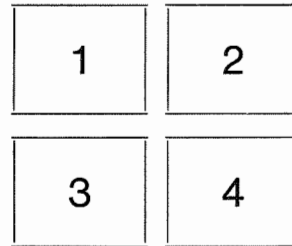




kymiyhtymä

Sisältö

- 1 Yhtiöläisten mielipidettä kysyttiin
- 2 Högforsin valuista hammasvaihteita valmistava Santasalon tehdas yhtiön metalliteollisuuden uusin tuotantoyksikkö
- 12 Tuotannonohjaus — Salon tehtaan uusi salainen ase
- 14 Liiketaloustieteellisen Tutkimuslaitoksen selvitys: Henkilökunnan mielipidettä kysyttiin yhtiön sisäisestä tiedotustoiminnasta
- 19 Kuusi yhtiöläisnuorta sai opintoapurahan
- 20 Nuoret yhtiön metalliteollisuuden ammattikouluun peruskoulutustaan täydentämään
- 21 Mielipiteeni
- 22 Hallan jalostustehdas saanut naulaamon
- 23 Rakentaminen Heinolassa keskittyy Jyränköön
- 24 Omatoimista sosiaaliturvaa Yhdeksän vuosikymmentä avustuskassatoimintaa Kuusankoskella
- 30 Itsenäisyyspäivän mitaleista pääsivät osallisiksi myös yhtiöläiset
- 33 Tästä puhutaan
- 36 Voikkaalaiset juhlivat jälleen yhtiön talvimestaruuskilpailussa
- 38 Pitkäaikaisesti palvelleita
Merkkipäiviä
Takakannen sisäsivu: Manan majoille



Hallan sahan jalostustehtaalle on saatu uusi naulaamo, joka aloitti toimintansa viime keväänä. Naulaamossa valmistetaan kuormalavoja mm. yhtiön paperitehtaille, Porvoon kemian tehtaalle ja Högforsin valimolle. Kuvassa asettaja Reijo Martama sirkkelin terää jaottamassa.

Juantehtaan uusitun kartonkikoneen kapasiteetti vuodessa on 30 000 tonnia erilaisia kartonkilaatuja. Huomattava osa tuotannosta jalostetaan edelleen Kymiyhtiön Star-tehtailla Englannissa. Puuhioke saadaan omasta hiomosta ja selluloosa pääasiassa Kuusankoskelta. Kuva tehtaan arkkileikkurilta.

Santasalon tehdas on yhtiön metalliryhmän uusin tuotantoyksikkö, jonka tuotevalikoimaan kuuluvat erilaiset hammasvaihteet. Raaka-aineena tehdas käyttää pääasiassa Karkkilan tehtaan toimittamaa SG-rautaa. Tässä lehdessä kerrotaan sivuilla 2—11 lähemmin tehtaan toiminnasta.

Kuusankoskelle valmistui viime vuoden lopulla kauan odotettu urheilutalo, joka on ollut siitä lähtien erittäin vilkkaassa käytössä. Talo tarjoaa niin yhtiöläisille kuin muillekin paikkakuntalaisille lukuisia harrastusmuotoja. Kuvassa tilanne yhtiön puulaakilentopallosta.

Neuvottelukunta

Kuusankoski: Jouko Sarmaslahti, Paavo Toivonen, Keijo Jokiranta, Eino Pörsti, Jouni Irjala, Leila Taavitsainen ja Veikko Talvi

Juankoski: Aaro Torvinen, Mikko Lehto-ora ja Toivo Tuunainen

Halla: Eino Adolfsen, Jaakko Hassinen, Heikki Husu ja Lilli Olsson

Karkkila: Kalevi Aavakangas, Olavi Degerstedt, Hilja Peltola, Risto Virtanen ja Leif Lindberg

Heinola: Eino Saarinen, Antero Suni ja Erkko Virtanen

Salo: Eine Lindberg, Osmo Koskinen ja Tuula Rokka

Santasalo: Pertti Vuorio ja Erkki Virtanen

Toimitus

Kymin Osakeyhtiön tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
puh. 87012/415, 390, 416 ja 417

Vastaava toimittaja: Veikko Talvi

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittaja: Eero Niinikoski

Toimitusapulainen: Maritta Purtilo

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Yhtiöläisten mielipidettä kysyttiin

Tämän vuoden alkupuolella suoritetusta yhtiömme sisäistä tiedotustoimintaa koskevasta mielipidetutkimuksesta on lehtemme tässä numerossa yksityiskohtainen selvitys. Siihen kannattaa jokaisen tarkemmin tutustua. Vaikka kokemuksen avulla kyettäisiinkin saamaan varsin luotettava sormituntuma, voidaan se jo muutamaa siitä selvästi poikkeavan tapauksen avulla saattaa epäilyksen alaiseksi. Nyt yli seitsemän yhtiöläistä sadasta vastasi varsin yksiselitteisiin kysymyksiin, joissa oli arvostelulle vaihtoehtoja neljästä viiteen. Nämä satunnaisotannalla valitut vastaajat edustivat suhteellisesti kutakuinkin henkilökunnan todellista jakautumaa sukupuolen, ikärakenteen ja työntekijöiden sekä toimihenkilöiden määrän suhteen. Vastaukset annettiin nimettöminä ja tutkimuksen suoritti ulkopuolinen. Siten myös nämä seikat lisäävät tutkimuksen luotettavuutta. Huomiotta kannattaa jättää myös sellainen mahdollisuus, että tuntemattomana pysyminen olisi houkutelut kiris-tämään arvosteluasteikkoa. Yleensä ihmiset tuntevat vastuunsa ja ovat uskollisia omaksumilleen käsityksille.

Suorastaan yllättävää oli vastausten samankaltaisuus jokaisessa kolmessa ryhmässä. Esimerkiksi kysymykseen 'Miten paljon saatte yritystä koskevia tietoja?' jokainen ryhmä asetti esitetyt kahdeksan tiedotuskanavaa samaan järjestykseen. Kysymyksen kohdistuessa työpaikkaa koskeviin tietoihin poikkeamat olivat vähäisiä. Kun tiedusteltiin, saadaanko oikeanlaista tietoa, oli järjestys kahden ensimmäisen ja kahden viimeisen kohdan suhteen aivan sama ja poikkeamat niiden välilläkin varsin pieniä. Vasta parannusta viestintään etsittäessä syntyi hajontaa, mutta ratkaisun tekeminen tämän kysymyksen kohdalla olikin varmasti vaikeampaa.

Henkilökuntalehtien toimitusta ja lehtien neuvottelukuntaa kiinnostavat tietysti eniten, millaisen vastaanoton lehdet ovat saaneet lukijakunnan keskuudessa. Olisihan koko puuha melko turhaa, jos lehdet eivät tavoittaisi itselleen lukijoita. Tyydytystä herättää tieto, että vain n. joka 20. jättää Tiedotuslehden lukematta ja että enemmän kuin joka yhdeksäs pitää sitä vähintään kohtalaisena. Kymiyhtymän arvioi vähintään kohtalaiseksi jokseenkin sama määrä vastaajista.

Henkilökuntalehtien toimittamisen keskeisimpiä ongelmia on sisällön ohella tekstin saattaminen helposti luettavaan asuun. Rajoittavia tekijöitä ovat aiheiden keskittyminen melko tarkkaan Kymiyhtiön otsikon alle ja sensaatiomaisen aineksen puuttuminen, millaisen varaan valtaosa aikakaus- ja nimenomaan ajanvietelehdistä nykyisin rakentaa menestyksensä. Henkilökuntalehtien toimitamisessa on löydettävä ne asiat, joista todella halutaan tietoja, jotka tekevät työn mielekkäämmäksi ja joiden selvittelyä henkilökunnalla on täysi syy odottaa. Kuten tutkimuksesta käy selville, tietoja ei katsota saatavan tarpeeksi, joten sisällön suhteen myös henkilökuntalehtien on ponnisteltava täyttääkseen paremmin tehtävänsä.

Kaikkein tärkein henkilökuntalehtien toimittamiselle asetettava vaatimus on puolueettomuus. Lehtien jakaman tiedon on oltava pelkästään informaatiota, jonka avulla lukijat itse voivat paremmin tehdä johtopäätöksensä. Asenteelliseen tietojen välittämiseen sortuminen kostaatuu varsin pian ja menetyks on moninkertainen kun luottamus horjuu. Kymiyhtymän luonne on osittain toisenlainen, sillä sen palstoilla toimitus voi ja sen tuleekin esittää omia käsityksiään, mutta ne menevät myös sen laskuun.

Miten sitten vastaajat ratkaisivat puolueettomuuden ja asenteellisuuden välillä? Tosin lehtien lisäksi kysymys kohdistettiin kaikkiin tiedotteisiin, joten arviointi ei kohdistunut pelkästään lehtiin. Huomattavasti yli puolet piti tiedotteita puolueettomina. Epäröijä oli eri ryhmissä 10:stä 19 prosenttiin ja asenteellisina tiedotteita piti 24:stä 32 prosenttiin. Tällaista tulosta voidaan pitää tyydyttävänä, mutta on ehdottomasti aiheellista pyrkiä suuremman luottamuksen saavuttamiseen.

Yhtiömme tuotantolaitosten joukkoon ilmestyi v. 1971 uusi nimi: Santasalo. Vuoden alusta yhtiö osti Helsingissä toimivan E. Santasalo Oy:n koko osakekannan. Saman vuoden lopulla yritys fuusioitiin Kymi-yhtiöön ja Santasalon tehtaasta tuli yhtiön metalliteollisuuteen kuuluva tuotantoyksikkö.

Kymiyhtiön kasvaminen suuryhtiöksi on tapahtunut uusimalla ja laajentamalla vanhoja tuotantolaitoksia, perustamalla uusia tehtaita joko yksinään tai yhteistoiminnassa muiden yritysten kanssa ja hankkimalla omistukseensa muita yhtiöitä. Nimenomaan ostojen kautta yhtiö on laajentunut Kuusankoskelta eri puolille Suomea. Pitkän aikaa yhtiön mielenkiinto kohdistui yksinomaan puunjalostusyrityksiin. Ensimmäisen maailmansodan aikana yhtiöön liitettiin Juantehdas ja Hallan saha sekä sulfaattiselluloosatehdas, 1920-luvun alkupuolella Kissakoski-yhtiö ja sen mukana Verlan tehdas ja v. 1935 Läskelä-yhtiö, jolla oli Laatokan pohjoispuolella kaksi paperitehdasta sekä sulfiittiselluloosatehdas. Jo v. 1930 yhtiön tuotantoinen toiminta laajeni myös ulkomaille englantilaisen Star-yhtiön osake-enemmistön siirryttyä Kymi-yhtiön omistukseen.

Högforsin valuista hammasvaihteita valmistava Santasalon tehdas yhtiön metalliteollisuuden uusin tuotantoyksikkö

Aivan uuden tuotannonalan liittämistä yhtiön toimintaan merkitsi Högforsin Tehtaan ostaminen v. 1933. Eräät Kymiyhtiön osakkeenomistajista suhtautuivat epäillen metalliteollisuuden ottamiseen puunjalostusteollisuuden rinnalle ja ostoa perusteltiin sillä, että kauppa seurasi hyväkuntoisia metsämaita luoteisella Uudellamaalla. Nyt on yhtiön metalliteollisuuden palveluksessa yli 2 500 henkilöä eli lähes kolmannes koko vahvuudesta ja liikevaihdon osuus nousi viime vuonna 17,5 prosenttiin koko yhtiön myynnistä.

Karkkilasta käsin yhtiön metalliteollisuus on laajentunut myös muualle. Samana vuonna kun Högforsin Tehdas siirtyi Kymiyhtiölle, ostettiin Salon Valimo ja v. 1940 lahtelainen Putki ja Kone. Edellisestä on kehittynyt uudenaikainen armatuuritehdas. Putki ja Koneesta tuli menestyvä levyradiaattoritehdas, mutta kun sillä ei ollut Lahdessa mahdollisuuksia laajentumiseen, perustettiin sen työn jatkajaksi uusi tehdas Heinolaan 1950-luvun alkupuolella. Tässä tehtaassa työskentelee nykyisin n. 700 henkilöä. Ilmastointialan yrityksen Oy Aerator Ab:n osake-enemmistön siirryttyä Kymiyhtiölle kuului Aeratorin Hangossa sijaitseva tehdas vuosina 1971—72 yhtiön metalliteollisuuden alaisuuteen, mutta tarkoituksenmukaisuussyistä se palautettiin takaisin Aeratorille.

Salon Valimo sekä Putki ja Kone olivat pienestä koostaan huolimatta Högforsin kilpailijoita. Aeratorin avulla taasen voitiin laajentaa Heinolan tehtaalla aloitettua ilmastointialaa. Sen sijaan E. Santasalo Oy:n liittyminen yhtiön metalliteollisuuteen johtui runsaan vuosikymmenen kestäneestä läheisestä yhteistoiminnasta Karkkilan ja Santasalon tehtaiden välillä. Santasalon tehdas oli saanut Högforsin valimosta erinomaisen raakavalujen toimittajan. Karkkilassa kehitetty pallografiittinen eli SG-rauta osoittautui yllättävän hyväksi hammasvaihteiden ja kytkimien raaka-aineeksi. Santasalon tehtaalla oli puolestaan pitkäaikainen kokemus hammasvaihteiden valmistajana ja erinomaista suunnittelu- sekä ammattityövoimaa ja niin lähtivät Högforsin valuista valmistetut Santasalon vaihteet valloittamaan ulkomaisia markkinoita. Tehtaiden yhtymisen johdosta yhtiön metalliteollisuuden jalostusaste on huomattavasti kohonnut. Hammasvaihteiden ja niiden koteloiden valujen toimittajasta on tullut mekaanisten voimansiirtolaitteiden valmistaja ja myyjä.

Kahden miehen perustamasta verstaasta menestyväksi tehtaaksi

Vaikka Santasaloon tehtaaseen muuttaminen Kymiin tapahtui eri lailla kuin aikanaan pienten Salon ja Lahden tehtaiden, on näillä kolmella varsin samantapainen alkuperänsä ja kehityksensä. Ne on perustettu lähes olemattomalla pääomalla, mutta yritteliäisyyttä, rohkeutta ja omiin ideoihin sekä voimiin luottamista on ollut sitä enemmän. Niiden tie on johtanut vaatimattomista nyrkkipajoista menestyviksi tehtaiksi. Alkuhaavun jälkeen ne ovat löytäneet omat markkinat ja keskittäneet voimansa niiden kehittämiseen ja markkinoimiseen. Pääomavaltaiseen puunjalostusteollisuuteen verrattuna niiden liiketoimintavaihto on yhä edelleen vaatimaton, mutta niiden työllistävä vaikutus sen sijaan suhteellisen suuri. Lisäksi ne ovat omalta osaltaan monipuolistaaneet maamme metalliteollisuutta. Metsäteollisuuden rinnalla nimenomaan metalliteollisuuden kehittäminen on ollut se tekijä, joka on kohonnut maamme talouselämästä ja monipuolistanut vientiä.

E. Santasalo Oy:n perustivat vuoden 1940 lopulla sorvaaja *Eino Santasalo* ja Teknillisessä Korkeakoulussa opiskeleva *Antti Nelimarkka*. Verstaaseen käyttöön saatiin vaatimatonta tilaa Hämeentie 34:stä ja muutaman miehen voimin ryhdyttiin tekemään pienelle yrittäjälle sopivia tilaustöitä. Jatkosodan alettua huomattava osa armeijan pesuloiden konehuollosta uskottiin Santasalolle. Lisäksi se alkoi valmistaa armeijalle autojen varaosia sekä puukaasuttimia.

Kauimmin yrityksessä palvelleet myyntipäällikkö *Onni Sundqvist* tuli taloon v. 1945. Silloin oli Santasaloon verstaassa töissä 16 miestä. Oltiin juuri etsimässä uusia mahdollisuuksia ja jo edellisenä vuonna oli



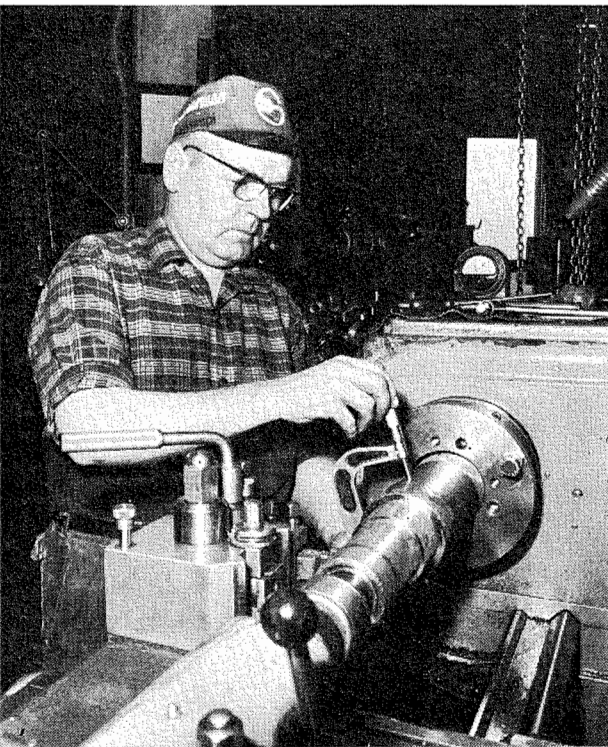
valmistettu ensimmäiset hammasvaihteet. Santasalosta oli kehittymässä omia artikkeleita valmistava tehdas. Sundqvistin ohella haastattelimme noina vuosina yrityksen palvelukseen tulleita santasalolaisia: laadunvalvontapäällikkö *Veikko Kalaoja*, työnvalvoja *Henry Eniä* sekä sorvaaja *Heikki Lipposta*.

Ensimmäisiä hammasvaihdetilauksia yksin kappalein tehdessään Eino Santasalo ja Antti Nelimarkka tajusivat, kuinka tärkeän artikkelin he olivat löytäneet. Hammasvaihteita ei silloin valmistettu juuri lainkaan kotimaassa, vaan ne tuotiin etupäässä

Vanhat santasalolaiset: laadunvalvontapäällikkö *Veikko Kalaoja* (oik.) ja työnvalvoja *Henry En. Seinällä* *Eero Nelimarkan* maalaus tehtaaseen perustajista *Oiva Santasalosta* (oik.) ja *Antti Nelimarkasta*.

Ruotsista. Valuuttavaikeudet olivat kuitenkin tuonnin esteenä. Toisaalta maamme teollisuus, jolle oli säilytetty ylivoimaiselta tuntuva sotakorvaustilausten suorittaminen, tarvitsi välttämättä hammasvaihteita. Niinpä kekseliäät ja hyvän ammattitaidon omaavat Santasaloon yhtiökumppanit päättivät yrittää ja he myös onnistuivat. He kehittivät järjestelmälli-

Vanhaan santasalolais-kaartiin kuuluu myös sorvaaja Heikki Lipponen.



sesti hammasvaihteiden valmistusta ja v. 1948, jolloin henkilökunta oli lisääntynyt 30:een, aloitettiin hammasvaihteiden sarjatuotanto sekä julkaistiin ensimmäiset luettelot. Samana vuonna tapahtui muutakin ratkaisevaa: Englannin armeijan ylijäämävarastosta ostettiin ensimmäinen vierintäjyrsinkone ja tehdas muutettiin avarampiin tiloihin Suvilahdenkatu 7:ään. Aluksi tässä Sörnäisten rantatien tuntumassa sijaitsevassa kolmikerroksisessa talossa toimittiin vuokralaisena, mutta jo v. 1952 kiinteistö joutui Santasalo Oy:n omistukseen ja rakennus korjattiin tehtaan tarkoituksiin sopivaksi.

Toinen yrityksen perustajista, Eino Santasalo, kuoli v. 1961. Sitä ennen E. Santasalo Oy:n rinnalle oli syntynyt toinenkin yritys, venttiilejä valmistava Neles Oy. Dipl.ins. Antti Nelimarkka oli keskittynyt tämän tehtaan johtamiseen. E. Santasalo Oy siirtyi myöhemmin kokonaan Santasaloon suvun omistukseen

ja toisen polven johdettavaksi. Heikki Santasalosta tuli toimitusjohtaja ja Antti Santasalosta ostopäällikkö.

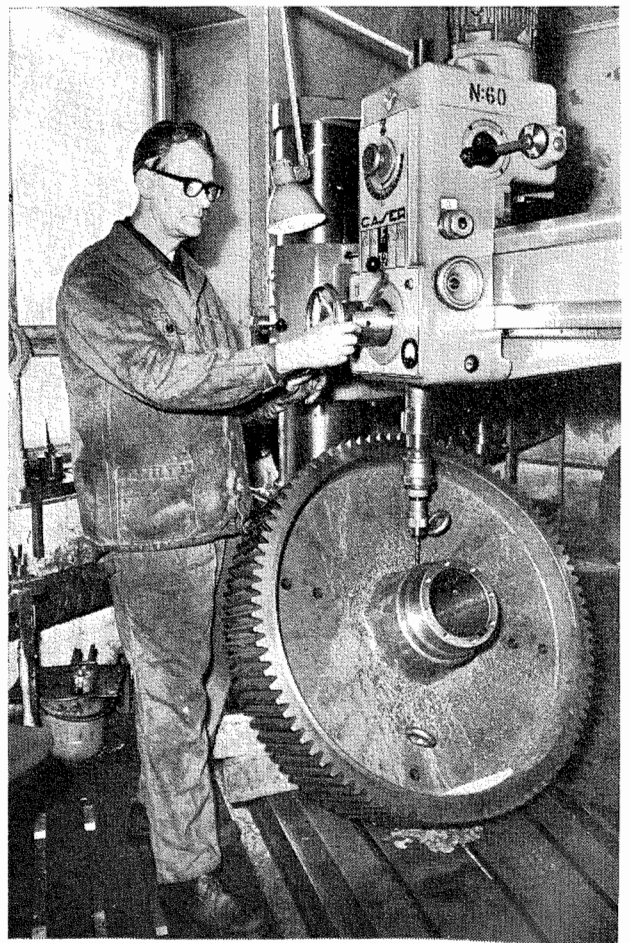
Haastateltavamme kertoivat, että yrityksen perustajien ja seuraavan johtajapolven aikana tehtaalla kehittyminen ja menestyminen ei johtunut yksinomaan johtajien teknillisestä ja kaupallisesta taitavuudesta. Perustajat tulivat erinomaisesti toimeen keskenään ja täydensivät hyvin toisiaan sekä kykenivät luomaan yritykseensä voimakkaan yhteishengen. Jokainen tunsi vastuuta tehtaalla toiminnasta ja yritti parastaan. Santasalo ei ollut perheyhtiö pelkästään sanan varsinaisessa merkityksessä, vaan koko tehtaalla henkilökunta muodosti läheisen perhepiirin. Tämän santasalolaisen hengen huomaa yhä vaikuttavan tehtaalla henkilökunnan keskuudessa.

Högforsin SG-raudasta Santasaloon hammaspyörien raaka-aine

Suunnittelupäällikkö Martti Kurkinen siirtyi Valmetin Rautpohjan tehtaalta Santasaloon palvelukseen v. 1962 teknilliseksi johtajaksi. Hän oli osallistunut paperikoneiden ja erityisesti voimansiirtolaitteiden suunnitteluun ja valmistukseen. Kymiyhtiön paperiteollisuuden kanssa hän oli ollut yhteistyössä jo 1950-luvun puolivälistä alkaen.

Insinööri Kurkinen muutti suureen yhtiöstä pieneen Santasaloon tehtaaseen, jossa silloin oli töissä satakunta henkilöä. Tehtaassa olivat monet asiat vielä alkuperäisellä kannalla. Esimerkiksi työsuunnittelua ei ollut olemassa. Valtava määrä tietoa oli ammattimiesten muistissa mutta ei paperille talletettuna. Urak-

Yrjö Wessman lähti synnyinseudultaan Kuusankoskelta v. 1927 metallimieheksi Helsinkiin. Santasaloon tehtaaseen hän on työskennellyt 14 vuotta. Wessman suorittamassa säteisporakoneella hammaspyörän poraustyövaihetta.



katyö oli tuntematonta, mutta siitä huolimatta ahkerien ja ammattitaitoisten miesten käsissä työ sujui. Uusi vaihe tehtaan kehityksessä teki kuitenkin tuloaan. Tekniikan ylioppilas *Jouko Koskinen* suoritti parhaillaan tehtaalla diplomityötään, jonka tuloksena syntyi yhä käytössä oleva perushammasvaihte. Oli myös päästy käsiksi suuriin toimiin, sillä juuri ennen Kurkisen tuloa oli valmistettu kaksi paperikonekäyttöä. Niin ikään tappi- eli putkiakselihammasvaihteellaan Santasaloon tehdas oli saavuttanut ura-uurtajan maineen.

Ratkaiseva askel kehityksessä oli kuitenkin Karkkilan valimon kehittämisen SG-raudan valitseminen Santasaloon hammaspyörien raaka-aineeksi. Insinööri Kurkinen oli jo edellisessä paikassa kokeillut SG-rauta hammaspyöriin, mutta valimoteknisten vaikeuksien vuoksi se ei ollut vastannut odotuksia. Nyt kuitenkin Högforsin valimon valimopäällikkö *Eugen Autereen* ja metallurgi *Yrjö Ingmanin* johdolla valmistettu pallografiittinen eli SG-rauta suorastaan ylitti odotukset hammaspyörien raaka-aineena. Karkkilassa on tätä v. 1946 keksittyä englantilaista menetelmää kehitetty omintakeisesti ja päästy laatuihin, jotka vastaavat ja jopa ylittävät seostetulle teräkselle asetetut vaatimukset hammaspyörämateriaalina. Samalla onnistuttiin SG-raudassa säilyttämään valuraudan hyvät ominaisuudet, kuten esim. hyvä valettavuus. Suunnittelupäällikkö Kurkinen puhuu aivan erityisellä lämmöllä tuosta ensi kosketuksestaan Högforsin valimon kanssa ja sitä seuranneesta yhteistyöstä SG-raudan kehittäjien ja valmistajien kanssa.

Kysymme, mitkä ovat sitten tämän ihmeaineen vahvat ominaisuudet teräkseen verrattuna? Kymmenen vuoden kokemukseen perustuen Kurkinen vastaa, että SG-rauta sallii suurempia pintapaineita kuin teräs,

on väsymislujudeltaan parempi etenkin kylmissä olosuhteissa, on myös koneistettavuudeltaan parempi ja toimii puutteellisellakin voitelulla. Niin ikään sen vaimennuskyky on terästä parempi, joten se on työ-

sia vakiohammaspyöriä on yli 1200, joista voidaan rakentaa n. 500 erilaista standardihammasvaihdetta. Lisäksi tehdään erikoishammasvaihteita, joihin myös voidaan osittain käyttää vakiokomponentteja.



