



KYMIYHTYMÄ

Sisältö

- 1 Voimakysymyksiä
 - 2 Turpeesta helpotus energiakriisiin
 - 7 Käyttöinsinööri Waldemar Ekelund siirtyi eläkkeelle
 - 8 Maamme ainoa vetyperoksidilaitos toimii Voikkaan tehdasalueella
 - 11 Sopii kysyä
 - 12 Varastolaatujen toimitukset nopeutuvat
 - 14 20- ja 30-luvun Kuusankoskea naapurista käsin nähtynä
 - 18 Ansiomerkkejä jaettiin
 - 22 Mielipiteeni
 - 24 Yhtiön AV-palvelulla ennakoitua suurempi suosio
 - 26 Mitä kuuluu?
 - 27 Kymintehtaalta löytyivät lentopallomestarit
 - 28 Järjestöjen näkökulmasta
 - 29 Tästä puhutaan
 - 30 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 32 Merkkipäiviä
- Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kansikuva:

Turpeesta ja turvetuotannosta on viime kuukausina puhuttu runsaasti energiakriisin seurauksena. Kymiyhtiöllä on oma turvetyömaa Sippolan Haukkasuolla, missä valmistetaan vuosittain noin 45 000 tonnia polttoturvetta. Parhaillaan tutkitaan mahdollisuuksia lisätä tämän turvetyömaan tuotantoa. Haukkasuolla valmistettu turve menee yhtiön omaan käyttöön Kymintehtaan höyryvoimalaitokselle. Kuvassa tammi-kuun lopussa eläkkeelle siirtynyt Haukkasuon turvetyömaan käyttöinsinööri Waldemar Ekelund ja työmaalla työskentelevä Asko Olsbom palaturve-
auman äärellä.

Tässä numerossa sisäsivuilla lisää tarinaa Haukkasuon turvetyömaasta, turpeesta ja turvetuotannosta.

Foto: Tuomo Pitkänen

Kansipaperi: Kymfin Art 135 g/m²
Arkit: Kymfin Griffin Matt 110 g/m²

Neuvottelukunta

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Keijo Jokiranta, Eino Pörsti, Jouni Irjala, Leila Taavitsainen ja Eero Niinikoski.

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

Salu: Eine Lindberg, Osmo Koskinen ja Raija Suominen

Santasalo: Pertti Vuorio ja Erkki Virtanen

Toimitus

Kymin Osakeyhtiön tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
puh. 47012/416, 390, 207, 315 ja 417

Päätoimittaja: Eero Niinikoski

Toimitussihteeri: Heli Kyllönen

Toimittajat: Eero Marttinen
Kari Suhonen

Toimitusapulainen: Maritta Purtilo

Kirjapaino: Kouvolan Kirjapaino

Voimakysymyksiä

Teollisuus on kautta aikojen pitänyt tärkeänä huolehtia itse oman voimansaannin turvaamisesta. Erityisesti tähän on pyrkinyt maamme metsäteollisuus, jonka toiminnan perusedellytyksenä on ollut rakentaa tuotantolaitokset suurten kolkien äärelle. Monessa tapauksessa näiden mahdollisten luonnonvoimien valtaaminen ja alistaminen on vaatinut useiden vuosikymmenien työn. Niin myös Kuusankoskella, missä vesivoiman rakentaminen valmiiksi voidaan katsoa päättyneen vasta 1950-luvulla. Kuitenkaan tämä perusenergianlähde ei pysty tyydyttämään kuin vain noin 40 % yhtiön tuotantolaitosten energiantarpeesta. Tarvitaan huomattavat määrät lisävoimaa, joka saadaan etupäässä yhtiön omista höyryvoimalaitoksista. Pääosa tästä on ns. prosessivoimaa. Loput lisävoiman tarpeesta ostetaan niiltä voimayhtiöiltä, joissa yhtiö on osakkaana.

Maa- ja metsätalouden energiakriisi on kipeimmin vaikuttanut juuri tämän lisävoiman hankintakustannuksiin, koska ne pohjautuvat etupäässä tuontipolttoaineisiin. Tuoreen laskelman mukaan tulee yhtiön öljylasku kuluvaan vuonna olemaan kolme kertaa suurempi kuin viime vuonna. Ja luonnollisesti korotukset tuntuvat myös kivihiihien kohdalla. Tuontipolttoaineiden uudesta hintata-

sosta aiheutuvan lisälaskun arvioidaan merkitsevän yhtiölle 50—60 miljoonan markan menoerää.

Energialaskun perusteet tulevat Kymiyhtiössä kuitenkin jo aivan lähiaikoina jonkin verran muuttumaan, sillä lämpövoiman hankkimisessa tarvittava polttoaine tullaan ensi vuoden alusta korvaamaan osittain maakaasulla ja kotimaisten polttoaineiden kohdalla voidaan Haukkasuon nykyistä turvetuotantoa nostaa tuntuvasti entisestään. Maakaasun avulla voidaan nykyistä öljyn ja hiilen tuontia vähentää jopa puoleen. Polttoturpeen käytön voimakkaalla lisäämisellä on tulevaisuudessa mahdollista korvata yli 10 % tuontipolttoaineiden osuudesta.

Yhtiön tuotantolaitosten kasvaessa nousevat ostovoiman hankkimiseen liittyvät kysymykset niin ikään vähitellen ajankohtaisiksi. Osittain näihin kysymyksiin on jo saatu ratkaisukin, sillä lähivuosina käyttöön otettava ydinvoima tulee ulottumaan myös Kymiyhtiön käyttöön. Tämän mahdollistaa yhtiön osakkuus Teollisuuden Voima Oy:ssä, joka parhaillaan rakentaa uutta ydinvoimalaitosta Olkiluotoon. Nykyisen aikataulun mukaan ydinvoimalan pitäisi alkaa toimia täydellä teholla vuoden 1978 aikana.

Eero Niinikoski



EERO MARTTINEN

Turpeesta helpotus energiakriisiin

**Haukkasuon turvetyömaalta saatu
runsaasti arvokkaita kokemuksia**

On kuin olisi keksitty vanha tuttava unohdettujen kumpujen yöstä.

Sitä on otettu käteen. On kokeiltu, miltä se tuntuu sormenpäissä. Sitä on tutkittu paljain silmin, suurennuslasilla ja mikroskoopilla. Sitä on haisteltu. On melkein maisteltukin.

Tietysti sitä on myös poltettu. Ja on todettu, että se palaa hyvin. Sen lämpöarvoja on laskettu, jos mahdollista, laskutikkuakin tarkemmilla välineillä. Mitä enemmän on laskettu, sitä kunnioittavammin siihen on suhtauduttu. Varsinkin kun on tiedetty: sitä on ja sitä riittää.

Yhtiön omistamalla Sippolan Haukkasuolla sitä ovat viime viikkoina käyneet tutkimassa omat ja vieraat. Kaikki ovat halunneet kysyä siitä, nähdä sitä ja koetella sitä.

Turvetta se on, kotimaista ja siksi kriisivapaata polttoainetta, ruskeaksi kivihiileksi kehuttua. Sitä on valmistettu Kymiyhtiön Haukkasuolla jatkuvasti jo vuodesta 1942 lähtien.

— Kymiyhtiön merkitys turvetekniikan ylläpitäjänä ja kehittäjänä on ollut valtakunnallisestikin hyvin huomattava, sanoo tekniikan lisensiaatti *Teuvo A. Ilmonen* yhtiön perustuotantoryhmän voimastosastolta. Lisensiaatti Ilmonen varoittaa kuitenkin liikaa turvaamasta turpeeseen:

— Parhaassakin tapauksessa turve tulee tyydyttämään maamme energiantarpeesta vain 2—4 prosenttia.

Kymin Osakeyhtiö aloitti polttoturpeen kokeiluluonteisen noston Sippolan Haukkasuolla jo vuonna 1920. Ensimmäisen kolmen vuoden jälkeen tuotantokokeilu kuitenkin keskeytettiin, kunnes se aloitettiin uudelleen sotatilan mukanaan tuoman energiakriisin seurauksena vuonna 1942. Tuosta vuodesta lähtien tuotanto onkin jatkunut keskeytyksittä ja vain uusia polttoturpeen valmistusmenetelmiä käyttöönottaen ja -soveltaen.

Turvetyömaalla työskenteli jopa yli 400 henkilöä

Tämän vuoden tammikuun lopussa eläkkeelle siirtynyt Haukkasuon turvetyömaan käyttöinsinööri *Waldemar Ekelund*, 65, ehti olla tämän vieläkin maamme toiseksi suurimman turvetyömaan toiminnan johdossa yli 30 vuotta. Insinööri Ekelund saapui Haukkasuolle toukokuun alussa vuonna 1943:

— Noihin aikoihin turvetyömaa työllisti runsaasti väkeä. Kesäisin saattoi olla parhaimmillaan työnte-

kijöitä yli 400 ja talvisinkin 50. Vuosituotanto pyöri 1940-luvulla 12 000—20 000 tonnin välillä. Ensimmäisinä tuotantovuosina ei koneista ollut kovinkaan suurta apua. Vain turpeen nosto tapahtui koneella ja muu työ tehtiin pääasiassa käsin. Tuotettu turve oli alussa yksinomaan palaturvetta, insinööri Ekelund sanoo.

Tuotanto on koneellistettu

Tällä hetkellä polttoturpeen vuosituotanto Haukkasuolla on 45 000 tonnia. Palaturpeen valmistus päättyi lopullisesti viime kesänä. Nyt Haukkasuolla tuotettava turve on yksinomaan pulverimaista ja kuivatua jysinturvetta, joka valmistetaan täysin koneellisesti ns. pneumaattisen jysinturvemenetelmän mukaisesti. Viime kesänä Haukkasuolla oli töissä 45 henkilöä ja tänä talvena 18 henkilöä.

Yhtiön turvetyömaa Haukkasuo sijaitsee noin parinkymmenen kilometrin päässä Kuusankoskelta, jossa yhtiö käyttää valmistamansa polttoturpeen Kymintehtaan höyryvoimalaitoksen kattiloissa. Tätä kautta turve on hyödyttämässä Kuusankosken tehtaiden lämpöenergiatarvetta.

Turve tuodaan Haukkasuolta autokuljetuksina ympäri vuoden. Parinkymmenen kilometrin välimatkaa turpeen valmistuspaikan ja käyttöpaikan kesken pidetään hyvin kohtuullisena. Onpa tehty laskelmia, joiden mukaan nykyisen kalliin öljyn päivinä polttoturpeen jatkuva käyttö olisi kannattavaa, vaikka

turve jouduttaisiin tuomaan jopa 100 kilometrin päästä. Näin polttoturpeeksi soveltuvien suoalueiden nollaraja on siirtynyt etäämmälle.

"Haukkasuon turvevarat riittävät vielä kauan"

Haukkasuo on tyypiltään ns. kohosuo. Tämä merkitsee, että suo on ympäröivää maastoa korkeammalla. Tällainen suo on helppo kuivata, koska veden ohjaaminen pois suolta ei muodostu ongelmaksi. Haukkasuo on kooltaan 550 hehtaaria. Tästä on käytössä tällä hetkellä 210 hehtaaria. Yleisesti ottaen on laskettu, että yhdeltä suohehtaarylta saadaan käyttökelpoista turvetta noin 700—1 000 m³ vuodessa. Turvekerroksen paksuus Haukkasuolla on keskimäärin runsaat kolme metriä, mutta siellä on alueita, joissa turvekerros yltää 6—7 metriin.

