin. Sen jälkeen hän on saanut vielä neljän kuukauden pituisen jatkokoulutuksen jauhekaariautomaattihitsauksessa. Tämän lisäopin saaminen on mahdollista vain konekohtaisen koulutuksen avulla. Kotipuolella Ripatti työskenteli Pelkosen Konepajassa ja uittohommissa. Kun ne lopuivat, osui sopivasti Kouvolan Sanomista silmään Heinolan tehtaan kurssi-ilmoitus. Hakijoita oli silloinkin paljon. Ripatti kuului hyväksytyihin ja Heinolan tehtaalla on hänestä koulutettu ammattimies.

Mielipiteitä...

(Jatkoa sivulta 8)

terälle tai varpaille, aiheuttaen sairaspäiviä ja kipuja. Jos asianomaisilla olisi ollut jalassaan tehdastyöhön suunnitellut suojajalkineet, olisi tapaturmilta vältytty. Sellaiselta säästyivät työntekijä, jonka jalkaterän päälle putosi kolmen tonnin painoinen valukehä. Kengän terän suojus kesti ja raskaasta painosta huolimatta seurauksena oli vain muutama naarmu.

Sosiaalipäällikkö Saarinen kertoi, että sisäisen tiedotustoiminnan lisäksi pyritään parantamaan myös ulospäin suuntautuvaa tiedottamista. Näitähän on usein vaikea täysin erota taakaan toisistaan. Hänet on nimitetty tehtaan tiedotusyhdistykseksi, joka hoitaa kontakteja yhtiön tiedotusosastoon sekä lehdistöön. Tätä koskeva tehtaan palveluksessa oleville jaettu tiedotus on varsin selkeäsanainen ja asiaan osuva. Se kuuluu näin:

"Olemme tähän saakka kertoneet muille aivan liian vähän Heinolan tehtaasta, sen toiminnasta, uudistuksista, muutoksista, saavutuksista ja siitä mitä on tehty tehtaan toiminnan kehittämiseksi ja parempiin tuloksiin pääsemiseksi, työolosuhteiden parantamiseksi, työturvallisuuden ja viihtyvyyden lisäämiseksi sekä työntekijöiden terveyden ja kunnan vaalimiseksi. Kerrottavaa varmaan riittää, kunhan aiheet poimitaan esille ajoissa ja on nimetty henkilö, jolle ne kerrotaan ja jonka tehtävänä on saamista asioista tiedotteiden laatiminen ja niiden saattaminen julkisuuteen. Eino Saarinen on nimetty tällaiseksi tiedotusasioita hoitavaksi henkilöksi. Kertokaa hänelle asioista, joista mielestänne olisi kerrottava tämän tehtaan ulkopuolellekin."

Kannattaapa kokeilla, miten tieto Eino Saarisen välityksellä leviää. Tätä Heinolan tehtaan henkilökunnan aktiivisuutta jää lehtemme toimituskin odottamaan.