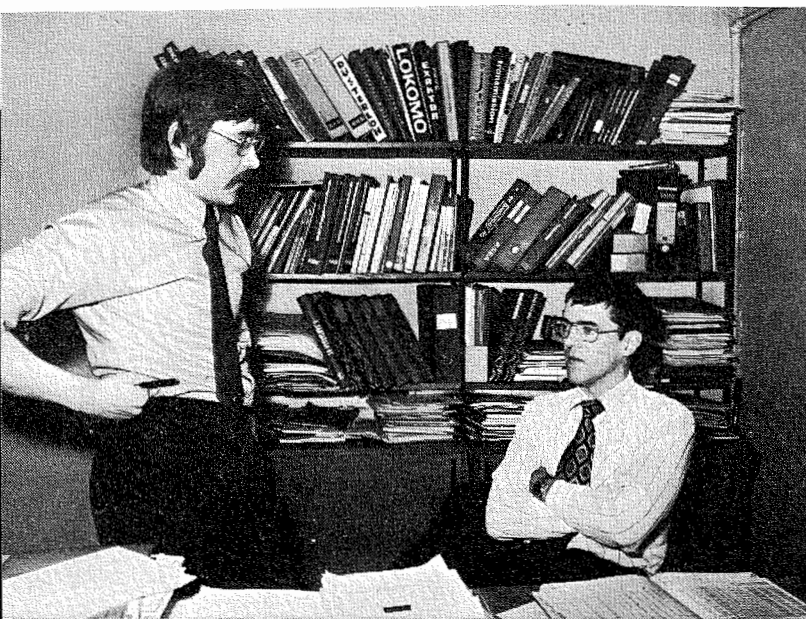
Suunnittelupäällikkö Martti Kurkinen tuli Santasaloon tehtaalle palvelukseen v. 1962 ja jo silloin alkoi kiinteä ja tuloksellinen yhteistyö Högforsin valimon kanssa.

ympäristön kannalta miellyttävämpi. Tosin SG-rauta maksaa enemmän kuin teräs, mutta hintaeroa tasoittaa se, että siitä voi tehdä terästä kevyemmän rakenteen. Kurkisen sanojen mukaan Högforsin valimon SG-rauta on Santasaloon voimansiirtolaitteiden valmistuksen kivijalka, jonka varaan on turvallista suunnitella ja valmistaa ja joka on myös valttia markkinoinnissa.

Samanaikaisesti SG-raudan käyttöönoton kanssa aloitettiin dipl.ins. Koskisen perustutkimuksen pohjalla hammasvaihteiden standardikomponenttien luominen. Nykyisin tällai-

Tehtaan suunnitteluosasto kuin insinööritoimisto

Tätä palapeliä, vaihteiden suunnittelua erilaisista hammaspyöräkomponenteista, johtaa piirustuskonttorin päällikkö, dipl.ins. *Kalevi Jokipi*. Hän tuli Santasaloon tehtaalle samana vuonna insinööri Kurkisen kanssa. Yhdessä he ovat olleet kehittämässä Santasaloon hammasvaihtevalikoimaa, joka nykyisin on laajimpia koko Euroopassa. Tästä vaihteiden moninaisuudesta ehkä saa käsityksen, kun mainitsemme, että vaihteiden painorajat vaihtelevat



Piirustuskonttorin päällikkö Kalevi Jokipii (oik.) ja tekniikko Juhani Juutilainen hammasvaihteen suunnittelua ratkomaan.

muutaman kilon painoisista lähes 10 tonnin painoisiin ja välityssuhteet 1:1:stä 1 100:1:een.

Dipl.ins. Jokipiin osastoon kuuluu 23 henkilöä: insinöörejä, teknikoita ja piirtäjiä. Tehtävien mukaan osasto on jaettu suunnitteluryhmiin. Lisäksi toimii erillisenä tuotekehittelyryhmä ja kaksi tutkijainsinööriä.

Osasto onkin tavallaan insinööritöimistö. Osaston ohjauksen alaisena tehdään myös jatkuvasti diplomitöitä ja korkeakouluihin sekä Teknilliseen Tutkimuslaitokseen ollaan kiinteässä kosketuksessa.

Suunnittelutyö ei tapahdu yksinomaan piirustuslaudun ääressä ja yhteydenpitona työnsuunnitteluun sekä

varsinaiseen valmistukseen, vaan usein joudutaan perehtymään asiakkaan toivomukseen itse paikan päällä. Siksi suunnittelijoilla on oltava ennestään paljon tietoa ja kokemusta niistä koneista ja laitteista, joihin Santasalon vaihteita ja kytkimiä tarvitaan. Välistä joudutaan ratkaisemaan hankaliakin ongelmia ja luonnollisesti asiakkaan edun mukaisesti.

Hammasvaihteessa keskimäärin 80 erilaista osaa

Hammasvaihteiden puolivalmistaiden ja valmiiden osien arvosta on lähes kolmannes Högforsin valimon tuotteita, etupäässä SG-raudasta valuttuja hammaspyörien aihioita sekä korkealuokkaisesta valuraudasta valuttuja hammasvaihteiden kotelaita.

Ostopäällikkö Kalevi Puro (vas.) ja varastonhoitaja Ossi Huolman Santasaloon Vartiokylän toimipisteessä vasta saapunutta laakerilähetystä tarkastamassa.



Normaalisti niiden tilausaika on muutama kuukausi, mutta tapauksesta riippuen toimitusaika voi supistua joihinkin viikkoihin. Koska pääosa Santasaloon tuotannosta perustuu standardikomponentteihin, on



tavallisimmin tarvittavia valuja valmiina myös varastossa, kertoi Santasaloon tehtaan ostopäällikkö *Kalevi Puro*.

Muut hammasvaihteisiin tarvittavat tärkeimmät tarvikkeet ovat laakerit sekä erilaiset teräkset. Suunnitteluosasto ratkaisee, minkä valmistajan laakereita kulloinkin käytetään. Usein myös asiakkaat esittävät laakereihin nähden omat vaatimuksensa. Laakerien toimittajamaisista mainittakoon Länsi-Saksa, Ruotsi, Japani ja Englanti. Toimitusajat ovat pitkiä, joten laakereita on oltava myös varastossa.

Teräsostot tapahtuvat pääasiassa kotimaasta, mutta myös ulkomaisia teräksiä joudutaan hankkimaan. Lisäksi tarvitaan sähkömoottoreita, tiivisteitä, pultteja ja monenlaisia pikkutarvikkeita. Keskimäärin ham-

masvaihteessa on n. 80 erilaista osaa, joista pääosa yhtiön metalliteollisuuden omia ja muita kotimaisia valmisteita. Koska hammasvaihteen valmistus on kokonaan omaa käsialaa ja hankinnatkin pääasiassa tapahtuvat kotimaasta, on Santasaloon hammasvaihte luettava täydellä syyllä pitkälle jalostetuksi suomalaiseksi tuotteeksi.

Toiminta keskitetään Helsingissä uuteen tehdasrakennukseen ja alkukoneistus Karkkilaan

Varsinaisen tehtaan lisäksi Santasalo toimii nykyään Helsingissä kolmessa muussa paikassa. Vartiokylässä sijaitsevassa tehdashallissa kootaan kevyet hammasvaihteet, Herttoniemeessä on vaihteiden koteloiden

Santasalon tehdaspäällikkö Heikki Luostarisen työpaikka on sekä Helsingissä että Karkkilassa.

Sähkömoottoria kiinnitetään hammasvaihteeseen Vartiokylän kokoonpano-osastolla, vas. työnjohtaja Lauri Visto ja asentajat Harri Honkonen sekä Hannu Turunen.

koneistusosasto ja tehtaan laskentaosasto keskikaupungilla Etelärannassa. Viime vuodenvaihteessa uudelleenorganisoinnin yhteydessä Santasaloon toiminta laajeni myös Karkkilaan, kun osa Karkkilan konepajasta liitettiin Santasaloon tehtaan alaisuuteen yhtenä sen tuotanto-osastona.

Santasalon tehdaspäällikkö *Heikki Luostarinen* mainitsi, että tehtaan nykyiset toimintaedellytykset ovat äärimmäisen hankalat, sillä laajentuessaan tehdas on kasvanut ulos vaatteistaan. Kuumeisesti etsittiinkin ratkaisua, miten toiminta voitaisiin jälleen keskittää ja taata tuotannolle laajenemismahdollisuudet. Tehtaan tulevaisuus alkoi valjeta viime kesänä, jolloin ostettiin Helsingin alueelta Konalasta Porin tien varrelta yli 5 000 m²:n suuruinen teollisuustontti ja sillä sijaitseva 2-kerroksinen rakennus. Se soveltuu hyvin Santa-



salon tehtaan tarkoituksiin ja tontille on oikeus rakentaa myös lisärakennus. Muutostyöt ovat parhaillaan menossa ja ensi lokakuun loppuun mennessä Santasaloon tehdas muuttaa näihin uusiin tiloihin.

Sen sijaan Santasaloon konepajaosaston jääminen Karkkilaan on tarkoitettu pysyväksi ja sitä tullaan edelleen kehittämään. Santasaloon tehdas aloitteesta Karkkilassa on suoritettu hammasvaihteiden valujen koneistusta jo v:sta 1970 alkaen. Tästä on saatu hyviä kokemuksia ja tarkoitus on keskittää valuaihioiden

lumista Santasaloon hallinnon alaisuuteen.

Santasaloon tehtaan vuosituotanto on nykyisin n. 1 800 hammasvaihdetta, joista keskimäärin kolme on samanlaista. Tuotannossa pyritään lisäämään varsinkin raskaiden vaihteiden osuutta. Vaihteiden keskimääräinen paino on viime aikoina lisääntynyt n. sadalla kilolla vuodessa ja on nyt n. 800 kg. Kytkimien osuus vaihteisiin verrattuna on ollut pieni, mutta nyttemmin Santasaloon kytkin on suunniteltu uudestaan ja sen myynti tulee kasvamaan.

to-ohjelmistaan. Santasaloon tehdas kykenee sen sijaan joustamaan lukuisten standardikomponenttiansa ja tehokkaan suunnitteluosastonsa avulla ja asiakas voi jopa kolmessa viikossa saada tilaamansa hammasvaihteen. Kun Santasaloon palvelee nimenomaan prosessiteollisuutta, on ilman muuta selvää, että lyhyt toimitusaika on tilaajalle kunnan arvoisen asia.

Huomattavia kotimaisia Santasaloon hammasvaihteiden käyttäjiä ovat mm. Rauma-Repola, Tampella, Ahlström, Enso-Gutzeit, Kemira, Outo-kumpu, Kemi, Myllykosken Paperitehdas, Suomen Sokeri ja tietenkin oma yhtiö. Useat ovat päätyneet käyttämään vakinaisesti Santasaloon vaihteita. Ruotsissa ovat useat koneiden valmistajat päätyneet samaan ratkaisuun.

Huomattava osa Santasaloon tuotannosta vientiin

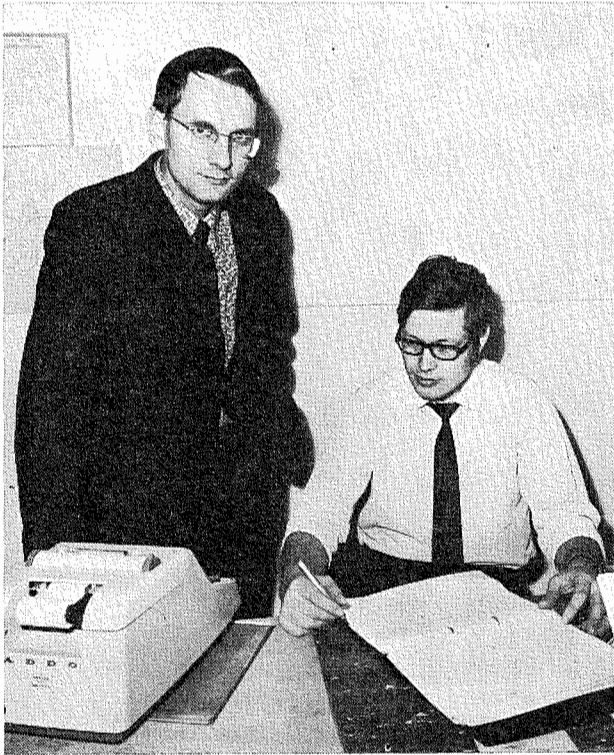
Santasaloon tehtaan tuotteilla on kotimaan pienillä markkinoilla rajansa ja siksi tehdas on määrätietoisesti kehitellyt vientiään. Jo v. 1969 kolmasosa tuotannosta meni vientiin ja nykyisin suoran viennin osuus on n. 40 prosenttia liikevaihdosta. Kun lasketaan mukaan suomalaiset vientikonetoimitukset, joihin Santasaloon on tehnyt alihankkijana vaihteistot, kohoo Santasaloon vienti 70 prosenttiin.

Samoin kuin vaihteiden suunnittelu ja valmistaminen on erittäin korkeata ammattitaitoa vaativaa, sitä on myös Santasaloon tuotteiden myynti. Ei riitä, että myyjä tuntee omat artikkelit, niiden ominaisuudet ja soveltuvuuden kulloiseenkin käyttöön. Hänen on samalla oltava selvillä siitä teollisuudenalasta ja prosessista, johon vaihteita tarjotaan. Tällainen kaupanteko on mitä suurimmassa määrin know-how-myyntiä. Myyjän on myös annet-

alkukoneistus Karkkilaan. Kunnossapitoluontoinen konepaja on parhaillaan muuttumassa tuotantokonepajaksi. Santasaloon tehtaalta Helsingistä on jo siirretty koneita Karkkilaan ja uutta konekantaan tullaan hankkimaan. Koneistuksen sijoittamisesta aivan valimon tuntumaan on monta etua. Mahdollisten epäonnistuneiden valujen karsiminen tapahtuu jo tässä vaiheessa eikä Helsingissä kuten tähän saakka. Lisäksi tuotantoa voidaan Karkkilassa sijaitsevan konepajan avulla rationalisoida, mikä edellyttää konepajan kuu-

Santasaloon tehtaan myyntimiehet neuvottelua pitämässä: vas. myynti-insinööri Juhani Saha, ev.ltn evp. Osmo Saari, myynti-insinööri Börje Forsell, myyntipäällikkö Tapio Tiura, varaosamyyjä Kari Salomaa (Teollisuustoimihenkilöiden luottamusmies) ja lähes kolme vuosikymmentä tehdasta palvelut myyntipäällikkö Onni Sundqvist.

SG-raudan ja runsaan vaihdevalikoiman lisäksi Santasaloon tehtaan valttina markkinoilla ovat lyhyet toimitusajat. Suuret hammasvaihteita valmistavat tehtaot ovat jäykkiä poikkeamaan kiinnilyödyistä tuotan-



Materiaalipäällikkö Jussi Jussila (vas.) ja tuotannon suunnittelija Matti Kivistö

tava Santasalo-tietoutta vaihteita välittävillä agenteille sekä maahan-tuojille. Tässä informaation antami-
sessa on menty niin pitkälle, että
tehtaan johdon, suunnittelun ja
myynnin toimesta järjestetään eri-
tyisiä neuvottelutilaisuuksia, joilla
on mukana myös Santasalons vaihte-
teistoja käyttävien tuotantolaitosten
edustajia.

Tehtaan myyntiä johtaa insinööri
Tapio Tiura, joka samalla henkilö-
kohtaisesti vastaa myynnistä Eng-
lantiin. Insinööri *Juhani Saban*
markkina-alueeseen kuuluvat sak-
sankieliset maat pääkohteena Sveit-
si. Myyntipäällikkö Onni Sund-
qvist on keskittynyt myyntitoimin-
nassaan Ruotsiin ja insinööri *Börje*
Forsell Norjaan. Ev.ltn. evp. *Os-
mo Saari* hoitaa Metexin kautta ta-
pahtuvan myynnin sekä vastaa
myynnin yleisistä tehtävistä kuten
hinnastoista, esitteistä ja tarjouksis-
ta ja hra *Kari Salomaan* vastuulla
ovat varaosatoimitukset sekä alihan-
kintaostot.

Santasalon myyntiryhmän toiminta
on pitkäjännitteistä ja vaativaa

työtä. Tuoreeltaan meille kerrottiin
mieluisa uutinen. Suuri sveitsiläi-
nen teollisuusyhtiö oli päättänyt ot-
taa Santasalons kehittämän hammas-
vaihdemallin muovipuristuskoneisiin-
sa, joita toiminimi valmistaa pitkinä
sarjoina.

Tähän saakka Santasalons tehdas
on keskittynyt vaihteistojen toimitta-
miseen etupäässä paperi-, selluloosa-
ja kemian teollisuudelle. Esimerkiki-
si paperikoneiden käyttöä on tähän
mennessä toimitettu n. 70, joista 20
valta-akselikäyttöä. Nyt pyritään
valtaamaan alaa kaivos-, teräs- ja
muoviteollisuuden piirissä.

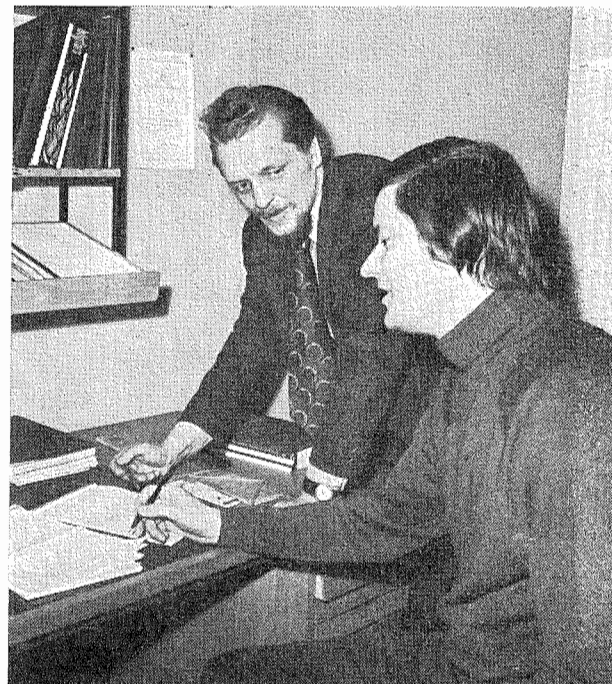
Santasalon tehtaalla Helsingissä töissä 160 henkilöä

Santasalon tehtaalla palveluksessa
Helsingissä on 160 henkilöä, joista
70 eli siis melkein puolet on toimi-
henkilöitä. Koneilla ja kokoonpa-
nossa työskentelee pelkästään mie-
hiä. Kaksi kolmannesta on vakinai-
sia santasalolaisia ammattimiehiä,
mutta kolmannes on sen sijaan liik-
kuvampaa väkeä.

Vaihtuvuus on tietysti kiusallinen
ilmiö ja häiritsee tuotantoa, kertoi
työvoimakysymyksistä vastaava ma-
teriaalipäällikkö *Jussi Jussila*. Työ-
paikasta toiseen muuttaminen on
ikävä kyllä Helsingin seudulla ny-
kyisin yleistä. Uusien ammattimies-
ten saamiseksi Santasalons tehtaalle
on neuvoteltu mm. eri ammattikou-
lujen kanssa ja esitelty oppilaille
tehtaan toimintaa, jatkokoulutusta
ja eteenpäinpyrkimismahdollisuuksia.
Tehtaan toiminnan lähiaikoina laa-
jentuessa tullaan käyttämään hyväk-
si myös yhtiön Karkkilan ammatti-
koulun tarjoamaa opetusta. Santasa-
lon tehtaalla monet työt ovat siinä
määrin erikoisia, että riittävä har-
jaannus saavutetaan jatkuvan kou-
lutuksen avulla vain työnteon yh-
teydessä.

Laskentapäällikkö *Pertti Vuorio*
vastaa laskentatoimesta ja hallinnos-
ta. Toimihenkilöiden joukossa on
useita yli 10 vuotta talossa olleita.
Nuoremmatkin tuntuvat viihtyvän,
vaikka tilanahtauden takia olosuh-
teissa ei ole kehumista. Epäilemättä

Laskentapäällikkö *Pertti Vuorio* (vas.)
ja Teknisten toimihenkilöiden yhdys-
mies, suunnittelija *Arvo Kallinen*



Työkaluvarastonhoitaja, pääluottamusmies Erkki Virtanen (vas.) ja varastonhoitaja Niilo Parviainen. Kipinä-suihku aiheutuu hammaspyörän hammasruksissa syntyneiden reunapursojen poistamisesta.

uudessa tehtaassa on viihtyisää ja sosiaaliltilat, jotka nyt ovat varsin puutteelliset, saadaan ajanmukaisiksi.

Santasalon jouduttua Kymiyhtiön piiriin on alettu tututella suuren yhtiön harjoittamaan henkilökuntapolitiikkaan. On valittu jäseniä yhteisiin elimiin ja käyty seuraamassa Kymiyhtiön urheilukilpailuja ja muita yhteisiä toimintoja. Vaikka Santasalo toimii pääkaupungissa, on henkilökunnan keskuudessa helppoa saada aikaan yhteistoimintaa. Siitä on osoituksena mm. äsken perustettu Kalakerho, joka ennätti ennen jäiden lähtöä jo pitää ensimmäiset pilkkikilpailutkin. Santasalolaisilla on myös tilaisuus harrastaa kunto-urheilua kaupungin kuntokoulussa tehtaan osallistuessa siitä aiheutuviin kustannuksiin.

Uuden omistajan mukana tuli Santasaloon tehtaalle tuotantokomitea

Pääluottamusmies ja tuotantokomitean puheenjohtaja *Erkki Virtanen* tuli Santasaloon tehtaalle töihin v. 1965. Nykyisin hän on työkaluvaraston hoitaja. Taloon tullessaan hän oli Helsingin metalliammattiosasto n:o 5:n puheenjohtaja. Santasalossa järjestäytyminen oli melkein kesannolla, sillä vain muutama mies kuului ammattiyhdistykseen. Hän joutui alusta saakka epävirallisesti toimimaan työntekijöiden edustajana ja kun tehtaalla vihdoinkin uuden omistajan aloitteesta siirryttiin normaaliin käytäntöön, tuli hänestä pääluottamusmies sekä tuotantokomitean jäsen. Nykyisin ovat työntekijät jo 90-prosenttisesti järjestäytyneitä. Santasaloon tehtaalla vanhanaikaisella,



isällisellä järjestelmällä oli kyllä hyvät puolensa. Isäntä ratkaisi palkkakysymykset nopeasti. Ei myöskään herroiteltu eikä teititeltu, vaan kaikki olivat sinuja keskenään.

Nyt suuren talon rullissa palkkasioiden hoitaminen on hidastunut ja vaikeutunut. Tehtaalle pitäisi saada puolipäivätoiminen työsuhteasioiden hoitaja. Muuten luottamusjärjestelmä samoin kuin tuotantokomitea ovat osoittautuneet välttämättömiksi. Työnantajapuolella ollaan ehdottomasti samaa mieltä. Tehtaan siirtyminen suuren yhtiön omistukseen sai aikaan paljon huhuja ja epävarmuutta. Eniten pelättiin tehtaan siirtämistä Karkkilaan. Useilla santasalolaisilla on Helsingin itäisissä kaupunginosissa oma asunto, josta ei tietenkään haluta luopua. Jos olisi pitänyt lähteä Karkkilaan, olisi moni etsinyt itselleen Helsingistä uuden työpaikan. Eräät jo niin tekivätkin. Uuden tehdasrakennuksen hankkiminen Konalasta on vaikuttanut rauhoittavasti. Nyt olisi vain kyettävä löytämään sopiva kulkuyhteys, sillä työmatkaan Helsingin keskustan kautta kuluu paljon aikaa. Tuotantokomitea on asettanut toimikunnan

etsimään ratkaisua tälle hankalalle ongelmalle.

Santasalon vaihteita asentamassa kotimaassa ja ulkomailla

Kuusankosken naapurista Myllykoskelta tapasimme Santasaloon tehtaalla koneasentajan *Juhani Saarelan*, joka oli viikon komennuksella Myllykosken paperitehtaalla korjaamassa hajoituspulperin käyttövaihdetta.

Kansakoulusta päästyään Juhani Saarela innostui koneasennuksesta ja harjoitteli aluksi autoasentajana kotipitäjässään Elimäellä. Käytyään sittemmin pari kurssia hän toimi asentajana eri firmoissa ja tuli v. 1965 kokoonpanoasentajaksi Santasaloon tehtaalle. Lyhyen harjoittelukauden jälkeen hän siirtyi matkasentajaksi ja on työskennellyt Suomessa lähes kaikissa suurissa paperi- ja selluloosatehtaissa sekä kaivoksissa. Kotimaan lisäksi hän on asentanut Santasaloon hammasvaihteita Ruotsissa, Norjassa, Länsi-Saksassa, Sveitsissä, Neuvostoliitossa, Unkarissa, Espanjassa ja aina Brasiliassa saakka.

Saarela kertoi, että työ on luonteeltaan erittäin itsenäistä ja siten myös vastuullista. Tavallisesti hän saa käytettäväkseen jonkin verran paikallista asennusapua, mutta joutuu vastaamaan itse työn laadusta ja kestävydestä. Työnsä varjopuolena hän pitää sitä, ettei ole mahdollisuutta saada alati kehittyvästä tekniikasta tarpeeksi lisätietoja. Ei ole käytettävissä ammattikirjallisuutta eikä ole juuri tilaisuutta keskustella esim. suunnittelijoiden kanssa. Huono kielitaito tuottaa myös vaikeuksia ja Saarela toivoisikin työnantajan voivan jollakin tavalla tulla vastaan näiden kieliohintojen järjestämiseksi loman tai muunlaisen ylimääräisen vapaan muodossa. Tämän lisäksi hänen toivomuslistallaan olisi ainakin kotimaassa suoritettavissa töissä vakituisen asennusoppilaan saaminen. Muutoin on vaikeata saada työlleen jatkajaa, joka olisi saanut tarpeeksi käytännön kokemusta, jota hän pitää Santasaloon hyvän maineen säilymisen yhtenä edellytyksenä.

