

1872  1972



Kymiyhtymä

No 4 SYYSKUU 1972

32. VUOSIKERTA

Kymiyhtymä

NEUVOTTELUKUNTA:

Kuusankoski

*Jouko Finni, Matti Inkiläinen,
Keijo Jokiranta, Eino Pörsti,
Sirkeä-Liisa Savolainen, Leila
Taavitsainen ja Veikko Talvi*

Juankoski

*Aaro Torvinen, Mikko Lehto-
ora ja Toivo Tuunainen*

Halla

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

Karikkala

*Kalevi Aavakangas, Olavi De-
gerstedt, Hilja Peltola, Leo
Lindberg ja Risto Virtanen*

Heinola

*Eino Saarinen, Antero Suni ja
Erkko Virtanen*

Salo

*Eino Lindberg, Osmo Koskinen
ja Tuula Rokka*

Hanko

Stig Boström ja Erik Johansson

TOIMITUS:

Kymin Osakeyhtiön

tiedotusosasto

Kuusankoski

puh. 87012/415, 416 ja 390

Vastaava toimittaja:

Veikko Talvi

Toimitussihteeri:

Heli Kyllönen

Toimittaja:

Eero Niinikoski

Kirjapaino:

Kouvola Kirjapaino

KYMIN OSAKEYHTIÖN HENKILÖKUNNAN JULKAISU

Sisältö:

- 1 Yhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola
50-vuotias
- 2 Yhtiön hallituksen puheenjohtajan haastattelu
- 4 Kymin Osakeyhtiön Porvoon kemian tehdas täydessä
tuotannollisessa toiminnassa
- 10 Kymin Osakeyhtiön kemian tehdas vihittiin Porvoon
maalaiskunnan Svartbäckissä
- 14 Pekema Oy vihittiin käyttöön
- 16 Työsuhtekeksintöjä koskeva ohjesääntö otettu käyttöön
Kymin Osakeyhtiössä
- 18 Pallografiittiraudan kehittämiseksi perustettu laaja
tutkimusprojekti
- 20 Yhtiön metalliteollisuus ja idänkauppa
Pääläluottamusmies Olavi Degerstedt: Emmekö voisi
ponnistella enemmän idänkaupan lisäämiseksi?
Markkinointijohtaja Peter von Koskull: Viennissä
Neuvostoliittoon keskitytty erikoiskohteisiin
Ostopäällikkö Olavi Virtanen: Raaka-aineita ja koneita
Neuvostoliitosta
Tuotantokomitea tutustui Neuvostoliiton tuotenäyttelyyn
Hangon vapaasatamassa
- 23 Verlan kesäkuivaamo
- 25 Tästä puhutaan
- 28 Kansanomaiset suorituslajit suosiossa yhtiön juhlavuoden
kesäurheilupäivillä
- 34 Yhtiön hallituksen jäsen, maisteri Johan Eric Dahlström
70-vuotias
Pitkäaikaisesti palvelleita
- 35 Merkkipäiviä
Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kirjoitusten ja kuvien lainaaminen ilman lupaa kielletty

Kansikuva:

*Voikkaan paperitehtaan PK 3:n ja 4:n miehistö
kuvattuna v. 1905.*

Yhtiön hallituksen puheenjohtaja
pääjohtaja

Mika Tiivola

50-vuotias



Kymin Osakeyhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola täyttää 50 vuotta 31. päivänä lokakuuta.

Pääjohtaja Mika Tiivola on syntynyt Lappeenrannassa, tullut ylioppilaaksi Helsingin Suomalaisesta Yhteiskoulusta 1941, käynyt Kadettikoulun 1943 ja suorittanut Helsingin yliopistossa valtiotieteen kandidaatin tutkinnon 1947 sekä lainopin kandidaatin tutkinnon 1956. Vuosina 1947—1954 hän toimi eri tehtävissä talouselämän palveluksessa sekä asianajajana Dittmar & Indreniuksen asianajotoimistossa vuoteen 1961, jolloin hänet nimitettiin Pohjoismaiden Yhdyspankin johtokunnan jäseneksi. Pankin toimitusjohtajaksi hänet nimitettiin 1966 ja pääjohtajaksi 1970.

Päätoimensa ohella pääjohtaja Tiivola hoitaa lukuisia tehtäviä talouselämän ja teollisuuden piirissä. Hän on mm. Suomen Pankkiyhdistyksen puheenjohtaja, Suomen Teollisuus-Hypoteekki-pankki Oy:n hallituksen puheenjohtaja, Pörssikomitean varapuheenjohtaja, Rahalaitosten neu-

vottelukunnan jäsen sekä Oy Nokia Ab:n ja Oy Strömberg Ab:n hallituksen varapuheenjohtaja.

Kymin Osakeyhtiön hallituksen jäseneksi pääjohtaja Tiivola valittiin 1960, varapuheenjohtajaksi 1965 ja puheenjohtajaksi 1967. Hän toimii myös yhtiön hallituksen työvaliokunnan jäsenenä. Lisäksi hän kuuluu yhtiön englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Limitedin johtokuntaan sekä Saksan Liittotasavallassa toimivan osakeyhtiön Nordland Papier GmbH:n johtokuntaan.

Pääjohtaja Tiivolan muista luottamustehtävistä mainittakoon, että hän toimii Helsingin Kaupakamarin, Suomen Ulkomaankauppaliiton ja Maanpuolustuskorkeakouluyhdistyksen puheenjohtajana. Hän on Suomen Reserviupseeriliiton liittoneuvoston, Maanpuolustuksen Tuen valtuuskunnan, Suomen Punaisen Ristin neuvoston sekä Kauppakorkeakoulun ja Turun yliopiston valtuuskunnan jäsen, minkä lisäksi hän toimii Suomen Ampumahiihtoliiton puheenjohtajana. Hänen harrastuksistaan mainittakoon lenkkeily ja hiihto.



Yhtiön hallituksen puheenjohtajan haastattelu

Pidättekö Suomea teollisuusmaana vai onko suomalaisessa yhteiskunnassa vielä selvästi havaittavissa kehitykselle ominaisia piirteitä?

Epäilemättä maamme on jo nykyisin pidettävä teollisuusmaana huolimatta suhteellisen suuresta maatalousväestön määrästä. Maatalouden harjoittajiin luettavien runsaus johtuu huomattavalta osalta siitä, että he muodostavat metsäteollisuuden tarvitseman metsätyöntekijä- ja metsien hoitajareservin. Haluankin erityisesti korostaa voimakkaan ja kansainvälisesti eturiviin kuuluvan metsäteollisuutemme osuutta maamme nopeassa teollistumisessa. Metsäteollisuuden rinnalle on myöhemmin ja merkittä-

vämmin vasta viime sotien jälkeen noussut niinikään kilpailukykyinen ja tehokas muu teollisuus, mm. koko laaja metalliteollisuutemme ja yhä lisääntyvä kemiallinen teollisuutemme. Näiden lisäksi voisi luetella koko joukon muita erikoisteollisuudenaloja sekä pienen, keskisuuren että suurteollisuuden piiristä, jotka kaikki ovat todistamassa maamme teollisuuden elinvoimaisuutta ja kilpailukykyä. Edellisestä johtuu, ettei mielestäni suomalaisessa yhteiskunnassa enää ole havaittavissa varsinaisia kehitykselle ominaisia piirteitä. Taloudessamme käynnissä olevien ja tarvittavien rakennemuutosten aiheuttamat pulmat ovat joka tapauksessa verraten vähäisiä suhteessa varsinaisten kehitysmaiden ongelmiin.

Pääjohtaja Mika Tiivola seuraamassa Yhdyspankin ulkomaan asioiden ATK-käsittelyä. Reikäkorttilävistys on korvattu etäispäätelaitteilla, joilla tiedot siirretään puhelinlinjoja pitkin pääkonttorin etäislävistyskeskuksesta Tietotehtaan tietokonekeskukseen ja samanaikaisesti tarkistetaan, että tiedot ovat oikeita.

Mitä seikkoja pidätte kansantaloutemme parantamisessa kaikkein tärkeimpinä ja myös sellaisina, joiden toivoisitte saavan tuekseen mahdollisimman laajan hyväksymisen ja kannatuksen?

Tärkeimpinä pidän välttämättömien rakennemuutosten toteuttamista siten, että muutoksista aiheutuu mahdollisimman vähän haittavaikutuksia erityisesti aluepolitiikkaa ja koulutuskysymyksiä ajatellen. Järkevää rakennepolitiikkaa harjoittamalla saataisiin käsitykseni mukaan myös työllisyys parhaiten turvatuksi ja voitaisiin myötävaikuttaa myönteisesti suhdanteiden tasoittamiseen. Koko tämän laajan ja vaikean alueen hoitaminen edellyttääkin kaikkien osapuolten — sekä poliittisten että taloudellisten — hyvää yhteistyötä.

Palkan pankkiin maksaminen on suuresti lisännyt rahalaitosten asiakspiiriä. Onko tämä parantanut kansalaisten taloudellista tietoutta? Millä tavoin pankki suorittaa kansantaloudellista valistustyötä?

Olen vakuuttunut siitä, että palkan pankkiin -järjestelmä on hyvä asia. Meillä on pankeissa runsaasti kokemuksia siitä, että se on ohjannut ihmisiä taloudelliseen ajatteluun omien asioitensa hoidossa ja samalla parantanut kansalaisten taloudellista tietoutta yleensäkin. Valistustyötä suoritamme järjestämällä runsaasti erilaisia ja eritasoisia tiedotus- ja valistus-tilaisuuksia asiakkaillemme sekä myös ulkopuolisille. Toimihenkilömme esiintyvät usein myös eri yhteyksissä pankin ulkopuolella, minkä lisäksi painatamme ja jaamme ammattijulkaisuja ja tiedotuslehtisiä eri tarkoituksiin sekä kotimaassa että ulkomailla. Keskeisellä sijalla ovat tällöin juuri kansantaloudelliset julkaisut. Tällaista toimintaa harjoittavat pankit sekä yhdessä että erikseen.

Pidättekö suomalaisia säästäväisinä? Säästetäänkö yhä etupäässä pa-

han päivän ja vanhuuden varalle vai onko tavoitesäästäminen tullut yleisemmäksi?

Säästämisaste on Suomessa verraten korkea. Sitä mukaa kuin yhteiskunta on ottanut huolehtiakseen yhä lisääntyvässä määrin erilaisista sosiaalisista velvoitteista tai lainsäädännöllä vastuu on siirretty työnantajille — kuten esim. terveydenhoito ja eläkekysymykset — on luonnollista, että pahan päivän ja vanhuuden varalle säästäminen on vähentynyt ja tavoitesäästäminen astunut selvästi etusijalle.

Arvopaperipörssissä on viime aikoina ollut vilkasta. Onko osakkeiden omistajien piiri huomattavasti laajentumassa?

Osakkeiden omistajien piiri on viime vuosien aikana laajentunut melko ripeästi, mikä näkyy mm. pörssin vaihdon voimakkaana kasvuna. Tämä johtuu yhtiöiden tiedotustoiminnan lisääntymisestä sekä yleisestä kiinnostuksen viriämisestä yritystoimintaa ja tätä säästämisuotoa kohtaan. Olisi erittäin toivottavaa, että yhä laajemat kansalaispiirit saataisiin mukaan osakesäästämiseen ja näin voitaisiin koota riskialtista pääomaa pääomaköyhien yritystemme käyttöön.

Millainen on suuren liikepankin pääjohtajan työpäivä?

Tiivis ja vaihteleva käsittäen runsaasti neuvotteluja, keskusteluja ja kokouksia sekä pankin sisällä että sen ulkopuolella, asioihin paneutumista ja päätösten tekoa kuin myös yhteydenpitoa eri tahoille koko yhteiskunnassa. Päivä alkaa varhain ja päättyy usein hyvinkin myöhään.

Joudutteko Kymiyhtiön hallituksen puheenjohtajana jopa päivittäin seuraamaan yhtiön toimintaa, neuvottelemaan ja tekemään päätöksiä?

Luonnollisesti olemme usein keskenämme yhteydessä yhtiön toimitus-

johtajan kanssa — jopa päivittäin — tapaamme myös usein yhteisissä neuvotteluissa ja kokouksissa, käsittelemme ja valmistelemme asioita hallituksen työvaliokunnassa esiteltäviksi edelleen yhtiön hallitukselle. Puheenjohtajan eräs tärkeä tehtävä onkin yhteydenpito hallituksen ja yhtiön aktiivisen johdon välillä, mutta sen lisäksi annan suuren arvon sille, että monessa yhteydessä, erityisesti nyt juhluvuonna, voin tavata yhtiöläisiä laajastikin.

Olette ollut mukana melkein kaikissa yhtiön juhluvuoden tilaisuuksissa. Millaiset ovat vaikutelmanne?

Vaikutelmani ovat erittäin myönteiset. Olen todennut, että kaikki järjestelyt ovat sujuneet hyvin. Osallistujien keskuudessa on ollut selvästi havaittavissa juhلاميeli ja ilo siitä, että he ovat voineet olla mukana tämän yhtiölle merkittävän juhluvuoden tilaisuuksissa. Korostan vielä järjestäjien osuutta, sillä he ovat kaikki onnistuneet tekemään tilaisuuksista eläviä ja virkeitä, joissa samalla itse juhlan päätarkoitusta on hyvin korostettu.

Yhtiön 100-vuotisjuhlan aamuna 23. 5. klo seitsemän tienoilla Teidät nähtiin Ekholmin sillalla verryttelypuvussa. Olitte palaamassa aamulenkiltä. Harrastatteko säännöllisesti kuntourheilua ja millaista?

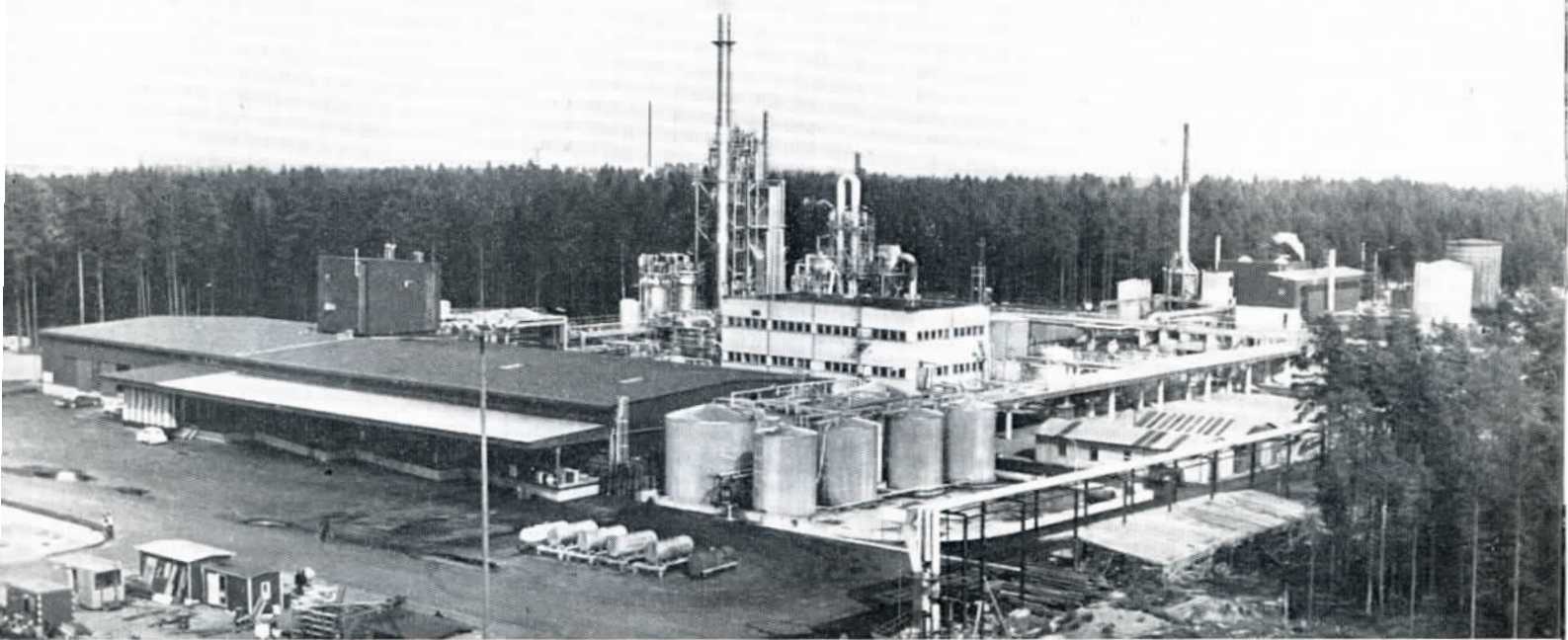
Kyllä harrastan säännöllistä lenkkeilyä tai hiihtoa varhain aamulla ennen työpäivän alkua ja luonnollisesti enemmän vapaa-aikoina viikonloppuisin ja lomilla.

Miten muutoin rentoudutte ja kehenettekö beittämään työhuolet harteilanne?

Rentoutuminen tapahtuu parhaiten henkilökohtaisten harrastusten parissa, joihin kuuluu myös muun kuin pelkän ammattiin liittyvän kirjallisuuden lukeminen.

Haastattelija *Veikko Talvi*

Kymin Osakeyhtiön Porvoon kemian tehdas täydessä tuotannollisessa toiminnassa



Kymin Osakeyhtiön Porvoon kemian tehdas on nyt kolme vuotta kestäneen rakennuskauden jälkeen valmis ja täydessä toiminnassa. Tehdas liittyy osana Sköldvikin laajan teollisuusalueen petrokemialliseen tuotantoketjuun, jonka muina jäseninä ovat Neste Oy, Pekema Oy ja vielä rakennusvaiheessa oleva Stymer Oy. Kymi-yhtiön kemian tehtaassa, joka käsittää ftaalihappoanhydridilaitoksen, pehmitinlaitoksen ja polyesterilaitoksen, valmistetaan muovi-raaka-aineteollisuuden tarvitsemia pehmitinaineita sekä tyydyttämättömiä polyesterihartseja. Lisäksi valmistetaan ftaalihappoanhydridiä sekä omaan jalostukseen että myyntiin. Tehtaan tuotantokyky vuodessa on 15 000 tn ftaalihappoanhydridiä, 6 000 tn pehmitimiä ja 5 000 tn polyesterihartseja. Raaka-aineina tehdas käyttää ortoksyleeniä ja korkeampia alkoholeja, jotka tuodaan ulkomailta suoraan tehtaan omaan satamaan. Kemian tehdas työllistää tällä hetkellä 62 henkilöä, joista suurin osa on Porvoon maalaiskunnassa tai lähikunnissa asuvaa paikallista väestöä.

Kuten kemian tehtaan vihkiäisjuhlassa pidetyissä puheissa todettiin — julkaistu toisaalla lehdessämme —, on Kymin Osakeyhtiö ollut kehittämässä maamme kemian teollisuutta jo vuosisadan vaihteesta alkaen. Alalla vallitsevaa nopeaa kehitystä on voitu seurata aktiivisen tutkimustoiminnan ja erilaisten tuotekehittelyprojektien avulla. Usean vuoden ajan on yhtiössämme tunnettu mielenkiintoa myös petrokemiallista teollisuutta kohtaan, joskaan tuotannolliseen toimintaan ei ole ollut mahdollisuutta siirtyä, sillä Suomesta on puuttunut tähän saakka petrokemiallinen perusteollisuus.

