

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 Tuomainen*

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:

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

Vastaava toimittaja:

Veikko Talvi

Toimitussihteeri:

Heli Kyllönen

Toimittaja:

Eero Niinikoski

Kirjapaino:

Kouvolan Kirjapaino

Sisältö:

- 1 *Heinolan Jyränkö kaupungistuu*
- 2 *Toimittaja Eero Niinikoski: Uudistettu Juantehtas pää-
semässä kiinteään tilauskantaan*
- 10 *Henkilökuntajulkaisut Juantehtaan neuvottelukunnan
tarkasteltavina*
- 11 *Heinolan tehtaalla järjestettiin tiedotustilaisuuksia uusille
työntekijöille*
- 12 *Yhtiön kaavoittama 2 000 asukkaan asuntoalue Heinolan
Jyrängön kaupunginosaan*
- 14 *Kymen Osakeyhtiön 100-vuotisjuhlallisuuudet alkavat
vuoden vaihteessa*
- 18 *Kuusankoskelaisilla yhtiön työntekijöillä yli 300
kesämökkiä*
- 20 *65-vuotias Voikkaan Tehdaspalokunta sai uuden kauniin
lipun*
- 22 *Tästä puhutaan*
- 24 *Arvi Nyberg — karjalaistietouden ahkera tallentaja*
- 27 *Kymintehtaan Filatelistiklubi juhli 40-vuotista
toimintaansa*
- 28 *Pitkäaikaisesti palvelleita
Merkipäiviä*
- 30 *Manan majoille*

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Kansikuva:

*Kartonkitampuuria siirretään Juantehtaalla arkkileikkurille
Foto: Pauli Bergström*

Heinolan Jyräkö kaupungistuu

Suomen muuttuminen maatalousmaasta teollisuusvaltaiseksi on ratkaisevasti kohottanut kansamme elintasoja. Ilman teollisuuden luomaa taloudellista perustaa emme olisi myöskään voineet nostaa kansamme sivistyksellistä ja sosiaalista tasoa siinä määrin kuin mitä on varsinkin itsenäisyytemme aikana tapahtunut. Väheksymättä mitenkään maataloutta, joka on välttämätön peruselinkeinomme, on todettava, että edelleenkin maatalouden piirissä on liikaa väkeä ja siksi muuttoliike maaseudulta asutuskeskuksiin pääasiassa teollisuus- ja palveluammatteihin jatkuu.

Yhtiömme piirissä teollisuuden vaikutus yhteiskuntaan on tullut erittäin näkyvällä tavalla esille. Kuusankoski, Juankoski ja Karkkila ovat erinomaisia esimerkkejä siitä, kuinka yhden teollisuusyrityksen ympärille on kasvanut yhdyskunta, joka määrättyyn kehitysvaiheeseen päästyään on saavuttanut kunnallisen itsenäisyyden.

Yhtiömme on pitkään edustanut pelkästään maaseututeollisuutta ja vasta myöhemmin on tullut mukaan kaupunkiteollisuutta. Kun maaseudulla on usein jouduttu lähtemään melkein tyhjästä, on kaupunkilaisyrittäjällä useinkin huomattavia etuja valmiina: asuntoja, kunnallistekniikkaa, monenlaisia palveluksia ja liikenneyhteyksiä. Siten kaupungissa teollisuusyrityksen yhteiskunnallinen puoli ei tule läheskään yhtä näkyvästi esille kuin maaseudulla.

Mutta maamme teollistumisessa on myös tapauksia, joissa uuden teollisuuden tulo kaupunkiyhdyskuntaan on nopeasti kiihdyttänyt sen kasvua ja vaikuttanut monin tavoin sen kehitykseen. Yhtiömme yrityksistä Heinolan tehdas on luettava tällaisiin yrityksiin. Kun pieni Lahden tehdas ei kyennyt rajoitetuissa tiloissaan selviytymään nopeasti lisääntyneestä levyradiaattorien kysynnästä, päätettiin perustaa uusi radiaattoritehdas. Sen paikaksi valittiin Heinola, maaseutua muistuttava Jyrängönvirran eteläpuoli. Heinola oli vielä tuolloin 1950-luvun alkupuolella hiljaiseloa viettävä seminaarikaupunki, joskaan ei kokonaan ilman teollisuutta. Siksi uudella tehtaalla olikin ratkottavanaan useita kysymyksiä, jotka eivät sanottavasti eronneet maaseudun olosuhteista. Heinola ja koko itäinen Häme olivat alityöllisyysaluetta. Työvoimasta ei siten ollut puutetta, mutta tehtaan oli se itse koulutettava. Asuntotilanne oli myös vaikea ja vaati tehtaan puoleltakin toimenpiteitä.

Kun nyt lähes kaksi vuosikymmentä tehtaan perustamisesta tarkastelemme, mitä Heinolan tehdas on varsinaisen tuotantonsa ohella paikkakunnallaan saanut aikaan, tulee tehtaan yhteiskunnallinen vaikutus varsin selvästi esille. Tämä Heinolan toiseksi suurin tuotantolaitos tarjoaa työtä yli 700 heinolalaiselle ja on työnopastuksen, työssä saadun harjaantumisen ja määrätietoisien koulutuksen ansiosta antanut monelle ammattitaidon. Toimihenkilöiden asutuskysymyksen yhtiö on joutunut ratkaisemaan rakentamalla lähes sata huoneistoa. Yhtiöläisten omakotitoimintaa tehdas on edistänyt asemakaavoittamalla tehtaan läheltä lähes puoli sataa tonttia.

Tehtaan vaikutus tuntuu ja näkyy siten kaupunkikuvassa. Yhtiön asemakaavoitettua nyt Jyrängöstä Nynäsin tilan maista 20 ha:n suuruisen kerros- ja rivitaloalueen ja tarjotessa maata halukkaille rakentajille kasvaa Jyrängönvirran eteläpuolelle uusi kaupunkitalojama. Kun yhtiö on luvannut myöhemmässä vaiheessa jatkaa kaavoittamistaan, tulee Heinolan tehdas lähistä muutamassa vuodessa muuttumaan nykyaikaiseksi, hyvin suunnitelluksi kaupunginosaksi. Tämän rakennustoiminnan myötä luulisi myös nykyisen asuntopulan poistuvan.

Uudistettu Juantehtas pääsemässä kiinteään tilauskantaan

Eero Niinikoski

Kartonkitehtaan uusi osa, johon on sijoitettu viimeistelyosasto, laboratorio ja tehdaskonttori, kuvassa vasemmalla, keskellä näkyy kartonkikonesali ja oikealla kuorimo



Juankosken uudistetulla kartonkitehtaalla on kuluneen kesän ja syksyn aikana saavutettu pitkällisten ponnistelujen tuloksena uusien ostajien jatkuva tilauskanta. Samalla kun tämä tieto merkitsee Juantehtaan uuden kehitysvaiheen alkua, voidaan sitä pitää myös vanhan kartonkitehtaan lähes kolmevuotisen uudelleenrakennustyön lopullisena päätöksenä. Varsinaiset uudistamistyöt loppuivat tehtaalla jo tämän vuoden alkupuolella, jolloin saatiin valmiiksi viimeistelyosaston koneasennustyöt. Vajaa vuosi sitten käynnistetyn perusteellisesti uusitun kartonkikoneen tuotanto on sitä vastoin ollut tämän vuoden aikana epävakaa, sillä jatkuvien suurempien tilausten puuttuessa tehtaalla on ajettu runsaasti näyte-eriä

sekä satunnaisia kertatilauksia eri puolilla maailmaa oleville asiakkaille. Yhtiön Englannissa toimivalle tytäryhtiölle Star Paper Limitedille, jolle Juantehtas tulee vastaisuudessa toimittamaan huomattavan määrän pohjakartonkia, aloitettiin vakituiset taivekartonkitoimitukset syyskuussa.

Juantehtaan isännöitsijä L. Timgren totesi lehdistölle järjestetyssä kartonkitehtaan esittelytilaisuudessa viime toukokuussa, että 225-vuotiaan Juantehtaan kehityksessä on havaittavissa kolme tärkeää vaihetta. Ensimmäinen sattui 1850-luvulle, jolloin raudan uusien tuotantomenetelmien ansiosta silloisen Juankosken rautaruukin tuotanto ja kannattavuus kohosi huomattavasti. Toinen tärkeä vaihe sattui tämän vuosisadan alku-

Juantehtaan isännöitsijänä on vuodesta 1964 lähtien toiminut dipl.ins. L. Timgren





puolelle, jolloin tehdas lopullisesti siirtyi puunjalostusalueelle. Kolmas uudistusvaihe, joka nyt on saatu kailta osiltaan päätökseen, alkoi kymmenisen vuotta sitten, jolloin ryhdyttiin Karjalankosken voimalaitoksen rakentamiseen ja muutamaa vuotta myöhemmin kartonkitehtaan uudistamiseen.

Uudestirakentaminen kesti kaksi vuotta

Päätös Juantehtaan uusimisesta tehtiin vuoden 1968 lopulla ja yksityiskohtaiseen suunnittelutyöhön ryhdyttiin seuraavan vuoden alussa. Uudisrakennustyö toteutettiin kahdessa vaiheessa. Ensimmäiseksi valmistui uusi koneellistettu massaosasto vanhan massankuivausosaston paikalle. Tämä työ voitiin suorittaa tehtaan seinien sisäpuolella, kun sen sijaan kemikaaliosastoa, sähkönjakokeskuk- sia, ilmastointilaitteita, viimeistely- osastoa, laboratoriota ja tehdaskont- toria varten jouduttiin rakentamaan 12 000 m³ kokonaan uutta tilaa.

Kun uudisrakennustyöt saatiin ke- vällä 1970 päätökseen voitiin ryh- tyä toteuttamaan uusimisprojektin toista vaihetta, johon kuului vanhan kartonkikoneen purkaminen ja uu- destirakentaminen. Samanaikaisesti viimeistelyosastolla aloitettiin kone- asennukset sekä uudisosan toisessa kerroksessa sijaitsevien konttoritilojen

ja laboratorion sisustustyöt.

Uudestirakennetun kartonkikoneen käynnistäminen tapahtui 18. marras- kuuta 1970. Juantehtaan tuotanto oli ollut pysähdyksissä kaikkiaan viisi kuukautta, jona aikana tehtaan työn- tekijät osallistuivat asennus- ja raken- nustöihin. Kaiken kaikkiaan teh- taan uudestirakentamiseen käytettiin 300 000 miestyötuntia. Juantehtaan perusteellisen uusimisen yhteydessä ainoastaan kuorimo ja puuhiomo jäi- vät ennalleen, joskin hiomoon hankitiin uusi pyörrepuhdistuslaitos ja ve- siturpiinit sekä lajittelulaitteet kun- nostettiin.

Kartonkikone uusittiin 80-prosenttisesti

Juantehtaan vanha kartonkikone rakennettiin jo vuonna 1912. Ensimmäisen maailmansodan jälkeen se oli seisauksissa kahdeksan vuotta. 1960- luvulla koneeseen asennettiin kuuma- ilmapuhaltimet ja lisättiin kuivaus- silintereitä, joiden ansiosta koneen vuosituotantokyky nousi 14 000 ton- niin. Pääosa tuotannosta käsitti kiil- lottamatonta olutpahvia.

Kartonkikoneen uudestirakentami- sen tuloksena vanhasta koneesta tuli 80-prosenttisesti uusi. Samalla koneen tuotantokyky nousi 22 000 tonniin. Kartonkikoneen uudistajat eivät kel- puuttaneet vanhasta koneesta muuta kuin alkukuivausryhmät ja kiillotus-

Juankosken vanhimpiin tehdas- rakennuksiin kuuluu oikealla näkyvä masuuni, jonka toiminta lopetettiin v. 1911. Pari vuotta sitten rakennuksesta tehtiin tarveaineväestö. Kuvassa vasemmalla osa metallikorjaamoa.



Kartonkitehdas kuvattuna entisen ma- suunirakennuksen huipulta. Etualalla oikealla näkyy vesivoimalaitos ja sen takana hämmöttää osa puuhiomosta.

silinterin. Uusittu kartonkikone on ns. kolmiviirakone, joka valmistaa kartonkia kolmesta eri kerroksesta. Kerrokset huopautetaan yhteen mär- kinä, jolloin ne tarttuvat kuitusidos- ten avulla toisiinsa. Viiraosaa seuraa koneessa puristinos, jossa kolmen pu- ristimen välityksellä kartonkirainas- ta poistetaan vettä niin paljon, että

Teknillinen johtaja Pentti Huoponen tarkastelemassa Juantehtaan uusien kartonkilaatujen painatusmalleja



sen kuiva-ainepitoisuus nousee 22 %:sta 45 %:iin. Vettä poistetaan haihduttamalla vielä tämän jälkeen kuivausosassa, missä on useita höyrylä kuumennettavia silintereitä. Alkukuivausosan jälkeen kartonkiraina on sopivan kostea kiillotettavaksi kiillotussilinterillä, jonka pintaan kartonki tarttuu puristamalla.

Jälkikuivausosa on jaettu kolmeen ryhmään, joiden väleihin on sijoitettu pintaliimauspuristin ja päällystyslaitteet. Liimauspuristimessa kartonki

pintaliimataan molemmin puolin. Päällystyslaitteita on koneessa yhteensä kolme, joista kaksi on pintakerrosta ja yksi taustakerrosta varten. Kuivausosan jälkeen seuraa kalantteri, jolla säädetään kartongin paksuus, sekä harjakiillotuslaite päällystettyjen laatujen kiillottamista varten. Karttonkikoneen viimeisin osa kuivassa päässä on pope-rullaaja, jolla valmis kartonki rullataan 4—5 tonnin painoiseksi tampuuriksi eli konerullaksi. Yhden tampuurin ajo kestää keski-

määrin puolitoista tuntia. Valmis tampuuri siirretään konesalista viimeistelyosastolle, missä se leikataan rulliksi tai arkeiksi sekä pakataan joko rulliksi, paaleiksi tai palleteiksi. Valmiit tuotteet kuljetetaan pääasiasa rautateitse vientisatamiin tai kotimaisille asiakkaille.

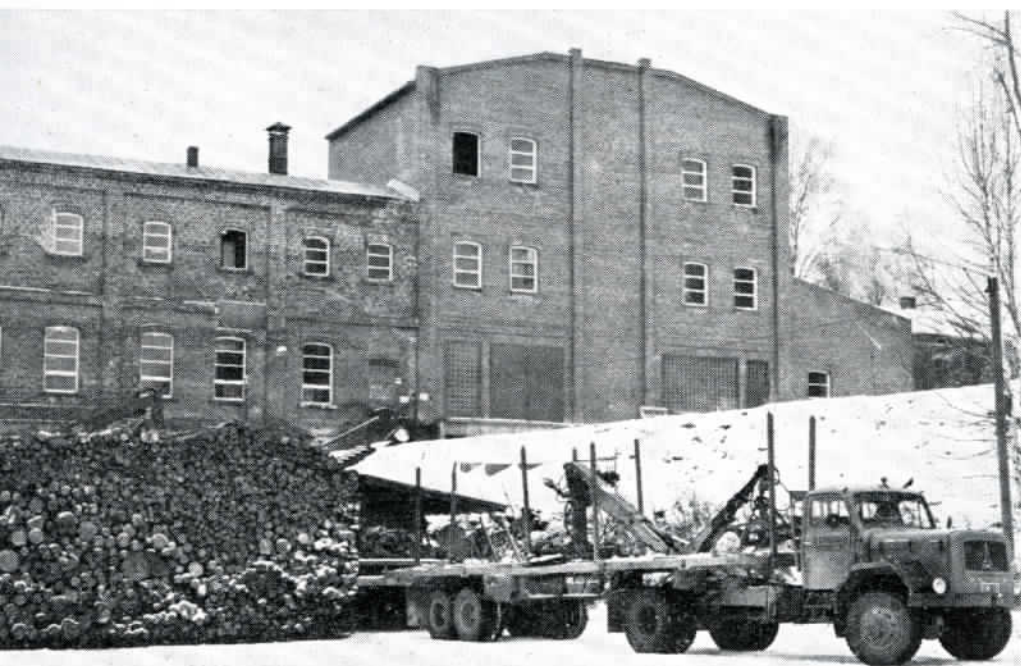
Uusittu tuotevalikoima

Tällä hetkellä Juantehtaan tuotanto-ohjelmassa on kolme peruslaatua: taivekartonki, foodboard ja chipboard, joita kaikkia valmistetaan päällystämättöminä, kevyesti päällystettyinä ja täyspäällystettyinä. Lisäksi valmistetaan eräitä erikoislaatuja. Tuotteiden neliömetripainoalue on 190—400 g. Uudet laadut edustavat huomattavasti korkeampaa jalostusastetta kuin aikaisemmat.

Taivekartongissa pintakerros on valkaistua selluloosaa, sisäkerros pääasiassa puuhioketta ja taustakerros valkaisuamatonta selluloosaa. Foodboardin rakenne on muuten samanlainen kuin taivekartongin, paitsi että sen tausta on valkaistua selluloosaa. Chipboardissa pintakerros on valkaistua selluloosaa ja muut kerrokset pääasiassa oman tehtaan jättemassaa. Näitä kartonkilaatuja käytetään erilaisiin sisäpakkauksiin, joista huomattavimpia ovat moniväripainetut ruoka-, kosmetiikka-, savuke-, lääke- ym. pakkaukset.

Juantehtaan käyttämä puuhioke saadaan omasta hiomosta. Valkaistua selluloosaa tuodaan yhtiön Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalta ja valkaisuamatonta selluloosaa A. Ahström Osakeyhtiön Varkauden tehtaalta. Kaoliini ja osa muista lisäaineista tuotetaan ulkomailta. Sen sijaan massa- ja pintaliima sekä eräät muut li-

Puuhiomon käyttämä raaka-aine tuodaan tehtaalte yksinomaan autokuljetuksena. Puutavara ostetaan suur-Juankosken alueen metsänomistajilta tai hankitaan ympäristökunnissa sijaitsevilta yhtiön omilta metsä-alueilta.



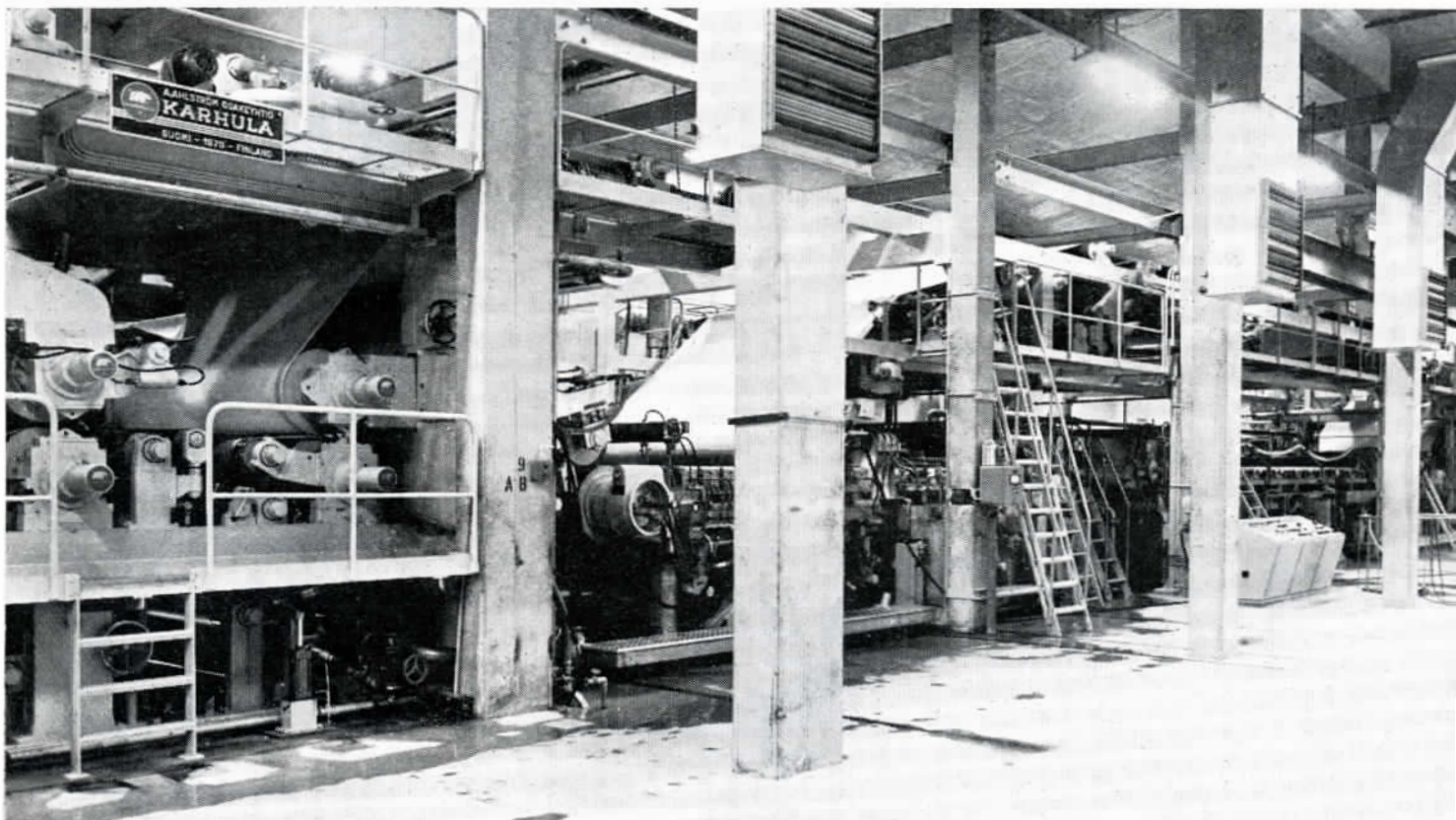
säaineet saadaan kotimaasta. Tehtaan käyttämät raaka-aineet jakautuvat seuraavasti: puuhioketta 45 %, valkaistua selluloosaa 28 %, valkaisemattomaa selluloosaa 22 % ja kaoliinia sekä muita lisäaineita 5 %.