Työnsä hyvinä puolina Saarela mainitsi sen itsenäisen luonteen ja vaihtelevuuden. Kahdeksan vuotta kestänyt matkatyökausi ei ole vielä

pahemmin käynyt rasitukseksi eikä perhekään ole suuremmin protestoinut.

Santasalo vallannut itselleen konepajan Karkkilassa

Karkkilalaisten on ehkä vaikea tottua ajatukseen, että osa heidän tehtaastaan kuuluu nyt Santasaloon alaisuuteen. Käytännössä tätä muutosta ei ainakaan ensi silmäyksellä juuri huomaa, sillä konepajan puolella näyttää toiminta jatkuvan entiseen tapaan.

Valimon kunnossapidosta huolehtiva konepaja on kuitenkin siirtymässä Santasaloon tuotantokonepajan tieltä. Tilat ovat tähän uuteen tarkoitukseen riittävät ja kaikki puolin sopivat, kertoi tuotantopäällikkö Paavo Stenroos. Konekanta on kuitenkin vanhanaikainen ja Santasaloon tehtaaltakin on toistaiseksi siirretty Karkkilaan vanhanpuoleisia koneita. Mutta luvassa on uusia tehokkaita koneita, joilla koneistuksessa tarvittavat työvaiheet voidaan suorittaa nopeasti ja tarkasti.

Konepajassa työskentelee tällä

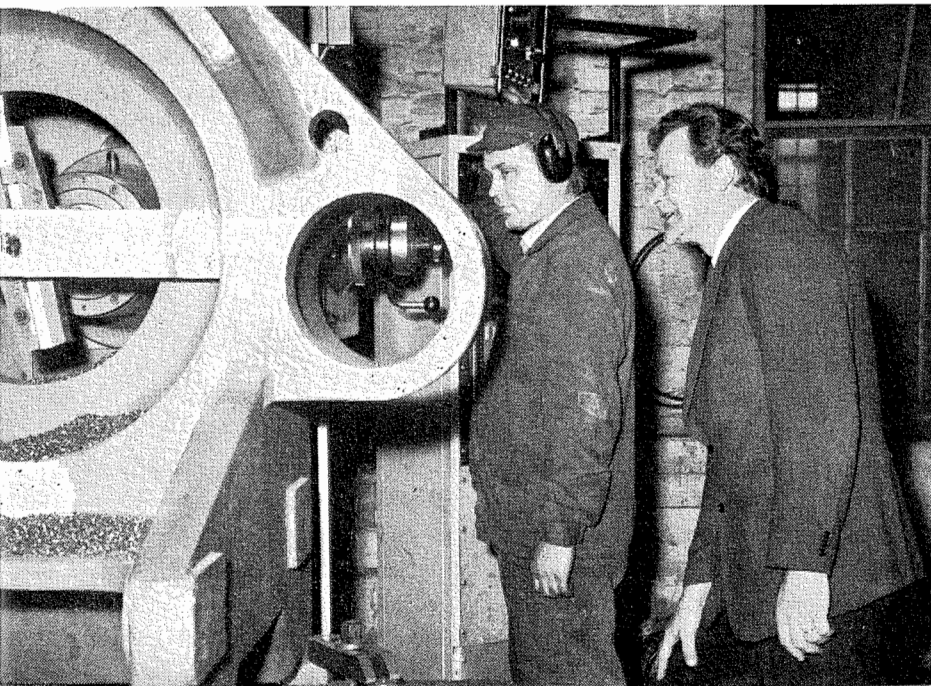
hetkellä 80 henkilöä. Vuoden loppuun mennessä on tarkoitus lisätä työvoiman määrä sataan. Ensi syksynä tullaan järjestämään työllisyyskurssi ja omasta sekä muista am-



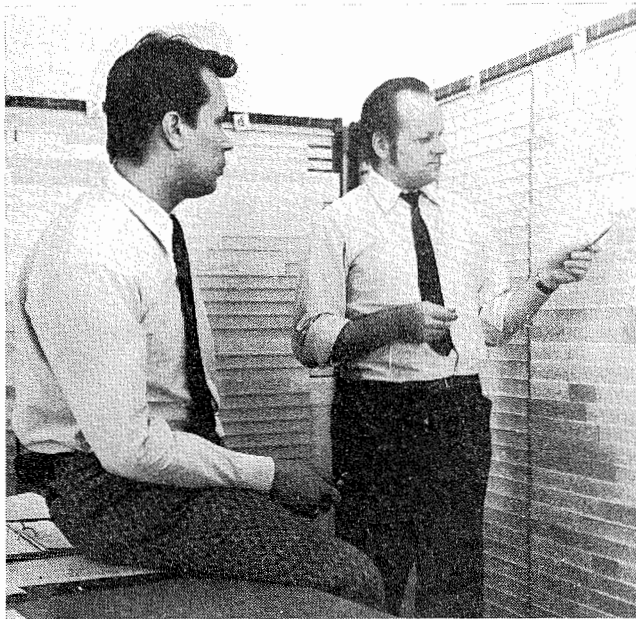
Paljon maailmaa nähnyt Santasaloon tehtaaseen koneasentaja Juhani Saarela korjaamassa Myllykosken paperitehtaalla hajoituspulperin käyttövaihdetta.

mattikouluista toivotaan saatavan pystyvää nuorta ainesta. Tarvitaan aarporaajia, karuselli- ja kärkisorvaajia, jyrsijöitä ja muita metallialan ammattimiehiä. Konepajan muuttuminen tarkkuustyötä suorittavaksi tuotanto-osastoksi edellyttää ammattitaidon kohottamista. Tämän ovat nykyiset ammattimiehet kokeneet mielekkäänä ja varmaan konepajan tarjoama ammattityö tulee kiinnostamaan myös uusia nuoria metallimiehiä.

Veikko Talvi



Kaivosteollisuudelle toimitettavan nousuporakoneen vaihdelaatikon poraus käynnissä Santasaloon tehtaaseen Karkkilan konepajalla, tuotantopäällikkö Paavo Stenroos (oik.) ja aarporaaja Timo Koppanen.



Työsuunnittelupäällikkö Aarne Nikkanen (vas.) ja hienokuormittaja Anto Leino pohtivat eri vaihtoehtoja kuormituksen järjestämiseksi. Seinällä tuotannonohjauksen valvontatauluja.

Materiaalipäällikkö Risto Lehti tarkastelemassa osavarastossa venttiilien osia. Oik. varastoapulainen Raili Kanervo.

Tuotannonohjaus – Salon tehtaan uusi salainen ase

Teollisuustuotannon kehittämisen tärkeimpinä tekijöinä olemme tottuneet pitämään konekannan uudistamista ja valmistusmenetelmien parantamista. Siten saadaan tuotantoluvut kasvamaan ja pyritään parantamaan tuotteiden laatua.

Samanaikaisesti tapahtuu edistymistä myös tuotantoon liittyvillä vähemmän näkyvillä aloilla. Jatkuvasti perinteellisessä ajattelutavassa pysyminen saattaa ajan mittaan muodostua jarruttavaksi tekijäksi. On opittava näkemään tuotantoon vaikuttavat tekijät aivan kuin uudessa valossa. On kyettävä luomaan tehokas organisaatio, tehostettava työnopetusta ja koulutusta, käytettävä hyväksi rationalisoinnin ja tietokoneen tarjoamia mahdollisuuksia, kiinnitettävä huomiota viihtyvyystekijöihin ja ennen kaikkea annettava suunnitelmallisuudelle aikaisempaa suurempi merkitys.

Yhtiömme Salon tehdas on tällaisesta uudenaikaisesta teollisesta ajattelutavasta erinomainen esimerkki. Samalla kun on hankittu tehokkaita, automaattikalla varustettuja koneita ja kehitetty tehokkaita valmistuslinjoja, on kiinnitetty huomiota henkilökunnan koulutukseen sekä uusien työntekijöiden työnopastukseen. Työ-

ympäristön viihtyisyyttä on pyritty parantamaan. Siisteyteen ja järjestykseen on kiinnitetty huomiota mm. siisteyskilpailun avulla. Jo ulkoa päin huomaa muutoksen parempaan. Salon Valimon perua olleet vanhat rakennukset on purettu ja tehdasalueen laajentuminen on tehnyt mahdolliseksi hyvän järjestyksen luomisen tehdasalueella.

Tuotantoa palvelevaa ja edistävää toimintaa tapahtuu myös aivan kuin kulissien takana. Sitä koneiden ääressä työskennellessä tuskin huomataankaan. Ja sitä paremmin suunnittelu on suoritettu, jos tuotantoprosessissa ei synny kitkatekijöitä. Salon tehtaalla, jossa artikkelivalikoima on suuri, tällainen ennakkosuunnittelu on mitä tärkeintä. Tähän puoleen on tehtaalla viime vuosina kiinnitetty aivan erityistä huomiota ja luotu sellainen käsite kuin tuotannonohjaus. Sellaista on tietenkin tarvittu aikaisemminkin, mutta nyt se on kehitetty pitkäjännitteisemmäksi ja painopiste on selvästi siirtynyt tehdassaleista konttoripöydän ääreen. Mitä tämä Salon tehtaalla tapahtuva tuotannonohjaus on, siitä kertoivat lehdellemme työsuunnittelupäällikkö *Aarne Nikkanen* ja materiaalipäällikkö *Risto Lehti*.



Työnjohtaja Matti Eskola (oik.) keskustelelee työnjakaja Pekka Saarisen kanssa töiden suoritusjärjestyksestä. Takana hyllyloke-roissa työmääriä piirustuksineen.

Tuotannonohjaus ja itse tuotanto perustuvat myyntisuunnitelmiin. Tuotanto ohjelmoidaan sen mukaan kuin myynti arvioi markkinoivansa tehtaan tuotteita seuraavan vuoden aikana. Laskelmissa käytetään hyväksi edellisten vuosien myyntitilastoja ja ennusteita, joita suhdanteet ja markkinoinnin kentältä saadut tiedot antavat. Pääasiakkaiden kanssa neuvotellaan kaupoista ja heidän tarvitsemistaan tuotemääristä. Lisäksi otetaan huomioon tehtaan varastot sekä sisällä oleva tilauskanta.

Tuotannonohjauksesta vastaavat tekevät myyntitietojen ja ennusteiden perusteella syksyn kuluessa valmistussuunnitelman seuraavaksi vuodeksi. Se jaetaan kolmeen neljän kuukauden pituiseen jaksoon. Näin Högforsin valimo voi ottaa valutuotannossaan huomioon tehtaan tarvitsemat valut pitkällä tähtäyksellä. Salon tehtaalla ja Högforsin valimon yhteistyö on erittäin kiinteää. Valuohjelmista ja suunnitelmien tarkennuksista keskustellaan viikottain.

Valmistussuunnitelman ensimmäinen neljän kuukauden jakso laaditaan jokseenkin kiinteäksi. Muutoksia, joita aiheutuu esimerkiksi myynnin kysynnän vaihteluista on kuitenkin mahdollista suorittaa. Toinen

neljän kuukauden jakso on tarkennusjakso, jossa kokonaisia valusarjoja voidaan lisätä tai poistaa ohjelmista. Kolmas neljän kuukauden jakso on ennustejakso, jossa ohjelma on melko vapaasti muuteltavissa. Hyvissä ajoin ennen kuluvan jakson päättymistä suunnitellaan tarkennusjakso kiinteäksi ja ennustejakso tarkennetaan sekä laaditaan uusi ennustejakso. Näin tuotannonohjaus jatkuu rullaavana menetelmänä, joka ei ole sidottu kalenterivuoden ajanjaksoiksi.

Tämä jaksottainen suunnitelma tarjoaa tuotannonohjaukselle kuitenkin vasta eräänlaiset kehykset. Tuotannonohjauksen seuraavissa vaiheissa puhutaan karkeakuormituksesta, hienokuormituksesta ja työnjärjestelystä. Karkeakuormituksessa lasketaan tarvittava konekapasiteetti. Päätuotantolinjojen lisäksi pyritään löytämään muita vaihtoehtoja, jotta koneiden tuotantokyky voitaisiin käyttää mahdollisimman tarkoin hyödyksi ja jotta tuotannossa vältyttäisiin tarpeettomilta viivytyksiltä. Tässä vaiheessa myös materiaalin hankinnasta vastaavat saavat selvitetykset raaka-aineiden ja puolivalmistetöiden tarpeesta.

Hienokuormitus ohjelmoidaan run-

saan kuukauden tai puolentoista kuukauden pituisin ajanjaksoin. Hienokuormituksesta tehdään merkinnot tuotannonohjauksen valvontatauluihin. Kaksi työnjakajaa toimii yhdysmiehinä tuotannonohjauksen ja työnjohtajien välillä. Työnjakajat valmistavat tuotannonohjauksen suunnitelmien mukaisesti työmääräimet ja välittävät ne työnjohtajille. Työnjakajalla on vaativa pitkäaikainen kokemus ja tehtaan koneiden tuntemukseen perustuva tehtävä työnjärjestelijänä. Hän järjestee työt päivän, jopa tunnin tarkkuudella työpaikkakohtaisesti. Viimeisenä vaiheena työnjohtajat vievät työmääräimet eri koneille. Työn alkaessa lähtee siitä ilmoitus hienokuormittajalle, joka merkitsee tiedon valvontatauluihin ja näin taulu kertoo konepajan tapahtumista tuotannon johdolle. Työmääräimen mukana työntekijä saa myös vaihekortin työtuntien ja kappaleiden merkitsemiseen. Varastomääräimet annetaan kuljetuksia hoitaville karräajille tai trukinkuljettajille, jotka tuovat raaka-aineet ja puolivalmisteet sekä muut tarvikkeet työpaikalle.

Salon tehtaalla kehitetty tuotannonohjaus on osoittautunut tarkoituksenmukaiseksi. Menetelmä on kiinnostanut myös monia muita yrityksiä, jotka ovat käyneet siihen tutustumassa. Menetelmää pidetään yksinkertaisena, mutta tehokkaana tuotannonohjauksen välineenä. Se on tuonut tuotantoon pitkäjännitteistä suunnitelmallisuutta ja samalla työnjohto on voinut keskittyä aikaisempaa enemmän itse valmistuksen valvontaan. Monista tiedoista koostuva tuotannonohjaus suoritetaan ensin karkeana ja sitten yksityiskohtaisena suunnitteluna ja sen jälkeen työn tulokset välitetään tuotantopuolelle, jossa pääpaino kohdistetaan työn valvontaan ja ohjaukseen.

Veikko Talvi

Henkilökunnan mielipidettä kysyttiin yhtiön sisäisestä tiedotustoiminnasta

Vuoden alkupuolella suoritettiin Kymin Osakeyhtiössä mielipidetutkimus, jonka avulla pyrittiin selvittämään, kuinka viestintä on toteutunut yhtiön palveluksessa olevan henkilöstön mielestä. Tutkimuksen toimeksiantajina olivat tuotantokomiteain asettaman yhteistyöelimen työryhmät ja tutkimuksen suorittaminen annettiin Liiketaloustieteelliselle Tutkimuslaitokselle. Vastajat valittiin 10 prosentin satunnaisotannalla yrityksen henkilökunnasta. Tutkimuksen ulkopuolelle jäivät hallinto- ja talousosastot, eräät niihin verrattavat esikuntatoiminnot, metsäosasto, Porvoon tehdas ja Santasalon tehtaan Helsingissä sijaitsevat tuotanto-osastot.

Tutkimusaineiston keruu suoritettiin kyselylomakkeen avulla ns. ryhmäkyselyinä, joissa vastajat pienissä ryhmissä kokoontuivat täyttämään lomakkeet. Tilaisuuksissa oli läsnä puolueettomaksi katsottu avustaja, joka jakoi lomakkeet ja selitti kyselyn tarkoituksen sekä lomakkeen täyttämishohjeet. Tutkimuksesta oli etukäteen annettu yksityiskohtaisia tietoja myös yhtiön Tiedotuslehdessä sekä Kymiyhtymässä. Vastaukset annettiin nimettöminä ja ne toimitettiin avaamattomina tutkimuksen suorittajalle.

Seuraavassa kerrotaan tutkimuksen tuloksista ryhmittäin yhtiön organisaation mukaisesti. Koska kemian teollisuudessa henkilökuntaa on muihin ryhmiin verrattuna vähän, se yhdistettiin

perustuotantoryhmään. Ryhmiä on siten kolme: paperiryhmä, perustuotantoryhmä ja metalliryhmä. Tutkimukseen liittyi osasto-kohtaisten sekä osittain paikkakunta-kohtaisten raporttien laatiminen. Niihin tuotantokomiteoilla on tilaisuus tutustua.

Yhtiön henkilökunnan miesvoittoisuuden johdosta myös vastaajista oli pääosa miehiä. Selvä enemmistö oli yli 35-vuotiaita. Yhtiössä vallitsevia pitkäaikaisia työsuhteita kuvaa se, että pääosa paperi- ja perustuotantoryhmien vastaajista oli ollut yhtiön palveluksessa yli 11 vuotta, metalliryhmässä selvä enemmistö yli kuusi vuotta.

Vastaukset jokaisessa kolmessa ryhmässä olivat varsin samansuuntaisia. Tutkimuksen tiivistelmässä sanotaan seuraavasti:

Työpaikkahenki on yleisesti ottaen myönteinen, jopa varsin myönteinen. Työtyytyväisyyskysymyksissä ilmenee, että tyytymättömiä ollaan lähinnä palkkaan, etenemismahdollisuuksiin ja vaikuttamismahdollisuuksiin, tyytyväisiä puolestaan työsuhteen jatkuvuuteen, työaikaan ja työvastuun määrään. Perustuotantoryhmän vastaajat esittivät tyytyväisyytensä myös työturvallisuuteen ja työn vaihtelevuuteen sekä monipuolisuuteen nähden.

Viestinnän osalta saivat eniten kiitosta henkilökuntalehdet. Myös ilmoitustaulujen merkitystä korostettiin. Työtovereiden asema todettiin myös hyvin keskeiseksi,

mutta tämä aiheutti huhujen liikumisen henkilöstön parissa. Eniten saadaan tietoja omaan työhön liittyvistä asioista, vähiten tuotteiden myyntiin, koneiden ja varusteiden hankintaan ja tuotannon muutoksiin liittyvistä asioista, vaikka näitäkin tietoja haluttaisiin saada nykyistä enemmän.

Tietojen saantimahdollisuudet näyttävät melko hyviltä. Erityisesti Tiedotuslehtä ja myös ilmoitustauluja seurataan varsin aktiivisesti. Sen sijaan henkilökohtaisissa yhteyksissä saattaa olla toivomisen varaa. Koska tietoja yritetään ainakin jossain määrin hankkia myös oma-aloitteisesti, lienee tyytymättömyyden syynä joko olemassaolevien tietojen niukkuus, tietämättömyys siitä mistä minkäkinlaisia tietoja voisi saada tai mahdollisesti viestijöiden haluttomuus.

Paperiryhmässä toivotaan eniten parannuksia viestintään esimiehiltä alaisille, mutta työtovereiden keskinäinen viestintä tuntuu olevan kunnossa. Perustuotantoryhmässä toivotaan parannuksia viestintään toisaalta henkilöstön ja toisaalta yhteistyöelinten sekä luottamus- ja yhdysmiesten välille. Myös esimiehiltä toivotaan hieman suurempaa aktiivisuutta. Sama toivomus esitetään metalliryhmän vastauksissa, joissa eniten parannuksia toivotaan kuitenkin henkilöstön ja yhteistyöelinten välille ja nimenomaan näin päin.

Seuraavassa mielipidetutkimusta selvitetään yksityiskohtaisesti.

Vastaajia 572 henkilöä — näistä runsaat puolet vähintään 35-vuotiaita

Vastaajat valittiin 10 %:n satunnaisotannalla yrityksen henkilökunnasta. Otannan suoritti yhtiön oma ATK-osasto. Paperiryhmän otos oli 403, perustuotantoryhmien (ja kemian) 145 ja metalliryhmän 236 eli yhteensä 784 henkilöä. Vastauksia saatiin paperiryhmässä 254:ltä (63 %), perustuotantoryhmässä 120:ltä (83 %) ja metalliryhmässä 198:lta (84 %) eli yhteensä 572 henkilöltä (73 %). Koska paperiryhmässä vastaajista vain kolmannes teki 3-vuorotyötä ja runsas puolet päivätyötä, tämä viitanee siihen, että juuri 3-työvuorolaisten osallistuminen oli leimeämpää kuin yleensä.

Perustuotanto- ja metalliryhmissä vastaajista oli naisia neljännes vastaten henkilökuntaluetteloiden mukaisesti sukupuolijakautumaa. Sen sijaan paperiryhmässä otanta suosi miehiä naisten osuuden jäädessä neljänneksen sijasta viidesosaksi. Iältään paperiryhmän vastaajista yli puolet oli 35-vuotiaita tai vanhempia. Joka 25. oli alle 20-vuotias ja joka 5. yli 50-vuotias. Selvä enemmistö oli ollut yhtiön palveluksessa yli 11 vuotta. Perustuotantoryhmästä kaksi kolmannesta oli yli 35-vuotiaita ja lähes kaksi kolmannesta oli palvelut yhtiötä yli 11 vuotta. Metalliryhmässäkin yli puolet oli vähintään 35-vuotiaita ja runsaasti yli puolet oli ollut palveluksessa yli 6 vuotta.

Paperiryhmässä oli vastanneista toimihenkilöitä n. viidennes, perustuotantoryhmässä 12 % ja metalliryhmässä n. neljännes. Jakautumat vastaavat lähes täysin työntekijöiden ja toimihenkilöiden lukumääräistä suhdetta. Vastaajien koulutustaso vastasi kutakuinkin yleistä suomalaista koulutustasoa.

Yleensä vastaajat olivat ammatillisesti järjestäytyneitä. Varsinaisiin ammattiyhdistysaktiiveihin kuuluvia oli vastaajien joukossa 6 %.

Työpaikkahenki joka ryhmässä myönteinen

Kyselyssä kerättiin eräitä taustatietoja, joiden avulla voidaan selvittää työpaikkahengen laatua. Tämä puolestaan saattaa vaikuttaa merkittävästi suhtautumiseen viestintää kohtaan.

Esimiesten kanssa tullaan varsin hyvin toimeen: ”melko tai varsin hyvin” paperiryhmässä 90 %, perustuotantoryhmässä 91 % ja metalliryhmässä 90 %. Sen sijaan esimiehiä tavataan harvemmin työpaikan ulkopuolella. Työtovereiden kanssa tullaan vieläkin paremmin toimeen, mutta eri henkilöstöryhmien välillä ilmenee ristiriitoja: ”varsin tai melko usein” paperiryhmässä 36 %, perustuotantoryhmässä 30 % ja metalliryhmässä 35 %. Huhuja ja väärää tietoa liikkuu myös melko paljon. Tätä mieltä oli paperi- ja metalliryhmien piirissä lähes puolet vastaajista. Sen sijaan perustuotantoryhmässä huhujen osuutta ei korostettu samassa määrin.

Yrityksen koetaan suhtautuvan hyvin myönteisesti ammatilliseen järjestäytymiseen, mikä tuntuu varsin luonnolliselta, koska järjestäytymisaktiiviteetti henkilökunnan keskuudessa on voimakas.

Tiedotteita piti paperiryhmässä puolueettomina 54 %, asenteellisina 32 % ja 14 % oli epäroivällä kannalla. Perustuotantoryhmässä asenoituminen oli myönteisempi, puolueettomina 63 % ja asenteellisena 18 % epäroivien osuuden ollessa 19 %. Metalliryhmässä tiedotteiden puolueettomuuteen suhtauduttiin varauksettomammin: puolueettomina niitä piti 66 %, asenteellisina 24 % ja epäroivia oli 10 %. Yleensä miehet suhtautuivat tiedotteisiin jonkin verran varauksellisemmin kuin naiset. Asenteellisimpina tiedotteita pitivät ammatillisten järjestöjen virkailijat sekä luottamus- ja yhdysmiehet.

Mitä tiedotustoiminnan hoitamiseen kokonaisuudessaan tulee, suhtautui siihen varauksellisesti paperiryhmässä 34 %, perustuotantoryhmässä 33 % ja metalliryhmässä 38 %.

Työsuhteilmaston selvittelyssä vastattiin varauksellisimmin kysymykseen: ”Voinko vaikuttaa työtäni koskeviin ratkaisuihin?”. Paperiryhmässä vastasi myönteisesti 27 %, kun sen sijaan vaikutusmahdollisuuksia piti melko tai varsin huonoina n. 69 % ja epäroivia oli 4 %. Perustuotantoryhmässä luvut olivat: myönteisesti 24 %, kielteisesti 72 % ja epäroivien 4 % sekä metalliryhmässä vastaavasti 30 %, 66 % ja 4 %.

Yleensä voidaan työsuhteilmastoa pitää jokaisessa kolmessa ryhmässä myönteisenä. Vastausten mukaan kitkaa aiheuttavat lähinnä eri henkilöstöryhmien väliset ristiriidat ja vaikutusmahdollisuuksien niukkuus omien tehtävien kohdalla. Tiedotustoiminnassa itsessäänkin saattaa olla ongelmia, koska huhujen määrää pidetään melko suurena ja koska noin kolmannes ei pidä tiedottamisen nykyistä hoitamista riittävänä.

Työtyytyväisyyden mittaaminen antoi myönteisen kokonaistuloksen

Koska yleinen työtyytyväisyys vaikuttaa varmasti yhtä paljon viestinnän hoitamiseen kuin hyvä työpaikkahenki, pidettiin tarpeellisena selvittää sitä muutenkin kuin palkan tai joidenkin myönnettyjen etuuksien perusteella.

Tyytyväisimpiä oltiin työsuhteen jatkuvuuteen, joten henkilöstö kokee työsuhteensa melko hyvin turvatuksi. Voittopuolisesti oltiin tyytyväisiä myös työaikaan, työvastuuseen, työturvallisuuteen, työvälineisiin ja työn vaihtelevuuteen sekä monipuolisuuteen. Palkkaan oli paperiryhmässä tyytymättömiä 63 %, perustuotantoryhmässä 64 % ja metalliryhmässä 69 %. Sosiaaliin etuihin oli kaikissa ryhmissä vastaajista

tyytyväisiä runsaasti yli puolet. Työskentelytiloja arvosteltaessa hajonta muodostui suureksi, mutta tyytyväisiä oli paperiryhmässä kuitenkin hieman yli puolet, perustuotantoryhmässä 65 %, mutta metalliryhmässä vain 46 %. Työtavoitteiden selvytyksessä ilmeni myös paljon hajontaa yli puolen vastaajista kaikissa ryhmissä ollessa niihin kuitenkin tyytyväisiä. Vaikuttamismahdollisuuksia useat pitivät vähäisinä, joskin ilmeni myös tyytyväisyyttä. Tyytymättömyytensä esitti paperiryhmässä 54 %, perustuotantoryhmässä 52 % ja metalliryhmässä 60 %.

