

# KYMI-YHTYMÄ



NEUVOTTELUKUNTA:

*Kuusankoski*

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

*Juankoski*

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

*Halla*

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

*Karkkila*

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

*Heinola*

*Eino Saarinen, Antero Suni ja  
Erkko Virtanen*

*Salo*

*Eine Lindberg, Osmo Koskinen  
ja Tuula Rokka*

*Hanko*

*Stig Boström ja Erik Johansson*

TOIMITUS:

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

*Vastaava toimittaja:  
Veikko Talvi*

*Toimitussihteeri:  
Heli Kyllönen*

*Toimittaja:  
Eero Niinikoski*

*Kirjapaino:  
Kouvolan Kirjapaino*

Sisältö:

- 1 *Yhtiön juhlavuoden alkaessa*
- 2 *Heinolan radiaattorituotannossa uudistuksia*
- 10 *Kuusankosken kauppalan 5-vuotisrakennusohjelma:  
Kerrostalojen rakentaminen etusijalla*
- 11 *Heinosenmäestä Puistomaa:  
Kuusankosken vanhimman omakotialueen tilalle kerros-  
ja rivitaloja*
- 14 *Karkkilan tehtaan asuntotilanteeseen olennaisia muutoksia  
lähivuosina*
- 15 *Heinolassa yhtiöllä valmis suunnitelma kahden vuokra-  
kerrostalon rakentamiseksi*
- 16 *Työnjohdon ryhmätyökursseista kehittymässä uusi  
koulutusmuoto*
- 19 *Kuusankosken vanhusten palvelutalosta uusia vuokra-  
asuntoja eläkeläisille*
- 20 *Yhtiöläisten juhlamietteitä Kuusankoskella*
- 24 *Kuusankosken Tekniset täytti 35 vuotta*
- 25 *Tästä puhutaan*
- 28 *Högforsin lämpöteknikkaa Moskovan rakennusaine-  
messuilla*
- 29 *Neuvostoliittolainen kauppavaltuuskuunta vieraili  
Karkkilassa*
- 30 *Pitkäaikaisesti palvelleita  
Merkipäiviä*

*Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty*

Kansikuva:

*Joulukuinen näkymä Juantehtaalta  
Foto: Orvo Sarka*

## Yhtiön juhlavuoden alkaessa

Sylvesterinä päättyy 50-vuotista kunnallista itsenäisyyttään viettäneen Kuusankosken juhlavuosi ja samalla hetkellä ilmestyvät yhtiön tunnuksen aarnikotkan molemmin puolin vuosiluvut 1872—1972. Yhtiömme juhlavuosi alkaa.

Kuusankoskelaiset kokoontuvat yhtiön pääkonttorin edustalle vanhaa vuotta hyvästelemään ja ottamaan uutta vastaan. Juuri samalla paikalla sijaitivat Kymintehtaan ensimmäiset työläiskasarmit ja niiden lähellä isännöitsijän asunto, tehtaan konttori sekä kauppapuoti. Tästä vähäisestä ruukkikylästä alkoi yhdyskunta kasvaa. Se tapahtui sysäyksittäin, silloin kun hankittiin toinen ja kolmas paperikone tai kun perustettiin selluloosatehdas. Kasvun saneli se, mitä koskeen viettävässä vierussa tapahtui.

Pian rakennettiin uusi konttori ja alkoi muodostua tehdaspiha, josta tuli myös kylän kauppatori, litviikkilaani. Nopeasti tuo sittemmin klubin portin nimellä tunnettu tienoo kasvoi tehdaskylän keskuksiksi konttori-, koulu- ja liiketaloineen sekä 'Esplanadeineen', johon tehtaalaiset, niin herrasväki kuin työläiset, kokoontuivat juhannusjuhlija viettämään. Pienellä alalla oli nykyaikaisittain sanottuna paljon palveluksia tarjolla, melkein kuin kaupungissa. Ei ainoastaan tehdasta vaan myös sen ympärilleen kasvattamaa kylää alettiin nimittää Kymintehtaaksi.

Vanhat paikkakuntalaiset muistavat vielä hyvin tuon Kymintehtaan keskuksen, josta on enää vain joitakin vähäisiä rippeitä jäljellä. Paremmin on alkuperäisiä piirteitä säilynyt kosken toiselle rannalle samanaikaisesti syntyneestä Kuusaan tehdaskylästä. Täällä kauppa ja koulu sijoittuivat kuitenkin etäämmäksi tehtaasta maantien varteen, joten Kuusaan puolelle ei muodostunut Kymintehtaan kaltaista keskusta.

Nuorta kuusankoskelaispolvea ei tällainen paikallishistorian muisteleminen paljonkaan kiinnostane, mutta vanhoille ikänsä täällä eläneille tai ainakin parhaan miehuutensa tehtaassa urastaneille se tuo mieleen paljonkin.

Tällaisen tehdasyhdyskunnan jokapäiväinen elämä on ollut tiukasti sidottua tehtaiden käyntiin varsinkin varhempina aikoina, kun työvuorot olivat pitkiä ja lomaa ei tunnettu. Siitä huolimatta noissa vaatimattomissa oloissa mitä moninaisin toiminta virisi ja lähti liikkeelle. Perustettiin seuroja, haluttiin valistusta, herättiin poliittisesti, alettiin ottaa osaa yhteiskunnalliseen toimintaan. Perusedellytyksenä on tietenkin ollut jokapäiväisen ansion hankkiminen, johon yhtiö on tarjonnut mahdollisuuden, mutta samalla tällainen tehdasyhdyskunta on ikään kuin kirvoittanut esiin voimia, joiden avulla tätä paikkakuntaa on kehitetty.

100-vuotiaan yhtiön juhlavuonna tullaan kertomaan tehtaiden laajenemisesta, tuotannon kasvusta ja taloudellisesta kehityksestä. Ne ovat konkreettisia tuloksia ja niiden perusteella voidaan selvästi osoittaa tapahtunut taloudellinen kehitys. Mutta niiden mukana on tullut paljon muuta, jonka määrää on vaikea täsmällisesti esittää ja todistaa, mutta jonka olemassaoloa ja merkitystä tuskin voitaneen liioitella. Se työ, mitä täällä on päivin öin tehty koneiden ääressä, ei ole pelkästään mitattavissa vain paperi- ja selluloosatonneina, voittoina ja palkkoina. Teollisuuden aikaansaamalle perustalle on yhteisvoimin voitu luoda yhdyskunta, jonka kehittämiseen asukkaat itse ovat antaneet oman tärkeän panoksensa.



## Heinolan radiaattorituotannossa uudistuksia

Eero Niinikoski

Teräslevystä puristettujen paneeliradiaattoreiden valmistus on kuulunut Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden tuotanto-ohjelmaan jo vuodesta 1935 lähtien. Tämän kaikkein yleisimmän lämpöpatterityypin valmistusmenetelmät on vuosi vuodelta mekani-soitu niin pitkälle, että aikaisemmin miltei käsityönä tehdyt radiaattorit valmistetaan nykyisin lähes kokonaisuudessaan linjatyönä erikoiskoneiden ja -laitteiden avulla. Kymiyhtiön radiaattorituotanto on vuodesta 1953 lähtien ollut keskitetty metalliteollisuuden Heinolan tehtaan radiaattoriosastolle, missä perusmallien ohella valmistetaan lisälämmittimiksi soveltuvia sähköradiaattoreita sekä suurten huonetilojen lämmönlähteeksi tarkoitettuja radiakonvektoreita. Viimeisen parin vuoden aikana radiaattoriosastolla on suoritettu useita uudistuksia, joista tärkeimpiä ovat vientimalleja valmistavan paneeliradiaattorilinjan mekanisointi, uusi automaattinen maalauslinja sekä eräät tuoterationalisointiin liittyneet toimenpiteet. Heinolan tehdas on radiaattoreiden valmistajana alansa suurin yritys maassamme. Päätymässä olevan vuoden radiaattorituotanto vastaa n. 45 % koko Heinolan tehtaan myynnistä.

### **Radiaattoreiden valmistus aloitettiin Karkkilan tehtaalla**

Radiaattoreiden tehdasmaisen tuotanto maassamme aloitettiin lähes seitsemän vuosikymmentä sitten. Ensimmäiset valurautaiset radiaattorit, joita kutsuttiin 'amerikkalais-malliseksi', valettiin vuoden 1903 vaiheilla yhtiön Karkkilan tehtaalla, joka oli silloiselta nimeltään Högforsin Tehdas Osakeyhtiö. Uusi kotimainen tuote, joka pystyi täysin kilpailemaan vastaavien ulkomaisten valmisteiden kanssa, tuli nopeasti tunnetuksi rakentajien keskuudessa, minkä vuoksi Högfors-radiaattoreiden tuotantoa ryhdyttiin vähitellen lisäämään.

1930-luvun noususuhdannevuosina tehtaan valurautaisen lämpöpatterityypin lisäksi kehitettiin rinnakkais- tuote, levyradiaattori, joka laskettiin markkinoille vuonna 1935. Tätä valmistusmenetelmältään huomattavasti yksinkertaisempaa artikkelia ryhdyttiin tuottamaan kahta eri mallia: pylväsradiaattoria ja paneeliradiaattoria. Pian tämän jälkeen Högforsin Tehtaalle ilmaantui ensimmäinen kilpailija, lahtelainen Putki ja Kone, joka toimi lähinnä vesi- ja lämpöjohtoliikkeenä, mutta ryhtyi valmistamaan myös levyradiaattoreita. Kilpailutilannetta ei kuitenkaan jatkunut kauan, sillä Putki ja Kone — sittemmin yhtiön Lahden tehdas — siirtyi vuonna 1940 Kymin Osakeyh-

mismahdollisuuksia ei ollut kummallakaan vanhalla tehtaalla, päädyttiin ratkaisuun, jonka tuloksena yhtiön omistaman Nynäsin tilan maalle Heinolaan ryhdyttiin vuonna 1952 rakentamaan kokonaan uutta radiaattoritehdasta. Samalla levyradiaattoreiden valmistus lopetettiin sekä Karkkilan että Lahden tehtailla ja kaikki koneet siirrettiin uuteen radiaattorihalliin. Ensimmäiset Heinolan tehtaan radiaattorit valmistuivat syksyllä 1953.

#### **Radiaattoritehtaasta kasvanut moniosastoinen tuotantolaitos**

Tuskin uusi radiaattoritehdas oli päässyt kunnolla toimintansa alkuun, kun tiloja ryhdyttiin laajentamaan

taan tuotanto-ohjelmaan kuuluu nykyisin teräslevykattiloiden, lämmönvaihtimien, keskuslämmityskattiloiden sekä kaukolämpökeskusten valmistaminen.

#### **Valmistusmenetelmiä uudistettu**

Laaja avonainen radiaattorihalli on Heinolan tehtaan suurin yhtenäinen tuotanto-osasto. Siellä työskentelee lähes puolet koko tehtaan työntekijämäärästä. Radiaattoriosastoon sisältyy kaikkiaan viisi valmistuslinjaa sekä ns. viimeistelylinja ja varasto. Avarassa radiaattorihallissa toimivat kolme paneeliradiaattorilinjaa sekä äskettäin käynnistetty radialinja. Näiden neljän linjan tuotteiden pintakäsittely tapahtuu yhteisessä poltomaalauskooneessa, jonka voidaan katsoa muodostavan osaston viimeistelylinjan. Sähköradiaattoreiden valmistus tapahtuu sitävastoin erillisellä linjalla, joka on sijoitettu lämmönvaihdinosaston yhteyteen.

#### **Laaja tuotevalikoima**

Radiaattoriosaston tuotevalikoiman perusmalli on tavallinen paneeliradiaattori, jollaisen voi löytää melkein jokaisesta suomalaisesta keskuslämmitystalosta. Tästä patterityypistä käytetään yleisesti niin valmistajien kuin ostajienkin keskuudessa Pukonimitystä, joka on lyhenne Lahden Putki ja Koneesta. Vanhentunut tuotenimi tultaneen kuitenkin muuttamaan lähitulevaisuudessa toiseksi.

Paneeliradiaattoreiden valmistuksessa käytetään 1,25 mm:n paksuista teräslevyä, jota tuodaan tehtaalle enimmäkseen Neuvostoliitosta. Pieniä levyeriä ostetaan myös Englannista. Radiaattorin valmistus tapahtuu siten, että puristin painaa kahteen teräslevyrainaan samanaikaisesti paneelikuivion, minkä jälkeen puoliskot pistehitsataan yhteen ja katkaistaan tilauspituiseksi. Tämän jälkeen seuraa reunojen hitsaus, kokoaminen, vesikoeutus ja poltomaalaus. Kahdella ensim-



Insinööri Rauno Renko on toiminut Heinolan tehtaan isännöitsijänä runsaan vuoden ajan. Aiemmin hän oli yhtiön Salon tehtaan isännöitsijänä.

tiön omistukseen. Tällöin suoritettiin tehtaiden kesken myös tuotanto-ohjelman jako, jonka mukaisesti Lahden tehtaalla valmistettiin levyradiaattorit valurautaisten mallien jäädessä edelleen Karkkilan tehtaan tuotettavaksi.

Radiaattoreiden kysynnän kasvaessa alettiin suunnitella niiden tuotannon rationalisointia. Koska laajenta-

uudenlaisten tuotteiden valmistusta silmälläpitäen. Tähän mennessä tehdasta on ehditty laajentaa jo useaan otteeseen: suurennettu ensimmäistä hallia, rakennettu kolme muuta ja konttorirakennuksiakin on kaksi. Tehdas on kasvanut kooltaan seitsemäkertaiseksi ja henkilökunnan määrä vajaan sadasta yli seitsemäänsataan. Radiaattoreiden ohella Heinolan teh-

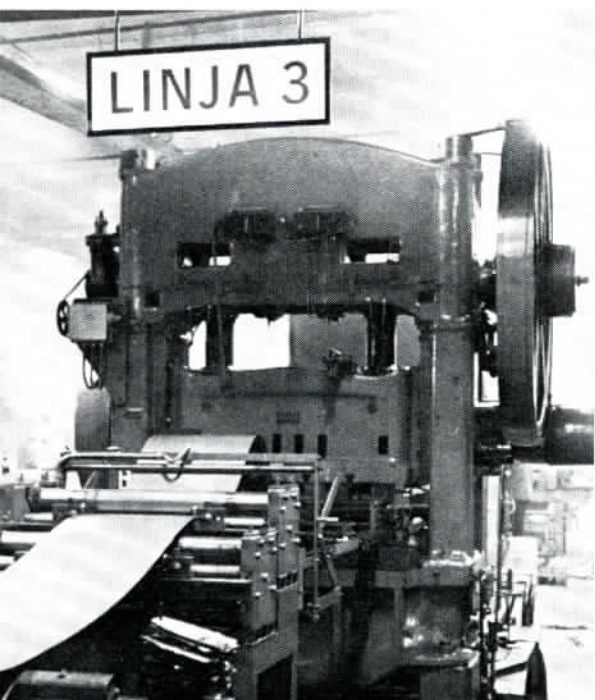


Paneeliradiaattorilinjan työnjohtaja Arto Niemelä

mäisellä linjalla valmistetaan kotimaahan toimitettavia paneeliradiaattoreita ja kolmannella linjalla, joka on pisimmälle mekanisoitu, tehdään vientiin tarkoitettuja malleja.

Konvektoreita on radiaattoriosastolla valmistettu jo muutaman vuoden

Vientiin tarkoitettujen radiaattoreiden ensimmäinen valmistusvaihe tapahtuu tässä 250 tonnin mekaanisessa puristimessa



ajan. Tämä artikkeli eroaa tavallisesta radiaattorista sikäli, että se muodostuu kolmesta tai useammasta soikioputkesta, joiden päälle on hitsattu poimutettu konvektiolevy. Konvektori soveltuu erityisesti suurten huonetilojen lämmitykseen, missä se antaa kokoonsa nähden korkean ja taloudellisen lämpötehon.

Vuosi sitten radiaattoriosastolla lopetettiin ns. Högfors-konvektorin valmistus ja tilalle otettiin teknillisesti korkealuokkaisempi malli, radia-konvektori, joka perustuu sveitsiläiseen patenttiin ja lisenssiin. Tätä tehtaan uusinta artikkelia varten perustettiin oma valmistusryhmä, radialinja. Se sijoitettiin paneeliradiaattorilinjojen välittömään läheisyyteen.

Sähköradiaattori on kuulunut Heinolan tehtaan tuotanto-ohjelmaan vuodesta 1955 lähtien. Aluksi sen valmistus oli lähinnä kokeiluluontoista ja siten myös kehityksen alaista. Niinpä uusinta mallia edustava Termel-sähköradiaattori eroaa ensimmäisestä mallista melkoisesti: radiaattorin sisällä kiertävä vesi on vaihdettu erikoisöljyyn ja valintakytkin termostaattiin. Samalla luovuttiin vanhasta pylväsradiaattorimallista, joten uusimmat Termelit ovat tyyppiltään paneeliradiaattoreita.

Viimeaikoina suoritettujen tuoterationalisoinnin johdosta on Heinolan tehtaalla lopetettu Kesto-mallisten pylväsradiaattoreiden valmistus ja lisätty vastaavasti Puko-mallisten paneeliradiaattoreiden tuotantoa. Valurautaisia radiaattoreita tehtiin Karkkilan tehtaalla vielä 1950-luvulla runsaasti, mutta 1960-luvulla niiden kysyntä vähitellen laski, joten tämä malli poistettiin tehtaan tuotanto-ohjelmasta v. 1969.

#### Tuotteiden viimeistelystä tullut ajan vaatimus

— Tehtaamme radiaattoriosaston uudistamiseen on syynä lähinnä rakennusteollisuuden vaatimustason no-

pea kasvu. Nykyään on vaikeata tarjota myytäväksi huoneistoa, joka ei ole modernin varustetason mukainen. Toisaalta myös asuntotuotannon tämänhetkinen vauhti pakottaa rakentajat käyttämään työkustannusten ja rakennusajan säästämiseksi mahdollisimman paljon viimeisteltyjä tuotteita. Siksi myös radiaattoreiden valmistajat ovat joutuneet tilanteeseen,



Hitsaaja Erkki Eskelinen työskentelemässä paneeliradiaattoreiden päänhitsauskoneella

jolloin esimerkiksi pelkkä tuotteiden suojamaalaus ei enää riitä, vaan radiaattorit on maalattava ja pakattava tehtaalla valmiiksi, toteaa Heinolan tehtaan isännöitsijä, insinööri Rauno Renko, 42, joka on toiminut tehtaan johdossa runsaan vuoden ajan.

— Ajatellaanpa vain, minkälaisia vaiheita radiaattori läpikäy rakennuksella ennen kuin se voidaan ottaa lopullisesti käyttöön. Tavallisesti radiaattori joudutaan kiinnittämään

Raimo Närvänen toimii kasaajana radiaattoriosastolla. Vapaa-ajat kuluvat musiikkiharrastuksen parissa.



paikoilleen melko aikaisessa vaiheessa, jotta saataisiin lämpö päälle. Myöhemmin radiaattori joudutaan taas irrottamaan seinästä, jotta voitaisiin maalata seinä sen takaa ja samalla myös itse radiaattori kääntöpuolelta. Ja kun huone on rakenteellisesti valmis, joudutaan radiaattori maalaamaan kertaalleen vielä muun maalauksen yhteydessä.