— Haukkasuon turvevarat riittävät käsitykseni mukaan vielä useiksi vuosikymmeniksi eteenpäin nykyistä ja vähän suurempaakin vuosituotantovauhtia edeten, sanoo insinööri Ekelund. Hän muistuttaa samalla siitä, että turvevarat myös uudistuvat:

— Turve kasvaa noin yhden millimetrin vuodessa, ja onhan sekin parempi kuin ei mitään. Luonnollisesti kasvua ei tapahdu tuotannossa olevilla suoalueilla.

Polttoturpe on suon turvekerrosten alinta osaa

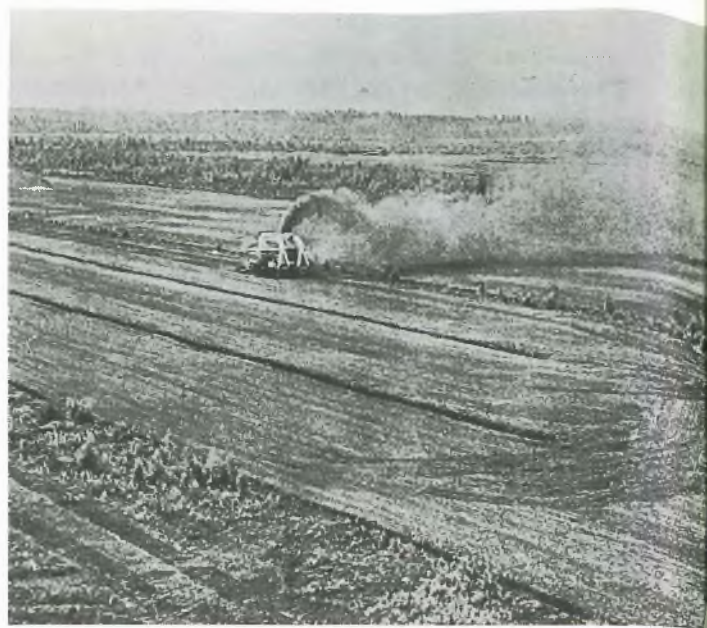
Polttoturpeen raaka-aine on mahdollisimman hyvin maatunut turve.

Polttoturpeeksi luokitellaan turve, jonka maatumisaste on von Postin H-asteikon mukaan H 4—10. Kasvuturve on nuorempaa ja sen maatumisaste on H 1—3:

— Turpeen maatumisasteen noustessa myös sen lämpöarvo nousee. Siksi polttoturpe onkin yleensä turvekerrosten alinta osaa, sanoo lisen-siaatti Ilmonen. Kasvuturpeen pää-raaka-aine on taas rahkapitoinen pintaturve. Kasvuturve on myös kevyttä. Ja koska se ei ole hyvin maa-tunut, on siinä vielä usein kasvien struktuuri näkyvissä. Kasvuturpeen

Haukkasuo on 550 hehtaarin suuruinen kohosuo, josta on turvetuotannossa nyt noin 210 hehtaaria.

Tekniikan lisen-siaatti Teuvo Ilmonen turpeen hihnaku-l-jettimen äärellä Kymintehtaan höy-ryvoimalaitoksella: — Polttoturpeen valmistus on ollut ajoittain tappiollis-ta, mutta tällä het-kellä se on talou-dellisesti kannat-tavaa.



polttoarvo on huomattavasti pie-nempi kuin varsinaisen polttotur-peen.

Pistoturpeesta jysinturpeeseen

Haukkasuon turvetyömaalla ta-pahtui polttoturpeen nosto aluksi pelkästään lapiolla ns. pistoturvem-etelmän mukaisesti. Tällöin kaikki työvaiheet tehtiin käsin.

1940- ja 1950-luvuilla nosto ta-pahtui jo koneellisesti, mutta silti turpeen korjuussa oli vielä paljon käsityötä. 1960-luvulla palaturpeen valmistus koneellistettiin kokonaisuu-dessaan. Samanaikaisesti alettiin kui-tenkin jo kokeilla jysinturpeen val-mistusta. Kun tuote havaittiin hy-väksi, hankittiin vuonna 1968 Hauk-kasuolle kolme neuvostoliittolaisval-misteista imukokoojakonetta, joiden avulla polttoturvetta voitiin valmis-taa ns. pneumaattisen jysinturvem-etelmän mukaisesti. Kun tämän menetelmän todettiin parhaiten so-veltuvan suurtuotantoon, päätettiin palaturpeen valmistamisesta luopua kokonaan.

Tällä hetkellä Haukkasuon tur-vetyömaalla on kaikkiaan neljä imukokoojakonetta, jotka valmista-vat jysinturvetta usein toukokuun lopulta syyskuun alkuun asti. Luon-

nollistahan on, että polttoturpeen valmistus voi tapahtua vain kesällä ja parhaiten silloinkin vain pouta-päivinä.

Jysinturve on hyvin kuivaa ja pulverimaista

Pneumaattiseen jysinturvemene-telmään olennaisesti kuuluva imuko-koojakone painaa noin 15 tonnia. Kone liikkuu oman 200 hevosvoi-man dieselmoottorin avulla noin 4 —6 kilometriä tunnissa imiessään suon pinnasta jysittyä turvetta säi-liöihinsä.

Kun keväällä jysinturpeen val-mistus alkaa, on ensimmäinen toi-menpide suon pinnan tasaaminen. Tämän jälkeen tasattu pinta jysit-tään koneellisesti noin sentin vah-vuudelta. Nyt tulee mukaan imuko-koojakone, joka neljällä suuttimella imee säiliöihinsä suon kuivan ja jys-ityn pinnan. Samalla kun kone ke-rää kuivuneen turpeen, jysii ko-neen perään asennettu leveä ja suu-rella nopeudella pyörivä terärumpu uuden pintakerroksen kuivumaan. Yhden poutapäivän aikana kone ke-rää turvetta yli 600 m³ kahden vuo-ron aikana.

Kun imukokoojakoneen säiliö on riittävän täynnä, käydään se tyh-



jentämässä kentälle pitkänomaisiksi kasoiksi, joita nimitetään aumoiksi. Tällaisen polttoturveauman pohjan mitat voivat olla jopa 20 x 100 metriä ja korkeus kahdeksankin metriä. Näin yksi auma voi sisältää jopa 6 000 m³ turvetta. Haukkasuolla tällaisia aumoja on yleensä useita kymmeniä. Turve säilyy käyttökelpoisena tällaisessa aumassa pitkähkön ajan.

Auman pinnan on syytä olla tasainen, että sadevesi ei pääse kasautumaan ja kostuttamaan kuivaa polttoainetta.

Pneumaattisen menetelmän lisäksi

jyrsinturvetta voidaan valmistaa myös kahdella mekaanisella menetelmällä. Nämä ovat ns. karheen siirtomenetelmä ja mekaaninen vau-numenetelmä. Näitä ei kuitenkaan käytetä Haukkasuolla.

— Pneumaattisella jyrsinturvemenetelmällä valmistettu polttoturve on pulverimaista ja hyvin kuivaa. Se on myös lähes heti käyttövalmista, sanoo lisensiaatti Ilmonen.

Aiemmin polttoturvetta kuljetettiin rautateitse Kymintehtaalalle, mutta nykyisin turve lastataan suoraan aumoista kaivinkoneella kuorma-autoihin. Lastaus tapahtuu ympäri vuo-

Käyttöinsinööri Waldemar Ekelund:

— Ensimmäisinä tuotantovuosina vain turpeen nosto tapahtui koneella ja muu työ tehtiin käsin. Nyt on kaikki koneellistettu.

den nykyisin kahdessa vuorossa. Autot kuljettavat polttoturpeen Kymintehtaan höyryvoimalaitokselle, missä sitä käytetään polttoaineena tällä hetkellä kolmessa höyrykattilassa muiden kiinteiden polttoainesten joukossa.

Turvetuotanto ollut ajoittain tappiollista

Lisensiaatti Ilmonen sanoo, että polttoturpeen valmistus on ollut halvan öljyn ja halvan energian aikana ajoittain hyvinkin tappiollista:

— Mutta sitä mukaa kun tuontipolttoaineiden hinta on noussut, on polttoturpeen valmistus käynyt taloudellisesti yhä edullisemmaksi. Tällä hetkellä ja ilmeisesti myös tästä eteenpäin polttoturpeen valmistus on kannattavaa. Yhtiöltä on kyselty myös ostettavaksi polttoturvetta, mutta tähän meillä ei ole mahdollisuuksia.

Lisensiaatti Ilmonen mukaan yhtiön polttoturvetuotannolla on ollut myös yleistä valtakunnallista merkitystä:



Vuonna 1969 valmistettiin Haukkasuon turvetyömaalla insinööri Ekelundin suunnittelema tehokas syväjyrsin, jolla juurinen ja kantoinen turvekenttä muokataan sopivaksi jyrsinturpeen nostomenetelmää varten.



— Muuan syy siihen, miksi yhtiö on vuosikymmeniä harjoittanut turveteollisuutta onkin juuri siinä, että yhtiö on halunnut turvata polttoturpeen valmistustekniikan säilymisen kriisitilanteiden varalta. Tämän vuoksi polttoturvetta on valmistettu myös niinä aikoina, jolloin se on ollut tappiollista. Näin Haukkasuolla on voitu kokeilla ja kehittää erilaisia turpeen valmistusmenetelmiä. Tällä tavalla on myös voitu todeta, mitkä valmistusmenetelmät ja -välineet parhaiten soveltuvat juuri meidän maamme oloihin.

Niinpä Haukkasuon omassa korjauspajassa valmistettiin 1960-luvun lopulla erityinen syväjyrsin, jonka avulla voidaan kantoinen ja juuri-
nen turvekenttä muokata tehokkaasti jyrsinturpeen nostomenetelmää varten.

Tämä insinööri Ekelundin suunnittelema syväjyrsin on osoittautunut erittäin tehokkaaksi uusien kenttien raivaamisessa. Kone rakennettiin pääosin yhtiön romutarhasta saadusta materiaalista.

Lisäksi Haukkasuolla on kehitetty tai parannettu suontasoituskone ja salaojituskone. Myös imukokoojakoneista on saatu arvokkaita kokemuksia.

Turve lastataan kaivinkoneella suoraan aumasta kuorma-autoihin, jotka kuljettavat sen Kymintehtaan höyryvoimalaitokselle. Kuvassa polttoturvetyömaalla työskentelevä Jukka Rämä palaturvetta sisältävän auman äärellä.

Turvetuotantoa aiotaan lisätä

Yllättäen todellisuudeksi tullut maailmanlaajuinen energiakriisi on viime kuukausina siivittänyt keskustelut maamme turvetuotannon lisäämisestä ennenkuulemattomiin mittoihin. Puujätteiden ohella turve on näet ainoa polttoaine, jonka suhteen

Koko maailman turvevaroista on Suomen hallussa 9,5 prosenttia. Tällä hetkellä on soistamme tehollisessa käytössä arvion mukaan noin 3 000 hehtaaria ja nopeasti tuotantoon otettavissa noin 10 000 hehtaaria.