Henkilökunnan määrässä kasvua

Kartonkikoneen uusiminen ja laatu-
tujen muutokset edellyttivät käyttö-

kymmentä uutta työntekijää. Suurin osa heistä tuli oman kunnan alueelta. Henkilökuntajärjestelyjen yhteydessä korotettiin työntekijöiden palkkatasoa työehtosopimuksen perusteella keskimäärin kymmenellä prosentilla. Tällä hetkellä Juantehtaan palveluksessa on 260 toimihenkilöä ja työntekijää. Henkilökunnan määrä on tehtaan uudistamisen jälkeen kasvanut

Juantehtaan kartonkikoneella suoritettiin viime vuoden aikana perusteellinen uudistustyö: vanhasta koneesta kelpuutettiin vain alkukuivausryhmät ja kiillotussilinteri. Koneen uudistamistyöt suoritti A. Ahlström Osakeyhtiön Karhulan tehtaat. Nykyisen kartonkikoneen puhtaaksi leikattu leveys on 245 cm ja tuotteiden m²-painoalue 190—400 g. Lähes sata metriä pitkän koneen maksiminopeus on 120 m/min. Yhden kartonkitam-puurin ajaminen kestää n. 1½ tuntia.



henkilökunnan kouluttamista, minkä vuoksi Kuusankoskella järjestettiin kevättalvella 1970 kymmenen viikon pituinen työtekniillinen kurssi. Opetukseen kuului teoreettisia aineita 200 tuntia sekä saman verran harjoittelua Kymin paperitehtaalla. Kurssille osallistui 19 Juantehtaan koneenhoitajaa ja silinterimiestä. Laboranteille annettiin lisäkoulutusta sekä yhtiön päälaboratoriossa että Keskuslaboratorio Oy:ssä Helsingissä. Tämän lisäksi myös muille ammattiryhmille on järjestetty uudelleen koulutusta.

Tehtaan uudestirakentamisen aikana otettiin Juantehtaalle kolmisen-

noin viidellätoista prosentilla.

Sosiaalisiin tiloihin muutoksia

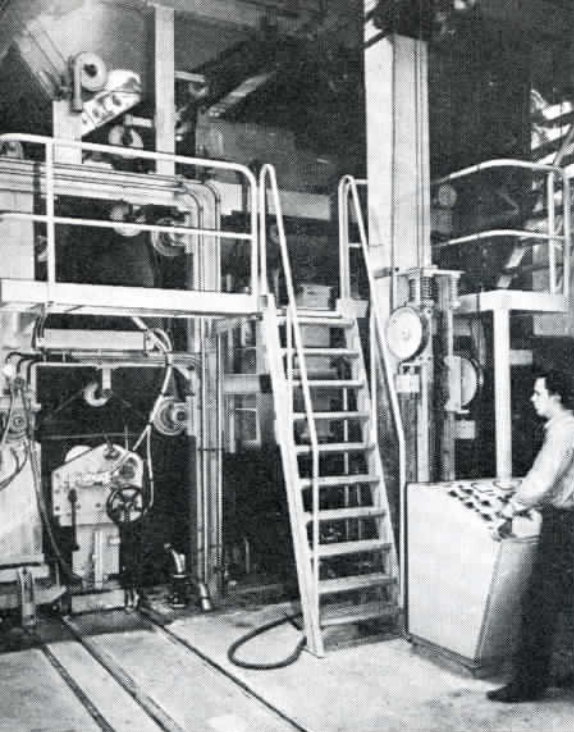
Kartonkitehtaalla suoritettiin muiden uudistustöiden ohella myös sosiaalisten tilojen korjauksia. Tehtaalla on nyt yhteinen ruokailuhuone, johon on sijoitettu mm. kahvinlämmitin ja virvoitusjuoma-automaatti. Koska monet työntekijät joutuvat työnsä luonteen vuoksi syömään omilla työpaikoillaan, on eri osastoille sijoitettu yhteensä 10 jääkaappia eväiden säilytystä varten. Uusituissa peseytymis- ja pukeutumishuoneissa on suihkut ja tilavat pesualtaikat sekä

runsaasti kaappeja. Tilojen suunnittelussa kiinnitettiin asiallisuuden ja käytännöllisyyden lisäksi huomiota myös viihtyvyyteen.

Laatuvaatimukset saavutettu

Juantehtaan isännöitsijä L. Timgren, 52, on viime aikoina seurannut erityisen tarkasti yhtiön englantilaiselle tytäryhtiölle Star Paper Limitedille toimitettavien kartonkilaatujen kehittytyötä, jonka tulokset alkavat vähitellen näkyä.

— Olemme nyt saavuttaneet ne laatuvaatimukset, jotka Star asettaa korkealuokkaisten päällystettyjen laa-



Kartonkikoneen jälkikuivausosassa, joka on jaettu kolmeen ryhmään, tapahtuu kostean kartonkirainan pinta-liimaus sekä päällystäminen. Huolellisuutta vaativaa valmistusvaihetta ohjaamassa silinterimies Reijo Hiekkaranta.

tujensa pohjakartongille. Tämä merkitsee sitä, että olemme päässeet pysyviin toimituksiin, mikä on markkinatilanteen kireyden vuoksi erittäin tärkeää. Tässä vaiheessa en osaa vielä tarkalleen sanoa, kuinka paljon kartonkia tuleme vuosittain Starille toimittamaan, mutta arvelisin määrän liikkuvan useissa tuhansissa tonneissa.

— Starille toimitettavien laatujen

valmistuksessa on meillä tänä syksynä ollut apuna Starin Blackburnin tehtaan teknillinen tarkastaja *Eusop Khan*. Hän on valvonut laatujen valmistusta ja antanut varsin hyödyllistä tietoa erikoislaatukysymyksissä. Samalla hän on puolestaan voinut todeta ne vaikeudet, mitä Juantehtaan kaltaisella pienellä kartonkitehtaalla on, ja voi siten helpommin välittää tietoa laatujemme päällystäjille Englannissa.

— Luonnollisestikaan kaikki ei ole vielä valmista; Juantehtaan on saatava lisää markkinoita. Juuri nyt tilanne näyttääkin olevan menossa jo toivomaamme suuntaan, sillä parhailaan kehittytyön alaisena olevat uudet laatumme ovat saaneet erittäin myönteisen vastaanoton, totesi isännöitsijä Timgren.

Kartonkikoneen leveys tuottanut ongelmia

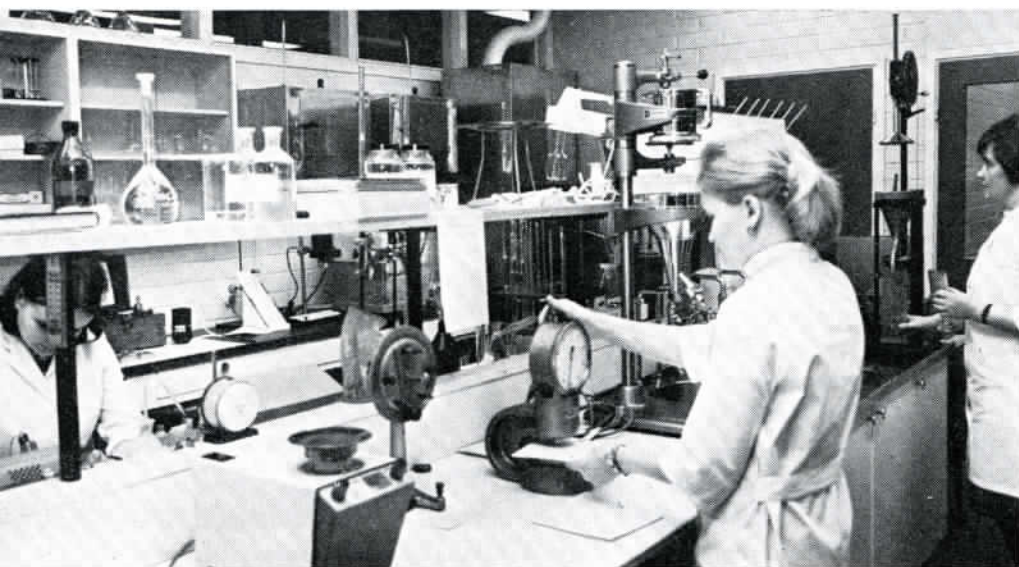
— Kartonkitehtaan tuotantotoimintaa on vaikeuttanut lähinnä se, että on jouduttu ajamaan sellaisia tilapäisiä laatuja, joiden hinta on alhainen ja joiden valmistamiseen kuluu paljon tuotantoaikaa ja syntyy runsaasti laadunvaihtohylkyä. Tässä tilanteessa on myös kartonkikoneen leveys tuottanut ongelmia, sillä kartonginjalostuksessa käytetään aika paljon sellaisia painokoneita, jotka

Star-tehtaan teknillinen tarkastaja Eusop Khan (oik.) suorittamassa kartongin sileysmittausta Juantehtaan laboratoriossa. Toimitusta seuraamassa käytönsinööri Erkki Karjalainen (vas.) ja kartonkitehtaan ylimestari Jorma Pajari.



Pintavikojen paikallistaminen tapahtuu vinovalopöydän ääressä. Näytettä tutkimassa viimeistelyosaston ylimestari Reijo Nieminen (vas.) ja laboratoriomestari Taavetti Kuosmanen. Alakuvassa näkymä uudesta laboratoriorakennuksesta, missä työskentelevät käytöntarkkailijat Anja Hämäläinen (oik.) ja Helga Tuppurainen sekä laborantti Marjatta Kuosmanen.

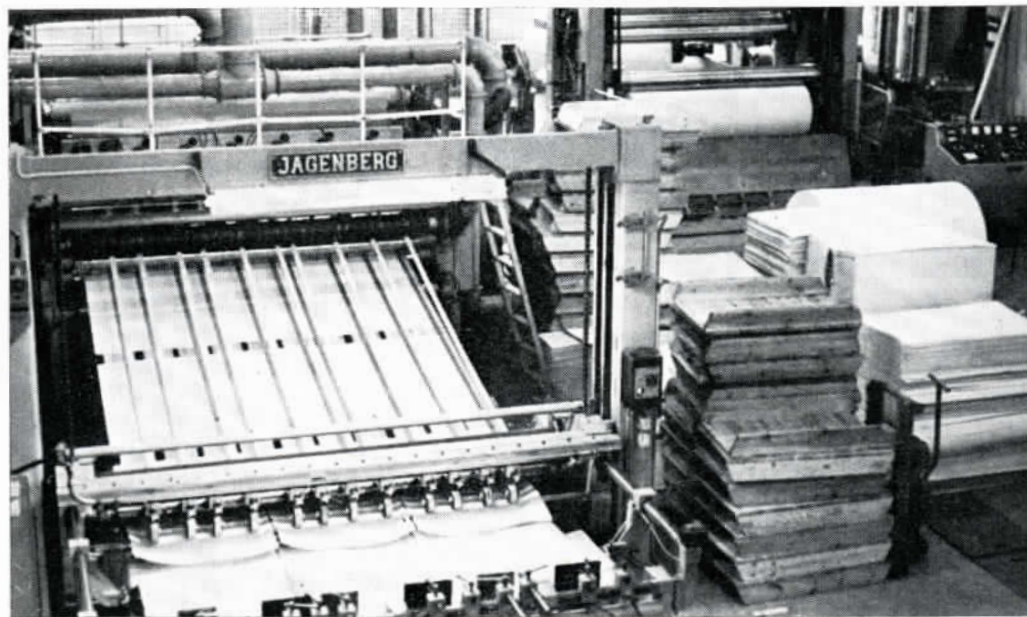
vaativat hieman leveämmän radan kuin meidän koneessamme olevan. Tämän vuoksi olemme joutuneet hyväksymään tilauksia, joissa ns. konetäyttö ei ole paras mahdollinen. Huonoimmassa tapauksessa saattaa sivurataa jäädä jopa 30 %. Monia tilauksia on jopa jouduttu hylkäämäänkin tämän heikon konetäytön vuoksi. Tämä on kuitenkin vain toinen puoli asiassa, sillä koneemme leveydestä on



tietysti paljon etuakin. Esimerkiksi lähes kaikille eurooppalaisille cast coating-päällystyskoneille leveytemme on sopiva, kertoo teknillinen johtaja Pentti Huoponen, 36.

Markkinoiden heikentyminen yllätti valmistajat

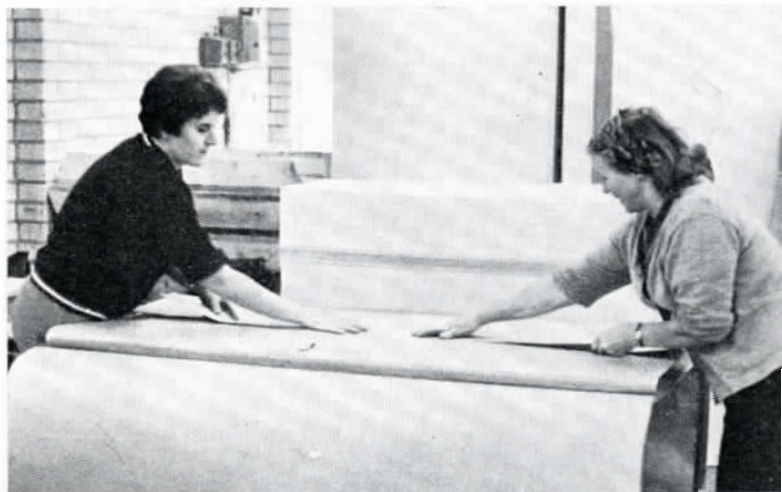
— Uusien laatuojemme alarajana on 190 g/m² ja ylärajana n. 400 g/m². Ihanteelliset painorajat olisivat 250—350 g/m², sillä kummassakin mainitsemassani ääripäässä tulee aina esiin määrättyjä vaikeuksia. Raaka-aineen kulutuksen suhteen on tietysti parempi mitä paksumpia laatuja valmistamme, koska tällaisissa laaduissa karton-



Viimeistelyosaston uutta saksalaisvalmisteista koneistoa: etualalla arkileikkuri ja taempänä pituusleikkuri. Arkkileikkurilla pystytään leikkaamaan 2—3,5 tonnia kartonkia tunnissa arkin koosta riippuen. Viereisessä kuvassa näyttelijä Silja Vartiainen tarkistamassa leikkurilta tullutta arkkipinoa.

kartonkimme kiitettävät painatusominaisuudet ovat herättäneet kiinnostusta monilla tahoilla. Tämänhetkinen tilauskantamme on jo varsin tyydyttävä, sillä loppuvuodelle ei ole enää viime viikkoina voitu hyväksyä kuin rajoitetusti uusia tilauksia.

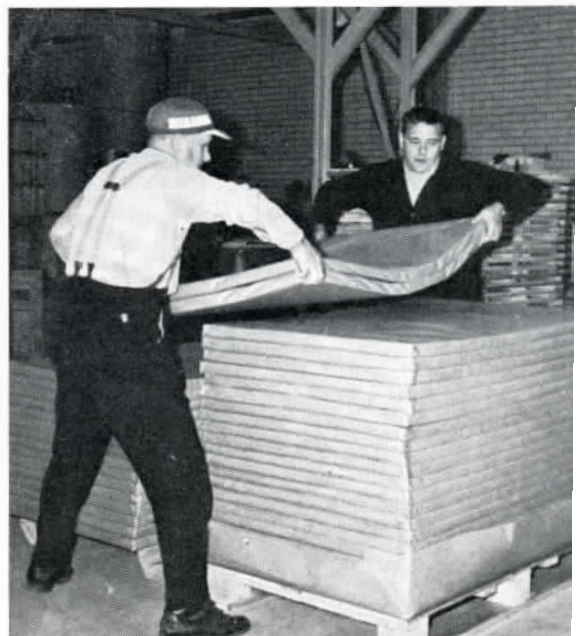
Lajittelijat Tyyne Miettinen (vas.) ja Vappu Karppi suorittamassa riisinkäärintää



Lavapakkauksen teko on meneillään pakkaaja Eero Neuvosella (vas.) ja Heikki Kurosella

gin halvan sisäkerroksen osuus on suuri. Tällä hetkellä on kuitenkin todettava, että raaka-ainekustannukset ovat alhaisista m²-painoista ja suuresta hylkymäärästä johtuen olleet korkeammat kuin odotimme. Epäedulliseen laatuvalikoimaan on jouduttu heikentyneen markkinatilanteen vuoksi. Tuskin kukaan valmistaja arvasi, että markkinat kaventuivat niin nopeasti kuin tapahtui. Suomessa vaikeutti tilannetta erityisesti se, että maahamme tuli uusien koneiden vuoksi sisäpakkauskartonkilaatujen vuotuista lisäkapasiteettia pienessä ajassa n. 90 000 tonnia, mikä merkitsi n. 30 %:n lisäystä näiden laatujen tuotantoon.

— Juantehtaan markkinointiponnistukset kohdistuvat tällä hetkellä pääasiassa Englantiin. Myös ranskalaisten ja saksalaisten ostajien kanssa ollaan jatkuvasti kosketuksissa. Ensimmäisen uuden vakituisen asiakkaan saimme Ranskasta, jonne toimitamme kartonkia jo huomattavia määriä. Englannista saatujen tietojen mukaan



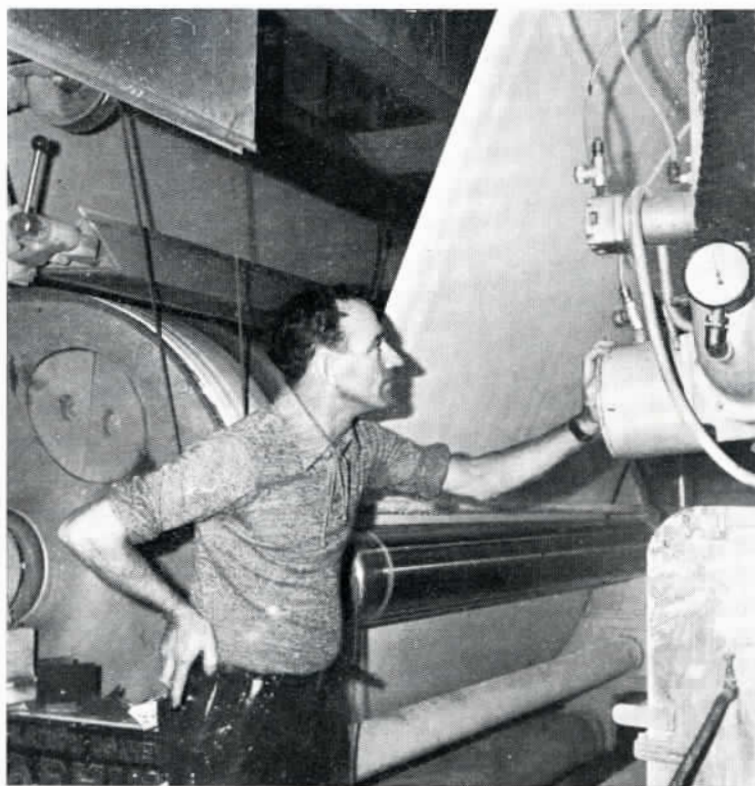


Käyttöhenkilökunnan jatkokoulutusta suunnitellaan

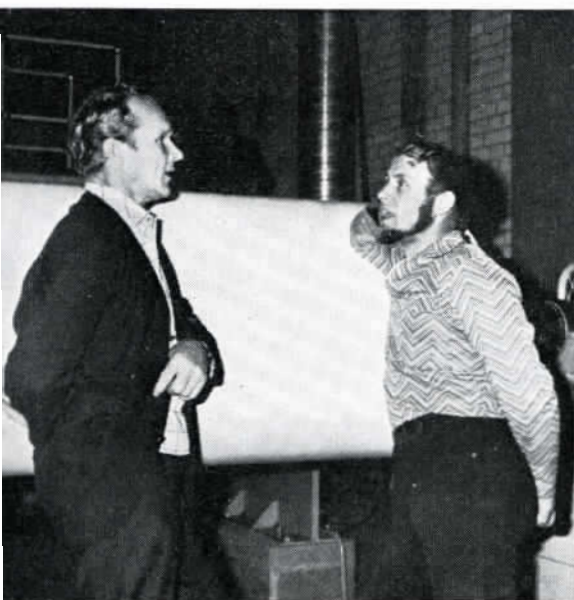
Kartonkitehtaan uudestirakentamisen aikana tuli Juantehtaan palvelukseen kaksi uutta tekniikkaa. Ylimestari *Jorma Pajarille*, 34, kuuluu kartonkikoneeseen liittyvät tehtävät ja ylimestari *Reijo Nieminen*, 34, vastaa viimeistelyosaston toiminnasta. Pajari kertoi suorittavansa parhailaan Johtamistaidon Opistolla kouluttajakurssia, minkä jälkeen hän ryhtyy muiden tehtäviensä ohella järjestelemään käyttöhenkilökunnan jatkokoulutusta Juantehtaalla.

— Oman henkilökuntamme keskuudessa tarvitaan lisäkoulutusta lähinnä laaduntuntemukseen liittyvissä kysymyksissä. Kun saamme käytännölliset järjestelyt riittävän pitkälle

Arkkileikkurin hoitaja Erkki Karppinen



Silinterimies Jorma Riikonen



Koneenhoitaja Pentti Kukkonen (oik.) keskustelemassa vuoromestari Pentti Riekkisen kanssa vuoronvaihdon yhteydessä esiin tulleista tehtävistä

aloitamme opiskelun välittömästi. Aluksi ovat mukana vuoromestarit ja koneenhoitajat sekä myöhemmin silinterimiehet, rullamiehet ja viimeistelyosastolla leikkurinhoitajat sekä näytelajittelijat. Uskoisin koulutukseen päästävän vielä tämän vuoden puolella.