— Nyt pyrimme tehtaalla sitä vastoin siihen, että radiaattori poltomaalataan tehtaalla valmiiksi ja pakataan siten, että ohut suojamuovikääre voi olla koko rakennusvaiheen ajan patterin päällä. Kun asunto siivotaan sitten myöhemmin käyttökuntoon, poistetaan radiaattoreista vain suojakääreet, jolloin patterit ovat täysin puhtaita ja käyttövalmiita. Tämä on aivan uutta radiaattorialalla Suomessa.

— Radiaattoreiden viimeistelyä varten jouduimme rakentamaan radiaattoriosaston jatkoksi kokonaan uuden ja tekniikan viimeisimpiä vaatimuksia vastaavan maalaukselinjan, joka on Heinolan tehtaan kaikkein suurin yksittäinen sijoituskohde; sen kustannukset nousivat lähes miljoonaan markkaan. Tämä huomattava inves-

tointi on mielestäni ensimmäinen edellytys sille, että voimme tähdätä kilpailukykyisinä radiaattorinvalmistajina tulevaisuuteen.

#### Vientimarkkinat avautuneet uusille radiaattorimalleille

— Radiaattoreiden viimeistelyn modernisoiminen on avannut meille laajentuneiden kotimaisten markkinoiden ohella myös uusia vientikohteita. Aikaisemmin olemme harjoittaneet vientiä lähinnä Itävaltaan, mutta nyt olemme päässeet erityisellä vientiin suunnitellulla paneeliradiaattorilla Englannin markkinoille, minne toimitetun tavaran osuus on koko paneeliradiaattorituotannosta n. 25 %. Ensi vuonna uskomme viennin vielä hieman nousevan. Myös Termel-sähköradiaattorin uusimman mallin vienti on päässyt alkuun.

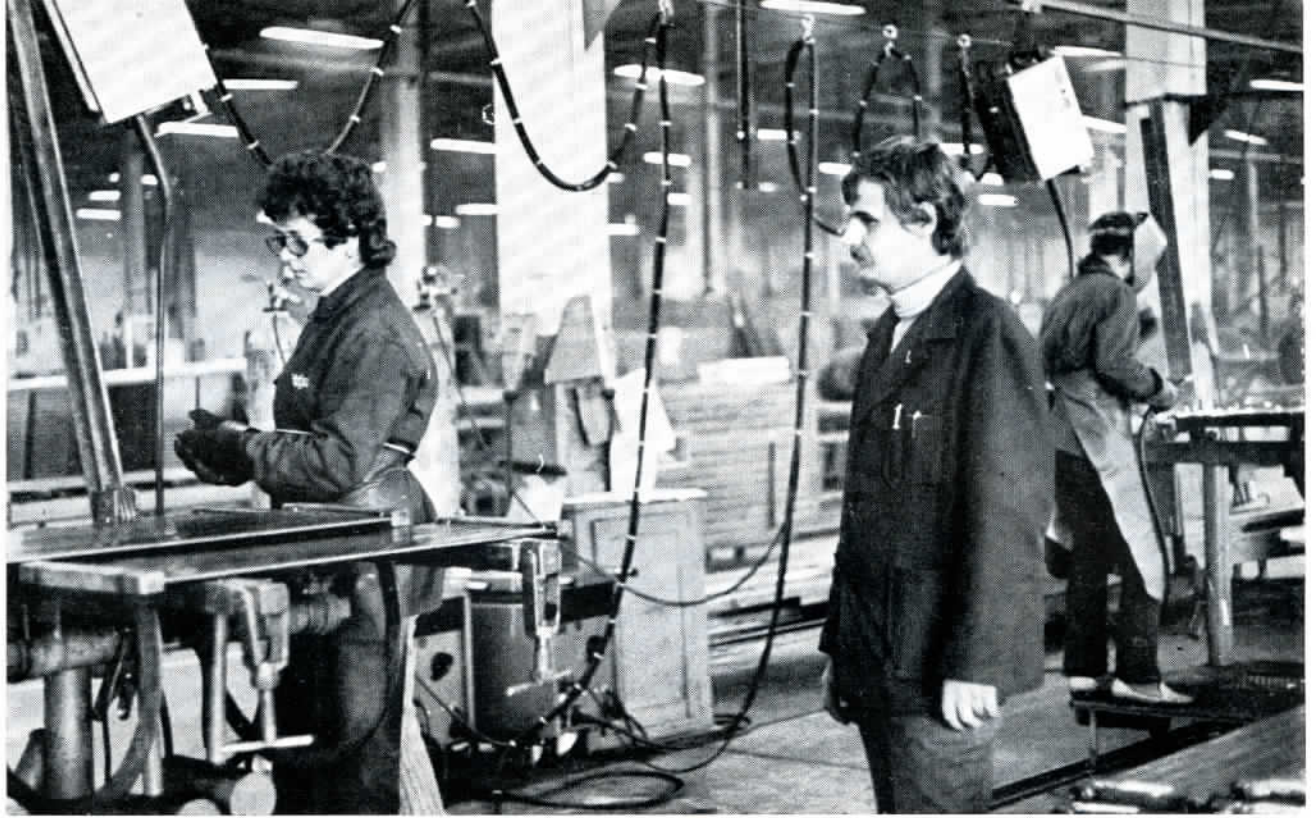
— Kotimaan markkinoilla olemme tuotteen viimeistelyn ohella tähdänneet myös siihen, että voisimme toi-

Vientiradiaattoreiden yhdyskotelon heftausvaihe on meneillään hitsaaja Reijo Moilasella (oik:lla). Alakuvassa koeponnistaja Leo Haapsaari on kiinnittämässä koeponnistusletkua valmiiseen radiaattoriin. Mikäli paineilmalla täytetyssä radiaattorissa ei vesikoetuksessa havaita vuotoja, on tuote valmis siirrettäväksi maalaukselineeseen.

mia läpi vuoden täydellä kapasiteetilla. Meidän normaali sesonkiaikamehan rajoittuu yleensä syyskesään ja syksyyn. Olemme ratkaisseet pulman siten, että myymme edullisesti radiaattoreiden vakiokokoja suoraan varastosta läpi vuoden. Tällä on se merkittävä vaikutus, että voimme hiljaisina aikoina valmistaa turvallisin mielin vakiokokoja, koska tiedämme niillä olevan kuitenkin jatkuvaa kysyntää.

— Huomattavan edistysaskeleen olemme tehneet tänä vuonna myös radiaattoreiden ja konvektoreiden tilausten käsittelyssä, sillä tämän tehtävän hoitaa nykyisin Nixdorf-pie-



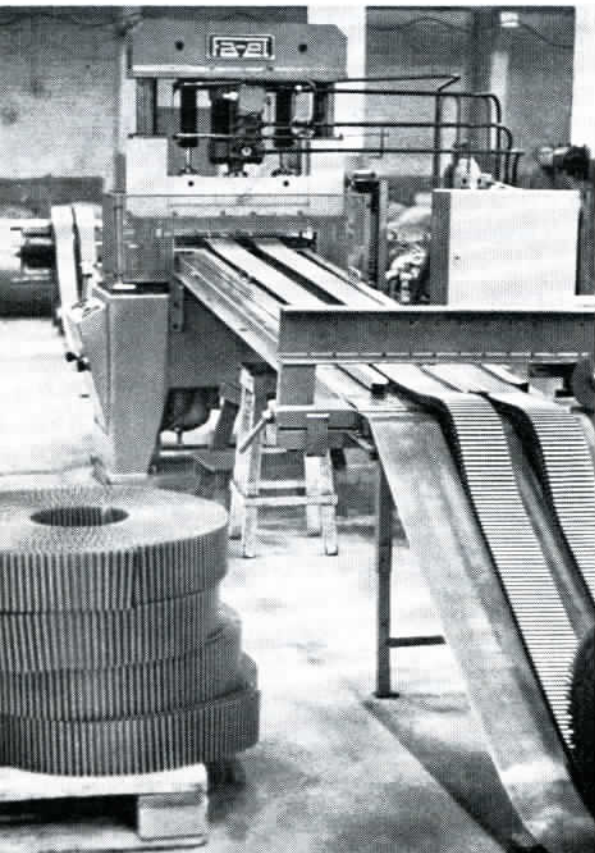


Radialinjan työnjohtaja Seppo Ruuskanen seuraamassa radiakonvektoreiden kokoonpanohitsausta, jota suorittaa tehtaalla hitsauskoulutuksen saanut rva Marjatta Naukkarinen

noistietokone, joka otettiin käyttöön viime elokuussa. Kone huolehtii tällä hetkellä lähinnä tilausvahvistus- ja laskutusajoista sekä valmistaa radiaattoriosastolle tuotanto-ohjelmat. Erityisen tyytyväisiä olemme pienoistietokoneeseen siksi, että nyt voimme lähettää asiakkaallemme tilausvahvistuksen jo samalla viikolla kuin olemme vastaanottaneet tilauksen ja vastaavasti laskutusvaiheessa asiakas saa käytettäväkseen entistä yksityiskohtaisemmin eritellyn laskun. Tärkeätä on myös se, että tietokone pystyy tuotanto-ohjelmia laskiessaan eliminoimaan ruuhka-ajat.

#### Uudet lämmitysmuodot tulossa radiaattorilämmityksen rinnalle

— Radiaattoriteollisuuden tulevaisuutta ajatellessa ei voi välttyä siltä tosiseikalta, että lämmityksessä tullaan yhä enemmän siirtymään sähkölämmitykseen ja ilmastointilaitteiden välityksellä tapahtuvaan lämmitykseen. Nämä seikat asettavat tavalliselle radiaattorituotannolle suuren paineen. Tällainen kehitysvaihe on kieltämättä uusi radiaattoriteollisuudessa, sillä olemme siirtymässä aikakauteen, jolloin radiaattoriteollisuuden on tuotava markkinoille miltei vuosittain jotakin uutta. Tähän



Radiakonvektoreiden lamellilevyn puristaminen tapahtuu kuvassa näkyvällä hydraulisella automaattipuristimella

Hitsaaja Marja-Liisa Toivonen suorittamassa kaksinkertaisen radiakonvektorin yhteenhitsausta



astihan radiaattoriteollisuudessa on eletty pitkä kausi, jolloin kehitystä ei ole tapahtunut paljoakaan. Muutaman vuoden päästä uskoisin tapahtuvan niin, että radiaattorit varustetaan tehtaalla jo kaikilla liitännöillä, jonka jälkeen se onkin täysin valmis 'paketti'. Myös sähkölämmitys joutuu kokonaan uudelleen arvioinnin kohteeksi ja tulee aivan lähiaikoina vaatimaan meidänkin tehtaamme tuotekehittelystä oman osansa, sanoi isännöitsijä Renko.

**Viime vuosi käännekohta radiaattoriosaston toiminnassa**

Radiaattoriosaston toiminnasta vastaa insinööri *Harry Sundberg*, 43.

— Tietääkseni muissa Pohjoismaissa ei ole näin pitkälle kehitettyä radiaattoreiden maalaamoa. Konstruk-

Kokoojat Sinikka Virolainen (vas.), Maila Kasurinen ja Settimia Ruoholahti tekemässä Termel-radiaattoreiden sähköliitäntää

Radiaattoriosaston päällikkö Harry Sundberg (oik.) ja työnjohtaja Seppo Ratilainen tarkastamassa automaattisen maalauskoneneen toimintaa

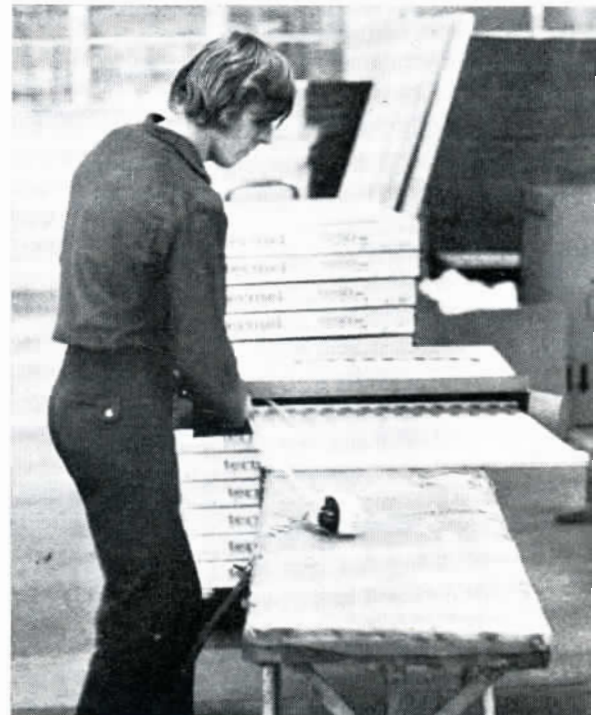
maalattavan esineen pintaan, joten maalikalvon paksuus on kauttaaltaan sama.



**Uusi sähköradiaattorimalli tuli markkinoille syksyllä**

— Termel-sähköradiaattoreiden tuotanto muistuttaa enemmän jonkin ko-

Termel-sähköradiaattorit pakataan tehtaalla huolellisesti omiin kuljetuskoteloihinsa. Kuvassamme pakkaaja Jorma Sorvooja työssään.



tioltaan se on varsin monimutkainen ja toimii täysin automaattisesti. Jos tapahtuu jokin häiriö, kone pysähtyy itsestään. Maalaus tapahtuu siten, että radiaattorilinjalta valmistuneet tuotteet joutuvat ensin kuumaan, alkaaliseen kylpyyn, joka suihkutetaan kovalla paineella radiaattoreiden pintaan. Seuraavassa vaiheessa tapahtuu huuhtelu ja sen jälkeen passivointi sekä kuivaus. Tämän esikäsittelyvaiheen jälkeen radiaattorilava upotetaan erikoismaalilla täytettyyn altaaseen ja nostetaan hitaasti muutaman minuutin aikana kuivausuuniin. Lopullinen kuivaus tapahtuu polttouunissa 165 asteen lämmössä. Yhden radiaattorilavan läpiajo maalaamossa kestää 63 minuuttia.

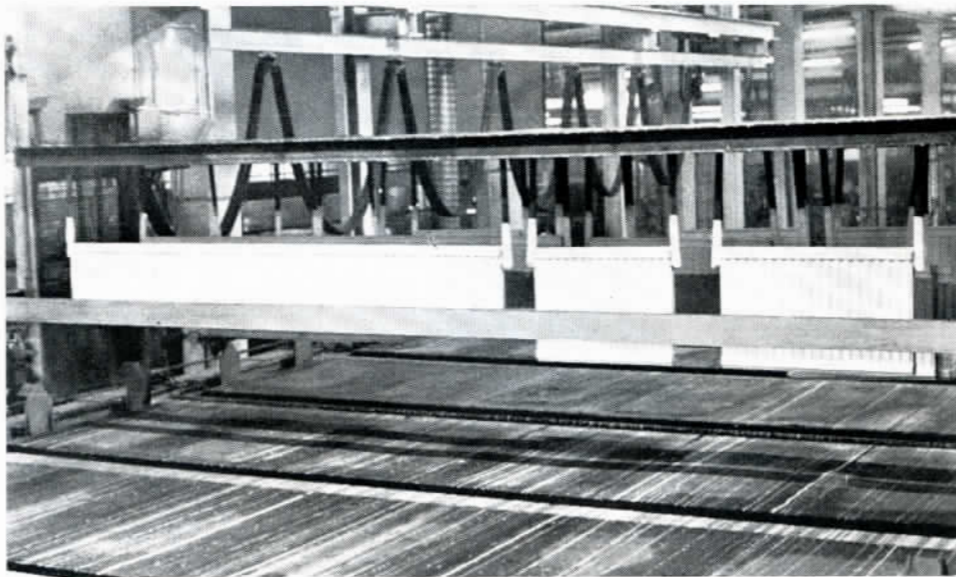
— Maalauslinjan käyttökelpoisuus on tullut parhaiten esiin radiakonvektoreiden viimeistelyssä, sillä nämä tuotteet ovat aikaisemmin olleet ruiskumaalauksessa hankalia. Nyt sen sijaan voidaan koko konvektori upottaa maalialtaaseen, jolloin jokainen poimu jo sokkelo tulevat yhdellä kertaa maalatuiksi. Erikoismaalin ominaisuuksiin kuuluu taas sellainen hyvä puoli, että se valuu tasaisesti

Radiaattoriosaston päälliköksi hänet nimitettiin vuonna 1970.

— Viime vuosi oli radiaattoriosaston toiminnan kannalta käänneentekevä ajanjakso, sillä silloin tapahtui tuotannossa varsin voimakas muutos. Ensinnäkin luovuttiin kahdesta sinänsä teknillisesti hyvästä tuotteesta; toinen lopetettiin kannattamattomana kokonaan ja toinen korvattiin monipuolisemmaksi kehitetyllä tyypillä. Tämän lisäksi paneeliradiaattoreiden valmistusta on mekanisoitu. Huomattavin uudistus on kuitenkin ollut uuden maalaamon käynnistäminen viime keväänä, totesi ins. Sundberg.

titalouskoneen valmistusta kuin radiaattorin. Alkuvaihe on kyllä samanlainen, mutta rungon valmistuksen jälkeen sähköradiaattorit menevät omalle kokoomalinjalleen. Niitä ei myöskään maalata uudella viimeistelylinjalla, vaan ne joutuvat ruiskumaalaukseen, jonka avulla saadaan aikaan kiiltävä pinta. Uusimman mallin ulkonäköä on paranneltu taiteilija *Jukka Pellisen* muotoilulla jonkin verran entisestään. Myös muutamia teknillisiä uudistuksia on suoritettu, joista yhtenä voidaan mainita sellainen käytännön kannalta huomattava parannus, että nyt Termeliin saa lisävarusteena myös pienet pyörät.

— Termelin etuna muihin lisälämmityslaitteisiin nähden on se, että siitä ei lähde lämmitettäessä minkäänlaista ääntä ja kosketettaessa radiaattorin pintalämpö ei tunnu poltavalta. Termelistä ei lähde myöskään mitään hajua. Uusimman Termel-mallin vienti on jo alkanut ja



ensimmäinen tuhannen kappaleen erä toimitettiin Portugaliin. Ensimmäinen erä on lähetetty myös Ruotsiin, kertoi ins. Sundberg.