Tällä hetkellä perusteollisuutta on jo olemassa ja raaka-aineen jalostuk-

seen erikoistuneita tuotantolaitoksia nousee ripeässä tahdissa. Petrokemiallinen teollisuus on keskittynyt kokonaisuudessaan Sköldvikin teollisuusalueelle Porvoon maalaiskuntaan. Alueelle ovat sijoittuneet Neste Oy:n öljynjalostamon ohella yhtiön eteenilaitos, Pekema Oy:n polyteenilaitos ja polyvinyylikloridilaitos, Stymer Oy:n polystyreenitehdas ja Kymin Osakeyhtiön ftaalihappoanhydridilaitos, pehmitinlaitos ja polyesterilaitos. Tehtaiden keskittämisestä on koitunut monenlaista etua: voidaan käyttää yhteisiä satamia, rautatietä ja tieverkostoa, jäähdytys- ja jätevesitunnelia, vesilaitosta, kattilalaitoksia ja myöhemmässä vaiheessa myös yhteisiä asuntoalueita ja sosiaalisia palveluksia.

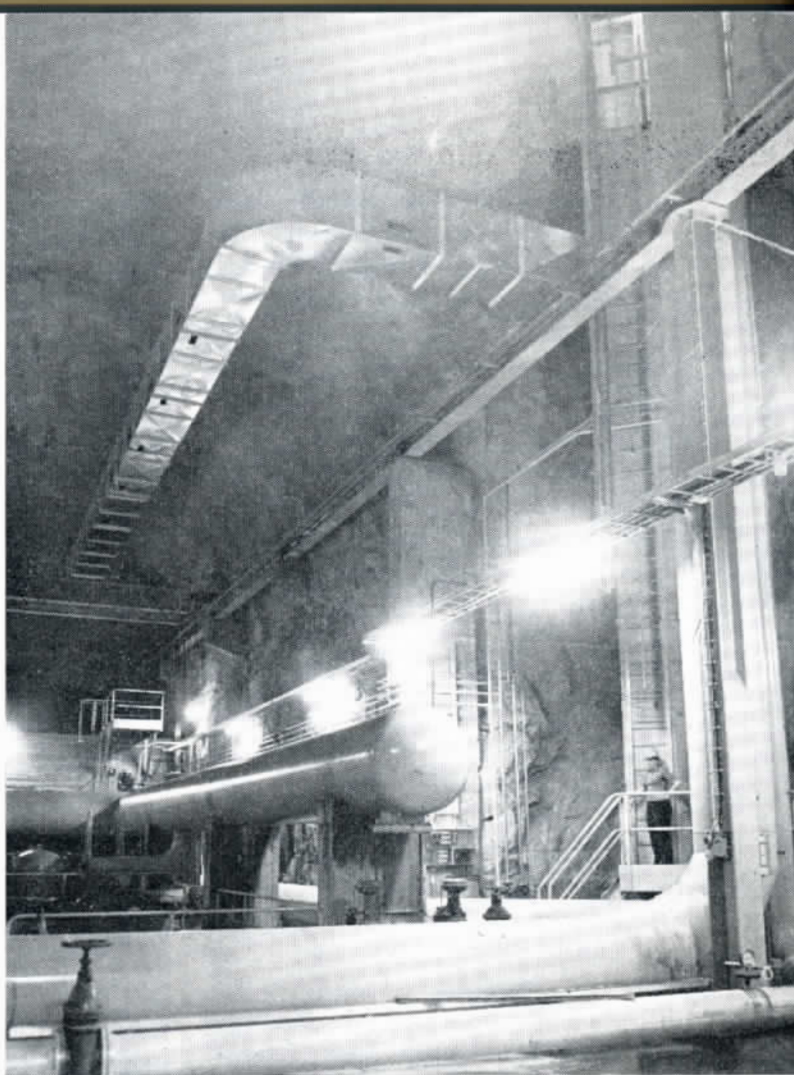
Kymiyhtiön tuotantolaitokset Sköldvikin alueella

Yhtiön Porvoon kemian tehdas on rakennettu Pekema Oy:n tuotantolaitosten välittömään läheisyyteen. Kemian tehtaaseen kuuluu kolme erillistä tuotantoyksikköä, joista ftaalihappoanhydridilaitos on suurin. Pehmitinlaitos ja polyesterilaitos ovat tuotannoltaan jokseenkin yhtä suuria ja sijaitsevat myös samassa rakennuksessa. Kemian tehtaan yhteyteen kuuluu vielä eräitä apulaitoksia, kuten korjaamo, kattilalaitos, suojakaasukehitin, jäähdytysvesilaitos ja jäteveden polttolaitos sekä oma satama. Sen kautta tuodaan maahan suurin osa tuotantoon tarvittavista raaka-aineista. Näitä varastoidaan sataman läheisyydessä olevalla säiliökentällä. Satamaan voi tulla jopa 5 000 tonnin aluksia. Mainittakoon, että satamaa käyttävät myös Pekema ja Stymer.

Tuotantoyksiköiden toimintaa ja tuotteiden valmistusta esittelee seuraavassa tehtaan käyttöpäällikkö, dipl. ins. *Leif Rehn*:

— Ftaalihappoanhydridilaitos tuottaa raaka-ainetta tehtaan muille tuotantoyksiköille. Laitoksen kapasiteetti on 15 000 tn vuodessa. Valmistus

Kemian tehtaan tarvitsema jäähdytysvesi otetaan suoraan merestä. Kuvamme on tehtaan jäähdytysveden pumppuasemalta, joka sijaitsee 30 m maanpinnan alapuolella.



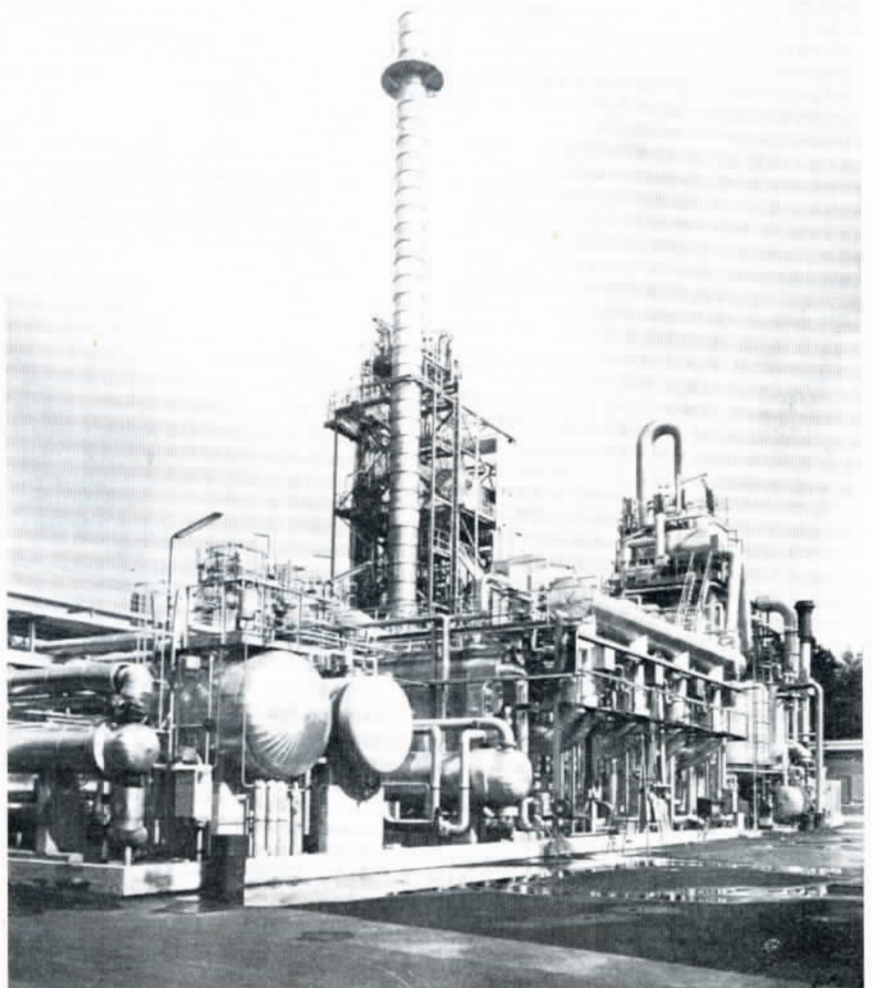
Putkisillan päässä näkyy kemian tehtaan kattilalaitos ja vasemmalla jätevesien polttolaitos, missä hävitetään tehtaan kaikki prosessijätevedet



tapahtuu saksalaisen Badische Anilin- & Soda-Fabrik AG:n (BASF) antamalla lisenssillä. Prosessi tapahtuu siten, että ortoksyleeniä, joka on raakaöljyn krakkaustuote, hapetetaan korkeassa lämpötilassa lisenssinantajien valmistamaa erikoiskatalyysaattoria sisältävässä reaktorissa. Kuumasta kaasuvirtauksesta erotetaan hapeutus- tuote, ftaalihappoanhydridi, joka vie- dään sitten jatkuvatoimiselle tislau- laitokselle, missä sivutuotteet ja epä- puhtaudet tislataan pois. Puhdas ftaalihappoanhydridi varastoidaan sulassa muodossa kahteen säiliöön, joista se voidaan pumpata tarpeen mukaan joko pehmitinlaitokselle, polyesterilaitokselle tai hiutalelaitok- selle, missä se kiinteytetään ja paka- taan 25 kg:n säkkeihin.

Ftaalihappoanhydridiä valmistetaan myös vientiin

— Ftaalihappoanhydridi on val- koinen kiinteä aine, jonka sulamispis- te on +131 astetta. Tämän johdosta kaikki ne putket, venttiilit ja pum- put, joissa ainetta virtaa, on pidettävä sulamispistettä kuumempina. Ongel- ma on ratkaistu siten, että tarvittavat osat on koteloitu tiiviillä höyryvai-



Ftaalihappo- anhydridilaitos on Porvoon tehtaan suurin tuotanto- yksikkö. Sen kapasiteetti vuodessa on 15 000 tonnia ftaalihappo- anhydridiä, jota käytetään pehmittimien ja polyesterien raaka-aineena

poilla, joiden avulla kuumennus käy helposti. Laitoksen kapasiteetti on toistaiseksi suurempi kuin tehtaan oma ja koko Suomen ftaalihappoan- hydridin tarve. Siksi huomattava osa tuotannosta meneekin tässä vaiheessa vientiin. Jäljelle jäävä osa käytetään pehmitinaaineiden ja polyesterien valmistukseen sekä väri- ja lakkateol- lisuuteen.

Pehmittimien raaka-aine saadaan omalta tehtaalta

— Pehmitinlaitoksen kapasiteetti on 6 000 tonnia muoviteollisuuden tarvitsemia pehmitinaaineita vuodessa. Porvoon tehtaalla valmistettava peh- mitinaaine on dioktyyliftalaatti (DOP), mutta myös muita ftalaatteja voidaan valmistaa. Lisenssi on saatu

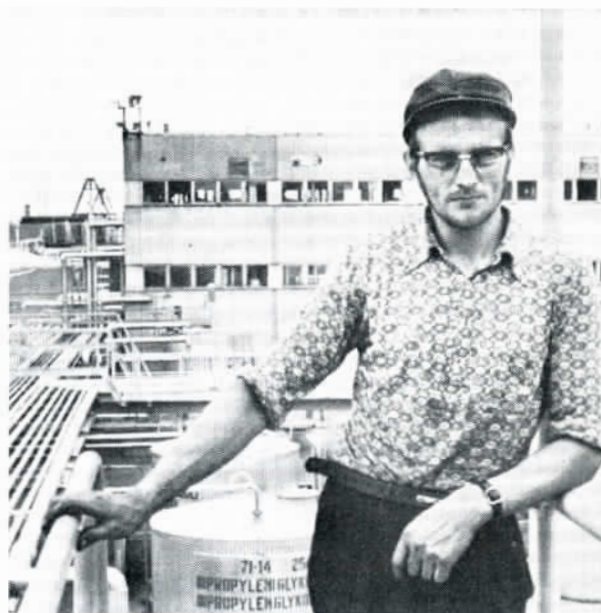
Porvoon kemian tehtaan käyttö- päällikkönä toimii dipl.ins. Leif Rehn



länsi-saksalaiselta Chemische Fabrik von Heydenilta. Pehmittimien raaka-aineina käytetään ftalihappoanhydridiä ja 2-etyyliheksanolia. Valmistus tapahtuu siten, että raaka-aineiden annetaan reagoida katalysaattorin avulla, jolloin tulokseksi saadaan esteriä, dioktyyliftalaattia ja vettä. Koska kysymys on tasapainoreaktiosta, on vesi vielä poistettava, jotta reaktio menisi eteenpäin. Valmistuksen lopulla suoritettujen esteröinnin jälkeen tuote sisältää vielä ylimääräistä

terilaitoksella, valmistetaan polyestereitä, joita käytetään jalostettuna mm. lasikuituveneiden valmistuksessa. Valmistuslisenssi on saatu ruotsalaiselta Syntes Aktiebolagilta, jolla on taas lisenssi englantilaiselta Scott-Bader Ltd:ltä. Näin ollen myös Kymmin Osakeyhtiön valmistamat polyesterit markkinoidaan tuotenimellä Crystic. Laitoksen kapasiteetti on 5000 tn polyesteriä vuodessa. Prosessi on samantapainen kuin pehmittinaineen valmistuksessa, sillä tässäkin

Kemian tehtaan pääluottamusmiehenä on Kurt Sundqvist, joka työskentelee kattilalaitoksella kattilanhoitajana



Pehmittimien ja polyesterien valmistus tapahtuu saman rakennuksen tiloissa. Pehmittimiä ostaa mm. Pekema Oy, joka käyttää sitä polyvinyylikloridimuovin pehmittinaineena. Polyesteriä ostavat mm. monet kotimaiset veneveistäjät.

kataan tynnyreihin myyntiä varten. Polyesterit ovat erivärisiä ja hitaasti juoksevia nesteitä.

Prosessijätevedet hävitetään polttamalla

— Kaikki prosessijätevedet samoin kuin tilausjätteet hävitetään Tampellan toimittamassa polttolaitoksessa, joka on sijoitettu tehtaan kattilalaitoksen viereen. Jätevedet sisältävät tavallisesti erilaisia orgaanisia aineita, jotka häviävät täysin polttolaitoksen kattilassa vallitsevassa 800 asteen lämpötilassa. Polton jälkeen palamistulokset sisältävät ainoastaan vettä ja hiilidioksidiä. Tämä polttolaitos on suunniteltu erityisesti Porvoon tehdasta varten. Ennen kuin tehtaan oma polttolaitos valmistui, koottiin kaikki prosessijätevedet säiliöihin ja kuljetettiin Kuusankoskelle hävitettäväksi Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaan soodakattilassa.

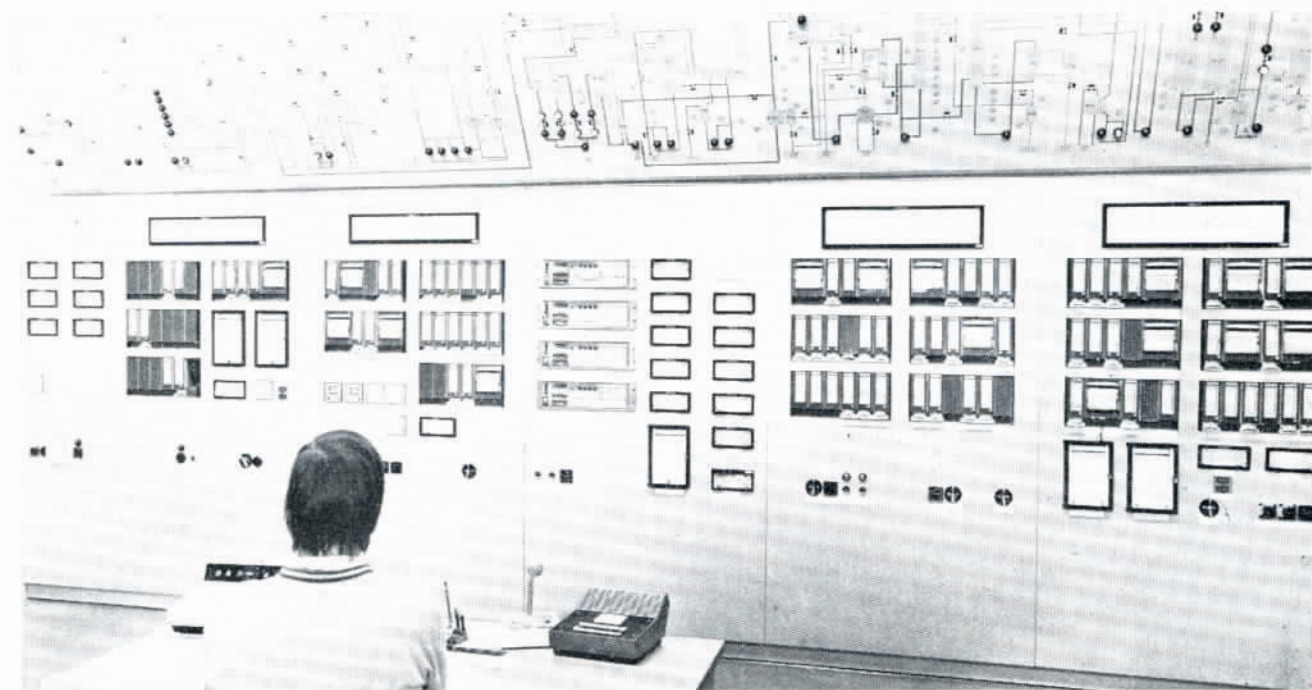


alkoholia, joka poistetaan höyrytislauksella. Valmis tuote kuivataan vielä typpikaasulla ja suodatetaan, minkä jälkeen se on valmis. Dioktyyliftalaatti on väritön ja käytännöllisesti katsoen hajuton neste, jota käytetään mm. Pekema Oy:n valmistaman polyvinyylikloridimuovin (PVC) pehmittinaineena.

Polyestereitä kotimaisen muoviteollisuuden tarpeisiin

— Kolmannessa yksikössä, polyes-

tapauksessa on kysymys esteröinnistä. Alkoholeina käytetään erilaisia glykoleja ja happoina ftalihappoanhydridiä, maleiinihappoanhydridiä ym. Muuttamalla käytettyjen raaka-aineiden suhteet ja suorittamalla esteröinnit eri tavalla voidaan saada ns. perushartseja, joilla on erilaisia ominaisuuksia. Perushartsi liuotetaan sitten styreeniin ja tähän liuokseen lisätään erilaisia lisäaineita riippuen polyesterilaadusta ja asiakkaan toivomuksesta. Valmis polyesteri testataan ja pa-



Porvoon kemian tehtaan suurimman tuotantoyksikön ftalihapponhydridilaitoksen toimintaa säädellään keskusvalvomosta käsin

Henkilökunta koulutettiin suureksi osaksi tehtaalla

— Kemian tehtaan henkilökunta on jouduttu kouluttamaan lähes kokonaisuudessaan omalla tehtaalla. Ainoastaan vuoromestarit ja käyttö-

insinöörit ovat olleet BASF:in vastaavanlaisella tehtaalla Länsi-Saksassa parin viikon ajan tutustumassa valmistusprosesseihin. Takaisin palattuaan he ovat kukin kouluttaneet omaa työntekijäryhmäänsä täällä tehtaalla. Pitkästä käyntiinajovaiheesta johtuen on koko prosessihenkilökunnalla ollut varsin hyvät mahdollisuudet tutustua tehtaan toimintaan monilta eri tahoilta ja monenlaisissa tilanteissa, joten uskoisin, että henkilökuntamme ammattitaito on tällä hetkellä varsin tyydyttävä, totesi käyttöpäällikkö Rehn lopuksi.