Esimiesten johtamistapaan ilmaisi paperiryhmän vastaajista tyytyväisyytensä 64 %, perustuotantoryhmän 68 % ja metalliryhmän 59 %. Paperiryhmässä naiset ja miehet olivat esimiesten johtamistapaan yhtä tyytyväisiä. Tyytymättömiä olivat nuoret ja tyytyväisimpiä yli 50-vuotiaat. Toimihenkilöt osoittautuivat työntekijöitä tyytymättömämiksi. Perustuotantoryhmässä ei viimeksi mainittujen välillä ollut eroa, mutta metalliryhmässä työntekijät olivat esimiesten johtamistapaan tyytyväisempiä kuin toimihenkilöt.

Kokonaisarviona voidaan todeta, että käytetyn työtyytyväisyysmittarin avulla tulokset muodostuivat myönteisiksi. Tyytyväisyys oli selvästi voimakkaampaa kuin tyytymättömyys, joskin myös tyytymättömyyden aiheuttajia ilmaantui. Ilmeisesti työskentelyolosuhteet ja työpaikkahenki eivät kuitenkaan vaikuta kielteisesti tyytyväisyyteen viestinnän järjestelyissä. Perustuotantoryhmässä kokonaistulokset ovat myönteisempiä kuin paperi- ja metalliryhmässä.

Tiedotuslehteä luetaan

Sisäistä tiedottamista koskeva ensimmäinen mielipidekysymys oli arvostelun antaminen yhtiön Tiedotuslehestä. Vastaukset neljän vaihto-

ehdon kesken — hyvä, kohtalainen, huono, en osaa sanoa — jakoutuivat prosentuaalisesti seuraavasti:

Mitä mieltä olette Tiedotuslehestä?

	Hyvä	Kohtalainen	Huono	En osaa sanoa
Paperiryhmä	21,6	72,0	4,0	2,4
Perustuotantoryhmä	23,5	72,3	3,4	0,8
Metalliryhmä	16,4	71,3	9,7	2,6

Paperiryhmän vastaajista runsas viidesosa pitää sitä hyvänä, 93,6 % vähintään kohtalaisena ja ainoastaan joka 25. huonona. Perustuotantoryhmässä suhtautuminen on vieläkin positiivisempaa. Varauksellisemmin sitä arvostellaan metalliryhmässä, jossa joka 10. lukija pitää sitä huonona ja vain joka 6. hyvänä, mutta vähintään kohtalaiseksi sen arvioi suunnilleen yhdeksän lukijaa kymmenestä.

Tiedotuslehden keskeistä asemaa tiedottajana todistaa myös sen luettavuus. Paperiryhmän vastaajista kolme neljänestä lukee lehteä varsin usein ja peräti 96 % melko usein. Perustuotantoryhmässä Tiedotuslehteä lukee kaksi kolmannesta varsin usein ja 93 % vähintään usein. Myös metalliryhmässä Tiedotuslehteä luetaan: lähes kaksi kolmannesta varsin usein ja 93 % vähintään usein. Kaikissa kolmessa ryhmässä harvemmin Tiedotuslehteä lukevien osuus on siis aivan mitätön.

Myös muita tiedotteita luetaan, mutta ei kuitenkaan vastaavassa määrin. Ilmoitustauluille nähtäväksi pantuja tiedotteita lukee paperiryhmän vastaajista 42 % varsin usein ja neljä viidesosaa vähintään usein, kiertokirjeitä 37 % varsin usein ja 65 % vähintään usein. Perustuotantoryhmässä ilmoitustaulua varsin usein lukevia on puolet ja vähintään usein 81 % ja kiertokirjeitä

varsin usein 41 % ja vähintään usein 63 %. Metalliryhmässä ilmoitustaulun tiedotteita lukee vastaajista varsin usein runsaasti puolet ja vähintään usein 84 %, kiertokirjeitä vähintään usein kolme viidennestä. Ilmoitustaulut ja kiertokirjeet jäävät siten luettavuudessa jälkeen Tiedotuslehestä, mutta joka tapauksessa ne osoittautuvat tärkeiksi tietojen välittäjiksi.

Henkilökuntalehti Kymiyhtymä

Koska tutkimuksen tietokonekäsitely sisälsi vain yhden lehden analysoinnin, ei Kymiyhtymästä saatu vastaavanlaisia mielipidetietoja. Ylimääräisenä kyselynä liitettiin tutkimukseen kuitenkin kysymys ”Mitä mieltä olette yrityksen henkilökuntalehdestä?” Vastaukset muodostuivat varsin samanlaisiksi Tiedotuslehden arvioinnin kanssa. Prosenttijakautuma ilmenee seuraavasta:

Mitä mieltä olette yrityksen henkilökuntalehdestä?

	Hyvä	Kohtalainen	Huono	En osaa sanoa
Paperiryhmä	22	68	5	5
Perustuotantoryhmä	25	68	3	4
Metalliryhmä	15	75	9	5

Miten paljon saatte yritystä koskevia tietoja? Keskiarvon pienuus osoittaa paremmuutta

Tiedotuslehden, henkilökuntalehden Kymiyhtymän ja muiden kirjallisten tiedotteiden avulla tiedotustoimintaa hoidetaan siten vastausten mukaan varsin tyydyttävästi. Mutta koska tiedotustoimintaan ei olla varauksetta tyytyväisiä, pyrittiin selvittämään viestintäkanavien keskinäinen paremmuus ja siten saamaan selville heikkoudet. Kysymys oli ”Miten paljon saatte yritystä koskevia tietoja?” Arvostelurasteja oli viisi alkaen ”aivan tarpeeksi” ja päättyen ”aivan liian vähän”. Vies-

tintäkanavien paremmuus tiedotus-toiminnassa käy ilmi seuraavasta taulukosta:

Miten paljon saatte ylitystä koskevia tietoja?

	Paperi-ryhmä	Perustuotantoryhmä	Metalliryhmä
1. Tiedotuslehti	2,33	2,24	2,40
2. Työtoverit	2,37	2,47	2,40
3. Ilmoitustaulut	2,90	2,77	2,43
4. Luottamus- ja yhdysmiehet	2,95	3,00	2,88
5. Lähin esimies	3,36	3,23	3,17
6. Muut tiedotteet	3,49	3,31	3,44
7. Yhteistyöelinten jäsenet	3,64	3,49	3,51
8. Muut esimiehet	3,84	3,82	3,89

Vastauksissa kiintyy ensinnä huomio siihen, että jokaisessa kolmessa vastaajaryhmässä viestintäkanavien paremmuusjärjestys on sama. Selvästi ensimmäiseksi asetetaan paperi- ja perustuotantoryhmissä Tiedotuslehti ja metalliryhmässä Tiedotuslehti sekä työtoverit tiedottajina katsotaan yhtä tärkeiksi. Niissä viestintäkanavissa, joiden keskiarvo on 3 tai siitä yli, katsotaan olevan huomattavasti parantamisen varaa. Ehkä tähän vaikuttaa myös se, että näiltä tiedottajilta odotetaan saatavan tietoja huomattavasti enemmän kuin tällä hetkellä saadaan. On huomattava, että tämä vastaajien mielipide koskee niin esimiehiä kuin yhteistyöelinten jäseniä.

Työpaikkaa koskevien tietojen saaminen

Mitä tulee omaa työpaikkaa koskevien tietojen saamiseen, poikkeaa paremmuusjärjestys varsin ymmärrettävistä syistä jonkin verran edellisestä. Arvosteluasteikko käsitti jälleen viisi mahdollisuutta joiden ääriarvot olivat ”täysin riittävästi” ja ”täysin riittämättömästi”. Tulokset ilmenevät seuraavasta taulukosta:

Miten paljon saatte työpaikkaa koskevia tietoja?

	Paperi-ryhmä	Perustuotantoryhmä	Metalliryhmä
1. Työtoverit	2,43	2,33	2,33
2. Lähin esimies	2,76	2,69	2,72
3. Tiedotuslehti	2,88	2,72 (5)	2,93
4. Luottamus- ja yhdysmiehet	2,94	2,83	2,89
5. Ilmoitustaulut	3,13	2,97 (3)	2,77
6. Muut esimiehet	3,37 (8)	3,57 (8)	3,61
7. Yhteistyöelinten jäsenet	3,52 (6)	3,46	3,59
8. Muut tiedotteet	3,56 (7)	3,57 (6)	3,45

On varsin luonnollista, että omaa työpaikkaa koskevat tiedot saadaan pääasiassa työtovereilta ja lähimältä esimieheltä. Tiedotuslehdellä näyttää omaa työpaikkaakin koskevassa tiedottamisessa olevan suuri merkitys tietojen välittäjänä. Niin ikään tässä kohdin luottamus- ja yhdysmiesten merkitys pääsee oikeuksiinsa, kun sen sijaan yhteistyöelinten jäseniltä ja muilta esimiehiltä ei katsota saatavan tarpeeksi tietoja. Perustuotanto- ja metalliryhmissä ilmoitustauluja arvostetaan työpaikkaa koskevien tietojen jakajina, mutta paperiryhmässä ilmoitustaulut saavat vain välttävän keskiarvon.

Saadaanko oikeanlaista tietoa?

Kuten edelläolevasta on käynyt ilmi, eräiden viestintäkanavien kohdalla arvostelut ovat pääasiassa myönteisiä. Sen sijaan huomattavasti kielteisemmän tuloksen antoi tiedustelu, jolla pyrittiin selvittämään, saadaanko oikeanlaista tietoa. Tosin vastaajan oli rajoitettava kyse-

lyssä esitettyihin täsmällisesti määriteltyihin aiheisiin, joiden kesken saatiin seuraavanlainen paremmuusjärjestys:

Millaisia tietoja saatte tarpeeksi? Luvun pienuus osoittaa paremmuutta

	Paperi-ryhmä	Perustuotantoryhmä	Metalliryhmä
1. Omaa työtä koskevat tiedot	2,79	2,83	2,75
2. Sosiaali-toimintaa koskevat tiedot	3,23	3,21	3,08
3. Sääntöjä ja sopimuksia koskevat tiedot	3,40 (6)	3,51 (4)	3,42
4. Koulutus- ja kurssitoimintaa koskevat tiedot	3,42 (3)	3,30 (3)	3,11
5. Työllisyyttä koskevat tiedot	3,57 (4)	3,46	3,46
6. Taloutta koskevat tiedot	3,62 (5)	3,47 (7)	3,77
7. Tuotannon muutoksia koskevat tiedot	3,70	3,85 (6)	3,59
8. Koneiden ja varusteiden hankintaa koskevat tiedot	3,94	3,95	3,89
9. Tuotteiden myyntiä koskevat tiedot	4,01	4,11	3,89

Vastaukset osoittivat, että omaa työtä koskevia tietoja lukuun ottamatta kaikkia muita mielipidetiedustelussa eriteltyjä tietoja koetaan

saatavan liian vähän. Paperiryhmässä sukupuolen perusteella eriteltäessä ei voi havaita sanottavia eroja, ei myöskään työntekijäin ja toimihenkilöiden välillä. Ikään perustuva erittely osoittaa yli 50-vuotiaiden ja myös hyvin nuorten vastaajien olevan selvästi tyytyväisimpiä.

Perusteellisuudessa naispuoliset kokevat saavansa omaa työtään koskevia tietoja enemmän kuin miespuoliset. Ikäryhmittäin ei tämän ryhmän vastaajien kesken ole eroja, mutta sen sijaan toimihenkilöt ovat hieman tyytymättömämpiä kuin työntekijät.

Metalliteollisuudessa tyytyväisimmät löytyivät toisaalta yli 50-vuotiaitten ja toisaalta ikäryhmän 20—34-vuotiaiden piiristä. Työntekijät saavat mielestään tietoja enemmän kuin toimihenkilöt. Luottamus- ja yhdysmiehet ovat puolestaan selvästi tyytyväisempiä, kun taas tyytymättömimmät löytyvät ammatillisten järjestöjen virkailijoiden ja järjestäytymättömien parista.

Tietojen saantimahdollisuudet

Edellä on jo mainittu, että Tiedotuslehteä lukee lähes jokainen. Myös ilmoitustauluilta ja kiertokirjeistä saadaan tietoja, mutta niiden seuraaminen ei ole yhtä aktiivista. Koska tietoja ei kuitenkaan vastaajien mukaan saada riittävästi, kiinnitettiin tutkimuksessa tähän keskeiseen kysymykseen huomiota. On lähdeittävä oletuksesta, että niitä ei ole saatavissa tai että niitä ei ole mahdollista hankkia. Jos tietoja on olemassa riittävästi, olisi selvitettävä, halutaanko tai voidaanko niitä oma-aloitteisesti hankkia. Tämän vuoksi tiedusteltiin vastaajilta mahdollisuuksia keskustella esimiesten, luottamus- ja yhdysmiesten ja työtovereiden kanssa.

Paperiryhmässä keskustelumahdollisuudet lähimmän esimiehen kanssa ovat erinomaiset, koska 86 % vas-

taajista voi keskustella heidän kanssaan päivittäin ja 96 % ainakin kerran viikossa. Muiden esimiesten kanssa kosketuksen saaminen on jo vaikeampaa, sillä vain neljännes pitää päivittäisiä keskusteluja mahdollisina ja runsas puolet uskoo mahdolliseksi kerran viikossa tai useammin toistuvat keskustelut. Yli kolmanneksen mielestä keskustelut ovat hyvin satunnaisia ja ilmeisesti ainakin osa heistä toivoisi kontaktien lisäämistä. Luottamus- ja yhdysmiesten kanssa vajaa puolet vastaajista voi keskustella tarvittaessa päivittäin. Sen sijaan joka 6. vastaajan mielestä mahdollisuudet ovat hyvin rajoittuneet. Ilmeisesti luottamus- ja yhdysmiehiltä saadaan kuitenkin tarvittaessa tietoja, koska heidän merkityksensä tietojen välittäjinä on huomattava, oli sitten kysymyksessä koko yritystä tai työpaikkaa koskevat tiedot. Työtovereiden kanssa keskustelut ovat jopa hieman yleisempiä kuin lähimmän esimiehen kanssa, mikä selittää työtovereiden keskeisen merkityksen tietojen antajina.

Perustuotantoryhmässä vastaukset ovat hyvin samansuuntaisia kuin paperiryhmässä. Keskustelumahdollisuudet lähimmän esimiehen kanssa ovat vieläkin paremmat. Yli puolet voi keskustella päivittäin luottamus- ja yhdysmiesten kanssa, mutta sen sijaan joka 5. pitää tässä suhteessa mahdollisuuksiaan hyvin rajoittuneina.

Metalliryhmässä yli kolme neljänestä vastaajista voi keskustella lähimmän esimiehen kanssa päivittäin. Kolmannes vastaajista voi keskustella muiden esimiesten kanssa päivittäin ja yli puolet ainakin kerran viikossa, mutta vajaa puolet ilmoittaa mahdollisuutensa hyvin heikoiksi. Ilmeisesti nämä henkilöt toivovat kontaktien lisäämistä. Luottamus- ja yhdysmiesten kanssa voi yli puolet vastaajista keskustella päivittäin, mutta toisaalta joka 10. vastaaja

kokee mahdollisuutensa rajoittuneiksi.

Parannusehdotukset viestintäsuhteisiin

Tehdyissä tutkimuksissa on voitu todeta, että pelkkä tietojen määrän lisääminen ei aina lisää tyytyväisyyttä eikä tehosta viestintää. Viestintää voidaan tehostaa muullakin tavalla. Eräs tapa on selvittää, keitä tietoja haluttaisiin saada eli missä suhteissa parannuksia eniten halutaan. Tämän johdosta mielipidetiedustelussa esitettiin kysymys: "Missä suhteissa haluaisitte parannusta viestintään?" Toivomusjärjestys muodostui seuraavan taulukon mukaisesti:

Missä suhteissa haluaisitte parannusta viestintään?

	Paperiryhmä	Perustuotantoryhmä	Metalliryhmä
1. Johdolta henkilöstölle	1,96 (6)	2,40 (2)	1,99
2. Yhteistyöelimiltä henkilöstölle	2,12	2,19 (5)	2,33
3. Lähimmältä esimieheltä työntekijöille	2,14	2,19 (1)	1,99
4. Luottamusmiehiltä henkilöstölle	2,20	2,27 (3)	2,27
5. Henkilöstöltä luottamusmiehille	2,22 (1)	2,17 (4)	2,28
6. Henkilöstöltä yhteistyöelimille	2,32 (5)	2,37	2,33
7. Henkilöstöltä johdolle	2,39 (8)	2,69 (8)	2,40
8. Työntekijöiltä lähimmälle esimiehelle	2,52 (9)	2,73 (7)	2,35
9. Työtovereiden kesken	2,69 (7)	2,68	2,55

Paperiryhmässä toivotaan eniten parannuksia esimies-alainen -suhteisiin ja etenkin toivotaan esimiesten aktiivisuutta. Toinen selvä tulos on se, että eniten parannusta halutaan muiden suhteissa henkilöstöön, kun sen sijaan päinvastaisissa suhteissa ei koeta olevan niinkään paljon ongelmia. Parannustoivomukset eivät yleensä ole kovin voimakkaita eikä mikään suhde tunnu olevan erityisen ongelmallinen, sillä erot ovat pieniä. Työtovereiden välisissä suhteissa ongelmia esiintyy vähiten.

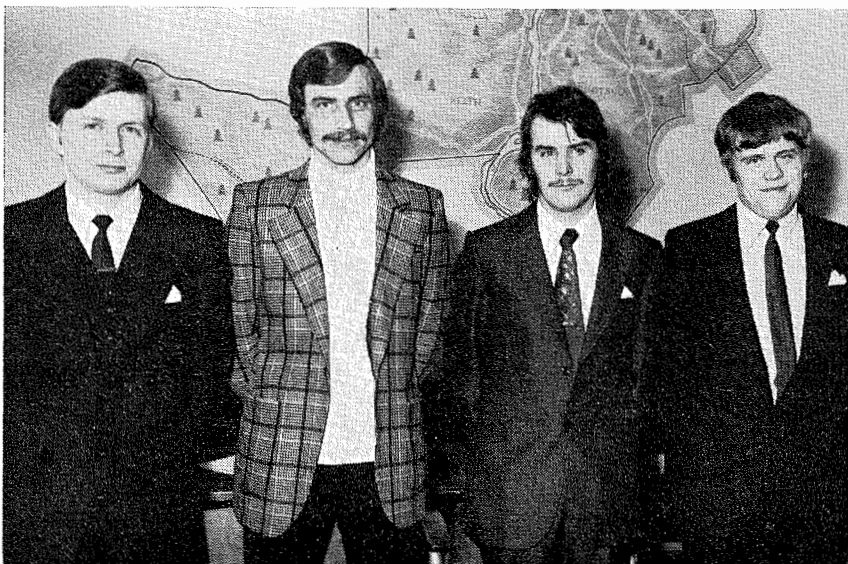
Perustuotantoryhmässä taulukko poikkeaa melkoisesti edellisestä. Pa-

rannusta ei kaivata ensisijaisesti esimies-alainen suhteisiin vaan henkilöstön ja yhteistyöelinten sekä luottamus- ja yhdysmiesten välisiin suhteisiin. Syynä tähän saattaa olla se, että osa henkilöstöstä ei voi halua massaan määrin tavata luottamushenkilöitä kuten edellä ilmeni. Toinen selvä tulos on se, että mitkään suhteet eivät perustuotantoryhmän vastaajien mielestä kaipaakaan kovin paljon parannuksia eikä minkään suhteen parantaminen ole muita välttämättömämpää tai tarpeettomampaa.

Metalliryhmässä toivotaan eniten

parannuksia esimies-alainen -suhteisiin ja etenkin toivotaan esimiesten aktiivisuutta. Luottamus- ja yhdysmiesten välit muun henkilöstön kanssa näyttävät muodostuneen melko tasapainoisiksi, koska parannuksia toivotaan molemmin puolin samassa määrin. Viestinnässä henkilöstöltä lähimmälle esimiehelle ja johdolle ei katsota olevan sanottavammin korjaamisen aihetta, ei myöskään työtovereiden keskinäisessä tietojen välityksessä.

Veikko Talvi



Kuudesta stipendien saajasta oli tilaisuudessa läsnä vain neljä: vas:lta Pekka Valokari, Jouko Hyypiä, Lasse Rajala ja Mauri Valto. Kuvasta puuttuvat Lasse Elojärvi ja Urpo Kantanen.

Jouko Paavilainen puhui stipendien saajille ja jakoi sen jälkeen stipendit ammattikoulun rehtorin, fil.maisteri *Eero Kaartisen* kanssa.

Ammattikoulun juhlavuoden rahastosta saivat stipendit Tampereen teknillisessä koulussa paperialaa opiskeleva *Mauri Valto* ja kemiaa opiskeleva *Jouko Hyypiä*. Erityisrahastosta saivat stipendin *Lasse Elojärvi*, joka opiskelee konemestariksi Kotkan teknillisessä koulussa sekä Mikkelin teknillisessä koulussa autoteknikoksi opiskeleva *Lasse Rajala* ja terveysteknikoksi opiskeleva *Urpo Kantanen*. Vuorineuvos K. E. Ekholmin rahastosta sai stipendin kuusankoskelainen *Pekka Valokari*, joka opiskelee Tampereen teknillisessä opistossa paperi-insinööriksi.

Stipendien saajien puolesta puhui tilaisuudessa Pekka Valokari kiittäen yhtiötä tervetulleista opintoapuroista. Tilaisuus päättyi kahvitarjoiluun.

Kuusi yhtiöläisnuorta sai opintoapurahan

Kuusankoskella järjestettiin huhtikuun 16 p:nä stipendien jakotilaisuus, joka pidettiin Koskelassa. Tilaisuudessa ojennettiin yhteensä kuusi stipendiä. Yhtiön ammattikoulun käyneille ja opintojaan menestyksellisesti jatkaneille oppilaille annettiin v. 1964 ammattikoulun 50-vuotisjuhlavuoden kunniaksi perustetusta rahastosta kaksi 1 000 markan sti-

pendiä. Koulun erityisrahastosta, joka koostuu viidestä eri rahastosta ja on vanhin, annettiin niin ikään kolme 1 000 markan suuruisia stipendiä. Lisäksi annettiin yksi stipendi K. E. Ekholmin rahastosta, joka perustettiin v. 1965 vuorineuvos K. E. Ekholmin siirtyessä eläkkeelle.

Yhtiön koulutuspäällikkö, ammattikoulun johtokunnan puheenjohtaja

Voimakkaasti kehittyvä metalliteollisuus tarjoaa ammattikoulutusta

— Älä jätä tilaisuutta käyttämättä

— Tule metallimieheksi

Tällaisilla iskulauseilla yhtiömme metalliteollisuuden ammattikoulu vetoaa nuorukaisiin. Sanojensa katteeksi Karkkilan ammattikoulun esittelylehtinen lupaa myös räyttä asiaa: palkkaa koko kouluajalta, ilmaisen majoituksen ensimmäisen lukuvuoden aikana oppilasasuntolassa, hyvin menestyneille stipendejä lukuvuoden päättyessä ja koulun hyväksytysti suorittaneille työpaikan yhtiön metalliteollisuuden palveluksessa. Pääsyaatimuksena on yleisen ammattikoulun päästötodistus, 16 vuoden ikä, hyvä maine, ammattityössä vaadittava terveys sekä hyväksytty suoritus pääsykokeissa.

Rehtori *Vilho Räsänen* ja työnopettaja *Aarne Mattila* Karkkilasta olivat esittelemässä kouluun Salon ammattikoulun metallityöosaston toisen vuosikurssin oppilaille. Tällainen kosketuksen ottaminen Karkkilan lähikaupunkien yleisiin ammattikouluihin ja yhtiön ammattikoulun toiminnan selvittäminen niin opettajille kuin oppilaille on katsottu tarpeelliseksi sen jälkeen, kun entinen Högforsin Tehtaan Konepajakoulu muuttui erikoisalan ammattikouluksi, joka ottaa oppilaansa yleisen ammattikoulun käyneistä. Läheinen yhteistoiminta naapurikoulujen kanssa

Vas:Ita Salon tehtaan työsuunnittelun päällikkö, ins. Aarne Nikkanen, ammattikoulun työnopettaja Olavi Mattila Karkkilasta, tarkastusosaston päällikkö Osmo Koskinen Salon tehtaalta, ammattikoulun rehtori Vilho Räsänen Karkkilasta, Salon ammattikoulun metalliosaston johtaja, ins. Väinö Tuominen ja teoria-aineiden opettaja, ins. Harry Vesterinen

Nuoret yhtiön metalliteollisuuden ammattikouluun peruskoulutustaan täydentämään

on tästä lähin entistäkin tärkeämpää, koska kuluvan lukuvuoden päätyttyä Lohjan seudun ammattikoulun sivuosasto Karkkilassa lopettaa toimintansa. Tämä on tietysti Karkkilan ja yhtiön kannalta menetys. Mutta ei niin pahaa, ettei myös jotain hyvää: yhtiön ammattikoulun opetusolot paranevat koulun saadessa jälleen käyttöönsä monipuolisilla koneilla varustetun työpajansa.

Yleistä ammattikoulua käyvien poikien mielenkiinto teollisuuden ammattikouluja kohtaan on myös lisääntynyt, sillä ammattikasvatushallituksen päätöksen mukaan yleisessä ammattikoulussa ei ole enää mahdollisuutta käydä kolmatta luokkaa, kuten oli esimerkiksi Salon ammattikoulussa asian laita vielä jokin aika sitten. Salon ammattikoulun metallityöosaston johtaja, insinööri *Väinö Tuominen* mainitsikin toisen lukuvuoden poikien tiedustelevan jatko-opintomahdollisuuksia. Sellaiseen teollisuuden ammattikouluun tarjoa-

vatkin hyvät mahdollisuudet. Näin saadaan pätevä metallialan ammattitaito ja samalla paranevat mahdollisuudet teknillisiin kouluihin ja opistoihin pääsyyn.