#### Paneeliradiaattorit syntyvät linjatyönä

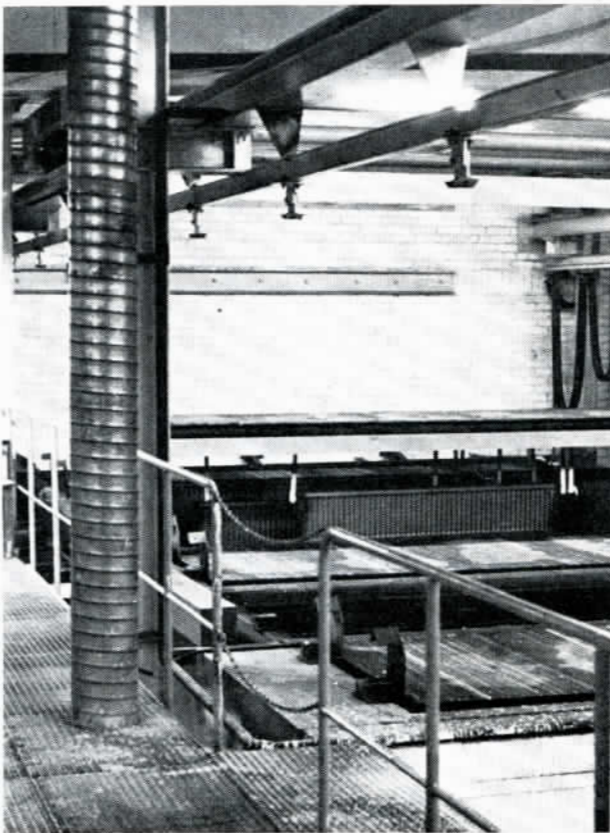
Paneeliradiaattorilinjan työnjohta-

Nosturi kuljettaa maalaus-koneen kuivausuunista nostettuja valmiita radiaattoreita lähettämöön. Koko erän maalaukseen on kulunut n. tunti.

jana toimii *Arto Niemelä*, 38. Hän tuli Heinolan tehtaan palvelukseen 1954 ja työskenteli radiaattoriosastolla hitsaajana vuoteen 1961, jolloin hänet nimitettiin osaston työnjohtajaksi.

— Kun tulin tälle osastolle, oli radiaattoreiden valmistus paljon työlämpää kuin nykyisin. Silloin joutuivat hitsaajat käsin siirtelemään raskaita patterinrunkoja moneen otteeseen ennen kuin ne olivat maalamossa asti. Nyt kaikki tapahtuu suurimmaksi osaksi linjatyönä, mikä tarkoittaa sitä, että radiaattorit valmistuvat 'liukuhihnalta' vähän kerrassaan. Työn helpottumista kuvaa varmasti sekin seikka, että meillä on nykyisellään jo melko paljon naishitsareita.

— Maalausta edeltävä koeponnistusvaihe on edelleen sellainen, missä työntekijä joutuu käsin siirtelemään radiaattoreita. Tämä työvaihe vaatii erityistä tarkkaavaisuutta, sillä koeponnistaja pitää huolen siitä, että radiaattori on vedenpitävä kuin pullo. Tarkastaja katsoo vielä viime kädessä, että maalaamoon ei pääse vial-



Täyteen lastattua radiaattorilavaa siirretään maalaus-koneen ensimmäiseen altaaseen, jossa radiaattorin pinnasta irrotetaan kuuman alkaalisen suihkun avulla rasva ja muut epäpuhtaudet



Tämän linjan naishitsaajat ovat iältään verraten nuoria: keski-ikä on 30 vuoden vaiheilla. Lähes kaikki ovat perheellisiä. Linjalla työskennellään osittain kahdessa vuorossa: ensimmäinen vuoro on työssä klo 6.00—14.30 ja toinen klo 14.30—23.00, kertoi työnjohtaja Ruuskanen.

#### **Automaattinen maalauslinja toimii täysin itsenäisesti**

Työnjohtaja *Seppo Ratilaisen*, 28, vastuualueeseen kuuluvat radiaattori-osaston maalaamo, pakkaus, varastointi ja lähetys. Hän on ollut yhtiön palveluksessa yli yhdeksän vuotta toimien hitsaajana, lähettäjänä ja työsuunnittelijana. Työnjohtajaksi hänet nimitettiin viime kesänä.

— Uudesta maalauslinjasta on luonnollisesti ollut huolta ja vaivaa

lisiä tuotteita. Saamme hyvin vähän valituksia ja jos sellaisia tulee, ne johtuvat yleensä matkavaurioista.

Työnjohtaja Niemelän valvonnassa ovat kaikki kolme paneeliradiaattorilinjaa, joilla työskennellään kahdessa vuorossa. Hän kertoi, että radiaattoriosaston työntekijöiden vaihtuvuus on sangen vähäistä. Yli 80 % on sellaisia, jotka ovat olleet osastolla yli viisi vuotta.

#### **Radialinjan uudet työntekijät koulutettu omalla tehtaalla**

Vuosi sitten toimintansa aloittaneen radialinjan työnjohtajana toimii *Seppo Ruuskanen*, 26. Hän on ollut Heinolan tehtaan palveluksessa kaikkiaan kahdeksan vuotta. Ennen kolmivuotisen työtekniillisen koulun suorittamista hän oli tehtaalla hitsaajana. Ruuskasella on alaisenaan 40 uutta työntekijää, jotka otettiin yhtiön palvelukseen radialinjan käynnistymisvaiheessa.

— Radialinjan uusien työntekijöiden koulutus tapahtui täällä tehtaalla. Otimme hitsaajakurssille kaikkiaan lähes viitisenkymmentä miestä ja naista, joista osa siirtyi opetuksen päätyttyä muille linjoille. Opettajana toimivat tehtaan työnjohtajat sekä parin viikon ajan Esab Oy:n hitsauskouluttaja.

Vientimalliset radiaattorit, jotka pakataan yksittellen erikoispakkauksiin, toimitetaan tilaajalle konttikuljetuksena



Alasottajat Väinö Keränen (vas.) ja Kari Apunen purkamassa maalauskoneesta tullutta radiaattorilavaa

— Heinolan tehdas on tietääkseni ensimmäinen tuotantolaitos, missä radiaattoreita valmistetaan verrattain uudella suojavaasuhitsauksella. Se on uutta myös muunlaisen teollisuuden piirissä. Radialinjalla valmistettävien radiakonvektorien kokoonpanohitsauksen suorittavat yksinomaan naiset, jotka pärjäävät tässä työssä minun mielestäni siinä missä miehetkin.

koko tämän syksyn ajan, mutta nyt kun kone on saatu vähitellen trimmatuksi, alkaa työkin mennä odotusten mukaisesti. Vielä toistaiseksi maalauskoneella pidetään varmuuden vuoksi yksi valvoja työssä, mutta myöhemmin kone tulee kyllä toimimaan täysin itsenäisesti. Sen verran henkilöitä maalaamossa kuitenkin

*Jatkoa 3:nmella kansisivulla*

## Kuusankosken kauppalan 5-vuotisirakennusohjelma

# Kerrostalojen rakentaminen etusijalla

Lehtemme viime helmikuun numerossa julkaisimme selostuksen Kuusankosken asuntotuotanto-ohjelmasta vuosina 1971—1975. Nyttemmin kauppalan asuntotuotanto-ohjelma on laadittu kolmannen kerran ja se käsittää 5-vuotiskauden 1972—1976. Sen on laatinut kauppalanhallitus apunaan työryhmä, johon kuuluvat kauppalanarkkitehti, kauppalangeodeetti ja rakennustarkastaja.

### **Vanhon asunton poistuma vuosittain 120 kpl**

Kuten jo aikaisemmissa selvityksissä on käynyt ilmi, lähes puolet Kuusankosken asuintaloista on rakennettu ennen vuotta 1940. Ne ovat pääasiassa pienasuntoja, joista vain 4 %:lla on keskuslämmitys ja 15 %:lla vesijohto. Jäljellä on vielä paljon viime vuosisadallakin rakennettuja asuntoja. Lähivuosina vanhojen rakennusten poistuma on nyt arvioitu vielä suuremmaksi kuin edellisessä selvityksessä. Silloin se oletettiin vuosittain 108:ksi mutta nyt 120:ksi. Tähän kasvuun vaikuttavat Kymi-yhtiön vanhojen rakennus-

ten purkamisohjelman nopeutuminen Puistomaan aluerakentamisen takia sekä toteutettavat asemakaavat. Kuluvalta vuodelta selvitystä laadittaessa oli jo saatu ilmoitus 109 asunnon purkamisesta, joista 94 oli pienasuntoja. Lähivuosina suoritettavat saneeraukset kohdistuvat ennen kaikkea Puistomaan, Kunnanpellon, Rantakulman ja Aronpellon alueille.

### **Tarve yli 300 asuntoa vuodessa**

Vanhon asunton poistuman lisäksi asunton vuosittainen tuotantotarpeen arvioimisiperusteina ovat väestöennuste sekä lisääntyvä asumisväljyys. Edellisellä kerralla keskimääräinen vuosittainen kasvu 5-vuotiskautena arvioitiin 150 henkilöksi, mutta nyt melkoista pienemmäksi eli keskimäärin 107 henkilöksi.

Samanaikaisesti asuntokuntien keskikoko pienenee huomattavasti. Viime vuodenvaihteessa asuntokunta käsitti keskimäärin kolme henkilöä, mutta se tulee tästäkin pienemään arvion mukaan 5-vuotiskauden loppuun mennessä 2,75:een. Tämä merkitsee sitä, että pienasuntojen tarve tulee jatkuvasti pysymään suurena. Se on omiaan edistämään rakennustoiminnassa kerrostalovaltaisuutta, mutta kerrostalojen rakentamiseen vaikuttavat myös monet muut syyt. Koko 1960-luvun ja varsinkin viime vuosina Kuusankoskella on rakennettu lukuisia kerrostaloja. Kuitenkin kerrostaloasuntojen osuus on vasta vajaa neljännes asuntokannasta ja koska kauppalan keskustat kaipaavat tuekseen tiivistä asutusta, ohjautuu rakennustoiminta senkin takia kerrostalojen rakentamiseen.

Vuosittainen asunton tuotantotarve arvioidaan asuntotuotanto-ohjelmassa 312:ksi ja talotyypeittäin arvio jakautuu seuraavasti: kerrostaloasuntoja 242, rivitaloasuntoja 25 ja omakotiasuntoja 45. Pienasuntovaltaisuudesta johtuu myös, että kerrostaloasuntojen keskipinta-alaksi arvioidaan 51 m<sup>2</sup>, kun se omakotitaloissa

on kaksinkertainen ja rivitaloissakin n. 85 m<sup>2</sup>.

### **Taajamarakenne hajanainen**

Ensimmäiset kaavoitustoimet Kuusankoskella suoritettiin vasta 1940-luvulla. Asuntotuotanto-ohjelmassa todetaan, etteivät ne kuitenkaan perustuneet tarpeelliseen mitoitukseen ja tuloksena on ollut varsin hajanainen ja eräin paikoin epäyhtenäinenkin asutus. Taajama-alue onkin huomattavan laaja käsittäen 25—30 km<sup>2</sup>.

Kauppala on ulottanut kunnallisteknillisen varustuksen lähes koko taajama-alueelle. Näin on saatu aikaan tietty perusverkosto. Vesi- ja viemärijohtoja on käytössä yli 100 km ja katu- sekä tieverkostoa on kauppalan hoidossa yli 200 km.

### **Tontteja saatavissa rakentamiseen**

Sopivien maa-alueiden saaminen alkavan 5-vuotiskauden asuntotuotantoa varten näyttää kohtalaisen hyvältä. Kauppalan omistuksessa on rakennuskelpoista tonttimaata mm. Rekolassa, Kunnanpellolla, Voikkaan Mäentaustassa, Hirvelässä, Maunukselassa, Rauhanharjussa ja Rastaanpellolla. Tontteja on saatavissa kerrostalo-, rivitalo- ja omakotirakentamiseen. Myös yhtiön omistamilla alueilla on tontteja kaikenmuotoiseen asuntorakennustoimintaan. Yhtiö onkin myynyt runsaasti kerrostalotontteja rakennusyrittäjille ja jakanut omakotitontteja omalle henkilökunnalleen. Myös yksityisten omistamia asuntotuotantoon tarkoitettuja alueita on merkitty 5-vuotissuunnitelmaan. Kerrostalotontteiksi merkityt alueet ovat kuitenkin useiden eri omistajien käsissä ja niiden käyttäminen rakennustoimintaan tulee tuottamaan vaikeuksia. Tästä huolimatta asuntotuotantoon käytettävien maa-alueiden kohdalla tilannetta yleisesti katsoen voidaan pitää varsin hyvänä.

Asemakaavoitus on kerrostalorakentamiseen merkityillä alueilla joko

suoritettu tai suoritettavissa ennen alueiden käyttöönottoa. Hajarakentaminen, joka tapahtuu saneerattavilla rakennuskaava-alueilla, perustuu voimassaolevaan kaavaan tai asemakaavaluonnokseen. Kunnallisteknillinen varustus on uudisrakennusten kohdalla hoidettu. Periaatteena on, että kaikille käyttöön otettaville uusille alueille rakennetaan vesi- ja viemärijohdot sekä kadut ennen niiden uudisrakentamista. Myös vanhastaan käytössä olleille alueille on kunnallistekniikkaa rakennettu. Johtoverkoston vuotuinen lisäys on ollut n. 6 km.

#### **167 asuntoa v. 1971 — tavoite 387 asuntoa v. 1972**

Tänä vuonna ei päästy läheskään tavoitteeseen, mutta vuoden lopulla käynnistettiin monta rakennuskohdetta ja ensi vuodesta tuleekin suorastaan ennätyksellinen. Joka tapauksessa v. 1971 valmistuneet 167 huoneistoa, jotka edustavat kaikenkokoisia korkeatasoisia asuntoja, ovat kohottaneet kauppalaan asumistasoa ja hieman lievittäneet myös asuntopulaa.

Vuokrakerrostaloasuntoja rakennettiin 72. Kauppala rakensi Rekolaan 30-huoneisen vuokratalon. Valtakunnallinen Vuokratalo-osuuskunta VVO sai valmiiksi Kuntalantien varrelle Maunukselaan 18 asuntoa käsittävän talon. Puistomaan alueelle kohosi ensimmäinen kerrostalo. Tässä Kiinteistö Oy Puistopolun omistamassa rakennuksessa on 24 vuokrahuoneistoa. Muista vuoden aikana valmistuneista asuintaloista mainittakoon Kymi-yhtiön rakentama 10 huoneistoa käsittävä rivitaloryhmä entisen urheilukentän paikalle, rivitalo Rekolassa sekä 38 omakotitaloa.

Ensi vuoden asuntorakennustoiminta näyttää Kuusankoskella erittäin valoisalta. Asuntohallituksen rakennuslainsäädäntö on saatu runsaasti ja 296 kerrostaloasunnon rakentaminen on jo varmaa. Lisäksi ohjelmassa on arviolta 82 asuntoa, johon sisältyvät mm. omakotitalot. Koko tavoite on siis

387 ja sen saavuttaminen näyttää varsin todennäköiseltä.

Kuusankosken kauppala jatkaa vuokrakerrostalojen rakentamista Rekolaan. Kahden yhteensä 60 asuntoa käsittävän talon rakentaminen on jo aloitettu. Puistomaan alueelle tänä vuonna valmistuneen Kiinteistö Oy Puistopolun talon viereen on jo rakenteilla kaksi vuokrataloa, joihin tulee 60 asuntoa. Rakennusliike T. Potinkara Oy:llä on Maunukselaan käynnissä kahden osaketalon rakentaminen, joihin tulee yhteensä 94 asuntoa. VVO:n ohjelmassa on jälleen 18 asunnon vuokratalon rakentaminen ja Kuusankosken Hakan rakentamana nousee Maunukselaan Asunto Oy Penningin 36 huonetta käsittävä osaketalo. Tämän lisäksi

### **Heinosenmäestä Puistomaa**

## **Kuusankosken vanhimman omakotialueen tilalle kerros- ja rivitaloja**

Kuusankosken asuntotuotanto-ohjelman toteutuessa eräs Kuusankoskelle tyypillisimmistä vanhoista asuntoalueista muuttuu täydellisesti. Vanhaa ruukki- ja edustaneesta Heinosenmäestä tulee pelkästään kerrostalo-alue. Muutos näkyy jo kauas, sillä alueen kolmesta korkeimmasta talosta tulee 6-kerroksisia. Yksi Kuusankosken omaleimaisimmista ja kaikessa vaatimattomuudessaan viehättävimmistä näkymistä tulee kokonaan häviämään.

Tästä Kuusankosken vanhimmasta mökkiläisalueesta eli nykyaikaisittain sanottuna omakotialueesta on olemassa erittäin perinpohjainen ja ansiokas kuvaus. Se syntyi Kuusankosken kotiseutu- ja museolautakunnan kirjoituskilpailun tuloksena v. 1953 ja se on kokonaisuudessaan julkaistu varustettuna valokuvoin, karttapiiroksin ja

Puistomaan alueella on suunnitelmat valmiina neljää kerrostaloa varten, joihin tulee 156 asuntoa.

Kauppalaan asuntotuotanto-ohjelmassa mainitaan, että Kuusankoskella jatkuvaa rakennustoimintaa harjoittavien rakennusliikkeiden kanssa on ennakoitua neuvoteltu, mihin osiin kauppala näitä keskittävät rakennustoimintansa. Rakennusliike T. Potinkara Oy pyrkii suuntaamaan tuotantonsa Puistomaan ja Kunnanpellon alueelle, Kuusankosken Hakan Kunnanpellolle, VVO sekä Helsingin Asuntokeskuskunta Hakan Puistomaan alueelle. Ohjelmakauden aikana saatavat kerrostalojen vaihtoehtoisina rakennuspaikkoina tulla esille kauppalaan keskustakortteli, Rantakulma, Öljymäki ja Voikkaan keskusta.

taiteilija Tapani Lemminkäisen käsialaa olevin piirustuksin Kymi-Yhtymässä n:o:ssa 1/1954. Kirjoitus on Kymen paperitehtaan edesmenneen mestarin *Hugo Nikulan* laatima ja se on osoitus hänen hyvämuistisuudestaan sekä lahjakkuudestaan tarkkojen havaintojen tekijänä ja tehdasyhdyskunnan perinteen tallentajana.

Kuusankosken tehdasta rakennettaessa ja sen toiminnan alkuvuosina työväen asuttaminen oli vaikea ongelma. Kaikki eivät mahtuneet kasarmiin, vaikka kuinka tiukka oli ahtauduttu. Monet lähiseudulta tulleelle tullessaan asumuksen eli huoneet kuten oli tapana sanoa ja pystyttivät sen Mäenpään Perätalon maalle Kelttiin ja Tähteen johtavien teiden väliseen maastoon. Aluksi paikkaa sanottiin Mustanojanmäeksi alueen läpi juoksevan

ojan mukaan. Sitten siitä tuli Anttipohvinmäki. Perätalon isäntä oli rakentanut nykyisen Heinosen kaupan läheisyyteen ansaitsemistarkoituksessa suurehkon vuokratalon, johon majoitui kaikenlaista irrallista ja vaihtuvaa väkeä. Talossa ei vietetty suinkaan siivoa elämää ja kun Helsingissä kerrottiin olevan samanlainen pahamainen pesä, joka tunnettiin nimellä Anttipohvi, sai Kuusankoskikin Anttipohvinsa ja koko mäki sen mukaan nimensä. Pian Anttipohvi muuttui onneksi kauppataloksi, jossa A. Uperoff piti sekatarvakauppaa. Myöhemmin tästä tehtaalaisten mäestä tuli Heinosen kauppatalon mukaan Heinosenmäki ja nyt se on sievistynyt Puistomaaksi. Sikäli sitä voidaan kyllä puolustaa, että lähes sadan vuoden kuluessa tämä vailla minkäänlaista suunnitelmaa syntynyt ja van-

hat piirteensä hyvin säilyttänyt alue on muuttunut puistomaiseksi Leikkipolkuineen ja Kiiskenkujineen.