Kemian tehtaan työntekijöiden mielipiteitä

Porvoon kemian tehtaalla on oma ammattiosastonsa, joka perustettiin runsas vuosi sitten. Pääluottamusmiehenä toimii *Kurt Sundqvist*, 32. Hän työskentelee kattilalaitoksella kattilanhoitajana. Aikaisemmalta ammatiltaan Sundqvist on auton asentaja, mutta on hoitanut nykyistä tehtäväänsä jo yli kahden vuoden ajan. Hän asuu Tolkkisissa, missä rakentelee iltatöinään uutta omakotitaloa.

— Ammattiosastomme toiminta on vähitellen pääsemässä täällä käyn-



Lasse Toivonen työskentelee kattilalaitoksella

tiin, joskin alkuvaikeuksia on ollut jonkin verran, sillä tehtaan työntekijät ovat lähes kaikki tulleet erilaisista tehtävistä tänne prosessiin eikä monellakaan ole ollut aikaisempaa kokemusta tehdastyöstä. Tämä on vaikuttanut mm. siihen, että suojavälineitä on opittu käyttämään tehokkaasti vasta viime aikoina. Kaikkihan sellaisia eivät täällä tarvitse, mutta joidenkin kohdalla se on välttämätöntä. Kypärä kuuluu kuitenkin kaikkien tehdasalueella liikkuvien vakiovarusteisiin.

Lasse Toivonen, 25, asuu vanhem-

nulla ollut mitään erityisiä suunnitelmia työpaikkani suhteen. Olen nyt ollut jo puolitoista vuotta ja tuntuu siltä, että tämä työ alkaa luonnistua. Parhaimpana puolena täällä onkin se, että tehtävät vaihtelevat ja ovat siten mielenkiintoisia. Ikävimpänä puolena pitäisin ainakin omalta kohdaltani vuorotyötä, johon en vielä kukaan tahdo kunnolla tottua.

Tolkkisista kotoisin oleva prosessimies *Krister Lönqvist*, 21, toimi aikaisemmin postinkantajana ja on nyt ollut puolisen vuotta ftaalihapponanhydridin säkittäjänä.



Tankkilaivoja varten rakennetun sataman kautta tuodaan Porvoon tehtaalte suurin osa tuotantoon tarvittavista raaka-aineista. Näitä varastoidaan sataman läheisyydessä olevalla säiliökentällä. Satamaan voi tulla jopa 5 000 tonnin aluksia. Pekema Oy käyttää myös tätä satamaa, minkä lisäksi myös Stymer Oy:llä ja Neste Oy:llä on siihen käyttöoikeus. Satama sijaitsee Porvoon maalaiskunnan Lervikissä ja sinne johtaa virallinen laivaväylä, jonka syvyys on 13,5 metriä.

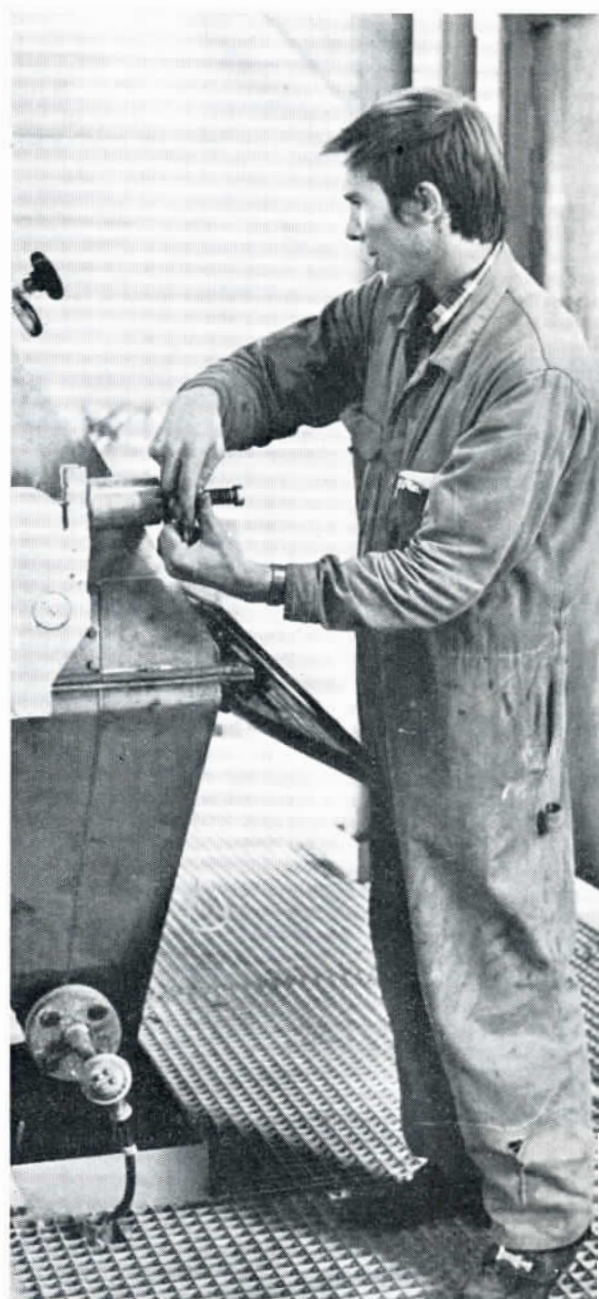
piensa luona Tjusterbyssä, joka on muutaman kilometrin päässä tehtaalta. Hän on ehtinyt olla jo useammassa eri tehtävässä tehtaalla ja työskentelee nyt kattilalaitoksella.

— Kun tulin tänne työhön, ei mi-

— Työni on luonteeltaan urakka-työtä, jota tehdään kahdessa vuorossa. Jos pitää oikein kiirettä, niin ehtii säkittää 20 tonnia ainetta yhden vuoron aikana. Enempää ei kyllä pysty tekemään, sillä työ on varsin raskasta.

— Suojavälineiden käyttö olisi tietysti tarpeellista tässä työssä, sillä ftaalihapponanhydridi pölyä helposti aiheuttaen kutinaa ja ärsytystä hengityselimissä, mutta etenkin kuumalla ilmalla niiden käyttö on hankalaa.

Haastattelija *Eero Niinikoski*



Krister Lönqvist on toiminut ftaalihapponanhydridin säkittäjänä hiutalelaitoksella puolisen vuotta



Isännöitsijä
Krister Brommels
pitämässä Porvoon
kemian tehtaan
vihkiäispuhetta

Yhtiön Porvoon kemian tehdas vihittiin käyttöön 18. elokuuta Porvoon maalaiskunnassa Svartbäckin kylässä. Tilaisuuden tervehdyssanat esitti yhtiön hallituksen puheenjohtaja **Mika Tiivola** ja vihkiäispuheen piti yhtiön kemian teollisuuden isännöitsijä **Krister Brommels**. Juhlan ohjelmaan kuului lisäksi puhallinmusiikkia sekä lauluesityksiä. Tehtaan tuotevarastossa järjestetyssä vihkiäisjuhlassa oli läsnä virallisten edustajien lisäksi tehtaan henkilökunta puolisoineen sekä Svartbäckin kylän vakituiset asukkaat. Tilaisuus liittyi yhtiön juhlavuoden ohjelmistoon.

Kymin Osakeyhtiön kemian tehdas vihittiin Porvoon maalaiskunnan Svartbäckissä

Tehtaan tuotevarastossa pidettyyn vihkiäisjuhlaan oli saapunut runsaat 300 juhluvierasta



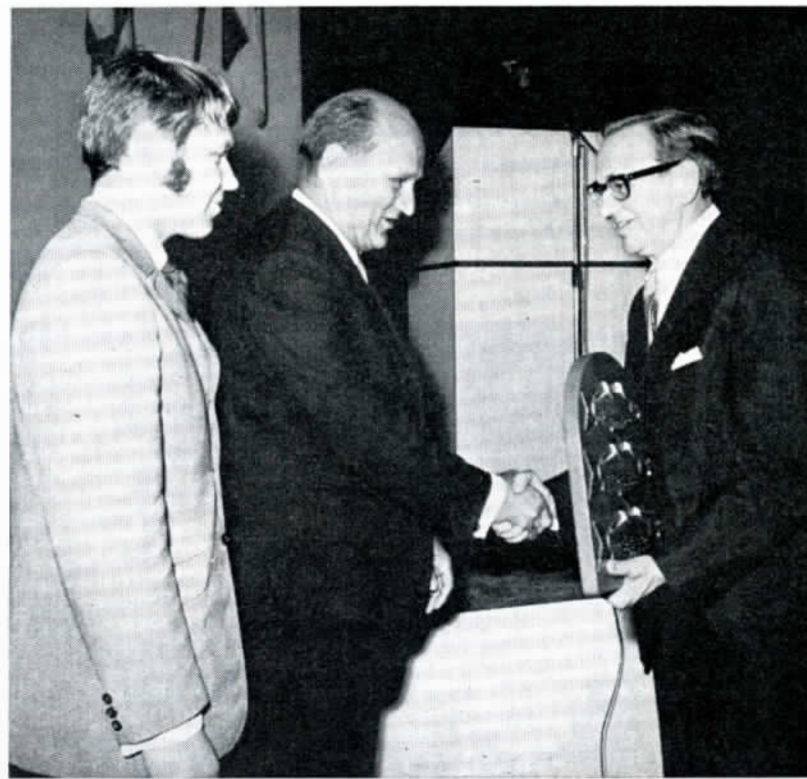
Porvoon kemian tehtaan vihkiäisjuhla alkoi Porvoon Suomalaisen Torvisoittokunnan esittämällä 'Konserttimarssilla', jonka johti *Tor Grefberg*. Juhlan tervehdyspuheen piti pääjohtaja *Mika Tiivola*. Hän totesi puheessaan mm. seuraavaa:

— Tänä vuonna on tullut kulu-neeksi sata vuotta Kymin Osakeyh-

laskettiin perusta Kymiyhtiön kemian teollisuudelle. Se on ensisijaisesti palvellut yhtiön selluloosa- ja paperiteollisuutta, mutta on myöhemmin laajentunut käsittämään muitakin kemian teollisuuden tuotteita.

— Vuonna 1927 perustettua klooritehdasta on suurennettu useaan kertaan ja kuluvan vuoden alussa teh-

— Kymiyhtiö on siten vuosikymmenien ajan harjoittanut kemian teollisuutta ja nykyisin se on yhtiön organisaatiossa erotettu omaksi tuotannonhaaraksi. Tässä yhteydessä on myös aiheellista mainita, että kemian teollisuuden lisääntyminen sekä monipuolistuminen on antanut uusia tehtäviä yhtiön tutkimuslaboratoriol-



tiön toiminnan aloittamisesta. Juhlavuoden tapahtumat ovat keskittyneet Kuusankoskelle, jossa yhtiön päätehtaat sijaitsevat. Sata vuotta sitten elettiin maassamme uudenaikaisen puunjalostusteollisuuden perustamisen aikaa. Uusi keksintö hiomakone otettiin nopeasti käyttöön maassamme ja uusi tuote puuhioke teki mahdolliseksi myös paperiteollisuuden kehittämisen.

— Jo vuonna 1886 sai Kuusankoskella alkunsa myös sulfiittiselluloosa-teollisuus ja paperimassaa alettiin siten valmistaa mekaanisen menetelmän lisäksi kemiallisesti. Vuonna 1902 yhtiö alkoi ensimmäisenä Suomessa tuottaa natriumhypokloriittia selluloosan valkaisua varten. Siten

taan tuotantokyky kasvoi 80 prosentilla. Paitsi selluloosan valkaisemiseen tehdas valmistaa klooria *Peke-ma Oy:lle*, joka tarvitsee sitä tuotantoprosessiinsa. Klooritehtaassa on perusteollisuuden pohjalta kehitetty useita jalostustuotteita ja sulfiittiselluloosatehtaan yhteydessä toimii spritehdas käyttäen raaka-aineena sulfiittiselluloosan jätelientä. Välittömästi viime sotien jälkeen alettiin *Voikkaalla* tehdä hitsauskaasujen valmistamiseen tarvittavaa karbidia. Siten yhtiömme palveli nopeasti laajentuvaa ja sotakorvauksien kanssa kamppailevaa metalliteollisuutta, samoin maataloutta, sillä karbiditehtaan tuotanto-ohjelmaan kuului myös kalkkityppi-lannoitteen valmistus.

Porvoon maalaiskunnan tervehdyksen uudelle kemian tehtaalle esitti valtuuston puheenjohtaja *A. G. Backman* (kesk.), oik:lla isännöitsijä *Krister Brommels* ja vas:lla kemian tehtaan käyttöpäällikkö *Leif Rehn*. *Svartbäckin* kylän asukkaiden tervehdyksen esittivät *Gunnar Alenius* ja *Paul Hansen* (vier. kuva).

le, jollainen perustettiin jo 1910-luvun lopulla.

— Edellä kertomani perusteella rohkenisin sanoa, että Kymiyhtiö on omalta osaltaan ollut edesauttamassa maamme kemian teollisuuden kehitystä ja tutkimusta. Oli siten varsin luonnollista, että yhtiö oli halukas tulemaan mukaan, kun maassamme ryhdyttiin suunnittelemaan petroke-mian teollisuuden luomien edellytys-

ten hyväksikäyttöä. Tuloksena oli valtiojohtoisen ja yksityisen teollisuuden yhteisvoimin perustama muoviteollisuuden raaka-aineita valmistava Pekema Oy, jonka perustajaosakas Kymiyhtiö on.

— Pekema Oy:n perustaminen on merkinnyt pitkän askelen ottamista kemian teollisuudessamme. Tuskin oli tehdas ennättänyt saada tuotantonsa käyntiin, kun sen läheisyydessä Stymer Oy:n tehtaassa olivat jo asennustyöt käynnissä. Kymiyhtiö on osakkaana myös tässä yhtiössä, jonka omistussuhteet on Pekeman tavoin jaettu tasan toisaalta valtiojohtoisen, toisaalta yksityisen teollisuuden kesken.

— Ensimmäisenä täällä Porvoon maalaiskunnan teollisuusalueella aloitti muoviteollisuuden raaka-aineiden valmistuksen Kymin Osakeyhtiön perustama teollisuuslaitos, joka sijaitsee samalla metsään raivatulla aukiolla Pekeman tuotantolaitosten kanssa. Kaksi tuotantolinjaa valmistui jo vuoden 1970 lopulla ja nyt ftaalihapponahydridilaitoksen käynnistyttyä koko tehdasprojekti, joka on tullut maksamaan n. 50 miljoonaa markkaa, on valmis.

— Sata vuotta sitten Kymiyhtiön



Vihkiäisjuhlaan oli saapunut runsaasti Svartbäckin kylän vakituksia asukkaita (ylimmässä kuvassa) sekä kemian tehtaan henkilökuntaa puolisoineen (yllä). Tilaisuuden ohjelmaan kuului runsaasti musiikkiesityksiä. Viereisessä kuvassa nähdään porvoolainen Runeberg-kuoro esiintymässä.

perustajat joutuivat suorittamaan uudisraivaajan tehtävää ryhtyessään jalostamaan maamme metsävaroja. Nyt yhtiö on yhdessä muiden tällä suurella ja ilmiömäisellä nopeudella kasvaneella teollisuusalueella työskentelevien yritysten kanssa luomassa maallemme uutta kemian teollisuutta. Toivomme sen menestyvän ja koituvan maamme talouselämän hyväksi.

Tervehdyssanojen jälkeen puhallinorkesteri soitti kolme sävelmää, joi-

den päätyttyä yhtiön kemian teollisuuden isännöitsijä *Krister Brommels* piti vihkiäispuheen:

— Kun päätös tämän tehtaan rakentamisesta oli tehty ja sen paikaksi oli valittu Porvoon maalaiskunnan Svartbäckin kylä, alkoi suunnitelmien toteuttaminen suunnittelutoimistoissa ja maastossa. Tehtävä oli olosuhteisiimme nähden uudentyyppisten prosessien rakentaminen koskemattomaan luontoon. Merkinä työn intensiivisyydestä mainittakoon, että jo vuoden 1970 lopulla olivat sekä pehmittimiä että polyesterihartseja valmistavat yksiköt toiminnassa. Nämä valmisteet edustavat muoviteollisuuden käyttöketjussa välituotteita raakaöljyn ja kuluttajatuotteiden välillä. Pehmittimien ja polyesterihartsien pääasiallinen markkina-alue on koti-





maa, mutta myös vientiä harjoitetaan.

— Pehmittimien ja polyesterihartsien valmistuksessa käytetään osittain samaa raaka-ainetta, nimittäin ftaalihappoanhydridiä. Tämän raaka-aineen valmistus päätettiin liittää Porvoon tehtaan tuotanto-ohjelmaan ja kuluvana kesänä otettiin käyttöön tehtaan ftaalihappoanhydridiä valmistava tuotantoyksikkö. Se on sekä tuotantomäärältään että sijoituskohteenä suurin tämän tehtaan kolmesta tuotantolinjasta. Ftaalihappoanhydridiä valmistavan laitoksen tuotantovoimiyymi on niin suuri, että alkuvuosina huomattava osa tuotannosta myydään ulkomaille.

— Nyt vihittäväällä Kymiyhtiön kemian tehtaalla on siten merkitystä maamme taloudelle ja kauppataseelle. Tuotteiden vienti ja aikaisemman tuonnin korvaaminen vaikuttavat suoraan kauppataseeseen. Tuontiraaka-aineiden jalostusarvon kohottaminen tuotantoprosessin kautta vaikuttaa taas välillisesti edistävasti maamme kansantalouteen.

— Tehdas sijoitettiin Porvoon maalaiskunnan Svartbäckin kylän alueelle Sköldvikin öljynjalostamon läheisyyteen, joka vastaisuudessa eteeninvalmistuslaitoksineen tulee palvelemaan tehdasta raaka-aineen toimittajana. Tämän lisäksi on otettava huomioon ne edut, joita samal-

Vihkiäisjuhlassa oli läsnä myös tehtaan rakentajien sekä asiakkaiden edustajia



la toimivien ja mahdollisesti yhteisiä asiakkaita palvelevien yritysten läheisyys tarjoaa. Lervikenin lähellä olevalle kallioniemelle rakentamamme sataman hyväksikäyttö on myös tässä yhteydessä mainitsemisen arvoinen asia. Ja erityisen tähdellistä on korostaa sitä, että teollistamiseen käytetty alue täällä Porvoon maalaiskunnassa oli Itä-Uudenmaan seutukaavaliiton tekemän aluekäyttösuunnitelman mukaan jo varattu teollisuudelle.