Parhaillaan myös Kymiyhtiössä selvitetään mahdollisuuksia lisätä Haukkasuon polttoturvetuotantoa. Alustavien kaavailujen mukaan on tarkoitus kaksinkertaistaa turpeen tuotanto vielä muutaman lähivuoden aikana:

— Vallitsevaa energiapulaa ei varmaan voida poistaa yksinomaan turpeella, mutta sen vaikutuksia voidaan helpottaa ja kalliin energialaskun loppusummaa pienentää, arvelee lisensiaatti Ilmonen.

— Tuontipolttoaineiden hintojen noustua nyt huimasti on turpeen arvo valuutan säästäjänä hyvin huomattava.

Tällä hetkellä Kuusankosken tehtaiden tuontipolttoaineiden tarpeesta voidaan turpeella tyydyttää noin kuusi prosenttia.

Turvetyömaan rakennuksia lämmitetään — tietysti turpeella. Jo 27 vuotta turpeen parissa työskennellyt Vilho Rantala heittää la-
piollisen palaturvetta keskuslämmitysuuniin ja kehuu polttoainetta hyväksi.



olemme todella omavaraisia.

Suomen turvevarat ovat maailman toiseksi suurimmat, sillä maamme suopinta-ala on lähes 10 miljoonaa hehtaaria. Tämä vastaa yhtä kolmasosaa maamme koko alueesta.

Maamme turvevarat riittävät vielä 800—2000 vuotta

Turvetuotantokeskusteluun on heitetty myös luonnonsuojelullisia näkökohtia. On väitetty, että turvetuo-

tantoa rajusti lisäämällä ajaudumme maassamme tilanteeseen, jossa ei enää löydykään luonnonvaraista suota.

— Pelko on kuitenkin turha, va-
kuuttavat asiantuntijat. On näet las-
kettu, että maamme turvevarat ovat
minimaalisestikin arvioiden yli 100
miljardia kuutiometriä. Tätä lukua
on konkretisoitu siten, että jos
maamme turvevarat levitettäisiin
päiväntasaajan kohdalla maapallon
ympäri, tulisi näistä turvevaroista

Haukkasuon turvetyömaalla on neljä
imukookojakonetta.

Polttoturveauma saattaa sisältää
jopa 6000 m³ turvetta.



metrin paksuinen ja kolmen kilomet-
rin levyinen turvevyö.

Arviot siitä, kuinka kauan maam-
me turvevarat riittävät, jos ne ote-
taan tehokkaaseen käyttöön, liikku-
vat tällä hetkellä jopa 800—2 000
vuoden välillä. Joka tapauksessa
Suomessa syntyy vuosittain uutta
käyttökelpoista turvetta noin 20
kertaa enemmän kuin maamme ny-
kyinen turvetuotanto.

— On hyvä muistaa myös se, et-
tä turpeenkin valmistamiseen tarvi-
taan polttoainetta. Yhden kuutio-
metrin suuruisen polttoturpe-erän
valmistamiseen tarvitaan yksi litra
dieselöljyä. Tämä öljymäärä kuluu
koneiden pyörittämiseen ja kuljetuk-
siin, sanoo lisensiaatti Ilmonen.

— Yksinomaan turpeen varaan
emme siis koskaan voi heittäytyä
polttoaineiden osalta, mutta tuiki-
tärkeä apu siitä saadaan tällaisina
energiakriisin päivinä.



Höyrypäälikkö Zimmermannin enteelliset sanat

— Käsitykseni mukaan Suomessa on liian yksipuolisesti kehitetty lämpö-
taloutta polttoöljyn varaan. Tarvitaan vain joku kansainvälinen konflikti ja
öljyn saanti vaarantuu sekä hinta kallistuu.

Näin sanoi yhtiön entinen höyrypäälikkö Bengt Z i m m e r m a n n syksyllä
1970 vähän ennen eläkkeelle siirtymistään Kymiyhtymä-lehdessä (n:o 4/70)
julkaistussa haastattelussa. Samassa haastattelussa höyrypäälikkö Zimmer-
mann kuitenkin toteaa, että "onneksi viime aikoina on alettu ajatella kauko-
näköisemmin ja otettu entistä vakavammin huomioon turvevaramme".

Höyrypäälikkö Zimmermann oli Kymiyhtiön palveluksessa yhteensä 42
vuotta. Hänen aikanaan ja johdolla aloitettiin Haukkasuolla turve-
teollisuustuotanto vuonna 1942, kun kivihiilen tuonti sotatilan vuoksi vai-
keutui.

Käyttöinsinööri Waldemar Ekelund siirtyi eläkkeelle

— Olen todella viihtynyt turpeen
parissa, sillä työni Haukkasuolla
olen kokenut hyvin mielekkääksi.
Työ on tarjonnut paljon virikkeitä
ja työympäristö voisi tuskin olla
ihanteellisempi. On ollut mahdolli-
suus liikkua ulkoilmassa ja on ollut
tilaisuus toimia kiinteässä yhteistyös-
sä työntekijöiden kanssa.

Näillä sanoilla luonnehti tammi-
kuun lopussa eläkkeelle siirty-
nyt Haukkasuon polttoturvetyömaan
käyttöinsinööri Waldemar Ekelund,
65, omasta tehtäväkentästään pääl-

Jatkoa sivulla 23





Voikkaan tuotantolaitos on ainoa vetyperoksidia valmistava yksikkö Suomessa. Sen kapasiteetti riittää nykyisellään tyydyttämään hyvin koko maamme puunjalostusteollisuuden vetyperoksiditarpeen. Tällä hetkellä laitoksen tuotannosta menee runsaat puolet valkaisuaineeksi Voikkaan ja Kymin puuhiomoille sekä Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalle. Loput tuotannosta toimitetaan eräille toisille sellutehtaille sekä valkaisuaineeksi kotimaiselle tekstiilikuituteollisuudelle. Pieniä eriä ostavat lisäksi kemian teollisuus ja apteekit, jotka myyvät sitä vahvasti laimennettuna desinfioimisaineeksi.

Kymiyhtiö uranuurtaja valkaisuaineiden valmistajana

— Puuhiokkeen ja sellun valkaisu-kemikaalien valmistajana Kymin Osakeyhtiö on maassamme uranuurtaja, sillä natriumhypokloriitin valmistus aloitettiin Kuusankoskella jo v. 1902 ja nykyinen klooritehdaskin on ollut toiminnassa jo vuodesta

Voikkaan vetyperoksidilaitos on ollut täydessä toiminnassa nyt lähes puolentoista vuoden ajan. Laitoksen tuotanto on vähitellen kasvanut ennalta kaavailtuihin määriin ja tuotteen markkinatkin ovat pikkuhiljaa alkaneet aueta.

Peroksidilaitos, joka toimii viisi vuotta sitten lakkautetun karbiditehtaan suojissa, on käytännössä yksi Kymiyhtiön kemian teollisuuden tuotantolaitos, joskin organisatorisesti sen takana on erillinen toiminimi Oy Finnish Peroxides Ab. Tämän yhtiön osakekannasta omistaa Kymin Osakeyhtiö puolet ja englantilainen Laporte Industries Limited sekä belgialainen Solvay & Cie S. A. kumpikin neljänneksen. Vetyperoksidin valmistus tapahtuu Laporten lisenssillä.

Maamme ainoa vetyperoksidilaitos toimii Voikkaan tehdasalueella

1927 lähtien. Myöhemmin on tutkimuksen kohteena ollut erityisesti puuhiokkeen valkaisuun soveltuvat kemikaalit. 1950-luvulla ryhdyttiin suunnittelemaan saksalaiseen menetelmään perustuvaa natriumperoksidilaitosta, jollainen sitten valmistui v. 1957 klooritehtaan yhteyteen. Tehdas ei ennättänyt toimia kuin kolme vuotta, kun laitoksella sattui yllättäen räjähdysmäinen tulipalo, joka tuhosi koko tuotanto-osaston lyhyessä ajassa.

— Samaan menetelmään perustuvaa laitosta ei enää rakennettu uudestaan, vaan ryhdyttiin tutkimaan vetyperoksidin valmistusmahdollisuuksia uuden menetelmän avulla. Tutkimukset kestivät 1960-luvun lopulle saakka, jolloin tehtiin sopimus tunnetun englantilaisen peroksidin valmistajan Laporte Industries Limitedin kanssa uuden tehtaan rakentamisesta Kuusankoskelle. Myöhemmin tuli hankkeeseen mukaan vielä belgialainen Solvay & Cie. Uusi yhtiö Oy Finnish Peroxides Ab (FinnPer) perustettiin vuoden 1970 lopulla, kertoi Kymin Osakeyhtiön kemian teollisuuden johtaja, dipl.ins.

Krister Brommels, joka toimii oman toimensa ohella myös Finnish Peroxidesin toimitusjohtajana.

— Peroksidilaitoksen sijoittamisessa ei tullut vaikeuksia, sillä v. 1969 lakkautetun karbiditehtaan rakennuksesta saatiin riittävät tilat uudelle laitokselle. Pääkoneistot toimitti englantilainen valmistaja, mutta huomattava osa muusta koneistosta ja laitteistosta voitiin tilata kotimaiselta Rauma-Repolalta. Laitoksen pääsuunnittelun suoritti Laporten tytäryhtiö ja detaljisuunnittelus-



ta vastasi suomalainen Rintekno. Koko tehdasprojektin vetäjänä oli Kymiyhtiön kemian teollisuuden edustaja, dipl.ins. *Håkan Forssén*. Laitoksen kokonaisinvestoinnit kohosivat kaikkiaan yli 10 miljoonan markan, sanoi johtaja Brommels.

Vetyperoksidin raaka-aineena käytetään vetyä ja happea. Happi saadaan suoraan ilmasta ja vetyä syntyy klooritehtaalla kloorin valmistuksen yhteydessä. Peroksidin valmistus tapahtuu jatkuvatoimisen AO-prosessin puitteissa, jonka perustana on ns. työliuos. Prosessin tärkeimpiä vaiheita ovat pelkistämisessä tapahtuva vetykaasun liittyminen

johdosta siihen käytetäänkin Voikkaan höyryvoimalaitokselta saatavaa kemiallisesti puhdistettua kattilavettä.

Puhtaus tärkeää peroksidin valmistuksessa ja käsittelyssä

Vetyperoksidilaitoksen käyttöinsinööri *Seppo Meriluoto* tähdentää erityisesti puhtauden merkitystä peroksidin valmistuksessa ja käsittelyssä. Hän sanoo, että kattilavesikin joudutaan peroksidilaitoksella vielä kerran puhdistamaan, jotta se olisi riittävän 'steriiliä' prosessiin päästettäväksi. Tämä puhtausvaatimus selittyy sillä, että monet vieraat aineet

tilaa kuin 35-prosenttinen, jossa on enemmän vettä. Peroksidin kuljetus tapahtuu pääasiassa 2,5 m³:n säiliöissä, mutta pienemmille kuluttajille joudumme peroksidin toimittamaan 65 kg:n polyeteeniastioissa. Puunjalostustehtaille menevän peroksidin markkinoimme itse, mutta tekstiilitehtaille, kemian teollisuudelle ja apteekkeille toimitettavat tuoterät markkinoi helsinkiläinen tukkuliike Bang & Co., toteaa käyttöinsinööri Meriluoto.