Tähän kirjoitukseen liitettyssä asemakaavapiirroksessa nähdään, mitä on tuleva tilalle. Oikealla Kirjakaupanmäen tuntumaan ja Tähteenkadun varrelle rakennetaan rivitaloja. Alueen keskelle tulee eteläosaan kaksi ja pohjoiskulmaan yksi 6-kerroksinen talo ja väliin on varattu tilaa lastentalolle ja puistolle. Keskiosan ja Puistokadun välille rakennetaan 3-kerroksisia taloja ja Valtakatuä lähinnä olevat rakennukset tulevat olemaan joko kokonaan tai osittain liiketaloja.

Asemakaavan mukaan tämä 11 ha:n suuruinen alue on mitoitettu 1 200 henkilöä varten. Tässä luvussa eivät ole mukana Valtakadun varteen tulevat kerrostalot. Asuntotuotanto-

suunnitelman mukaan huoneistoja tulee olemaan 436, kun niitä puutalokauden loppuvaiheessa oli 110 ja niissä kolmisensataa asukasta.

#### Kymiyhtiö mukana Puistomaan kerrostaloalueen rakentamisessa

Kymiyhtiö on omalta osaltaan edistämässä Puistomaan alueella tapahtuvaa rakentamista, kertoivat lehdellemme apulaisisännöitsijä *Yngve Sundman* ja kiinteistöosaston päällikkö *Matti Ylikangas*. Yhtiö on pääosakkaana Kiinteistö Oy Puistopolussa, jonka rakentama talo valmistui tänä vuonna. Talon asuttaneet ovat kaikki yhtiön toimihenkilöitä.

Edellä mainitun talon naapuruuteen alettiin marraskuussa rakentaa kahta vuokrataloa, joihin tulee yhteensä 60 asuntoa. Nämä talot rakennuttaa Kiinteistö Oy Länsipuisto, jonka pääosakas yhtiö myös on. Näiden talojen asunnot on tarkoitettu vuokra-asunnoiksi lähinnä yhtiön työntekijöille. Päärakojitsijana on Rakennusliike T. Potinkara Oy ja rakennukset valmistuvat toinen heinäkuun loppuun ja toinen syyskuun loppuun mennessä. Asuntojen vuokran on arvioitu jäävän n. 6 markkaan neliöltä. Asuntohallituksen asettamien tulo- ym. rajojen puitteissa asukkaila on mahdollisuus saada asumistukea. Asukkaita tällaiseen asuntohallituksen tukemaan vuokratuloon valittaessa on noudatettava Aravan sääntöjä ja valinnan tarkastaa vielä kun-



Ensimmäinen Puistomaan alueen kerrostalo, joka on oheiseen asemakaavapiirroksen merkitty mustalla, valmistui Puistokadun varrelle viime keväänä. Tämän talon yläpuolelle on merkitty harmaalla kahden parhaillaan rakenteilla olevan asuinkerrostalon paikat. Rakennusten huoneistot on tarkoitettu yhtiön työntekijöiden asunnoiksi. Piirroksen oikeassa laidassa näkyvät tummennetut rakennukset kuuluvat ensi helmikuussa valmistuvaan rivitaloryhmään, johon tulee 20 asuntoa.

nallinen elin, tässä tapauksessa kauppalanhallitus.

Tähän saakka rivitalojen rakentamista on Kuusankoskella harrastettu varsin vähän, mutta nyt Rakennusliike T. Potinkara Oy:n perustama Asunto Oy Siiriäisenmäki tarjoaa mahdollisuuden rivitaloasuntojen hankkimiseen keskeiseltä paikalta. Kuten edellä jo mainittiin, Puistomaan itäinen sivu on varattu rivitaloja varten. Parin kuukauden kulluttua valmistuvat ensimmäiset 20 rivitaloasuntoa, jotka kuuluvat neljän talon ryhmään. Asuntoja on kahta kokoa: 61,5 m<sup>2</sup> ja 73 m<sup>2</sup>. Varustetaso on varsin korkea ja kaikkiin asuntoihin kuuluu mm. sauna. Huoneistojen velkavapaat hinnat ovat 53 400 mk ja 60 900 mk. Ne yhtiöläiset, jotka ovat oikeutettuja omakotietuuteen, saavat vähentää sen osakekauppaa tehdessään. Tämä yhtiön myöntämä omakotietuus muodostuu tontinhinnasta sekä suunnitelma- ja valvontakustannusten korvaamisesta.

Suuraavana vaiheena aloitetaan nyt rakenteilla olevien rivitalojen pohjoispuolelle toisen rivitaloryhmän rakentaminen. Siihen tulee 26 asuntoa. Asemakaavassa on vielä kolmaskin aluevaraus kuuden huoneiston rivitaloa varten.

Kiinteistö Oy Länsipuiston ja Asunto Oy Siiriäisenmäen rivitaloryhmän lisäksi on Puistomaan alueella suunnitelmat valmiit neljän muun kerrostalon rakentamiseksi. Lainahakemukset asuntohallitukselle on jätetty ja päätökset saataneen helmikuun kuluessa. Ottaen huomioon valtiotalan myönteisen asenteen rakennustoiminnan tehostamiseksi ja kauppalaan tänä vuonna saadut lainat, on luultavaa, että päätökset tulevat olemaan myönteisiä.

Rakennusliike T. Potinkaran suunnitelmissa on rakentaa 6-kerroksinen 48 huoneistoa käsittävä osaketalo Leikkipolun varteen. Kiinteistön nimeksi tulee Asunto Oy Leikkipolku.

VVO rakentaa alueen pohjoiskärkeen niin ikään 6-kerroksisen talon. Siitä tulee vuokratalo, jossa on 54 asuntoa. Kymiyhtiö on tässä kiinteistössä osakkaana. Potinkaran rakennusliikkeellä on alueella vielä toinenkin rakennussuunnitelma, nimittäin 30 asuntoa käsittävän vuokratalon rakentaminen samaan ryhmään kuin Puistopolku ja Länsipuisto. Kaikki nämä rakennukset tulevat saamaan lämpönsä yhteisestä keskuksesta. Neljäs kerros-

meen rakennuttama kolmesta osakekerrostalosta muodostettu Asunto Oy Hevoslammentie.

Voikkaalle suunnitellun rakennuksen piirustukset on tarkoitus laatia sellaisiksi, että osakkeiden ostajilla olisi mahdollisuus saada asuntohallituksen myöntämiä henkilökohtaisia osakelainoja ja lisälainoja. Kymiyhtiön palveluksessa olevilla olisi lisäksi oikeus omakotietuuteen.

Suunnitteilla olevan asuinkerros-

Apulaisisännöitsijä  
Yngve Sundman  
ja kiinteistöasaston  
päällikkö Matti  
Ylikangas  
esittelemässä  
Puistomaan alueen  
rakennus-  
suunnitelmaa



talo, josta myös suunnitelmat ovat valmiina, on Helsingin Asuntokeskuskunta Hakan 3-kerroksinen osaketalo. Tämän kiinteistön nimi on Asunto Oy Puistokuja 2.

Puistomaan muuttuminen kerrostaloluueksi tulee siten tapahtumaan rajusti. Tarkoitus onkin, että koko alue rakennetaan asemakaavan edellyttämässä laajuudessa valmiiksi viidessä vuodessa, minkä jälkeen rakennustoiminta siirtynee tämän alueen eteläpuolelle Aronpellolle.

#### **Asuinkerrostalohanke vireillä myös Voikkaan keskustassa**

Puistomaan alueelle tulevien uusien kerrostalojen ohella yhtiö suunnittelee lisäksi yhden asuinkerrostalon rakentamista Voikkaan seuratalon läheisyyteen. Tämä talohanke on samanlainen kuin yhtiön Kuusannie-

talon alustava osakkeiden merkintä on parhaillaan vielä kesken, joten tällä hetkellä ei voida varmuudella sanoa tuleeko talohankkeesta tosi. Mikäli kiinnostusta asiaan ilmenee riittävästi, aloitetaan rakennuksen suunnittelu ensi vuoden alkupuolella ja talo valmistuu vuoden 1973 aikana.

#### **Rivitalot kiinnostavat**

Omakotitoiminta oli yhtiön piirissä Kuusankoskella heikoimmillaan 1969, jolloin omakotitaloja rakennettiin vain 14. Viime vuonna omakotitaloja rakennettiin 25 ja tänä vuonna on tavoite 30 omakotiasuntoa. Mielenkiinto osakeyhtiömuotoista rivitaloa kohtaan näyttää lisääntyvän. Myös asemakaavoituksessa tämä on otettu huomioon ja yhtiöläisillä on mahdollisuus rakentaa rivitaloja eri puolille kauppala.

Karkkilan tehtaan osallistuminen paikkakunnan asuntotuotannon suunnitteluun ja sen toteuttamiseen on välttämätöntä niin tehtaan toiminnan kuin henkilökunnan sosiaalisten olojen kannalta. Tehtaan asuntolasto näyttää kylläkin päällisin puolin katsottuna siltä kuin asiat olisivat kunnossa. Vuoden 1970 lopussa palveluksessa olevista 1 440 henkilöstä asui 41,5 pros. yhtiön asunnoissa ja 45,6 pros. omakotitaloissa tai omissa osakehuoneistoissa. Valitettavasti kuitenkin suuri osa työntekijöiden asunnoista on niin huonokuntoisia, ettei niiden peruskorjaus ole tarkoituksenmukaista. Niistä ei saataisi kelvollisia ja nykyaikaisia asuntoja, kertoi Karkkilan tehtaan kiinteistöasioita hoitava maisteri *Erik Karling*.

**Saneerausohjelmassa 300 vanhan asunnon purkaminen kymmenen vuoden aikana**

Jo 1967 laadittiin tehtaan asuntoja koskeva yksityiskohtainen saneerausohjelma, joka viime vuonna tarkistettiin. Yhtiöllä on Karkkilassa asuntoja kaikkiaan 433, joista työn-

## Karkkilan tehtaan asuntotilanteeseen olennaisia muutoksia lähivuosina

tekijöiden asuntoja 339 ja toimihenkilöiden 94. Työntekijöiden asunnoista ehdotetaan ohjelmassa viiden vuoden sisällä purettaviksi 56 asuntoa ja 211 asuntoa katsotaan täyttävän kohtuullisen asumistason pienin korjauksin enintään kymmenen vuoden ajan. Peruskorjattaviksi ehdotetaan ainoastaan 72 työntekijän asuntoa. Nämä sijaitsevat Lemmon asutusalueella, johon pystytettiin melkein välittömästi jatkosodan päätyttyä 18 Hallan tehtaan valmistamaa ns. Suomitaloa. Kussakin rakennuksessa on neljä huoneen ja keittiön käsittävää asuntoa, jotka on varustettu vesi- ja viemärijohdoilla sekä WC:llä. Pääosa tehtaalaisasunnoista — vanhimmat viime vuosisadalta ja nuorem-

matkin 1920-luvulta — sijaitsevat aivan tehtaan liepeellä Fagerkullassa. Saneeraus suunnitelmat kohdistuvat nimenomaan juuri tähän ruukkikauden leimaa kantavaan alueeseen.

Toimihenkilöiden asunnoista katsotaan vanhanaikaisiksi 19 asuntoa. Vähäisin korjauksin niitä voitaneen pitää asumiskelpoisina viidestä kymmeneen vuoteen.

**Tehtaalaisilla 405 omistusasuntoa**

Ilman yhtiön tukemaa omakotirakennustoimintaa tilanne olisi kehittynyt suorastaan kestäättömäksi. Oman asunnon omistajia Karkkilan tehtaan palveluksessa olevista on tällä hetkellä 405. Nämä henkilökunnan omistamat asunnot ovat pääasiassa omakotitaloja, mutta viime aikoina on myös jonkin verran hankittu osakehuoneistoja. Vilkkainta omakotitalojen rakentaminen oli 1940-luvun lopulla ja koko 1950-luvun. Sen jälkeen vauhti on ollut verukkaista, jossakaan ei kokonaan lamassa. Syynä rakennushalun laimenemiseen on pidettävä korkeiksi kohonneita rakennuskustannuksia. Yhtiö on v:sta 1948 alkaen luovuttanut omakotirakentajille 127 tonttia, joista kolmena viimeisenä vuonna 18.

**Tavoitteena 180 asuntoa yhtiöläisille 1972—1976**

Viime vuosina Karkkilassa on valtion myöntämien asuntolainojen turvin rakennettu viisi vuokrakerrostaloa, joissa kaikissa yhtiö on mukana huomattavana osakkaana. Viides — Antinhaka I — valmistui viime ke-



Maisteri Erik Karling hoitaa Karkkilan tehtaan kiinteistöasioita



Konttoripäällikkö Reijo Kojärvi osoittamassa Heinolan Jyränköön suunniteltujen asuinkerrostalojen sijaintia

sänä ja högforsilaiset saivat vuokrata talosta 11 asuntoa.

Yhtiö tulee jatkamaan Karkkilassa vuokratalojen rakentamista yhdessä kauppalan ja muiden asiasta kiinnostuneiden kanssa. Jotta uusien asuntojen valmistumista voitaisiin nopeuttaa ja lisätä, on yhtiö suunnitellut myös omien vuokrakerrostalojen rakentamista. Tavoitteeksi on asetettu 180 uuden asunnon rakentaminen yhtiöläisille vuosina 1972—1976.

#### Viisi kerrostaloa ja kaksi rivitaloa

Tiedotuslehdessä on jo kerrottu, että marraskuussa aloitettiin Karkkilassa uuden vuokrakerrostalon rakentaminen. Sen rakennuttaa Kymi-yhtiön perustama Kiinteistö Oy Kahilaisentie 1. Rakennusta varten saadaan UKK-laina. Talo valmistuu syksyllä 1972 ja kaikki 27 asuntoa jäävät yhtiön hallintaan.

Niin ikään on kerrottu jo kahden tornitalon rakennussuunnitelmasta. Sitä koskeva lainahakemus on jo jä-

tetty asuntohallitukselle. Mikäli laina saadaan, rakentaminen aloitetaan syksyllä 1972 ja talot valmistuvat seuraavan vuoden kesällä. Talot sijoitetaan edustavalle paikalle Nyhkälänharjun kupeeseen. Huoneistojen lukumäärä on 48 ja pinta-alat vaihtelevat 38 m<sup>2</sup>:stä 74,5 m<sup>2</sup>:iin.

Yhtiö on kolmanneksella pääomasta mukana Kiinteistö Oy Antinhaka II:ssa, jonka rakentama 15 asuntoa käsittävä vuokrakerrostalo valmistuu kevätpuolella. Alustavasti on kaavailtu lähes sadan asunnon rakentamista osaksi Taka-Nyhkälään ja osaksi Vattolaan suunniteltaville asuntopuoleille. Suunnitelmien toteut-

taminen ajoittuisi 1970-luvun puolivälin tienoille.

Viime vuonna Nahkioon valmistuneen rivitalon viereen yhtiö suunnittelee kahden muun rivitalon rakentamista 1974—1975:n paikkeilla. Niihin tulisi 11 asuntoa toimihenkilöille.

Edellä esitetyn rakennusohjelman kustannukset arvioidaan yli 10 miljoonaksi markaksi yhtiön oman rahoitusosuuden ollessa n. 2 miljoonaa markkaa. Tämän lisäksi yhtiön vanhojen rakennusten korjauksiin ja viemäritöihin sekä ulkomaalauksiin tarvitaan lähes 1,5 miljoonaa markkaa, mikäli saneerausohjelma voidaan toteuttaa ehdotetun laajuksena.

## Heinolassa yhtiöllä valmis suunnitelma kahden vuokrakerrostalon rakentamiseksi

Kymi-Yhtymän viime numerossa kerroimme yhtiön toimenpiteistä edistää asuntorakennustoimintaa Heinolassa. Läheisessä yhteistoiminnassa kaupungin viranomaisten kanssa yhtiö laadittua parhaillaan asemakaavan omistamalleen Nynäsin tilan maalle kerrostalojen rakentamista varten. Tälle 20 ha:n suuruiselle alueelle voidaan rakentaa 900 asuntoa asukasluvun noustessa noin 2 500:een. Lähivuosina yhtiö on valmis luovuttamaan maistaan vastaavan suuruisen alueen asuntorakennustuotantoa varten. Toteutuessaan nämä toimenpiteet merkitsevät nykyaikaisen kerrostalovaltaisen kaupunginosan kasvamista yhtiön Heinolan tehtaan välittömään läheisyyteen.

Yhtiö on itse valmis aloittamaan asuntotuotannon nyt kaavoitetulla alueella. Kahden vuokrakerrostalon piirustukset ovat jo valmiit ja yhtiö on anonut asuntohallitukselta niitä varten rakennuslainaa työvoimapolliittisista asuntolainamäärärahoista.

Anomuksessa viitataan kaupungin nopeaan teollistumiseen, minkä johdosta työvoimaa on jouduttu hankkimaan paikkakunnan ulkopuolelta. Asuntojen riittämättömyyden takia uusien työntekijöiden sijoittaminen on kuitenkin kohdannut suuria vaikeuksia. Heinolan tehdas on järjestänyt yhteistoiminnassa Lahden ammatillisen kurssikeskuksen kanssa levy- ja hitsausalan kurseja, joilla on koulutettu pääasiassa muualta tulleita henkilöitä. Kurssin käytyään he saavat tehtaalta työpaikan, mutta koska nimenomaan perheasunnoista on aivan huutava puute, ovat monet vakinaisen asunnon toivossa joutuneet hakeutumaan muualle.

Parantaakseen omalta osaltaan asuntotilannetta yhtiö on laatinut Heinolan tehtaan henkilökuntaa varten vuosiksi 1972—1976 asuntotuotanto-suunnitelman, joka käsittää yhden vuokrakerrostalon rakentamisen vuosittain yhtiön uudelle asemaka-

*Jatkoa 3:nneillä kansisivuilla*

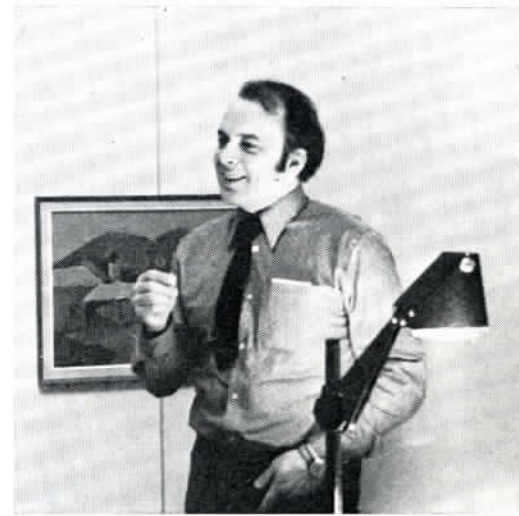


**Verlan lomakylässä järjestettiin touko—marraskuun välisenä aikana johtamistaidollinen kurssi yhtiön Karkkilan tehtaan insinööreille ja työnjohtajille. Kurssi jakautui kuuteen kolmen päivän koulutusjaksoon, joiden aikana työskenneltiin aikaisesta aamusta iltamyöhään saakka. Tälle laatuaan ensimmäiselle työnjohdon yhteiskoulutuskurssille osallistui 20 henkilöä. Opetus kursilla tapahtui pääasiassa yhtiön omien asiantuntijoiden johdolla.**

— Ajatus johtamistaidollisen kurssin järjestämisestä Karkkilan tehtaan työnjohdolle syntyi siltä pohjalta, että Johtamistaidon Opiston järjestämille vastaaville kurssille, jotka ovat jo pitkään olleet ylikuormitettuja, on voitu lähettää viime vuosien aikana vain muutamia yhtiöläisiä. Niinpä päätimme ryhtyä itse kouluttamaan tehtaamme työnjohdosta vastaavia, eri vakansseilla olevia henkilöitä. Tämä ei kuitenkaan tarkoita sitä, että tulisimme hylkäämään Johtamistaidon Opiston kurssit, sillä nehan luonnollisesti vain täydentävät omaa koulustoimintaamme, kertoi yhtiön metalliteollisuuden hallinnollinen päällikkö Kaj Antas.