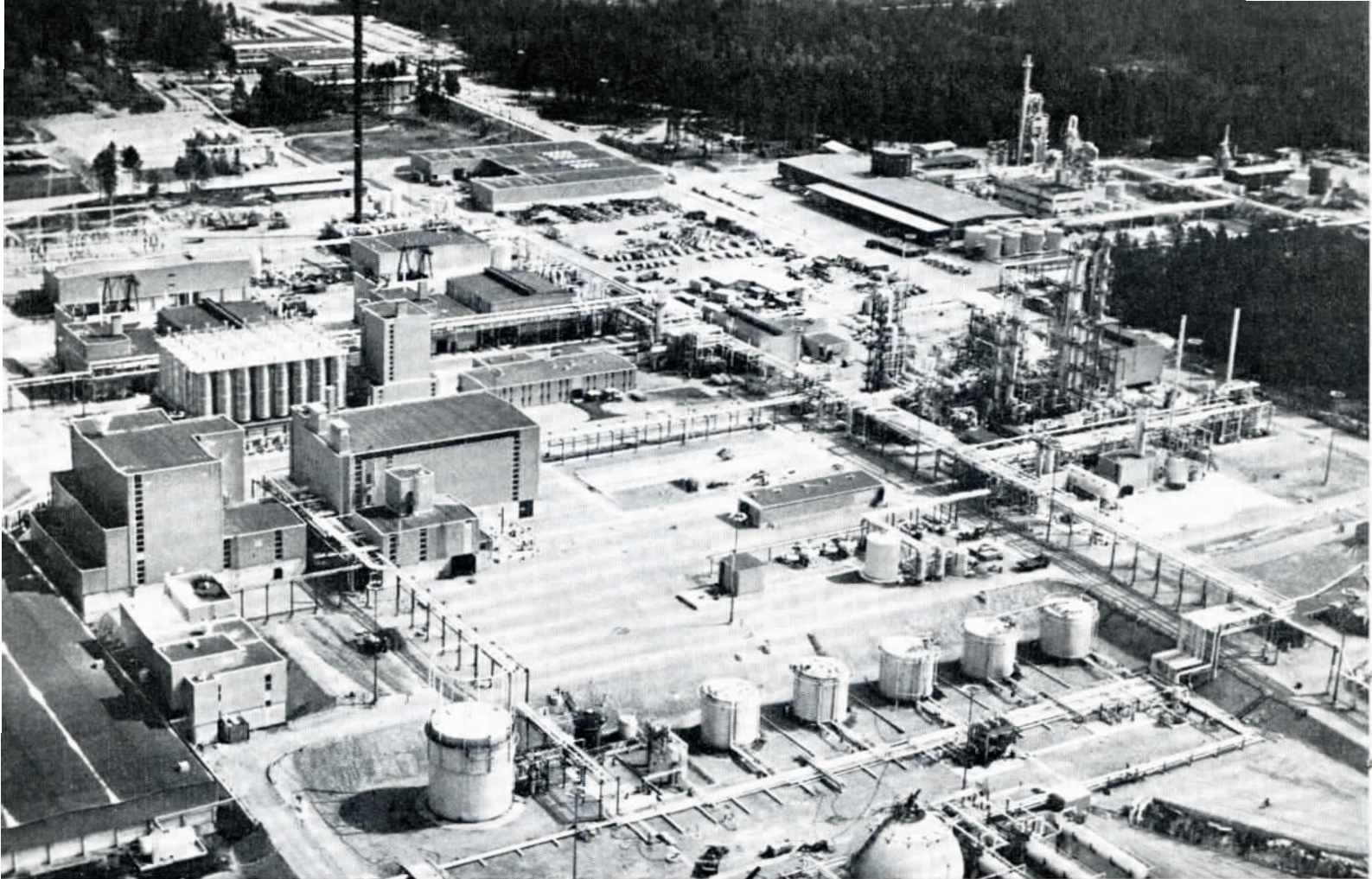
— Toivomme voivamme toiminnallamme osoittaa, että julkituotu pelko

tämän teollisuuslaitoksen ympäristöä pilaavasta vaikutuksesta tulee osoitautumaan aiheettomaksi. Voinkin tässä yhteydessä mainita, että yhtiömme on päättänyt rakentaa ns. puhtaiden vesien keräily- ja käsittelylaitoksen Porvoon tehtaan yhteyteen. Tähän laitokseen kerätään tehtaasta ja alueelta tulevat jäähdytys- ja sadevedet. Vasta sen jälkeen kun todetaan kerätyn veden olevan vapaa kemikaaleista, se lasketaan pois jäähdytysvesitunnelin kautta. Laitoksen valmistuttua ei Nikulahteen tulla enää johtamaan vesiä tehdasalueelta. Tehtaan prosesseista tulevat kemikaaleja sisältävät vedet on viime vuoden lopusta lähtien poltettu tehtaan polt-

Kutsuvieraiden pöydissä istui yhtiön hallituksen jäseniä, valtiovalian edustajia sekä kemian teollisuuden johtohenkilöitä

tolaitoksessa ja ennen laitoksen valmistumista ne kuljetettiin yhtiön Kuusankosken tehtaalle ja hävitettiin siellä polttamalla. Tähän mennessä ympäristöä suojeleviin laitteisiin on sijoitettu jo runsaasti toista miljoonaa markkaa.

Jatkoa s:lla 19



Pekema Oy vihittiin käyttöön

Pekema Oy:n tuotantolaitokset Porvoon maalaiskunnan Svartbäckissä vihittiin 12. syyskuuta. Tehtaan tuotevarastossa järjestettyä vihkiäisjuhlaa kunnioittivat läsnäolollaan tasavallan presidentti *Urho Kekkonen* sekä arvovaltainen koti- ja ulkomainen kutsuvierasjoukko. Tervehdyspuheen piti Pekema Oy:n toimitusjohtaja *Olov A. Hixén*. Hän totesi puheessaan mm. seuraavaa:

— 1950-luvulla alkoi petrokemiallinen teollisuus kehittyä erittäin voimakkaasti manner-Euroopassa ja USA:ssa. Kasvuluvut olivat vuosittain kymmeniä prosentteja. Tätä kehitystä seurattiin Neste Oy:n piirissä

tarkoin ja 1960-luvun alussa alkoi Neste Oy selvittää mahdollisuuksia petrokemiallisen teollisuuden perustamiseksi Suomeen. Useita vuosia kestäneen alkusuunnittelun ja kustannuslaskelmien jälkeen päätti kaksi valtionjohtoista ja kuusi yksityistä yhtiötä keväällä 1969 perustaa Pekema Oy:n osakkeiden jakautuessa tasan valtiojohtoisten ja yksityisten osakeryhmien kesken.

— Pekema Oy:n yhtiösopimuksessa sanotaan, että yhtiön toimialana on harjoittaa kemiallista teollisuutta ja siihen liittyvää liiketoimintaa sekä tutkimus- ja kehitystoimintaa. Toistaiseksi on sovittu, että Pekema Oy

Pekeman muoviraaka-ainetehdas käsittelee kaksi tuotantolinjaa: korkeapainepolyeteeniinlinjaa (LDPE) ja polyvinyylikloridilinjaa (PVC). Edellisen tuotantolinjan kapasiteetti on 80 000 tn vuodessa ja jälkimmäisen 30 000 tn vuodessa. Viennin osuus tuotannosta kohoaa 30 prosenttiin. Kuvan oikeassa yläalaidassa näkyy Kymi-yhtiön Porvoon kemian tehdas.



ryhtyy valmistamaan polyeteeniä ja polyvinyylidikloridia eli PVC:tä. Lisenssisopimukset tehtiin heinäkuun alussa 1969 korkeapainepolyeteenin osalta National Distillers and Chemical Corporationin tytäryhtiön U.S.I. Europe N.V:n kanssa sekä polyvinyylidikloridin valmistuksen osalta Solvay & Cie S.A:n, Solvay S.A:n ja Imperial Chemical Industries Limitedin kanssa. Yhdessä tehtaan pääraaka-ainetta, eteeni-kaasua, valmistavan Neste Oy:n eteeni-krakkaamon kanssa projekti on kustannuksiltaan samaa suuruusluokkaa kuin Saimaan kanava syväväyläinen tai Loviisan rakenteilla olevan ydinvoimalaitoksen ensimmäinen vaihe.

— Ympäristönsuojeluun kiinnitettiin jo suunnittelun alkuvaiheessa paljon huomiota. Pekeman jätevesijärjestelmä perustuu viiden erilaatuisen jä-

maan n. 30 % ja se kompensoi vastaavan tuontimäärän, joten tuotantomme kokonaismyyntiarvo noin 100 miljoonaa markkaa vuonna 1973 merkitsee vastaavaa valuuttasäästöä.

Juhlapuheen piti Pekema Oy:n

suneet myöhemmin, ovat selvillä siitä, että maan edelleenteollistaminen vaatii lisätiedon ja -taidon hankkimista. Tarpeellinen tieto ei synny vain opintojen ja laboratoriotutkimusten avulla sekä tietoa muualta



Pekema Oy:n tuotantolaitosten vihkiäisjuhla pidettiin tehtaan tuotevarastossa. Tilaisuutta kunnioitti läsnäololleen tasavallan presidentti Urho Kekkonen. Juhlan tervehdyssanat esitti Pekema Oy:n toimitusjohtaja Olov A. Hixén (vas:lla) ja vihkiäispuheen piti Pekeman hallituksen puheenjohtaja, vuorineuvos Uolevi Raade (vier. sivulla).

lainaamalla. Tuotannon maailmassa saatava kokemus ja sitä tietä syntyvä tarve jatkuvasti suurempaan tietouteen ovat nekin eräs omaisuusarvo, joka on omalla työllä hankittava. Petrokemiallisen teollisuuden osalta on tälle tielle nyt lähdetty.

— Meillä Suomessa on vain yhtä ainoata raaka-ainetta suuremmassa määrin — puuta. Se on uusiutuvaa ainetta; se ei ole häviäviä raaka-aineita. Kaikista asioista voidaan olla eri mieltä, mutta kovinkaan paljon tuskin ollaan myöskään väärässä sanottaessa, että tämän raaka-aineen muuntamisen joiksikin tuotteiksi, joiden arvo on huomattavasti korkeampi kuin mitä nykyisin jalostamismene-

teveden erilliseen käsittelyyn ja tarkastukseen ennen edelleen johtamista. Kriittisille jätevesille meillä on jopa kahden viikon allastiloja.

— Myyntitoiminta aloitettiin lisenssinantajiemme tavaralla vuosi ennen tuotannon alkua. Nyt olemme ilolla voineet todeta, että omat tuotteemme ovat saaneet hyvän vastaanoton sekä koti- että ulkomailla. Vientiosuus tulee lähivuosina ole-

hallituksen puheenjohtaja, vuorineuvos Uolevi Raade. Hän käsitteli laajassa teollisuuspoliittisessa katsauksessaan mm. petrokemiallisen teollisuuden kehitysnäkymiä:

— Suomalainen petrokemian teollisuus on alkanut hyvin pitkäjännitteisin tavoittein liikeyrityksenä, mutta ei suinkaan vain sinä. Ne, jotka ovat tämän hankkeen saaneet alulle, samoin kuin ne, jotka ovat sen omak-

Jatkoa s:lla 19

Työsuhdekeksintöjä koskeva ohjesääntö otettu käyttöön Kymin Osakeyhtiössä

Kuten syyskuun Tiedotuslehdessä kerrottiin, on yhtiössämme saatu kesän aikana valmiiksi työsuhdekeksintöjä koskeva ohjesääntö, joka on laadittu täydentämään v. 1968 voimaan tullutta lakia oikeudesta työntekijän tekemiin keksintöihin. Kirjanen jaetaan niille henkilöille, jotka sitä esimiesasemassa tarvitsevat sekä luottamusmiehille, tuotanto- ja aloitetoimikuntien jäsenille sekä ilmoitustauluille. Asiasta lähemmin kiinnostuneet yhtiöläiset voivat pyytää ohjesäännön omalta osastoltaan, patentti-insinööriltä tai keksintöyhdysmieheltä. Oheisessa haastattelussa yhtiön patentti- ja standardisoimisinsinööri **Lauri Kaira** selvittelee lähemmin ohjesääntöön liittyviä kysymyksiä.

Mitä tarkoitetaan työsuhdekeksinnöllä ja patentilla?

Patentti on patenttivirastosta hakemuksen perusteella myönnettävä yksinoikeus keksinnön ammattimaiseen käyttöön siinä maassa, missä se on myönnetty. Jokaisen maan patentti pitää hakea erikseen. Työsuhdekeksintö on Suomessa patentilla suojattavissa oleva keksintö, jonka on tehnyt toisen palveluksessa oleva henkilö ja joka liittyy aiheeltaan tähän työsuhteeseen. Uusi tuote, joka on Suomessa suojattavissa vain mallioikeudella, ei sisällä työsuhdekeksintöä.

Mikä ero on työsuhdekeksinnöllä ja aloitteella?

Aloite on työntekijän tekemä parannusehdotus, jota työnantaja voi käyttää hyväkseen saamatta sille patentin suojaamaa käyttöoikeutta. Aloite sisältää pienen ja työsuhdekeksintö suuren teknillisen edistysaskeleen. Aloitteena esitetty parannusehdotus voi kuitenkin joskus olla patentoitavissa, jolloin se muuttuu työsuhdekeksinnöksi.

Suunnittelujohtaja P. G. Michelsson (vas:lla) ja yhtiön patentti-insinööri Lauri Kaira tarkastelemassa keksintöjä käsittelevää lakikokoelmaa

Miksi on laadittu erityinen työsuhdekeksintöjä koskeva ohjesääntö?

Nyt ilmestynyt ohjesääntö on nykyisen lainsäädännön mukainen ja siinä selostetaan molempien osapuolien, yhtiön ja keksijän, velvollisuudet ja oikeudet. Se neuvoo keksintöilmoituksen tekoa ja siten toivottavasti lisää hyvien ideoiden esille tuloa ja niiden käyttöön saamista. Se helpottaa yhtiön edustajan ja keksijän välisten asioiden hoitoa, mikä ilmeisesti vähentää erehdysten vaaraa

ja lisää yhteisymmärrystä. Ohjesäännön avulla yhtiö saa lain määräämät oikeudet keksintöön ja keksijä saa omat oikeutensa sekä luovuttamistaan oikeuksista lainmukaisen korvauksen.

Onko uutta, että yhtiö laatii tällaisen ohjesäännön?

Aikaisemmin yhtiöllä oli teknillisten toimihenkilöiden kanssa sopimus työsuhdekeksintöasioiden hoidosta. Koska laki oikeudesta työntekijän tekemiin keksintöihin määrää pääasiat, on katsottu oikeaksi laatia ohjesääntö, joka täydentää lakia ja helpottaa sen soveltamista. Samanlainen ohjesääntö on muutamilla muillakin liikeyrityksillä.

Miten uusi patenttilaki on muuttanut työsuhdekeksinnön käsitettä?

Vanhan patenttilain mukaan voi liikeyritys hakea patenttia keksinnölle, jolle ei ole nimetty keksijää. Sellaisia 'yrityskeksintöjä' olivat keksintöt, jotka syntyivät järjestetyn tutkimustyön tuloksena usean tutkijan osallistuessa työhön. Nykyinen patenttilaki määrää, että patenttihakemuksessa pitää aina esittää keksijän nimi.



Mitkä ovat ohjesäännön tärkeimmät kohdat?

Ohjesäännössä selvitetään, kenen tulee tehdä keksintöilmoitus, millainen tämä ilmoitus on ja kenelle se osoitetaan. Keksinnöt jaetaan ryhmiin, joiden mukaan määräytyy yhtiön oikeudet erilaisiin keksintöihin, määritellään yhtiön ja keksijän velvollisuudet asian käsittelyssä sekä esitetään menetelmä lain määräämän kohtuullisen korvauksen laskemiseksi ja aikataulu, jonka mukaan yhtiö suorittaa sen keksijälle.

Mitä tekee patentti-insinööri?

Patentti-insinöörin tehtävistä voidaan erottaa tähän aiheeseen kuuluvana työsuhtekeksintöasioiden hoitaminen. Tehtäviini kuuluu auttaa keksintöilmoituksen teossa, valvoa tähän liittyvien määräaikojen noudattamista, tutkia keksinnön patentoitavuutta, laatia patenttihakemus, hoitaa sen käsittelyä, valvoa aikataulua korvauksien laskemisessa ja maksamisessa sekä yrittää neuvoilla auttaa jokaista patenttiasioden käsittelyssä.

Ottaako yhtiö haltuunsa kaikki oikeudet keksintöön, jota sille tarjotaan keksintöilmoituksen muodossa?

Yhtiö ottaa haltuunsa vain ne oikeudet, jotka katsotaan silloin tarpeelliseksi. Loput oikeudet jäävät keksijän käytettäväksi. Yhtiö voi myös palauttaa osan jo ottamistaan oikeuksista niiden voimassaoloaikana takaisin keksijälle.

Saako yhtiö luovuttaa edelleen haltuunsa ottamia oikeuksia keksintöön?

Jos yhtiö on saanut haltuunsa keksinnön, voi se luovuttaa käyttöoikeuksia edelleen ja saatu lisenssimaksu huomioidaan keksijän korvausta laskettaessa. Jos yhtiö on saanut vain käyttöoikeuden keksintöön, saa se luovuttaa sen edelleen vain, jos siitä on sovittu.

Mitä keksijä voi tehdä keksinnöllä, jos yhtiö ei ota sitä käyttöönsä?

Tällöin saa keksijä vapaasti käyttää keksintöä haluamallaan tavalla. Hän voi itse hakea sille patenttia, minkä jälkeen on helpompaa keskustella keksinnön myynnistä tai käyttöoikeuden luovuttamisesta.

Kuinka korvaus keksijälle laskeaan?

Korvauksen tai oikeammin palkkion määräämisessä otetaan huomioon keksinnön taloudellinen käyttöarvo, keksinnön valmius, keksijän tehtävät ja asema yhtiössä sekä yhtiön osuus tämän keksinnön aikaansaamiseen. Keksijä saa työsuhteepro-senttinsa osoittaman osan keksinnön hyötyarvosta. Työsuhteepro-sentin suuruuteen vaikuttaa, kuinka keksijä oli saanut keksintöön johtaneen tehtävän, missä olosuhteissa hän sen ratkaisi sekä mikä oli hänen asemansa ja tehtävänsä yhtiössä. Keksinnön hyötyarvo saadaan valmiin keksinnön arvosta vähentämällä keksinnön valmiiksisaattamiskustannukset.

Kun on useita keksijöitä, niin on vaara, että kaikkia ei muisteta nimittäessä keksijöitä. Kuinka asia hoidetaan?

Kun yhtiö on ottanut oikeudet keksintöön ja hakee sille patenttia, niin patentin hausta tullaan tiedotamaan yhtiön Tiedotuslehdessä. Tällöin mainitaan myös keksijät, joten ulkopuolelle jäänyt voi pyytää asiaa tarkistettavaksi.

Voiko keskeneräisen keksinnön ilmoittaa? Onko tällöin vaara, että keksintöä täydentävät suunnittelijat saavat keksinnön nimiinsä?

Kun keskeneräinen keksintö on jo sellaisenaan patentoitavissa, vaikka sen käyttömahdollisuudet, sovellukset ym. selvitetäänkin myöhemmin, pidetään sitä työsuhtekeksintönä. Jos keksinnön edelleen kehittelyn yhteydessä tehdään parannus, joka on erillisenäkin patentoitavissa,

on silloin selvästi tehty uusi työsuhtekeksintö. Jos samaan kohteeseen tehdään kaksi keksintöä, niin ne voidaan yleensä suojata samalla patentilla. Ei ole olemassa vaaraa, että keksinnön edelleen kehittäminen aiheuttaa sen, että alkuperäinen keksijä menettäisi oikeutensa. Kirjallinen ilmoitus ja sen vastaanoton kuittaus takaavat tämän.

Miten pitää menetellä, kun on tehty keksinnön, joka ei voi olla työsuhtekeksintö?

Parasta on tehdä heti keksintöilmoitus. Jos kuitenkin haluaa ylimääräistä varmuutta, voi ensin hakea patenttia ja sen jälkeen viikon kuluessa ilmoittaa keksintö yhtiölle.

Jos yhtiön ja keksijän välillä tulee erimielisyyttä oikeuksien luovuttamisesta tai korvauksen maksamisesta, niin selvitetäänkö asia tuomioistuimessa?

Erimielisyys pyritään ratkaistaan neuvottelemalla. Voidaan myös pyytää lausunto puolueettomalta keksintölautakunnalta Helsingistä. Tällainen lausunto on maksuton.

Mitkä ovat uusimmat työsuhtekeksinnöt yhtiön piirissä?

Viimeisimmät työsuhtekeksinnöt, joille on haettu patenttia, ovat seuraavat:

Menetelmä muotokappaleen valmistamiseksi lujitetusta kertamuovista, patenttihakemus 1381/72. Keksijä Tom von Weymarn.

Saostettu SG-rauta, patenttihakemus 1996/72. Keksijät Yrjö Ingman, Matti Johansson, Martti Kurkinen ja Jouko Vuorinen.