Ylimestari Nieminen korosti niin ikään laatuvaatimusten tärkeyttä. Hän mainitsi oman osastonsa henkilökunnan tottuneen uusiin vaatimuksiin varsin nopeasti.

— Lisäkoulutuksella luulisin myös sellaisten asioiden selviävän, joista nyt ollaan epätietoisia tai joita työnjohdon kanssa ei ole vielä ennätetty selvittää. Onhan nimittäin selvää, että uusien laatuja valmistuksessa ja jälkikäsittelyssä tulee eteen seikkoja, jotka ovat outoja niin työntekijöille kuin työnjohdollekin.

Työntekijöiden mielipiteitä

Arkkileikkurin hoitaja *Erkki Karppinen*, 46, on työskennellyt Juantehtaan palveluksessa 26 vuotta, ollut uittohommissa, sahalla, kehys-

naulaamossa, kattilahuoneella ja hio-mossa. Nykyiseen ammattiinsa hän tuli vuoden alussa.

— Meitä on tässä arkkileikkurilla kaksi miestä yhdessä vuorossa. Vä-lillä tulee kiirettä, kun tuo vastaan-ottopuoli tahtoo mennä toisinaan tukkoon. Silloin saa olla tarkkana, ettei tule turhanpäiten hylkyä, sillä pienimmätkin naarmut aiheuttavat pintavikoja kartonkiin.

— Luulisin, että tämä tehtaan uudistaminen on poistanut paljon niitä epäluuloja ja pelkoja, joita oli vanhan tehtaan toiminnan aikana. Kukaan ei osannut tarkkaan sanoa, miten kauan töitä riittää. Nyt on tilanne tietysti toinen. Tavoitteet on ymmärtääkseni asetettu korkealle ja luulisinkin, että tämä heijastuu myös henkilökuntaan: työtä tehdään kyllä uudella innolla.

Näytelajittelija *Eeva Parviainen*, 42, on ollut tehtaalla 23 vuoden ajan, työskennellyt pakkaajana, lajittelijana ja apunaisena massaosastolla. Hän kertoi työn tulleen ainakin hänen omalta osaltaan vuosi vuodelta helpommaksi.

— Kun siirryin kolmivuorotyöstä kaksivuoroiseen tuntui muutos todella suurelta, sillä aikaisempina vuosina tahtoivat yövuoron jälkeiset päivät jäädä parinkin tunnin nukkumisen varaan. Helpotusta on tullut myös työolosuhteisiin. Vanhan tehtaan aikana olivat naiset tavallisesti mukana suorittamassa kartonkiradan päänvientiä. Ja se oli vasta hankalaa, kuumaa ja väsyttävää. Nyt sen sijaan konemiehet pääsevät paljon helpommalla, sillä päänvienti suoritetaan ohjausnarujen avulla.

Koneenhoitaja *Pentti Kukkonen*, 34, on palvellut yhtiötä 13 vuoden ajan. Hän on toiminut aluksi hiojana

ja myöhemmin hollanteri- ja saksimiehenä sekä voitelijana ja silinterimiehenä.

— Kun vertaa uutta ja vanhaa tehdasta keskenään tuntuu samalta kuin astuisi vanhasta sepän pajasta uudenaikaiseen korjaamoon. Suurimmat muutokset ovat tietysti tapahtuneet itse koneessa. Enää ei tarvitse pelata 'nyrkkituntumalla' kuten ennen, jolloin esim. kartongin kosteus oli lähinnä silinterimiehen kämmen-tuntuman varassa. Nykyisin ei tällainen tietystikään enää ole mahdollista, koska uudella koneella ajetaan kokonaan uudenlaisia ja korkealuokkaisempia laatuja, kuin sillä vanhalla koneella.

— Ellemme olisi olleet viime talvena Kuusankoskella oppia saamassa, olisivat työt varmasti menneet päälaelleen alkuaikoina. Joten suuret kiitokset niille Kymen paperitehtaan koneenhoitajille, jotka kärsivällisesti opettivat meille oikein kädestä pitäen, miten paperia tehdään. Samat säännöt pätevät tietysti suurelta osalta myös kartonginvalmistuksessa.

Silinterimies *Jorma Riikosen*, 46, palvelusaika yhtiössä on 13 vuotta. Aluksi hän toimi varamiehenä ja myöhemmin saksimiehenä ja voitelijana.



Kartonkitehtaan uudestirakentamisen yhteydessä tehtiin muutoksia myös sosiaalisissa tiloissa. Kuvassa näkymä uudistetusta pesu- ja pukuhuoneesta.

— Nykyisin koneella työskentely on sikäli tullut helpommaksi, että uudet teknilliset laitteet yksinkertaistavat monia toimenpiteitä melkoisesti. Tosin melu on uudistuksen jälkeen noussut yllättävän paljon ja se tietysti häiritsee. Jos aikoo kuulonsa säilyttää, on varmintä pitää suojaimia. Muuten kyllä menee oikein mukavasti. Nuorekas työnjohto auttaa paljon asioiden hoidossa.



Kuvassa yläpuolella näytelajittelija Eeva Parviainen. Oikealla Juantehtaan keskuskonttori, missä sijaitsevat mm. isännöitsijän toimisto, sosiaaliosasto ja laskentaosasto. Rakennuksen sisätiloissa suoritettiin viime kesän aikana perusteellinen korjaus.



Juantehtaalla toimivan yhtiömme henkilökuntalehtien neuvottelukunnan järjestäytymiskokous pidettiin lokakuun loppupuolella tehtaan kerholla. Tilaisuudessa olivat läsnä neuvottelukunnan jäsenet sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora, rakennusmestari Toivo Tuunainen ja hioja Heikki Hämäläinen sekä henkilökuntalehtien

Henkilökuntajulkaisut Juantehtaan neuvottelukunnan tarkasteltavina



Hioja Heikki Hämäläinen

toimituksen edustajat. Lähes kolmetuntisen neuvottelutilaisuuden aikana käsiteltiin varsin laajasti yhtiön sisäisen tiedotustoiminnan nykytilanetta sekä erityisesti henkilökuntalehtien merkitystä ja tehtäviä yhtiöläis-tietouden välittäjinä. Neuvottelukunnan jäsenet olivat yksimielisiä siitä, että niin Juantehtaan kuin Juankoskenkin tapahtumat ovat saaneet leh-dissä viime vuosina varsin paljon palstatilaa. Erityisen kiitosmaininnan he halusivat antaa niistä artikkeleis-ta, joissa kiinnitettiin huomiota kaik-kia juantehtaalaisia koskevaan kunta-liitoskysymykseen. Myös Juantehtaan perusteellisesta uudestirakentamisesta kirjoitetut katsaukset on luettu tark-kaan yhtä hyvin tehtaalaisten kuin

muidenkin juankoskelaisten keskuu-
dessa.

Kymi-Yhtymän ja Tiedotuslehden yhdysmiehenä Juantehtaalla on lähes viidentoista vuoden ajan toiminut so-siaalipäällikkö Mikko Lehto-ora, 46. Hän on ollut yhtiön palveluksessa yli 25 vuotta ja on peräti neljännen pol-ven juantehtaalainen. Lehto-ora on Juankosken kunnanhallituksen jäsen.

Hioja Heikki Hämäläinen, 33, on kolmannen polven juankoskelainen. Hän on aktiivisesti mukana ammatti-yhdistysliikkeessä ja kunnalliselämäs-



Rakennusmestari Toivo Tuunainen ja sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora (oik.)

sä toimien tällä hetkellä Paperiliiton Juankosken osaston puheenjohtajana ja kunnanhallituksen jäsenenä. Hä-mäläinen on ollut 10 vuotta yhtiön palveluksessa.

Neuvottelukunnan kolmas jäsen Toivo Tuunainen, 46, toimii Juan-tehtaan rakennusmestarina. Hän on syntynyt Impilahdelta ja tullut yhtiön palvelukseen 10 vuotta sitten.

Hämäläinen: Mitä tulee yhtiön henkilökuntalehtien lukemiseen Juan-tehtaalla, niin on olemassa joitakin henkilöitä, jotka eivät niitä lue jos-takin syystä lainkaan. Mutta muuten kyllä olen sitä mieltä, että varsinkin tämä Kymi-Yhtymä on eräänlainen yhtiöläisten aikakauslehti. Esimerkik-si omassa perheessäni se on kaikkein taloudellisin lehti ottaen huomioon 'tilaushinnan' ja lehden lukuarvon: kun vien tuoreen numeron kassissani kotiin, lukee sen ensin vaimo ja sit-ten tyttö ja poika. Itse saan lehden käsiini vasta viimeisenä.

Jatkuu s:lla 31





Tiedotustilaisuudet järjestettiin tehtaan ruokalassa. Kuvassa etualalla päätoimittaja Kimmo Kevätsalo (vas.) ja Heinolan tehtaan pääluottamusmies Eino Tiainen.

Heinolan tehtaalla järjestetty tiedotustilaisuuksia uusille työntekijöille

Heinolan tehtaalla järjestettiin lokakuussa kolme henkilökunnan tiedotustilaisuutta, joissa selostettiin tämän vuoden aikana yhtiön palvelukseen tulleille työntekijöille Kymin Osakeyhtiön toimintaa sekä erityisesti omaan tehtaaseen ja työpaikkaan liittyviä asioita. Tiedotustilaisuuksiin, jotka pidettiin työaikana tehtaan ruokalassa, oli saanut kutsun kaikkiaan 150 uutta yhtiöläistä. Aikaisemmin Heinolan tehtaalla ei ole vastaavanlaisia tilaisuuksia järjestetty.

Tilaisuuksien aluksi sosiaalipäällikkö Eino Saarinen lausui uudet työntekijät tervetulleiksi Kymin Osakeyhtiön palvelukseen. Samalla hän esitteli lyhyesti yhtiön toimintaa sekä kertoi lähemmin Heinolan tehtaan vaiheista ja nykyisestä tuotannosta.

Teknikko Leo Raubala selosti tehtaalla käytössä olevaa ATK-palkkalaskentaa. Hän korosti sitä, että työntekijöiden olisi annettava riittävän ajoissa mahdollisimman tarkat palk-

kalaskennan perustiedot tilikauden taustatiedoista ja koetettava välttää tietojen jättämisestä tilikauden päätyämishetkeen, sillä viime hetkellä annetut tiedot aiheuttavat helposti virheellisyyksiä palkkojen käsittelyssä.

Heinolan tehtaan työturvallisuuspäällikkö, ins. Harry Sundberg piti esityksen aiheesta 'Miten metalliteollisuudessa voidaan työskennellä turvallisesti ilman vahinkoja.' Hän kertoi esityksessään, että Suomessa tehtyjen tilastojen mukaan uusille työntekijöille sattuu huomattavasti useammin työtapaturmia kuin vanhemmilta. Tämä selittyy usein täysin uudesta työstä ja oudosta työympäristöstä, sekä osaksi myös tottumattomuudesta teollisuusmeluun. Nämä tekijät sitovat ajatustoimintaa siinä määrin, että valppautta ei riitä enää varovaisuuteen. Mutta uuteen työhön totuttelua voidaan auttaa opettelemalla merkittävimmät tapaturmantorjuntakeinot, joista tärkeimpiä ovat hyvä järjestys työpaikalla ja suojalasien

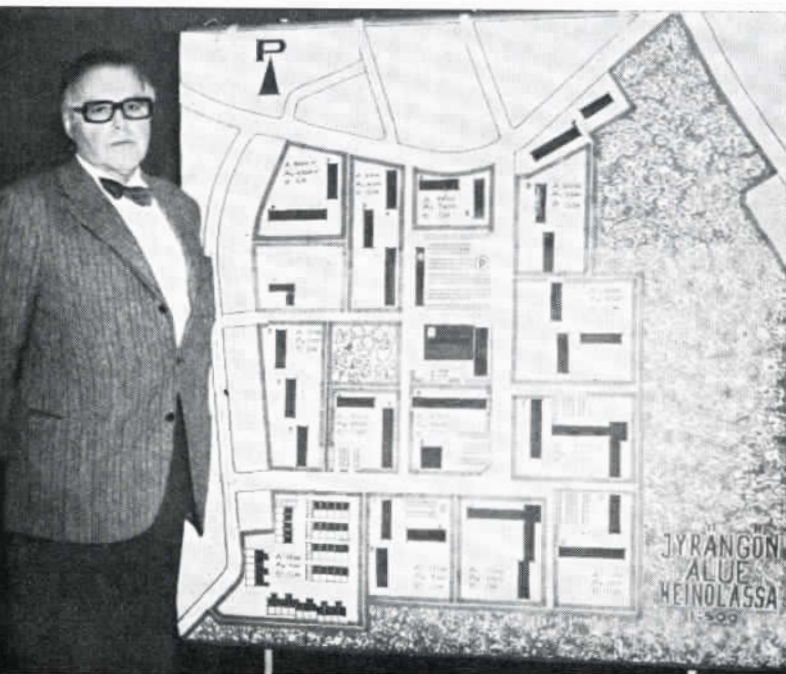
käyttö sekä käsityökalujen kunto.

Pääluottamusmies Eino Tiainen käsitteli puheessaan luottamusmies-sopimusta ja neuvottelujärjestystä sekä työturvallisuusasioita. Hän tähdensi oman työympäristön kriittisen tarkastelun merkitystä ja toivoi, että työntekijät ilmoittaisivat välittömästi havaitsemansa vaaratekijät joko esimiehelleen tai turvallisuustoimikunnan jäsenelle.

Päättäjäispuheessaan sosiaalipäällikkö Saarinen teki selkoa Heinolan tehtaan sosiaalitoiminnasta. Hän kertoi mm. yhtiön ylläpitämistä loma-kohteista sekä yhtiöläisten vapaa-ajan harrastustoiminnasta. Lisäksi hän selosti yhtiön piirissä tapahtuvan sisäisen tiedotustoiminnan kulkua.

Viimeisessä tilaisuudessa oli yhtiön edustajien lisäksi paikalla myös Metalliliiton äänenkannattajan Ahjon päätoimittaja Kimmo Kevätsalo, joka käytti lyhyen puheenvuoron ja toi liiton tervehdyksen uusille metallialan työntekijöille.

Yhtiön kaavoittama 2000 asukkaan asuntoalue Heinolan Jyrängön kaupunginosaan



Heinolan tehtaan
isännöitsijä Rauno
Renko esittelee
tiedotus-
tilaisuudessa
Jyrängön
kaupunginosan
asemakaava-
luonnosta

Arkkitehti E. von
Ungern-Stenberg
selostamassa laati-
maansa asemakaava-
vaa. Keskellä ostos-
keskus paikoitus-
alueineen. Oikeas-
sa yläkulmassa yhtiön v. 1966 rakennuttamat kaksi kerrostaloa ja niiden alapuolella suunnitellut kaksi vuokrataloa.



Uuden radiaattoritehtaan sijoittamista Heinolaan 1950-luvun alussa puolsivat monet seikat. Heinolan kaupunki oli alityöllisyysaluetta, joten uutta teollisuutta kaivattiin kiipeästi. Kaupungin sijainti maan eteläosassa ja jo silloin melko hyvät kulkuyhteydet painoivat vaa'assa, samoin se, että tehdas voitiin rakentaa yhtiön omistamalle Nynäsin tilan maalle. Maan puute ei siten ole ollut esteenä tehtaan laajentamiselle, mikä onkin tapahtunut jo useaan kertaan. Tehtaan vaikutus tässä Heinolan eteläisessä kaupunginosassa näkyy monella muulla tavoin. Pian tehtaan perustamisen jälkeen rakennettiin lähelle Jyrängönvirtaa tehtaan henkilökuntaa varten 3-kerroksinen asuinrakennus ja 1960-luvun alkupuolella sen viereen 2-kerroksinen rivitalo. 1965 yhtiö laajensi asutustoimintansa valtatie itäpuoliselle alueelle ase-

makaavoittamalla Heinolan tehtaan palveluksessa olevien käyttöön 47 tonttia käsittävän omakotialueen. Tähän mennessä tälle alueelle Muikkuojankadun ja Hoilonkadun varteen on jo kohonnut parikymmentä omakotitaloa. Niin ikään yhtiö rakensi 1966 omakotialueen läheisyyteen Keskuskadun varteen kaksi kerrostaloa, joissa on 36 huoneistoa.

Nyttemmin yhtiö on ryhtynyt yhteistoiminnassa kaupungin kanssa aivan ratkaisevalla tavalla edistämään Jyrängön kaupunginosan rakentamista ja kehittämistä. Tähän saakka on kaupungin ohjaama rakennustoiminta keskittynyt kaupungin keskustasta pohjoiseen sijaitsevalle Mustikkahaan alueelle, jossa myös yhtiö on osakkaana yhdessä kerrostalossa. Tämän alueen rakentaminen alkaa kuitenkin olla loppuvaiheessa, eikä kaupungilla ole tällä kertaa osoittaa rakentajille

uusia kerrostalotontteja. Nyttemmin tämä puute kuitenkin poistuu, sillä yhtiö asemakaavoittaa Jyrängön kaupunginosasta omakotialueensa läheltä n. 20 ha:n suuruisen alueen kerrostalorakentamista varten.

Kaupungin taholta tämä tarjous on otettu mielihyvin vastaan ja kaupunki tuleekin lähivuosina ohjaamaan kerrostalojen rakentamisen tälle alueelle. Kaavoituksen suorittaa yhtiön toimeksiannosta *Arkkitehtitoimisto E. von Ungern-Stenberg*. Kaavoitus on viimeistelyvaiheessa ja tarkoitus on jättää se kaupungin päättävälle elimelle vielä tämän vuoden aikana. Niin ikään Jyrängön kaupunginosan rakennustoiminnan vastaista rakentamista on suunniteltu jo tässä vaiheessa ja yhtiö on ilmoittanut luovuttavansa Nynäsin tilan maista myöhemmin samansuuruisen alueen asutustarkeiksi ja asemakaavoitettavaksi.

Jyrängön kerrostaloalueen esittelytilaisuus

Yhtiö julkisti asemakaavasuunnitelman 1. 11. Heinolanhovissa järjestetyssä tilaisuudessa, johon oli kutsuttu kaupungin johtavia virkamiehiä, luottamushenkilöitä, rakennusliikkeiden edustajia sekä lehdistö ja radio. Kutsua oli noudatettu ilahduttavan runsaasti ja asiaa kohtaan tunnettiin suurta mielenkiintoa. Tilaisuuden puheenjohtajana toimi kaupunginjohtaja

ja *Raimo Salmi* ja sihteerinä konttoripäällikkö *Reijo Koijärvi*.

Avauspuheessaan yhtiön hallinnollinen johtaja *L. Räihä* mainitsi, että jo 1600-luvulla perustettu Nynäsin kartano joutui 1896 Voikkaan tehtaan perustajan vuorineuvos Rudolf Elfvingin omistukseen ja 1904 Kymin, Kuusankosken ja Voikkaan tehtaiden yhdistyttyä Kymin Osakeyhtiölle. Sitä Heinolan kaupunki ja Kymiyhtiö ovat kauan olleet rajanaapureita ja maan käyttökysymykset ovat jatkuvasti olleet ajankohtaisia. Asutustoimenpiteiden johdosta tilanne tosin muuttui oleellisesti, mutta edelleenkin yhtiö omistaa suuria alueita kaupungin itäosissa.

Yhtiön Heinolan tehtaan perustamisen aikoihin vallitsi paikkakunnalla alityöllisyys ja uusi tehdas edisti myös Nynäsin maille sijoitettujen karjalaisperheiden työllistämistä. Kaupungissa tapahtuneen ripeän kehityksen johdosta tilanne on kuitenkin muuttunut nopeasti päinvastaiseksi, alityöllisyydestä työvoimavajaukseksi. Se on kiihdyttänyt Heinolaan suuntautuvaa muuttoliikettä, mikä on edistänyt puolestaan rakennus toimintaa.

Nyt on kuitenkin jouduttu tilanteeseen, jossa on uhkaamassa soveliaan rakennusmaan loppuminen. Jotta tilanne ei pääsisi haittaamaan kaupungin luonnollista kehitystä, ovat

kaupungin viranomaiset ja yhtiö yhdessä ryhtyneet suunnittelemaan asemakaavoitetun kaupunkialueen laajentamista Nynäsin tilan maille. Samalla yhtiö on ilmoittanut, että se on valmis kohtuullisin ehdoin luovuttamaan uusia asemakaavoitettuja alueita halukkaille rakentajille. Johtaja *Räihä* mainitsi, että yhteisymmärrys kaupungin viranomaisten kanssa on tässäkin asiassa ollut saumatonta ja tuloksellista. Toivottaessaan tilaisuuden osanottajat tervetulleiksi hän korosti vielä sitä, että ennen kaavoituksen lopullista valmistumista halutaan ottaa huomioon rakentajien mahdollisesti esittämät varteenotettavat näkökohdat.

Kaavoituksen kohteena olevalle alueelle 900 asuntoa

Asemakaavaluonnoksen esittelyn suoritti Heinolan tehtaan isännöitsijä *Rauno Renko*. Alueen pohjakartotus suoritettiin viime keväänä, minkä jälkeen Arkkitehtitoimisto E. von Ungern-Stenberg aloitti yhtiön toimeksiannosta kaavoituksen yhteistoiminnassa kaupungin asemakaavaosaston kanssa.