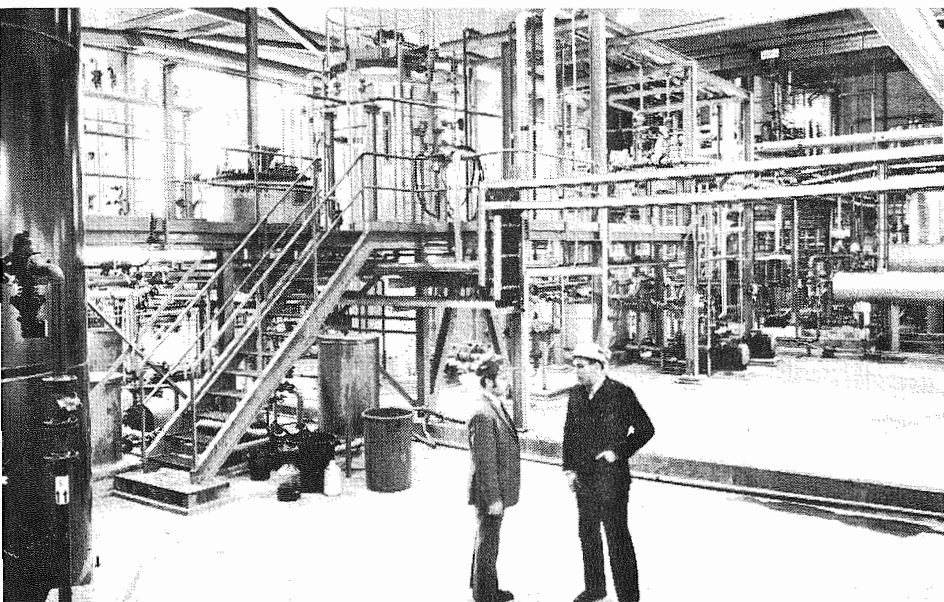
Vetyperoksidilla puhdistava vaikutus vesistöön

— Yleisesti on tunnettua, että vetyperoksidi kuuluu toisen luokan myrkkyyhin. Tämä on luonnollisesti aiheuttanut silloin tällöin kysymyksiä peroksidilaitoksen ympäristöä saastuttavista vaikutuksista. Tässä suhteessa voidaan kuitenkin olla rauhallisia, sillä Kymijoen vesistöön ei laitokselta pääse muuta kuin sallittu määrä orgaanista hiiltä ja jonkin verran laimeata peroksidia, minkä vaikutus veteen on puhdistava. Jonkin verran sitä jopa käytetäänkin kloorin ohella tähän tarkoitukseen. Ilmaa saastuttavia vaikutuksia ei laitoksella myöskään ole havaittu olevan, sanoo insinööri Meriluoto.

Turvatoimenpiteet pitkälle kehitettyjä

Ylimestari *Pertti Markkaselle* ovat Voikkaan kemian laitokset käyneet runsaan parin vuosikymmenen palveluksen jälkeen varsin tutuiksi. Hän tuli karbiditehtaalle v. 1953 uunimieheksi, kävi sitten teknillisen koulun ja palasi v. 1958 takaisin vuoromestariksi karbidille. Voikkaalla ollessaan hän on sittemmin perehtynyt myös kalkkitypen, asetyleenin ja nestemäisen hapen valmistukseen. Karbiditehtaan lakauttamisen jälkeen hän työskenteli klooritehtaalla, kunnes palasi sitten taas v. 1971 takaisin uudelle peroksidilaitokselle.

— Usein ihmiset puhuvat tämän peroksidilaitoksen vaarallisuudesta ja



Yhtiön kemian teollisuuden johtaja *Krister Brommels* vasemmalla. Yläkuvassa näkymä peroksidilaitoksen tuotanto-osastolta, vas.:lla käyttöins. *Seppo Meriluoto* ja oik.:lla ylimest. *Pertti Markkanen*.

työliuokseen ja laitoksen ulkoseinustalla olevassa hapettimessa tapahtuva hapen liittyminen liuokseen. Tämän prosessin läpikäytyään työliuoksessa on vetyperoksidia, joka erotetaan uuttamalla. Uutossa peroksidi pestään veden avulla liuoksesta pois. Unttoon käytettävän veden on oltava ehdottoman puhdasta, minkä

hajottavat katalyyttisesti vetyperoksidin vedeksi ja hapeksi. Puhtaus on todella otettu niin hyvin huomioon kuin vain mahdollista. Jopa kaikki putkistot ovat erikoisrakenteisia ja ne putket, joissa peroksidia kulkee, on valmistettu käytännöllisesti katsoen puhtaasta eli 99,5 %:n alumiinista.

— Otamme peroksidin ulos uuttolonista 35 %:na, mutta varsinaisen tuote toimitetaan kaikille kuluttajille 50 %:ksi väkevöitynä. Tämä selittyy sillä, että vahvempaa peroksidia on helpompi säilyttää ja kuljetuksessa se vie vähemmän



Peroksidilaitoksen hermokeskuksena toimii valvomo, mistä käsin tapahtuu prosessin ohjaus. Mittaripanelin edessä Jukka Laakkonen ja vas:lla Erkki Parén.

räjähdysalttiudesta, mutta harvat tietävät sitä, että täällä tehtaalla on automaattinen hälytysjärjestelmä mahdollisten käyntihäiriöiden varalta ja että meillä on luonnollisesti käytettävissä vaaratilanteissa prosessin hätätysjärjestelmä. Turvallisuusseikkoihin on kiinnitetty tavallista enemmän huomiota niin laitoksen varustelussa kuin työntekijöiden koulutuksessa. Tällaisia vastaavanlaisia peroksididiyksiköitä on Eu-

Osa peroksidista pakataan 65 kilon polyeteeniastiioihin markkinoille toimitettavaksi. Tehtaalta lähtevä peroksidi on väkevyydeltään 50 %. Kuvassa päivämies Timo Suomalainen.



roopassa kymmenkunta ja kaikki toimivat tällä samalla systeemillä, sanoo Markkanen.

Olosuhteet viihtyisät ja työ mielenkiintoista

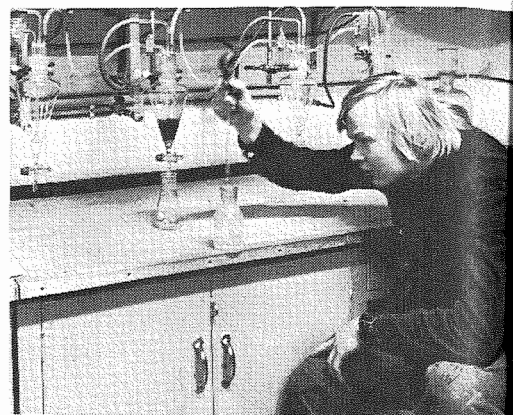
Jukka Laakkonen on työskennellyt peroksidilla laitoksen asennusvaiheesta lähtien. Sitä ennen hän oli viereisessä rakennuksessa sijaitsevala asetyleenilaitoksella. Nykyisessä ykkösoperaattorin työssään hän valvoo televisiomonitorien ja suuren mittaripanelin ääressä prosessin kulkua.

— Ei minulla ole oikeastaan mitään valittamista tämän työn suhteen. Se on tarpeeksi vaihtelevaa ja riittävän mielenkiintoista. Raskaalta tuntuu vain 3-vuorotyö, joka rajoittaa harrastuksia. Ennen tehtaalle tuloani olin keskikoulun jälkeen muutaman vuoden ammattimuusikkona, mutta nyt ei tule soitelluksi enää juuri laisinkaan. Yhtenä hyvänä puolena on kuitenkin mainittava se, että näin pienessä työosastossa muodostuu kavereiden kesken helposti mukava työpaikkahenki. Täällä se on ollut sitä alusta lähtien. Hyvä on myös se, että meillä on oma luottamusmies hoitelemassa yhteisiä asioita, sanoo Laakkonen.

Ykkösoperaattori Erkki Parén on

sikäli harvinainen työntekijä peroksidilaitoksella, että hänellä on alan aikaisempaa kokemusta. Parén työskenteli nimittäin ennen Kymiyhtiöön tuloaan Voikosken vetype-roksiditehtaalla sen lakkauttamiseen saakka. Näitä kahta laitosta ei hänen mielestään voi kuitenkaan oikein verrata keskenään, sillä tekniikkaa on Voikkaalla viety huomasti eteenpäin ja täällä on myös peroksidin valmistusmenetelmä erilainen kuin Voikoskella.

— Työ on suurinpiirtein samanaista, mutta olosuhteet ja puitteet ovat tietysti paremmat. Aluksi tämä



Kakkosoperaattori Olavi Pulsa suorittamassa käyttöanalyysia, jossa testataan työliuoksen sisältämä peroksidimäärä.

uusi laitos monine teknillisine ihmeellisyyksineen hieman oudoksutti ja ehkäpä jollakin tapaa hieman pelottikin. Mutta kun saimme hyvän koulutuksen ja pääsimme vähitellen tutuksi laitteiden kanssa, on kaikki alkanut luistaa itsestään. Ei täällä mitään pelättävää ole, kunhan jokainen suorittaa tehtävänsä vain tunnollisesti ja huolellisesti, vakuutti Erkki Parén.

Teksti: Eero Niinikoski
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Onko mahdollista, että uusille työntekijöille järjestettäisiin mieluummin työaikana eräänlainen tupaantuliaisjuhla, missä selviteltäisiin työsuhte-asioita, terveydenhoitoa sekä ammat-tiuhdistys- ja kuntourheiluasioita? Tie-tysti olisi varattava aikaa myös kysy-myksiin. Nykyisellään on nimittäin niin, että useille yhtiöläisille on ensim-mäinen juhla 25-vuotisansiomerkkien jakotilaisuus!

'Tervetuloa'

Nimimerkki puuttuu erääseen varsin pitkään allekirjoittaneen omaatuntoa vaivanneeseen kysymykseen, jota on kyllä pohdittu, mutta joka on edelleen toteuttamatta. Tällaisen tilaisuuden tai useampien järjestäminen kuuluu työnopastukseen liittyvänä uuden henkilön perehdyttämishjelmaan. On var-masti paikallaan, että uusi yhtiöläinen saa laajemman kuvan yhtiöstä, sen toiminnoista, velvoitteista ja mahdolli-sista etuisuuksista kuin mitä itse työn oppiminen on. Mielestäni tämä toiminta on kuitenkin osa koulutusta, jota yhtiössä pyritään jatkuvasti kehittä-mään. Uskon, että esitetty kysymys antaa osaltaan tuulta purjeisiin, minkä avulla tässäkin asiassa päästään var-masti sanoista tekoihin.

Lasse Mäkelä

paperiryhmän henkilöstö-päällikkö

Täydennyksenä edelliseen haluan todeta, että uusien työntekijöiden opastusohjelmaa ja toimihenkilöiden perehdyttämistä koskevaa ohjelmaa kehitellään parhaillaan. Luonnollisesti tällaista toimintaa on ollut jo pitem-män aikaa yhtiömme piirissä, mutta ei samanlaisessa muodossa koko yh-tiössä. Metalliryhmän tehtailla on käy-tännössä oma järjestelmä, jonka puit-teissa Tervetuloa taloon -tilaisuuksia pidetään esim. Karkkilan tehtailla ker-ran kuukaudessa. Kuusankosken teh-tailla tällaisen opastustoiminnan kehiti-täminen tulee ajankohtaiseksi vielä kuluvan vuoden aikana.

Jouko Paavilainen

yhtiön henkilöstöhallinto-päällikkö

Miksi Suomessa ei valmisteta kah-vinsuodatinpusseja, vaikka olemme kahvinjuonnissa kärkimaita koko maa-ilmassa. Olisiko Kymiyhtiöllä mahdol-lisuutta ruveta suodatinpusseja val-mistamaan?