Menetelmä hammaspyörien valmistamiseksi, patenttihakemus 1997/72. Keksijät Yrjö Ingman, Matti Johansson, Martti Kurkinen ja Jouko Vuorinen.

Työsuhtekeksinnöt pidetään täysin salaisina ennen patentin hakua ja senkin jälkeen niistä julkaistaan vain keksinnön nimi ja keksijät.

Kevätkesällä 1970 käynnistettiin Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden piirissä SITRAn tukema tutkimusprojekti lujien SG-rautojen kehittämiseksi. Projektia johtaa yhtiön Karkkilan tehtaan metallurgisen tutkimusosaston päällikkö, tekn.lis. **Jouko Vuorinen**, joka selvittää seuraavassa, millaisesta projektista on kysymys ja mihin tutkimuksissa on tähän mennessä päästy.

Pallografiittiraudan kehittämiseksi perustettu laaja tutkimusprojekti

SG-rautaa eli pallografiittivalurautaa on käytetty hammasvaihteiden hammaspyörien materiaalina Kymin Osakeyhtiön Santasaloon tehtaan nyt jo noin kymmenen vuoden ajan ja kokemukset ovat olleet hyviä. Vaikka SG-rauta hammaspyöräraaka-aineena on tunnettu USA:ssa jo 1950-luvulla, on sen käyttö Santasaloon tehtaan kehittyneen kuitenkin ominta-keisena yhteistyössä yhtiön Karkkilan tehtaan kanssa, joka on toimittanut hammaspyörävalut Santasalolle alusta alkaen.

Saadut hyvät tulokset — SG-rauta

on osoittautunut yleensä pahinta kilpailijaansa terästä paremmaksi — ovat herättäneet kysymään: mitkä ovat ne todelliset laskenta-arvot, joiden mukaan hammaspyörät voidaan mitoittaa, ja onko mahdollista kehittää SG-rauta vieläkin paremmaksi — jos on, niin miten?

Näiden kysymysten selvittämiseksi käynnistettiin kevätkesällä 1970 tutkimusprojekti, jonka rahoituksen järjestelyyn saatiin myös Suomen itsenäisyyden juhluvuoden 1967 rahasto, SITRA, mukaan. Projektin lähtökohdat ovat olleet varsin hyvät sikäli,

että käytettävissä on Santasaloon vahva know-how hammasvaihteiden osalta ja Kymin Osakeyhtiön Karkkilan tehtaan kokemus SG-raudan valmistuksessa.

Tutkimuksen organisointi

SITRAn kanssa tehtyyn sopimukseen sisältyy SITRAn osuuden takaisinmaksuvelvollisuus tietyn ohjelman mukaisesti, mikäli projektin katsotaan tuoneen siltä odotetun hyödyn. Projektin luonteen vuoksi SITRA halusi ns. valvovan toimikunnan seuraamaan projektin läpivientiä ja arvioimaan siitä saatavaa hyötyä. Valvovassa toimikunnassa ovat Helsingin Teknillisen Korkeakoulun professorit *Sakari Heiskanen* ja *Martti Sulonen* sekä dosentti *Juha Pietikäinen*. Projektin johdosta vastaa tekn.lis. *Jouko Vuorinen* apunaan dipl.ins. *Matti Johansson*.

Valvova toimikunta on kokoontunut 3—4 kertaa vuodessa. Kokouksissa on selvitelty projektin edistymistä sekä keskusteltu aiheeseen liittyvistä kysymyksistä. Karkkilassa pidetyissä kokouksissa ovat olleet tekn.lis. Vuorisen ja dipl.ins. Johanssonin lisäksi mukana isännöitsijä *Reino Sandelin*, dipl.ins. *Eugen Autere*, päämetallurgi *Yrjö Ingman* ja dipl.ins. *Erkki Karstunen* sekä metalliteollisuuden johtaja *Tor Stolpe*. Santasaloon tehdasta on edustanut isännöitsijä *Martti Kurkinen*.

Tutkimukset on tehty miltei kokonaan Teknillisen korkeakoulun ja Valtion Teknillisen Tutkimuslaitoksen laboratorioissa Otaniemessä käyttäen pääasiassa hyväksi diplomityötään valmistelevia teekkareita ja

Projektia valvova toimikunta kokouksessaan Karkkilassa: vasemmalta dipl.ins. *Matti Johansson*, päämetallurgi *Yrjö Ingman*, dipl.ins. *Eugen Autere*, tri *Juha Pietikäinen*, prof. *Martti Sulonen*, prof. *Sakari Heiskanen*, isännöitsijä *Reino Sandelin*, dipl.ins. *Erkki Karstunen*, isännöitsijä *Martti Kurkinen* ja tekn.lis. *Jouko Vuorinen*.





Santasalon
tehtaalla
Helsingissä on
kestävää SG-
rautaa käytetty
hammaspyörien
materiaalina jo
lähes kymmenen
vuoden ajan

muuta tilapäistä tutkimustyövoimaa. Hammaspyörien ns. kehäajokoheet on hoidettu Santasalon tehtaalla toimesta Otaniemessä Santasalon ja projektin johdon yhdessä laatimien suunnitelmien mukaisesti.

Tilanne tällä hetkellä

Kokouksessaan 14. 6. totesi valvova toimikunta projektin tuottaneen varsin lupaavia tuloksia. Sopivalla tavalla seostettuna ja lämpökäsiteltynä näyttää SG-raudalla olevan sellaisia

väsymisloukkusia, jotka ylittävät rohkeatkin ennakko-odotukset. Hammaspyörien tyypillisimmät vauriot ovat hampaiden katkeaminen väsyttävän kuormituksen vaikutuksesta sekä ns. 'pitting' eli kuoppautuminen, joka sekin on suurelta osin materiaalin väsymisilmiö. Juuri näitä tyypillisiä vaurioita vastaan on projektin tuloksena saadut SG-raudat erityisen kestäviä. Tämä merkitsee käytännössä mm. sitä, että korotettujen laskenta-arvojen vaikutuksesta hammasvaihteet voidaan mitoittaa entistä huomattavasti pienikokoisemmiksi, ilman että niiden tehon siirtokyky pienenee.

Paitsi hammaspyöriä voidaan luonnollisesti myös muissa raskaasti kuormitetuissa kone-elimissä yms. käyttää SG-rautaa entistä enemmän hyväksi.

Leif Lindberg

Porvoon kemian tehtaalla vihkiäiset...

Jatkoa s:ltä 13

Vihkiäispuheen päätyttyä lauloi Runeberg-kuoro *Olof Kuhlbergin* johdolla neljä laulua, joita seurasivat tervehdykset. Porvoon maalaiskunnan tervehdyksen esitti kunnanvaltuuston puheenjohtaja *A. G. Backman* ja Svartbäckin kylän puolesta esittivät tehtaalle onnentoivotuksensa *Gunnar Alenius* ja *Paul Hansén*. Vihkiäisjuhlan päätteeksi oli järjestetty kahvitarjoilu, jonka aikana esiintyi kuusankoskelainen lauluduo *Henry* ja *Gunnar Takolander*.

Pekema Oy:n vihkiäisjuhla...

Jatkoa s:ltä 15

telmin on mahdollista, sen jos jonkin, pitäisi olla suuri kansallinen tavoite.

— Eräiltä osiltaan tämä yritys ja työ jo — niin alussa kuin se onkin — rakentuu sen ajatusmaailman va-

raan, jota Porvoon maalaiskunnan uudet teollisuuslaitokset eräänä kokonaisuutena nyt edustavat. Ehkä polymerikemia todella on se avainsana, joka tässä tarvitaan. Pekema on osa tätä näytelmää. Jos ja kun tämä työ joskus — tavoitteena 1980-luku — onnistuu, silloin on olemassa myös todistus siitä, miten pitkäjännitteistä teollisuuden rakentamiseen liittyvän ajattelun tulee olla. Lähinnä siihen aikaan kuuluvat lopulliset kannanotot siitä, onko lähdetty oikealle tielle. Tänäpäin on kaikki syy uskoa asian olevan näin.

— Maaailman orgaanisesta kemian teollisuudesta perustuu jo tänään 80—90 % öljyyn ja öljykaasuun. Olemme jo kauan taivaltaneet — ilman, että olemme siihen erityistä huomiota kiinnittäneet — tältä alalta tulneiden tuotteiden sävyttämässä elämänympäristössä. Synteettiset pesuaineet, tekkokumi — jolla on jo alallaan valta-asema — paperiteollisuudelle tärkeät

sideaineet, eräät lannoitteet ja monet muut hyödykkeet kertovat siitä, että näin on asia. Muovin osuuden me jokainen tajuamme omin silmin helpommin. Näistä syistä on luonnollista, että olemme hakeutumassa näihin liittyville teollisuuden aloille. Olisi vaikeata tajuta asennetta, että kaiken tämän jalostustehtävän tulisi aina tapahtua jossain muussa maassa, jolla itselläänkään ei ehkä ole raaka-ainetta.

Vihkiäisjuhlan ohjelmaan kuului lisäksi Pekeman rakennusvaiheita esittelevä lyhytelokuva 'Suomen petrokemian synty' sekä Helsingin varuskuntasoihtokunnan esityksiä. Valtiovallan tervehdyksen tilaisuuteen toi kauppa- ja teollisuusministeri *Grels Teir*. Porvoon maalaiskunnan tervehdyksen esitti kunnanvaltuuston puheenjohtaja *A. G. Backman* ja tehtaalla työntekijöiden edustajana puhui Pekeman ammattiosaston puheenjohtaja *Toivo Ruti*.

Yhtiön metalliteollisuus ja idänkauppa

*Pääluottamusmies
Olavi Degerstedt:*

Emmekö voisi ponnistella enemmän idänkaupan lisäämiseksi?

Suomen Metallityöväen Liiton viime toukokuussa Helsingissä järjestämä Suomen ja Neuvostoliiton välisen kaupan seminaari herätti laajaa huomiota. Myös Kymen Osakeyhtiölle ja sen henkilökunnalle seminaarissa saadut herätteet voivat tuoda uusia mahdollisuuksia kaupan ja työllisyyden lisäämiseksi, kunhan kaikki mahdollinen käytetään hyväksi niin markkinoinnin kuin myös tuonnin osalta. Kymiyhtiön metalliteollisuuden edustus seminaarissa oli huomattava, sillä siihen osallistui työntekijöiden, johdon sekä markkinoinnin edustajia.

Seminaari järjestäytyi seitsemään eri työryhmään. Niille kullekin pidettiin alustukset, joiden pohjalta työryhmät valmistsivat mietintönsä. Ne käsittelivät seuraavia aiheita: suomalaisten koneiden ja laitteiden

Idänkauppa on viime aikoina ollut monipuolisen tarkastelun kohteena. Sitä on pohdittu mm. Mikkelissä pidetyillä idänkaupan päivillä ja Suomen Metallityöväen Liiton idänkaupan seminaarissa. Viime toukokuussa Suomen metalliteollisuus järjesti Leningradissa laajan yhteisesiintymisen, jossa myös Kymen Osakeyhtiön metalliteollisuus oli mukana. Tämä näyttely oli tähänastisista laajin suomalaisen teollisuuden näyttely ulkomailla. Myös tästä näyttelystä saadut kokemukset toivat arvokasta tietoa mahdollisuuksista lisätä idänkauppaamme. Seuraavassa Karkkilan tehtaan pääluottamusmies **Olavi Degerstedt** kirjoittaa asiasta niiden vaikutelmien perusteella, mitä hän sai osallistuttuaan Metallityöväen Liiton seminaariin. Hänen esittämänsä toivomus, että Karkkilan tehtaan tuotantokomitea tutustuisi Neuvostoliiton Hangon vapaasatamassa sijaitsevaan tuotenäyttelyyn, on jo toteutunut. Koska kirjoitus kehottaa selvittämään yhtiömme metalliteollisuuden kaupankäyntiä Neuvostoliiton kanssa, olemme pyytäneet metalliteollisuuden markkinointijohtaja **Peter von Koskullia** ja ostopäällikkö **Olavi Virtasta** kertomaan kokemuksistaan lukijoillemme. Tavallisesti teollisen yritystoiminnan tiedottamisessa keskitytään tuotannollisen puolen esittelyyn ja markkinointikysymykset jäävät taka-alalle. Toivottavasti nämä kirjoitukset tulevat laajentamaan mielenkiintoa yhtiön tuotteiden markkinointia kohtaan.

markkinointipuolella riittävästi henkilöitä, jotka hallitsevat venäjän kielen, sillä tulkkien välityksellä kaupankäynti on ymmärtääkseni perin hankalaa. Uskoisin tässä suhteessa olevan paljonkin korjaamisen aihetta.

Toinen tärkeä seikka on se, tunnettaanko tarpeeksi neuvostoliittolaisia koneita, varaosia ja koneiden huoltoa. Kymiyhtiöhän ostaa vuosittain huomattavasti myös koneita, ja niiden hankkiminen Neuvostoliitosta ja muista itäryhmän maista on osa ratkaisun avaimesta, koska tämä lisää myyntiä näihin maihin. Seminaarissa todettiin rajoitetun tuonnin olevan kaupan laajentamisen jarruna. Suoritetut tutkimukset osoittavat, että neuvostoliittolaisista koneista ja laitteista sekä niiden teknisistä ominaisuuksista ja varaosahuollosta ei ole tarpeeksi tietoja. Hangon vapaasatamassa olevaan Neuvostoliiton tuotenäyttelyyn olisi syytä tutustua myös Karkkilan tuotantokomitean jäsenen. Myös siten lisättäisiin näiden asioiden tuntemusta.

Karkkilalaisena tulee mieleen myös kauppalanvaltuuston päätös neuvostoliittolaisen ystävyyskaupungin saa-

vienti, Neuvostoliiton koneiden tuonti ja huolto, idänkaupan ennustaminen, uusien alojen merkitys Suomen ja Neuvostoliiton väliselle kaupalle ja taloudelliselle yhteistyölle, tieteellisen ja teknisen tietämyksen vaihto kaupan lisääjänä, ammattiliittojen merkitys kaupan laajentamisessa sekä Suomen osallistuminen taloudelliseen yhdentymiseen ja sen vaikutus metalliteollisuuden työllisyyteen. Oman merkittävän osuuden toi SEV:n edustajien osallistuminen seminaariin.

Tulee usein ajatelleeksi — seminaari oli omiaan tätä vahvistamaan — onko Kymiyhtiön piirissä tehty kaikki mahdollinen Suomen ja Neuvostoliiton sekä muiden sosialististen maiden välisen kaupan lisäämiseksi. Tiedän kyllä, että tuotteita pyritään sille markkinoimaan. Mutta onko

misesta. Eikö voitaisi tällaista toimintaa ajatella niin, että sillä olisi merkitystä kauppavaihtoon ja tuotteiden tunnetuksi tekemiseen molemmiin puoliin. Lopuksi yhtyisin Suomen Metalliyöväen Liiton puheenjohtajan Sulo

*Markkinointijohtaja
Peter von Koskull:*

Viennissä Neuvostoliittoon keskitytty erikoiskohteisiin

Kaikessa markkinoinnissa on lähdettävä asiakkaan tarpeista. Asiakkaan tuotteita ja palveluja koskevat pyyteet on otettava huomioon parhaalla mahdollisella tavalla yrityksen resurssien ja kannattavuuden sanelemissa puitteissa. Näin toimii myös Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuus markkinointipolitiikassaan. Yhtiömme metallialan tehtaat valmistavat pääasiassa LVI-alan tuotteita sekä erikoistuotteita kuten valuja, hydraulisia komponentteja, venttiileitä, lämpökattiloita, lämmönsiirtimiä ja hammasvaihteita teollisuuden eri tarpeisiin. Yrityksellämme on hyvä asema kotimaan markkinoilla — niin hyvä, ettei markkinaosuuttamme ole enää mainittavasti lisättävissä. Kasvaaksemme meidän onkin tämän vuoksi keskityttävä vientiin ja näin on myös tehty etenkin naapurimaidemme suuntaan. Tänä päivänä viennin osuus on lähes 20 prosenttia kokonaismyynnistä.

Miten näemme sitten vientimme kehittyvän tulevaisuudessa? Tuotteemme lukeutuvat pääasiassa teollistuneen maan tyypilliseen perus- eli kotimarkkinateollisuuteen. Tämä merkitsee sitä, että meidän on kilpailtava hyvin menestyvän paikallisen teollisuuden kanssa niiden omilla markkinoilla. Hyvän laadun, palvelun ja luotettavien toimitusaikojen lisäksi meidän on pystyttävä kilpailemaan myös hinnoilla.

Penttilän seminaarissa pitämään puheeseen, jossa hän mainitsi, että liiton järjestämä seminaari on haaste yleiselle mielipiteelle, mutta ennen kaikkea haaste vienti- ja tuontipäättöksiä tekeville etupiireille.

Voidaan myös kysyä, miten olemme menestyneet erilaisilla markkinoilla? Olosuhteisiin nähden hyvin siellä, missä asiakkaiden tarpeet ja tuotteiden käyttötavat ovat vastanneet oman maamme vaatimuksia, toisin sanoen Skandinavian maissa. Näillä markkinoilla toimivat yritykset ovat suurin piirtein Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden tuotantolaitosten kokoisia, joten ne eivät voi hyötyä tarjoamalla laajempia sarjoja.

Todella suuriin markkinoihin nähden, kuten esimerkiksi naapurimaamme Neuvostoliiton osalta, vientikehitys on ollut vaatimattomampaa. Täs-

sä tapauksessa meidän on ollut hintojen osalta vaikea vastata tällä alueella kilpailevien suurien yritysten mahdollisuuksiin toimittaa isoja sarjoja. Sitäpaitsi laatuvaatimukset ja kansalliset normit ovat usein toiseltaisia kuin mihin me olemme tottuneet Pohjoismaissa. Moskovan suurlähetystössä toimiva kaupallinen neuvos Ilkka Tapola sanoi Mikkelissä pidetyssä idänkaupan seminaarissa hyvin olennaisen asian todetessaan, että pienet, korkean jalostusasteen länsimaat ovat myyjinä yleisesti ottaen heikommassa asemassa kuin suuret teollisuusmaat, joilla on useamman laatu- ja hintatason tuotevalikoima tarjottavanaan.

Paljoltikin juuri tästä syystä olemme joutuneet keskittymään Neuvostoliiton kanssa käytävässä LVI-kaupassa erikoiskohteisiin. Näitä ovat olleet hotellit, liikehuoneistot, museot ja muut julkiset rakennukset. Lisäksi olemme olleet yhteistyössä muiden suomalaisten yritysten kanssa erilaisissa rakennusprojekteissa. Tuotteitamme on mm. Viru-hotellissa ja Pää-

Yhtiön metalliteollisuus osallistui viime keväänä Neuvostoliitossa pidettyyn Finlesbummash 72-näyttelyyn



järvi-projektissa. Todettakoon, että kesäkuussa solmittiin kauppasopimus 1,3 miljoonan markan koneistosta, jonka Santasaloon tehdas toimittaa Svetogorskin suureen vedenpuhdistuslaitokseen. Nämä saavutukset ovat määrätietoisien informointi- ja markkinointityön tuloksia. Olemme osallistuneet vuodesta 1968 lähtien Neuvostoliitossa järjestettyihin näyttelyihin, messuihin sekä symposiumeihin ja useimmat kaupungit ovatkin perustu-

neet juuri näihin kontakteihin.