Alueelle, jonka maapohja on erittäin edullista rakentamiselle, on suunniteltu sijoitettavaksi sekä kerros- että rivitalotontteja. Asuntojen määrä nousee n. 900:aan ja asukasluku 2 000:een. Alueen keskelle si-

joitetaan ostoskeskus bensiinijakeluasemineen ja 2-tasoinen autojen parkoitusalue. Se on tarkoitettu palvelemaan liikekeskuksen lisäksi myös ympäristön kiinteistöjä. Lisäksi alueelle on varattu tontti lastentaloa varten.

Asuntoalueen lämmitys ratkaistaan aluksi siirrettävien lämpökeskusten avulla, mutta myöhemmin tullaan rakentamaan kaukolämmityslaitos. Viemäri- ja vesijohtoverkosto ulottuu jo alueen äärelle ja on helposti laajennettavissa uusille tonteille. Kunnallistekniikan rakentaa kaupunki tai mahdollinen aluerakentaja. Kaupungille suoritettavien lakisääteisten kadun ja viemärilaitoksen rakentamiskustannukset ovat tällä hetkellä seuraavat: sorapitteinen katu 13 mk korvattavan katualueen 2 m²:ltä ja viemäri 85 mk korvattavan viemärin juoksumetriltä. Kerrosalaneliöhinta riippuu kullekin tontille vahvistettavasta rakennusoikeudesta. Vuokratontteja ei tulla muodostamaan, vaan tontit myydään, mainitsi isännöitsijä *Renko*.

Kilnnostusta uuteen kaava-alueeseen

Seuranneessa keskustelussa sekä kaupungin edustajat että rakentajat käyttivät useita puheenvuoroja. Kaupungininsinööri *Mauno Laakso* totesi suunnitelman syntyneen tiiviin yhteistyön tuloksena. Kunnallistekniikka ulottuu jo uuden asemakaava-alueen viereen, joten minkäänlaista kriittillistä vaihetta ei rakennusvaiheessa pääse syntymään. Valtuutettu *Lauri Hintikka* korosti nuorison toimintatilojen tärkeyttä. Samalla niiden toteuttaminen palvelisi Jyrängön vanhaa asutusalueutta. Arkkitehti von Ungern-Stenberg totesi, että alueen lämmityskeskusten yhteydessä voidaan helposti järjestää nuorison käyttöön tiloja. Myös voidaan ajatella rakennusten pohjakerrosten tarjoamia mahdollisuuksia. Autokoulunjohtaja *Tauno Poskiparta* piti pysäköinti- aluesuunnitelmaa erittäin järkevänä.

Jatkoa s:lla 31



Asemakaavaa esittelevän neuvottelutilaisuuden puheenjohtaja kaupunginjohtaja *Raimo Salmi* (oik.) ja sihteerinä konttoripäällikkö *Reijo Koijärvi*



Kymin Osakeyhtiön 100-vuotisjuhlallisuuudet alkavat vuoden vaihteessa

Ensi vuonna tulee kuluneeksi 100 vuotta Kymin Osakeyhtiön perustamisesta. Juhlavuoden ohjelmaa suunnittelemaan ja toteuttamaan perustettiin kesällä 1970 päätoimikunta, jonka puheenjohtajana toimii varatuomari *Olof Hernberg*, sihteerinä oikeust. kand. *Risto Rämö* sekä muina jäseninä maisteri *Veikko Talvi*, sosiaalipääällikkö *Ake Launikari* ja PR-sihteerinä *Bjarne Nygård*. Tämän vuoden alussa päätoimikunta sai avukseen neuvotteluelimen, jossa ovat edustettuina työntekijä- ja toimihenkilökunnat ja samalla perustettiin kahdeksan erikoistoimikuntaa.

Juhlavuonna on erilaisia tilaisuuksia vuodenvaihteesta lähtien lokakuuhun saakka, mutta pääjuhlallisuuudet keskittyvät touko—kesäkuuhun. Kaikille kuusankoskelaisille tarkoitettu uudenvuoden vastaanotto pidetään pääkonttorin edustalla ja se vastaa kauppalan perinteellistä uudenvuoden vastaanottoa. Tilaisuudessa paljastetaan pääkonttorin päätyyn kiinnitettävä yhtiön liikemerkki aarnikotka. Loppiaisena jaetaan yhtiön ansiomerkit kaikilla yhtiön tehdaspaikkakunnilla. Helmikuussa avataan yhtiön keskusarkistossa Eerolasan arkisto- ja valokuvanäyttely ja helmikuun aikana on tiedotustilaisuus lehdistölle ja radiolle. Huhtikuussa ilmestyvät juhlavuoden teokset: apu-

Päätoimikunnan puheenjohtaja, varatuomari *Olof Hernberg* (vas.), järjestelytoimikunnan pj. sosiaalipääällikkö *Keijo Jokiranta* (alla), juhlapaikkatoimikunnan pj. rak.mestari *Vilho Björn* (oik.) ja liikennetoimikunnan pj. kuljetuspääll. *Antero Ahola* (alh. oik.)



laisprofessori *Jorma Ahvenaisen* kirjoittama yhtiön taloushistoria sekä yhtiön toimintaa ja teollisuuslaitoksia esittelevä kuvateos. Verlan tehdasmuseon vihkiäiset pidetään 14. 5. Juhlajumalanpalvelus Kuusankosken kirkossa sekä seppelten lasku on 22. 5. Pääjuhlapäivä on tiistai 23. 5. Yhtiön hallitus pitää aamupäivällä juhlaistunnon ja klo 13 kokoonnutaan Voikkaan tehtaan



suureen paperivarastoon viettämään 100-vuotisjuhlaa. Seuraavana päivänä



Kuusanniemen pääluottamusmies Toivo Rissanen (vas.) ja Voikkaan paperitehtaan kunnossapidon työn-suunnittelun esimies Martti Kalso (oik.) ovat neuvottelulimen jäseniä

24. 5. on samassa paikassa juhla eläkeläisille ja juhlatviikko päättyy 27. 5. niin ikään paperivarastossa pidettävään yhtiöläistanssiaisiin. Yhtiön muilla paikkakunnilla järjestetään juhlatviikon aikana kahvitarjoilu. Valtiovallan, teollisuuden ja järjestöjen edustajille, asiakkaille ja muille liiketuttaville pidetään juhlatilaisuus ravintola Kalastajatorpalla Helsingissä 9. 6. Kesäajan yhtiöläistapahtuma on Kuusankoskella pidettävät kesäurheilupäivät. Syyskesän ohjelmassa ovat yhtiön Porvoon tehtaan viikkäiset elokuussa, Tukinuittaja-patsaan paljastus Kuusankoskella syyskuussa ja yhtiön kaikkien tuotantokomiteoiden juhla kokous Kuusankoskella lokakuussa. Juhlavuoden ohjelmaan liittyen kuusankoskelaisille nuorille järjestetään 1. 1.—15. 3. kuvamataidollinen kilpailu.

Olemme seuraavassa haastatelleet päätoimikunnan ja erikoistoimikuntien puheenjohtajia sekä neuvottelulimen kahta jäsentä juhlatvuoden 1972 johdosta.

Päätoimikunnan puheenjohtaja, varatuomari Olof Hernberg:

— Yhtiön 100-vuotisjuhlien valmisteluja varten luotiin verrattain laaja organisaatio sen takia, että juhlatvuoden järjestelyt vaativat valtavan monitahoista työtä. Jo se, että

pääjuhlaan odotetaan saapuvan 7 000, eläkeläisten juhlaan 2 000 ja saman viikon aikana pidettäviin yhtiöläistanssiaisiin 3 000 vierasta, varmaan selvittää näin laajan organisaation tarpeellisuuden.

— Tilaisuuksien järjestelyissä on huomioitava hyvinkin yksityiskohtiin menevät seikat esimerkiksi kuljetuskysymyksissä, majoituksen ja muonituksen järjestelyissä, ohjelmissa, yleisvalmisteluissa sekä erilaisen rekvisiitan hankkimisessa ja tilaamisessa. On otettava myös huomioon, että juhlallisuudet eivät keskity yksinomaan Kuusankoskelle, vaan myös Porvooseen, Verlaan ja Helsinkiin. Tarkoituksena on niin ikään, että ensi vuonna pidettävät juhlat ovat yhtiön ja yhtiöläisten juhlat. Jotta kaikki todella tuntisivat niin, haluttiin alusta alkaen ottaa organisaatioon mukaan kaikkien yhtiöläispiirien edustajat.

— Minusta henkilökohtaisesti on ollut erittäin miellyttävää nähdä, miten sopuisasti kaikki on ainakin tähän saakka sujunut. Olen saanut luettavakseni erikoistoimikuntien pöytäkirjat, joiden perusteella olen antanut tietoja yhtiön toimitusjohtajalle. Hän on seurannut juhlavalmisteluja hyvin kiinnostuneena ja ollut tyytyväinen asioiden edistymiseen. Niin ikään yhtiön hallituksen puheenjohtaja on kokemuksellaan auttanut ja kannustanut juhlavalmistelujen järjestelyissä.

— Päätoimikunnan tehtävänä on ollut juhlakoneiston koordinointi sekä tilanteen kehittämisen seuraaminen suunnitelmien mukaisesti. Sen takia päätoimikunta onkin usein pyytänyt erikoistoimikunnilta tilannekatsauksia, jotta pystyttäisiin tarkistamaan, että kaikki tapahtuu ajallaan eikä mitään unohdeta. Päätoimikun-

nan tehtävänä on myös toimia välittäjänä neuvottelulimen ja erikoistoimikuntien sekä yhtiön johdon välillä, jotta kaikkien osapuolten näkökohdat tulisivat huomioon otetuiksi. Tämä tehtävä on ollut hyvin mielenkiintoinen ja miellyttävä ja uskoisin, että neuvotteluelimellä erityisesti on kantavuutta juhlien jälkeenkin. Päätoimikunnalla on myös päävastuu juhlien onnistumisesta.

— Juhlavuoden kunniaksi yhtiö lyötättää mitalin, jonka on suunnitellut kuvanveistäjä Kauko Räsänen. Mitalin aiheen lähtökohta on puiden



kieriminen kuorimarummissa. Tästä alkudeasta taiteilija on karsinut pois rummun rakenteen ja jäljelle ovat jääneet pyörimisliikkeessä olevat puut. Samalla rumpu on muuttunut kullan huuhtomisastiaksi eli vaskooliksi, jossa tässä tapauksessa huuhtotaan Suomen vihreätä kultaa. Mitalin toinen puoli on vaskoolin pohja, joten mitalista tulee pohjan pyöröreunuksen päällä seisova laakea malja. Mitalin halkaisija on 70 mm. Se annetaan jokaiselle yhtiön palveluksessa olevalle, kuten myös juhlatvuonna ilmestyvä yhtiötä esittelevä kuvateoskin. Pääjuhlaan ja eläkeläisten juhlaan osallistuvat saavat mukaansa juhlakahvikupin.



— Matti Hauptin Tukinuittaja-patsaan paljastustilaisuus on syyskuussa. Patsas pystytetään ent. Punaisen ladon kumpareelle Kymijoen rannalla. Tämän maa-alueen, jonka keskellä olevan kallion ympärillä kasvaa kaunis puusto, yhtiö lahjoitti Kuusankosken kauppialalle kunnallisen itsenäistymisen juhllisuuksien yhteydessä tänä vuonna.

— Yhtiön korkeinta johtoa myöten toivotaan 100-vuotisjuhlien onnistuvan. Pääjuhlaan 23. 5. on kutsuttu myös Tasavallan presidentti Urho Kekkonen. Toivomme, että hän saapuisi kunnioittamaan juhlaamme läsnäolollaan.

Neuvotteluelimen jäsen, pääluottamusmies Toivo Rissanen:

— Yhtiön toimihenkilö- ja työntekijäpiirejä edustavan neuvotteluelimen perustaminen 100-vuotisjuhlatoimikunnan yhteyteen oli mielestäni työnantajan taholta myönteinen toimenpide. Tällaiseen yhteistoimintaanhan olisi pyrittävä kaikissa muissakin työelämän piiriin kuuluvissa asioissa. Katson tehtäväkseni neuvotteluelimen jäsenenä välittää yhtiön johdon tietoon työntekijöiden toivomukset ja ehdotukset. Esitykseni on pyritty ottamaan huomioon ja voin sanoa olevani tyytyväinen neuvotteluelimen toimintaan. Tällaisella yhteistyöllä on merkitystä tulevaisuuttakin ajatellen, koska se hälventää ennakkoluuloja ja

totuttaa meidät yhteistoimintaan.

— Luulen, että ainakin suurin osa työntekijäkunnasta on kiinnostunut yhtiön 100-vuotisjuhlista. Yhtiöläiset ovat Tiedotuslehdessä saaneet lukea juhla valmistelujen kehittymisestä, mutta myös minulta on tultu koustien jälkeen kyselemään uutisia,

Helsingin juhlatuimikunnan pj. metsänhoitaja Harry Wiklund (vas.), majoitus- ja muonitustuimikunnan pj. johtajatar Paula Lehtovirta (alla) ja näyttelytoimikunnan pj. maisteri Gustav Danielsson (oik.)



kuten aina yhteisten neuvottelujen jälkeen. Useita työntekijöitä kiinnostaa kysymys siitä, annetaanko juhlan kunniaksi työntekijöille rahalahja, kuten aikaisempien merkkivuosien yhteydessä on kuulemma tapahtunut.

— Varmaan työntekijöiden enemmistö pitää yhtiön 100-vuotista toimintaa juhlimisen arvoisena ainakin siinä mielessä, että teollisuuden olemassaolo on tuonut vaurautta paikkakunnalle ja turvannut työpaikan monelle ihmiselle. Selvää on, että 100-vuotisjuhlallisuudet aktivoivat ihmisiä paikkakunnalla ja laajemmallaakin. Arvosteluakin tulee nähtävästi esiintymään. Kaikkien toivomuksena uskoisin olevan, että juhlallisuudet onnistuvat ja edistävät yhteisymmärryksen lisääntymistä yhtiön piirissä. Varmaan juhlista puhutaan vielä

kauan aikaa jälkeen päin ja muistellaan juhluvuoden tapahtumia.

Neuvotteluelimen jäsen, Voikkaan paperitehtaan kunnossapidon työn suunnittelun esimies Martti Kalso:

— Tiedotuslehdessä ja sanomalehdistä on saatu lukea 100-vuotisjuhlien valmisteluista ja tilaisuuksista nähtä-



västi tarpeellisessa määrin, koska toimihenkilökunta ainakaan täällä Voikkaalla ei ole osoittanut merkittävää kiinnostusta kyselemällä juhlavalmistelu edistymisestä. Myönteisenä seikkana koetaan Voikkaan olevan pääjuhlallisuuksien pitopaikka, vaikkeivät voikkaalaiset muutenkaan tunne itseään syrjäytetyiksi, vaan luullakseni samaistuvat yhtiöön siinä kuin kymintehtaalaiset ja kuusaalaisetkin. Toimihenkilöiden keskuudessa kuten työntekijöidenkin ollaan kiinnostuneita mahdollisesta rahalahjasta.

— Neuvotteluelimen perustamisen koen henkilökohtaisesti myönteisenä seikkana. Nykyisten työsuhteisiin perustuvien virtausten perusteella se on tarpeellinen ja toivon sen edistävän yhteistoimintaa ja -ymmärrystä pitkälläkin tähtäimellä katsottuna.

Järjestelytoimikunnan puheenjohtaja, sosiaalipäällikkö Keijo Jokiranta:

— Järjestelytoimikunnan tehtäviin kuuluvat kaikki sellaiset järjestelyt, jotka eivät sisälly muiden toimikuntien ohjelmaan, siis lähinnä yleisjärjestelyt yleisötilaisuuksissa. Se varaa huoneistot, laatii ehdotukset ohjel-

mista, kutsuvieraista ja kutsutavasta, painattaa ja lähettää kutsut, varaa esiintyjät, järjestää opastuksen, liputuksen, koristelun, istutukset, huolehtii paloturvallisuudesta, viranomaisilta tarvittavista luvista jne.

— Toimikunnan lainopillisena asiantuntijana on varatuomari *Lasse Mäkelä*, paloturvallisuudesta ja vartiointista huolehtii yhtiön suojelupäällikkö *Pentti Nieminen* sekä esiintyjistä ja ohjelmista mestari *Seppo Hammar*. Toimitussihteeri *Heli Kylösen* puheenjohtolla toimii alatoimikunta, johon kuuluvat taiteilija *Topi Valkonen*, puutarhaopettaja *Eeva-Kaisa Airaksinen* ja puutarhuri *Veikko Rakkola*. Tämä toimikunta huo-

Taloustoimikunnan pj. ekonomi Heikki Kellokoski (oik.) ja tiedotustoimikunnan pj. PR-sihtööri Bjarne Nygård (alla)



lehtii mm. koristelusta, istutuksista, kutsukorteista, tarjoiluhenkilökunnan puvuista ja nuorten kuvaamataidollisesta kilpailusta. Kaikkiin tilaisuuksiin on kutsukortit suunnitellut taiteilija Valkonen, kuten myös juhlapaikkojen koristelun. Uutena jäsenenä on toimikuntaan kutsuttu rva *Katri Tikka*, joka toimii lähinnä kaikkia ostoja koordinoivana ja hoitavana henkilönä. Toimikunnan sihteerinä on kirvesmies *Eino Pörsti*.

— Uuden vuoden tilaisuuden järjestelyt ovat toteuttamisvaiheessa. Ti-

laisuuteen odotetaan saapuvan runsaasti enemmän yleisöä, kuin aikaisempina vuosina, koska ohjelma on juhlavampi, ilotulitus huomattavasti värikkäämpi ja tunnelmaa luomassa ovat lisäksi tervapadat, soihdut ja



kynttilävalaistus pääkonttorin ikkunoissa. Ansiomerkkien jakotilaisuus Koskelassa loppiaisenä on järjestetty myös juhlavammaksi kuin ennen. Tilaisuuteen kutsutaan kaksi 50 palveluvuotta saavuttanutta sekä toista sataa 25-vuotisansiomerkkin saajaa puolisoineen. Yhtiön toimitusjohtaja *Kurt Swanljung* jakaa ansiomerkit.

— Juhlatilaisuuksissa on esiintyjinä paikallisia voimia ja entisiä paikakuntalaisia, jotka ovat tunnettuja tähtiä maamme teattereissa sekä muita parhaita taiteilijoitamme. Yhtiöläistanssit pidetään Voikkaan paperivarastossa vanhemmalle yhtiöläisväelle ja Kallioniemen lavalla nuorille.

— Koska juhlatilaisuuksia on paljon, on taiteilija suunnitellut toista kymmentä erilaista kutsukorttia. Mainittakoon, että pääjuhlaan ja eläkeläisten juhlaan lähetetään kutsukortit postitse maaliskuun viimeisen päivän 1972 tilanteen mukaan Kuusankosken tehtaiden palveluksessa oleville puolisoineen. Sen sijaan yhtiöläistanssiaisiin noudetaan kutsukortit työosastojen konttoreista.

— Tarjoilijain puvut noudattele-

vat väreissään kansallisromanttista linjaa ja ne tehdään kuusankoskelaisessa tekstiiliyrityksessä *Mintop Oy:ssä*.

— Verlan tehdasmuseon vihkiäisjuhla 14. 5. on lähinnä Verla-keskeinen, johon kutsuvieraiden lisäksi osallistuvat kyläläiset. Vihkiäistilaisuuden jälkeen museo avataan yleisölle.

— Koska todettiin, ettei majoitusym. vaikeuksien vuoksi voida kutsua pääjuhlaan yhtiöläisedustusta yhtiön muilta tehtailta, päädyttiin siihen, että Kuusankoskella elokuussa pidettävät kesäurheilupäivät järjestetään laajemmiksi kuin aikaisemmin ja eri tehtaiden edustusta pyritään suurentamaan. Kesäurheilupäiviä suunnittelemaan perustettiin järjestelytoimikunnan toinen alatoimikunta, jonka puheenjohtajana toimii sosiaalitarkastaja *Raine Valleala* ja jäseninä *Leo Savolainen* Karkkilasta, *Erkki Penttinen* Kymintehtaalta, *Betty Puhola* Voikkaalta, *Mauri Tani* Halasta ja *Ahti Jaakola* Heinolasta.

— Merkittävä tapaus juhluvuonna on myös yhtiön kaikkien tuotantokomiteoiden juhlakokous Kuusankoskella lokakuussa.

Juhlapaikkatoimikunnan puheenjohtaja, rakennusmestari Vilho Björn:

— Juhlapaikalla Voikkaan suuresa paperivarastossa on osittain maalaus-, korjaus- ja puhdistustyöt suoritettu. Yhtiön Hallan tehtaalla valmistetaan juhlasalin kalusto, 4 km penkkejä ja 2 km pöytiä. Järjestelytoimikunta hankkii lisäksi esiintymislavan sekä muut tarvittavat rakenteet ja laitteet, rakentaa tilapäiset portaat, suojakaiteet ja kulkutiet, viemäri- ja WC-laitteet, hoitaa valaistuksen, sähkölaitteet sekä äänentoistolaitteet jne.

— Pääjuhlaa varten tyhjennetään koko suuri paperivarasto, mutta eläkeläisten juhlan aikana siitä on osatettu takaisin käyttöön ja juhlatilan suojaksi rakennettu paperirullista sei-

Jatkuu s:lla 32

Kuusankoskelaisilla yhtiön työntekijöillä yli 300 kesämökkiä



Kuusankoskelainen opiskelija Kaija Toukkari piti viime keväänä Jyväskylän yliopiston kansatieteen pro-seminaarissa esitelmän, jossa hän kä-sitteli Kymiyhtiön Kuusankosken teh-taiden palveluksessa olevien työnteki-jöiden kiinnostusta kesämökin hank-kimiseen. Päälähteinä olivat Kuusan-kosken verotoimiston verolomakkeet vuodelta 1968 sekä esitelmöitsijän tammikuussa 1971 tekemät haastatte-lut. Tällöin hän keräsi tietoja yli 30 yhtiön palveluksessa olevalta työn-tekijältä, jotka omistivat kesämökin.