'Vartija'

Yhtiön paperiryhmän ylivoimaisesti suurin tuotesektori on erilaiset paino-paperit, joihin on erikoistuttu pitkälli-sen tuotekehittelyn tuloksena. Jonkin verran valmistetaan tietysti myös mui-ta paperilaatuja. Hyvin huokoisen pa-perin, kuten suodatinpaperin, valmis-tus poikkeaa teknillisesti paino- yms. papereista, sillä kuitujen ja sideainei-den koostumus on erilainen. Jotta voi-taisiin valmistaa huokoista paperia on koneen puristuksen oltava lievä ja kui-vausosan suhteellisen suuri. Kalante-roimista suodatinpaperi ei kestä juuri lainkaan. Valmistusteknillisesti suoda-tinpaperin tekeminen ei siis ole ongel-ma; on vain kysymys markkinoista. Tämän paperilaadun kulutus Suomes-sa on nimittäin niin pieni, että tarvit-taisiin lähes Euroopan kokoinen mark-kina-alue, jotta yksi suodatinpaperia valmistava kone voitaisiin pitää jätku-vasti käynnissä. Tämän vuoksi koko maailmassa on vain muutamia vanhoja pieniä paperikoneita, jotka on muu-tettu huokoisten paperilaatujen val-mistukseen soveltuviksi. Mainittakoon lisäksi, että tunnettu suodatinpaperei-den valmistaja Melitta-Werke on äs-kettäin päättänyt rakentaa uuden ko-neen nimenomaan kahvinsuodatinpa-perin valmistamista varten. Koneen ka-pasiteetiksi tulee 30 tonnia vuorokau-dessa.

Gustav V. Rosenqvist

paperiryhmän tuote-kehityspäällikkö

Kuusankosken tehtaiden rakennus-osaston työntekijämäärä on vuosi vuo-delta pienentynyt ja keski-ikä tullut niin korkeaksi, että 10 vuoden kuluttua mel-kein kaikki ovat eläkkeellä vanhuuden tai työkyvyttömyyden takia. Onko tar-koituksena kenties lopettaa osaston toiminta kokonaan?

Eino Pörsti

Viime vuoden aikana otettiin raken-nusosastolle uutta, nuorta työvoimaa

11 miestä ja 3 naista. Tämän lisäksi on kolme ammattikoulusta valmistunutta poikaa saanut työpaikan rakennus-osastolta. Kuten näistäkin luvuista voi jo päätellä, ei rakennusosaston toimin-taa ole tietenkään tarkoitus lopettaa, vaan pikemminkin saada osastosta toimiva ja tehokas tehtaiden kunnosta huolehtiva yksikkö. Nämä pyrkimykset ja osaston henkilökuntaa koskevat asiat ovat olleet esillä tiedotustilaisuus-sessa, joka järjestettiin viime vuoden loppupuolella rakennusosaston luotta-musmiehille.

Eri asia sitten on, että rakennus-alalla työskentelevien miesten ja -naisten yleistä ammatillista arvostusta olisi lisättävä samoin kuin koulutusta parannettava koko maassa. Koulutetun työvoiman puute rakennusalalla on Suomessa n. 5000 henkilöä vuodessa, vaikka toisaalta koulutuspaikkoja on jatkuvasti tällä alalla vapaana.

Matti Jankeri

Kuusankosken tehdas-palvelun päällikkö

Olisiko mahdollista, että Kuusankos-kelle perustettaisiin tehtaanyymälä, josta yhtiöläiset voisivat ostaa yhtiön valmistamia tuotteita alennettuun hin-taan?

'Suosi yhtiöläistä'

Nykyisen käytännön mukaan yhtiöläi-sillä on oikeus ostaa määrättyjä yh-tiön valmistamia tuotteita edulliseen hintaan. Tällaisia ovat mm. metalliryh-män erinäiset lämpö- ja vesijohtotalan tuotteet sekä Hallan sahan puutavara, joskin näiden tuotteiden hankkimiseen ovat oikeutettuja lähinnä vain omakoti-rakentajat. Yleisesti on tunnettua myös se, että yhtiö jakaa henkilökun-nalle ilmaista paperia eli ns. tilirullia. Tätä etua on tosin viime aikoina käy-tetty yhä pienemmässä määrin hyväk-si. Mitä sitten tulee erillisen tehtaanyymälän perustamiseen, niin siihen ei taida olla oikein kunnan perusteita, sillä myytäväksi tarkoitettu tuoteva-likoima jäisi edellä selostetun perus-teella kovin vähäiseksi.

Reijo Kojärvi

paperiryhmän hallintopäällikkö



Vantaan varastopalvelun avulla pyrkii Kymin Osakeyhtiön paperiryhmä lähestymään konttori- ja painopapereiden kuluttajia sekä tukkuliikkeitä aina heidän kotiportilleen saakka, sillä varastolaatuja on terminaalista saatavilla 24 tunnin toimitusajalla. Vantaan paperiterminaali, joka sijaitsee Seutulan lentokentän läheisyydessä kolmoskehätien varrella, on ollut toiminnassa viime marraskuusta lähtien.



Kauppat.maist. Jörn Söderholm.

Terminaalin hyllystöihin mahtuu paperia kaikkiaan toista tuhatta tonnia.

Varastolaatujen toimitukset nopeutuvat

Terminaali toimii 2 600 m²:n tiloissa, jotka yhtiö on vuokrannut Helsingin Kaukokiito Oy:ltä. Seitsemän pitkän käytävän sivuilla oleville hyllyille mahtuu kerrallaan toista tuhatta tonnia paperia. Paitsi hyllyköitä, on hallissa myös tilapäiset toimistotilat, joissa pitävät majaa terminaalipäällikkö, kauppat.maisteri Jörn Söderholm, kirjeenvaihtaja Raija Tanninen, merkonomi Milja Tauriainen sekä varastomes-tari Pekka Mehtonen. Kaikki he ovat ennestään tuttuja yhtiöläisiä, Kuusankoskelta Vantaalle siirtyneitä.

Vilkasta toimintaa alusta lähtien

Kun isännöitsijä Magnus Wangel mainitsi joulukuussa pidetyssä avajaisilaisuudessa, että terminaalin kautta tapahtuva jakelu on laskettu n. 10 000 tonniksi, aiheutti se kutsuvieraiden joukossa vilkasta mieli-

piteiden vaihtoa.

— Arvio on oikea, sanoo maist. Jörn Söderholm. Päivittäisen jakelun keskiarvo on tällä hetkellä n. 28,5 tonnia mikä vastaa hyvin odotuksia. Asiakkaat ovat tyytyväisiä uudesta palvelumuodosta ja yhteistyö Kaukokiito Oy:n kanssa sujuu mukavasti. Suunnitteilla on jo toinen terminaali Tampereelle.

— Paitsi varastotilaa, olemme vuokranneet Kaukokiidolta Helsingissä ja sen lähiympäristössä tapahtuvaa jakelua varten umpikuorma-auton kuljettajineen. Lisäksi käytös-sämme on tarvittaessa myös suuri pakettiauto. Samoin vuokraamme purkamiseen ja lastaukseen tarvittavan trukikaluston kuljettajineen, kertoi maist. Söderholm.

Terminaalin kautta kulkevasta paperista menee noin 80 % Helsingin talousalueelle ja loput ympäri maata, aina Lappia myöten.

Terminaalista etuja sekä asiakkaille että paperiryhmälle

Aikaisemmin mainittiin jo, että terminaalin avulla pyritään lähestymään asiakkaita. Mutta eihän Rovaniemi ole sen lähempänä Vantaata kuin Kuusankoskeakaan, myyntipäällikkö Kai Segerstahl?

— Ei olekaan, maantieteellisesti, mutta toimitusajojen suhteen on kyllä huomattavia eroja. Ennen paperin matka kesti rautatiekuljetuksena kaksikin viikkoa Kuusankoskelta Rovaniemelle asti. Mutta nyt on Kaukokiito Oy:n kanssa tehdyn sopimuksen ansiosta Vantaalta ilta-päivällä lähtenyt paperierä Rovaniemellä jo seuraavana aamuna. Tätä

valla on vain yhtä laatua ja yhtä kokoa. Jos asiakas haluaa ostaa pienemmän erän kuin lavallisen, joudumme purkamaan sen ja perimme työstä luonnollisesti lisämaksun. Tästä koituvien lisämenojen johdosta asiakkaamme pyrkivätkin mitoitamaan tilauksensa kokonaisiksi palleteiksi. Tämä selkeyttää omaa työtämme samoin kuin sekin, että kuljetusliike on ottanut huolekseen tyhjiä lavojen palauttamisen. Koska yhtiöllä on rajoitettu määrä lavoja, pidämme niistä tarkkaa kirjaa, selvitti myyntipäällikkö.

Nopeista toimituksista ei ole etua pelkästään asiakkaalle, vaan myös hyvin suuressa määrin paperiryhmälle, koska se voi standardisoida

naalista, kun taas sitä suuremmat erät katsotaan valmistustilauksiksi ja toimitetaan asiakkaalle suoraan tehtaalta.

Sopiva paperivalikoima ja joustava myyntipäällikkö Kai Segerstahlille kertyy vuosittain toista sataa matkapäivää.



Myös myyntityö keskitetään Vantaalle

va jakelu eivät kuitenkaan riitä nykyisessä kilpailuyhteiskunnassa. Niiden tueksi tarvitaan suunnitelmallista ja aktiivista myyntityötä. Miten asian tämä puoli tullaan jatkossa hoitamaan, myyntipäällikkö Segerstahl?

— Oma toimipaikkani tulee vielä kuluvan vuoden aikana siirtymään Helsinkiin, missä yhdessä äskettäin yhtiön palvelukseen astuneen ekonomisti Tapio Nuortevan kanssa tulemme huolehtimaan Kymin paperitehtaan valmistamien varastolaatujen myynnistä. Näitä ovat päällystetyt ja hiokkeettomat konttori- ja offset-paperilaadut sekä Star Paperin taidepainopaperit.

Vantaan terminaalin henkilökunnan lisääntyessä tulevat nykyiset tilapäiset toimistotilat jäämään pieniksi. Tilanne helpottuu kuitenkin vielä tämän vuoden aikana, sillä Kaukokiito rakentaa terminaalin viereen uuden konttorirakennuksen, josta yhtiö on varannut riittävät ja ajanmukaiset toimistotilat.

Teksti ja kuvat: Kari Suhonen



Varastomestari Pekka Mehtonen ja trukinkuljettaja Touko Nuolivirta.

asiakkaat arvostavat ja he tietävät saavansa tarjolla olevia varastolaatuja heti tarvitsematta odottaa niiden valmistumista.

— Paperiryhmä toimittaa kaikki kotimaan markkinoille tarkoitetut konttoripaperit palleteina eli lavapakkauksina. Käytämme ns. VR-lavoja, joilla paperi kulkee arkkisalista asiakkaalle asti. Kullakin la-

varastolaatujensa valikoimaa entistä tehokkaammin. Pyrkiihän asiakas yleensä ostamaan niitä laatuja, jotka nopeammin on saatavissa. Lisäksi voidaan vähentää paperien jäännöseriä, koska jo 40 tonnin priimajäännöseriä voidaan pitää varastolaatuna.