Pääläluottamusmies Degerstedt epäilee kielivaikeuksia jarruksi idänkaupallemme. Suomalaisen vientitoiminnan yleisenä heikkoutena on puutteellinen kielitaito. Niinpä mekin olemme vientiponnistuksissamme pyrkineet määrätietoisesti luomaan sellaisen organisaation, missä kieliongelmat olisi ratkaistu mahdollisimman hyvin. Käytännössä olemme mm. markkinoilla, missä kieliresurssimme

ovat olleet puutteellisia, käyttäneet hyväksi ulkopuolisia vientiyhdistyksiä, idänkaupassamme esimerkiksi Metexiä, jolla on varmasti käytettävissään kielitaitoista ja pätevää henkilökuntaa. Yleisesti ottaen voimme todeta, että tässä vaiheessa kielikysymykset eivät ole olleet ongelmana idänkaupassamme. On kuitenkin ilmeistä, että tulevaisuudessa ne saatavat aiheuttaa vaikeuksia, ellemmme kehitä kaupankäyntimme tätä puolta.

Ostopäällikkö Olavi Virtanen:

Raaka-aineita ja koneita Neuvostoliitosta

Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden hankintapolitiikka noudattaa objektiivisuuden periaatetta. Myyjän valinnan ratkaisee hinta, toimitusvarmuus, laatu, huolto jne. Yhtiön metalliteollisuudella on jo useiden vuosien perinteet neuvostoliittolaisten raaka-aineiden, työkalujen ja koneiden ostajana. Nämä kontaktit ovat syntyneet samalla tavalla kuin kosketuksien ottaminen muihinkin hankintalähteisiimme.

Olemme ostaneet ja ostamme seuraavia tuotteita Neuvostoliitosta:

Raaka-aineet

Harkkorautaa ja ferroseoksia Karkkilan tehtaalle. Neuvostoliittolainen harkkorauta on joinakin vuosina muodostanut pääosan Karkkilan tehtaan harkkotarpeesta. Tällä hetkellä sitä ei kuitenkaan tuoda Suomeen, mutta venäläisiä ferroseoksia käytämme tänäkin päivänä.

Radiaattorilevyä Heinolan tehtaalle. Neuvostoliitosta ostettu kylmävalssattu ohutlevy on kattanut noin viiden vuoden ajan pääosan Heinolan radiaattorivalmistukseen tarvittavasta raaka-aineesta. Olimme Suomessa ensimmäisiä, jotka alkoivat käyttää neuvostoliittolaista kylmävalssattua ohut-

levyä suurimittaisessa teollisessa tuotannossa. Kotimaisen ohutlevytuotannon alettua Hämeenlinnassa ja neuvostoliittolaisen nykyisen autoiteollisuuden suuren levytarpeen johdosta emme tällä hetkellä voi tuottaa sieltä levyä.

Koneet

Neuvostoliitosta on lähinnä Salon tehtaalle ostettu erilaisia työstökoneita kuten tankoautomaatteja, karkisorveja ja jyrskoneita parikymmentä kappaletta. Parhaillaan on suuren työstökoneen hankinta loppusuoralla.

Mitä tulee Kymin Osakeyhtiön

metalliteollisuuden tulevaisuuden mahdollisuuksiin ostaa ja nimenomaan lisätä hankintoja — erityisesti konehankintoja — Neuvostoliitosta, riippuu kaikki siitä, miten alussa mainittu kilpailuedellytykset ovat olemassa. Tässä lienee ollut jossain määrin toivomisen varaa, kuten asiaa tutkinut vuorineuvos Helge Haaviston johtama työryhmäkin tutkimuksessaan totesi. Koska asiaa on nyt kuitenkin todella ryhdytty tutkimaan, uskomme näiden kysymysten vähitellen selviävän sekä valtion taholla että työmarkkinajärjestö- ja yritystasolla.

Tuotantokomitea tutustui Neuvostoliiton tuotenäyttelyyn Hangan vapaasatamassa

Karkkilan tehtaan tuotantokomitea teki syyskuun 11. päivänä matkan Hankoon. Vierailtuaan ensin yhtiön Hangan tehtaalla komitea siirtyi Hangan vapaasatamaan, jossa se tutustui siellä olevaan neuvostoliittolaiseen koneiden ja laitteiden näyttelyyn.

Näyttelyä ylläpitää kahdeksan

vuotta sitten perustettu Oy Koneisto Ab, joka edustaa Suomen markkinoilla Neuvostoliiton suurimpia ulkomaankaupan teknisiä tuonti- ja vientiyhtiöitä. Tähän pysyvään näyttelyyn on yhtiö keskittänyt runsaasti neuvostoliittolaisia koneita ja laitteita.

Koneisto Oy:n puolesta esittelivät

näyttelyä retkeläisille insinöörit *Harry Lindqvist* ja *Reino Hauta-aho* sekä teknikko *Valto Virta*. Tuotantokomitea tutustui parin tunnin ajan tähän varsin monipuoliseen näyttelyyn, jossa on esillä suurista dieselkoneista alkaen aina pieniin perämootoreihin saakka. Kun komitean jäsenet edustivat varsin laaja-alaista asiantuntijajoukkoa, joutuivat esittelijät vastaamaan vierailijoiden monipuolisiin ja yksityiskohtaisiin kysymyksiin. Kutakin kiinnosti tietenkin erityisesti oman alansa koneet. Valimoalan laitteistot olivat kuitenkin yleisen mielenkiinnon kohteena. Urheilu- ja kalamiehiä kiinnostivat tietysti näyttelyn perämootorit, veneet ja kanootit.

Useista muista näyttelyistä Hangon näyttely poikkeaa siinä, että halukkaalla ostajalla on myös mahdollisuus kokeilla konetta ennen sen ostoa. Mainittakoon, että edellisellä viikolla oli eräs leipomoliike paistanut näyttelyhallissa automaattisella munkkikoneella 3000 munkkia. Päättäminen onnistui kuulemma hyvin.

Myydyt koneet huolletaan Hangossa olevan huoltokeskuksen kautta. Keskuksesta on n. 50 huoltomiestä, joista puolet on neuvostoliittolaisia ja loput suomalaisia. Suomalaisia asentajia lähetetään usein Neuvostoliiton tehtaille, missä he voivat tarkemmin tutustua koneiden rakenteeseen, tuotantoon ja säätöön.

Näyttelykierroksen jälkeen Koneisto Oy:n edustajat tarjosivat tuotantokomitean jäsenille kahvit. Kahvinjuonnin aikana keskusteltiin vielä toimitusajoista, huollosta ja varaosien saannista sekä eräistä sähkökoneiden kytkentään liittyvistä ammattikysymyksistä. Tilaisuuden lopuksi kiitti tuotantokomitean puheenjohtaja, pääluottamusmies *Olavi Degerstedt* isäntiä näyttelyn esittelystä ja vieraanvaraisuudesta. Hän toivoi kaupapavaihdon Suomen ja Neuvostoliiton välillä entisestään laajenevan ja monipuolistuvan.



Teknikko Urpo Markkanen rakentamansa Verlan kesäkuivaamon pienoismallin ääressä

Verlan kesäkuivaamo

Teknikko *Urpo Markkasesta* ja hänen rakentamastaan Verlan tehtaan kesäkuivaamon pienoismallista kerroimme hiukan jo huhtikuun Kymiyhtymässä. Nyt kun pienoismalli on valmis ja paikoillaan Verlan tehdasmuseossa, palaamme asiaan uudelleen ja tutustumme paremmin sen tekijään ja hänen mielenkiintoisiin harastuksiinsa.

Urpo Markkanen, joka on koulutukseltaan metsätekniikko, työskentelee aikaisemmin Voikkaan rakennusosastolla. Viime vuodet hän on ollut kiinteistöosastolla Kuusaalla asuntojen suunnittelijana ja piirtäjänä. Isäntäperintönään hän sai taipumuksia kätevyystä ja kekseliäisyyttä vaativiin tehtäviin ja näiden avujen myötä

myös tietynlaista mieltymystä taiteisiin. Nikkarintyöt ovat kiinnostaneet häntä jo poikasesta lähtien, mutta noin kymmenen vuotta sitten alkoivat kauniit kansankäsityöt, nimenomaan puutyöt, kiinnostaa häntä aivan erityisesti.

— Mielenkiintoinen ja tutkimisen arvoinen on kansanmiehen käsissä syntyneen esineen sisäinen panos. Esineen muoto, koristekuviot ja 'käsityön' jälki kuvastavat jotakin tekijän ajatuksista ja motiiveista, sanoo Urpo Markkanen.

Aluksi hän hankki itselleen vanhoja esineitä ja entisti niitä. Hän tutki niiden koristekuvioita ja yritti arvaila tapaa ja välineitä, millä ne oli tehty. Vähitellen mieli teki kokeilla

myös omaa nikkarintaitoa. Hän hankki työpajaansa tarvittavia koneita ja muita työvälineitä ja alkoi ruukinlapojen parissa ensimmäiset kokeilunsa. Loppujen lopuksi ruukinlapoja tuli vuosien mittaan tehdyksi viitisen sataa ja niiden parissa taito karttui ja uusia virikkeitä syntyi.

Hän on kerännyt myös vanhojen kansanesineiden malleja ja on jo tehnytkin niiden perusteella mm. kapiotarkkuja ja huonekaluja. Harrastuksensa kautta hän on tutustunut myös kansantaiteen tutkijoihin ja tekijöihin, joilta hän on saanut arvokkaita neuvoja ja ohjeita. Kuusankoskella asuva, Pohjanmaalta kotoisin oleva entinen kotiteollisuuskäsityönopeuttaja Pekka Törmä on ollut hänen paras opettajansa, joka on opastanut häntä teknillisten taitojen lisäksi eritoten vanhojen esineiden kauneusarvojen tuntemukseen.

Miten teknikko Markkanen tuli aloittaneeksi pienoismallien rakentamisen?

— Ensimmäinen senlaatuinen työni oli Voikkaan tehdasalueen pienoismalli. Myöhemmin olen tehnyt myös maastomalleja. Olin jo aikaisemmin katsellut kiinnostuksella mm. museoissa pienoismalleja, joita jotkut kätevät henkilöt olivat rakentaneet kuvaamaan kyliä, talonpoikaistaloja tai kirkkoja ja hämmästellyt erityisesti aitoa ja läheistä tunnelmaa, joka näistä taitavasti tehdyistä töistä katsojalle välittyy, kertoi Urpo Markkanen.

— Ottaessani tehdäkseen Verlan kesäkuivaamon eli 'huvilan' pienoismallin minua kiinnosti työmiljöö ja miten ihmiset siellä työskentelivät. Haastattelin useita entisiä työntekijöitä, otin huvilasta ainakin sata valokuvaa ja vietin tuntikausia kuivaamon sisällä katsellen ja tutkien ja miettien. Huvilastahan ei ollut olemassa minkäänlaisia piirustuksia, ainostaan pahainen luonnos.

— Vähitellen tehtävä alkoi selkiytyä ja aloitin materiaalihankinnat.

Sattumalta varastosta löytyneistä mäntypuisista sälekaihtimista sain erinomaista, kauniisti tummunutta puuta seinä ja orsirakenteita varten. Toinen pääasiallinen rakennusmateriaali olivat tulitikut. Pienoismallin koko on 35 x 135 cm. Siihen meni ällistyttävän paljon rakennusaineita: mm. kuusi isoa sälekaihdinta ja 200 rasiaa tulitikkua. Tulitikut pätkittiin 4½ millin mittaisiksi ja niistä tehtiin 'pirun ikenet' eli pyykkipojat, joihin pahvit kiinnitettiin kuivumaan. Teknikko Heikki Joensuu 14-vuotias poika Martti auttoi minua näppäryyttä vaativissa liimaustehtävissä. Puolen vuoden työskentelyn jälkeen pienoismalli oli valmis. Kun näytin sitä erälle Verlan tehtaaseen entiselle työntekijälle, joka kurkisti oviaukosta rakennuksen sisään ja sanoi, että 'se on se', uskoin onnistuneeni tehtävässäni. Toivon huvilan pienoismallin valottavan katsojille Verlan tehtaaseen erästä omalaatua työympäristöä ja täyttävän tehtävänsä tehdasmuseon suojissa.

Kesäkuivaamossa eli huvilassa kuivattiin vain kaikkein ohuimpia pahvilaatuja

— Haastatellessani entisiä työntekijöitä he kertoivat minulle mm. seuraavia mielenkiintoisia asioita tehtaaseen kuivaamoista ja työskentelystä niissä:

Lämmitettävän sisäkuivaamon ns. suojan lisäksi kuivattiin pahvia kesäaikaan myös erillisessä kesäkuivaamossa, jota kutsuttiin huvilaksi. Kustannussyistä ulko-kuivaus olikin välttämätöntä, koska suojassa polttopuun kulutus oli lähes kaksinkertainen pahvin raaka-aineeksi käytetyn hio-mapuun kulutukseen verrattuna.

Huvila oli 41 m pitkä ja 12 m leveä avosuomuun seinälaudoitettu latomainen rakennus. Se rakennettiin 1910-luvulla tehtaaseen tontin lounaisnurkkaan. Rakennusmatematiikkaa ei liioin tarvittu. Mestari määräsi tarvittavat puutavarat ja tuumaluvut. Kansanmiehen kirvestyön ja puun

kestokyvyn tuntemuksella tehtiin honkapaaluperustuksinen kesäkuivaamo jyrkästi viettävälle kalliorinteelle. Tarkoituksenmukaisuus varsinkin teknisessä mielessä korvasi täysin kauneudelliset puutteet. Tärkeimmät yksityiskohdat, pahvien kiinnitysorsien pidikelinkut eli pirun ikenet teki Matti Mustonen. Hän oli monitaiteinen nikkari, joka veisteli myös kylälaisten ruumisarkut. Hän teki noin 44 000 pirun ientä käsikaluilla penkityönä.

Yli kuusi vuosikymmentä seisoivat huvila tomerasti paikallaan monia rakennuskonstruktion hienouksia vaille, kesti täydessä kuormassaan 50 tonnin huojuvan, tuulille alttiin painon ja talvella laajalla katollaan valtaisan lumikuorman. Tätä saattaa tämän päivän tietomies vain ihmetellä. Rakennuksen sijainti suojaaisessa maaston rinnassa säilytti sen. Huvila purettiin viime talvena ehkä samoin perustein kuin oli tehtykin eli kustannussyistä. Esimerkiksi välttämättömään seinien korjaukseen olisi tarvittu 1½ x 8" lautaa, joka nykyisin on hinnaltaan lähes saavuttamattomissa. Pienoismalli on nyt muistona rakennuksesta ja ennen kaikkea monien uutterien ihmisten työpaikasta.

Huvilassa kuivattiin vain kaikkein ohuimpia laatuja. Syksyisin se täytettiin talven ajaksi ja purettiin ahavien aikaan keväällä, pääsiäisen maisissa. Tämä talviahdos olikin kaikkein parasta tavaraa, Huvila toimi lisäksi hyvänä varastona.

Kuivattavat pahvit eli rässit kuorattiin lavavaunuun. Yhteen kuormaun tuli tavallisesti yksi rässi, joka käsitti 30—32 'puolikasta'. Puolikas oli n. 4—5 cm:n paksuinen pinkka pahvia välilevyjen välissä. Koneella työskentelevät miehet työnsivät kuormat kapearaiteista rataa pitkin huvilaan, mistä naiset usein huonolla 'vyöriillä' riensivät avuksi, koska matka oli ylämäkeä ja kuorma raskas. Yli metrin korkeana se painoi likimain tuhat kiloa. Tehtaaseen nurkalla

riippuvalla kiskonpätäkällä, joka muutenkin toimi varmana viestivälineenä, voitiin tarvittaessa heläyttää työntöavunpyyntö. Huvilassa pahvit purettiin vaunusta 'kongille'. Yläkerrokseen vietäessä tarvittiin vintturihissiä, joka sai käyttövoimansa kolmen miehen vankoista käsivarsista.

Kongilta alettiin arkkeja ripustaa eli naulata yksitellen orsissa oleviin pirun ikeniin. Yhden työryhmän muodosti kaksi naista, joista toinen anteli arkkeja ja toinen 'naulasi'. Naulaus aloitettiin tavallisesti alakeroksen perältä. Kolmen orren väli vietiin kerrallaan alhaalta ylös asti. Välilankut toimivat kävelysiltoina orsikertojen välissä. Nämä irralliset lankut elivät ilmojen mukaan ja lenkoutuivat kesähelteillä. Naulaajalta vaadittiin lähes sirkuslaisen taitoja välttyäkseen kiireissään putoamasta pahveineen näiltä katalilta kulkuteiltä 'alavoorninkille', mutta tapaturmia ei juuri sattunut. Naulaajalta edellytettiin ripeän liikkumisen lisäksi myös sorminäppäryyttä, koska pahvin jääminen ikeniin piti varmistaa molem-

pien etusormien tiukalla painalluksella. Jos märkä arkki putosi lattialle, se meni kasaan ja täytyi lähettää uudelleen jauhettavaksi. Aikaisemmin ne poltettiin 'eltarissa' yhdessä kuorimajätteen eli parkin kanssa.

Pahvin kuivumisaika huvilassa riippui yksinomaan kesän säästä. Joskus riitti viikko, joskus meni kokonainen kuukausi. Kosteilla ilmoilla jäi keskiosissa oleva ahdos usein tuoreeksi, ja purkaminen voitiin suorittaa vain reunoilta. Tuulisilla sadeilmoilla seinien vierellä olevat arkit värjäytyivät punaisiksi sateen roiskimasta maalista. Kevätahavilla voitiin purkaminen eli raksiminen aloittaa välittömästi ensiksi täytetystä päästä. Purkausryhmään kuului neljä naista. Ylhäältä annettiin arkit alemmilla orsilla seisoville ja neljäs kuormasi vaunun. Hissiä ei alaspäin tuotaessa kannattanut käyttää, koska se oli hidas ja miestenkin osuus päättyi ylöstuomiseen. Täysi vaunu oli helppo tuoda takaisin tehtaaseen. Myötämäkeen se tuli itsestään ja osa arkeista leijaili pitkin tienoota, jos

painoksi tarkoitetut lankunpätkäät olivat unohtuneet kuorman päältä.

Siirtyminen huvilakuivatukseen keväällä merkitsi talven kuumassa suojassa työskennelleille 18 naiselle siirtymistä miellyttävämpään työympäristöön. Suojassa oli työ raskasta ja tunnelma kireä. Huvilaan muutto koettiin melkeinpä lomana — siitä nimikin. Siellä tehtiin rivakasti työtä, mutta vapauksia otettiin tarvittaessa. Mestarin yllättäminen oli helppo välttää vartioimalla säleseiden rakosista kaikkiin suuntiin. Karppisen kauppaan lähetetty siirappipiparien ja limonaatinhakija sai rauhassa jakaa tuomisiaan. Pöytänä toimi puhdas pahvipinkka. Mestari *Kronholmin* eli *Vanhan Hellen* lähestyessä nostettiin herkkujen päälle arkkeja pitteeksi.

Työmaahenki oli hyvä ja naisten mahdollisuudet ratkoa jokapäiväisiä pulmiaan mitä parhaat. Kyläkunnan asiat — yksityiset ja yleiset — pantiin järjestykseen työskentelyn lomassa.

Tästä puhutaan

Matti Nissinen, kirjaltaja ja 'maisterin hovitaittäjä' Kouvolan kirjapainosta lähti eläkkeelle oltuaan kirjapainoalalla yli 43 vuotta ja siitä ajasta yli puolet yhtiön kirjapainossa. Kaksikymmentä vuotta hän toimi yhtiön henkilökuntalehtien, Kymiyhtymän ja Tiedotuslehden, taittajana ja nautti toimituksen suurta luottamusta ja arvonantoa, jota todistaa jo sekin, että häntä kutsuttiin 'maisterin hovitaittäjäksi'. Maisteri ei ole kukaan muu kuin **Veikko Talvi**. Läksiäiskemuissaan Matti kertoi keskittyvänsä lukuharrastuksiinsa sekä joi-takin aikamoisia harvinaisuuksia sisältävän postimerkkikokoelmansa järjestämiseen ja täydentämiseen — ja tietenkin kalastamiseen.