Kesämökkiharrastus nuori ilmiö

Kirjoittaja toteaa, että nyky-muotoinen loma-asutus on maassamme nuorta ja vasta 1800-luvun loppu-puolella huvila-asutuksella alkaa olla merkitystä. Silloin kesäasuntoja omistivat ainoastaan ylimmät kansan-kerrokset, pääasiassa kaupunkien herrasväet. Maamme saavutettua itsenäisyyden kiinnostus loma-asuntoja kohtaan alkoi kasvaa ja 1930-luvulla maamme jokaisessa kaupungissa oli jo kesäasuntojen omistajia ja maaseutu-

taajamien sekä teollisuuskeskusten va-rakas väki alkoi myös seurata kau-punkilaisväestön esimerkkiä.

Sittemmin elintason ja vaatimusten kohotessa yhä useammat palkansaa-jat ovat rakentaneet oman kesämökin järven rannalle. Liikenneyhteyksien paraneminen ja myös omien henkilö-autojen määrän nopea kasvu 1950-luvulta lähtien on laajentanut kesän-viettotapojen piiriä. Niin ikään edis-tävästi kesämökkiharrastukseen on vaikuttanut työaikalainsäädäntö, jo-ka luo mahdollisuudet loma-aikojen suunnitelmalliseen käyttöön.

Omakotitalon rakentaminen edellä kesämökin hankkimista

Kuusankoskelaisille yhtiön työnteki-jöille alkoi ilmestyä kesämökkejä 1930-luvulta lähtien, tosin vähäises-sä määrin. Todennäköisesti tontit loh-kaistiin joko vanhempien tai suku-laisten maatiloista tai muuten maata saatiin ostaa erittäin edulliseen hin-taan.

Sotavuosina ei juuri kenelläkään ollut kiinnostusta eikä juuri mahdol-lisuuttakaan kesäasunnon hankkimi-seen. Tilanne oli epävarma, rahaa vä-hän ja rakennustarvikkeista oli puute. Sotia seuranneena jälleenrakennuskau-tena monet yhtiöläiset asettivat pää-määräkseen omakotitalon rakentami-sen, varsinkin kun yhtiö ryhtyi mo-nin tavoin tukemaan omakotiraken-nustoimintaa. 1950-luvulla tämä ra-kentamisinnostus sai suorastaan kan-sanliikkeen luonteen. Tietenkään ra-kentajat eivät yhtäaikaa voineet kes-kittyä omakotitalon ja kesämökin hankkimiseen. Omakotitalo oli etusi-jalla ja vasta vuosien kuluttua voitiin ajatella kesämökin rakentamista.

Kesämökkiharrastuksen laajeneminen

1940-luvulla rantatontin neliömet-rihintaa saattoi olla vain 30 penniä. Seuraavana vuosikymmenenä hinta kohosi n. yhteen markkaan. Vapaita rantoja oli silloin kuitenkin vielä lä-hellä ja maanomistajat myivät taval-lisesti tontin ostajan haluamalta pai-kalta. Nykyisin voi joutua maksa-maan jopa 5 mk/m² ja tontin löytä-minen varsinkin läheltä Kuusankos-kea on käynyt vaikeammaksi.

Ensimmäiseksi otettiin käyttöön Kuusankosken alueelle ulottuvat Py-häjärven etelärannat, Salonsaari ja Hiidensaari sekä Urajärven ja Pel-linginselän rannat. Näiden alueiden etäisyys Kuusankosken keskustasta on vain 10—20 km. Jaalan järviolueelle loma-asutus levisi pääasiassa 1950-lu-vun puolivälin jälkeen. Matkaa näille alueille kertyy jo 30—50 km. Eräs viimeaikainen rantatonttien han-kintaa kiihdyttävä tekijä on ol-lut rantakaavalaki. Useat ennen vuot-ta 1969 tontin hankkineista tekivät ostopäätöksensä uuden lain pelosta. Tosiasiassa rantakaavasäännöstä ei kuitenkaan tullut niin jyrkkää kuin etukäteen odotettiin.

Jaala ja Iitti suosituimmat kesämökkialueet

V:n 1968 veroilmoitusten mukaan kuusankoskelaisista yhtiön työnteki-jöistä omisti kesämökkitalon 303 työntekijää. Nämä kesämökkikiin-teistöt jakautuivat eri kuntien alueil-le seuraavasti:

kunta	luku-määrä	etäisyys Kuusan-koskesta
Jaala	95	30—50 km
Iitti	73	15 „
Kuusankoski	52	10 „
Valkeala	47	10—30 „
Luumäki	15	60 „
Mäntyharju	11	60 „
Savitaipale	10	70 „
Muut	12	—

Viimeksi mainitut 12 kesämökkitonttia sijaitsevat Haukivuorella, Hollolassa, Juvalla, Kangasniemellä, Lapinjärvellä, Lemillä, Miehikkälässä, Mikkelin maalaiskunnassa, Ristiinassa, Sippolassa, Suonenjoella ja Säämingissä, yksi kussakin kunnassa. Nämä tontit ovat ilmeisesti kulleet perintönä nykyisille omistajille tai sitten on haluttu hankkia kesämökkitontti esimerkiksi syntymäkunnasta.

Jaalasta on tullut kuusankoskelaisen suosima kesänviettopaikka. Kunnan alueella on 283 kuusankoskelaisella kesämökkikiinteistö, joista yhtiön työntekijöillä — kuten tilastosta ilmenee — 95 tonttia eli 33,5 %. Kuusankosken alueella on kesämökkitonttien lukumäärä 159, niistä 32,7 % yhtiön työntekijöiden omistamia.

Kesämökin tonttien koko vaihtelee 1000:sta—5000 m²:iin ja rantaviivan pituus vastaavasti 30:sta 110 m:iin. Kaikki haastatellut pitivät parhaana sellaista tonttia, johon kuuluisi mahdollisimman hyvä auringon ottamiseen sekä uimiseen soveltuva hiekkaranta. Kalastuksen vuoksi monet haluavat tontin kalaisen järven rannalta.

Kesämökin rakentaminen

Kesämökin rakentamista pidetään yleensä harrastuksena, kertoivat haastateltavat. Toimeen ryhdytään usein sinä vuonna, jona tontti on ostettu. Tontin oston ja rakennuksen valmistamisen välillä saattaa kulua muutama vuosi. Työ tehdään pääasiassa itse loma- ja vapaa-aikoina. Talkootyötä on käytetty hyväksi melkein jokaisella rakennuksella.

Kukaan haastatelluista ei ollut käyttänyt arkkitehtia rakennuspiirustusten laadinnassa. Aina on tuttavapiiriin kuulunut joku rakennusmestari tai insinööri, joka on piirtänyt pohjakaavan. Ratkaisut perustuvat standardityyppisten loma-asuntojen piirustuksiin. Joissakin tapauksissa rakennuspiirustukset on tehty itse.

Useimmat kesämökit ovat lautarakenteisia. Tarvikkeita on saatu edullisesti purkutuomion saaneista rakennuksista, esimerkiksi yhtiöltä purettavista varasto- ja parakkirakennuksista. Jonkin verran puutavaraa on saatu myös omalta tontilta kaadetuista puista. Useat hankkivat rakennuspuut jostakin puutavaraliikkeestä tai sahalta.

Tavallisesti rakennetaan ensiksi sauna tai muu pieni suojä, jota voidaan pitää tukikohtana varsinaisen mökin rakentamisen aikana. Keskimäärin saunan ja kesämökin rakentamisen välillä kuluu pari vuotta.

Mökkiin kuuluvat tuvan lisäksi tavallisesti sauna ja kuisti

Yleisin tyyppi on 1950-luvulla ollut lautarakenteinen, yksikerroksinen ja satulakattoinen kesämökki, joka muistuttaa saman ajan omakotitaloja. Tavallisesti siihen kuuluu tuvan lisäksi sauna ja pukuhuone sekä kuisti. Pinta-alaa tällaisissa rakennuksissa on yleensä 20—35 m². Toisessa vaihtoehdossa sauna on erillään rannassa. Päärakennuksessa on silloin tupa, keittiösyvennys ja pari makuusoppea sekä kuisti. Rakennetaanko sauna erilliseksi vai liitetäänkö se kiinteästi päärakennuksen yhteyteen, on sekä maku- että varallisuuskysymys. Jos se on kesämökin yhteydessä, aiotaan se myöhemmin rakentaa erilleen ja vapautuneesta tilasta tehdään makuuhuone.

Kesäasunnoksi on muutettu myös tontilla mahdollisesti ennestään olleita hirsirakennuksia. Toisinaan niitä on siirretty muualta ja uudelleen pystytettäessä osittain muutettu. 1960-luvulla tuli käyttöön matalampi mökkityyppi. Ulkoseiniä ei yleensä enää maalata vaan ne kyllästetään. Ikkunat ovat suurentuneet ja peltikatot yleistyneet. Viime aikoina on myös hirsinen kesäasunto saavuttanut suosiota. Sellaista pidetään jonkinlaisena statusta kohottavana tekijänä.

Kenelläkään haastatelluista ei ol-

lut kesämökillään sähköä. Perusteluina mainittiin sähkön vievän kesämökkitunnelman.

Kesämökin käyttö

Suurin osa haastatelluista kertoi viettävänsä kesäloman miltei kokonaan mökillä. Eläkeläiset viettävät suurimman osan kesästä mökillä. Talvisaikaan tehdään hiihtoretkiä kesämökin maastoon tai käydään pilkillä järven jäällä. Talvikäynneillä ei yleensä yövytä, koska mökkiä ei nopeasti saada riittävän lämpimäksi. Nykyisin kuitenkin suurin osa rakennettavista mökeistä tehdään talviasutaviksi, sillä tulevaisuudessa talvikäyttö yleistyy, koska talviloma yleistyy.

Kesämökille kuljettiin 1940- ja -50-luvuilla pääasiassa polkupyörillä. Sitten auto on yleistynyt. V:n 1968 veroilmoitusten mukaan 35 %:lla kesämökin omistajista oli oma auto.

Suurin osa kesämökkiläisistä haluaa viettää loma- ja vapaa-aikansa perheen keskuudessa. Naapurien välinen yhteistoiminta rajoittuu talkoilla tapahtuvaan huvilatien kunnossapitoon. Joskus voidaan myös naapurin kanssa käydä laskemassa ja nostamassa verkot. Eräillä kesämökkiläisillä on tapana viettää kesäkauden aloittajaiset ja lopettajaiset. Tähän rantajuhlaan kutsutaan lähitienoon tutuksi käyneitä naapureita. Niin ikään saatetaan polttaa yhteistä juhannuskokkoa. Muulloin ei juuri tavata toisia mökkiläisiä paitsi joskus rantakahvittelun merkeissä.

Murrosikäistä nuorisoa on yleensä vaikea saada mukaan kesämökille vanhempien kanssa. Kesämökkielämä on liian yksitoikkoista kiinnostaakseen meneviä nuoria.

Kaikki haastatellut mainitsivat kalastuksen tärkeimmäksi kesämökkiharrastukseksi. Järvien sanotaan yleensä olevan kalaisia, mutta pienistä lampimaisista järvistä kalakanta on hävinnyt liiallisen pyynnin vuoksi.

— Esitän 65-vuotiaalle Voikkaan Tehdaspalokunnalle Kymin Osakeyhtiön kunnioittavan tervehdysten ja onnittelen palokuntaa uuden lipun johdosta. Tämä kaunis lippu ei ole Voikkaan Tehdaspalokunnalle yksistään näkyvä tunnus, vaan se on samalla osoitus palokuntalaisperinteen arvostamisesta ja uskollisuudesta palokunta-aatetta kohtaan. Siten tässä lipussa yhtyvät kunnioitus ja velvoitus: kunnioitus niistä kohtaan, jotka ovat luoneet tämän palokunnan ja toimineet epäitsekäästi sen riveissä, ja velvoitus siitä, että nykyisen palokunnan ja tulevien palokuntalaisten on edelleen pidettävä yllä hyvää yhteishenkeä ja palokunnan iskuvalmiutta.

— Täällä Voikkaalla on menneinä vuosikymmeninä jouduttu kokemaan, kuinka suurta hävitystä tulipalot voivat saada aikaan. Monin verroin lukuisampia ovat kuitenkin ne tapaukset, joissa palokunnan nopeuden, toimeliaisuuden ja taitavuuden ansiosta palo on onnistuttu sammuttamaan alkuunsa ja siten on säästytty aineellisilta menetyksiltä ja tuotannon häiriintymisiltä. Viime aikoina tehtaitamme uudistettaessa on kyllä paloturvallisuuteen jo suunnitteluvaiheessa kiinnitetty suurta huomiota, mutta ehdotonta varmuutta ei tieten-

kään voida koskaan saavuttaa. Toisaalta koneyksiköiden suurentumisen takia tulipalon aiheuttamat vahingot tulen saatua suuren vallan olisivat entistäkin suuremmat. Siksi palokun-

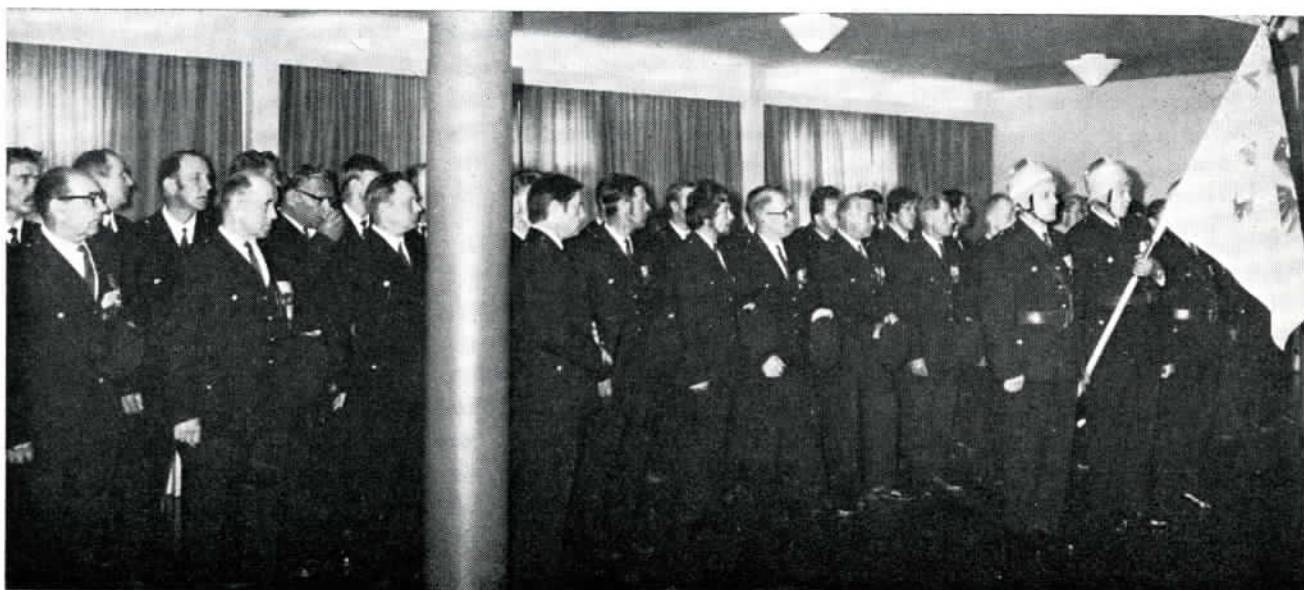
taa tarvitaan tänä päivänä niin kuin aikaisemminkin ja sitä tullaan myös tarvitsemaan tulevaisuudessa. Itse asiassa siltä vaaditaan nykyään vielä enemmän kuin ennen. Jotta palokun-

Pastori Sakari Pesonen vihkimässä palokunnan lippua, jossa on valkoisella pohjalla punaisena yhtiön aarnikotka sekä Palontorjuntaliiton tunnus sini-puna-kolmiot

70-miehininen Voikkaan Tehdaspalokunta seuraamassa uuden lippunsa vihkimistä



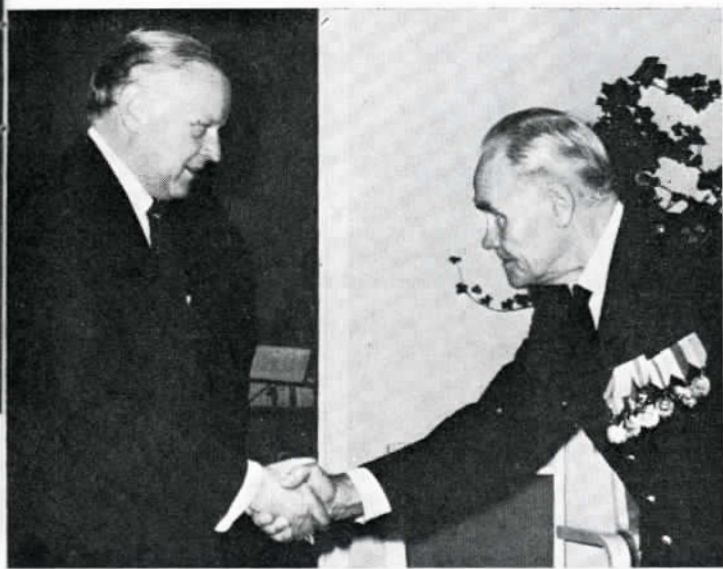
65-vuotias Voikkaan Tehdaspalokunta sai uuden kauniin lipun



ta olisi vaarahetkenä tilanteen tasalla ja pääsisi tulen herraksi ennen kuin vahinkoa pääsee tapahtumaan, on tällaisia tilanteita varten kyettävä valmistautumaan jo ennakolta. Siksi palokunnalta vaaditaan jatkuvasti monipuolista koulutusta, harjoituksia ja hyvää tehdastuntemusta.

— Voikkaan Tehdaspalokunnan toiminnassa on selvästi havaittavissa

lipun naulaus- ja vihkimistilaisuudessa Voikkaan mestarikerholla 18 p:nä syyskuuta. Tervetuliaispuheessaan palopäällikkö *Esko Eloranta* selosti lipun syntyvaiheita. Palokunnan jäsenten kesken pidettiin ideakilpailu. Kahdeksasta ehdotuksesta voitti Antti Lukan ehdotus, minkä pohjalta lipun lopullisesti suunnitteli tunnettu heraldikko *Gustav von Numers*.



Yhtiön toimitusjohtaja Kurt Swanljung esittää onnittelunsa palopäällikkö Esko Elorannalle

pyrkimys tällaisen suunnitelmallisen iskuvalmiuden tehostamiseen. Siitä on saatu tunnustusta ulkopuoleltakin. Arvostettu Jehu-malja on voitettu Voikkaalle kahdesti ja useissa muissa palokuntalaiskilpailuissa Voikkaan Tehdaspalokunta on menestynyt hyvin.

— Kymin Osakeyhtiön johto arvostaa suuresti Voikkaan Tehdaspalokunnan toimintaa ja toivoo sen keskuudessa säilyvän hyvän palokuntalaishengen. Yhtiö on puolestaan valmis antamaan tukensa palokunnalle. Esitän palopäällikkö Esko Elorannalle, palokunnan päällystölle ja miehistölle parhaat onnen- ja menestyksen toivotukset.

Lipun suunnitteli Gustav von Numers palokunnan ideakilpailun pohjalta

Näillä sanoilla yhtiön toimitusjohtaja Kurt Swanljung tervehti Voikkaan Tehdaspalokuntaa sen uuden

Lipun valkoiselle pohjalle on ommeltu punaisella yhtiön aarnikotka ja lipun yläkulmaan punainen ja sininen kolmio. Se on Palontorjuntaliiton tunnus ja kuvaa veden voittoa tulesta.

Naulauksen tapahduttua suojelujohtaja, isännöitsijä *Allan Aalto* luovutti lipun palokunnalle. Lipun vihki pastori *Sakari Pesonen*. Hän mainitsi, että palokunnan tehtävänä on palvella yhtiötä ja seutukuntaa. Palontorjunta on toimintaa elämän puolesta ja herättää kanssaihmisissä turvallisuudentunteen. Palontorjuntaliiton tervehdyksen toi liiton toimitusjohtaja *Pekka Kaisla* ja Teollisuusvakuutuksen tarkastaja *Matti Siven*.

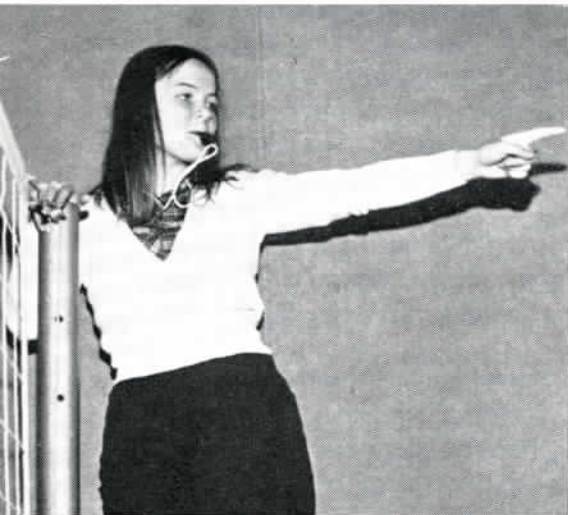
Huomionosoituksia ansioitunelle palokuntalaisille

Juhlissa kutsuttiin palokunnan kunniajäseneksi yli 45 vuotta palokuntaa palvellut *Lauri Andersson*. Palopäällystön ansioristin saivat Martti Kalso sekä Antti Lukka ja ansiomitalin Timo Kuusisto, Esko Lautamatti ja Kalevi Mattila. Palontorjuntaliiton ansiomitali jaettiin seuraaville palokuntalaisille: Ossi Andersson, Raimo Andersson, Erkki Grönvall, Onni Heijala, Leevi Karhu, Aarne Kinnari, Jan Krzywacki, Ahti Pessa, Kalervo Sulkanen ja Toivo Ukonen.