Kaikki kotimaan arkkitavaramyyni ei kuitenkaan tapahdu Vantaan terminaalin kautta. Alle viiden tonnin tilaukset toimitetaan termi-



Veikko Talvi, Kymiyhtymän vastaava toimittaja elokuusta 1951 kesäkuuhun 1973, avustaa edelleen lehteämme. Moniosaisessa artikkelisarjassa hän tulee kertomaan Kuusankoski-vaikutelmistaan aluksi ulkopuolisen silmillä nähtynä ja sitten paikkakunnan asukkaana ensin työväenopiston ja myöhemmin yhtiön palveluksessa saamiensa kokemusten perusteella. Hän ulottaa aihepiirinsä myös yhtiön muille paikkakunnille, joihin hän on perehtynyt yhtiön tiedotustoimintaa hoitaessaan. Sarjan loppuosassa hän keskittyy nimenomaan yrityksen tiedotustoimintaan: miten sitä on yhtiössä harjoitettu, millaisia tavoitteita yrityksen tiedotustoiminnalle on asetettava ja miten sitä tulisi kirjoittajan mielestä vastaisuudessa kehittää. Nyt julkaisemassamme ensimmäisessä artikkelissa kirjoittaja kertoo aina puolen vuosisadan takaiseen aikaan ulottuvista kosketuksistaan Kuusankoskeen ennen paikkakuntalaiseksi tuloaan. Kirjoittaja on 1950-luvun alusta lähtien ottanut artikkeleihinsa ja Kymiyhtiön toimintaan liittyviä valokuvia tuhatmäärin, joista osalla on ollut laajaakin käyttöä. Tällä kertaa julkaisemme kaksi Kymijoki-aiheista valokuvaa.

20- ja 30-luvun Kuusankoskea naapurista käsin nähtynä

Lapsuuden ja nuoruuden aikaiset muistikuvat värittyvät helposti myöhempien kerrostusten kanssa. Vain hyvin tarkkamuistiset ja ympäristöään valppaasti seuranneet ihmiset kykenevät antamaan luotettavan kuvauksen jostakin vuosikymmenien takaisesta tietystä vaiheesta ja sen ajankohdasta. Tällaista muistinvaraista menneisyyden valottamista auttavat tavallisuudesta poikkeavat, odottamattomat tapahtumat, mutta milloin muuttuminen — joko kehitys tai taantuminen — on edennyt verkkaisesti ja tasaisesti, sekoittuvat menneisyyden tarkasteluun usein myöhemmin saadut vaikutelmat.

Perinteen tallentamisen harrastajana tiedän hyvin muistitiedon epätarkkuuden, jos kohta parhaimmillaan sen avulla menneisyyden kuvaaminen saattaa tulla verrattoman eläväksi. Samankaltainen epäily on tietysti kohdistettava omien muistikuvien luotettavuuteen. Rohkenisin kuitenkin lähestyä lukijaa joillakin

muistelmilla ja havainnoilla aina 1920-luvun alkupuolelta saakka. Ehkä on myös jotakin merkitystä sillä, että neljännesvuosisadan ajan tutustuin Kuusankoskeen ja kuusankoskelaisiin kouvolaalaisena, siis ulkopuolisenä. Kun sitten olen joutunut paneutumaan seudun paikallishistoriaan ja perinteen tutkimiseen, ensin Valkealan ja Kouvolan ja myöhemmin Kuusankosken näkökulmasta, ovat nuo varhaisetkin vaikutelmat saaneet historiallista ulottuvuutta, tulleet helpommin ymmärrettäviksi. Siksi voinen lukijaa tässä pahemmin rasittamatta antaa joillekin muistikuvilleni hieman taustatietoa, jotta ne eivät jäisi liian irrallisiksi.

Kouvolan rautatieläisyhdyskunta

Kotiseutuni Kouvola oli Salpauselän hiekkakankaalle kasvanut rautatieläisyhdyskunta. Se oli rautatien synnyttämä ja kasvattama, joka oli saanut asukkaansa muuttoliikkeen kautta. Minun lapsuudessani oli jo

toisen ja kolmannenkin polven kouvolaalaisia. Kouvolan asemakylä erosi täysin ympäristöstään. Se oli ennen taajaväkiseksi yhdyskunnaksi ja kauppalaksi tuloaan (1917 ja 1923) kehittänyt olojaan omatoimisesti ja rautatiehallituksen tukemana. Kouvolaalaisia oli kyllä Valkealan kunnan luottamustoimissa näkyvilläkin paikoilla, mutta pitäjän hallinnollista keskusta Kouvolasta ei tullut. Seuratoiminta oli vilkasta, varsinkin urheilu- ja sivistysharrastukset. Kouvolaan oli 1903 perustettu yhteiskoulu, jollainen sitä ennen maaseudulla oli vain Forssan tehdasyhdyskunnassa. Asemastaan rautatieristeyksenä Kouvolalle koitui jo silloin monta etua, mutta monista kauppalikkeistään huolimatta Kouvola ei ollut vielä kehittynyt seudun liikekeskukseksi sanan nykyaikaisessa mielessä. Linja-autoja ei vielä ollut ja kyläkauppa eli kukoistusaikaansa. Kymintehtaalla, Kuusaalla ja Voikkaalla oli liike-elämä

taasen kehittänyt omat kauppansa. Olipa Kymintehtaalaisten Osuuskauppa laajentanut toimintansa Kouvolaan, kun asemalaisten oma osuuskauppa oli tehnyt konkurssin.

Tunnusomaista Kouvolaan oli edistyskellinen, joskin pikkuporvarillisen omahyväinen henki. Rautatien palveluksessa toimeentulo oli varmaa ja eläke tarjosi turvan vanhuudenpäivinä. Elettiin silloisen ajan oloihin nähden melkoisen väljästi ja voitiin käyttää hyväksi monenlaisia palveluksia, kuten nykyisin sanotaan. Alkuinnostuksen jälkeen työväenliike ei ottanut Kouvolaan menestyäkseen ja vaikka vuoden 1918 tapahtumat koettiin Kouvolaan järkyttävinä, vastasivat niistä pääasiassa muualta sodan loppuvaiheissa Kouvolaan tulleet. Ilmapiiri oli tuolloin Kouvolaan kunnallisen itenäistymisen tapahtuessa tulevaisuuteen luottava, vailla yhteiskunnallisia ristiriitoja synnyttäviä ärsykeitä.

Kuusankoski kiinnosti poikkeavuudellaan

Mutta luonto ei ole ollut antelias kouvolaalaisille. Hiekkanummi tarjosi kyllä hyvän pohjan rakennuksille ja teille, mutta vehmasta luontoa oli etsittävä useiden kilometrien päästä. Jos mieli teki uimaan, oli tehtävä patikkaretki Käyrälammelle tai Kuusanlammelle. Jo tuolloin alettiin tehdä junalla marja- ja sieniretkiä Valkealan järviolueelle Kirjokiven ja Hillosensalmen korpiseutuihin. Usealla rautatieläisellä oli siellä radan läheisyydessä joko Vuohijärven tai Repoveden rannassa vene. Sieltä saakka juontaa alkunsa näiden karujen järvien ja metsien vetovoima.

Kouvolaan ympäristön suurenmoisista nähtävyyksistä Kuusankoski. Kosken voima käytti suuria teollisuuslaitoksia, mutta yhä se kohisi myös vapaana. Tuntui kuin ihmiskäden eikä tekniikan aikaansaannosten ja

toisaalta luonnon välillä olisi vallinnut tasapaino. Tehtaat olivat kasvaneet mahtaviin mittoihin, mutta koski ei ollut menettänyt majestettillisuuttaan. Tuskinpa missään muualla maassamme teollisuushistoriallamme on ollut esitettävään yhtä komeata koski- ja tehdasnäkymää ja aste asteelta edennyt lähes kahdeksan vuosikymmentä kestänyttä kosken lopullista kahlehdintaa. Ei ihme, että monet kuuluisat taidemaalarit mielellään saapuivat näitä koski- ja tehdasaiheita kuvaamaan.

Kaikki muukin näytti täällä ainakin kouvolaalaisen pojan silmissä erilaiselta kuin mihin hän oli kotipaikkakunnallaan tottunut. Juna pysähtyi vaatimattoman, pikemminkin pysäkkiä muistuttavan rakennuksen eteen, mutta jo radan toisella puolella jyrkän vuorennpylän päällä komeili erikoisen näköinen pitkä-räystäinen, pyöröhirsinen rakennus. Paikkakuntalaiset sanoivat sitä norjalaiskouluksi ja *Sakari Saarikivi* Hugo Simberg-kirjassaan piti sitä metsästysmajana. Nyt rakennuksen arkkitehtooninen arvo on selvitetty ja talo myös pelastettu. Sehän on *Lars Sonckin* käsialaa ja kansallisromanttisen hirsiarkkitehtuurin parhaita näytteitä.

Radan yli johtavan tien varrella vuorta vasten oli rakennettu säännölliseen riviin tyyliään yhtenäisiä valkoisia asumuksia. Puolen kilometrin päässä oli tehtaan portti. Sitä nimitettiin klubin portiksi, mutta itse asiassa se tarkoitti paljon muuta. Se keskipisteenä runsaan sadan metrin säteellä sijaitsi klubirakennus, sen takana yhtiön pääkonttori, portin pielessä tehtaan puodista alkunsa saanut yksityiskauppiaan haltuun siirtynyt kauppatalo, iso kansakoulu — niin ikään Sonckin käsialaa — ja ensimmäinen muuhun käyttöön siirtynyt koulutalo, posti, kauppatori ja osuuskauppa. Porttia sivua-

valta maantieltä päästiin tehdasalueelle. Myöhemmin matkustajajunan päätekohtakin ulotettiin portille saakka.

Tämän kertomani löytää enää vain vanhoista piirustuksista, sillä sen on ollut pakko väistyä tehtaan laajennusten tieltä. Aikanaan se ei pojan mielessä jäsentynyt yhtä selvästi kuin tässä olen kertonut, mutta muistiin painui vaikutelma kuin juuri tässä olisi ollut Kymintehtaan keskipiste. Ja niin olikin. Tälle kohtaa tehtaan ja vuoren väliseen ahtaumaan keskittyi melkein kaikki mitä tehdas ja tehtaalaiset tarvitsivat. Jälleen nykyilmausta käyttäkseni oli kehitetty tehokas ja monipuolinen palvelukeskus.

Kaikkia palveluksia se ei sentään tarjonnut. Oli mentävä joen toiselle puolelle. Sinne pääsi vapaasti tehdasalueen, Kymin paperisalin holvin ja siltojen kautta. Ainakaan minua eivät ystävällisen näköiset vanhat portinvartijat koskaan estäneet, eivätkä edes kysyneet, millä asioilla liikun. Matka tehtaan ja siltojen kautta oli verraton elämys, varsinkin Kuusaan selluloosatehtaan sokkeloiden ja kaarisillan kautta. Siellä tuli vastaan toisenlainen rakennusryhmä, pääasiassa komeita herrasväen huviloita, mutta myös koko seutukunnan sairaanhoidon keskus. Pohjois-Kymenlaaksossa oli ainoastaan kaksi sairaalaa, toinen Elimäen kirkolla ja toinen Kuusankoskella. Tässä tehtaan sairaalassa oli sekä sisätautilääkäri että kirurgi ja hädän tullen moni ulkoseurakuntalainenkin sai täältä avun.