★

Melkoinen muuttoliike tapahtuu alvariinsa **Heinolassa** vanhan ja uuden kont-

torirakennuksen välillä, sillä vähintään kerran viikossa viedään mööpelit pihalle ja sommitellaan uusi huonejärjestys. Elokuussa olleen huomattavan uudelleenjärjestelyn aikana kävi kuin entiselle kellonkorjaajalle, että kaikkia tavaroita ei saatukaan mahtumaan enää sisään. Tilanteen uhriksi sattuneen henkilön työskentelyä ei kuitenkaan haitannut arvaamaton joutuminen omalaatuisen maisemakonttoriin, vaan asiat tuli hoidettua — olihan huutoetäisyys konttoriin sentään säilynyt. Tapaus on laskettava ns. inhimillisen erehdyksen aiheuttamaksi.

★

Dipl.ins. **Esko Leino** avasi syyskauden ottamalla esiin kahdeksan vuotta kätöksässä olleen yksipiippuisen haulikon ja lähtipä poika sorsastamaan. Oltiin Saimaan rannalla Savonmaassa.



Kirjaltaja Matti Nissinen toimi yhtiön henkilökuntalehtien taittajana kirjapainossa yli 20 vuotta

Laineet liplattivat, kaislikko kahisi ja panos oli valmiina piipussa. PAM, kes-kelle parvea! Se oli ensimmäinen laukaus kahdeksaan vuoteen, mielti Esko paapatellessaan katsomaan, oliko sor-



sapaistista tietoa. Sorsastajamme tyrmistyksellä ei ollut mittaa, kun hän näki kuusitoista (16) sorsaa kellumassa hengtömmänä tyynessä lahdessa.

★

"Olipa eskomainen juttu", myhäili tyytyväisenä toinen tositarinoiden kertoja, taidemaalari **Esko Tirronen**.

★

Unkarin valtion musiikki- ja tanssiryhmä Tonava eli Duna käväisi Kuusankoskella katsomassa paperikonetta ja hörppäämässä kahvit Koskelassa ennen Kouvolassa ollutta esiintymistään. Kiitoksena käynnistä ryhmän johtaja, everstiutnantti **Mätyäs Dosa** lahjoitti Duna-ryhmän esittämää kansanmusiikkia sisältävän äänilevyn toivomuksestaan, että "yhtiön työläiset sekä virkamiehet saisivat tilaisuuden kuunnella sitä". Äänilevy on tiedotusosastolla, josta sitä halukkaat saavat lainata. Vierailun isäntänä Suomessa toimi **Helsingin Poliisilaulajat**, jotka puolestaan jättivät muistoksi historiikkinsa ja standaarinsa. Paikallista virkavaltaa edusti läänin poliisitarkastaja **Olli Asteljoki**.



Sosiaalipäällikkö **Erkki Mattsson** kävi taas Prahassa, valloitti pari vanhaa linnaa, tutustui olympiajoukkueen valmennukseen, ihaili ruusuja tuttavansa professorin puutarhassa ja lähti sitten Budapestiin. Mitä siellä tapahtui, on osittain hämärän peitossa. Hänen tiedetään kuitenkin varmuudella myyneen Budapestin Iltasanomia jossakin Gellértvuoren liepeillä. **Akekin** oli retkellä mukana, mutta hän ei puhu mitään...

★

POPparit ja VIPparit olkoot varuillaan, sillä toimituksella on kamerasaan **kauko-objektiivi**. Ensimmäiset kokeilut sillä tehtiin yhtiön kesäkisoissa, eivätkä tulokset ole yhtään hullumpia.

★

Yhtiön 100-vuotisjuhlallisuuksien elokuvaukset ovat lopuillaan, mutta niin ovat juhlatkin. Elokuvakameran takana on ollut **Kalevi Pihkala**. Ennakkotiedoista päätellen filmaus on onnistunut hyvin. Filmin leikkaus- ym. viimeistelytyöt ovat jäljellä, mutta kuuleman mukaan sen ensiesitys on toki vielä juhluvuo- den puolella. Valtava valokuvakokoelma on myös juhlallisuuksista kerääntynyt tiedotusosaston arkistoon. Valokuvauksesta on huolehtinut Kuusankosken Valokuvaamo ja kuvaukset on tehnyt **Tuomo Pitkänen**.

★

Yhtiön toimitusjohtajan sihteerin **Solveig Sandströmin** aloitteesta oli Kuusankoskelle 7. 9. järjestetty **sihteerivierailu**, johon osallistui yli 40 ns. korkean tason naissihteeria valtiovalan, keskusliittojen ja yhdistysten, pankkien sekä teollisuuden piiristä. Tilaisuus oli siis

Kalevi Pihkala on tallettanut filminauhalle 100-vuotisjuhlallisuuudet alusta loppuun

Sihteerivieraat kävivät Verlassa (vas.). Nti Sandströmin vanavedessä purjehti seurue myös FK 18 konehallissa (oik.). Lähikuva sihteeristä (alla): toimitusjohtaja Olof A. Hixenin sihteerin on näin viehättävä. Terveisiä Pekemaan!



merkittävä ja harvinainen, koska tämän- tapaisia vierailuja tai tilaisuuksia ei ole ollut tietämämme mukaan kuin kahdesti aikaisemmin.

Sihteerivieraat saapuivat Kuusankoskelle iltapäivällä. Koskelassa apulais- hallintojohtaja **Olof Hernberg** toivotti heidät tervetulleiksi ja kertoi lyhyesti vieraille yhtiöstä. Kahvitilaisuuden jälkeen katsottiin yhtiötä esittelevä filmi ja sitten lähdettiin Verlaan tutustumaan tehdasmuseoon, jota esitteli sosiaali-

Erkki Mattsson Budapestin yössä





Tiedotusosastolle on tullut uusi toimitus-apulainen, merkantti Maritta Purtilo aikaisemmin esittelemämme Helena Virtalan tilalle, joka otti ja lähti Italiaan



päällikkö **Keijo Jokiranta**. Paluumatkalla pistäydettiin Voikkaan paperitehtaalla. PK 18:aa esitteli ins. **Raimo Kaljunen**. Vierailun päätteeksi kokoonnuttiin illalliselle Koskelaan. Emännyyttä hoitelti nti Sandströmin johdolla parikymmentä sihteeriä yhtiön piiristä. Onnistuneesta vierailusta esitti Kymin Osakeyhtiölle kiitokset vieraiden puolesta pääministerin sihteeri **Ilona Kauppila**.

★

Kuusankosken paperiammattiosasto kutsui jo neljännen kerran Uranpirtille vieraakseen työnantajan edustajia, jotka tavalla tai toisella joutuvat tekemisiin työsuhteisiin hoitamisen kanssa. Isännöitsijä **Magnus Wangelin** johdolla osallistuivat tämän kesäiseen tilaisuuteen 19. 7. **Lennart Gräsbeck, Reijo Luomala, Aulis Koikkalainen, Rainer Sundström, Torsten Oljemark, Pekka Holm, Into Suominen ja Ahti Hakalainen** Kymin ja Voikkaan paperitehtailta ja **Lasse Mäkelä** työvoimaosastolta.

Ohjelmassa oli saunomisen ja tarjottua lisäksi lentopallo-ottelu, jonka isännät voittivat. Pelituomarina toimivat **Pentti Halinen ja Teuvo Ruttonen**. Vaalissa oli mukana myös Lasse Mäkelä, mutta todettiin, ettei varatuomarin koulutus riittänyt pelituomarin tehtäviin.

Lentopallo-ottelu pelattiin tosi vauhdikkaasti, vaikkakin ns. Aronpellon sääntöjen mukaan, jotka noudattelevat 'pääasia ei ole voitto, vaan jalo kilpa'-periaatetta, eivätkä niin ollen kiinnittä huomiota inhimillisiin pikku rikkeisiin.

Jo neljännen kerran työnantajan edustajat hävisivät ottelun isännille, jotka saivat palkinnoksi valkean lentopallon työnantajapuolen joukkueen kapteenin **Reijo Luomalan** kädestä.

Mainittakoon, että Voikkaan paperiammattiosasto edusti tilaisuudessa mm. pääluottamusmiehen varamies **Markku Vanhala**.

★

Karhulan kauppalassa on **Jumalniemen pikku kylä**, jossa aikoinaan oli saha. Hallan tehdas oli sahan viimeinen omistaja ennen kuin se 1936 lopetti toimintansa. Jumalniemen kyläkuva hallitsi 'vanha' ja 'uusi pytinki' sekä Hallan tehtaan rakennuttama 'pätkäpytinki', joissa sahan toiminnan päätyttyä asusti pääasiallisesti eläkeläisiä.

Nyt on yksi näistä kolmesta pytinkistä myyty Hengellinen Setlementti-nimiselle yhdistykselle, jonka toimesta rakennus puretaan talkoovoimin ja siirretään Jaalaan Ruhmasjärven rannalle palvelemaan yhdistyksen toimintaa.

Jumalniemen pytinki juhlistaa pian Ruhmasjärven rantaa Jaalassa, jonne se siirretään palvelemaan Hengellisen Setlementin (ent. Kristillisyhteiskunnallinen Työkeskusliitto) toimintaa



susa



Heinolan maisemakonttorikokeilut ovat riistättyneet aivan omalaatuisille linjoille

Kansanomaiset suorituslajit suosiossa yhtiön juhluvuoden kesäurheilupäivillä



Kymin Osakeyhtiön juhluvuoden ohjelmaan liittyen pidettiin yhtiön kesäurheilupäivät tänä vuonna Kuusankosken uudessa urheilupuistossa. Kesäurheilupäivien ohjelma poikkesi aikaisemmista sikäli, että nyt oli jätetty pois kaikki varsinaiset kilpaurheilulajit ja lisätty kansanomaisten suorituslajien osuutta. Kesäurheilupäiviin otti osaa lähes 500 yhtiöläistä.

Pitkämataiset kisavieraat majoitettiin perjantai-iltana 25. 8. Verlan lomakylään, missä heillä oli tilaisuus tutustua myös tehdasmuseoon. Samana iltana pidettiin Valkealan Motellissa urheiluyhdysmiesten kokous, jossa keskusteltiin mm. yhtiöläisurheilun nykyisestä suuntauksesta. Yleisenä mielipiteenä oli, että samaan suuntaan olisi yhtiöläisurheilua edelleenkin kehitettävä, joskin kuntourheilun osuutta tulisi lisätä vielä entisestään. Lukuisten puheenvuorojen lisäksi merkittiin pöytäkirjaan tieto,

Juhlaviestin viimeisen osuuden 11 kuusankoskelaisurheilijaa luovuttivat viestin isännöitsijä Allan Aallolle, joka pitää parhaillaan vastauspuhetta. Hänen vierellään viestin luovuttajat Betty Puholainen ja Toivo Tolvanen. Taustalla vas:ltä Unto Pöyhönen, Jorma Harlin, Veikko Tolvanen, Jaakko Taskinen, Raimo Timonen, Matti Vesanen, Jouko Hyypiä, Pauli Vehmassalmi ja Jouko Lehtinen.

että kuluva vuosi on yhtiön juhluvuoden ohella myös yhtiöläisurheilun merkkivuosi, sillä järjestetty liikuntatoiminta aloitettiin Kymin Osakeyhtiössä 25 vuotta sitten.

Ensimmäisen kisapäivän avajaislajina oli paljon ennakolta mielenkiintoa ja keskustelua herättänyt Juhlaviestin. Siitä oli muodostettu kisojen vertauskuvallinen hölkkäjuoksu, johon osallistui 181 kuntoilijaa yhtiön kaikilta tehtailta. Juhlaviestin reitti kulki pitkin Kettumäen valaistua latua ollen pituudeltaan 3 km. Lenkin

Juhlaviestin toista osuutta veivät vas:ltä dipl.ins. Mauno Vakkila Salosta, isännöitsijä Rauno Renko Heinolasta, isännöitsijä Allan Aalto Kuusankoskelta ja isännöitsijä Börje Carlson Hallasta.



Toisena kisapäivänä pidettyjen kenttälajien avauspuheen piti urheilupuistossa yhtiön sosiaalipäällikkö Ake Launikari

Juhlaviestin ensimmäistä osuutta lähtivät viemään vas:lta tekn.joht. Anders Lund, isännöitsijä Erkki Laasonen, sosiaalitarkastaja Raine Valleala ja isännöitsijä Gustav Rosenqvist. Viereisessä kuvassa mimmiliigan Anja Lahtinen yrittää katkaista Matti Inkiläisen syötöä, mutta myöhästyy aikeissaan.

kiertämiseen varattiin jokaiselle juoksijaparille 20 minuuttia. Aikataulun ylityksiä ja alituksia ei luonnollisestikaan saanut tapahtua.

Isännöitsijä Allan Aalto ampui juhlaviestin lähtölaukauksen lauantaina 26. 8. klo 9, jolloin tummanpuunaiseen juhlaviestipaitaan sonnustau-

tuneet kuusankoskelaiset ykkösosuuden vetäjät isännöitsijä Erkki Laasonen, tekn.joht. Anders Lund, isännöitsijä Gustav Rosenqvist ja sosiaalitarkastaja Raine Valleala säntäsivät matkaan. Toisen osuuden juoksijoina nähtiin muiden tehdaspaikkakuntien edustajina isännöitsijä Rauno Renko



Kyykkäkilpailuun otti tällä kertaa osaa kaikkiaan 23 joukkuetta yhtiön eri tehtailta. Juankoskelaiset ovat ottaneet lajin omakseen, sillä tälläkin kertaa meni voitto samalle joukkueelle: vas:lta Olavi Torvinen, Martti Tiainen, Raimo Hiltunen ja Mikko Räsänen.



Kymintehtaan tytöt vaihtoivat viime vuoden hopean kultaan ja veivät mestaruuden häviämättä otteluakaan. Kuvassa vas:lta Leila Parvinen ja Mirja Parvikko täpärässä verkkotilanteessa.

Heinolasta, isännöitsijä *Börje Carlson* Hallasta, dipl.ins. *Mauno Vakkila* Salosta ja järjestäjien puolesta suunnannäyttäjänä Kuusankosken tehdaspalvelun isännöitsijä *Allan Aalto*. Tämän jälkeen juoksu jatkui tasaisesti läpi yön aina toisen kisapäivän puoliväliin saakka, jolloin viestin viimei-

tokoon tämä viestimme kaikille yhtiöläisille siitä vastuuntunnosta ja peräänantamattomasta yrityshengestä, jolla Kymen Osakeyhtiötä on rakennettu ja rakennetaan tänäkin päivänä. Velvoittakoon viestimme meitä pyrkimään niin henkisin kuin ruumiillisinkin ponnistuksin yhä parempiin tu-

Rataviestin toisessa vaihdossa oli Kymintehdas päässyt jo niukkaan johtoon Pentti Höijerin luovuttaessa viestikapulan Veikko Tolvaselle. Ulkoradalla Voikkaa on vähän jäljessä. Viestintuojana Matti Vanhalakka ja lähtijänä Raimo Eklund.



selle osuudelle lähti yksitoista eri lajeissa kunnostautunutta yhtiöläisurheilijaa: *Betty Puholainen* (naisten lentopallo), *Toivo Tolvanen* (uinti), *Unto Pöyhönen* (hiihto), *Jorma Harlin* (pesäpallo), *Veikko Tolvanen* (yleisurheilu), *Jaakko Taskinen* (koripallo), *Raimo Timonen* (yhdistetyn hiihto), *Matti Vesanen* (miesten lentopallo), *Jouko Hyypiä* (jalkapallo), *Jouko Lehtinen* (paini) ja *Pauli Vehmassalmi* (veteraanien kuntoliikunta).

He saapuivat maaliin sunnuntaina 27. 8. klo 12.30, jolloin viestiä oli juostu yhtämittaisesti kaikkiaan 27½ tuntia. Juoksijat ryhmittäytyivät urheilupuiston pallokentälle, missä viestinviejien kuljettaman sanoman otti vastaan isännöitsijä Allan Aalto. Kääröön kirjoitetun viestin luki Betty Puholainen:

"Takaa vuosisadan saaton, kiirii viesti työstä, joka kautta hien ja vai- van on luonut voiman Kymin. Ker-

loksiin. Olkoon juhlatviestimme muistuttamassa meitä liikunnan merkityksestä eräänä hyvinvointimme kulmakivenä."

Luontopolku tullut entistä suosittumaksi

Puoli tuntia juhlatviestin lähtölaukauksen jälkeen kokoontuivat luontopolkukilpailun osanottajat Nauhan hiihtomajalle, mistä lähdettiin viiden minuutin väliajoin matkaan. Reitti kulki n. 4 kilometrin matkan kuusankoskelaisille tutussa hiihto- ja suunnistusmaastossa. Luontopolun maali oli sijoitettu urheilupuiston tuntumaan. Reitin varrella oli toistakymmentä rastia.

Kymintehdas voittoisa naisten lentopallossa

Naisten lentopallon A-sarjassa oli Kymintehtaan ykkösjoukkueen tahti ylivoimainen, sillä se voitti kaikki



Esko Pulkkinen tuo tehtaiden välisen rataviestin voiton Kymintehtaalle. Hänen juoksuosuutensa oli 1000 m. Toiseksi sijoittui Voikkaa häviten 5,4 sek.

Kymintehtaan hymyilevä naislentopallojoukkue heti voittonsa jälkeen. Vas. Mirja Parvikko, Sirpa Leino, Riitta Tervola, Liisa Varjonen, Leila Parvinen ja Anneli Lahti. Kuvasta puuttuu vaihtopelaaja Ritva Inkeroinen.

Voikkaan kakkosjoukkueen tullessa toiseksi ja Kymintehtaan kakkosjoukkueen kolmanneksi. Karkkilan joukkueessa pelasivat Raili Meri, Eila Rantanen, Kaarina Lundberg, Pirkko Helenius, Taina Reunanen, Irma Ekola ja Anneli Hirvonen.

A-sarjan voittajajoukkueen Ky-



ottelunsa, Salon 2—0, Heinolan 2—1 ja Voikkaan 2—0. Toiseksi sijoittui Heinola I ja kolmanneksi viime vuoden mestarijoukkue Voikkaa I. Kymintehtaan joukkueessa pelasivat Leila Parvinen, Riitta Tervola, Anneli Lahti, Mirja Parvikko, Liisa Varjonen, Sirpa Leino ja Ritva Inkeroinen. B-sarjan voitti Karkkila

Yhtiön puunjälöstusteollisuuden ja metalliteollisuuden välillä käyty ottelu päättyi Puun niukkaan voittoon



Pääläluottamusmies Pentti Halinen esitti potkupallossa niin 'sydämellistä' peliä, että hänet palkittiin joukkueen parhaana



mintehdas I:n parhaana pelaajana palkittiin Leila Parvinen. B-sarjan voittajajoukkueen Karkkilan parhaana palkittiin Eila Rantanen.

Kyykkäkilpailussa mukana 23 joukkuetta

Kyykkäkilpailun jatkuvaa suosiota osoittaa parhaiten se, että uusia joukkueita syntyy yhtiön eri tehtailla jatkuvasti. Nyt oli mukana peräti 23 joukkuetta, joista 7 pelasi A-sarjassa, 10 B-sarjassa ja 6 S-sarjassa. Ensimmäisen sarjan voittajia olivat tänäkin



Oman panoksensa juhlaviestin onnistumiseen antoivat myös sosiaalipäällikkö Keijo Jokiranta (vas:lla) ja varatuomari Lasse Mäkelä

vuonna juantehtalaiset, joiden joukkueessa pelasivat *Raimo Hiltunen*, *Mikko Räsänen*, *Olavi Torvinen* ja *Martti Tiainen*. B-sarjan voitti Voikkaa I, jonka riveissä pelasivat *V. Pasi*, *P. Nurmilaukas*, *R. Ylinen* ja *T. Pöysä*. S-sarjan voittivat salolaiset joukkueellaan *T. Lehto*, *A. Nikkanen*, *R. Wahlroos* ja *M. Keto-oja*. Kaksi ensimmäistä sarjaa pelattiin miesjoukkuein, mutta S-sarjassa joukkueen muodostivat 2 miestä ja 2 naista.