Ansioristin ja ansiomerkin saaneet. Toinen vasemmalta palokunnan kunniajäseneksi kutsuttu Lauri Andersson.



Tästä pulutaan



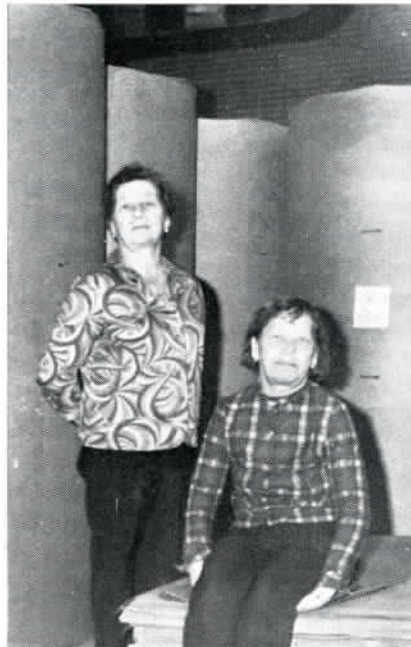
Kuusankoskella valmistaudutaan yhtiön 100-vuotisjuhliin kovalla tohinalla. Päätoimikuntahan on työskennellyt jo kohta puolitoista vuotta ja muut toimikunnat tämän vuoden alusta lähtien. Jälkeäkin on toki jo nähtävissä kulisien takana, mutta tapahtumasarjaa aletaan purkaa vasta vuoden vaihtuessa. Jokaisella järjestelytöihin osallistuvalla on vastuunalaisia hommia vaikka millä mitalla. Juhlapaikkatoimikunnan puheenjohtajan, rakennusmestari **Ville Björnin** toteamus "pitkät on aiset ja hyvä on ajella" kuvannee juhla järjestelyjen sujuvaa kehitystä kautta linjan.

★

Juhlavuonna **me yhtiöläiset** ja tämä 'mylly Kuusankosken partahilla kiekkumarallanlei' olemme yleisen huomion kohteena kerran jos toisenkin. Eipä silti, onhan tänäkin vuonna tullut miellyttävää huomiota osaksemme ainakin kahden televisio-ohjelman muodossa. Eikä se ole mitään vähäistä se.

★

Varamies **Väinö Heikkinen** Juantehtaalta täyttää 60 vuotta marraskuun loppupuolella. Satuimme nokikkain ja ryhdyimme haastelemaan. Heikkinen kertoi olevansa 'sätkäkoneella' hommissa ja vapaa-ajat kuluvat ratevasti, kun käy kissalle ongella. Tämä huumorimiehiin kuuluva Heikkinen on palvellut yhtiötä 42 vuotta. Tietämättömille kerrottakoon,



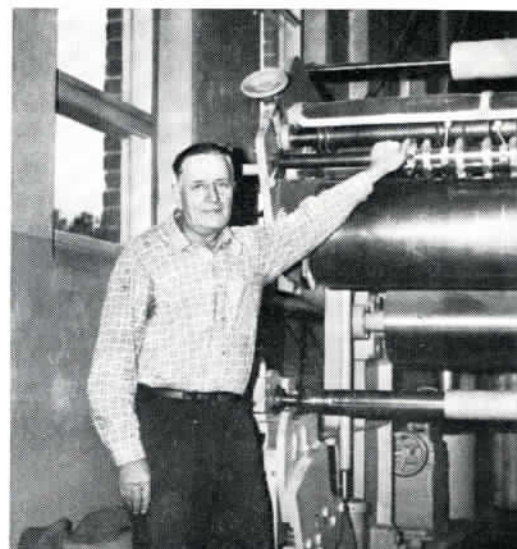
että sätkäkone on pieni rullauskone kartonkikonesalissa. — Hra Heikkinen on merkkipäivänään matkoilla.

★

Heinäkuun 4. päivänä tuli kuluneeksi 225 vuotta **Juankosken ruukin** perustamisesta, mutta kun sielläpäin ei kuulemma juhlita kuin 50 vuoden välein, teki koko väki juhlapäivänä töitä normaaliin tapaan.

★

Jotakin sekavaa juankoskelaisten juhlimisissa on, kun muistellaan esimerkiksi palokuntaa, joka vielä 52:nä syntymäpäivänään vietti viisikymmenvuotispäiviään. Nyt alkaa huolestuttaa soittokunnan 85-vuotissynttärin, joiden pitäisi olla tänä vuonna. Voikkaalta lähetettiin marraskuun alussa kaksi salaista agenttia tutkimaan todellista tilannetta, kun **Savosta** levisi huhu, että juhlakonsertti myöhästyy. Syynä kuului olevan se, että soittokunnan johtajan täytyy tehdä kahden miehen työt: johtaa toisella kädellä ja törpöyttää bassotorvea toisella kädellä. Mitäs valmista siitä tulee! Parasta olisi laittaa lehteen ilmoitus, että tehtaalla saa basisti paikan. Joku tolkkuhan sitä sentään täytyy olla juhlimisessakin.



Vas. Eeva-Liisa Frilander Karhulasta toimi pelituomarina yhtiön miesten lentopallomestaruuskilpailuissa Hallassa. Keskellä lajittelijat Helli Lysinen (vas.) ja Ester Tuppurainen Juantehtaalta. Varamies Väinö Heikkinen (ylh.) 'sätkäkoneen' vierellä Juankosken kartonkitehtaassa.

★

Juantehtaan naisia: lajittelijat **Helli Lysinen** ja **Ester Tuppurainen** ovat olleet n. 30 vuotta työssä tehtaalla ja kertoivat naisten aseman siellä parantuneen entisistä ajoista. Nykyisin naisten työ on kyllä raskaampaa, mutta palkka on parempi, ilma raikkaampaa tehdassalissa ja tilat uudenlaiset. Naisilla ei ole omaa luottamusnaisista. Luottamusmies hoitaa naistenkin asiat ja "siinähan sitä siivellä on menty", tuumasi rva Lysinen. Huomattava parannus oli naisten siirtyminen 2-vuorotyöhön, sanoi rva Tuppurainen.

★

Juantehtaassa on yhteensä 48 naista, joista kolme näytelajittelijaa, 14 lajittelijaa ja loput käytöntarkkailijoita ja siivoojia. Konttorin puolella on 11 naista, joten koko tehtaan naisvahvuus on 59.

★

Näytelajittelija **Eeva Parviainen** on tuotantokomitean varajäsen. Hänen mielestään Juantehtaan naiset pitäisi saada innostumaan omista ja tehtaan asioista niin, että heitä saataisiin enemmän mukaan komiteoihin ja toimikuntiin. Tietoa pitäisi saada lisää, jotta päästäisiin ennakoluuloista ja vanhaa aikaisista asenteista. Hän haluaisi, että naisille järjestettäisiin yhteinen informaatiotilaisuus, jotta hekin pääsisivät jyvälle uuden kartonkikoneen aiheuttamista muutoksista työolosuhteissa ni-

menomaan heidän oman työnsä kannalta katsottuna. Nykyisin työkaveri vaihtuu melkein päivittäin, sen takia hän kaipasikin entisiä aikoja siinä mielessä, että kun vuosikausia on sama työporukka, työ sujuu ja henki on hyvä. 20-kesäinen **Marja Lönnmark** oli vasta tullut taloon ja oli tyytyväinen työpaikkaansa. Koska paikkakunnalla on nuorten naisten valkeata saada työtä, katsoi hän itseään onnistaneen.

★

Työturvallisuuspäällikkö Teuvo Karhu urkurina Kuusankosken kirkossa



★

Purkaja **Martti Rihu** Kuusanniimestä on niitä varsin harvinaisia miehiä, joilla on takanaan 50 vuoden palvelusaika yhtiössä. Toimittaja lähti haastattelemaan, mutta oli vetää vesiperän, sillä Rihu sanoi, että 'työmiehen elämässä ei ole paljon kirjoitteleminen'. Kymmenvuotiaana kun lähtee isänsä perässä propsimetsään ja sitä tietä selluloosatehtaalte, niin tietää työtä tehneensä. Ja se siitä. Mitalin vastaanottoakin piti siirtää, kun oli mielenkiintoisempia asioita tekeillä: Rihu lähti Raulalle poikansa luokse siianpyyntiin. Kaksi päivää piti rannalla ruikutella, kun oli niin kova myrskytuuli, etteivät laskeneet avomerelle, mutta kolmantena lähdettiin, kun ei enää ollut kuin 8 beaufortia. Kyllähän se vähän heilutti tuollainen kolmen metrin laine, mutta tulipahan talvikalat: 34 siikaa. ISOJA.

★

Yhtiön miesten lentopallomestaruuskilpailuissa **Hallassa** toimi pelituomarina nainen. Saattaa arvata, että miehet aluksi yrittivät pistää halvalla, mutta pian oli toinen ääni kellossa, kun nähtiin mihin tyttö pystyi. Katsokaa kuvaa ja etusormen asentoa. Siinä ei ole tulokinnan varaa.

★

Kymin paperitehtaan eläkkeellä olevia mestareita ja koneenhoitajia oli marraskuun 8 p:nä tutustumassa Kuusanniemessä PK 7:ään. Viime vuonna he olivat yhtiön vieraina tutustumassa Kymin



Vas. Marja Lönnmark ja yläkuvassa muita Juantehtaan naisia vas:ltä Eeva Parviainen, Irma Myöhänen, Eini Kuikka ja Aino Hartikainen vuoron vaihdon aikana. Alla 40 vuotta yhtiötä palvellut kartonkikoneenhoitaja Toimi Pirinen puolisoineen ihailemassa vanhaa Juankoskea esittävää piirustuksesta tehtyä suurennosta Ruukinhuoneessa kerholla.

paperitehtaan ja päällystyslaitokseen. Koskelassa kahvikupin ääressä keskusteltiin lopuksi kaikesta näkemästä ja samalla laskettiin yhteinen palvelusaika, joka oli 827 vuotta 5 kk. Tässä luvussa ovat kylläkin mukana myös isännät: paperitehtaan teknillinen johtaja **Lennart Gräsbeck**, ylimestari **Ahti Hakalainen**, koneenhoitaja **Veli Palonen**, käyttöinsinööri **Artur Lundin**, ylimestari **Rauni Henttonen** ja käyttöinsinööri **Matti Sipilä**. Heille kertyi jo yhteensä 161 vuotta ja risat eli 5 kk, joka on ins. Sipilän. Vieraita oli kuusitoista.

★

Yhtiön metalliteollisuus ilmoitti loka-kuussa haluavansa palvelukseensa **futurologin**. Ennen vanhaan tuo ennustajan ammatti oli kovassa kurssissa ja



Kun kartonkikoneenhoitaja **Toimi Pirinen** tuli 19. 10. olleeksi 40 vuotta Juantehtaan palveluksessa, oli tapauksen kunniaksi järjestetty kestit Ruukinhuoneeseen tehtaan kerholla. Kynttilät loivat lämmintä valoaan ja kristallit kimaltelivat. Tilaisuudessa oli läsnä herrasväki Pirisen lisäksi tehtaan johto puolisoineen sekä kaksi paikallista ja kaksi kauempaa tullutta lehti-ihmistä. Syötiin täytekkua ja puhuttiin muhevia. Kartonginteon lisäksi Pirisellä on muitakin harrastuksia mm. klarinetin soitto. Hän on kuulunut tehtaan soitokuntaan 43 vuotta. Bassotorvi on muodostunut määrättyllä tavalla kohtalokkaaksi Juantehtaan soitokunnalle. Kerran Säyneisten seuratalolla PoikaVille — kuulu sikäläinen musikanntti — kömpästyi kulisissa ja lensi koivumetsän läpi torvi kaulassaan ramppiin.

joka hovissakin taisi olla oma astrologinsa, mutta sitten se kärsi jonkinlaisen konkurssin. Viime vuosikymmeninä ennustajien perinteitä ovat jatkaneet etupäässä pövarit ja kädestä katsojat kaikessa hiljaisuudessa. Nyt näemmä tapahtuu jotakin käänteentekevää. Olisi vain eri kiva nähdä, minkälaisia työkaluja nämä nykyajan futurologit käyttävät vai onko todettu, että vanha konsti on parempi kuin pussillinen uusia. Pahuuttani tässä kerron, että vanhassa Kreikassa oli ennustustaidon jumala **Apollon**, joka herätti muissa runollista innostusta ja herkesi varmaan joskus itsekin runoilemaan. Hän tunsikin myös mieltymystä lauluun ja soittoon, joista ei ole kaukana viini ja naisetkaan... niin että inspiraatiota ainakin tarvitaan.

★

Tapasimme Mr. **Eusop Khanin** Star-tehtailta Englannista. Muistatthän: komea mies ja charmikkaat viikset. Hän kertoi, että starilaiset olivat kovasti ihastuneita Kymi-Yhtymän kesäkuun numerossa julkaistun 9-sivuisen jutun. Heistähän kirjoitettiin nyt ensimmäistä kertaa meidän lehdessämme. Merkonomi **Peter Ahlbom** käänsi kirjoituksen ensin Mr. Khanille, mutta kun tieto siitä levisi, halusivat myös toiset tutustua käännökseen. Niinpä kirjoitus onkin nyt julkaistu myös englannin kielellä ja jaettu Starin henkilökunnalle. Thank you! — Peter on tämän Kuusankosken Ahlbomin poikia.

★

Sitten voimmekin siirtyä urkulehterille.

★

Syyskuun alussa tuli yhtiön palvelukseen dipl.ins. **Teuvo Karhu**. Hän on työturvallisuusinsinööri, jonka tehtäviin kuuluvat työturvallisuustoiminnan suunnittelu, ohjaus ja koordinaatio koko yhtiössä. Koska näitä virkoja on Suomessa kuulemma vasta kaksi, on syytä olettaa, että meillä on ainakin toiseksi paras työturvallisuusinsinööri. Tietoa ei ole tämän toisen insinöörin persoonasta, mutta tuskin hän sentään urkuja soittaa, niin kuin tämä meidän. Ins. Karhu on perinyt musikaalisuutensa niin sanotusti äidinmaidosta. Hän alkoi soittaa pianoa kymmenvuotiaana ja 14-vuotiaana urkuja eli silloin, kun jalat ylettyivät koskettimille eli jalkioon. Urkujen soittopöydässä on näet sormio ja jalkio. 18-vuotiaana hän esiintyi ensimmäisen kerran valtakunnallisella esitradilla ollessaan urkurina radion jumalanpalveluksessa. Urkurin kesälomasii-

jaisena Lahdessa hän toimi 1961—1969 eli opiskeluvuosinaan. Sitä paitsi hän tieteenkin myös laulaa. Sitä en pääse tässä kehuamaan, kun en ole sattunut kuulemaan, mutta urkujen soittaminen kävi vallan muhkeasti. Ensin hän soitteli lämpimikseen pari preludia ja Susan sielun pelastamiseksi hautausvirren (!), mutta kun näistä alkukoukeroista selvittiin, puhkesi ilmoille sellainen monumentaalinen musiikki, jossa ei henkeä säästetty — soitettuna con temperamento passionale!

★

Valokuvaaja **Otso Pietinen** oli syksyllä kuvaamassa yhtiön uutta kuvakirjaa varten muikkunuoatvetoa Pyhäjärvellä Voikkaalla. Siellä oli yhtiön miehiä kaikista päättäen yleisimmän vapaa-ajan harrastuksensa parissa. Näytelmä oli alkukantaisen muheva ja kuvia tuli jos tuli muikkujakin. Mr. Pietinen lähti iltamyöhällä ajamaan Helsinkiin ja väsynyt kun oli, ei jaksanut raahata tavaroitaan ja kameroitaan ateljeeriinsa, vaan jätti ne autoon. Annas olla, aamulla kun hän virkeänä poikana meni auttolleen, hän havaitsi 6000 mk:n arvoisen kameransa (vakuuttamattoman) varastetuksi. Sinne menivät myös muikkukuvat! Siinä sitten siunailtiin sekä Helsingissä että Kuusankoskella. Tämä jännitystarina päättyi loppujen lopuksi onnellisesti, sillä kävi niin, että eräs humalikas oli treffannut **Hymy-lehden** toimittajan ja tarjonnut tälle kameraa ostettavaksi. Eikä ollut pyytänyt kuin kahta sataa markkaa. Toimittaja ammattimiehenä haistoi hetimiten palaneen käryä, suoritti muutaman onnistuneen harhautuksen ja yhtä onnistuneen tutkimuksen, jonka perusteella kamera palautettiin omistajalleen. — Että olipa hyvä, ettei tarvinnut uudestaan jemmata sitä muikunpyyntiä!

★

Kun täältä lähetetään Teleks-sanoma **Kitimatiin**, niin se on kymmenen tuntia ennen lähettämistään perillä! Niin on tietoliikenne kehittynyt. Terveisiä vain ekonomi **Topi Tuomelta**, joka syyskuussa lähti Kuusankoskelta Eurocanin palvelukseen ja kirjoitteli meille toimitukseen myönteisistä ensivaikutelmistaan. Lisätietoja on tulossa.

★

— Kun diplomi-insinööri on DI, niin mikäs se insinööri on?

— TI!

susa

Joitakin vuosia sitten Karjala-lehden päätoimittaja **Lauri Arlo** pyysi **Arvi Nybergiä** — entistä läskeläläistä — kirjoittamaan historiikin rajan taakse jääneen Läskelän teollisuudesta. ”Kyllähän minä kirjoitan, mutta vasta sitten, kun jään eläkkeelle”, vastasi Nyberg, joka oli vielä silloin toimessa myyntiosastolla pääkonttorissa.

Syksyllä 1970 Kuusankosken karjalaiset viettivät 25-vuotisjuhlaansa, johon saapui myös päätoimittaja Arlo. Koska Arvi Nyberg oli jo eläkkeellä, hän kysäisi Arloilta, vieläkö hän oli kiinnostunut teollisuushistoriikista. — Tottahan toki!

Nyberg jäi eläkkeelle 46 palvelusvuoden jälkeen keuhkotaukolla 1970. Hän aloitti virkamiesuransa 1922 Esisaari Oy:ssä, josta hän siirtyi Läskelä Oy:n laivauskonttoriin Uuraaseen ja sieltä 1931 laivauspäällikön apulaiseksi yhtiön pääkonttoriin Läskelään. Mainittu yhtiö tuli 1935 Kymin Osakeyhtiön omistukseen. Hän oli Läskelässä talvisotaan saakka ja tuli 1945 Kuusankoskelle virkailijaksi myyntiosastolle. Arvi Nyberg tunsikin Harlun kuntaan Jämsänjoen varrelle kasvaneen teollisuuden synnyn ja kehityksen jokseenkin hyvin, joten hän aloitti historiikin kirjoittamisen innostuneena. Lisätietoja oli hankittava vanhoista asiapapereista, oli haastateltava sikäläisiä ihmisiä, tutkittava omia muistiinpanoja ja palautettava mieleen menneitä tapahtumia ja kokemuksia. Viime huhtikuussa Karjala-lehdessä sitten julkaistiin Arvi Nybergin neliosainen historiikki ”Puunjalostusteollisuuden kehitys Jämsänjoen varrella. Laatokankarjalaisen Läskelä-yhtiön vaiheet”. Kirjoittaja oli keskittynyt Läskelä-yhtiöön, mutta kosketteli myös muita sikäläisiä tuotantolaitoksia asian vaatimissa puitteissa.

Arvi Nyberg ei ryhtynyt ensimmäistä kertaa kirjoitushommiin aloittaessaan historiikin kirjoittamisen, sillä jo aikaisemmin häneltä oli julkaistu



Arvi Nyberg — karjalaistietouden ahkera tallentaja

vauksensa Ravansaaren luotseista yhdenvertaisuuslain kourissa sekä muita kirjoituksia. Karjala-lehdessä julkaistiin 1961 Nybergin laaja kuvaus Suonion hovista, jonka muodostivat Uuraan länsipuolella sijaitseva Suonionsaari sekä läheiset Esisaari, Mustasaari ja Suitsaari. Suonion hovin eli kartanon vaiheet vaikuttavat luonnollisesti myös hovin mailla asuvien ihmisten elämään.

Arvi Nyberg on vanhaa karjalaista sukua. Hänen isovanhempansa muuttivat mantereelta Ravansaareen 1850-luvulla ja hänen vanhempansa asettuivat aikanaan asumaan Esisaareen. Nybergin isä oli virassa Viipurissa satamapalvelijana.

— Krimin sodan aikana, kun englantilaiset 1854 purjehtivat Uu-

raan salmeen ja ankkuroivat Ravansaaren Ryvinpään läheisyyteen tarkoituksenaan nousta maihin polttamaan terva-, sahatavara ja kauppavarastoja, päättivät saaren miehet ryhtyä oma-aloitteisesti vastarintaan. He kokoontuivat tuliluikkuineen ja hyljepysyineen rannassa olleen valtaisan ison kiven taakse, ja kun englantilaiset lähtivät veneillään kohti rantaa, he pysäyttivät etenemisen ja ajoivat vieraat takaisin laivoihinsa. Tarinan mukaan myös minun molemmat isoisäni olivat näiden pyssy-
miesten joukossa, kertoi Nyberg.

— Kun minun vanhempani muuttivat Esisaareen, ei siellä ollut ennestään kuin pari torpaa, ei kauppaa eikä koulua. Meitä oli 5–6 poikaa ja pari tyttöä samanaikaisesti kansakoulussa Ravansaaressa, jonne mentiin soutamalla. Matkaa oli kilometrin verran sulan veden ja hyvän sään aikana, mutta rospuuttokelillä kuljettiin erään pikkusaaren kautta.