## Työnjohdon ryhmätyökursseista kehittymässä uusi koulutusmuoto

— Kurssia ryhdyttiin suunnittelemaan tämän vuoden alussa. Opetusohjelman laatimista varten perustettiin suunnitteluryhmä, johon kuuluivat Karkkilan tehtaan isännöitsijä *Reino Sandelin*, yhtiön koulutuspäällikkö *Jouko Paavilainen*, allekirjoittanut sekä asiantuntijana maisteri *Lauri Pentti* Liikkeenjohdon Instituutista. Kun olimme käyneet läpi kaikki ne aiheet, jotka katsoimme tarpeelliseksi liittää kurssiohjelmaan, tulimme siihen tulokseen, että kurssi piti jakaa kuuteen eri aikoina järjestettävään koulutusjaksoon. Opetuksen alkuun päästiin maist. Pentin johdolla toukokuussa, jolloin pidetty ensimmäinen jakso käsitteli yleistä johtamistaitoa sekä pienryhmätyöskentelyn menetelmiä. Välittömästi tämän jälkeen järjestettiin isännöitsijä Sandelinin vetämänä yrityskohtainen kurssijakso, jonka aiheina olivat henkilöstöpolitiikka, työlainsäädäntö, työehtosopimusten soveltaminen sekä erilaiset yleishallinnolliset kysymykset. Isännöitsijä Sandelinin ohella alustajina toimivat yhtiön työvoimapäällikkö *Robert Brotherus* ja ins. *Heikki Luostarinen*. Kolmanteen jaksoon sisältyi organisaatio-oppia sekä taloustietoa. Edellisestä aiheesta luennoin itse ja taloudellisia asioita selvittelivät Karkkilan tehtaan ATK-päällikkö *Thuvolf Björkman* ja insinööri *Jorma Pallasaho*. Kahden seuraavan oppijakson aikana keskityttiin tuotantoteknillisiin kysymyksiin, joi-



Johtamistaidollisen kurssin vetäjinä toimivat hallinnollinen päällikkö Kaj Antas (ylhäällä vas:lla) ja koulutus-päällikkö Jouko Paavilainen (yllä)

ta selostivat insinöörit *Jussi Kivistö* ja *Paavo Reinikainen* sekä työntutkimuspäällikkö *Omni Mikkonen* ja teknikko *Heikki Vatanen* Heinolan tehtaalta. Marraskuussa pidettiin sitten viimeinen eli yhdistävä jakso, jonka aiheina olivat kokous- ja neuvoteluteknikka, työturvallisuus ja Karkkilan tehtaan tuotantoteknillisen osaston toiminta. Tämän opetusjakson luennoitsijoina toimivat koulutus-päällikkö Paavilainen ja työturvallisuus-päällikkö *Teuvo Karhu* sekä insinööri *Erik Mielck*. Alustusten jälkeen pidettiin päätöskeskustelu aiheesta "Työnjohtajan asema tänään ja tulevaisuudessa."



**Yhteistyökysymyksistä ja työolosuhteista vilkasta mielipiteiden vaihtoa**

— Eniten keskustelua herättivät kurssilla erilaiset yhteistyö- ja järjestyskysymykset, työehtosopimuksen soveltamiseen liittyneet ongelmat sekä työolosuhteita koskevat asiat. Nämä tulivat jatkuvasti esille eri kurssijaksoilla. Myös investointikysymykset ja budjetointitehtävät kiinnostivat kurssilaisia. Uskoisin, että juuri näiden asioiden esiintuleminen ja niistä keskusteleminen eri asiantuntijoiden kanssa, antoi kurssilaisille hyvin hyödyllistä taustatietoa.

— Kurssille osallistui kaikkiaan 20 Karkkilan tehtaan osastopäällikköä

Teknikko Juhani Järvinen oli kiinnostunut kurssin ryhmätyöskentelytavoista



ja -insinööriä, teknikkoo sekä työnjohtajaa. Osanottajat valittiin siten, että kurssille otettiin yksinomaan sellaisia henkilöitä, jotka eivät ole viime aikoina osallistuneet muihin jatkokursseihin. Kurssilaiset olivat melko eri ikäisiä ja he edustivat tehtaan kaikkia suurimpia osastoja, sanoi hallinnollinen päällikkö Antas.

**Työnjohtamista tarkasteltava eriasteisten johtajien yhteistyönä**

— Tämän tyyppinen ryhmätyökurssi, johon ottavat osaa tehtaan kaikkien työnjohtoportaiden edustajat, on tietääkseni ensimmäinen maassamme. Nyt saatujen kokemusten perusteella voi todeta, että tällaisilla kursseilla pystytään poistamaan paljolti ns. työpaikkasokeutta, joka aiheuttaa usein eri osastojen toiminnan umpioitumista ja haluttomuutta kommunikointiin. Tehtaassa on nimittäin työnjohtamista tarkasteltava eriasteisten johtajien yhteistyönä käytännössä ja tämän vuoksi tulee myös koulutuksessa olla eri portaiden edustajia samassa ryhmässä. Näin voidaan teorian opetus todella soveltaa tehdaskohtaisten johtamis- ja tuotanto-ongelmien mukaiseksi. Sanoisin, että tämä ensimmäinen, kokeiluluontoinen kurssi onnistui varsin hyvin. Siihen viittaa myös se, että Karkkilan tehtaan työnjohtolle tarkoitettu johtamistaidollinen kurssi II aloitettiin

Kurssin onnistumisesta olivat karkkilalaiset yhtä mieltä. Näin vakuuttivat ainakin työteknikko Kauko Ikonen (äärimmäisenä vas:lla), työteknikko Jaakko Herala (vas:lla) ja insinööri Esko Hakola (alla).



jo 8. joulukuuta, sanoi yhtiön koulutuspäällikkö Jouko Paavilainen.

— Kuusi koulutusjaksoa käsittävän kurssin järjestäminen tuntuu kieltämättä pitkältä, mutta olemme tulleet siihen tulokseen, että lyhyet koulutusjaksot pienin väliajoin antavat tehokkaamman lopputuloksen kuin yksi pitkä kurssi. Sellaiseen ei olisi toisaalta mahdollisuuttakaan, sillä useita miehiä on hyvin vaikea irrottaa tuotantotehtävistä pidemmäksi ajaksi kuin kolmeksi päiväksi.

**Jatkokoulutuskursseja suunnitteilla myös yhtiön muiden tehtaiden työnjohtolle**

— Jatkoa siis seuraa ensimmäiselle kurssille. Parhailaan meneillään olevan kurssin ohjelma on muotoutunut edellisen kokemuksesta. Uutta on se, että kurssilaisille annetaan lukutehtäviä, jotka sitten tentitään koulutusjaksojen aikana. Ensimmäiseksi oppikirjaksi on otettu työnjohto-oppi. Seuraavaksi käynnistetään tällainen kurssi Heinolan tehdasta varten hel-

mi—maaliskuun vaihteessa ja neljäs kurssi järjestetään ensi syksynä, jolloin kutsumme kurssilaisia myös Hangan tehtaalta, Salon tehtaalta ja Santasalon tehtaalta Helsingistä. Johtamistaidollinen kurssitoiminta tulee ulottumaan vähitellen koko Kymin Osakeyhtiön piiriin, jolloin opetustavoitteiden määrittäminen tapahtuu yksityiskohtaisesti tuotannonalojen vaatimusten perusteella.

#### **Verlan lomakylä soveltuu myös kurssikeskukseksi**

— Verlan lomakylä on kurssipaikana varsin erinomainen. Siellä pysytään lomakausien ulkopuolella järjestämään helposti 'solumajoitus' pienissä ryhmissä, joita voidaan koulutuksen aikana käyttää myös työryhminä. Lomakylän ruoka on erinomaista ja ympäristö antaa täydellisen opiskelurauhan. Ainoana miinuspuolena on vain se, että Verlassa ei ole käytettävissä opetustarkoitukseen hyvin soveltuvaa luokkahuonetta. Sellaisen järjestämistä kuitenkin suunnitellaan parhaillaan. Verla on koulutuskäytössä myös edullinen sijoituspaikka, sillä yhden hengen täysihoidon kustannukset ovat Verlassa vain neljäsosa siitä, mitä jouduttaiisiin maksamaan ulkopuolisessa kurssikeskuksessa, totesi koulutuspäällikkö Paavilainen.

#### **Työpäivän pituutta arvosteltiin**

Työtekniikko *Kauko Ikonen*, 31, tuli Karkkilan tehtaan palvelukseen vuonna 1965. Hän on toiminut useissa tehtävissä eri puolilla tehdasta. Sulaton vuorotyönjohtajaksi hänet nimitettiin viime vuonna.

— Aluksi kurssilaisten keskuudessa oli tietysti hieman jännittynyt ilmapiiri, sillä kaikki eivät edes kunnolla tunteneet toisiaan. Mutta työryhmissä toimiminen auttoi tutustumaan nopeasti. Tästä on ilman muuta hyötyä tehtaallakin, missä asioiden hoito on tullut yksinkertaisemmaksi,



kun tuntee paremmin osastojen toimintaa ja eri henkilöitä.

— Antoisimmaksi kurssijaksoksi muodostui varmasti monen muunkin mielestä ensimmäinen, joka oli taitavasti suunniteltu ja sisällöltään erinomainen. Myöhemmillä jaksoilla tuli esille sellaisia aiheita, jotka olivat minulle tuttuja Tietomiehen työteknilliseltä kurssilta, mutta eihän kertaus koskaan pahitteeksi ole.

— Parasta on ollut kurssipaikka ja hankalinta pitkät työpäivät. Kun ollaan aamusta iltaan kiinni opetuksessa, ei aina viimeisillä tunteilla tahtonut jaksaa keskittyä enää opetukseen, sanoi työtekniikko Ikonen.

#### **Koulutus tarpeen vanhemmillekin**

Työtekniikko *Jaakko Herala*, 51, on työskennellyt Karkkilan tehtaalla vuodesta 1947 lähtien. Nykyisin hän toimii keskuskorjaamon alue-työnjohtajana. Työtekniikkokoulun Herala suoritti pari vuotta sitten.

— Kun sain kutsun tälle kurssille, oli mukavaa todeta, että juuri meidän yhtiössämme, jossa tällainen vanhempi mies katsoo koulutuksen tarpeen olevan jo suuren, oivalletaan jatkokoulutus vielä näin 'hyvissä ajoin'. Omalta kohdalta pidän tätä kurssia kokolailla onnistuneena. Erityisesti olen iloinen siitä, että nuoremmat työ-

Karkkilan tehtaan työnjohdolle järjestetyille ensimmäiselle johtamistaidolliselle kurssille osallistui kaikkiaan 20 yhtiöläistä. Kuvassamme kurssilaiset ryhmittyneenä Verlan lomakylän päärakennuksen portaille.

toverit, joiden kanssa joskus on työpaikalla tullut erimielisyyksiä, ovat nyt päässeet näkemään ja kuulemaan, että olemme me vanhemmatkin työnjohtajat olleet usein oikeassa. Työsuuhdekysymysten käsittely kiinnosti minua henkilökohtaisesti eniten.

— Kurssi sinänsä ei ollut pitkä, mutta työpäivä oli sitäkin täydempi. Aloitimme aamulla kahdeksalta ja lopetimme tavallisesti illalla samoihin aikoihin. Väliin mahtui vain aamiaistunti ja pari kahvitaukoa. Mitä kurssipaikkaan tulee, niin Verla on tietysti mainio ratkaisu. Aikaisemmin en ole käynyt täällä sen enempiä kuin Kuusankoskellakaan, missä nyt teimme pari tehdaskäyntiä, joten siinäkin suhteessa kurssi on ollut avartava. Toivon vain, että muillekin työnjohtajille ja etenkin suunnittelijoille annettaisiin myös mahdollisuus tämän suorittamiseen, kertoi työtekniikko Herala.

#### **Opetuksen jaksottelu hyvä ratkaisu**

Valimoinsinööri *Esko Hakola*, 24, oli kurssin nuorin osanottaja. Hän

tuli yhtiöön vuonna 1969, suoritti välillä asevelvollisuutensa ja palasi takaisin tehtaalle. Hänen nykyiseen työhönsä kuuluu lähinnä valimossa käytettävän hiekan ja sideaineiden käytön ohjaus ja tarkkailu.

— Minusta on täysin paikallaan, että tällaiselle kurssille on valittu eri tehtävissä olevia ja eri-ikäisiä yhtiöläisiä. On tullut esille paljon hyviä mielipiteitä ja sellaisiakin asioita, jotka ovat täysin uusia. Kiinnostavaa oli kuulla koko yhtiötä koskevia esityksiä ja erityisesti yhtiön tulevaisuudensuunnitelmia, joista myös jonkin verran kerrottiin.

— Kurssin jaottelu oli minusta hyvä ratkaisu. Yksi yhtenäinen koulutusjakso olisi tuntunut varmasti liian raskaalta. Nyt on sen sijaan ryhmissä päästy hyviin tuloksiin ja oppiminen on ollut mielestäni tehokasta, totesi insinööri Hakola.

#### Ryhmätyöskentely tehokasta

Teknikko *Juhani Järvinen*, 29, työskentelee laadunvalvontaosastolla vastaavana työnjohtajana. Hän on suorittanut yhtiön ammattikoulun ja työskennellyt tehtaassa piirustuskonttorissa ennen teknilliseen kouluun menoaan.

— Minusta on hyvä asia, että opitaan tuntemaan lähemmin muiden osastojen työnjohdosta vastaavia henkilöitä ja samalla tietysi myös heidän vaikeuksiaan. Omassa työssäni tämä on aivan välttämätöntä, sillä joudun kiertämään aina valimosta lähettämöön saakka.

— Odotin eniten tältä kurssilta kokous- ja neuvottelutekniikan opetusjaksoa. Tietysti myös kaikki muut aineet harjoitus- ja ryhmätyötehtävien ovat olleet kiinnostavia. Ryhmätyö on erityisen tehokasta, koska sillä tavalla jokainen tulee pakostakin mukaan. Kurssipaikka on ehkä vain liian kaukana, vaikka eihän Verlan olosuhteita muuten mikään vaivaa, sanoi teknikko Järvinen.

Haastattelija *Eero Niinikoski*

**Kuusankosken keskustaan Maunukselaan valmistuu ensi huhtikuussa uusi vanhusten palvelutalo. Rakennukseen tulee 24 yksiötä sekä runsaasti yhteistiloja. Parhailaan on meneillään palvelukeskuksen asuntojen hakuaika, joka päättyy ensi tammikuun 15. päivänä. Suunnitelmien mukaan ensimmäiset asukkaat pääsevät muuttamaan Läntisen Linjapuiston varrella sijaitsevaan taloon 1. 5. 1972. Rakennushankkeen toteuttajana on Kuusankosken Seudun Vanhainhuoltoyhdistys ry.**

## Kuusankosken vanhusten palvelutalosta uusia vuokra-asuntoja eläkeläisille

Kaksi vuotta sitten perustetun yhdistyksen tavoitteena on viedä eteenpäin Kuusankosken seudun vanhusten hyväksi tehtävää työtä niillä keinoilla, joita yhdistysmuotoisella toiminnalla voidaan toteuttaa virallisten elinten työn ulkopuolella. Sääntöjensä puitteissa Kuusankosken Seudun Vanhainhuoltoyhdistyksen toiminta voi tapahtua kaikkien paikallisten vanhusten hyväksi tehtävän työn piirissä. Siksi yhdistys on pyrkinyt toiminnassaan alusta alkaen rakentamaan mahdollisimman kestävästi yhteistyön vanhusten hyväksi toimivien eri viranomaisien, yhteisöjen ja yksityisten välille.

Kuusankosken Seudun Vanhainhuoltoyhdistyksen marraskuisessa vuosikokouksessa valittiin yhdistyksen hallituksen puheenjohtajaksi vuodeksi 1972 edelleen sosiaalijohtaja *Heikki Helminen* ja jäseniksi sosiaalipäällikkö *Keijo Jokiranta*, ekonomi *Jaakko Harju*, ekonomi *Heikki Kelloski*, viilaja *Arvo Hokkanen*, postimiesten esimies *Unto Kajander*, pankinjohtaja *Oiva Rautjärvi*, varastomies *Lasse Lehtisare* ja toimistosihteeri *Tapio Partanen*.

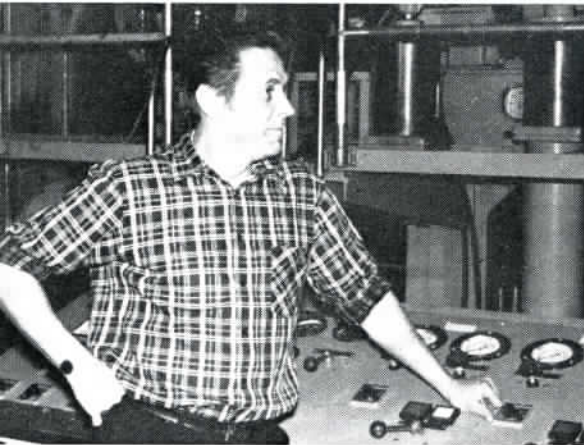
— Vanhainhuoltoyhdistyksen toiminta on alusta pitäen lähtenyt siitä periaatteesta, että yhdistyksessä olisi-

vat edustettuina eri yhteiskuntapiirit. Tällä tavalla uskomme sen saavan myös laajemman tuen toiminnalleen. Yhdistys tarvitsee taloudellista tukea rakennushankkeen toteuttamiseksi sekä vanhusten palvelukeskuksen toiminnan järjestämiseksi. Tästä syystä se vetoaa eri yhteisöihin, työnantajiin ja kansalaisjärjestöihin sekä yksityisiin henkilöihin lahjoitusten ja avustusten saamiseksi, kertoi lehdellemme Kuusankosken kauppalan sosiaalijohtaja *Heikki Helminen*.

— Palvelutalohankkeen kokonaiskustannukset ovat 782 100 markkaa. Hankintakulujen rahoitus tapahtuu suurimmaksi osaksi raha-automaattivoittovarojen ja vanhainhuoltoyhdistykselle myönnettyjen lainojen turvin. Tämän lisäksi tulee esille kuitenkin myös sellaisia menokohteita, joiden peittämiseksi toivomme eri yhteisöjen tukea, sanoi sosiaalijohtaja *Helminen*.

— Palvelutalon asunnoista kiinnostuneet vanhuset voivat noutaa asuntohakemuslomakkeita joko kauppalan sosiaalitoimistosta tai yhtiön sosiaaliosastolta. Kymintehtaan toimistosta lomakkeita saa sosiaalitarkastaja *Toini Iivanaiselta* ja Voikkaan toimistossa asiaa hoitaa sosiaalivirkailija *Sanni Peltola*.