Kuusankosken keskustan hahmottuminen

Kuusaan puolella on yhä nähtävissä piirteitä aina viime vuosisadalta saakka, ei yksistään rakennuskannassa, vaan myös vanhat tiet ovat pysyneet alkuperäisillä uril-



laan. Päinvastoin kuin klubin portin tienoilla Kuusaan puolella on ollut väljyyttä ja siten on myös ollut helpompaa ottaa huomioon tulevaisuuden suunnitelmat.

Valtaväylänä kauppataloineen, pankkeineen ja apteekkeineen pysyi aina 1950-luvulle saakka vanha Kuusanniemen kylätie ja siihen tehtaalta liittyvä tie Valkaman koulun ja Mäenpään välillä sekä Kirjakaupanmäki. Ensimmäinen tämän seudun keskustaksi tuloa ennakoiva rakennus oli jo 1913 valmistunut yhtiön seuratalo, aikanaan maamme maaseudun suurimpia seurataloja. Muutama vuosi sen jälkeen alettiin rakentaa ammattikoulua. Sitä tehtiin kuin Iisakin kirkkoa, mikä johdettiin siitä, että sen ensimmäiseksi val-

mistuneen keskiosan oli palveltava seuratalona sen aikaa, kun seuratalo toimi nuoren seurakunnan kirkkona. Valmistuttuaan ammattikoulusta tuli monumenttaalin rakennus ja yhä tänä päivänä sen juhlasalilla on pramea leima. Vaikuttavuuteen pyrittiin muissakin julkisissa rakennuksissa. Kun nuori kunta oli selvinnyt ankeista alkuvuosistaan ja saanut vanhusten ja lasten huollon jotenkuten järjestykseen, rakennettiin Naukionmäen laelle keuhkotautiparantola. Vuonna 1929 valmistui prof. *Armas Lindgrenin* viimeisimpiin töihin kuulunut perinteelliseen tyyliin rakennettu kirkko ja neljä vuotta myöhemmin tasaiselle peltoaukealle kunnantalo. Kun nyt ajattelee niiden sijoitusta, samoin 1930-

Kymijoki kuvattuna Ekholmin sillalta ylävirtaan v. 1957. Julkaistu Isossa Tietosanakirjassa.

luvun lopulla rakennettua Naukionmäen rinteeseen sijoitettua kansakoulua, ei voi muuta kuin todeta, että sekä sijoitukseltaan että mitoiltaan nämä ratkaisut ovat olleet erittäin onnistuneita ja ovat osoituksena silloisten päätöksentekijöiden kaukonäköisyydestä.

Tässä luetteleman rakennukset samoin kuin Kuusankosken urheilukenttä herättivät valmistuttuaan laajaa huomiota. Vastaavanlaista tämän mittakaavan mukaista rakentamista ei Pohjois-Kymenlaaksossa ollut aikaisemmin tapahtunut. Samaan aikaan alkoivat myös tehdasnäkymät muuttua. Rakennettiin komea pääkonttori, Kymintehtaan höyryvoimakeskus sekä hankittiin Voikkaalle kaksi suurta sanomalehtipaperikonetta.

Kertomani saattaa tuntua myöhemmin opitulta ja päätellyltä. Jouduin kuitenkin paitsi omakohtaisesti tutustumalla kahta muuta tietä seuraamaan läheisesti Kuusankosken tapahtumia. Kuusankosken yhteiskoulu oli tuohon aikaan vielä keskikouluasteinen ja varsinkin opettajien ja mestareiden lapset — työläisperheissä oppikoulun käyminen oli harvinaisempaa — tulivat jatkaamaan koulunkäyntiään Kouvolaan. Heillä oli Kuusankoskelta paljon kerrottavaa, tosin 1930-luvun kiihkeiden kannanottojen värittämänä. Lisäksi jouduin Kouvolan Sanomien kesätoimittajana, joksi rehtori *Aukusti Simelius (Simojoki)* pestasi minut jo 15-vuotiaana, seuraamaan Kuusankosken tapahtumia. Kertomista olikin paljon. Kuusankosken yleisurheilijat, hiihtäjät ja pesäpalloilijat olivat nimikuuluja, ammattikoulun oppilastöiden näyttelyt, puutarhaseuran syysnäyttelyt, Kaiku-kuoron adventtilaulajaiset ja monet

muut paikkakunnan tapahtumat härttivät laajalti huomiota.

Niin ikään paikkakunnan liikenneyhteydet kehittyivät. Kuusaan ja Voikkaan yhdistävä kapearaiteinen rautatie teki mahdolliseksi uuden asuntoalueen perustamisen puoliväliin Naukioon ja vähän myöhemmin Kossilan linja-autoliikenteen ja rautateiden henkilöjunaliikenteen lisääntyttyä ne paransivat suuresti sekä sisäisiä että ulkoisia yhteyksiä. Myös liike-elämä kehittyi ja varsinkin Voikkaan suuren tulipalon jälkeen sen keskustaan syntyi uudenäköinen monin erikoisliikkein varustettu kauppakatu.

Kuusankoski ja Kymenlaakso

Kymenlaakson Osakunta perustettiin 1933. Sen syntyminen oli varsin luonnollinen seuraus jo vuosikymmeniä Kymenlaaksossa suoritetusta yhteistoiminnasta. Vaikka Akateemiseen Karjala-Seuraan kriittisesti suhtautuvana minulla ei ollut asiaa osakuntaneuvostoon, käytettiin Kymenlaakson tuntemustani kyllä hyväksi. Toimin osakunnan kotiseutusihteerinä ja toimeenpanin 1936 ja 1937 ensimmäiset tutkimusretket kohteina Elimäki sekä Iitti. Pian osakunnassa heräsi ajatus Kymenlaakson Maakuntaliiton perustamisesta ja myös sitä valmistelevan toimikunnan puheenjohtajaksi minut valittiin. Tällöin jouduin läheisiin kosketuksiin Kuusankosken johtavien kunnallismiesten Väinö Valkaman ja Aug. Syrjäsen kanssa. Viimeksi mainittu valittiin liiton sairaalatoimikunnan puheenjohtajaksi ja minut sihteeriksi. Tarkoituksena oli saattaa Kymenlaakson kehnot sairaalalot uudenäköiselle kannalle perustamalla maakuntaan Turun ja Porin esikuvien mukaan 300-paikkainen keskussairaala erikoisosastoineen. Kuusankoskea sekä yhtiön sairaalan että kunnan sosiaalitoimintaa kohtaan

osoittaman harrastuksen vuoksi suunniteltiin sairaalan sijoituspaikaksi, joskin lääkintöhallituksessa oli Kotkalla vahva kannatus. Sota keskeytti sitten suunnitelmat, mutta silloin suoritettu valmistelutyö koitui kyllä myöhemmin hyödyksi Kuusankosken saadessa aluesairaalan.

Maakuntaliiton perustamispuuhi- sa jouduin tekemisiin myös Kymenlaakson teollisuuden kanssa. V. 1936 toimitin Kymenlaaksoa käsittelevän Ylioppilaslehden erikoisnumeron. Siinä valaistiin laajasti Kymenlaak-

Kymijoen yläjuoksulla on siirretty nippu-uittoon. Nippuja nostetaan Voikkaan puuhion kuorimoon. Tämä v. 1965 otettu kuva edusti Suomen metsäteollisuutta valtavana suurennoksena Montrealin maailmannäyttelyssä 1967. Suomen osastoa esiteltiin kahdeksan minuutin ajan televisiossa n. 100 miljoonalle katsojalle.

soa, mm. Kotkan Kauppakamarin puolesta laadittiin yhtenäinen esitys Kymenlaakson teollisuudesta ja kerrottiin rakenteilla olevasta Sunilan sulfaattiselluloosatehtaasta. Julkaisussa esitettiin monipuolinen ohjelma niistä tehtävistä, jotka Kymenlaakson tulisi yhteisvoimin hoitaa.

Pääkaupungin ja maakunnan lehdissä julkaistiin laaja haastattelu-sarja, jossa Kymenlaakson asioita tuntevat teollisuuden, maatalouden ja kunnalliselämän tuntijat sekä eri tieteenalojen edustajat esittivät tästä asiasta mielipiteitään. Tällöin minulla oli tilaisuus kääntyä Kymiyhtiön silloisen toimitusjohtajan, vuorineuvos Einar Ahlmanin puoleen, joka vastasikin tiedusteluuni varsin rohkaisevasti: "Käytännöllinen elämä on osoittanut, että tämän laaksokuntamme asukkailla monella eri



alalla on yhteinen etu valvottavana ja että tätä yhteistä etua, suotuisan tuloksen saavuttamiseksi on myös yhteisvoimin vaalittava." Tämä ei jäänyt korulauseeksi ja seuraavien vuosikymmenien kuluessa olen monin tavoin todennut, että tämä kan-

Jatkoa sivulla 23



ansiomerkkejä jaettiin



Jokavuotisia ansiomerkkien jakotilaisuuksia järjestettiin jälleen vuoden alussa yhtiön eri tehdaspaiikkakunnilla. Yhtiön päätehtailla Kuusankoskella jaettiin 25-vuotisansiomerkki 109:lle yhtiöläiselle. Hallassa oli yksi 40-vuotisansiomerkin saaja ja yhdeksän 25-vuotisansiomerkin saajaa. Juankoskella sai kahdeksan henkilöä 25-vuotismerkin. Metalliryhmän tehtaalla Karkkilassa sai ansiomerkin 50-vuotisesta palveluksesta Gunnar Vendelin, 40-vuotisansiomerkkejä jaettiin seitsemälle ja 25-vuotisansiomerkkejä 28:lle yhtiöläiselle, Heinolassa sai 25-vuotisansiomerkin kaksi ja Salossa kolme henkilöä.

KUUSANKOSKI

Kuusankoskella Koskelassa järjestettiin 20. 1. ansiomerkkien jakotilaisuus johon osallistuivat ansiomerkkien saajat puolisoineen. Tilaisuuden aluksi esiintyivät Kuusankosken Työväen Soittajat kapellimestari Pertti Huuhkon johdolla. Teknillinen johtaja P-G. Michelson piti ansiomerkkien saajille seura-

van puheen:

— Arvoisat 25-vuotisansiomerkin saajat, hyvät naiset ja herrat. Toivotan teidät lämpimästi tervetulleiksi tähän työjuhlaan, josta vuosien kuluessa on muodostunut juhlallinen traditio ja arvokas tapahtuma yhtiömme piirissä.

— Tähän juhlatilaisuuteen valmistautuessanne uskon monen teistä tulleen ajatelleeksi niitä 25 vuotta, jotka olette nyt samaa yhtiötä palvelleet. Näin mitattava ajanjakso työelämässä on jo sellaisenaan kunnioitettava saavutus. Se on niin pitkä taival, että muistellessanne ensimmäistä työpäivääne yhtiössä tuntuvat tuon vuorokauden tapahtumat varmaankin etäisiltä. Silloisen ajankohdan ja nykypäivän välillä luulisi itse asiassa olevan enemmänkin vuosia, sillä siksi suuri muutos on täällä Kuusankoskellakin ollut meidän kaikkien havaittavissa tänä aikana.

— Te, jotka olette nyt palvelleet Kymmin Osakeyhtiötä keskeytyksettä 25 vuotta, tulitte yhtiöön vilkkaan jälleerakennuskauden vallitessa maassamme. Jouduitte keskelle yhteiskuntamme taloudellista toipilaskautta, jolloin työtä

jouduttiin epäitsekästä tekemään vauraan tulevaisuuden ja yleisen hyvinvoinnin saavuttamiseksi. Rakensitte kukin omalla tahollanne nykyistä Kymi-yhtiötä sellaiseksi kuin nyt tänä päivänä sen voimme ympärillämme kokea.