— Suonion hovi löi leimansa saarelaiten elämään. Jo 11-vuotiaana poikasena olin muiden samanikäisten poikien kanssa hovin maalla kitkentä- ja harvennustyössä. Hovin pehtori ei katsellut järin suopein silmin meitä poikaviikareita, kun kesken työtä kävimme uimassa. Meitä taas harmitti kovasti, että saimme huonompaa palkkaa kuin samassa työssä ollut

Arvi Nyberg viettää eläkeläispäiviään Kuusankoskella sijaitsevassa kodissaan kirjoitellen muistelmia kotiseudultaan Karjalasta. Alla maalaisidylli Läskelästä. Taustalla näkyvät Läskelän tehtaat.

useita muistelmakirjoituksia Karjala-lehdessä. Niin ikään hän kuului Ravansaari-seuran 1967 julkaiseman 'Ravansaari ja sen läntiset naapurisaaret'-nimisen muistelmia ja kuvia sisältäneen kirjan toimitusvaliokuntaan. Tämä teos on entisten ravansaa-relaisten ja lähisaarten asukkaiden kirjoituksista koottu. ”Jos sen tekeminen olisi annettu jollekin vieraalle korkeamman oppiselle tohtorille, niin siitä olisi tullut meille vieras kirja, mutta kun sen tekivät omat saarelaiset, niin siitä tuli meille tuttu kirja. Ja kovin se on pidetty ja kysytty ollutkin”, tuumaili Nyberg. Kirjassa on myös hänen ku-



naisväki. Kun valitimme pehtorille asiasta, hän korotti palkkaa himpun verran, mutta määräsi meille urakatyön. Meidän mielestämme urakat olivat ihan liian suuria ja tuskin suorituskykymme rajoissa. Päätimme ilmoittaa pehtorille, että ryhdymme lakkoon, jollei hän anna meille kohtuullisia urakoita. Siitäkö pehtori kuohahti ja meidän ei auttanut muu kuin lähteä kipakasti pakosalle. Sinä suvena ei ollut pellolle menemistä.

Arvi Nyberg kävi 5 lk Viipurin suomalaista lyseota sekä kauppakoulun ja päätti sen jälkeen siirtyä opiskelemaan vastaperustetussa Viipurin Sahateollisuuskoulussa. Hänellä oli jo kesäaikoina hankittua lautatarhakokemustakin. Sahakokemusta hän sai Suursaaren sahan palveluksessa Pölläkkälässä ja joutui sinä keväänä osallistumaan myös uittoihin Karjalan kannaksella.

— Se kevät, jolloin kuljimme jokien ja purojen varsia aina Äyräpäänjärvelle saakka, oli luultavasti elämäni huolettominta ja hauskinda aikaa, muisteli Nyberg.

Suunnitelmat tulevaisuuden osalta kuitenkin muuttuivat ja sahateollisuuskoulu jäi käymättä, kun hän meni konttoristiksi Esisaari Oy:öön.

Arvi Nyberg on toiminut varsin

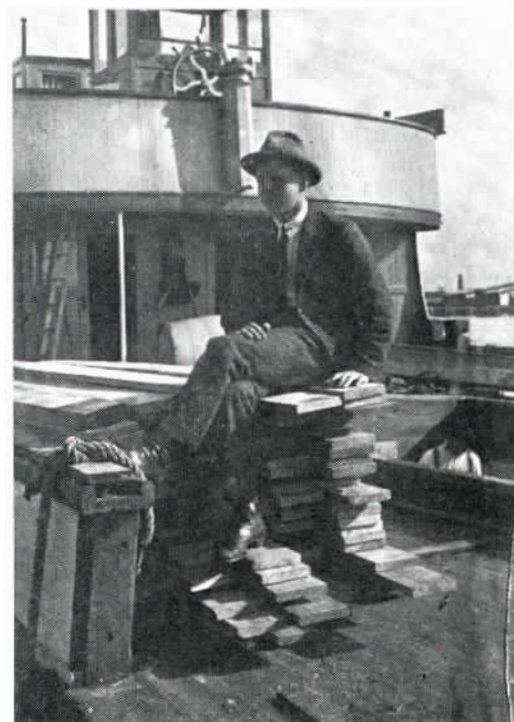
aktiivisesti Kuusankosken Karjalaiset-yhdistyksessä mm. 24 vuotta sihteerinä. Hän on kirjoittanut myös yhdistyksen 25-vuotishistoriikin. Hänen Karjala-tietoutensa ja maakunnan tuntemuksensa on hyvin laaja niin mantereeseen kuin Suomenlahden saariston ja Laatokan 'meren' osalta. Silloin aikaisemmin kun Karjala-seurat pitivät seurojen keskeisiä Karjalatietokilpailuja, oli Arvi Nyberg kahden muun kuusankoskelaisen kanssa kolme kertaa mukana kilpailussa. Kolmasti he myös voittivat kilpailun.

Aluksi 1944 ja sen jälkeen perustetut karjalaisten yhdistykset hoitelivat taloudellisia ja muita yhteisiä käytännön kysymyksiä, joita evakkotai-paleen jälkeiset vuodet kylliksi tarjosivat. Lisäksi etenkin niillä paikkakunnilla, joille oli siirretty asukkaita useilta eri karjalaispaikkakunnilta, oli tarpeen oma yhdistys yhteydenpitoa ja tutustumista varten. Nykyisin yhdistysten toiminta suuntautuu pääasiallisesti karjalaisten perinteiden ja muistojen vaalimiseen ja säilyttämiseen, jotta ne osaltaan jäisivät rikastuttamaan yhteistä kulttuuriamme.

Nyt ei Arvi Nybergillä ole kiikarissa mitään suurempia juttuja, mutta saattaapa syksyn ja talven kuluessa tulla tehtyä joitakin pakinoita ja ku-

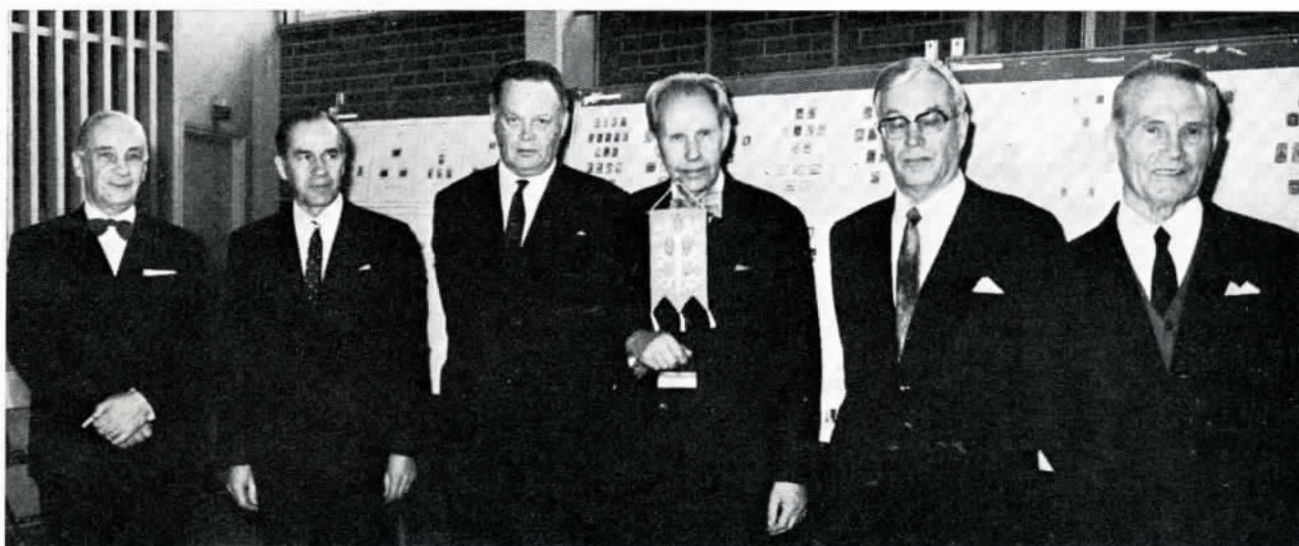
vauksia rakkaaksi käyneen Karjalan mailta, lapsuuden ja miehuuden ajoilta, jolloin elämä tuntui tarjonneen paljon toimintaa ja jännitystä. Niiden kokemusten jälkeen ei olo-neuvoksenakaan ollessa sovi jäädä laakereilla lepäämään.

Haastattelija *Heli Kyllönen*



Arvi Nyberg tervahöyryn kannella v. 1923 Esisaari Oy:n lautatarhalla, josta on myös alla oleva kuva





Lokakuussa tuli kuluneeksi 40 vuotta Kymmene Bruks Filatelistklubb rf. — Kymintehtaitten Filatelistklubi ry:n perustamisesta. Juhlavuoden kunniaksi klubi järjesti Kuusankosken yhteislyseolla yhdistyksen ensimmäisen yleisölle avoimen postimerkkinäyttelyn eli propaganda-näyttelyn, jossa oli edustavia näytteitä 15 kuusankoskelaisen ja kouvola-laisen filatelistin kokoelmista sekä suomalaisten postimerkkien päätyypikokoelma. Näyttelyn yhteydessä toimi Kuusankosken posti- ja lennätinkonttorin järjestämä täydellinen erikoispostitoimisto, missä oli mahdollisuus postittaa klubin erikoispostileimalla varustettuja kirjelähetyksiä. Filatelistklubin juhlaillalliset pidettiin Koskelassa, missä Filatelistiliiton tervehdyksen esitti ins. *Bengt Zimmermann*. Samalla hän luovutti liiton myöntämän pronssisen Pro Filateliamitalin laborantti *Rolf Söderholmille*.

Kymintehtaan Filatelistklubin toiminta alkoi syksyllä 1931, jolloin kerhon jäseniksi ilmoittautui 25 henkilöä. Yhdistys, jonka nimi oli vuoteen 1938 asti Kymmene Frimärksklubb, toimi rekisteröimättömänä aina vuoteen 1948, jolloin se liittyi yhdistysrekisteriin ja Suomen Filatelistiliittoon. Kaksikieliseksi klubi muuttui vuonna 1966. Kerhoillat pidetään nykyisin ravintola Koskikil-

Kymintehtaitten Filatelistklubi juhli 40-vuotista toimintaansa

Klubin pitkäaikaisimpia jäseniä juhlanäyttelyn avajaisissa, vas:ltä Ake Launikari, Erik Holm, Bengt Zimmermann, P. O. Rundqvist, Unto Viherialho ja Armas Halme

Näyttelyn yhteydessä toimi tilapäinen postitoimisto, missä kirjelähetykset leimattiin kuvassa näkyvällä erikoisleimalla



lassa. Tällä hetkellä klubiin kuuluu 50 jäsentä sekä 40 pojan muodostama nuorisosasto.

Filatelistklubin hallitukseen kuuluvat nykyisin puheenjohtajana dipl.ins. *P. O. Rundqvist*, varapuheenjohtajana dipl.ins. *Erik Holm*, sihteerinä fil.maisteri *Jouko Arola*, vaihdonhoitajana tekn. *Toivo Salo*, rahastonhoi-

tajana dipl.ins. *Unto Viherialho* ja jäsenenä dipl.ins. *Ilmari Lindberg* sekä opettaja *Armas Halme*.

Klubin kunniajäseniksi on sen 40-vuotisen toiminnan aikana kutsuttu yhdistyksen ensimmäinen puheenjohtaja tohtori *J. V. Forss* sekä toinen puheenjohtaja insinööri *Bengt Zimmermann*.

Pitkääkaikesti palvelleita

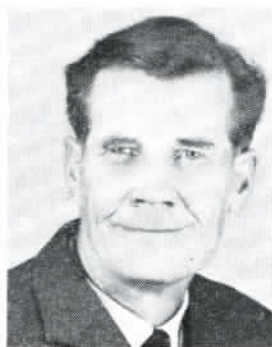


Puiden purkaja Martti Rihu puolisoineen Koskelassa vastaanottamassa mitalia 50-vuotisesta palveluksesta yhtiössä. Kuusankosken tehdaspalvelun isännöitsijä Allan Aalto (oik.) esitti hänelle yhtiön puolesta kiitokset pitkääkaikesta ja uskollisesta palveluksesta.

KUUSANKOSKI

MARTTI RIHU

Puiden purkaja kuljetusosastolta tuli 19. 10. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa 11. 11. 1911 ja tuli yhtiön palvelukseen metsäosastolle propsin kuorijaksi 1921. Metsäosastolla hän työskenteli 10 vuoden ajan. Voikkaan selluloo-



Martti Rihu

satehtaalle hän siirtyi 1930 ja toimi siellä eri tehtävissä, viimeksi 1. keittäjänä. Kuusanniemen selluloosatehtaalle hän siirtyi 1964 toimien asennustyön aikana aputyöntekijänä sekä kuorimolla sekalaisissa töissä. Nykyisessä tehtävässään kuljetusosastolla hän on ollut v:sta 1965 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa 1. 11. hän vastaanotti yhtiön 50-vuotisansiomerkin isännöitsijä Allan Aallon kiittäessä häntä pitkääkaikesta palveluksesta yhtiössämme.

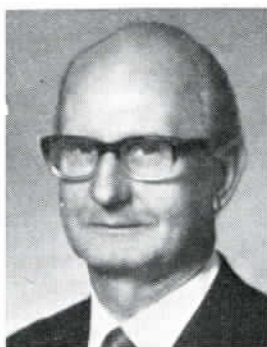
ARVO VUORI

varastonhoitaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 18. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 7. 9. 1910 Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1926 Kymin höyryvoima-asemalle apumieheksi. Hän työskenteli 1927—1929 raitiotiellä, siirtyi 1933 rakennusosastolle ja tuli 1934 uudestaan Kymin höyryosastolle. Kymin vesivoimalaitokselle hoitajaksi hän siirtyi 1942 ja nykyiseen tehtäväänsä sähkövaraston hoitajaksi 1955. Jatkosodassa hän haavoittui oikeaan jalkaansa. Hän on osallistunut sotainvalidiiden toimintaan ja kuuluu yhdistyksen johtokuntaan. Voikkaan klubilla järjestetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin teknillisen johtajan Anders Lundin kiittäessä häntä pitkääkaikesta palveluksesta.

HEINOLA

VILHO VIKSTRÖM

kattilaosaston työnjohtaja tuli 22. 5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän tuli 1931 hissipojaksi Karkkilan tehtaalle ja siirtyi 1933 oppilaaksi hitsaus- ja levyosastolle. Hän työskenteli teräslevykattilaosastolla vuoteen 1955, jolloin osasto siirrettiin Heinolaan. Samana vuonna hän suoritti työnjohtajan peruskurssin ja toimi Heinolan tehtaal-



Vilho Vikström

la kattilaosaston työnjohtajana sekä hoiti myös kouluttajan tehtäviä. Harrastuksista hänellä on ensisijalla ollut hiihto ja yleisurheilu. Hän on osallistunut aktiivisesti myös yhtiön kuntoliikuntaan. Viime vuosina on omakotitalon rakennustyö ottanut osansa hänen vapaa-ajastaan. Heinolan tehtaan isännöitsijän asunnossa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Rauno Rengon kiittäessä häntä pitkääkaikesta palveluksesta.

JUANKOSKI

TOIMI PIRINEN

kartonkikoneenhoitaja tuli 19. 10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Juankoskella 1. 11. 1913. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1929. Työskenneltyään eri ammattiteissa hän siirtyi kartonkitehtaalle saksimieheksi 1937 ja työskenteli sen jälkeen silinterimiehenä 1949—1958. Oltuaan vuoden verran varakoneenhoitajana hänet 1959 nimitettiin koneenhoitajaksi. Hän on v:sta 1928 lähtien eli 43 vuotta kuullunut Juantehtaan Soittokuntaan. Ruukin huoneessa tehtaan kerholla järjestettiin 19. 10. juhla tilaisuus, jolloin isännöitsijä L. Timgren kiitti häntä pitkääkaikesta ja uskollisesta palveluksesta yhtiössä ja ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin.

Merkkipäiviä

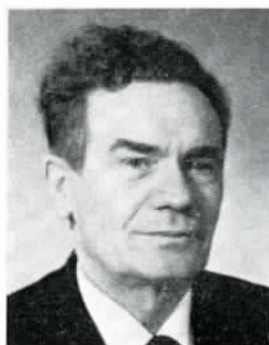
PÄÄKONTTORI

NIILU SUTINEN

tarkastusteknikko metsäosastolta täyttää 60 vuotta 2. 12. Pihtiputaalla. Yh-



Toimi Pirinen



Niilo Sutinen



Oiva Rainio



Pauli Hanski



Kaarlo Timonen

tiön palvelukseen hän tuli Viitasaaren hoitoalueelle aputyönjohtajaksi 1933. Käytyään Kurun metsäkoulun 1937—1939 hän palasi takaisin yhtiön palvelukseen Pihtiputaalle. Hänet nimitettiin piirityönjohtajaksi 1945. Tehdaspuu Oy:n perustamisen yhteydessä hän siirtyi Pihtiputaan tarkastuspiiriin tarkastusteknikoksi. Nuoruusvuosinaan hän oli innokas urheilija mielilajeinaan hiihto ja keskimatkojen juoksut. Nykyisin hän harrastaa metsästystä ja kuorolaulua.

EINO RIHULA

teknikko tutkimusosastolta täytti 50 vuotta 17. 11. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Ammattikoulun käytyään 1938 hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalle, josta siirtyi talousosastolle. Suoritettuaan laboranttikurssin 1945 hän toimi laboranttina päälaboratoriossa. Sen jälkeen hän opiskeli Tampereen Teknillisessä oppilaitoksessa kemian opintosuunnalla. Teknikoksi hän valmistui 1951 ja toimi siitä lähtien teknikkona päälaboratoriossa, josta siirtyi nykyiseen tehtäväänsä tutkimuslaboratorion selluloosaosastolle. Vapaa-ajat kuluvat kirjallisuuden, opiskelun ja ulkoilun parissa.

KUUSANKOSKI

MARTTI RIHU

purkaja kuljetusosastolta täytti 60 vuotta 11. 11. Viittaamme pitkäaikaisesti palvelleiden osastoon.

UUNO LIUKKONEN

merkkaaja Kymin paperitehtaalta täytti 60 vuotta 11. 11.

OIVA RAINIO

voitelija Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täytti 60 vuotta 12. 11. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli 16-vuotiaana yhtiön palvelukseen ulkutyöosastolle. Hän siirtyi 1950 Kymin paperitehtaalle PK 6:n pituusleikkurin apumieheksi. Nykyiseen tehtäväänsä voitelijaksi hänet nimitettiin 1956. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon puutarhanhoito ja kalastus.

PAAVO KÄÄRIÄ

turpiinihoitaja Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 60 vuotta 28. 11. Hän on syntynyt Virolahdella. Hän tuli 1937 yhtiön palvelukseen maatalousosastolle Eerolaan, josta siirtyi seuraavana vuonna Kymin höyryosastolle ja 1952 Kymin

sähköosastolle Laval-turpiinin asennustyöhön. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1953 lähtien.

AARO SATAMA

kirvesmies rakennusosastolta täytti 50 vuotta 16. 11.

PAULI HANSKI

trukkimies Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 24. 11. Hän on syntynyt Jääskessä ja tuli yhtiön palvelukseen 1950. Nykyisessä tehtävässään Voikkaan paperitehtaalla hän on toiminut v:sta 1955 lähtien. Hänen vapaa-aikansa kuluvat omakotitalon askareissa ja perheen parissa.

KAARLO TIMONEN

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 28. 11. Hän on syntynyt Harlussa. Hän valmistui 1948 Lahden Teknillisen koulun rakennusosaston huoneenrakennuksen opintosuunnalta. Yhtiön palveluksessa hän oli ensi kerran 1945. Rakennusosastolle rakennusmestariksi hän tuli 1949. Hän on suorittanut useita ammattialansa kursseja. Kymintehtaan palopäällystökursiin hän suoritti 1958 ja osallistui valtion



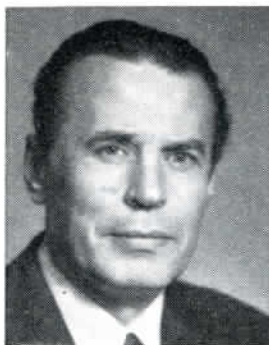
Väinö Heikkinen



Kalle Kuosmanen



Yrjö Vornanen



Unto Hyttiäinen



Oiva Lounatmaa



Eino Virtanen

väestösuojelukoulussa 1963 ja 1969 väestösuojelun alueellisen johtohenkilöstön koulutustilaisuuksiin. Kuusankosken seurakunnan kirkkovaltuuston jäsen hän oli 1964—1969 ja on v:sta 1971 edelleen sekä kiinteän ja irtaimen omaisuuden tarkastaja v:sta 1966 alkaen. Hän on Pohjois-Kymen Rakenusmestariyhdistyksen jäsen v:sta 1949 ja kuuluu johtokuntaan. Niin ikään hän on Reserviupseerikerhon jäsen. Hän osallistui talvi- ja jatkosotaan. Hänen sotilasarvonsa on luutnantti. Hänelle on myönnetty VR 4 sekä talvisodan ja jatkosodan muistomitalit.

EERO KALSKE

viilaaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 7. 12. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1938 Voikkaan korjauspajalle sorvaajan oppilaaksi ja siirtyi nykyiseen tehtäväänsä viilaajaksi 1943.

HALLA

ALLI SAKKI

kuormaaja tasaamolta täyttää 50 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Miehikkälässä. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle pake-toijaksi hän tuli 1970 ja siirtyi tänä vuonna tasaamolle kuormaajaksi.