Salon ammattikoulun pojat tiedustelivat, pitkö kouluun hyväksytyn tehdä sopimus yhtiön palvelukseen jäämisestä joksikin määräajaksi. Mitään sopimuksia ei kuitenkaan tarvitse tehdä, mutta kokemuksesta voidaan kyllä sanoa, että varsin useat käyttävät tilaisuutta hyväkseen ja jäävät yhtiön palvelukseen.

Toinen poikia kiinnostanut kysymys oli vapaa-ajan käyttö ja oppilaiden valvonta. Siihenkin saatiin tyydyttävä vastaus. Pojilla oli tilaisuus monipuoliseen ohjattuun vapaa-ajan toimintaan, mutta jokaisella on täysi vapaus valita harrastuksensa ja päättää itse vapaa-ajan käytöstä. Oppilasasuntolan pojat saavat itse laatia järjestyssäännöt. Koulun taholta vain valvotaan, että moitteeton järjestys säilyy.

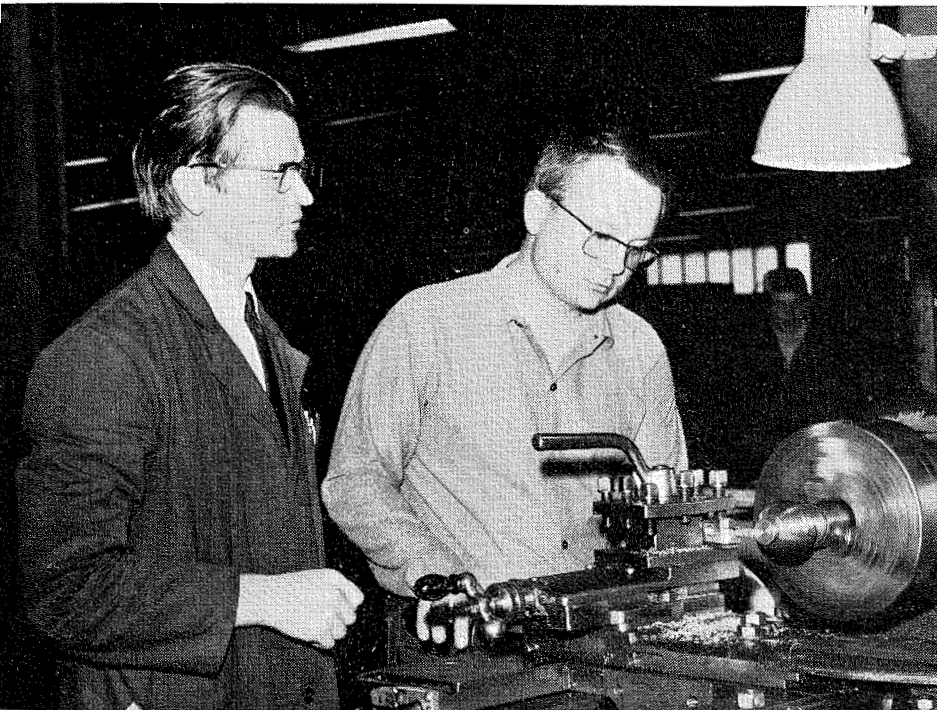


Työnjohtaja Tenho Vetteranta toimii yhtiön metalliryhmän Salon tehtaan tehdaspalveluosaston vastaavana työnjohtajana. Hänen pätevyyttään ja asiantuntemustaan on käytetty hyväksi myös mm. tehtaalla järjestetyn työllisyyskursin vetäjänä. Yhtiön palveluksessa hän on ollut kolmisenkymmentä vuotta. Peruskoulutuksen hän sai yhtiön metalliteollisuuden ammattikoulussa Karkkilassa. Sen jälkeen hän toimi useita vuosia yhtiön Karkkilan tehtaan tehdaspalveluosastolla. Salon tehtaalla hän on työskennellyt yli kuusitoista vuotta. Hän on Salon Tekniset-yhdistyksen puheenjohtaja.



Työnohjaaja Tenho Vetteranta on toiminut ansiokkaasti myös työllisyyskursien vetäjänä ja opettajana. Useat salolaiset ovat päässeet osallisiksi hänen asiantuntevasta opetuksestaan.

ville keskeisen pulman muodostaa työyhteisöissä vallitseva aineellisten ja henkisten voimavarojen tasapainottomuus. Elintason kohoaminen ei olekaan merkinnyt vastaavasti onnellisuuden lisääntymistä. Hyvien työsuoritusten aikaansaaminen edellyttää, että työnjohtaja saa osakseen arvostuksen, joka hänelle työkentässä oikeudenmukaisesti kuuluu. Työnantajan oikeamielinen suhtautumistapa lisää työhalukkuutta ja viihtyvyyttä, joka varmasti näkyy yrityksen taloudellisessa tuloksessa.



Työmarkkinajärjestöt ja paikallisyhdistykset

Työmarkkinapolitiikassa ja siten myös työyhteisössä ollaan pääsemässä uuteen ja entistä parempaan ilmapiiiriin, josta työmarkkinajärjestöjen kesken solmitut erilaiset sopimukset ovat eräänä osoituksena. Tällaisen tien löytäminen on monien kokemusten tulosta. Ehkäpä on myös alettu ymmärtää, että pulmana ovat asiat eivätkä ihmiset.

Tällainen uusi olotila ei suinkaan merkitse sitä, että meidän — teknisten toimihenkilöiden — paikallisille järjestöillemme ei jäisi tehtäviä jäsenistönsä etujen valvojana. On vain löydetty uudet ja järkevämmät puitteet yhteisten asioiden hoidolle.

Tekninen toimihenkilökunta odottaa, että heidän erikoisasemansa ja mielipiteensä otetaan riittävästi huomioon yhteistyösopimuksia solmitaessa, ja että niin työnantajataholta kuin työntekijäpuoleltakin osoitetaan asiallista suhtautumista teknistä toimihenkilökuntaa kohtaan.

Tekniikka ja tekniset toimihenkilöt

Arkipäivän elämässä harvoin monikaan tulee ajatelleeksi, miten mulistava vaikutus tekniikan jatkuvala kehittymisellä on ollut. Yhä enemmän on erilaisia tehtäviä voitu siirtää koneiden hoidettavaksi, koneiden, jotka ihmisten kehittäminä palvelevat heitä. Elintason kohottaminen ja vapaa-ajan lisääntyminen on paljolti ollut mahdollista vain teknillisten muutosten avulla.

Käytännön tekniikan kehittämisessä on teknisillä toimihenkilöillä keskeinen tehtävä. Heidän ahertamisensa työsaaleissa, suunnittelukontto-

reissa ja laboratorioissa merkitsee uusia tuotteita ja vie käytännön tekniikan kehitystä eteenpäin.

Työnjohtajan asema ja arvostus

Työnjohtajalla on erittäin tärkeä asema teollisuudessa ja erityisesti yksittäistuotannossa. Hänen työkenttäänsä kuuluu työnhollisten tehtävien lisäksi myös monia muita vastuualueita. Työnjohtaja toimii työpaikallaan työnantajan edustajana ja hänen on tunnettava ne vastuut ja valtuudet, jotka työnantajalle kuuluvat.

Erityisesti esimiesasemassa toimi-

Hallan sahan jalostustehtaaseen hankittiin v. 1971 Ruotsista kaksi naulauskonetta. Ne sijoitettiin höylämön varastoon, jossa 1940-luvulla tehtiin puutaloja. Uusi naulaamo aloitti toimintansa viime keväänä. Naulaamossa tehdään trukeilla liikuteltavia kuormalavoja, joita valmistettiin viime vuonna lähes 60 000 kpl. Lavoja on toimitettu yhtiön paperiryhmän lisäksi myös yhtiön Porvoon tehtaalle, Högforsin valimoon, Aeratorille sekä Star-tehtaille Englantiin. Ulkopuolisista tilaajista mainittakoon A. Ahlström Osakeyhtiö, Pekema Oy ja Oy Tilgmann Ab.

Jalostustehtaan työnjohtaja, sahateknikko Erik Torstensson kertoi, että kuormalavat tehdään pääasias-

Tämä naulauskone lyö yhdellä polkaisulla 20 naulaa



Työnjohtaja Erik Torstensson tarkastelemassa kuusikulmaista kuormalavaa



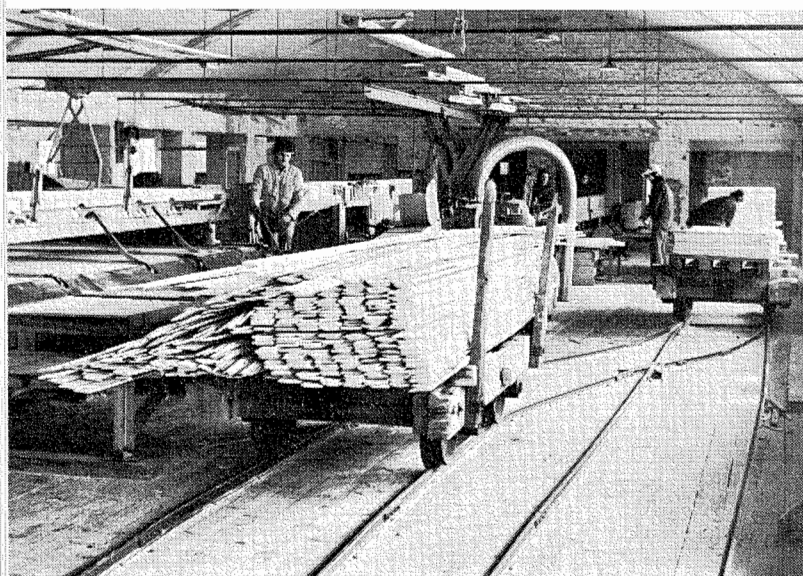
Hallan jalostustehtas saanut naulaamon

sa utskottitavarasta. Osa niistä on tarkoitettu kertakäyttöön, osa taas jatkuvaan käyttöön. Aikaisemminkin kuormalavoja valmistettiin vähäisessä määrin, mutta naulauskoneiden

ansioista tuotanto on voitu kehittää pitkälle koneellistetuksi sarjatuotannoksi.

Jalostustehtaan päätuotantolaitos on höyläämö, joka jalostaa sahan tuotannosta yli 10 000 m³ eli n. kymmeneksen. Höyläämössä on kolme höyläyslinjaa. Höylämön suurin asiakas on yhtiömme paperiryhmä, joka tarvitsee suuren määrän pakkaustarvikkeita. Höylättyä puutavaraa toimitetaan myös yhtiön muihin tarpeisiin ja paikallismyyn-tiin. Sen sijaan vientiin menee höylättyä puutavaraa varsin vähän. Nyt naulaamosta on tullut höyläämölle uusi huomattava työllistäjä.

Naulaamon perustaminen lisäsi Hallan jalostustehtaan henkilökunnan vahvuutta n. 15 työntekijällä. Kaikkiaan on jalostustehtaan palveluksessa yhteensä n. 50 henkilöä ja kesäkautena hieman enemmän.



Yksi jalostustehtaan kolmesta höyläyslinjasta. Lautoja syötetään höyläyskoneen pöydälle, josta kierukkarullat vievät ne koneeseen.

Kymiyhtiön Heinolan Jyränköön laadittaman asemakaavan tielle kasautui vaikeuksia, mutta nyt alkavat nuotit olla selvät, sanoi isännöitsijä *Rauno Renko* kahden vuokratalon harjannostajaisissa Heinolan tehtaan ruokalassa. Tästä yhtiömme uusimmasta asuntorakennushankkeesta olemme jo lyhyesti kertoneet Tiedotuslehden huhtikuun numerossa. Puhuja jatkoi, ettei asemakaavan käsittelyn viivästyemisestä ole aiheellista syyttää ketään. Heinolan kaupungin arkkitehtiosaston toimesta on nyt laadittu uusi asemakaava ottamalla huomioon ensimmäisessä ehdotuksessa ilmenneet heikkoudet. Vaikka kaavaa ei ole vielä virallisesti vahvistettu, merkitsevät rakenteilla olevat kaksi kerrostaloa joka tapauksessa lähtöpaukkua Jyrängön rakentamiselle.

Yhtiö ja yhtiöläiset ovat jo aikaisemminkin rakentaneet Jyränköön. Siellä on kaksi yhtiön kerrostaloa ja lukuisia yhtiöläisten omakotitaloja. Muutamassa vuodessa esikaupunki-mainen Jyränkö tulee muuttumaan todelliseksi kaupungiksi, jossa viihtyisyyšnäkökohdat otetaan huomioon.

Harjannostajaiset ovat vuosien kuluessa muuttaneet luonnettaan. Ensinnäkin juhlijoiden joukko on pienentynyt. Rakentajien apuna on nykyisin tehokkaita koneita ja kokonaisi-



Rakentaminen Heinolassa keskittyy Jyränköön

seiniä nostetaan paikoilleen. Rakentamisen yhteiskunnallista merkitystä korostetaan harjannostajaispuheissa. Heinolan juhlissa puhuivat isännöitsijä Rengon lisäksi Lahden Saton toimitusjohtaja, ins. *Jouko Louhio*, urakoitsijaliikkeen johtaja *Lauri E. Reponen*, kaupunginvaltuuston puheenjohtaja *Kauko Nieminen* ja rakennustyömaan luottamusmies *Tapio Elfvengren*.

Kahden vuokratalon harjannostajaisia vietettiin Heinolan tehtaan ruokalassa.

Kuvassa isännöitsijä Rauno Renko puhumassa harjannostajaisilaisuuteen osallistuneille.

Alla vas:ita harjannostajaisissa puheenvuoron käyttäneet Lahden Saton toimitusjohtaja, ins. Jouko Louhio, urakoitsijaliikkeen johtaja Lauri E. Reponen, Heinolan kaupunginvaltuuston puheenjohtaja Kauko Nieminen ja rakennustyömaan pääluottamusmies Tapio Elfvengren.



Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan hallitus asetti kuluvan vuoden alussa työryhmän laatimaan lyhyen katsauksen kassan 90-vuotisesta toiminnasta. Työryhmän muodostivat kassan hallituksen puheenjohtaja Tapio Hietanen, jäsenet Eino Pörsti, Olavi Simonen ja Keijo Jokiranta sekä avustuskassan hoitaja Tapani Kivelä. Kassan jäsenillä on tilaisuus saada 90-vuotiskatsaus tämän numeron jaon yhteydessä. Seuraavassa esitämme eräitä toimintoja kassan vaiheista ja sen suorittamasta arvokkaasta sosiaalisesta työstä.

Tehtaankassat, joita maamme teollistumisen päästyä hyvään alkuun perustettiin varsin yleisesti jo 1870- ja 1880-luvuilla, kehittyivät aluksi vapaasti lainsäätäjän puuttumatta niiden toimintaan. Vasta v. 1897 syntyi apukassoja koskeva asetus työväenvaluutusta selvittämään asetetun komitean työn tuloksena.

Yhteisenä piirteenä silloisille tehtaankassoille oli se, että ne myönsivät jäsenilleen sairaus- ja hautausapua ja eräät eläkettäkin. Arvion mukaan kaksi viidennestä teollisuustyöväestöstä kuului kassoihin, jotka perustettiin työnantajain ja työntekijöiden yhteisin toimenpitein.

"Kymmin Tehtaan Sairas- ja Apukassa"

Kymiyhtiön virkailijat ja työläiset olivat v. 1882 keränneet lähes 1000 markan suuruisen summan, joka annettiin 1. päivänä huhtikuuta 1883 perustetulle "Kymmin Tehtaan Sairas- ja Apukassalle" pohjarahastoksi. Ratkaisevaa osaa pohjarahaston kartuttamisessa näytteli kuitenkin alkuvuosina yhtiön kassalle tekemät lahjoitukset.

Kassaa hoiti 6-henkinen toimikunta, jonka jäsenet puheenjohtajana toimivaa tehtaan isännöitsijää lukuun ottamatta valittiin kolmeksi

Omatoimista sosiaaliturvaa

Yhdeksän vuosikymmentä avustuskassatoimintaa Kuusankoskella

vuodeksi kerrallaan. Kassan jäsenyyteen kuuluivat kaikki mies- ja naispuoliset työntekijät. Jokainen täysiikäinen kassan jäsen sai äänestää vaalikokouksessa.

Työntekijät maksoivat kassalle palkanmaksun yhteydessä yhden prosentin palkastaan. Kassan tarkoituksena oli "auttaa ja hoitaa molemman sukuisia kivullosia ja iäkkäitä tehtaan työntekijöitä". Avustusta alettiin maksaa toiselta sairausviikolta. Kymmenen ensimmäisen viikon aikana maksettiin puolet ja seuraavan kymmenen viikon aikana neljännes asianomaisen palkasta, minkä jälkeen avustus lakkasi. Uudet jäsenet pääsivät osallisiksi kassan eduista puoli vuotta kassaan maksettuaan. Jos kassan jäsen erosi tai erotettiin työstä, ei hän saanut suorittamistaan maksuista mitään korvausta. Toimikunnan harkinnan mukaan maksettiin avustusta tapaturman tai korkean iän vuoksi työhön kykenemättömälle. Siten Kymintehtaan kassa toimi myös eläkekassana elatusmaksun riippuessa kuitenkin toimikunnan kussakin tapauksessa erikseen tekemästä päätöksestä. Ensimmäiset sairausavustukset maksettiin jo kassan perustamisvuotena, ensimmäinen hautausavustus v. 1886 ja ensimmäinen eläke v. 1891.

Avustuskassa muodostetaan uudestaan

Kassan säännöissä oli varauduttu tehtaan mahdollisen lakkauttamisen varalta. Silloin annettaisiin koko rahasto Valkealan kunnallishallitukselle, joka ei kuitenkaan saisi vähentää rahaston pääomaa niin kauan kuin kassan avustuksiin oikeutettuja eläisi ja asuisi Valkealan seurakunnassa. Sen jälkeen kunta saisi käyttää rahaston varat kansanvalistuksen sekä etenkin käsiteollisuuden edistämiseen.

Tehdasta ei lakkautettu, mutta sen sijaan kassan toiminta vuosisadan vaihteessa lakkasi pariaksi vuodeksi. Todennäköisesti kassan taloushuononni sen johdosta, että vanhojen työntekijöiden lukumäärä kasvoi ja siten elatusmaksuja eli eläkkeitä jouduttiin myöntämään enemmän kuin varat sallivat. Kassa perustettiin uudestaan 16. päivänä maaliskuuta 1902 ja aikaisemman kassan jäsenet otettiin uuden kassan osakkaiksi, sen jälkeen kun he olivat maksaneet taannehtivasti jäsenmaksunsa.

Uusi kassa jakautui toisistaan selvästi eroaviin sairaus- ja hautausapukassaan sekä eläkekassaan. Hallinnollisesti ne kuitenkin muodostivat yhteisen rahaston, jonka johtokuntaan kuului seitsemän henkilöä.

Näistä kolme oli yhtiön valitsemaa virka- ja työmiestä ja loput vaali-oikeutettujen osakkaiden valitsemia.

Kassan myöntämät etuudet lisääntyivät ja jäsenmaksua kannettiin aikaisemman yhden prosentin sijasta kaksi prosenttia palkasta. Sairausavustuksen suhteen omavastuu-aika supistui kolmeen vuorokauteen aikaisemman viikon sijasta ja säällittävisissä tapauksissa johtokunta saattoi myöntää ylimääräistä avustusta. Eläkekassan avustusten jakamisessa johtokunnalla oli edelleen harkinnan vapaus, mutta kuitenkin vahvistettiin vuodeksi kerrallaan tietyt normit, joista johtokunta ei voinut poiketa.

Huolimatta jäsenmaksun kaksinkertaistamisesta kassa joutui pian jälleen taloudellisiin vaikeuksiin. Ehkäistäkseen väärinkäytöksiä johtokunta määräsi ns. sairaantarkastajia valvomaan sairaiden todellista tilaa. Niin ikään tehtaanlääkäriä kehoitettiin tutkimaan huolellisemmin potilaitaan ja hänen avukseen palkattiin diakonissa.

Kuusankosken ja Voikkaan tehtaiden avustuskassat

Kuusankosken tehtaan sairaus- ja hautausapukassa perustettiin v. 1897, siis puolitoista vuosikymmentä myöhemmin kuin Kymintehtaan puolella. Kassan osakas maksoi yhden prosentin palkastaan. Sairausavustusta alettiin maksaa seitsemäntenä päivänä sairauden alkamisesta ja avustuksen suuruus oli kolme viidennestä sairastuneen keskimääräisestä palkasta, ei kuitenkaan enempää kuin 2 mk 50 p kuukaudessa ja enintään 120 päivän ajalta. Hautausapu oli osakkaan kuollessa 25 mk, hänen vaimonsa kuollessa 15 mk ja lapsensa kuollessa 10 mk. Eläkkeitä kassa ei maksanut.

Voikkaan tehtaan sairaus- ja hautausapukassa peri niin ikään jäsenmaksuna yhden prosentin palkasta, mutta enintään 2 mk kuukaudessa.

Sairausapua — 60 prosenttia palkasta — alettiin maksaa viidenneltä sairauspäivältä ja sitä maksettiin enintään 150 vuorokaudelta. Kassa kustansi myös lääkärinavun ja alkoi vaatia sairastuneelta lääkärintodistuksen esittämistä. Voikkaan kassa oli myös edelläkävijä äitiysavustuksen myöntämisessä. Kassa alkoi nimittäin jo v. 1919 suorittaa synnytystapauksissa avustusta kuuden viikon ajalta.

Avustuskassojen yhtyminen

Vaikka seudun kolme paperitehdasta yhtyivät yhdeksi Kymin Osakeyhtiöksi jo v. 1904, toimivat kassat edelleen erillisinä ja itsenäisinä. Kuten edellä on käynyt ilmi, niiden säännöt ja niiden myöntämät etuudet poikkesivat jonkin verran toisistaan. Huomattavin ero oli se, että ainoastaan Kymintehtaan kassa maksoi eläkkeitä. Vihdoin v. 1916 tehtiin ensimmäisen kerran ehdotus kassojen yhdistämiseksi. Yhtiö oli valmis lahjoittamaan Kuusankosken ja Voikkaan kassoille 500 000 markkaa eläkekassojen pohjarahastoksi ehdolla, että näiden tehtaiden kassat yhtyisivät Kymintehtaan työväen apukassaan.

Ehdotuksen johdosta kunkin tehtaan kassan johtokunta valitsi kaksi jäsentä komiteaan, jonka tehtäväksi tuli laatia uusi sääntöehdotus sekä mietintö yhteisen eläkekassan perustamista koskevassa asiassa. Suoritettujen laskelmien perusteella komitea piti kassan varoja riittävinä toiminnan turvaamiseksi. Kuusankosken ja Voikkaan työläiset eivät kuitenkaan katsoneet eläkekassan perustamista tarpeelliseksi ja Kymintehtaan kassan johtokunta päätyi ehdottamaan asian hylkäämistä, koska sen mielestä kassojen yhdistäminen rajoittaisi entisestään työläisten vaikutusmahdollisuuksia.

Vuonna 1918 asia otettiin uudelleen käsiteltäväksi; tällä kertaa Kuusankosken sairaus- ja hautausapu-

kassan johtokunnan aloitteesta. Asiaa oli kypsytelty ja mielipiteet olivat muuttuneet. Kun yhtiön johtokunta ilmoitti lahjoittavansa yhteiselle kassalle 1,5 miljoonaa markkaa, hyväksyi 15. päivänä toukokuuta 1918 pidetty kokous komitean laatiman sääntöehdotuksen.

Valtioneuvoston vahvistettua uudet säännöt muodostettiin 1. päivänä kesäkuuta 1920 kolmesta erillisestä kassasta Kymin Osakeyhtiön Työläisten sairaus- ja hautausapukassa sekä Eläkekassa. Hallintoeliminä toimivat kuitenkin edelleen entisten kassojen johtokunnat, mutta niiden lisäksi perustettiin yhteinen hallintoneuvosto sekä lisätty hallintoneuvosto.

Hallintoneuvostoon kuului viisi vakinaista ja neljä varajäsentä. Yhtiö määräsi kaksi vakinaista jäsentä, joista toisen puheenjohtajaksi, sekä yhden varajäsenen. Kassojen jäsenet valitsivat kultakin tehtaalta yhden vakinaisen ja yhden varajäsenen. Lisättyyn hallintoneuvostoon kuuluivat vielä tilintarkastajat. Tälle elimelle kassan jäsen sai valittaa hallintoneuvoston päätöksistä eläkkeen myöntämistä koskevissa asioissa.

Uuden kassan jäseniksi siirtyivät kaikki ne, jotka yhdistymisen tapahtuessa olivat osakkaina eri kassoissa ja saivat lukea hyväksyen osaksvuotensa entisissä kassoissa. Kassan osakkaana oli siten ”jokainen Kymin Osakeyhtiön palveluksessa oleva mies- tai naispuolinen työntekijä sekä näiden lisäksi kirjurit, työnjohtajat ym. heidän vertaisensa, joita ei voida lukea tehtaiden virkamiehiin kuuluviksi kuin myöskin kassan vakinaiset, palkkaamat toimihenkilöt”.

Kassa pyrki kustannusten nousun rajoittamiseen. Niinpä aikaisemmassa poiketen osakas oli oikeutettu sairausapuun vasta kuuden kuukauden odotusajan jälkeen. Lisäksi työntekijöiden tuli ennen työhön ryhtymistään esittää lääkärintodistus terveydentilastaan. Eläkkeitä myönnet-



Avustuskassan konttorin henkilö-kunta yhteisessä kuvassa. Etualalla vas:ltä Saima Metsälä, Kaija-Maija Kiri ja Anja Himanen, takana vas:ltä Sirpa Nurminen, avustuskassan kamreeri Tapani Kivelä, Terttu Rihu ja Irma Toivonen.

täessä otettiin huomioon avuntarpeen ohella myös jäsenen työssäoloaika. Ratkaisevana tekijänä ei siten ollut enää hädänalainen tai säällittävä asema, vaan eläkkeiden hakijan palvelusvuosien lukumäärä. Täyden eläkkeen saamiseksi vaadittiin 30 vuoden palvelu, kun taas osittaisen eläkeavun sai jo seitsemän vuoden kulluttua. Yhtiön ehdotuksesta muutettiin eläkeperusteita siten, että jo 20 vuoden pituinen palvelusaika oikeutti täyden eläkkeen myöntämiseen, mutta osittaista eli puolieläkettä varten vaadittiin sen sijaan 10 vuotta. Näin säännöt vastasivat enemmän muualla yleisesti noudatettuja vastaavanlaisia periaatteita.