Jalkapalloa leikkimielellä ja tositarkoituksella

Toisen kisapäivän kohokohtia olivat urheilupuiston pallokentällä järjestetyt jalkapallo-ottelut. Ensimmäiseksi astuivat kentälle Kuusankosken



Urheilupuiston katsomossa seurattiin 'silmä kovana' rataviestin ja jalkapallo-otteluiden vaihtelevaa kulkua

tehtaiden luottamusmiehet ja Pallo-Peikkojen mimmiliiga. Peli kesti 10 min. kertaa 10 minuuttia, jona aikana kumpikin joukkue teki yhden maalin. Kompromissista ei kuitenkaan liene ollut kysymys, sillä molemmat joukkueet yrittivät ilmeisen tosissaan ottaa mittaa toisistaan. Mimmeistä palkittiin parhaana *Anne Huttunen* ja *Leena Kalske* ja luottamusmiehistä *Pentti Halinen* ja *Matti Inkiläinen*.

Siirryttäessä ohjelman toiseen jalkapallonäytökseen, vaihdettiin samalla myös tyyliä kepeästä potkupalloilusta vauhdikkaaseen jalkapalloon. Yhteen iskivät tällä kertaa yhtöön puunjalostusteollisuuden ja me-

Luontopolkukilpailun lähtöpaikka oli Nauhan hiihtomajalla, missä taipaalelle lähtöä odotellaan vielä rauhallisina. Oik:lla Juantehtaan Pia von Fieandt, joka tuli naisten sarjassa neljänneksi.



Luontopolun kärkimiehet Juantehtaan Eero Tiainen (toinen vas:lta) ja Salon Risto Lehti (kolmas vas:lta) ottivat kilpailun alusta lähtien tositarkoituksella



Luontopolku risteili kuusankoskelaisille tutussa Nauhan hiihto- ja suunnistusmaastossa. Keskellä kakkoseksi sijoittunut Voikkaan Jaakko Taskinen.

talliteollisuuden joukkueet. Puun joukkueessa pelasi Kumun ja Papien edustuspelaajia ja Metallin joukkueessa mm. Kiffenin ja Hangon AIK:n pelaajia. Tasaväkinen ottelu päättyi Puun niukkaan voittoon 1—0. Parhaina palkittiin puunjalostusteollisuudesta *Matti Lindroos* ja Jouko Hakalainen ja metalliteollisuudesta *Krister Nordström* ja *Risto Saarela*.

Juhlavuoden rataviesti juostiin 10-miehisin joukkuein

Varsinaisia henkilökohtaisia yleisurheilulajeja ei siis tämänkertaisilla kesäurheilupäivillä nähty, mutta sen sijaan juostiin tehtaiden välinen rataviesti 10-miehisin joukkuein 4200 metrin matkalla. Osuudet vaihtelivat



Teknikko Toivo Tolvanen piti urheilukeskuksen yleisöä ajan tasalla kertoilemalla kuulumisia ja väliaikatietoja eri kilpailuista. Olihan samanaikaisesti käynnissä niin luontopolku, juhlaviesti, naisten lentopallo kuin kyykkäkilpailukin.



Luontopolulla kilpaili kaikkiaan 57 yhtiöläistä. Reitin varrelle oli sijoitettu toistakymmentä rastia, joissa tehtävät vaihtelivat luonnontieteisiin liittyvistä kysymyksistä ensiapuharjoitukseen ja renkaan heittoon saakka. Kuvat yllä ja vas:lla.



100 metristä 1000 metriin. Kymintehdas otti ylivoimaisen voiton tässä juoksussa ajalla 10.03,8. Joukkueessa juoksivat *Timo Rinne*, *Pentti Höijer*, *Veikko Tolvanen*, *Jukka Nyberg*, *Juhani Finer*, *Leo Viljakainen*, *Seppo Rainio*, *Jukka Timonen*, *Raimo Timonen* ja ankkurina *Esko Pulkkinen*.

Päättäjäiset Koskelassa

Kesäurheilupäivien päättäjäiset pidettiin Koskelassa, missä urheilijoille tarjottiin samalla kisalounas. Tilaisuudessa puhui yhtiön sosiaalipäällikkö *Ake Launikari*, joka jakoi voittajille palkinnot sosiaalitarkastaja *Raine Vallealan* avustuksella.



Kuusankosken Työväen Soittajat viihdyttivät toisena kisapäivänä urheilupuiston yleisöä monipuolisilla musiikkiesityksillään



**YHTIÖN HALLITUKSEN JÄSEN
MAISTERI
JOHAN ERIC DAHLSTRÖM
70-VUOTIAS**

Yhtiön hallituksen jäsen, valtiotieteen maisteri Johan Eric Dahlström täyttää 70 vuotta 6. 10. Hän on syntynyt Turussa tunnetun liikemies- ja lahjoittajasuvun jäsenenä. Erityisen läheisesti Dahlströmiä nimi liittyy Kymin Osakeyhtiön vaiheisiin. Kauppaneuvos Carl Magnus Dahlström oli yksi Kymiyhtiön perustajista ja hänen poikansa Carl Johan Dahlström oli yhtiön ensimmäinen toimitusjohtaja aina kolmen yrityksen yhtymiseen vuoteen 1904 saakka. Kymiyhtiön hallituksen jäsenyys on siten jatkunut suoraan alenevassa polvessa. Johan Eric Dahlström oli toistakymmentä vuotta yhtiön hallituksessa ja hänen poikansa maisteri Johan Eric Dahlström valittiin v. 1944 tilintarkastajaksi ja vuodesta 1947 lähtien hän on ollut yhtiön hallituksen jäsen.

Maisteri Dahlström opiskeli kemiaa Charlottenburgin Teknillisessä Korkeakoulussa Berliinissä 1921—1924 ja siirtyi sitten jatkamaan opintojaan Turun Akatemiaan suorittaen v. 1928 valtiotieteen kandidaattitutkinnon. Hän toimi harjoittelijana yhtiössämme ja perehtyi paperinmyyntiin Reeve Angelin agentuuriliikkeessä Lontoossa. Vuosina 1931—1936 hän oli prokuristina Pohjoismaiden Yhdyspankin pääkonttorissa ja on sen jälkeen toiminut liikealalla, mm. Helsingin Kiinteistötoimisto Oy:n, Suomen Hiekanpuhallus Oy:n ja Terästuonti Oy:n toimitusjohtajana.

Pitkäaikaisesti palvelleita

PÄÄKONTTORI

TOIVO BERGMAN

metsätyönjohtaja tuli 1. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 8. 5. 1907 Uudenmaan läänin Pyhäjärvellä. Hän tuli metsäosaston palvelukseen Karkkilan tehtaalle 1922 avustamaan puutavaran leimaus- ja mittaustyössä. V:sta 1934 lähtien hän toimi metsätyönjohtajana Karkkilassa Uudenmaan hoitoalueessa. Tehdaspuu Oy:n perustamisen jälkeen hän työskenteli yhtiön omien metsien hoitotehtävissä. Heinolassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 50-vuotisansiomitalin metsäpäälikkö Harry Willmanin ja hankintapäällikkö Henry Kvistin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

ARMAS PÖNTINEN

veturinkuljettaja tuli 27. 5. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 26. 5. 1906 Ristiinassa. Hän tuli metsäosaston palvelukseen Honkakaipaleelle 1922. Hän osallistui erilaisiin puu-

tavaran ylikuljetukseen liittyviin tehtäviin. Myöhemmin hän siirtyi veturinläämittäjäksi ja työskenteli talvikautena Hallan korjaamolla ja VR:n Kouvolan varikolla, missä hän sai veturinkuljettajan pätevyyden. V:sta 1928 lähtien hän toimi yhtäjaksoisesti veturinkuljettajana Honkakaipaleen nipunsiirtoradalla. Heinolassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 50-vuotisansiomitalin metsäpäälikkö Harry Willmanin ja hankintapäällikkö Henry Kvistin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

KUUSANKOSKI

SULO KÄRKI

koneviilaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 13. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 16. 9. 1915 ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan korjauspajalle 1931. Suoritettuaan asevelvollisuutensa hän tuli 1935 takaisin samalle osastolle ja siirtyi 1968 Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmään. Voikkaan klubilla 3. 7. pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.



Veturinkuljettaja
Armas Pöntinen
(vas.) ja työnjohtaja
Toivo Bergman
vastaanottivat
yhtiön 50-vuotis-
merkin
metsäosaston
järjestämän
retkeilyn
yhteydessä
Heinolassa

VILHO KAUPPINEN

viilaaja Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä tuli 13. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 10. 3. 1914 ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan sähköosastolle 1930. Työskennellyään sen jälkeen eri osastoilla hän siirtyi 1939 Voikkaan korjauspajalle viilaajan apulaiseksi. Voikkaan klubilla 13. 7. pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

ERKKI QVICK

mestari Kissakosken voimalaitokselta tuli 18. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Pirkkalassa 16. 11. 1912. Ammattikoulun käytyään hän tuli yhtiön palvelukseen Kymin sähköosastolle 1930. Hän toimi puhelin-asentajana 1935—1955, jonka jälkeen hän siirtyi Kissakoskelle. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Antti Örmälän kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

ONNI MIETTINEN

massankäsittelyosaston etumies Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 8. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä 12. 9. 1910. Yhtiön palvelukseen prässipojaksi Kuusaan paperitehtaalalle hän tuli 1926. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1935 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Botho Estlanderin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

JUANKOSKI

MARTTI TOSSAVAINEN

vartija tuli 5. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän tuli jo 14-vuotiaana ensimmäisen kerran kesätöihin yhtiön metsäosastolle. Vakinaiseen työhön metsäosastolle hän tuli 1933. Tehtaalalle hän siirtyi 1936 ja työskenteli sahalla ja rakennusosastolla erilaisissa tehtävissä. Vartijana hän on ollut v:sta 1967 lähtien. Juantehtaan toimihenkilökerholla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Lars Timgrenin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.



Sulo Kärki



Erkki Qvick

Merkkipäiviä

PÄÄKONTTORI

MARTTI MARKKANEN

kirvesmies metsäosastolta täyttää 60 vuotta 22. 10. Suonenjoen Petsamossa. Hän on syntynyt Rautalammillä. Yhtiön palvelukseen Iisveden sahalle hän tuli 1928. Hän työskenteli siellä mm. taitavana proomujen ja veneiden rakentajana. Metsäosaston rakennustoimiston palvelukseen hän siirtyi 1962 ja toimii siellä edelleen kirvesmiesryhmän etumiehenä. Hänen vapaa-ajan harrastuksenaan on ollut urheilu. Nykyisin hän on innokas penkkiurheilija.

MARTTI KERONEN

metsätyönjohtaja Kuopion tarkastusalueen Joensuun piiristä täyttää 60 vuotta 22. 10. Hän on syntynyt Enossa. Hän toimi aikaisemmin metsähallituksen palveluksessa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1947 työnjohtajaksi Pielaveden hoitopiiriin. Hän hoiti tunnollisesti vaikeissa olosuhteissa 20 vuotta yhtiön tilojen puunhankinta- ja metsänhoitotöi-

tä. Nykyisin hän asuu Kiihtelysvaaran Riihivaarassa ja valvoo ympäristössä olevien yhtiön laajojen metsien tapah-tumia. Vapaa-aika kuluu usein yksipiip-puisen haulikon ja Raiku-koiran kanssa jänismetsässä.

KUUSANKOSKI

KAUKO PALONEN

rullapakkaaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 24. 9. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan ulkotoimiosastolle 1928. Voikkaan raitiotieosastolla hän työskenteli 1934—1936. Voikkaan paperitehtaalalla hän toimi voitelijana 1938—1949, jonka jälkeen hän siirtyi nykyiseen tehtäväänsä.

VIIVI LUNDGRÉN

riisinkäärijä Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 60 vuotta 11. 10. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli ensi kerran yhtiön palvelukseen 1929. Työskennellyään eri osastoilla hän siirtyi 1953 riisinkäärijäksi Kymin paperitehtaalalle. PK 7:llä hän on työskennellyt tämän vuoden alusta. Vapaa-aika kuluu kotitalon ja puutarhanhoidon merkeissä.



Onni Miettinen



Martti Tossavainen



Martti Markkanen



Martti Keronen



Kauko Palonen



Erkki Riipi

GRETA NYMAN

vedenkantaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11. 10. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle 1942. V:sta 1959 lähtien hän on työskennellyt paperitehtaalla siivoojana ja hylsänleikkaajana. Vapaa-aikanaan hän osallistuu ammattiosastonsa naisjaoston toimintaan.

TUURE PÖLHÖ

kirvesmies kiinteistöosastolta täyttää 50 vuotta 21. 10.

EERO VANHANEN

veturinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 3. 11.

ERKKI RIIPPI

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 8. 11.

JUANKOSKI

HANNES KARPPINEN

hioja täyttää 50 vuotta 14. 9. Hän on syntynyt Juankoskella. Yhtiön palveluk-

seen hän tuli 1940. Hän on työskennellyt v:sta 1945 lähtien pääasiallisesti puuhiomossa hiojana. Hän on ollut Juantehtaan kansakoulun johtokunnan varapuheenjohtaja ja jäsen sekä kansalaiskoulun johtokunnan puheenjohtaja ja kansakoululautakunnan jäsen. Hän on toiminut myös paikallisen E-liikkeen vaalilautakunnan varapuheenjohtajana ja Voimistelu- ja Urheiluseura Pyrkivän sihteerinä. Hän harrastaa lisäksi myös metsästystä ja kalastusta.

HALLA

ARMAS KAUPPINEN

tukkien lajittelija tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 19. 10. Hän on syntynyt Piekämäellä. Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaalle hän tuli ensi kerran 1928. V:sta 1935 lähtien hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti ensin selluloosatehtaalla erilaisissa tehtävissä ja v:sta 1944 lautatarhalla kuormaajana. Tukkiosastolle uittajaksi hän siirtyi 1954 ja nykyiseen tehtäväänsä tukkien lajittelukoneen hoitajaksi 1969.

KARKKILA

BIRGER LUNDBERG

asentaja konepajalta täyttää 60 vuotta 24. 9. Hän on työskennellyt konepajalla v:sta 1928 lähtien.

BERTTA REUNANEN

siivooja konepajalta täyttää 60 vuotta 1. 10.

ALMA VIROLAINEN

siivooja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 30. 10.

VILHO RÄSÄNEN

yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulun rehtori, dipl.insinööri täyttää 50 vuotta 27. 9. Hän on syntynyt Elimäellä ja valmistui insinööriksi 1950. Yhtiön palvelukseen Karkkilan tehtaalle suunnitteluinsinööriksi hän tuli 1954. Toimittuaan lämpöteknillisen osaston päällikkönä 1955—1966 hän siirtyi kattilaosaston päälliköksi Heinolan tehtaalle. Nykyisiin toimiinsa Karkkilan tehtaan turvallisuuspäälliköksi ja metalliteollisuuden ammattikoulun rehtoriksi hänet nimitettiin 1970. Hän on ollut tiiviisti



Hannes Karppinen



Birger Lundberg



Vilho Räsänen



Reino Gröndahl

mukana kunnalliselämässä toimien Karkkilassa ollessaan useissa eri lautakunnissa. Pyhjärven seurakunnan kirkkohallintokunnan jäsen ja varapuheenjohtaja hän oli 1962—1966. Heinolan kaupunginvaltuustoon hän kuului 1969—1970. Yhteiskunnallisen toiminnan ohella hän harrastaa vapaa-aikanaan myös kuntoliikuntaa.

MARTTI PELTOLA

hitsaaja valukattilaosastolta täyttää 50 vuotta 6. 10.

REINO GRÖNDAHL

rakennustyömiehes täyttää 50 vuotta 15. 10. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1940. Hän on kuulunut kuusi vuotta Rautamäen kansakoulun johtokuntaan. Vapaa-aikanaan hän kalastaa.

HEINOLA

PAAVO KALHO

työnjohtaja täyttää 60 vuotta 9. 10. Hän on syntynyt Sippolassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan rakennusosastolle hän tuli 1927. Hän työskenteli höyry- ja talousosastoilla vuoteen 1944, jolloin erosi yhtiön palveluksesta. V:sta 1956 hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti Heinolan tehtaalla ensin lähettäjänä ja vuosina 1958—1966 varastonhoitajana. Nykyiseen tehtäväänsä radiaattoriosastolle hän siirtyi 1967. Hän on Asunto Oy:n Heinolan Sotaveteraanitalon hallituksen puheenjohtaja. Nuorempana hän oli mukana urheiluseuratoiminnassa. Nykyisin vapaa-aika kuluu kirjallisuuden, retkeilyn ja kennel-työn parissa.

TOIVO SILJANDER

lähettäjä täyttää 50 vuotta 5. 11. Hän on syntynyt Sysmässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1966 tarkastajaksi. Samana



Paavo Kalho

vuonna hän siirtyi ohutlevysepäksi ja 1970 nykyiseen tehtäväänsä.

VÄINÖ RASIKANNAS

kuormaaja täyttää 50 vuotta 6. 11. Hän on syntynyt Uudellakirkolla. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1954.

Manan majoille

Kesäkuun 7 pñä poistui keskuudestamme työnjohtaja Pauli Häkkinen Haukasuolta. Hän oli syntynyt 21. 5. 1913 Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1929. Oltuaan Kymin paperitehtaalla erilaisissa tehtävissä hän siirtyi Kymin selluloosatehtaalte kollivaraston hoitajaksi. Haukasuolle työnjohtajaksi hän siirtyi 1945 ja toimi samassa tehtävässä yli 27 vuotta. Työsään hän oli täsmällinen ja velvollisuudentuntoinen. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset sekä runsas ystäväpiiri.



Pauli Häkkinen

Heinäkuun 2 pñä poistui yllättäen keskuudestamme mestari Toivo Rouhiainen Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä. Hän oli syntynyt syntynyt Mikkeliissä 11. 8. 1920. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1937. Valmistuttuaan 1949 Porin Teollisuuskoulusta sähköteknikoksi hän tuli työhön Kymin sähkökorjaamolle, josta siirtyi 1968 Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmään. Hän oli luonteeltaan rehti ja tunnollinen ja saavutti työpaikallaan esimiestensä, työtovereittensa ja alaisensa luottamuksen. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset sekä runsas ystäväpiiri.

Syyskuun 2 pñä kuoli yllättäen kotonaan varastoespeditööri Reino Helen Kymin sähkökorjaamolta. Hän oli syntynyt 27. 4. 1909 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen Kymin varastolle hän tuli 1926 työskennellen varastoapulaisena ja kirjurina. V:sta 1944 lähtien hän oli yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa ensin päävarastolla konttoristina ja v:sta 1953 lähtien Kymin selluloosatehtaan konttorin esimiehenä. Sähkökorjaamolle hän siirtyi varastoespeditöörin tehtäviin 1954. Hän oli yhtiön palveluksessa lähes 45 vuotta. Hän oli innokkaasti mukana yhdistystoiminnassa ja oli mm. Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt ry:n perustajajäsen. Yhdistyksen sihteerinä ja johtokunnan jäsenenä hän toimi viisitoista vuotta. Hän oli myös luottamusmies ja tuotantokomitean jäsen. Ansioistaan yhdistystoiminnan piirissä hän sai ansio- ja kunniamerkin sekä vapaajäsenyyden. Lähetystyössä hän oli myös mukana. Hänen poismenoaan jäivät omaisten lisäksi suremaan laaja tuttava- ja ystäväpiiri.



Reino Helen