JUANKOSKI

VÄINÖ HEIKKINEN

varamies kartonkitehtaalta täyttää 60 vuotta 22. 11. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1928. Hän työskenteli eri osastoilla vuoteen 1934, jolloin siirtyi kartonkitehtaalle rullaaajaksi. Sen jälkeen hän työskenteli mm. voitelijana ja 1950—1970 silinterimiehenä.

KALLE KUOSMANEN

sihtimies puuhiomolta täyttää 60 vuotta 16. 12.

VEIKKO HIRVONEN

viilaaja korjauspajalta täyttää 60 vuotta 21. 12.

ARVO PIRINEN

sihtimies puuhiomolta täyttää 50 vuotta 25. 11. Hän on syntynyt Juankoskella ja tuli 1936 yhtiön palvelukseen. Hän työskenteli useissa ammateissa eri työosastoilla. Rautateille hän siirtyi 1947 ja toimi junamiehenä, veturilämmittäjänä ja -kuljettajana vuoteen 1959. Sen jälkeen hän työskenteli moottoriveturiin-kuljettajana sekä lämmittäjänä höyrykeskuksessa. Nykyisessä ammatissaan hän on toiminut kesäkuusta lähtien.

YRJÖ VORNANEN

pakkaaja kartonkitehtaalta täyttää 50 vuotta 26. 11.

HEINOLA

UNTO HYTTIÄINEN

työkalusuunnittelija täyttää 50 vuotta 27. 11. Hän on syntynyt Viipurissa. Yhtiön palvelukseen Lahteen hän tuli 1954 piirtäjäksi. Heinolan tehtaalle hän siirtyi 1955 aluksi kattilasuunnittelijaksi ja myöhemmin nykyiseen tehtäväänsä työkalusuunnittelijaksi. Hänen tehtäviinsä kuuluu myös radiaattoriosaston tuotesuunnittelu.

OIVA LOUNATMAA

puristinasentaja täyttää 50 vuotta 20. 12. Hän on syntynyt Heinolassa. Yhtiön palvelukseen Kesto-radiaattoriosastolle hän tuli 1954. Puristinasentajana hän on toiminut v:sta 1958. Vapaa-ajan harrastuksista hänellä on ensisijalla kunto-liikunta.

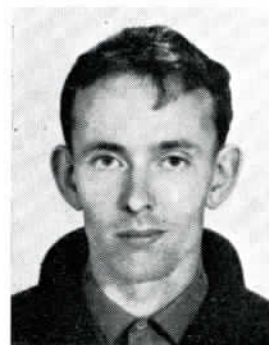
SALO

EINO VIRTANEN

vesikoettaja kokoonpano-osastolta täyttää 60 vuotta 17. 12. Hän on syntynyt Perttelissä ja tuli 1938 yhtiön palvelukseen tarkastusosastolle vesikoettajaksi. Hän on toiminut osaston luottamusmiehenä vuodesta 1966 lähtien, kuulunut tuotantokomiteaan varsinaisena jäsenenä 1962—1969 sekä ollut mukana sairaskassan toiminnassa alusta alkaen. Hän on ollut myös innokkaasti mukana kunnalliselämässä toimien Muurlan verolautakunnan jäsenenä parikymmentä vuotta. Hän on myös aktiivisesti osallistunut Salon Ammatillisen Paikallisjärjestön Metallityöväen ammattiosaston toimintaan.

Manan majoille

Elokuun 5 p:nä hukkui uintimatalla pituusleikkurin 1. apumies Timo Nikkinen Voikkaan paperitehtaalta. Hän oli syntynyt 3. 2. 1942 Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1958 laboratorioon käytönvalvojaksi ja työs-



Timo Nikkinen



Ville Vauhkonen



Tauno Vilén



Ilmari Vaaranrinne

kenteli v:sta 1968 lähtien pituusleikkurin 1. apumiehenä. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja 4-vuotias tytär.

Elokuun 16 p:nä kuoli viilaaja Tauno Vilén Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä. Hän oli syntynyt 3. 8. 1911 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan höyryosastolle hän tuli 1927 ja työskenteli siellä yli 20 vuotta. V:sta 1955 lähtien hän oli korjauspajalla ja siirtyi 1970 paperitehtaalalle.

Elokuun 29 p:nä kuoli pituusleikkurin etumies Ville Vauhkonen Voikkaan paperitehtaalalta. Hän oli syntynyt 26. 6. 1915 Pielavedellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1937 ja nimitettiin etumieheksi 1959. Kaipaamaan jäivät lähinnä puoliso ja lapset.

Lokakuun 7 p:nä kuoli 2. sahaaja Erkki Marttila Voikkaan puuhiomon kuorimolta. Hän oli syntynyt 4. 6. 1922 Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1962. Vainajaa jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset.

Lokakuun 20 p:nä kuoli järjestelymestari Ilmari Vaaranrinne Kuusankosken tehdaspalvelun kuljetusosastolta äkillisen, ankan sairauden muramana. Hän työskenteli samalla osastolla ja samassa tehtävässä yli 24 vuotta. Tänä aikana hän saavutti iloisen ja vaatimattoman luonteensa sekä reippaan ja rehdin käytöksensä johdosta kaikkien alaistensa ja työtovereidensa kiintymyksen ja rakkauden. Suuri ystävien joukko kunnioittaa hänen muistoaan ja suree omaisten kanssa hänen poismenoaan.

Yhtiön kaavoittama...

jatkoa s:lta 13

Keskustelua herätti myös kysymys siitä, oliko rakentaminen suunniteltu liian harvaksi ja siten kustannuksia kohottavaksi. Toisaalta painotettiin viihtyvyydenäkökohtia.

Päätössanoissaan kaupunginjohtaja Salmi mainitsi, että Jyrängön alueesta on nyt muodostumassa Mustikkahakaan verrattava rakennuskohde. Kaupungille Jyrängön alue on erittäin tervetullut. Kaupunki saa siten hengähdysaikaa voidakseen hankkia omistukseensa uusia rakennusalueita. Nykyvaiheessa, jolloin kaupungin väkiluku kasvaa nopeasti, Jyrängön alueen asemakaavoittaminen tapahtuukin mitä otollisimpaan aikaan. Teollisuuden ja kaupungin pyrkimykset ovat yhteneväisiä. Siitä voidaan Kymiyhtiön ja Heinolan kaupungin välillä esittää muitakin varsin myönteisiä esimerkkejä.

Henkilökuntajulkaisut...

jatkoa s:lta 10

Tuunainen: Helposti täälläpäin kyllä kuulee ihmisten puhuvan esimerkiksi syntymäpäivillä tai muissa illanistujaisissa, jostakin Kymi-Yhtymässä olleesta kirjoituksesta. Varsinkin kuntaliitoshankkeen ollessa kuumimmillaan näistä Kymi-Yhtymän artikkeleista keskusteltiin halukkaasti.

Lehto-ora: Kun saan uuden Kymi-Yhtymän käsiini, luen tavallisesti ensimmäiseksi kaikki teknilliset artikkelit: tehdasesittelyt, uudishankkeet, laajennukset yms. Ja kyllä urheilutapahtumien jälkiselostuksetkin kiinnostavat. Tästä puhutaan-palstan luen tietysti erityisen tarkasti.

Tuunainen: Minusta Kymi-Yhtymässä on ollut erittäin hyviä vanhojen työntekijöiden haastatteluja samoin kuin nuoremman polven mielipiteen ilmaisuja. Teknilliset artikkelit jäävät minun kohdallani vähem-

mälle huomiolle, mutta kaikki henkilöhaastattelut kiinnostavat riippumatta siitä, onko kyseessä tuttu henkilö vai ei.

Hämäläinen: Tavallisesti ensimmäiseksi katson puhutaanko lehdessä Juankosken asioista. Sen jälkeen vilkaisen yleensä henkilötietoja ja vasta sitten siirryn muihin kirjoituksiin. Kaikkein antoisinta luettavaa minusta ovat henkilöhaastattelut ja erilaiset mielipideartikkelit, joista saa aina jotakin itselleen. Tietysti myös keskustelut ajankohtaisista aiheista, kuten kausipalkasta ja yritysdemokratiasta, olisivat tällä hetkellä tarpeen. Kyllä minusta henkilökuntalehdessäkin pitää sanoa asiat niin kuin ne ovat, sillä sehän vasta pitää lukijakunnan valppaana.

Tuunainen: Minusta on tärkeitä, että haastateltaisiin kaikkia eri portaissa työskenteleviä henkilöitä, eikä välttämättä luottamusmiehiä ja muita virkansa puolesta julkisuudessa olevia.

Hämäläinen: Viimeaikaisten kokemusteni mukaan ainakin ammattiyhdistysväen piirissä odotetaan Tiedotuslehdeltä enemmän kuin Kymi-Yhtymältä, sillä Tiedotuslehti voi palvella nopeammin ja tehokkaammin järjestöjen asiaa kuin Kymi-Yhtymä, joka on lähtenyt kokonaan artikkelilinjalle.

Lehto-ora: On tärkeää, että Tiedotuslehti ilmestyy uutislehtenä ja Kymi-Yhtymä artikkelilehtenä, sillä jos ne yhdistettäisiin, uskoisin siitä koituvan hankaluuksia. Yhdessä sekalehdessä saattaisivat esimerkiksi sellaiset pienet uutiset, jotka nyt helposti löytyvät Tiedotusledestä, hukata kokonaan muiden juttujen sekaan. Pidän tätä nykyistä toimitustapaa hyvinkin tarkoituksenmukaisena.

Hämäläinen: Pitäisi vain tarkistaa, etteivät asiat mene päällekkäin, niin kuin nykyisellään saattaa joidenkin uutisten kohdalla olla. Hyvä minustakin on kuitenkin se, että lehdet ovat erillään ja erilaisia. Ehkä tämä ero vain ei ole kaikille kyllin selvä, sillä esimerkiksi tšekäläiset ammatti-

osastot eivät ole oikein selvillä Tiedotuslehden käytöstä. Olen kovasti miettinyt, miten ammattiosasto voisi enemmän käyttää Tiedotuslehden järjestöpalstaa, mutta toistaiseksi on ollut esteenä lehden ilmestymisaikataulu, joka ei sovi meidän puitteisiimme. Tehokkaampi tapa on käyttää ilmoitustauluja ja myös suullista tiedonvälitystä, sillä esimerkiksi kokoukset suunnitellaan niin lyhyellä tähtäimellä, että Tiedotuslehti on liian hidas niiden ilmoittamiseksi. Tietysti sellaista aineistoa, joka ei ole päivänkohtaista, yritämme saada mukaan.

Lehto-ora: Hyvä olisi, jos lehdet voitaisiin postittaa kotiin suoraan jokaiselle yhtiöläiselle, mutta tämän toimenpiteen esteenä lienee osoitteiston hoitamisen hankaluus. Toinen käytännön seikka, missä meidän lehtemme eroavat joistakin muista vastaavista on painoasu: nykyään näkee jo sanomalehtimuotoisiakin henkilökuntalehtiä!

Tuunainen: Kyllä minä mieluummin selaan tuollaista aikakauslehtityyppistä henkilökuntalehteä kuin sellaista, joka hajoaa käsiin ja josta

yhden lukemisen jälkeen ei tahdo saada kokonaista enää sitten millään. Eräs toinen asia on minua sitä vastoin joskus askarruttanut enemmän. Olen nimittäin joutunut kyselemään itseltäni ja muilta, ovatko tuotantokomitean asiat salaisia, sillä jäsenten nimet kyllä tiedän, mutta päätöksistä en ole koskaan kuullut mitään. Eikö voitaisi mennä siihen, että tuotantokomitean tärkeimmät päätökset kerrottaisiin Tiedotuslehden palstoilla. Uskoisin, että tällainen käytäntö olisi paikallaan.

Hämäläinen: Minä katsoisin, että tuotantokomiteatyöskentelyyn suhtaudutaan työntekijöiden puolella usein kielteisesti, sillä komiteoiden työ ei ole ollut tuotantokomitealain tavoitteiden mukaista. Tiedottamisen alalla tietysti voitaisiin mennä askel eteenpäin ja koettaa avoimella komitean työn kuvaamisella hälventää epäluuloja. Todettakoon kuitenkin, että kyllä työntekijäpuolella tuotantokomiteoiden jäsenet puhuvat verraten paljon komitean päätöksistä ja levittävät siten tietoa eteenpäin.

Haastattelija *Eero Niinikoski*

Kymin Osakeyhtiön...

Jatkoa s:lta 17

nä. Yhtiöläistanssiaisissa on vain puoli salia tanssijoiden käytössä toisen puolen ollessa alkuperäisessä tarkoituksessaan.

— Valmistelut myös muiden juhlapaikkojen osalta ovat juhlapaikkatoimikunnankin kohdalla pysyneet aikataulussaan, koska ne on aloitettu hyvissä ajoin ja myös perusteelliseen suunnitteluun oli tarpeeksi aikaa.

Liikennetoimikunnan puheenjohtaja, kuljetuspäällikkö Antero Ahola:

— Liikennetoimikunnan pääasiallinen tehtävä on kuljetusten hoitaminen eri tilaisuuksissa, mutta myös pysäköintipaikkojen, liikenteen ohjauksen, opasviittojen ja -kilpien jne. järjestäminen ja näistä tiedottaminen yleis-

sölle. Suurin tehtävä on 7 000 henkilön kuljettaminen lyhyessä ajassa pääjuhlapaikalle ja sieltä pois. Kuljetus on suunniteltu tapahtuvaksi siten, että puolitoista tuntia ennen juhlan alkua klo 11.30 lähtevät ensimmäiset numeroidut linja-autot niin ikään numeroiduilta ja juhlatunnuksella merkityiltä pysäkeiltä ja sen jälkeen radioautoverkko hoitaa päivystysten ja hälyttää linja-autot uudelleen niille pysäkeille, joilla on ihmisiä odottamassa kyytiä. Kossilan Liikenne Oy on luvannut kuljetuksiin 60 linja-autoa. Vieraiden paluukuljetukset tapahtuvat siten, että määrättyllä numerolla varustetut autot vievät vieraat ennakoitua määrättyille pysäkeille. Kaikista järjestelyistä annetaan juhluvierailelle ohjeet kutsukortin yhteydessä. Tehdasalueen aidan sisäpuolelle pääsevät vain kutsu-

vieraiden ja lehdistön autot sekä linja-autot. Omilla autoillaan saapuvat pysäköivät tehtaan aitojen ulkopuolella oleville pysäköintipaikoille. Lehdistö johdetaan juhlapaikalle Lauttatietä pitkin Rataportin kautta ja heidän autoilleen on varattu pysäköintipaikka PK 18 konesalin ja Voikkaan korjauspajan seinustalla. Muut vieraat käyttävät liputettua juhla-reittiä. Kuljetusosaston miehet toimivat oppaina, että liikenne tulee hoidettua joustavasti.

— Linja-autokuljetuksen lisäksi asetetaan liikenteeseen myös juhla-juna, jossa on 187 istumapaikkaa. Juna ajaa kaksi matkaa reitillä Kymin-tehdas—uusi ratapiha Kuusanniemesä—Väkkärä—Mattila—Voikkaa. Toivottavasti junamatka houkuttelee erikoisuudellaan juhla-väkeä ainakin Kolarinmäen, Mustavuoren,

Mäyrämäen, Mörkölinjan, Väkkärän ja Mattilan asuntoalueilta.

— Liikennetoimikunnan muut tehtävät ovat enimmäkseen rutiiniluonteisia linja- ja henkilöautokuljetuksia. Helsingin juhlien osalta hoitaa kuljetusjärjestelyt liikennetoimikunnan jäsen ylimestari *Jalo Sabala*.

Taloustoimikunnan puheenjohtaja, ekonomi Heikki Kellokoski:

— Taloustoimikunnan pääasiallisin tehtävä on valvoa, että 100-vuotisjuhlaorganisaatio toimii hyväksytyn budjetin puitteissa. Budjetin suurin yksittäinen menoerä eli ts. tulojen poisjääminen on juhlapäiväseisokista aiheutuva puolen miljoonan markan menetys.

Majoitus- ja muonitustoimikunnan puheenjohtaja, johtajatar Paula Lehtovirta:

— Pääjuhlassa kuten eläkeläisten juhlassakin tarjotaan vieraille kylmäateria, koska ei voida ajatellakaan lämpimän ruoan tarjoamista näin suuren vierasjoukon ollessa kysymyksessä. Ruoan valmistaa *Yhtyneet Ravintolat Oy*, joka varaa tähän tehtävään kolmen helsinkiläisen ravintolansa henkilökuntaa pääjuhlan edellisenä päivänä ja yönä. Ruoka laitetään valmiiksi tarjottimille, jotka tuodaan juhlapäivän aamuna autoilla Kuusankoskelle ja varastoidaan väliaikaisesti paperivaraston seinustalle sijoitettuihin rautatievaunuihin.

— Ruokalista käsittää savustettua lohta kastikkeineen, parsasalaatilla täytetyn kinkkurullan, sämpylän ja voita. Juotavaksi tarjotaan olutta, snapsit ja virvoitusjuomia. Kahvi keitetään paikan päällä kenttäkeitimissä ja sen kanssa tarjotaan leivoksia.

— Tarjoilun hoitaa 350 koulutettua, joita Yhtyneet Ravintolat Oy:n ammattitaitoinen tarjoiluhenkilöstö tulee johtamaan. Juhlapäivän aamuna työille pidetään koulutustilaisuus, jotta kaikki sujuisi joustavasti. Li-

säksi tarjoilun hoitamisessa on apuna radiopuhelin. Tällaisen suuren rullansin hoitaminen on tietenkin jännittävä tehtävä, mutta täytyy vain suhtautua optimistisesti ja uskoa kaiken sujuvan hyvin. Toivottavasti vieraat tulevat olemaan tyytyväisiä sekä ruokaan että palveluun.

Näyttelytoimikunnan puheenjohtaja, maisteri Gustav Danielsson:

— Yhtiön keskusarkistossa Eerolasassa ovat arkisto- ja valokuvanäyttelyn valmistelut jo varsin pitkällä. Arkistorakennuksen ensimmäiseen arkistosalin on sijoitettu asiakirjanäyttelyä varten kymmenen vitriiniä, joiden yhteinen pinta-ala on n. 15 m². Niin ikään ovat valokuvanäyttelytelineet paikoillaan.

— Näyttelymateriaalin valinnassa etenkin asiakirjojen kohdalla oli suostaan runsauden pulaa, sillä arkistossa on n. 2 miljoonaa asiakirjaa. Ne eivät tietenkään kaikki ole katsojille mielenkiintoisia, mutta kysymykseen tulevia asiakirjojakin oli hyvin runsaasti. Näyttelyyn valittiin satakunta asiakirjaa, joista vanhin on v:lta 1688 peräisin oleva Juankosken omistusasiakirjoihin kuuluva paperi.

— Vanhimmat näytteille asetettavat yhtiön kokoelmista olevat valokuvat ovat v:lta 1872 ja ne esittävät Kuusaan saarta. Valokuvista tehdään suurennokset, jotka ovat leveydeltään kahdesta metrissä metriin ja niiden korkeus on 75 cm. Taiteilija *Topi Valkonen* on suunnitellut näyttelykaluston sekä näyttelyn ylöspanon.

— Näyttelyn avajaiset ovat helmi-kuun 12 p:nä ja sen jälkeen se on avoinna yleisölle lokakuuhun asti aluksi joka sunnuntai ja myöhemmin joka toinen. Sopimuksen mukaan järjestetään käyntejä tietenkin myös muina aikoina.

Helsingin juhlatuomikunnan puheenjohtaja, metsänhoitaja Harry Wiklund:

— Helsingissä ravintola Kalastajatorpalla järjestetään juhlapäivälliset

9. 6. noin tuhannelle vieraalle. Tilaisuuden ohjelma on vielä käsittelyn alaisena. Tilaisuuteen kutsutaan valtiiovallan, teollisuuden ja eri järjestöjen edustajia, asiakkaita ja muita liikeketuttavia. Myös ulkomaisia vieraita tulee satakunta.

— Tämä tilaisuus järjestetään Helsingissä, koska jo pelkästään majoittaminen tuottaisi vaikeuksia Kuusankoskella. Ulkomaisille vieraille järjestetään kuitenkin 11. 6. tilaisuus tuustua Kuusankoskella sijaitseviin tuotantolaitoksiimme, arkisto- ja valokuvanäyttelyyn sekä Verlan tehdasmuseoon.

Tiedotustoimikunnan puheenjohtaja, PR-sihtööri Bjarne Nygård:

— Tiedotustoimikunta piti yhdessä päätoimikunnan kanssa ensimmäisen tiedotustilaisuuden 100-vuotisjuhlien merkeissä Koskelassa 6. 10. Tilaisuuteen oli kutsuttu Kuusankosken kauppalan, valtiiovallan, Suomen Tietotoimiston, Yleisradion sekä paikallisten ja valtakunnallisten lehtien edustajat. Tiedotuslehdessä on juhlallisuuksista tiedotettu useaan otteeseen omalle henkilökunnalle. Juhlavuoden ohjelmaa esittelevästä Tiedotuslehden uutisesta otettiin eripainos, jota on tarjottu jakaa etupäässä ulkopuolisille.

— Helmikuussa 1972 pidetään julkiselle sanalle tiedotustilaisuus Koskelassa, jolloin näytetään yhtiötä esittelevä elokuva, tutustutaan PK 7:ään, jaetaan tiedotus- ja kuvamateriaalia sekä järjestetään keskustelutilaisuus, jolloin yhtiön johto vastaa toimittajien kysymyksiin.

— 100-vuotisjuhlallisuuudet valokuvataan yhtiön tiedotusosaston ja muutaman ammattivalokuvaajan toimesta. Juhlavuoden tapahtumista valmistetaan lisäksi dokumenttityylinen lyhytfilmi, jonka kuvaukset suorittaa kuusankoskelainen filmaaja *Kalevi Pihkala*.

Haastattelija *Heli Kyllönen*