Eläkemaksuista selvittiin vain yhtiön vuosittaisin avustuksin

Ennen avustuskassalain voimaantuloa ei kassoilla ollut mitään erikoista vakuutusmaksurahastoa, jon-

ka suuruus olisi vastannut kassojen sitoumuksia, vaan niiden kannattavuus perustui yleisesti työnantajan vuotuisen tukeen sekä sairaus- ja eläkemaksujen keskinäiseen suhteeseen.

Sairauskassan ylijäämä tuli eläkeläisten hyväksi, ja mitä suurempi ylijäämä oli, sitä paremmin eläkekassa kykeni toteuttamaan tehtävänsä. Kymiyhtiön työläisten avustuskassan toiminnassa vuosina 1920—1945 sairaus- ja hautausavustusten prosentuaaliset määrät kokonaistuloihin verrattuina jatkuvasti alenivat ja eläkkeiden määrät vastaavasti nousivat. Kuitenkaan pidemmän päälle ei ylijäämä eivätkä kertyneet varat korkoineen riittäneet eläkkeiden katteeksi, vaan oli turvaututtava yhtiön myöntämiin vuosittaisiin avustuksiin. Yhtiön 50-vuotisjuhlan johdosta perustettua eläkeläisten lisärahosta kartuttamalla yhtiö auttoi-

kin eläkekassaa selviytymään eläkkeiden maksamisesta. Vuosina 1931 ja 1940 kassan tilinpäätös osoitti kuitenkin tappiota. Kassan tuloissa ei ollut minkäänlaista varmuusmarginaalia ja eläkeläisten luvun kasvassa kassan tulot eivät riittäneetkään lisääntyneiden maksujen katteeksi.

Avustuskassalain vaikutus

Avustuskassat toimivat edelleen v. 1897 annetun asetuksen perusteella. Avustuskassatoiminnan kuitenkin suuresti laajennuttua tuli tarpeelliseksi vakiinnuttaa niiden toiminta lainsäädännöllisin toimenpitein, mikä tapahtui v. 1942 voimaansaatetulla avustuskassalalla. Sen pohjalla avustuskassat toimivat omista varoistaan maksamiensa avustusten suhteen tälläkin hetkellä.

Uusi laki edellytti avustuskassoilta eläkkeiden maksamisessa samanlaista periaatetta, mikä oli omaksuttu v. 1939 voimaanastuneessa kan-

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan hallitus kokouksessaan vas:ltä istumassa siivooja Hilikka Sipiläinen, hallituksen varapuheenjohtaja, kirvesmies Eino Pörsti, sähköasentaja Olavi Simonen, hallituksen puheenjohtaja, pakkaaja Tapio Hietanen, avustuskassan luottamuslääkäri, tehtaanieläkäri Karl H. Roschier, avustuskassan kamreeri Tapani Kivelä ja MP-pakkaaja Olga Rantanen sekä seisomassa kirvesmies Sauli Saarinen, sosiaalipäällikkö Keijo Jokiranta, pääluottamusmies Teuvo Pöysä ja jyrjä Eino Korpelainen. Kuvasta puuttuvat silinterimies Risto Kärkkäinen ja sosiaalipäällikkö Ake Launikari.



saneläkelaisissa. Kunkin jäsenen osalta perittävän maksun tuli vastata hänen kassalle aiheuttamaansa vakuutusvastuuta. Siten kunkin jäsenen osalle oli eläkkeen alkaessa kerätty vakuutusrahastoon sellainen määrä, joka turvasi eläkkeen jatkuvan maksamisen.

Koska yhtiön työläisten avustuskassalta puuttuivat suurelta osin rahastot, ei kassa olisi pystynyt lain edellyttämän periaatteen mukaan maksamaan jo myönnettyjä ja maksettavaksi erääntyviä eläkkeitä. Kassan toiminta oli siten vaikeata jatkaa ja sen johdosta yhtiön johto pyysi sosiaaliministeriön vakuutusasiainosastolta ohjeita. Se esitti kaksi vaihtoehtoa: joko eläkekassaa jatketaan supistetussa muodossa tai eläkekassa puretaan. Yhtiö katsoi ensimmäisen vaihtoehdon paremmaksi ja otti kannettavaksi kokonaan ne henkilökohtaiset eläkkeet, jotka oli myönnetty tai jotka vastedes myönnetään työläisille heidän oltuaan yhtiön palveluksessa vähintään 20 vuotta. Sitä vähemmän aikaa palvelleet jäivät sen sijaan eläkekassan vastuulle. Lisäksi yhtiö päätti suorittaa kassalle huomattavan kertakaikkisen avustuksen, jotta uuteen järjestykseen siirtyminen oli mahdollista toteuttaa.

Vuonna 1947 astuivat voimaan supistetun eläkekassan uudet säännöt. Eläkekassa toimi vuoden 1961 loppuun, jolloin kassa täytyi sääntöjen mukaan purkaa, koska jäsenmäärä oli alentunut alle 300:n. Voimassa olleet eläkkeet siirrettiin avustuskassan hoidettaviksi. Kiinnostusta tähän vapaaehtoiseen eläkekassatoimintaan laimensivat v. 1956 säädetty uusi kansaneläkelaki ja v. 1961 säädetty työeläkelait.

Sairaus- ja hautausavustuskassan sijaan säilyi edelleen. Avustuskassalain mukaisena sairauskassana se aloitti toimintansa 1. 1. 1947 ja etuuksia on koko ajan pyritty pa-

Jatkoa takakannen sisäisivulla



*Avustuskassan kamreeri
Tapani Kivelä:*

Avustuskassa tarjoaa jäsenilleen runsaasti palveluja

Avustuskassan tarjoamat palvelut voidaan mielestäni jakaa kahteen pääryhmään. Voidaan puhua toisaalta normaaleista palveluista ja toisaalta erityispalveluista. Ensinmainittuun ryhmään katson kuuluvan sen palvelujärjestelmän, joka toteutuu miltei poikkeuksetta lähes kaikissa sairaustapauksissa. Jälkimmäiseen ryhmään taas katson kuuluvaksi ne palvelut, jotka toteutuvat vain määrättyissä tapauksissa ja olosuhteissa.

Normaalit palvelut

Normaalien palvelujen perustana on se, että jäsen jättää omalle työosastolleen sairastuessaan sairaskulujaan koskevat laskut ja sairauslomaa koskevan lääkärinlausunnon. Työosasto täydentää tarvittavilta osin hakemukset, ja lähettää ne edelleen avustuskassalle jatkokäsittelyä varten. Tällainen käytäntö on kehittynyt vuosikymmenien kuluessa ja sen kehittäminen ja säilyttäminen on

saanut myös yhtiön varauksettoman tuen.

Usein avustuskassa tarvitsee hakeusten ratkaisemiseksi monenlaisia lisäselvityksiä. Nämä pyritään mahdollisimman suuressa määrin hankkimaan avustuskassan toimesta tavallaan viran puolesta ja jäsenen etuja valvoen. Näin pitkälle vietyä palvelua eivät vielä yleiset sairausvakuutustoimistot tarjoa kansalaisille.

Sairauskorvaukset ratkaistaan avustuskassan toimihenkilöiden valmistelun pohjalta kahden viikon välein kokoontuvassa avustuskassan hallituksen kokouksessa. Avustuskassa maksaa sairauskorvaukset kahden viikon välein jäsenen palkkatilille hänen haluamaansa pankkiin. Kii-reellisissä ja poikkeuksellisissa tapauksissa avustuskassan toimihenkilö voi ratkaista korvausasian niiden valtuuksien puitteissa, jotka kassan hallitus on hänelle myöntänyt.

Tässä yhteydessä tulokoon mainituksi, että sairausvakuutuslain (SVL) mukaan suoritetaan korvausta yleensä vain lääkärinpalkkioista, lääkkeistä, tutkimuksesta ja hoidosta sekä matkoista. Mainittujen korvausten ohella suoritetaan työkyvyttömyyden johdosta päivärahaa ja raskauden ja synnytyksen johdosta äitiysrahaa. Lisäksi lienee paikallaan korostaa sitä, että kaikki avustuskassan jäsenen kassan vastuullaoloaikaiset sairausvakuutuslain mukaiset korvausasiat käsitellään avustuskassassa ja hoidetaan sen toimesta.

Erityispalvelut

Erityispalvelujen tunnusmerkkinä voidaan pitää sitä, että ne tulevat kysymykseen vain määrättyissä tapauksissa.

Tärkeimpänä palvelun parantamiseksi voitaneen pitää vuoden 1971 alusta voimaan tullutta apteekkisopimusjärjestelmää, jonka perusteella avustuskassan jäsenet saavat paikkakunnan apteekkeista lääkkeet

avustuskassan laskuun esittäessään apteekissa avustuskassan vastuumerkinnöin varustetun sairausvakuutus-kortin ja avustuskassan antaman li-säetuuskortin.

Liikennevakuutuslain ja sotilas-vammalain sekä invalidihuoltolain mukaisissa tapauksissa jäseniä on py-ritty avustamaan korvausten hake-misessa yhdessä yhtiön sosiaaliosas-ton kanssa.

Sairaalahoidon ja tutkimuksen saannin helpottamiseksi avustuskassa myöntää jäsenilleen maksusitoumuk-sia sairaaloihin ja tutkimuslaitoksiin, mikäli jäsenellä on paikalliselta lää-kärltä lähete kyseiseen sairaalaan tai tutkimuslaitokseen.

Työkyvyttömyys- eli sairaseläk-keelle jääviä jäseniä neuvotaan ja autetaan työeläkkeen ja kansaneläk-keen hakemista koskevista asioista.

*Avustuskassan hallituksen
puheenjohtaja Tapio Hietanen:*

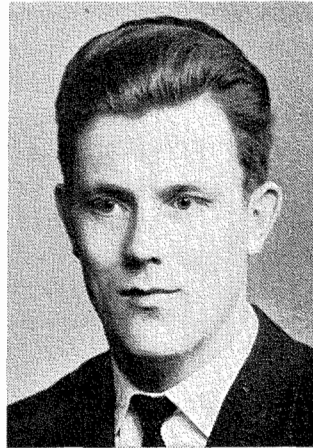
Avustuskassalla on tärkeä tehtävä tulevaisuudessakin

Avustuskassalla on tulevaisuudes-sakin nähdäkseni varsin tärkeä ja keskeinen sija jäsenistön sosiaalitur-van hoitamisessa ja täydentämisessä huolimatta niistä monista huhuista, joita viime aikoina olen todennut esiintyneen jäsenistön piirissä. Ha-luankin tässä yhteydessä tuoda esiin sen, että avustuskassaa ei tulla mis-sään tapauksessa lopettamaan. Muu-toksia, joita toiminnassa saatetaan joutua tekemään, koskevat vain sai-rausajan palkanmaksuun liittyviä asioita. Uusi työehtosopimushan tul-lee ilmeisesti kieltämään sairasaajan

Työkyvyttömyyseläkkeelle jäävil-le on viime aikoina jäsenen pyynnös-tä annettu lausuntoja asuntoviran-omaisia varten jäsenen hankkiessa uutta asuntoa eläkkeelle siirtyes-sään.

Erittäin säällittävissä ja ns. sosiaa-lisin perustein on avustuskassan hal-litus joissakin tapauksissa myöntänyt suoritettua tutkimuksen ja harkinnan perusteella ylimääräisiä avustuksia niille jäsenilleen, jotka kaikesta huo-limatta jäävät lainsäädännön ja kas-san sääntöjen normaalin turvan ul-kopuolelle.

Yhteenvetona avustuskassan pal-veluista voidaan todeta, että pyrki-myksenä on ollut johdonmukaisesti se, että avustuskassa voisi tarjota jäsenistölleen tehokkaan ja nopeasti toimivan sosiaaliturvan sairauden varalta.



palkanmaksun avustuskassan kautta. Tällä muutoksella tulee olemaan tie-tysti merkitystä myös kassan talou-teen, mutta se ei kuitenkaan tule merkitsemään ylipääsemättömiä vai-keuksia, vaan avustuskassa pystyy tarjoamaan jatkossakin aivan samat etuudet kuin tällä hetkellä lukuun ottamatta edellä esittämäni sairaus-ajan palkanmaksua koskevaa muu-tosta. Lisäksi saattaa sairausvakuu-tuskorvausten kehittyessä ja korvaus-tason parantuessa olla mahdollista lisätäkin avustuskassan omia lisä-etuuksia. Toiveikkuutta lisää myös

se, että yhtiön suhtautuminen edel-leen kassan toimintaa kohtaan on myönteinen.

Lisäetuuksien osuus puolet kokonaiskorvausmenoista

Avustuskassan tärkein tehtävä on huolehtia jäsenistön sairausvakuutus-lain mukaisten korvausten ratkaise-misesta yhdessä lisäetuuskorvauksien kanssa. Avustuskassahan toimii paikkakunnalla jäsenistönsä 'sai-rausvakuutustoimistona' ja on suo-raan Kansaneläkelaitoksen sairaus-vakuutusosaston alainen. Tämä mer-kitsee sitä, että avustuskassa ei ole paikallisen sairausvakuutustoimiston alainen vaan sen kanssa rinnakkais-eilin.

Edellä esitetyn päätehtävän lisäk-si avustuskassa tarjoaa monia palve-luja, jotka ovat tulleet kehityksen myötä sen hoidettaviksi. Tärkeimpi-nä näistä lienee pidettävä jäsenistön neuvontaa ja ohjausta.

Lisäetuuskorvauksien osalta tul-koon mainituksi se, että avustuskas-san osuus on noin puolet kokonais-korvausmenoista SVL:n korvausten muodostaessa toisen puolen. Tämä merkitsee sitä, että avustuskassan korvaukset peittävät ne aukot, joita SVL:n mukaisiin korvauksiin jää. Viime vuonna voimaan tullut Kan-santerveyslaki ei ainakaan vielä ole sanottavasti alentanut avustuskassan sairaanhoitokulukorvauksia.

Avustuskassan yhteiskunnallinen merkitys

Yhteiskunnan kannalta on avus-tuskassalla ollut merkitystä siinä, et-tä monet niistä keskinäisen avustus-toiminnan muodoista, jotka aluksi ovat olleet täysin avustuskassan kan-nettavina, ovat myöhemmin tulleet lakisäätöksiksi. Tällainen kehitys on tehnyt mahdolliseksi laajentaa avus-tuskassan tarjoamia etuuksia uusiin kohteisiin, mm. hammashoittoon ja silmälaseihin.

Sairaanhoidon korvausten kehittä-

misien lisäksi avustuskassa on osallistunut huomattavassa määrin sekä jäsenistön asuntojen että yhteiskunnallisesti merkittävien kohteiden rahoittamiseen, kuten 90-vuotiskatsauksessa tarkemmin ilmenee.

Lopuksi toteankin, että avustuskassan taholta tullaan suhtautumaan tulevaisuuteen luottavaisesti, sillä käsitykseni mukaan jäsenistömme haluaa edelleenkin kehittää ja rakentaa tänä vuonna 90 vuotta täyttävän avustuskassan toimintaa.



Avustuskassan hallituksen varapuheenjohtaja Eino Pörsti.

Avustuskassan tarpeellisuudesta ollaan jäsenistön keskuudessa yksimielisiä

Avustuskassatoiminta on solidaarisuusperiaatteelle rakentuvaa vapaaehtoista sosiaalityötä. Aluksi kassa oli ensisijainen sosiaaliturvan antaja ja siksi työväki arvosti sen merkitystä ja teki paljon sen olemassaolon puolesta. Sosiaalilainsäädännön kehittyessä viime vuosina, on avustuskassojen toiminta muodostunut täydentäväksi osaksi sosiaaliturvaa. Lisäetuuksien antajanakin kassan toimintaa pidetään edelleen

tarpeellisenä. Viime kuukausina on usein esitetty huolestuneita kysymyksiä kassan toiminnan jatkumisesta.

Lopettaako avustuskassa toimintansa? Eroaako yhtiö kassasta ja miten se vaikuttaa kassan talouteen? Mitä työehtosopimus vaikuttaa kassan toimintaan? Jos kassan toimintaa jatketaan, nousevatko jäsenmaksut?

Tällaisiin kysymyksiin on viime aikoina saanut vastata usein ja monet kysymykset ovat olleet aiheellisia. Oikeita tietoja ei ole saatu riittävästi menemään perille ja väärät tiedot ovat päässeet huhukanavaa pitkin edelle aiheuttaen huolestumista.

Työehtosopimuksella siirretään sairausajan palkanmaksu kokonaan yhtiön ja työntekijän väliseksi asiaksi ja se vähentää jonkin verran kassan tuloja. 'Napanuora' yhtiöön ohenee myös nykyisestä aiheuttaen tulojen vähenemistä. Kysymykset kassan toiminnan lopettamisesta ovat olleet aiheettomia. Jos jäsenmaksua joudutaan korottamaan, niin siitä päättävät jäsenet itse samoin kuin muistakin kassan toimintaa koskevista asioista. On todettava kuitenkin, että tulojen väheneminen asettaa tiettyjä rajoituksia etuuksien lisäämiselle. Jäsenet ovat ihailtavan yksimielisiä siitä, että avustuskassaa tarvitaan edelleen ja sen toimintaa on jatkettava, vaikka maksuja jouduttaisiin korottamaan.

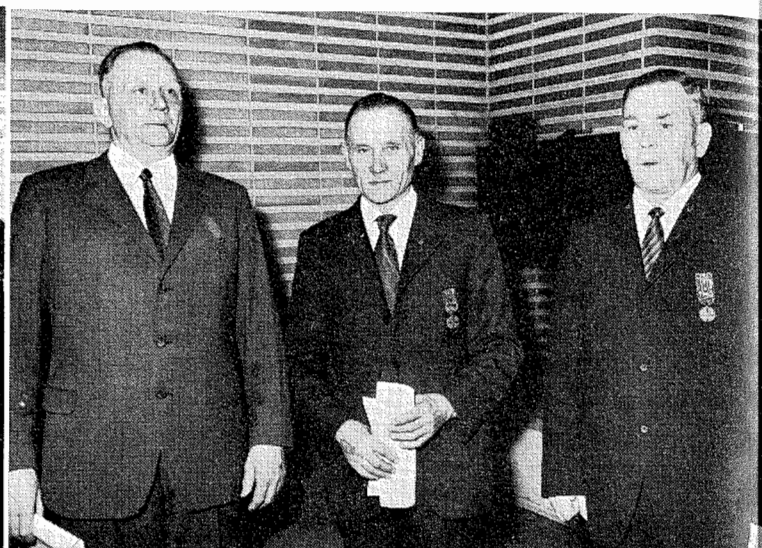
Jos etuuksia joskus lisätään, niin tehtäköön se muuttamalla 13 §:n 5 kohdan määräystä — kolme vuotta yhtämittaisesti kassaan kuuluneelle — sanovat jäsenet, ja perustelevat toivomustaan sillä, että hampaiden hoitoon käytetyt varat tulisivat myöhemmin takaisin vähentyneinä sairausmenoina. Ehdotus on hyvä ja perustelut ovat aivan oikeita. Lisättäköön mukaan toivomus, että sairausvakuutuslakia myös parannettaisiin tältä kohdalta.



Sosiaalipäällikkö Ake Launikari.

Yhteisvastuu tehnyt mahdolliseksi korkeatasoisen sairaanhoidon saamisen

Avustuskassan toiminnalla on erityisesti vaikeiden sairauksien hoidon kannalta ollut suuri merkitys. Sairastuessaan ei työntekijän ole tarvinnut kantaa taloudellista huolta, vaan hän on taloudellisista seikoista riippumatta voinut hankkia itselleen pätevää ja ajanmukaista hoitoa. Sairaanhoidon kehittyessä on ollut luonnollista, että paikallisesti ei ole ollut mahdollista saada kaikkien alojen erikoistuntijoita täällä oleviin hoitolaitoksiin. Kassan jäsenet, jotka sairauksiensa parantamiseksi ovat tarvinneet esim. erikoishoitoa vaikeiden leikkauksien tms. muodossa oman paikkakuntansa ulkopuolelta, ovat voineet kustantaa itselleen tämänlaatuista hoitoa, koska avustuskassa on vastannut tästä aiheutuviesta kuluista. Näin on avustuskassan jäsenistö yhteisvastuullisella toiminnallaan luonut mahdollisuudet korkeatasoisen sairaanhoidon kustantamiseksi niille jäsenille, jotka ovat olleet sen tarpeessa. Pitäisinkin tätä puolta avustuskassan toiminnasta yhtenä sen merkittävimmistä saavutuksista sairaanhoidon osalta.



Itsenäisyyspäivän mitaleista pääsivät osallisiksi myös yhtiöläiset

Suomen Valkoisen Ruusun ja Suomen Leijonan ritarikuntien mitaleita myönnettiin viime itsenäisyyspäivänä kaikkiaan 18:lle yhtiöläiselle, joista kaksitoista oli Kuusankoskelta, kaksi Hallasta ja kaksi Karkkilasta sekä Heinolasta ja metsäosastolta kummastakin yksi.

Koneenhoitaja **Veli Palonen** ja koneenhoitaja **Gunnar Vilenius** Kymin paperitehtaalta sekä koneviilaaja **Reino Nygren** paperitehtaan kunnossapitoryhmästä oli 19. 3. kutsuttu Koskelaan vastaanottamaan Tasavallan presidentin heille myöntämät kunniamerkit. Paperiteollisuuden isännöitsijä Magnus Wangel puhui kunniamerkkien saajille kiittäen heitä pitkäaikaisesta ja ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä. Rva Ebba Wangel kiinnitti Suomen Valkoisen Ruusun 1 lk:n mitalin Gunnar Vileniuksen ja Veli Palosen sekä 2 lk:n mitalin Reino Nygrenin rintaan.

Koneenhoitaja Veli Palonen tuli yhtiön palvelukseen 1922 ja siirtyi seuraavana vuonna paperitehtaalle prässipojaksi. Hän on työskennellyt paperitehtaan Fourdrinier- ja Yankee-osastoilla eri paperikoneilla kaikissa ammateissa. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1938. Hän on palvellut yhtiötä 49 vuotta.

Koneenhoitaja Gunnar Vilenius tuli 1925 prässipojaksi Kymin paperitehtaalle. Sen jälkeen hän työskenteli

rullamiehenä ja silinterimiehenä, kunnes 1937 nimitettiin koneenhoitajaksi. Palvelusvuosia hänellä on 47.

Viilaaja Reino Nygren tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1923. Kymin korjauspajalla hän on työskennellyt yhtäjaksoisesti v:sta 1930 lähtien ja hoitanut koneviilaajan tehtäviä v:sta 1935. Hän on palvellut yhtiötä yli 47 vuotta.

★

Koskelassa järjestettiin 5. 4. tilaisuus, jossa ojennettiin Suomen Valkoisen Ruusun 2 lk:n mitalit kuorimon etumies **Lauri Tommolalle** Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehtaalta sekä kuorimon etumies **Urho Niemelle** ja kumittaja **Oiva Väärälälle** Kymin sulfiittiselluloosatehtaalta. Isännöitsijä Erkki Laasonen kiitti mitalien saajia uskollisesta ja arvokkaasta työstä yhtiömme palveluksessa ja rva Eeva Laasonen kiinnitti mitalit.

Kuorimon etumies Urho Niemi tuli 1929 työhön Kymin korjauspajalle, toimi sen jälkeen mm. höyryosastolla ja siirtyi Kymin selluloosatehtaalle 1936. Kuorimon etumieheksi hänet nimitettiin 1953. Palvelusvuosia hänellä on 42.

Kuorimon etumies Lauri Tommola tuli yhtiön palvelukseen 1926. Voikaan selluloosatehtaalle hän siirtyi 1934 ja nimitettiin kuorimon etumieheksi 1946. Kuusanniemen selluloosa-

Suomen Valkoisen Ruusun ritareita Koskelassa ylh. vas:lta koneviilaaja Reino Nygren, koneenhoitaja Gunnar Vilenius, koneenhoitaja Veli Palonen, kuorimon etumies Lauri Tommola, kuorimon etumies Urho Niemi ja kumittaja Oiva Väärälä

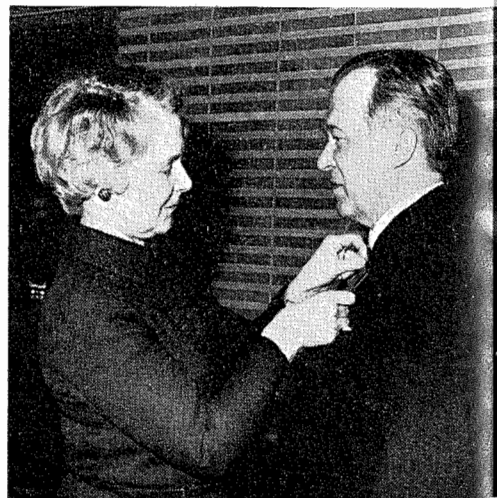
tehtaalle hän siirtyi 1963. Hän on palvellut yhtiötä 42 vuotta.

Kumittaja Oiva Väärälä tuli yhtiön palvelukseen 1932, siirtyi Kymin selluloosatehtaan kuorimoon 1938 ja sieltä kumittajan tehtäviin. Hänelle on kertynyt 39 palvelusvuotta.