## Yhtiöläisten juhlamietteitä Kuusankoskella



Lehtemme viime numerossa haastattelimme 100-vuotisjuhlatoimikuntien puheenjohtajia ja nyt ovat vuorostaan muutamat eri yhtiöläispiirien edustajat lausuneet juhlavuoden johdosta mielipiteitään.

100-vuotisjuhlien päätoimikunnan sihteeri, oikeust.kand. *Risto Rämö* toivoo, että juhlat onnistuisivat odotusten mukaisesti ja juhlavuosi ohjelmineen tekisi yhtiötä myönteisellä tavalla tunnetuksi. Hän pitää juhlaorganisaatiossa eri yhtiöläispiirien yhteistoimintaa hyvänä.

— Jo virkanikin puolesta joudun osallistumaan juhlavuoden tilaisuuksiin, joista päätapahtumana pidän 100-vuotisjuhlaa Voikkaan paperivastossa. Toinen juhlavuoden huippu-tapahtuma on mielestäni Verlan tehdasmuseon vihkiäiset. Museo tulee olemaan ainutlaatuinen ja nähdäkseni sen restaurointi ja museoksi muuttaminen on huippuluokan työtä.

— Vain kerranhan sitä sata vuotta täytetään, niin että kyllä sitä kan-

nattaa juhla, tuumaili tuomari Rämö ja uskoi juhlavuoden ansiosta eri yhtiöläispiirien lähentyvän toisiaan samoin kuin yhtiön ja kauppalankin.

— Henkilökohtaisesti toivon, että juhlavuosi olisi pian ohi jo työmääränikin vuoksi, naureskeli tuomari Rämö lopuksi.

Kuljetustilausten vastaanottaja *Torsti Borg* päätteli juhlavuoden sujuvan itsellään tavallista runsaamman työmäärän merkeissä, sillä juhlavu-



den eri tilaisuudet antavat runsaasti lisätyötä kuljetusosaston henkilökunnalle.

— Ruljanssi tulee olemaan kova, mutta läpi se on vietävä. Sen verran uskoisin kuitenkin aikaa liikenevän, että pääsen osallistumaan pääjuhlaan Voikkaalla, onhan sadan vuoden iän saavuttaminen asia, jota kannattaa juhla. Verlan tehdasmuseon avaaminen minua kiinnostaa myös kovasti ja tulen siihen tutustumaan mielenkiinnolla.

Voikkaan paperitehtaan PK 18:n koneenhoitaja *Erkki Laatusen* mielestä juhlavuodesta on annettu kyllä tarpeeksi tietoja, mutta siitä ei liioin ole työpaikalla keskusteltu eikä hän-



100-vuotisjuhlien päätoimikunnan sihteeri, oikeust.kand. *Risto Rämö* (yllä), PK 18:n koneenhoitaja *Erkki Laatusen* (äär. vas.) ja kuljetustilausten vastaanottaja *Torsti Borg*

kään ole ajatellut asiaa sen paremmin, koska juhlat tuntuvat olevan vielä niin kaukana.

— Eipähän niillä juhlilla työntekijälle ole suurtakaan merkitystä. Kyllä ne ovat etupäässä herrojen juhlat, näytös siitä, että hyvin on sata vuotta pärjätty. Pääjuhlaankin kun tulee seitsemän tuhatta ihmistä, niin liekö siellä juhlatunnelmasta tietoa. Verlan museojuhla on sitten toinen asia. Museon perustaminen on oikein hyvä juttu ja kesällä sinne varmasti tulee mentyä katsomaan.

— Mielestäni pitkäaikaisesti palvelleita pitäisi yhtiön jollakin erityisellä tavalla muistaa näiden juhlallisuuksien yhteydessä, sanoi koneenhoitaja Laatusen.

Kirjuri *Maija Hokkanen* Voikkaan paperitehtaalta oli sitä mieltä,

että rahasumma, joka näihin juhla-  
lisuuksiin uhrataan, olisi palvellet  
paremmin yhteistä asiaa, jos se olisi  
jaettu kaikkien työntekijöiden kes-  
ken, sillä muutaman lisäsätasen saa-  
minen olisi ilahduttanut jokaista.

— Onhan sellaisiakin ihmisiä, jot-  
ka arvostavat julkisuutta, kunnia-  
merkkejä ja juhlia, mutta minä en  
henkilökohtaisesti niistä välitä. Mie-  
lestäni työelämässä on paljon tär-  
keämpää henkilökunnan väliset hy-  
vät ja reilut suhteet sekä jokaisen  
työntekijän työn arvostaminen, eri-  
tyisesti niiden, jotka ovat palvelleet  
yhtiötä useita, jopa kymmeniä vuo-  
sia. Juhlapuheissa tähdennetään pit-  
kien työsuhteiden merkitystä, mutta  
pelkät kunniamerkit ja seremoniat

Siivooja Hilikka Tyyskä ja rullansiirtäjä  
Sulo Kurko (oik.) sekä kirjuri Maija  
Hokkanen ja PK 17:n silinterimies  
Reijo Vierumäki (alla) Voikkaan  
paperitehtaalta

eivät paljon lämmitä. Pitkästä pal-  
velussuhteesta pitäisi olla työntekijäl-  
le jotakin todellista iloa ja hyötyä.

Siivooja *Hilikka Tyyskä* Voikkaan  
paperitehtaalta oli sitä mieltä, että  
juhlit piristävät työelämää ja tuovat  
siihen vaihtelua. Hän muisteli vuo-  
sia sitten ollutta Radion sinfoniaor-  
kesterin konserttia paperivarastossa



jossa pääjuhla pidetään. Hän sanoi  
olevan mielenkiintoista nähdä kerran  
koko varasto tyhjänä. Hänen tyttä-  
rensä tulee muiden koululaisten mu-  
kana tarjoilemaan pääjuhlaan, joten  
kotona on asiasta keskusteltu. Pääta-  
pahtuma on kuitenkin vielä kaukana,  
mutta 100 vuoden ikä on joka ta-  
pauksessa juhlimisen arvoinen asia,  
pääteli Sulo Kurko.



ja kertoi siitä tapauksesta vieläkin  
puhuttavan.

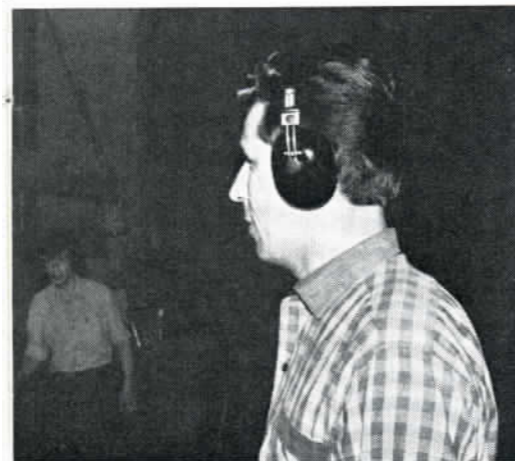
— Ei työ ja raha saisi olla elä-  
mässä pääasia, vaan juhliakin pitää.  
Näistäkin arvokkaista juhlista puhu-  
taan varmasti kauan jälkeenkä päin.  
Sitä mieltä oli rva Tyyskä.

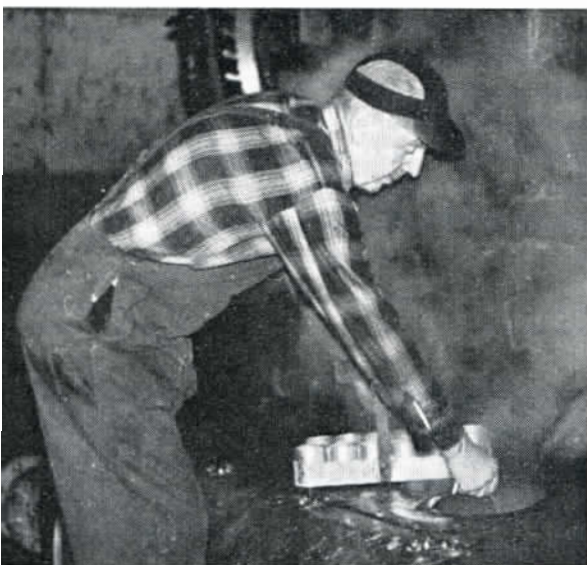
Voikkaan PK:n 17:n silinterimies  
*Reijo Vierumäki* piti juhlapaikkaa  
tehtaan piirin sisällä onnistuneena  
ratkaisuna, mutta ”kamalalta tun-  
tuu seitsentuhantinen vierasjoukko”.  
Muistomitalin saaminen on mukava  
asia ja Verlan museo on hyvä aja-  
tus. Rahalahjasta on työpaikalla  
keskusteltu ja tultu siihen tulokseen,  
että kymppi ja vuosi.

Rullansiirtäjä *Sulo Kurko* työs-  
kentelee Voikkaan paperivarastossa,

PK 15:n koneenhoitaja *Toivo Ha-  
sari* Voikkaalta kertoi olleensa yhtiön  
75-vuotisjuhliissa ja juhlahahvi-  
kupit saatiin kuulema silloinkin. Nyt  
näistä juhlista tulee suuremmat ja  
vaimotkin pääsevät mukaan.

— Hyvin täytyy juhlan olla suun-  
niteltu, että kommelluksitta menee,  
kun niin suuri vierasjoukko on ky-  
seessä. Ahdasta siellä varmasti on ja  
massatunnelmaa. Tuskin siellä mitään  
juhlitunnelmaa syntyy, tuumaili ko-  
neenhoitaja Hasari. Voikkaalaisista  
on tietenkin mukavaa, että pääjuhla  
pidetään täällä. Kyllähän sitä näin  
suuren yhtiön kannattaa satavuotista  
toimintaansa juhlia, juhlivathan ne  
pienemmätkin. Moni pitempään pal-  
vellut odottaa rahalahjaa. Se antaisi  
tunteen, että yhtiö arvostaa pitkäai-  
kaista työntekijää.





1. hioja Teuvo Paavola (yllä) ja merkkaja-vaakaaja Lea Ahti (alla)

1. hioja *Teuvo Paavola* Voikkaan puuhiomosta piti juhlapaikkaa sopivana, mutta ruokatarjoilua turhana, pelkkä kahvikin olisi riittänyt. Hän kertoi kotiväkensä olevan kovasti kiinnostuneita niin pääjuhlasta kuin tanssiaisistakin.



Merkkaja-vaakaaja *Lea Ahti* PK 7:n arkkisalista Kuusanniemestä saa yhtiön 25-vuotismarkin juhluvuonna ja hän piti sitä onnellisena sattumana, joka juhlistaa tapausta kovasti. Hänen mielestään on paikallaan, että

yhtiön 100-vuotisjuhlista tulee suuret ja komeat ja että yhtiön väki Kuusankoskella viettää sitä yhdessä.

Trukinkuljettaja *Rauno Granberg* PK 7:n varastosta suhtautui juhlimiseen myönteisesti ja osallistuu pääjuhlaan ja ehkä myös jo uudenvuoden vastaanottotilaisuuteenkin pää-



konttorin edustalla, jollei hän lähde yhtiön metsäkämpälle vastaanottamaan juhluvuotta.

Pääkonttorin portieeri *Birger Ström* on kiinnostunut erityisesti yhtiön taloushistoriasta, joka julkaistaan juhluvuonna sekä yhtiötä esittelevästä kuvateoksesta. Juhlimista hän pitää asiallisena ja periaatteessa hyväksyttävänä, mutta keskustella voitaisiin siitä, ovatko esimerkiksi yhtiöläistanssiaiset tarpeen. Jos lähdetään ajatuksesta, että juhluvuonna täytyy ohjelman tarjota jokaiselle jotakin, niin siinä tapauksessa monenlaatuiset tilaisuudet ovat paikallaan.

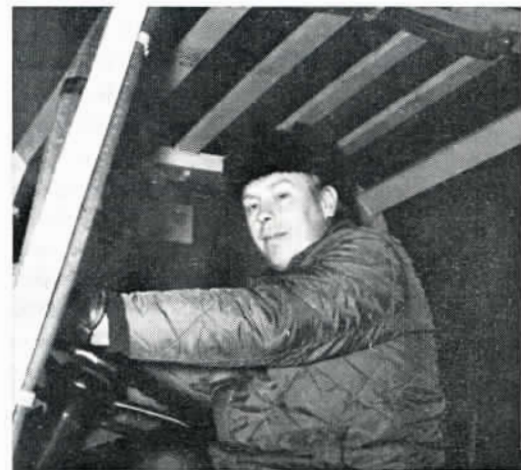
— Minä osallistun juhlatilaisuuksiin jo virkanikin puolesta, mutta haluan myös olla lojaali työnantajaani kohtaan, jonka palveluksessa olen ollut jo yli 30 vuotta.

— Verlan museohanke on erinomainen ja ainutlaatuinen. Yhtiölle

on annettava tunnustus tästä toteutuksesta, jonka ansiosta tulevat polvet saavat tutustua puunjalostusteollisuuden alkuaikoihin. Verlan tehdasmuseo on niin ikään kunnianosoitus menneille yhtiöläispolville.

— Hyvä ajatus on 100-vuotismitalin lyötättäminen. Tämä mitali on jotakin muuta kuin tavanomaiset merkit, se on arvokas ja kaunis taide-teos.

— Sadan vuoden ikä maamme teollisuudessa on arvokas saavutus, jota kannattaa juhla, totesi Kymin paperitehtaan ylimestari *Abti Hakalainen*. Se on kaikkien yhtiöläisten



Trukinkuljettaja *Rauno Granberg* (oik.) ja PK 15:n koneenhoitaja *Toivo Hamari* (yllä)

juhla, sillä onhan Kymin Osakeyhtiö monen sukupolven ajan antanut työtä ja turvaten toimeentulon palveluksessaan oleville henkilöille ja heidän perheilleen.

— Juhlallisuuksista on tiedotettu tarpeeksi ja hyvin henkilökuntalehdissä. Tilaisuuksista tärkein ja juhla-  
vin on pääjuhla Voikkaan paperivara-  
rastossa. Minua kiinnostaa myös kovasti Verlan tehdasmuseo.

— On puhuttu ja kirjoitettu työnantajan lahjoista henkilökunnalle. Minusta on työnantajan asia, miten se työntekijänsä palkitsee. Minua ilahdutti jo etukäteen tieto, että jo-



Pääkonttorin portieeri Birger Ström ja käytöntarkkailija Oili Toivonen Kymin paperitehtaalta

kaiselle yhtiöläiselle annetaan 100-vuotismuistomitali, joka on erittäin arvokas lahja.

Käytöntarkkailija *Oili Toivonen* Kymin paperitehtaalta vakuutti, että juhluvuoden ohjelma tuntuu mielenkiintoiselta. Kesäurheilupäivät ja Verlan museo kiinnostavat häntä eni-

ten. Hänen mielestään on kaunis ele, että yhtiö muistaa pitkäaikaisesti palvelleita ansiomerkeillä.

PK 6:n koneenhoitaja *V. G. Vilenius* Kymin paperitehtaalta sanoi, että kannattaa pitää kovat juhlat, sillä 100 vuotta on niin korkea ikä, ettei sitä ihan pienillä kemuilla voi sivuuttaa.

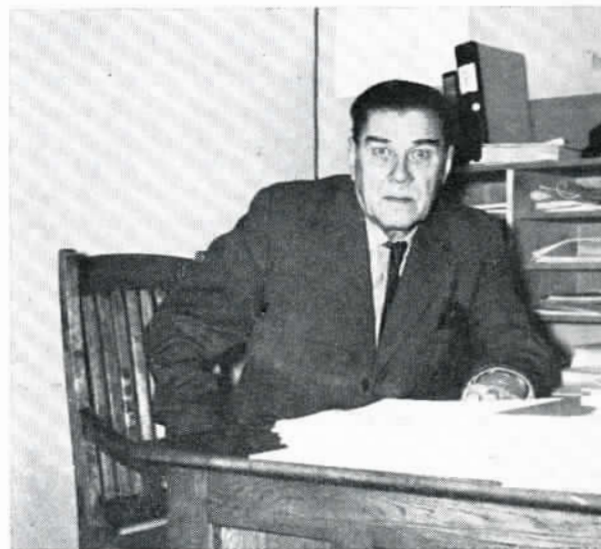


— Juhlavuodesta tulee varmaankin hyvä, kun valmistelut ovat olleet laajat ja niitä on tehty monen toimikunnan voimalla, kuten henkilökunnan lehdistä on saatu lukea. Olin jo yhtiön 75-vuotisjuhlilla, mutta ne oli-

vat paljon vaatimattomammat kuin mitä näistä tulee, sillä sinne kutsuttiin vain määrävuoDET palvelleet eikä puolisoita ollenkaan.

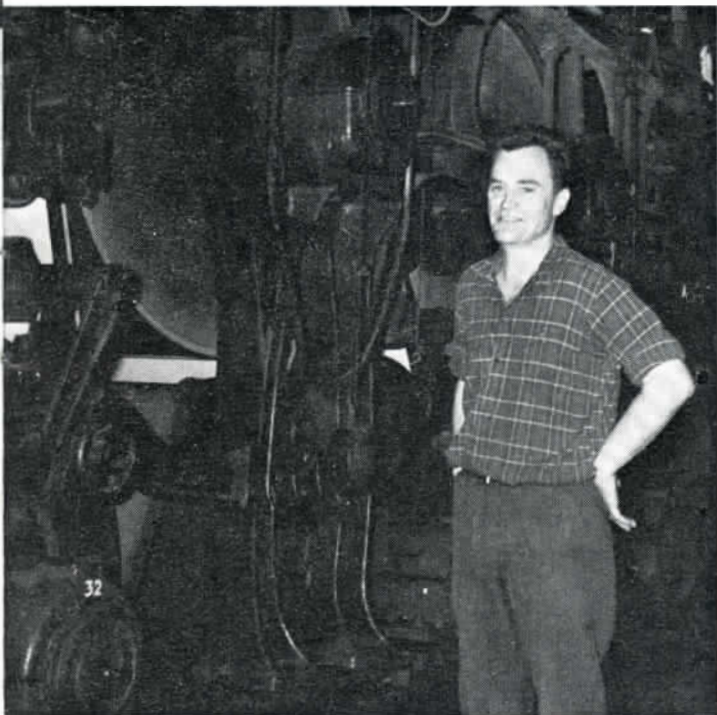
— Uudenvuoden aattona minulla on aamuvuoro, joten tulen pääkonttorin edustalle juhluvuotta vastaanottamaan. Pääjuhla on toinen merkittävä tapaus ja Verlan tehdasmuseon vihkiäiset kolmas. Museosta tulee varmaan mielenkiintoinen ja sen arvo nousee vuosi vuodelta. Tämä sukupolvi ei kenties sitä osaa vielä tarpeeksi arvostaa, mutta seuraava jo varmasti. On mukava nähdä sen aikaiset meiningit ja vehkeet, joilla on pärjätty, päätteli koneenhoitaja *Vilenius*.