★

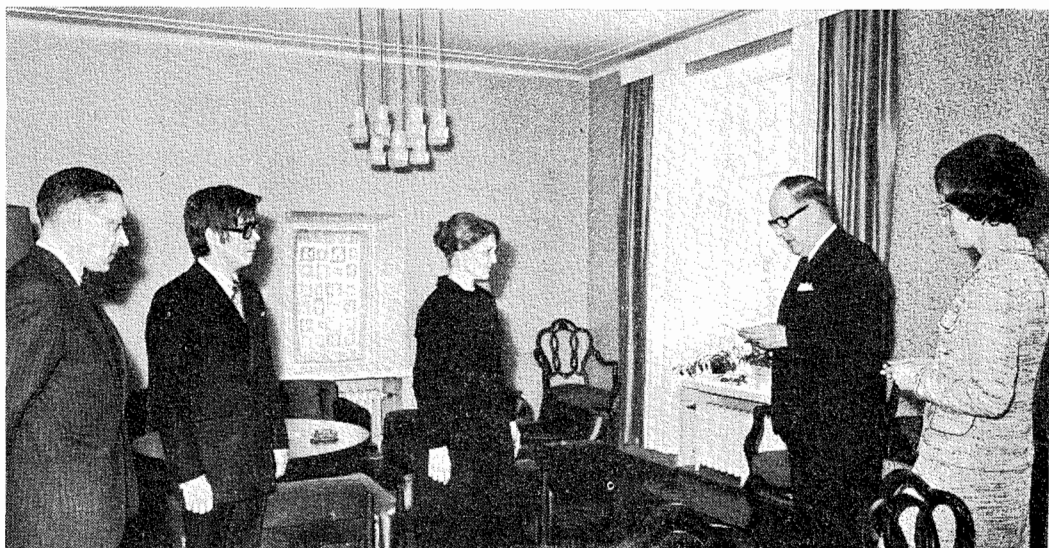
Yhtiön sisäisen tilintarkastusosaston päällikkö, KHT-tilintarkastaja **Veli Colérus** vastaanotti 14. 3. johtokunnan huvilassa Kuusankoskella Suomen Lei-

Teknikko Eino Rihulan rintapieleen kiinnitti Suomen Leijonan ansioristin rva Ulla Michelsson





Yhtiön sisäisen tilintarkastusosaston päällikkö Veli Colérus (yllä) rinnassaan Suomen Leijonan ritarikunnan ritarimerkki Nti Sylvi Paasonen vastaanottamassa mitaliaan (kuva ylh. oik:lta) Voikkaan klubilla. Oik:lta rva Ebba Wangel, isännöitsijä Magnus Wangel, nti Sylvi Paasonen, toimistopäällikkö Paul Vilander ja tehdaspäällikkö Anders Lund.



tilaisuudessa Suomen Valkoisen Ruusun 1 lk:n mitalin. Isännöitsijä Magnus Wangel esitti hänelle kiitokset pitkäaikaisesta ja menestyksellisestä työskentelystä yhtiössämme, jota hän on palvellut lojaalisti, uskollisesti ja

Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa ojennettiin työkalusorvaaja **Jorma Tuomiselle** metallikorjaamolta Suomen Valkoisen Ruusun 2 lk:n mitali. Tehdaspalvelun päällikkö Allan Aalto kiitti häntä uskollisesta ja ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä ja rva Elsie Aalto kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Työkalusorvaaja Jorma Tuominen on palvellut yhtiötä 44 vuotta. Hän tuli työhön Kuusaan korjauspajalle 1926. Kymin korjauspajalla hän on ollut työkalusorvaajana v:sta 1944 lähtien.



Isännöitsijä Allan Aalto onnittelemassa työkalusorvaaja Jorma Tuomista Koskelassa järjestetyssä tilaisuudessa

★
Teknikko **Eino Rihula** tutkimusosastolta vastaanotti Koskelassa Suomen

jonan ritarikunnan ritarimerkin, jonka yhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung kiinnitti hänen rintaansa. Johtokunnan puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola puhui kunniamerkin saajalle ja kiitti häntä yhtiössä suorittamastaan ansiokkaasta palveluksesta. Tilintarkastaja Veli Colérus on v:sta 1947 lähtien suorittanut valvontatilintarkastusta yhtiössä ja johtanut myös siitä lähtien yhtiön sisäisen tilintarkastusosaston toimintaa.

★

Tehdaskonttoristi **Sylvi Palonen** Voikkaan paperitehtaalta vastaanotti Voikkaan klubilla 15. 3. järjestetyssä

vaivojaan säästämättä 40 vuotta. Rva Ebba Wangel kiinnitti mitalin hänen rintaansa. Nti Paasonen tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1929 ja oli senkin jälkeen useina kesinä työssä ulkotyöosaston konttorissa. Ylioppilaaksi tulonsa jälkeen hän tuli 1933 yhtiön vakinaiseen palvelukseen ulkotyöosaston tehdaskonttoristiksi. Hän siirtyi 1936 Voikkaan paperitehtaan konttoriin, jossa hän nykyisin käsittelee myyntiosastolta tulevat jälkikäsittelemääräiset ja toimittaa ne paperikoneille sekä suorittaa paperinvalmistukseen liittyvät jälkilaskelmat.

★



Pääkonttorin portieeri Birger Strömille ojennettiin Suomen Valkoisen Ruusun 1 lk:n mitali kultaristein

Leijonan ansioristin, jonka rva Ulla Michelsson kiinnitti hänen rintaansa johtaja P. G. Michelssonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta yhtiön tutkimusosastolla. Teknikko Eino Rihula tuli ammattikoulun käytyään 1938 yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaalte. Suoritettuaan laboranttikurssin 1945 hän toimi laboranttina päälaboratoriossa. Sen jälkeen hän opiskeli Tampereen Teknillisessä oppilaitoksen kemian linjalla ja valmistui

Olk:lla hallalaiset konttoristi Lea Pakkanen ja asettaja Raine Mäkinen mitaleineen ja kukkakimppuineen. Yliityöjohtaja Niilo Soramäki (alla) Heinolan tehtaalta sai Suomen Valkoisen Ruusun 1 lk:n mitalin.



hänelle yhtiön hallintojohtaja, varatuomari L. Räihä kiittäen häntä pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta yhtiön pääkonttorissa Kuusankoskella, jossa hän on hoitanut virkaansa yli 33 vuotta.

★

Tarkastusteknikko **Heikki Leppänen** metsäosastolta vastaanotti Suomen Leijonan ritarikunnan ansioristin, jonka metsäpäällikkö Henry Kvist luovut-

teknikoksi 1951. Siitä lähtien hän on työskennellyt päälaboratoriossa tutkimuslaboratorion selluloosaosastolla. Hän on palvellut yhtiötä 31 vuotta.

★

Koskelassa järjestettiin 6. 3. tilaisuus, jossa pääkonttorin portieeri **Birger Ström** vastaanotti Tasavallan presidentin hänelle myöntämän Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan 1 lk:n mitalin kultaristein. Sen ojensi



Tarkastusteknikko Heikki Leppäselte ojennettiin mitali Kiihtelysvaaran metsäkämpällä



Karkkilalaiset kunniamerkin saajat vas:lta työjohtaja Mauno Fredriksson ja pakkaaja Viljo Salminen

ti hänelle Kangaslammin kämpällä Kiihtelysvaarassa kiittäen häntä samalla pitkäaikaisesta ja ansiokkaasta työskentelystä yhtiön metsäosastolla. Ylimetsänhoitaja Fred Kalland kiinnitti ansioristin Heikki Leppäsen rintaan. Tarkastusteknikko Leppänen tuli yhtiön metsäosaston palvelukseen 1947 piiriesimiehen tehtäviin Pohjois-Karjalan hoitoalueen Nurmeksen piiriin. Joensuun piirin tarkastusteknikoksi hän siirtyi 1968.

★

Hallan seuratalossa järjestettiin 2. 3. kahvitilaisuus, jossa isännöitsijä Börje Carlson ojensi Tasavallan presidentin myöntämät Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan 1 lk:n mitalit 47 vuotta Hallan tehdasta palvelleelle konttoristi **Lea Pakkaselle** ja 50 vuotta palvelleelle asettaja **Raine Mäkiselte**. Isännöitsijä Carlson kiitti heitä pitkäaikaisesta ja menestyksellisestä palveluksesta yhtiössä ja kiinnitti mitalit heidän rintaansa.

Konttoristi Lea Pakkanen tuli 1925 yhtiön palvelukseen varastoapulaiseksi, siirtyi 1942 konttoristiksi höyläämön konttoriin, sairaskassaan 1947 ja 1949 nykyiseen työhönsä tiliosastolle.

Asettaja Raine Mäkinen tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran lautatarhalla 1921. Sahalle hän tuli 1923 ja työskenteli sen jälkeen muillakin osastoilla vuoteen 1935, jolloin hän siirtyi takaisin sahalle terottajaksi. Asettajana hän on toiminut v:sta 1940 lähtien.

★

Jatkuu takakannen sisäisivulla

Kevään tulo edistyy huimaa vauhtia: kottaraiset tulivat, peipposet tulivat, västäräkit tulivat, mutta ennen näitä kaikkia tuli mainoshoitaja **Kari Suhonen** pääkonttorista tiedotusosastolle. Pääkonttorin kauniit nuoret tsupparitytöt lähettivät perään viehättävän kukkapuketin. Varmastikin ensimmäisen kerran sataan vuoteen joutui joku tsuppareiden taholta tällaisen miellyttävän huomionosoituksen kohteeksi. — Jaa-a, minkä salskian prihan pääkonttori hänessä menettikään!

★

Vuosisadan tapauksiin kuuluu myös apulais-ekspeiditööri **Heikki Simolan** syntymäpäiväkekerit, jotka alkoivat perjantaina 6. 4. ja taisivat kestää toista viikkoa. Juhlien huippu sattui viikonvaihteen kohdalle, jolloin kestitävänä olivat mm. sydäntävähvät, ystävät ja työtoverit. Voikkaan Sikomäki ei ole aikaisemmin sellaisia 50-vuotisjuhlia kokenut ja niistä kerrotaan varmaan seuraavillekin sukupolville. Vieraita kävi kolmatta sataa. Ennen tätä tapausta Heikki kustansi itselleen pyhiinvaellusmatkan Jerusalemiin pappien ja piispojen seurassa.

Tästä" paluutaan

Ion Seudun Ratsastajien järjestämä rekiajelu, Vene-Vilenin moottorikelkka- ja moottorilenokkiesittely, hiihtokilpailuja, pulkanvetoa, luutapallo-ottelu, yleisölennätyksiä, Salon VPK:n öljynsammutusarjotusnäytös, Salon Seudun Osuuskaupan muotinäytös sekä tietenkin piikkikilpailuja. "Meill' on saari ja jää. Högfors meit' yhdistää" -moton mukainen tunnelma virisi läsnäolijoiden yhtiöläissydämiin. Paluumatkalla tutustuttiin Salon tehtaaseen lähes 300 hengen voimalla.

★

Karkkilalaiset riehasivat puolestaan laskiaisena Haukkamäen majalla. Riehan virallisina

vuotta pelanneet tossukiekkoa jääkiekkokalossa. Tossut jalassa sohitaan jääkiekkomailalla. Siellä oli mukana duunarit, insit ja muut pomot ikään, säätyyn tai pelitaitoon katsomatta. Huomiomme mukaan ei ketään pantu jäähyllle.

★

"Teemme täten tiettäväksi, että **Juankosken kirkonkylän lukukinkerit** pidetään Strömsdaltilan vanhimmassa talossa..." tarkoittaa isännöitsijä L. Timgrenin asuntoa 22. 2. Hermannin Makkosen hevosella kulkusten kilitessä tuotiin kinkeripaikalle rovasti Eino Häyrinen ruustinnoineen, tuli myös kanttori ja 70 muuta seurakuntalaista, pääasiassa ikään-tyneestä polvesta. Vain kaksi riippikouluikäistä oli uskaltanut mukaan. Seremonioiden jälkeen isäntäväki tarjosi kinkerikahvit. Kymmenen vuotta sitten pidettiin kinkerit viimeksi Timgrenien kodissa.

★

Heinolan tehtaalla piikkikisoissa Päijänteellä 24. 3. **Raikas Tontti** sai ahvenen, ison ja tummaeväisen, jota kokoonnuttiin miehissä ihastelemaan. Kalaonnensa kunniaksi hra Tontti tarjosi kavereille, otti itse ja maistatti ahvenellakin. Se olikin tosi naukku, sillä ahvenen ponkaksi ja molskahti takaisin avantoon eikä siitä ole kukaan sen jälkeen kuullut. Todennäköisesti se elää onnellisena elämänsä loppuun saakka. Samaa toivomme hra Tontillekin.

★

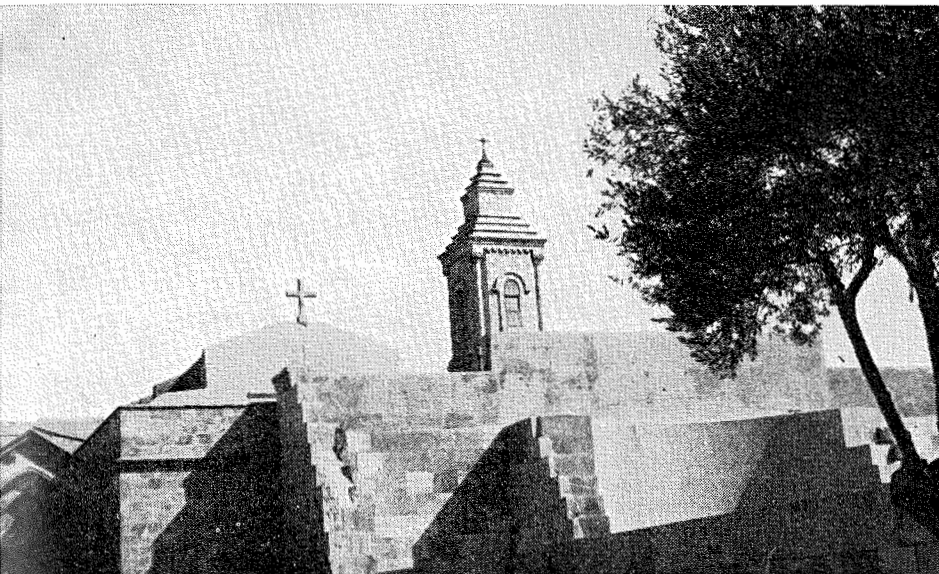
Tennisottelu Renko—Koskinen päättyi Harri Koskisen voittoon 6—1 ja 6—2. Isännöitsijä Rauno Renko pääsi siis hopealle, joka ei ole ollenkaan hullumpi sijoitus 15 vuoden pelitauon jälkeen.

★

Karkkilan tehtaalla järjestettiin 28. 2. kahvitilaisuus pääsuunnittelija **Pentti Vaarasalon** ja vastaavan rakennusmestari **Toimi Vuokon** eläköelle siirtymisen merkeissä. Tehdaspäällikkö Heikki Paatela, tehdaspalvelupäällikkö Risto Telén ja varapääluottamusmies Arvo Rintala pitivät heille lämminhenkiset puheet. Tilaisuudessa olivat edustettuna myös Teknillinen Kerho sekä rakennusosaston ja piirustuskonttorin henkilökunta.

★

"Muistan hyvin, kun itse nuorena, kokematomana käyttöinsinöörinä n. 22 vuotta sitten



Tämä ei ollut Heikin ensimmäinen ulkomaanmatka, sillä hän on matkustellut paljon, josta kertovat lukuisat matkamuistot hänen 'luolasaan'.

★

Täytyy palata vielä hetkeksi keväätalven juttuihin, joista mainittakoon salolaisten **Talvipäivä**-tapahtuma 17. 3. Tätä mittavaa, **Salon tehtaalla henkilökunnalle** perheineen tarkoitettua talvipäivää suunnittelemaan perustettiin järjestelytoimikunta, jonka perustavan kokouksen avasi — pöytäkirjassa olevaa sanontaa käyttäksämme — isäntä itte. Hän toimi myös Talvipäivän suojelijana.

Talvipäivää vietettiin Vuohensaareissa. Salon Ilmailukerhon koneiden jyristessä saaren ylitse isännöitsijä Teppo Heino avasi tilaisuuden, jota kunnioittivat läsnäolollaan yhtiön metalliryhmän johtaja Tor Stolpe ja yli 300 muuta yhtiöläistä perheenjäsenineen. Ohjelmassa oli mm. lentonäytös, tikanheittoa, Sa-

Apulais-ekspeiditööri Heikki Simola Kymintehtaan varastolta on tehnyt useita ulkomaanmatkoja. Tänä keväänä hän kävi Israelissa. Kuvassa Getsemanen kirkko.

kilpailulajeina olivat kuuleman mukaan nappuloiden pulkkakilpailu, jonka voitti Reijo Haimi, ja ns. sekametaliviesti, johon osallistuivat Teknillinen Kerho, Virkamieskerho, Karkkilan Latu ja Santasalonen joukkue. Sekametaliviestiin kuuluivat maastohiihto, sukkula- viesti, kelkkailu ja pesuvateilu. Tekniikkaa tarvittiin ja niinpä Teknillinen Kerho voittikin. Porukkaa oli mukana riehasa pari sataa.

★

Urheiluhulluja ei sitten näytä lannistavan mikään, ei lumeton talvi, ei vetinen keli. Uusia kilpailulajeja näyttää syntyvän kuin kissanpoikia. **Kuusanniemen sellun** miehet ovat pari



ilmestyin paperinvalmistuksen näyttämölle: PK 3:n ja 4:n konesaliin. Silloin te olitte jo koneita ammattimiehiä ja meillä oli konesali yhteinen työmaa. **Gunnar Vilenius** edusti hienopaperin valmistusta PK 3:lla, jossa valmistettiin puuvapaita laatuja, liimapuristimen kanssa tapeltiin ja Extra Strong Bond-kumileimat eivät aina antaneet paperiin toivottua jälkeä. **Veli Palonen** vahti tarkalla silmällä PK 4:n viiran ja I puristimen herkkää väliä, joka kaikesta vahtimisesta huolimatta painui monttuun, kun 'Petteri' meni sameaksi tai kirkkaaksi. Kalanterihaavat olivat kalanterilla yhteinen surumme, vaikka kuinka yritimme niitä estää. Oli turvallista silloin tietää, että jos joku paikka petti, **Reino Nygren** oli aina valmis hoitamaan asiat kuntoon. Kun hän ilmestyi kuvaan, niin kaikki PK 4:llä tiesivät,

että jos joku osaa nopeasti ja varmasti saada konevat kuntoon, niin se on Nygren. Ei silloin pitkään mietitty ja tuumittu, vaan luontaisella ammattimiehen varmuudella Nygren nosti housuja ja kiristi vyön ja pisti apumieheen ennätysajassa asiat kuntoon..." näin muisteli isännöitsijä **Magnus Wangel** puheessaan koneenhoitaja Veli Paloselle ja Gunnar Vileniukselle sekä koneviilaaja Reino Nygrenille tilaisuudessa, jossa heille ojennettiin Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan mitalit.

Puunjalostuskillan toimintakertomuksesta vuodelta 1972: "Kevätexcursio tehtiin Kymin Oy:n Kuusankosken ja Voikkaan tehtaille mainitussa järjestyksessä. Neljän tunnin kuntolenkin jälkeen, jonka ansioituneena vetäjänä toimi puunleikkaaja Koikkalainen, oli vuorossa päivän kulinaarinen puoli... Muina

Salon tehtaan henkilökunnalle järjestetyssä Talvipäivätapahtumassa oli monenlaista ohjelmaa. Jari Laineen askel oli reipas ja päättäväinen hänen mennessään piikkikiilpailuun.

Kuusanniemen selluloosatehtaan miesväki harrasti talvella tossukiekkoa

mainittavan arvoisina seikkoina voitaneen pitää Koskelan klubin miestenhuoneen oven Otaniemeen kuljetus ja kiSällien tutkimus sen näkemäestekelpoisuudesta. Ovi palautettiin tutkimuksien osoittaututtua positiivisiksi varustettuna asianmukaisella todistuksella", niin että sillai.

Paikallislehtien kilpailussa vuoden vaihteessa sijoittui **Karkkilan Tienoo 2-4** kertaa viikossa ilmestyvien sarjassa ensimmäiseksi ja **Kuusankosken Sanomat** viidenneksi. Onneksi olkoon. Mainittakoon, että kumpainenkin lehti seuraa valppaasti myös yhtiön asoita.

Paperiteollisuuden Työntekijäin liiton Kuusanniemen osasto julkaisee omaa lehteä. Sen nimi on kuusalaissittain "Kaheksan viis", joka tarkoittaa osaston järjestysnumeroa. Toimitukseen kuuluvat Paavo Toivonen, Arja Salmi, Reijo Tiihonen ja Pentti Taavila. Kuvitus on Pekka Junnolan.

Valtiot.maisteri **Veikko Salander** yhtiön työterveysosastoilta on eräs niistä harvoista hen-



kilöistä, jolla on maassamme oikeus pitää Rationalisointiliiton Ergonomian kursseja. Hän on joka tapauksessa ainoa tämän lajin ekspertti yhtiössä.

"Hetkisen vain sinun kerallasi kuljin", voivat **aeratorilaiset Hangossa** laulaa. He ehtivät kuitenkin kiintyä niin paljon Kymiyhtymään, että haluavat lehden huolimatta siitä, etteivät enää kuulukaan yhtiöömme. Terveisiä paljon meiltä ins. Kalevi Jaatiselle ja kaikille aeratorilaisille.

"Törppölän rantasalmelainen kunniaan", huudahtaa alkajaisiksi **Wassersportverein Dör-**

Teknikko Pentti Vaarasalon ja rakennusmestari Toimi Vuokon jäähyväistilaisuudessa olivat mm. vas:lta ins. Risto Telén, rak.mestari Toimi Vuokko, tekn. Pentti Vaarasalo, ins. Heikki Paatela, ins. Viljo Leskinen ja ekon. Kaj Antas





Rovasti, ruustinna ja kanttori tuotiin hevospellillä Juantehtaan kinkeritilaisuuteen, joka pidettiin isännöitsijä Timgrenin kodissa

penin (suom. Törppölään Vesiuhrheiluseura) sihteeri **Tuula Mutke** kirjeessään, jolla hän muisti meitä kirjoittaessamme kerran halventavasti Dörpenin löylyistä. Kirje jatkuu seuraavalla tavalla: "Onpa hauska todeta emojen julkaisuissaan muistavan silloin tällöin kaukaista tytärtäänkin. Tietojenvälityksessä näin kaukomaailta tahtoo vain sattua pieniä virheitä ja väärinkäsityksiä. Tulkaa vain kyliläiset joukolla kokeilemaan (mieluiten kuitenkin n. kuuden hengen porukoissa!), kyllä Törppölään saunassa lämpötila nousee reilusti yli 60°. Nyt kun vielä saimme supisuomalaiseen saunamme aitosaksalaisen sähkökuukaan, käy koko puuha kuin leikkiä vain. Ellette tuo mukanaan kunnan saunalenkkiä, joudutte pakostakin tyytymään grillattuun siankyljykseen tai -pihviin (oliko häränpaisti toimituksen päivänuonelmia?) Ja olut maistuu kaiken päälle niin täällä kuin sielläkin leikkimielisille.

Die finnische Sauna in Dörpen lädt herzlich zum Saunieren ein!

Wassersportverein Dörpen e.V."

— Nyt kun saataisiin kokoon se kuuden hengen porukka!

★

Yhtiöläisten **tunturilomaryhmät** ovat palanneet kotiin. Seuraavassa **Johnin** kertomus Kiilopään ja **Marin** kertomus Pallaksen retkestä:

★

Vaikka leskenlehti kukkaan jo ehti täällä etelässä, on hanget korkeat nietokset Kiilopään rinteillä. Arkiset askareet jäivät viikoksi unohtuiksi, kun lähes 60 hengen seurue kerääntyi ammattikoulun pihalle Kuusankoskelle laukkuineen, reppuineen ja suksineen. Reijo Mauno, yksi retken vetäjistä, siellä katsasti joukkoja tunturilomalta. Mieliä oli hilpeä, kun vanhat lapinkävijät tapasivat toisensa. Uudet tulokkaat olivat huolissaan, tuliko mukaan kaikki mitä ohjeissa sanottiin. Saattajien kateus ja kaipuu paistoi silmistä.

Matka oli pitkä ja rasittava. Koko yön ajoja ja räntää satoi taivaan täydeltä. Uneen pääseminen ahtaalla istuimella, keikkuvassa autossa oli vaikeaa. "Kakkoshuoltaja" valvoi ja piti kuljettajaa valppaana. Aamun harmaudessa ylitimme napapiirin. Unettomuudesta vilui-

sina värjötimme Sodankylässä ja odotimme kauppojen avautumista ja mahdollisuutta viimeisten ostosten tekoon. Odotellessa lähetimme ensimmäiset matkatervehdykset kotijoukoille. Vaikka aamu oli tuulinen ja pilvinen, parani sää ja samalla mieliala koko ajan kohti pohjoista kuljettaessa. Kiilopään huippu kylpi auringossa ja hiihtosää oli mitä todennäköisin perille päästyämme.

Kunnolla ei päästy vielä majoittumaan, kun hiihtovarusteita puettiin ylle jo linja-autossa. Jonkinlaista voidetta kasvoihin ja toisenlaista suksien pohjaan ja niin kavuttiin Kiilopään rinteitä. Maisema oli vaikuttava: valkeita huippuja näkyi joka puolella. Paluumatkalla rinteessä harjoitettiin vinolasku- ja auruustekniikkaa ja tietenkin kaatumista piti myös opetella.

Joka aamu oli ensimmäinen toimenpide vilkaisu ulos: paistoiko, oliko pakkasta. Suksien kuntoonlaitto oli tärkeä toimitus. Siitä riippui retken onnistuminen. Aamupala vatsaan ja eväät reppuun. Päivän kapuaminen rinteille voi alkaa. Hiihtomaisemat olivat vaihtelevia, rinnettä ylös ja toista alas. Kurujen pohjalle eivät tunturien tuulet päässeet puhaltamaan. Termospullossa tuotu kahvi ja eväät maistuivat jokaiselle autiotuvan seinustoilla istuskeltaessa. Taajostupa, Luulammen, Rumakurun ja Vellinsärpimän majat tulivat kotoisen tutuksi. Kiilopään koulutuskeskuksessa odotti retkeläistä lämmin sauna ja maukas ateria. Kokemuksiin kuului myös läpipääsemätön lumipyry ja suksenpohjat paakuunnuttava suoja, joiden edessä etelästä tullut hiljenee luonnon kunnioitukseen.

Napapiirin yläpuolella alkaa vaikuttaa Lapin taika, joka ensikertalaista hiukan jännittää. Napapiirin yli ratsastettiin poroparina ja saatiin taikakalu, joka suojeli tulokasta tunturiihdon vaaroista. Iltahämärissä suoritettu kastaminen on seremonia vailla vertaa. Vanhoilla tunturinkävijöillä riitti hauskaa lumimajassa, rakovalkealla, kun kastettavat paritain kömpivät Velhon tutkittavaksi. Velho tarjoili poronpapanoita ja 'henkeä' sekä kyseli kastettavien lapintietoutta. Riehaan kuului myös Maahinen, jonka Velhon joiku herätti Inarista asti.

Iltojen viihteeksi järjestettiin ohjelmaa kantiinissa. Kukin ryhmä vuorollaan manasi taiteelliset kyvyt esille. Kummasti sitä leikkiä löytyy isoistenkin ajatuksista. Viimeisen

illan naamiaisissa hiippaili Suhina Lempi Arskansa kanssa, sheikki Abdullah haareminaisinaan ym.