Kymin paperitehtaan ylimestari Ahti Hakalainen



PK 4:n silinterimies *Kalevi Lehto* Kymin paperitehtaalta valitteli, että paikalliset sanomalehdet ovat kirjoittaneet perin vähän yhtiön tulevasta juhluvuodesta, mutta yhtiön henkilökuntalehdet ovat hänen mielestään jakaneet tietoa kylliksi.

— On kaunis piirre yhtiöltä järjestää merkkivuoden kunniaksi suuret juhlat, johon pääsevät kaikki mukaan. Pääjuhlasta tulee varmaankin onnistunut ja vaikuttava tilaisuus.



PK 4:n silinterimies Kalevi Lehto Kymin paperitehtaalta



Kymin paperitehtaan käyttöinsinööri *Timo Alarotu* sanoi tulevansa perheineen katsomaan aarnikotkan paljastusta ja komeata ilotulitusta uudenvuoden vastaanottajaisiin. Hän suhtautui myös muihin juhlatilaisuuksiin myönteisesti ja lupasi nostaa hattua sille, joka pystyy organisoimaan ruoat ja juomat pääjuhlan 7000:lle vieraille.

— On hyvä olla työssä vakavassa 100-vuotiaassa yhtiössä!

Haastattelija *Heli Kyllönen*

PK 6:n koneenhoitaja *V. G. Vilenius*  
Kymin paperitehtaalta

Kymin paperitehtaan käyttöinsinööri  
*Timo Alarotu*



## Kuusankosken Tekniset täytti 35 vuotta

Keväällä 1936 pohjois-kymenlaaksolaiset teknikot perustivat Kymenlaakson Teollisuusteknikot-nimisen yhdistyksen, jonka kotipaikka oli Kouvola. Yhdistykseen liittyi jäseniä Kuusankoskelta, Kouvolasta, Myllykoskelta ja Korialta. Yhdistys liittyi samalla Suomen Teollisuusteknikkojen Liittoon.

Jäsenistön lisääntyessä todettiin suurimman osan olevan kuusankoskelaisia ja niinpä v. 1949 yhdistys muutettiin Kuusankosken Teollisuusteknikot-nimiseksi ja sen kotipaikaksi tuli samalla Kuusankoski. Koska Kuusankoskella olivat työnjohtajat perustaneet niin ikään Teollisuusteknikkojen Liittoon kuuluneen yhdistyksen Kuusankosken Teollisuustyönjohtajat, oli paikkakunnalla kaksi samaan liittoon kuuluvaa yhdistystä, joiden jäsenet melkein sataprosenttisesti olivat lisäksi saman työnantajan eli Kymin Osakeyhtiön palveluksessa. Syntyi ajatus yhdistysten



liittämisestä ja niinpä 1950 työnjohtajien yhdistys purkautui ja yhteisen yhdistyksen nimeksi tuli Kuusankosken Teknilliset Toimihenkilöt. Tämä nimi muutettiin 1970 Kuusankosken Tekniset-nimiseksi. Yhdistyksen jäsenmäärä on nykyisin n. 350.

Yhdistyksen toiminnassa ovat nykyisin etualalla taloudelliset kysy-

Kuusankosken Teknisten johtokunta.  
Istumassa toinen vas:lta yhdistyksen  
puheenjohtaja, tekniikko *Rauni Henttonen*.

mykset kuten työehto- ja palkkapiirittiset sopimusasiat, mutta sen lisäksi järjestetään tutustumisretkiä lähiseudun teollisuuslaitoksiin sekä erilaisia luento- ja kurssitilaisuuksia.

# Tästä pulutaan



"Elämää ei voi pidentää, mutta sitä voi leventää", sanoi **joulupukki**.

★

Ja sitten **Mikko Kuopan** joulurunon 'Aattoilta' Kynttilät ja kaunis joulupuu, lahjat runsaat, rakkahat lapsille ne parhaan ilon tuovat. Muuta vaatii vanhan mieli, vatsa, suu. He syövät kinkut, herkulliset sapuskat ja päälle sahtia ja kaljaa juovat.

Pian hiljainen on koko talo. Sammuneet on kuusenkynttilät. Aattoilta hiljaa yöhön vaipuu, vaan taivahalta loistaa kirkas valo, kun tähdet täyteen loistoon syttyvät ja mielen täyttää rauha, kaipuu.

★

Perinteellinen **Voikkaan virkailijain** pikkujoulu oli klubilla 10. 12. Paikka on viihtyisä, kodikas ja intiimi. Ei ihme, että tunnelma oli alkurepliikeistä lähtien välitön ja iloinen. Juhlassa oli kolmisenkymmentä henkeä ja joulupukkikin kävi jokaiselle lahjoja tuoden.

Voikkaan tehtaan palopäällikkö **Esko Eloranta** lähetti toimituksen selailtavaksi **Voikkaan Vapaaehtoisen Palosammutuskunnan** säännöt vuodelta 1907. Viipurin läänin kuvernööri N. von Rechenberg oli ne 15. 3. vahvistanut, asian tutkinut ja harkinnut kohtuulliseksi ei ainoastaan sallia kysymyksessä olevan Palosammutuskunnan perustamisen, vaan myös hyväksyä ja vahvistaa sille säännöt. Kolme herraa, räätäli **Joh. A. Domin**, työnjohtaja **Viktor Roos** ja sahanhoitaja **H. J. Norrman** olivat tätä hanketta ajamassa.

Tässä punakantisessa kirjasessa on myös Palosammutuskunnan järjestysohjeet, jotka sisältävät jos jonkinlaista neuvoa. Niissä määrätään mm., että "kunnan- ja osastonpäälliköt valitsevat jokainen itselleen kaksi apurintaa ja lipunkantajan". Lipunkantajan tuli "aina olla lippuinensa päällikkönsä välittömässä läheisyydessä osottaakseen missä päällikkö on". Sammutusosaston joka komppaniassa piti ruiskumestarin lisäksi olla kaksi suihkunviejää. Heidän tuli harjoituksissa ja tulipaloissa johtaa



Voikkaan virkailijain pikkujoulussa kävi iloinen ja leikkisä joulupukki, joka toi säkillisen lahjoja. Vas. voikkaalaiset 'perhekuvasse' jouluglögin jälkeen.

suihkua sammutuspäällikön määräysten ja voimassa olevain suihkunventisääntöjen mukaan, niin ettei sitä sopinut sohotella suihkua mihin sattui. Tulipalossa oli tupakanpolitto kielletty!

Miehistöharjoituksen ohjesäännössä on oikeastaan kaikkein riemastuttavinta luettavaa. "Komentavan päällikön on lausuttava komentosanat selkeästi, voimakkaasti ja säntilleen, hiukan viivähtäen huomio - ja varsinaisen komentosanan välillä, jotta miehistö saisi aikaa miettiä, miten liike on tehtävä". Esimerkkejä: kahteen riviin asen - - - TO, täysi väli hajoitta - - - KAA, rinta - - - MAAN! Miettimisajan pituutta ei ole määritelty, mutta voipi olla alkuaikoina niinkin käynyt, että jokunen talo ehti palaa maan tasalle, ennenkuin hitaimmat pääsivät selville, mistä oli kysymys. Sitten "puolikäännö vasempaan - - - PÄIN tehdään kuin oikeaan - - - PÄIN, mutta ainoastaan 1/8 ympyrässä (45°)". Käännö oikeaan päin tehdään kahdessa tempussa siten, että tempu numero yksi on käännö oikean jalan kanta-päällä ja vasemman jalan varpailta ja tempu numero kakkosessa otetaan asento- eli ponnistusaskel oikealla jalalla.

★

**Ulkoasiainministeriö** on pyytänyt kuvamateriaalia Ranskan, Englannin ja USA:n televisioita varten yhdeksältä taiteilijalta, joiden joukossa ovat kuu-



sankoskelainen taidemaalari **Esko Tirronen** sekä kuvanveistäjä **Kimmo Pyykkö**, jonka veistos 'Kolmoiskosket' paljastettiin viime keväänä Kuusankoskella. Muut Suomen taidetta edustamaan valitut taiteilijat ovat taidemaalari **Sam Vanni**, **Juhani Linnovaara** ja **Kimmo Kaivanto** sekä kuvanveistäjät **Eila Hiltunen**, **Laila Pullinen**, **Harry Kivijärvi** ja **Kain Tapper**.

★

Eräällä yhtiön tehdaspaikkakunnalla on intohimoinen **harrastusurheilija**, sanotaan häntä vaikkapa **Kalleksi**. Hän käveli ja kävelee laatikolle kaiketi vieläkin jokaikinen päivä. Kerran Kallen kaverilla oli synttärit, joita juhlittiin mehujen kera ja aika suurissa kaarissa. Iltayöstä Kalle joutui putkaan. Aamuauringon luodessa kultaisia säteitään kuuli poliisietä hentoa naputtelua putkasta ja lähti tiedustelemaan pidäte-



Merkantti **Helena Virtala** työskentelee sisäisellä tiedotusosastolla pääkontorissa. Hän mm. lukee korrehtuureja ja kirjoittelee puhtaaksi toimittajien tekstejä.

Hallasta saimme vanhan kuvan Tiutisen lautatarhan pojista v:lta 1927. Oik:lta Vihtori Hämäläinen, Toivo Kleimola, Eino Härmä ja Yrjö Palmgren. Voikkaan tehtaan palopäällikkö Esko Eloranta (alla)



tyn toivomuksia. Kalle oli herättyään kauhukseen huomannut, että kuntolenkki oli jäänyt tekemättä ja kysyi voisiko hän kipaista laatikolla ja palata sen jälkeen takaisin putkaan. Ymmärtäväinen virkavalta antoi Kallelle parin tunnin loman ja 10 km:n kuntolenkki tuli tehtyä — sillä kerralla varmaan tositärpeeseen.

★

Heinolan tehtaan sosiaalipäällikkö **Eino Saarinen** on myös ahkera kävelijä. Hän tekee 4 km:n lenkin ainakin joka toinen aamiaistunti. On näitä aamiaistuntikävelijöitä muitakin: **Oiva Tuisku** ja **Elli Keskiaväli** osto-osastolta ja telekstyttö **Ritva Koukonen**. Syksyllä heitä oli isompi joukko, mutta muut ovat tippuneet. Heille tuli varmaankin nälkä! Eino Saarisen 4 km:n ennätys on 37 min.

★

Heinolan tehtaalalla käynnissä oleva **siivouskilpailu** menee erinomaisesti. Siellä on nyt niin siistiä, ettei paikkoja ole samoiksi tuntea. Kilpailussa on kärjessä lämmönvaihdinosaston suurvaihdinryhmä 43,5 pisteellä, toisena radiaattoriosastolta ryhmä, jonka muodostavat linjat, tuurnaus ja HP-rata 41 pistettä. Kilpailussa on edessä loppukiri.

★

Yhtiö on ostanut Kymintehtaalle uuden auton, mustan kahdeksan hengen **Mercedes Benz 230 lang**-merkkisen. Autoa ajaa **Alpo Starck** ja kaverit ovat ristineet sen 'kirkkoveneeksi'.

★

Suomen Autoklubin kultaisen ansiomerkin sai vastaanottaa huoltoasentaja **Kauko Styrman** Heinolan tehtaalta. Isännöitsijä **Rauno Renko** luovutti hänelle mitalin kunniakirjoineen juhlatilaisuudessa 7. 12. ja kiitti häntä pitkäaikaisesta palveluksesta sekä tunnollisesta ja turvallisesta ajosta vaativassa



Heinolan tehtaan sosiaalipäällikkö Eino Saarisen kuntolenkki on 4 km:n pituinen

työssään. Kauko Styrman on ollut Heinolan tehtaan kirjoissa v:sta 1952 lähtien, mutta sitä ennen hän oli työssä Karkkilassa, joten palvelusaikaa kertyy hänelle lähes 23 vuotta. Kauko Styrmanille ei ole sattunut yhtään liikennevahinkoa. Pari kertaa hänen on täytynt ajaa pientareelle välttääkseen yhteenajon vastaan tulleen väärin tilanteen arvioineen ohittajan kanssa, mutta niissäkin tapauksissa selvittiin pelkällä säikähdyksellä.

★

Autojutuista puheen ollen kerrottakoon, että sisäisellä tiedotusosastolla työskentelevä nti **Helena Virtala** suoritti syksyllä kuorma-autonkuljettajan ajokortin. Emme ole saaneet selville, mitä tytöllä on mielessä.

★

Sain kirjeen Heinolasta. Siellä ei ruoile ainoastaan Mikko Kuoppa, vaan **insinöörimiehetkin!** Mikään ei ilahduta niin kuin tieto siitä, etteivät insinöörit



Henkilöautonkuljettaja  
Alpo Starck ja  
'kirkkovene'

Huoltoasentaja  
Kauko Styrman (oik.)  
vastaanotti Suomen  
Autoklubin kultaisen  
ansiomerkin, jonka  
kiinnitti isännöitsijä  
Rauno Renko hänen  
rintapieleensä.  
Keskellä on sosiaali-  
pääll. Eino Saarinen.

sentään ihan joka paikassa ole kadot-  
taneet kosketusta kaunotaiteisiin.

★

#### Kattilasepän valssi

Pannuja, pannuja  
niitä oli niin,  
luukut oli auki  
ja pellit oli kiinn'.  
Toiset oli vanhoja,  
muutama oli uus'  
linjalla valmistusvaiheessa kuus'!

Ei ole niin hyvä  
kuin olla saisi'.  
Tunnettu silti  
on naapurimaiss'.  
Mitäs tykkäät, jos lykkään  
sen kellariis',  
niin riemusta repee  
sun talkkaris'!

Jos minä näkisin  
hitsattavan väkisin,  
protestin tekisin,  
saumatkin repisin,  
vuoraukset nytkisin,  
pannuun minä sylkisin.  
Kattilasepän valssi on tää, on tää!

★

Kattilasepän valssin ensiesitys oli in-  
sinöörien saunaillassa 9. 12., jolloin trio  
Ti **Aarto Heinomaa** sekä DI:t **Raimo  
Lappalainen** ja **Pentti Holopainen** esi-  
tivät tämän omatekemänsä valssin. Sä-  
vel on sen vanhan pornolaulun: tii-laa-  
laa, tii-laa-laa, tii-laa-la-laa. Kattilaosas-  
ton päällikkö **Juha Härmänsuo** ilahtui  
tästä laulusta lähes kyyneliin. Tunnel-  
maa kohotti vielä hänelle ojennettu  
lahja: tandem-mallinen suojeluväline-  
laukku tykötärpeineen. Hän on menes-  
tyksellisesti hoitanut suojelupäällikön  
tehtäviä. Myös palopäällikkö **Pentti Lai-  
tinen** palkittiin Kymin suurimmalla ky-

pärällä ja palokirveellä. Turvallisuus-  
päällikkö **Harry Sundmanille** ojenneti-  
tiin puheenjohtajan nuija, joka oli va-  
rustettu erikoispehmustein turvallisuus-  
näkökohdat huomioon ottaen. — Ne  
olivat kaikesta päättäen aikamoiset bi-  
leet.

★

Heinolan Toimihenkilökerholla ei ole  
vieläkään kerhohuoneistoa ja nyt he  
pelkäävät **biljardipöytänsä** puolesta. Sil-  
le kun ei löydy sijaa edes majatalossa.

★

Älkää unohtako **pikkulintuja!** Useim-  
pien lintujen herkkua ovat erilaiset sie-  
menet, kuten esim. auringonkukka,



hamppu, kaura, vehnä, pellava ja kuo-  
rittu maapähkinä, kertoi puutarhaopet-  
taja **Eeva-Kaisa Airaksinen**. Linnut syö-  
vät myös suolatonta eläinrasvaa ja tali-  
kakkuja, joita voi ostaa puutarhatarvi-  
keliikkeistä. Jos lintuja ryhtyy ruokki-  
maan, on huolehdittava siitä, ettei nii-  
den ravinnonsaanti keskeydy. Ruokin-  
taa on jatkettava koko talven lumien  
sulamiseen saakka, jolloin ne löytävät  
luonnosta tarvitsemansa ravinnon.

★

Susa odottaa **kirjeitä ja vihjeitä** mai-  
nitsemisen arvoisista pikkutapahtu-  
mista jne. Kirjeet voi osoittaa pääkont-  
toriin os. sisäinen tiedotusosasto, Kuu-  
sankoski. Ja lisäksi tietenkin Susa.

★

Valitettavasti tämä lehti ei ehdi teille  
jouluksi, vaan saatte sen käteenne  
vasta joulun jälkeen. Sen takia toivo-  
tankin kaikille lukijoille onnellista **juhla-  
vuotta 1972** ja toivon, että joulunpyhät  
menivät mukavasti.

susa



Kymin paperitehtaalla  
pyörii näin pulskia  
poikia. Kullissit ovat  
aika rypyiset, mutta  
paperi on sileää...



## Högforsin lämpö- tekniikkaa Moskovan rakennusaine- messuilla

Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuus osallistui syyskuussa Moskovassa pidettyyn suureen rakennusainenäyttelyyn. Se liittyi suurten kansainvälisten messujen piiriin, joiden takana on Kansainvälisten Messujen Liitto UFI. Maatamme edustaa liitossa Suomen Messut. Myyntipäällikkö *Antti Lintusaari* Heinolan tehtaalta kertoi Moskovan messuista ja yhtiömme metalliteollisuuden osallistumisesta lehdellemme seuraavaa:

Messut pidettiin Sokolnikin puiston pysyvällä näyttelyalueella ja mukana oli n. 2 000 näytteillepanijaa käytännöllisesti katsoen maailman kaikista teollisuusmaista. Suomesta otti messuihin osaa 30 toiminimeä erittäin laajalla tuotevalikoimalla. Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuus esiintyi tuotteillaan Metex-osastolla esittäen lämpöteknillisiä tuotteitaan teemana 'Högfors-lämpötekniikka'.

Neuvostoliitossa rakennustoiminta on erittäin vilkasta ja näyttely saikin osakseen suurta huomiota niin julkisen sektorin kuin rakennusalan asiantuntijoiden taholta. Vierailijoiden

määrä arvioitiin n. 900 000 hengeksi. Erityisesti oli merkillepantavaa korkean yleisen hallintotason sekä ministeriöiden lukuisat delegaatiot.

Suomalaiset järjestivät useita kutsuvierastilaisuuksia, joista merkittävimmät olivat virallinen vastaanotto Suomen suurlähetystössä sekä Metexin vastaanotto Hotelli Budapestissa. Sekä itse näyttelyssä että näillä vastaanotoilla luotiin arvokkaita kosketuksia Neuvostoliiton rakennustoiminnan hallintoelimiin, ostojärjestöihin ja alan asiantuntijoihin. Yhtiömme edustajina haastateltavamme lisäksi eri tilaisuuksissa olivat markkinointijohtaja *Carl-Erik Hortling*, metalliteollisuuden myyntijohtaja *Peter von Koskull* sekä teknikko *Jaakko Aho-palo* ja merkonomi *Reijo Lehtinen* näyttelyn esittelijöinä.

Yhtiön näyttelyosasto oli suunniteltu huolellisesti yhtenäisen lämpöteknillisen teeman ympärille. Yksi seinä muodosti lämpöteknillisen kaavion, jossa esitettiin Högfors-tuotteet, jotka kaaviosta markkeerattuna olivat näyttelyosastolla joko tuotteina tai

kuvina. Osastoa esiteltiin Moskovan televisiossa. Yhtiö sai myös huomionarvoisen Stroitmaterialy-71 diplomin hyvästä osastostaan.