Lähtöpäivän auringon nousua käytiin vielä ihaillemassa tuulisella Kiilopään huipulla. Haikeus täytti lomalaisten mielet, kun autoa varustettiin lähtökuntoon. Osoitteita merkittiin muistiin ja jäljelle jäävät käytiin hyvästelemässä. Aamulla Sodankylässä, päivällä Rovaniemellä, illalla Oulussa ja aurinko oli jo noussut, kun kierrettiin ammattikoulun pihalle. Karkkilasta ja Salosta lähteneillä oli vielä taitava jäljellä, mutta sunnuntaina aamupäivällä olivat kaikki matkaväsyneet kotiutuneet.

Terveisiä tutuille lähettää **John**

★

Kun pitkänäperjantaina illan hämärtyessä kaksi lomalaistryhmää otti suunnakseen Lapin lumiset tunturit, ainakin Pallakselle lähtevien 23:n ensi kertaa Lappiin suunnistavien mielessä käväisi ajatus: tokko sitä enää näitä Kuusankosken maisemia nähdään. Niin oli jännitys huipussaankin jo alkutaipaleella. Ja oihan sitä matkaa edessäpäin vaikka millä mitalla. Ehti siinä jännityskin laueta ja väsymys astua sen sijaan.

Jerismajalle päästyämme olivat kaikki taas virkeitä ja mieliala mitä iloisin. Asetuttuamme taloksi, saunottuamme ja aterioituamme oli tiedotustilaisuus, jolloin suunniteltiin ja selviteltiin matkan tarkoitusta ja päämääriä.

Herätys, vilkaisu ulos ja sen jälkeen juoksujaalkaa ilmoitustalun luo. Siellä oli näet aamuisin päivän ohjelma ja sivakoiden voiteluohjeet. Aamupalalla varastoitiin polttoainetta päivän ponnistuksiin sekä vatsoihin että eväsreppuihin.

Ensimmäinen retki suuntautui läheiselle Sarmaltunturille. Siellä ihailtiin upeita maisemia ja lasketeltiin pitkin poikin tunturin kuvetta, opeteltiin kaatumaan ja tekemään lapin käännös kaikkien sääntöjen mukaan. Ja hauskaa oli. Muina päivinä hiihrettiin Mustavaaran kämpälle, kavuttiin Keimötunturille, ajettiin bussilla Vuontispirtille, josta toiset hiihtivät Pallakselle ja toiset körötelivät perille laskettelemaan. Sattuipa sellainenkin keli, ettei hiihtämisestä tullut ei yhtikäs mitään. Silloin porattiin reikiä Jerisjärven jäähän ja narrailtiin 'Ahdin anteja'.

Iltaisin verrytettiin jytäjumpan tahdissa ja esitettiin tietysti ohjelmaa. Oli leikkejä, lauluja, komedioita, draamoja, oopperaa ja ties mitä. Eräänä iltana katsastettiin Oloksen hiihtokeskuksen uimahalli. Eikä perinteellistä rituaalia, Lapinkastajaisiakaan unohdettu. Monen kujeen ja tenttauksen jälkeen ensikertalaiset sentään hyväksyttiin arvovaltaiseen 'räähyy'. Pisteinä iin päälle karkeloitiin Pallaksella karnevaalitunnelmissa viimeisenä iltana.

Lähtöpäivän aamu toi tullessaan haikeuden mieliin, kierrettiin jo niin tutuiksi tulleet paikat vielä kertaalleen, otettiin viimeisiä valokuvia ja tietysti vaihdettiin osoitteita. Lähtöhetkellä puettiin aurinkolasit silmille, etteivät kyynelleet näkyneet, huiskuteltiin Jerismajan portaille jääneelle Veikko-isännälle ja aloitettiin mahdollisimman pitkä ja hilpeä kotimatka.

Mari

★

Kaikille oikein kaunista kevättä toivoo

susa

Voikkaalaiset juhlivat jälleen yhtiön talvimestaruuskilpailuissa



Yhtiön 29. talvimestaruuskilpailut pidettiin Karkkilassa Haukkamäen maastossa 10.—11. 3. Kilpailujen isäntänä toimi Karkkilan tehdas ja järjestelyistä vastasivat kokemuksella Karkkilan Pojat, Karkkilan Urheilijat ja Karkkilan Latu.

Kaikki kilpailut suoritettiin 5 km:n hiihtoladulla, joka oli saatu hyvään kuntoon. Latujen tekoon oli jouduttu kiinnittämään erityistä huomiota talven vähälumisyyden takia. Kisapäivien sää ei suosinut kilpailijoita, sillä lämpöasteet ja vastikään satanut

lumi aiheuttivat voiteluvaikeuksia.

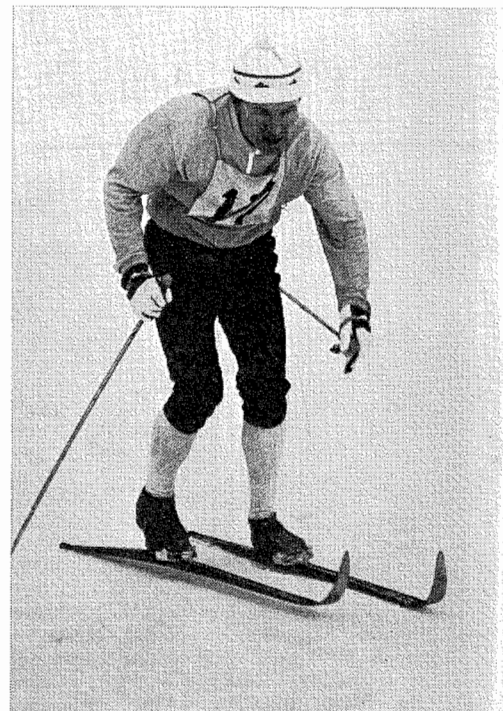
Yhtiön hiihtomarkkinoita hallitsivat edelleen voikkaalaiset entisten vuosien malliin. Yleisen sarjan kuusi ensimmäistä olivat Voikkaalta. Yhtiön hiihtokuninkaaksi kruunattiin Tapio Nikkilä 51.18. Seuraavina yleisessä sarjassa olivat Unto Pöyhönen 51.52, Mauno Arkko 52.05, Reijo Eteläpää 52.41, Pekka Pankka 53.09 ja Antero Ahtiainen 53.12. Ikämiesten sarjan voitti Atte Kekkonen Kymintehtaalta 53.56, toisena Keijo Hokkanen Voikkaalta 55.09 ja kolmantena Keijo Holopainen Voikkaalta 57.00. Yli-ikämiesten sarjan paras oli Eino Julkunen Juankoskelta 39.34, seuraavina kymintehtaalaiset Martti Frimodig 40.42 ja Ville Mäkinen 42.30.

Viestinhiihdon kulta meni niin ikään Voikkaalle. Voikkaan I:n tulos oli 1.18.19, seuraavina olivat Kymintehtas I 1.21.01, Voikkaa II 1.21.52, Kymintehtas II 1.27.02, Karkkila 1.33.08 ja Halla 1.37.08.

Mestaruushiihtoja oli kutsuttu seuraamaan yhtiön johdon edustajia perheineen. Heille oli järjestetty 5 km:n

Johtaja Tor Stolpe (ylh. oik.) onnittelemassa tämän vuoden hiihtomestaria, voikkaalaista Tapio Nikkilää.

Tehdaspäällikkö Heikki Paatela (vas.) jakoi palkinnot. Kuvassa oik:lla Juantehtaan Eino Julkunen, joka voitti yli-ikämiesten sarjan. Kuumen sarjan kakkonen Unto Pöyhönen (alla).





Viestin viimeisessä vaihdossa Voikkaa I:n Reijo Eteläpää (vas.) lähetti taipaleelle Tapio Nikkilän.

Tarkkuushiihdon osanottajia lähdössä vas:lta Keijo Jokiranta, Heikki Paatela, Aija Paatela, Tor Stolpe ja Susanna Stolpe.

tarkkuushiihto, jonka ihanneaika oli 39.30. Hiihdon voitti rva Stolpe, tehdaspäällikkö Paatela vei hopean ja johtaja Stolpe pronssin. Seuraavina olivat Peter von Koskull, Aija Paatela, Roger Holmberg ja Keijo Jokiranta.



Ikämiesten sarjan voittaja Atte Kekkonen vastaanottamassa palkintoaan

Johtaja Stolpe tulossa maaliin.



Kilpailuihin osallistui 50 hiihtäjää ja tarkkuushiihtoon seitsemän. Tulokset on julkaistu huhtikuun Tiedotuslehdessä.

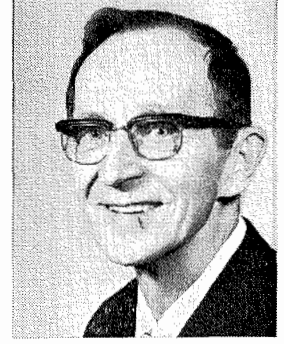




Veikko Karhu



Vilho Laakkonen



Aati Viljakainen

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

VEIKKO KARHU

työnjohtaja Kymin ulkotyöosastolta tuli 26. 2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli 1931 yhtiön palvelukseen ensi kerran. Sen jälkeen hän toimi mm. raitiotieosastolla junamiehenä ja junailijana. Vuodesta 1960 lähtien hän on ollut nykyisessä tehtävässään Kymin ulkotyöosastolla. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin kuljetuspäällikkö Antero Aholan kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

VILHO LAAKKONEN

pituusleikkurin etumies Voikkaan paperitehtaalta tuli 3. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Puumalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1927 Läskelä Oy:n Leppäkosken paperitehtaalte. Ensin hän työskenteli puuhiomossa ja sen jälkeen pituusleikkurilla. Vuonna 1940 hän siirtyi Kuusankoskelle tehdasrakennusosaston palvelukseen. Voikkaan ulkotyöosastolle hän tuli 1946. Voikkaan paperitehtaalte hän siirtyi 1947 työskennellen ensin pituusleikkurin apumiehenä ja sen jälkeen varaetumiehenä. Nykyiseen tehtäväänsä PK 15:n etumieheksi hänet nimitettiin 1959. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspäällikkö Anders Lundin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

AATI VILJAKAINEN

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalte tuli 4. 4. olleeksi 40 vuotta yhtiön pal-

veluksessa. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen sähköosastolle hän tuli 1929. Kymin paperitehtaalte hän siirtyi 1933. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1955. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspäällikkö Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

AILI LEHTONEN

siivooja asunto-osastolta täyttää 60 vuotta 11. 5.

OIVA SAHLBERG

työnjohtaja rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 15. 5.

ERKKI HJELT

vedenpuhdistuslaitoksen hoitaja Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 26. 4. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1955 siirtyen Voikkaan höyryvoimalaitokselle myöhemmin samana vuonna. Vedenpuhdistuslaitoksen hoitajaksi hänet nimitettiin 1967.

TUURE MÄKINEN

rakennustyöntekijä Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 10. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen Kuusaan voimalaitostyömaalle 1941. Työskenneltyään välillä klooritehtaalte ja rakennusosastolla hän siirtyi Kymin paperitehtaan kunnossapidon rakennusryhmään 1968.

PENTTI PALONEN

kunnossapitoteknikko Kymin selluloosatehtaalte täyttää 50 vuotta 14. 5.

HEIMO TOIVONEN

huoltomestari Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 20. 5. Hän on syntynyt Juankoskella. Yhtiön palvelukseen Juantehtaan konepajalle hän tuli 1941. Vuoromestariksi Voikkaan höyryvoimalaitokselle hän tuli 1948. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1971.

VALO TUNTTUNEN

asennusvalvoja suunnitteluosastolta täyttää 50 vuotta 20. 5. Hän on syntynyt Vahvialassa. Yhtiön palvelukseen Heinolan tehtaalle valvontatehtäviin hän tuli 1957. Suunnitteluosastolle Kuusankoskelle hän siirtyi 1970. Porvoon projektin asennusvalvontatehtävissä hän toimi 1969—1972.

TOIVO LAINE

levyseppä Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 27. 5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen putsariksi Voikkaan paperitehtaalte hän tuli 1939. Voikkaan korjauspajalle karkeislevyseppäksi hän siirtyi 1943 ja nykyiseen tehtäväänsä 1970.

UNTO PEKKOLA

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 28. 5.

EINO LAHTINEN

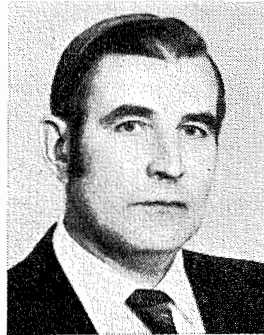
viilaaja Kuusanniemen selluloosatehtaan kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta 1. 6.

ONNI ULIN

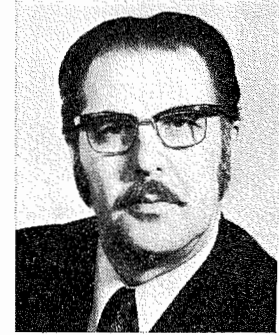
suunnittelija suunnitteluosastolta täyttää 50 vuotta 1. 6. Yhtiön palvelukseen hän



Pentti Palonen



Heimo Toivonen



Valo Tuntunen

tuli ensi kerran 1941. Käytyään Tampe-
reen Teknillisen koulun hän tuli työhön
Voikkaan piirustuskonttoriin, jossa työ-
skentelee edelleen.

ERKKI TUOMINEN

purkaja kuljetusosastolta täyttää 50
vuotta 3. 6.

AATTO LESKINEN

kirvesmies Kymin selluloosatehtaan
kunnossapitoryhmästä täyttää 50 vuotta
23. 6. Hän on syntynyt Virtasalmella.
Yhtiön palvelukseen klooritehtaalalle hän
tuli 1951. Kymin selluloosatehtaalalle
paalajaksi hän siirtyi 1964 ja nykyiseen
tehtäväänsä 1971.

HALLA

EINO ADOLFSEN

työnjohtaja jalostustehtaalta täyttää 60
vuotta 7. 6. Hän on syntynyt Kotkassa.
Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli
1937. Myöhemmin samana vuonna hän
siirtyi höyläämööön. Höyläämön työnjoh-
tajaksi hänet nimitettiin 1944. Raken-
nusosastolle hän siirtyi 1956. Sen jäl-
keen hän on toiminut kuivaamon hoi-

tajana sekä sahan ja lautatarhan työn-
johtajana. Nykyiseen tehtäväänsä hän
siirtyi 1965.

LAILA LEMPINEN

tasaaja jalostustehtaalta täyttää 50 vuot-
ta 24. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Yh-
tiön palvelukseen nykyiseen tehtä-
väänsä hän tuli 1972.

HULDA TAMPIO

paketoija lautatarhalla täyttää 50 vuot-
ta 3. 5. Hän on syntynyt Impilahdella.
Yhtiön palvelukseen nykyiseen tehtä-
väänsä hän tuli 1969.

ANTON ALAJÄÄSKI

työnjohtaja täyttää 50 vuotta 21. 6.
Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön pal-
velukseen hän tuli 1938 lautatarhalle
merkkajaksi. Sen jälkeen hän toimi
erilaisissa tehtävissä vuoteen 1945, jol-
loin hänet nimitettiin työnjohtajaksi
ulkotyöosastolle. Sen jälkeen hän on
toiminut työnjohtotehtävissä pääasiassa
rakennusosastolla.

JUANKOSKI

TOIVO HILTUNEN

seppä täyttää 50 vuotta 14. 6. Hän on
syntynyt Juankoskella.

KARKKILA

TOIVO SOHLMAN

sähkövaunujen korjaaja korjaamosta
täyttää 60 vuotta 2. 6. Hän on syntynyt
Vihdissä. Yhtiön palvelukseen emalilai-
tokselle hän tuli 1937. Seuraavana
vuonna hän siirtyi korjaamoon nykyi-
seen tehtäväänsä.

JOOSE VAARO

senkan tekijä valimosta täyttää 60 vuot-
ta 19. 6. Hän on syntynyt Jokioisissa.
Yhtiön palvelukseen hän tuli 1949 ko-
nekaavaajaksi valimoon. Hän on työ-
kennellyt valimon eri osastoilla ja
keernaosastolla. Valimon sulattoon pa-
nostajaksi hän siirtyi 1963. Nykyisin
hän toimii sulan raudan kuljetusastoi-
den tekijänä.

OLAVI RAJAKALLIO

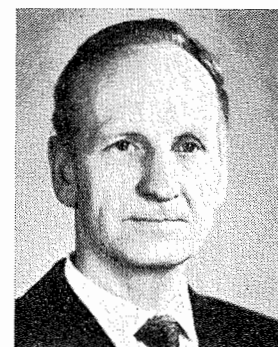
valaja automaattivalimosta täyttää 50
vuotta 1. 5. Hän on syntynyt Honka-



Toivo Laine



Onni Ulin



Eino Adolfsen



Anton Alajääski

joella. Yhtiön palvelukseen konekaavaajaksi hän tuli 1961. Nykyisin hän toimii automaattikoneella valajana.

MAIRE LINDSTRÖM

joukkotuottaja konetyöpajalta täyttää 50 vuotta 8. 5. Hän on syntynyt Viitasaarella. Yhtiön palvelukseen konepajalle hän tuli 1957. Hän on toiminut myös rakennus- ja liesiosastolla. Nykyiseen toimeensa hän siirtyi 1959.

ESTERI LAAKSONEN

viimeistelijä-tarkastaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 19. 5. Hän on syntynyt Suomenselällä. Yhtiön palvelukseen maatalousosastolle hän tuli 1963. Sieltä hän siirtyi keernaosastolle. Oltuaan viitisen vuotta erilaisissa tehtävissä valimossa hän 1968 siirtyi nykyiseen tehtäväänsä.

JOONAS MÄNTYNEN

puuseppä malliosastolta täyttää 50 vuotta 8. 6. Hän on syntynyt Virroilla. Yhtiön palvelukseen malliosastolle hän tuli 1959.



Joonas Mäntynen



Toivo Sohlman

SALLY VÄRE

siivooja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 13. 6. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli valimoon 1941. Hän on toiminut siivoojana mm. valimossa ja malliosastolla sekä v:sta 1972 lähtien rakennusosastolla.

LAURI MOISANDER

lämpökäsittelijä valimosta täyttää 50 vuotta 16. 6. Hän on syntynyt Muolaassa. Yhtiön palvelukseen valimoon hän tuli 1962. Seuraavana vuonna hän siirtyi nykyiseen tehtäväänsä lämpökäsittelyosastolle.

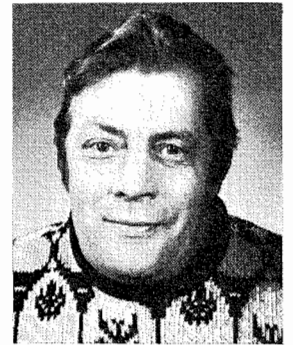
SALO

KYLLIKKI KALLIO

konttoristi hallinto-osastolta täyttää 50 vuotta 18. 6. Hän on syntynyt Tammelessa ja tuli tehtaan palvelukseen 1946. Hänen tehtäviinsä kuuluvat reskontran hoito ja erilaiset kustannuslaskenta-tehtävät. Hän osallistuu ahkerasti salolaiseen yhdistystoimintaan. Hän toimii mm. Suomen Luterilaisen Evankeliumiyhdistyksen Salon osaston sihteerinä ja Salo-Uskela seuran matkailu-



Aarne Mattila



Olavi Rajakallio

oppaana. Hän on hoitanut useita vuosia Salon Teollisuustoimihenkilöiden sihteerin ja rahastonhoitajan tehtäviä. Nykyisin hän toimii rahastonhoitajana. Hän harrastaa liikuntaa ja on Salon Naisvoimistelijöiden perustajajäsen. Hän on Salon tehtaan urheilutoimikunnan sihteerin ja pelaa myös naisten lentopalljoukkueessa.

HEINOLA

SIIRI SMÄLANDER

ruiskumaalaja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 24. 4. Hän on syntynyt Sämingissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1964.

AARNE MATTILA

työnopettaja metalliteollisuuden ammatikoulusta täyttää 50 vuotta 23. 6. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli tarvikevarastoon 1939. Hän työskenteli 1945—1965 sorvaajana ja viilaajana työkaluosastolla. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1966. Hän on suorittanut työteknillisen kurssin 1966—1969 sekä käynyt useita opetusalaan liittyviä kursseja. Hän on ollut kauppalanvaltuuston jäsen v:sta 1969 alkaen sekä toimii sosiaalilautakunnan puheenjohtajana. Hän on lisäksi useiden kunnallisten lautakuntien sekä Karkkilan kirkkovaltuuston jäsen ja lisäksi hän toimii paikallisen työväenopiston metallipiirin opettajana. Hän on Ol. Tuen edustajiston jäsen. Seura- ja yhdistystoimintaan hän on ottanut myös innokkaasti osaa. Hän on Karkkilan Sosiaalidemokraattisen Työväenyhdistyksen puheenjohtaja ja toimii paikkakunnan puutarhayhdistyksen puheenjohtajana. Karkkilan Työväen Urheilijöiden rahastonhoitajana hän toimi vuosina 1957—1965.

Yli työnjohtaja **Niilo Soramäki** Heinolan tehtaalta vastaanotti 16. 3. tehtaana ruokalan kabinetissa Tasavallan presidentin hänelle myöntämän Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan 1 lk:n mitalin, jonka hänelle ojensi henkilöstöpäällikkö Harry Sundberg. — Ensimmäisen kerran Heinolan tehtaana henkilökuntaan kuuluvan osaksi on tullut tällainen virallinen huomionsoitus Tasavallan presidentin myöntämän kunniamerkin muodossa, sanoi ins. Sundberg puhuessaan mitalin saajalle. Mitali on myönnetty työnjohtaja Soramäen ansioista kattilaosaston työnjohtajana, jona hän on toiminut hallin perustamisesta v:sta 1955 lähtien. Hän koulutti ansiokkaasti työntekijöitä hallin käyntiänpainovaiheen aikana. Viimeiset kolme vuotta hän on toiminut piirustusten tarkastajana. Hän on toiminut lisäksi menestyksellä paikallisen teknisten toimihenkilöiden puheenjohtajana ja hallituksen jäsenenä.

★

Tasavallan presidentti myönsi itsenäisyyspäivänä Högforsin valimon kahdelle työn veteraanille, työnjohtaja **Mauno Fredrikssonille** ja pakkaaja **Viljo Salmiselle** Suomen Valkoisen Ruusun 1 lk:n mitalit kultaristein. Tehtaana kerholla pidetyssä tilaisuudessa tehdaspäällikkö Heikki Paatela luovutti kunniamerkit, jotka rva Aija Paatela kiinnitti heidän rintaansa. Puhuessaan kunniamerkkien saajille ins. Paatela kiitti heitä pitkäaikaisesta ja merkittävästä panoksesta valimon hyväksi. Mauno Fredriksson on ollut yhtiön palveluksessa 51 vuotta, josta 28 vuotta valimossa työnjohtajana. Merkittävän panoksen hän on suorittanut myös uusien valimomiesten kouluttajana. Viljo Salmiselle on palvelusvuosia kertynyt 32. Hän on toiminut peltiradiaattori-, emali- ja rakennusosastoilla. Nykyisin hän huolehtii tehtaana eräiden tuotteiden kuljetuspakkausten valmistamisesta. Kummatkin henkilöt ovat lisäksi ottaneet varsin merkittävällä tavalla osaa Karkkilan kunnalliselämään sekä paikkakunnan eri seurojen ja yhdistysten toimintaan.

Tilaisuudessa oli läsnä yhtiön metalliryhmän johtohenkilöitä sekä luotamusmiehiä. Mitalien saajat esittivät kiitoksensa osakseen tulleesta huomaavaisuudesta.

rantamaan taloudellisten mahdollisuuksien puitteissa.

Sairausvakuutuslain vaikutus

Työntekijäin eläkelakien säätämisen sai jatkokseen koko kansaa käsittelevän sairausvakuutuslain v. 1963. Hallituksen esitys ei saanut avustuskassojen täyttä tukea, koska lakiesityksen katsottiin uhkaavan työpaikkakassojen olemassaoloa ja itsenäisyyttä. Lakiesitystä tarkistettiin ja lakiin otettiin erikseen omaksi luvukseen työpaikkakassat.

Yhtiön avustuskassa joutui nyt tekemään ratkaisun kahden vaihtoehdon välillä: ryhtyisikö kassa hoitamaan jäsenistön lain mukaiset korvaukset kassan omien korvausten ohella vai hoitaisiko kassa tämän jälkeen vain lisäetuudet eli olisi ns. täydennyskassa. Ylimääräisessä kas-sankokouksessa 15. 4. 1964 päätettiin yksimielisesti valita ensinmainittu vaihtoehto. Avustuskassan kat-sauksen loppuarvioinnissa mainitaan tästä ratkaisusta seuraavaa:

”Asiaa jälkeen päin tarkastellen voidaan todeta tehdyn ratkaisun olleen täysin jäsenistön edun mukaisen. Jäsenten sairausvakuutuslain mukaiset asiat tulivat ratkaistaviksi sen valitsemisessa hallintoelimissä eikä jossakin sen ulkopuolella. Kun kassassa vielä lisäksi vuoden 1965 toukokuusta lähtien siirryttiin maksamaan myönnetty avustukset siihen rahalaitokseen, mistä työntekijät nos-tavat palkkansa, voidaan jo puhua eräänlaisesta sosiaalipalvelusta. Myöhemmin on tätä palvelua pyritty entisestään tehostamaan. Merkittä-vää onkin, että vielä nytkin kas-samme lienee maassamme ainoa, jos-sa palvelussa ollaan näin pitkällä.”

Manan majoille

Huhtikuun 6 p:nä kuoli pakkauksen järjestelijä, Juantehtaan Soittokunnan johtaja, kapellimestari **Olavi Hartikainen** Juankoskella. Hän oli syntynyt 19. 7. 1927 Niilsäissä. Juantehtaan palvelukseen hän tuli 1957. V:sta 1961 lähtien hän toimi pakkaajana ja nimettiin pakkauksen järjestelijäksi 1971. Juantehtaan Soittokunnan johtajana hän toimi v:sta 1967 lähtien ja oli sitä ennen varajohtajana useita vuosia.

Huhtikuun 7 p:nä kuoli yllättäen ekonomi **Hilding Forsbacka** osto-osastolta. Hän oli syntynyt 7. 10. 1927 Teerijärvellä. Ekonomiksi hän valmistui 1953 Åbo Akademiasta. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1951 kesäharjoittelijaksi. Osto-osastolle ostajaksi hän tuli 1957. Häntä jäivät kaipaamaan lähinnä vaimo ja tytär.