Näytteille oli asetettu sellaisia Högfors-tuotteita, jotka jo aikaisemmissa yhteyksissä ovat herättäneet huomiota neuvostoliittolaisissa piireissä. Niinpä näytteillä oli kaukolämmitys- ja kiinteistökattiloita, lämmönvaihtimia, lämpöjohtopumppuja, verkostovennttiilejä, radiaattoreita, konvektoreita ja ilmanvaihtolaitteita. Eniten neuvostoliittolaisten huomio kiintyi konvektoreihin, jotka soveltuvat hyvin sikäläisiin lämmitysjärjestelmiin. Näitä tuotteita koskevia kauppoja onkin tehty jo eri puolille Neuvostoliittoa ja nyt käytyjen neuvottelujen pohjalta jatkonäkymät vahvistuivat. Myös useat muut Högfors-tuotteet herättivät mielenkiintoa. Laitteiden markkinointi perustuu periaatteessa ns. projekti- eli kohdekauppoihin, jolloin tuotesortimenti koostuu hyvin laajasta tuotevalikoimasta. Esimerkkinä mainittakoon mm. Tallinnan suurhotellin varusta-

minen Högfors-laitteilla. Toimitus käsitti radiaattorit, konvektorit, ammeet, lattiakaivot, hajulukot ja lämpöjohtventtiilit. Vastaavanlaisten projektien laitetöimituksia on tapahtunut muitakin ja parhaillaan käydään jatkoneuvotteluja erään laajan kalahalliketjun rakentamiseen liittyvistä laitetöimituksista.

Stroimaterialy-71 näyttelyyn osallistuminen on eräs osa yhtiön idänkauppaan liittyvästä Högfors-tuotteiden myynnin edistämistöimenpiteistä, joita tullaan aktiivisesti jatkamaan. Neuvostoliiton kehittyvä rakennustöiminta tarjoaa laajat mahdollisuudet rakennusalan ja siihen liittyvän LVI-alan tuotteiden mark-

kinoille. Markkinat ovat herättäneet suurta mielenkiintoa kansainvälisesti ja näin ollen kilpailu on kiristynyt. Högfors-tuotteiden korkea laatuaso sekä jatkuva kiinteä yhteistyö luovat kuitenkin hyviä mahdollisuuksia lisätä kaupankäyntiä Neuvostoliiton kanssa, mainitsi myyntipäällikkö Lintusaari.

## Neuvostoliittolainen kauppavaltuuskunta vieraili Karkkilassa



Arvovaltainen neuvostoliittolainen kauppavaltuuskunta vieraili Karkkilan tehtaalla 2. 12. Ryhmään kuuluivat suurlähetystöneuvos *A. G. Neiman*, SNTL:n kaupallisen edustajan sijainen Suomessa *V. P. Domakov* ja suurlähetystösihteeri *A. P. Akoulov*. Mukana oli myös eduskunnan varapuhemies tohtori *Johannes Virolainen*. Isäntänä toimi yhtiön toimitusjohtaja *Kurt Swanljung* ja muut yhtiön edustajat olivat metalliteollisuuden johtaja *Tor Stolpe*, markkinointijohtaja *Carl-Erik Hortling*, metalliteollisuuden myyntijohtaja *Peter von Koskull*, Karkkilan tehtaalla isännöitsijä *Reino Sandelin* se-

kä myyntipäällikkö *Antti Lintusaari*.

Vieraille esiteltiin yhtiön metalliteollisuutta sekä sen tuotteiden vientiä Neuvostoliittoon. Johtaja Hortling selosti yhtiön tuontia Neuvostoliitosta sekä vientiä Neuvostoliittoon. Ohjelmassa oli lisäksi käynti valimossa ja tuotteiden esittelyä.

### Vieraila Tšekkoslovakiasta

Suomen Metallityöväen Liiton vieraana olleet Tšekkoslovakiassa ammattiyhdistysliikkeen tarkistustoimikunnan puheenjohtaja *Josef Jalinek* ja liittotoimikunnan jäsen *Pavel Tápce* vierailivat Karkkilassa 7. 12.

Neuvostoliittolaiset vieraat isäntineen keskustelemassa Karkkilan tehtaalla: vas:lla johtaja *Carl-Erik Hortling*, lähetystösihteeri *A. P. Akoulov*, tohtori *Johannes Virolainen*, lähetystöneuvos *A. G. Neiman*, toimitusjohtaja *Kurt Swanljung*, kaupallisen edustajan sijainen *V. P. Domakov*, tulkki *H. Syrjö* ja johtaja *Tor Stolpe*. Taustalla vas:lla myyntipäällikkö *Antti Lintusaari* ja maanviljelijä *Matti Parikka*.

He tutustuivat sosiaalipäällikkö *Erkki Mattssonin* ja päluottamuspäällikkö *Olavi Degerstedtin* opastuksella Karkkilan tehtaalla eri osastoihin. Vieraille oli järjestetty lisäksi mahdollisuus keskustella paikallisen metalliammattiosaston edustajien kanssa.



Aarne Vihersalo



Aaro Miettinen



Erkki Pulkkinen

## Pitkäaikaisesti palvelleita

### KUUSANKOSKI

#### URHO AALTO

sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta tuli 14. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Ruokolahdella 17. 6. 1910 ja tuli 1926 yhtiön palvelukseen Voikkaan sähkökorjaamolle. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin insinööri Sulo Lindforsin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

#### AARNE VIHERSALO

sorvaaja metallikorjaamolta tuli 22. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25. 8. 1910 Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin höyryosastolle 1926. Seuraavana vuonna hän siirtyi Kymin metallikorjaamolle, jossa työskentelee edelleenkin. Hän on aktiivisesti ottanut osaa ammattijärjestötoimintaan eri luottamustehtävissä. Koskelassa 23. 11. pidetyssä tilaisu-

udessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Allan Aallon kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta yhtiössämme.

#### AARO MIETTINEN

huoltomies Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 15. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1. 4. 1908 Antreassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1924 puutarhaan harjoittelijaksi ja siirtyi 1934 Voikkaan selluloosatehtaalle pakkaajaksi. Sotien jälkeen hän työskenteli Kymin selluloosatehtaalla sihtimiehenä ja myöhemmin Kymin paperitehtaalla voitelijana. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Kymin paperitehtaan teknillisen johtajan Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

### HALLA

#### ERKKI PULKKINEN

lajittelija tasaamolta tuli 24. 11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 21. 6. 1911 Kotkassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1928

Hovinsaaren lautatarhalle lotjamieheksi. V:sta 1938 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti lautatarhalla ensin lotjamiehenä ja myöhemmin tasaaja-lajittelijana. Hallan seuratalossa 3. 12. pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

#### PENTTI EINIO

kehyssahanterien tyssäjä ja terottaja sahalla tuli 3. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25. 6. 1915 Kymissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1930 merkki-pojaksi lautatarhalle. V:sta 1936 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti ensin jalostustehtaalle ja v:sta 1954 sahalla kimpien sahaajana sekä nykyisessä tehtävässään v:sta 1961 lähtien. Hallan seuratalossa 3. 12. pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

## Merkipäiviä



Pentti Einio



Väinö Paananen

### PÄÄKONTTORI

#### VÄINÖ PAANANEN

tarkastustyönjohtaja täyttää 60 vuotta 8. 1. Pihtiputaan Alvajärvellä. Hän on syntynyt Pihtiputaalla ja työskennellyt nuoruudestaan lähtien metsä- ja uittotalalla. Yhtiön palvelukseen vanhemmaksi metsätyönjohtajaksi hän tuli 1934. Yhtiön järjestämän työnjohtajakurssin hän suoritti 1950. Tehdaspuu Oy:n perustamisesta lähtien hän on toiminut tarkastustyönjohtajana Alvajärvellä.



Lauri Kaira

#### LAURI KAIRA

patentti- ja standardisoimisinsinööri suunnitteluosastolta täyttää 50 vuotta 17. 2. Hän on syntynyt Mikkelissä ja tuli ylioppilaaksi Mikkelin lyseosta 1941. Diplomi-insinööriksi hän valmistui Teknillisestä korkeakoulusta 1950. Hän toimi suunnittelutehtävissä Is—Te:n konepajalla 1950—1953 ja Tukon tulitikkutehtaalla 1953—1956. Yhtiömme palvelukseen korjausinsinööriksi Kymin korjauspajalle hän tuli 1956. Kymin korjauspajan päälliköksi hänet nimitettiin 1966 ja Kuusankosken tehtaiden korjauspajan päälliköksi 1968. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1970. Vapaa-aikanaan hän harrastaa kaitaelokuvausta ja ammuntaa. Hän on toiminut Kouvolan Kaitaelokuvaajain ja Kuusankosken Ampujain puheenjohtajana.

#### KUUSANKOSKI

##### TOIVO KAINLAURI

kirvesmies rakennusosastolta täytti 60 vuotta 25. 12.

##### AATI PULLIAINEN

päälämmittäjä Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 60 vuotta 4. 2. Hän on syn-



Toivo Kainlauri

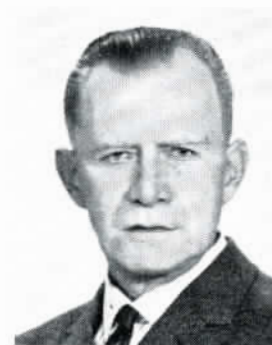
tynyt Haukivuorella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1937. Hän työskenteli eri osastoilla vuoteen 1939, jolloin hän siirtyi höyryosastolle. Hän toimi lämmittäjänä vuoteen 1965, jolloin hänet nimitettiin päälämmittäjäksi. Vapaa-ajan harrastuksista mainittakoon omakotitalon ja puutarhan hoitaminen sekä kesämökkielämä ja kalastus.

#### LAINA TANTTU

siivooja voimaosastolta täyttää 60 vuotta 6. 2. Hän on syntynyt Hirvensalmella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1958 toimien Kissakosken tehtaiden emäntänä ja siivoojana. Voimaosastolle Kissakosken vesivoimalaitoksen siivoojaksi hän siirtyi 1966.

#### ALEKSANTERI KASKENPERÄ

viilaaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 60 vuotta 18. 2. Hän on syntynyt Harlussa ja tuli yhtiön palvelukseen 1930 viilaajaksi Läskelän tehtaalle. Hän siirtyi 1940 Kymin metallikorjaamolle, jossa toimi viilaajana ja höylääjänä. Voikkaan metallikorjaamolle hän siirtyi 1946 toimien aluksi höylääjänä ja myöhemmin viilaajana.



Aleksanteri Kaskenperä

#### TAUNO KOTIRANTA

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 18. 2.

#### AINI KOSKI

kirjuri metallikorjaamolta täyttää 50 vuotta 3. 1. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen konttorille asiatyöksi hän tuli 1936. Palveltuaan eri tehtävissä muilla osastoilla hän siirtyi 1943 Kymin metallikorjaamolle, missä toimii palkanlaskijana.

#### VEIKKO GAMMELIN

siirtolaitoksen hoitaja Voikkaan puuhiomon kuorimolta täyttää 50 vuotta 4. 1. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1941. Voikkaan puuhiomolla hän on työskennellyt v:sta 1946.

#### ILMARI SUIKKANEN

paalaaja Kymin selluloosatehtaalta täyttää 50 vuotta 6. 1. Hän on syntynyt Kirvussa. Yhtiön palvelukseen Kymin selluloosatehtaalle hän tuli 1948. Hän on ansiokkaasti ottanut osaa Kuusankosken Seudun Invalidien toimintaan ja kuuluu nykyisin yhdistyksen johtokuntaan. Kesällä hän harrastaa kalastusta.



Aini Koski



Ilmari Suikkanen



Hugo Kuusinen



Juhani Saarela

#### TUURE NURMINEN

suolaosaston hoitaja klooritehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 1.

#### PAAVO RASK

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 29. 1.

#### ANTTI LATTU

sähköasentaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 50 vuotta 22. 1. Hän on syntynyt Lemillä ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähkökorjaamolle 1952.

#### HUUGO KUUSINEN

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 3. 2. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen Voikkaan sähkökorjaamolle hän tuli 1938. Työskennelyään eri osastoilla hän siirtyi 1953 kuljetusosastolle. Hän harrastaa kalastusta.

#### AINO TYYSKÄ

siivooja Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 17. 2. Hän on syntynyt Pertunmaalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956.



Niilo Suominen



Ilmari Pitkänen

#### JUANKOSKI

#### JUHANI SAARELA

konttoristi täyttää 50 vuotta 11. 2.

#### HALLA

#### ILMARI PITKÄNEN

tukkityömiestä tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 3. 1. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli 1965 yhtiön palvelukseen tukkiosastolle. V:sta 1969 hän on ollut yhtäjaksoisesti tukkiosastolla uittajana.

#### KARKKILA

#### JUUSO KOPPANEN

varastomies mallivarastosta täyttää 60 vuotta 27. 12. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1940 ja on työskennellyt valimossa konekaavaajana ja valajana. V:sta 1967 lähtien hän on toiminut varastomiehenä. Vapaa-ajan harrastus on kuntourheilu.

#### NIILO SUOMINEN

kattilantarkastaja tarkastusosastolta täyttää 50 vuotta 17. 1. Yhtiön palvelukseen valimolle kaavaajaksi hän tuli



Juuso Koppanen

1947 ja siirtyi 1951 kattilaosastolle, jossa hän työskenteli säteisporaajana ja kattiloiden levyttäjänä. V:sta 1969 lähtien hän on toiminut kattilantarkastajana. Vapaa-aikoinaan hän kalastaa.

#### AUNE SILANDER

peittaja liesiosastolta täytti 50 vuotta 11. 12. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1948. Sitä ennen hän työskenteli kotitalous-, karjanhoito- ja maataloustehtävissä. Yhtiön palveluksessa hän on toiminut keerna-, emali- ja konepajaosastolla ennen nykyiseen toimeensa siirtymistä.

#### HEINOLA

#### IDA LAHTI

osakokooja lämmönvaihdinosastolta täyttää 60 vuotta 21. 1. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Yhtiön palvelukseen radiaattoriosastolle pistehitsaajaksi hän tuli 1953. Nykyiseen työhönsä pienkattilaosastolle hän siirtyi 1967.

#### KAUKO HURMERANTA

varastomies täyttää 50 vuotta 5. 2. Hän on syntynyt Sysmässä. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1962 varastomieheksi.



Ida Lahti



Kauko Hurmeranta

tarvitaan aina, että alkupäässä kaksi miestä suorittavat lavojen lastauksen ja loppupäässä vastaavasti kaksi miestä huolehtivat purkauksesta.

— Paneeliradiaattoreiden vientimallit pakataan yksitellen erikoispakauksiin ja toimitetaan konttikuljetuksena tehtaalta määränpäähän asti. Tällä hetkellä noin puolet radiaattoreista menee rautateitse ja toinen puoli maanteitse, sanoi työnjohtaja Ratiainen.

#### Lisäkoulutusta tarvittaisiin

Radialinjan alkupäässä suoritti soikioputkien yhteenhitausta rva *Marjatta Naukkarinen*, 30. Hän kertoi tulleen tehtaalle työhön viime huhtikuussa ja saaneensa hitsaajan koulutuksen. Rva Naukkarinen on aikaisemmin työskennellyt liikeapulaisena ja autoemäntänä. Suurimpana syynä työympäristön vaihtamiseen hän katsoi paremman palkan ohella olleen vapaan viikonlopun, johon aikaisemmissa työpaikoissa oli harvoin tilaisuutta.

— Kun tulin ensimmäistä kertaa

tänne radiaattorihalliin, tuntui melko orvolta. Mutta sitten, kun aloin päästä selville hitsauksesta, alkoi jo mennä paremmin. En sanoisi, että hitsaaminen on naisellekaan outoa, mutta minun mielestäni koulutusaika tähän työhön oli hieman liian lyhyt. Kolme, neljä viikkoa ei anna oikein riittävää pohjaa tämänkaltaiselle työlle.

Rva Naukkarinen kuuluu uusien työtovereidensa tavoin ammattiosastoon, johon hän liittyi heti yhtiöön tullessaan. Vielä toistaiseksi hän ei ole ennättänyt ottaa osaa osaston kokouksiin, joskin kiinnostusta ammattiyhdistysasioita kohtaan riittää. Hän pitää nykyisestä työstään enemmän kuin aikaisemmista ja kertoo tottuneensa tehdasmeluun nopeasti, vaikkei käyttäisikään aina korvatulppia. Työturvallisuusasioista hänen mielestään on puhuttu osastolla aika paljon.

#### Muusikon työ vie vapaa-ajat

*Raimo Närvänen*, 23, työskentelee kasajana paneeliradiaattori HP I-linjalla. Vuoden vaihteessa hän siirtyy HP II-linjalle ja samantien päivätyöhön. Hän on toiminut aikaisemmin vuoden verran hitsaajana Heinolan tehtaalla, mutta siirtynyt välillä toisen työnantajan palvelukseen sekä työskennellyt parin vuoden ajan ammattimuusikkona. Myös tällä hetkellä hänellä on oma yhtye, joka antaa työtä kaikiksi vapaa-ajoiksi. Laulusolistin tehtävien ohella hän soittaa bassokitaraa.

— Työnantaja on suhtautunut erittäin myönteisesti tähän harrastukseeni, joka vie kieltämättä paljon vapaa-aikaa. Varsin hyvänä esimerkkinä suopeasti suhtautumisesta on se, että pääsen piakkoin päivätyöhön, jolloin soittoharrastus tulee helpommaksi. Aivan alkuun, jolloin olin vuorotyössä tehtaalla ja muut ajat soitelin ravintoloissa, en aina tietänyt tarkalleen kummassa paikassa olin milloinkin. Nyt sen sijaan tähän 'itsensä hajoittamiseen' on jo tottunut.

va-alueelle. Kerrostalot, joita varten yhtiö on jättänyt laina-anomuksen, on tarkoitus rakentaa vuosina 1972—1973. Mikäli laina-anomus hyväksytään, tultaneen nämä kaksi ensimmäistä taloa rakentamaan samanaikaisesti ja parhaassa tapauksessa ne valmistuisivat jo elokuussa 1973. Talot ovat 3-kerroksisia ja niiden yhteinen tilavuus on 11 100 m<sup>3</sup>. Asuntoja niihin tulee yhteensä 45 kpl. Huoneiden lukumäärän ja pinta-alan mukaan asunnot jakautuvat seuraavasti: 12 kpl 3 huoneen ja keittiön asuntoja, pinta-ala 78,5 m<sup>2</sup>, 12 kpl 2 huoneen ja keittiön asuntoja, pinta-ala 61,5 m<sup>2</sup>, 12 kpl 2 huoneen ja keittiön asuntoja, pinta-ala 56 m<sup>2</sup>, 3 kpl 1 huoneen ja keittokomeron asuntoja, pinta-ala 38 m<sup>2</sup> ja 6 kpl 1 huoneen ja keittokomeron asuntoja, pinta-ala 35 m<sup>2</sup>. Lisäksi rakennuksiin tulee ulkoiluvälinetila 70 m<sup>2</sup>, kaksi saunaaosastoa, pesula ja väestönsuoja.

Haastattelija *Veikko Talvi*