— Taloudellisia vaikeuksia ei ole luonnollisestikaan vuosien varrella puuttunut, mutta kokonaisuutena katsoen sotien jälkeinen aika on ollut voimakkaan kasvun ja edistymisen aikaa. Vanhoja tehtaita on perusteellisesti uusittu ja laajennettu sekä perustettu kokonaan uusiakin tuotantoyksiköjä. Laitosten laajentuminen ja uudistuminen on jatkunut melkein keskeytyksettä 50-luvulta lähtien. Samalla työympäristö on muuttunut miellyttävämmäksi eikä työnteko vaadi enää sellaisia fyysisiä ponnistuksia kuin aikaisemmin. Koneet ovat tulleet avuksemme ja sormituntuman tilalle on kehittynyt pitkälle viety automatiikka.

— Hyvänä esimerkkinä tällaisesta tekniikan alistamisesta ihmisen työn auttajaksi on muutama päivä sitten Tiedotuslehdessä julkistettu uutinen, missä kerrottiin huomattavan prosessitietoko-

neohjelman tilaamisesta Kymin ja Voikkaan paperitehtaille. Kukapa meistä olisi 25 vuotta sitten uskaltanut ajatella, että paperintekijän työn helpottamiseksi tulitaisiin jonakin päivänä kehittämään lähes inhimillisen ajattelu- ja toimintakyvyn omaavia laitteita. Tänäpä olemme kuitenkin tällaisen tosiseikan edessä; ehkä hieman epäileväisinä, mutta pohjimmillemme varmasti kuitenkin tyytyväisinä. Sanon tyytyväisinä siksi, että koska me emme itse pysty määräämään tuotteiden hintatasoa maailmanmarkkinoilla, on meidän löydettävä keinoja joiden avulla voimme parantaa tuotantoedellytyksiämme ja siten turvata toimeentulomme ja menestymisemme nykyisessä kovan kilpailun maailmassa.

— Täällä Kuusankoskella on teollisuus pystynyt runsaan sadan vuoden aikana pysyttelemään yleisen kehityksen kärjen tuntumassa. Sen ansiosta on voitu paikkakunnalle luoda vakiintuneet olot, mikä parhaiten heijastuu juuri pitkäaikaisiksi ja jopa sukupolvesta toiseen eteneviksi palvelussuhteiksi. Siksi yhtiömme ansiomerkkisatokin on joka vuosi aina yhtä yllättävän runsas. Tämä seikka luonnollisesti lisää ansio-

merkkimme arvoa entisestäänkin.

— Tässä juhlassa tullaan hetken kulluttua jakamaan kaikkiaan sadalle yhtiöläiselle 25-vuotisansiomerkki. Ennen teitä on merkki jaettu peräti 5200:lle yhtiöläiselle.

— Hyvät ansiomerkkin saajat: Esitän teille yhtiön ja omasta puolestani lämpimän kiitoksen ja tunnustuksen suo-

Hallalaisia ansiomerkkin saajia (alla yhteisessä kuvassa. Istumassa vas:lla Veikko Luukkonen, Osmo Markkanen, Olga Vikman, joka sai 40-vuotisansiomerkkin sekä Sinikka Mayer ja Ahti Aspelin. Seisomassa vas:lla Felix Repo, Pertti Brunila, Esko Hämäläinen ja Vilho Tuomela. Kuvasta puuttuu Henry Korttila.



Viereisellä sivulla kuva Kuusankoskella Koskelassa pidetystä työnjuhlasta, jossa ojennettiin yhtiön 25-vuotisansiomerkki 109:lle yhtiöläiselle.

Selluteollisuuden isännöitsijä Erkki Laasonen (oik:lla) vastaanottamassa 25-vuotisansiomerkkiä perustuotantoryhmän johtajalta Antti Örmälältä.

☆

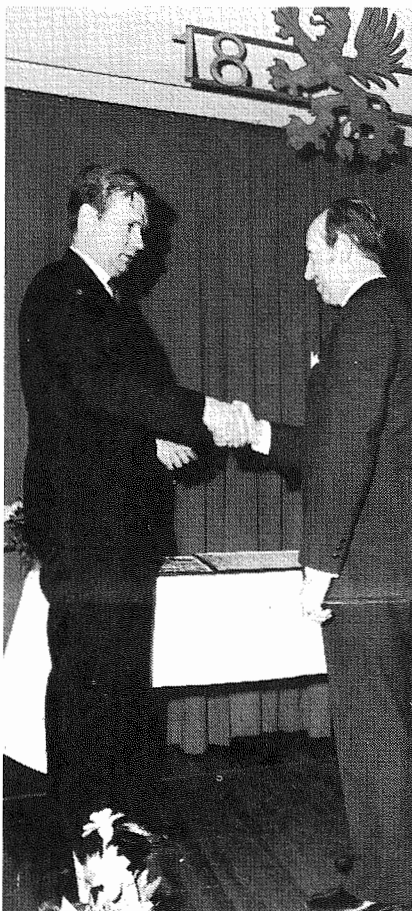
rittamastanne arvokkaasta työstä Kymin Osakeyhtiön palveluksessa. Samalla toivon, että luottamuksellinen palvelussuhde voisi jatkua edelleenkin ja siten koitua yrityksemme menestykseksi myös tulevaisuudessa.

Ansioimerkkien jaon suorittivat teknillinen johtaja ja rva P-G. Michelsson, hallinnon johtaja ja rva Olof Hernberg, kemian teollisuuden johtaja ja rva Krister Brommels sekä perustuotantoryhmän johtaja ja rva Antti Örmälä.

Tilaisuuden aikana esiintyivät myös näyttelijä Mirjami Manninen, koululainen Pekka Kuorikoski säestäjänään kanttori Arvo Kuorikoski sekä sekakuoro Kaiku johtajanaan dir.mus. Hilka Norkamo. Tilaisuus päättyi Kymenlaakson lauluun.

25-vuotisansiomerkkin saivat seuraavat: Urho Aronen, Matti Hatvala, Kyl-

likki Hirvi, Arvo Jokimies, Pauli Kahri, Eva Kettula, Matti Korpi, Antero Laakso, Hannu Munkkila, Erkki Oksanen, Tauno Parolahti, Pentti Penttilä, Else Toivonen ja Maila Valsti Kymin paperitehtaalta, Markus Salminen Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä, Anssi Joutjärvi ja Veikko Pasi Voikkaan paperitehtaalta, Raimo Andersson, Pentti Gruzdaitis, Saima Mäkinen, Yrjö Parikka, Heikki Pitkänen, Pauli Suur-Nuuja, Kauko Takala ja Irma Tuukkanen Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä, Sulo Hietanen, Urho Manninen ja Unto Suursalmi Kymin puuhiomosta, Kirsti Laaksonen Voikkaan puuhiomosta, Erkki Laasonen selluteollisuudesta, Hugo Hänninen, Pauli Lyytikäinen, Pentti Mäkelä ja Niilo Saarinen Kymin sulfiittisellutehtaalta, Matti Iiskola, Tauno Lainio, Niilo Nikunen, Alpo Siljander ja Tauno Ukkola Kymin sulfiittisellutehtaan kunnossapitoryhmästä, Pauli Kilpiä Kuusanniemen sulfaattisellutehtaan kunnossapitoryhmästä, Viljo Aronen, Sulo Laurila, Paavo Liikkanen, Aaro Moilanen, Sylvia Niemi ja Tyyne Vanhalakka Kuusankosken kemian tehtaalta, Lea Aranko Voikkaan kemian tehtaalta, Kyösti Bruun, Viljo Eronen, Jorma Heikkilä, Seppo Kotilainen, Pertti





Yhtiötä 50 vuotta palvellut Gunnar Vendelin Karkkilasta vastaanottamassa ansiomerkkiään. Kuvassa vas:lla tehdaspäällikkö ja rva Paatela.

Karkkilalaisia ansiomerkkin saajia.



Tuominen ja Edvard Virtanen metallikorjaamolta, Aarne Ahonen, Pauli Backman, Aarne Heikkilä, Toivo Hietala, Leevi Kyyhkynen, Reijo Lahti, Matti Lahti, Erkki Lehtinen, Kerttu Nieminen, Niilo Paavola, Reino Pekkola, Matti Poikala, Erkki Pörsti, Risto Rautio ja Tauno Tyynelä rakennusosastolta, Raimo Sipola suojelusosastolta, Pirkko Forsell, Veikko Junnola, Gunnar Kansikas, Olavi Löytty, Kauko Makkonen, Erkki Multanen ja Kaarina Vitikainen kuljetusosastolta, Kerttu Eklund, Helvi Hietalahti, Rauha Huuskonen, Mikko Inkiläinen, Esko Jussila, Eino Petäjä ja Lauri Viitala asunto-osastolta, Kyllikki Paljakka, Tauno Ruhanen, Osmo Rutanen ja Laina Sihvola voimaosastolta, Eino Aartelo, Yrjö Alahäme, Bruno Järvinen, Olli Järvinen ja Sigurd Sohlman Voikkaan höyryvoimalaitoksesta, Olavi Oksanen ja Lauri Paulanko hiomakivitehdas Sammosta, Kalevi Lehti ja Heikki Simola varastolta, Katri Haimi, Eva Kulo ja Annikki Lahti virkamiesklubilta, Erkki Timonen sosiaaliosastolta, Ole Sjövall sisäiseltä tilintarkastusosastolta, Saima Wiklund kirjallisuuspalvelusta, Gustav Rosenqvist tuotekehitysosastolta, Leif Berg osto-osastolta, Hellin Starck konttoripalvelusta, Kirsti Kalke palkkatarkkailusta, Urpo Hassinen ja Pentti Särkkä metsäosastolta ja Einari Kultanen Haukkasuolta.

HALLA

Hallalaisille ansiomerkkien saajille järjestettiin juhlatilaisuus 21. 1. seuratalossa. Tehtaan isännöitsijä Börje Carlsson esitti kunniamiehille kiitokset pitkäaikaisesta ja ansiokkaasta palveluksesta yhtiössä. Hän ojensi yhtiön 40-vuotisansiomerkkin apusärmääjää Olga Vikmanille sekä 25-vuotisansiomerkkin seuraaville Hallan tehtaan palveluksessa oleville henkilöille: Antti Aspelin, Pertti Brunila, Esko Hämäläinen, Henry Korttila, Veikko Luukkonen, Osmo Markkanen, Sinikka Mayer, Felix Repo ja Vilho Tommola.

Tilaisuudessa esitti Toukolan viihdekuoro kansanlauluja.

— Työsuhdehan on toimintaa samaan päämäärään pyrkimiseksi. Tämä päämäärä on mielestäni työpaikan ja yrityksen menestys ja jatkuvuus. Ennen kaikkea se on varmuutta siitä, että työtä riittää ja vanhuuden päivät on turvattu. Sen lisäksi se on, kuten tekin pitkänä palvelusaikananne olette huomanneet, monipuolista toimintaa ja erilaista vuorovaikutusta työtovereiden ja esimiesten kesken. Tästä työsuhteesta heijastuu vuorovaikutus ympäristöön, kotiin, paikkakuntaan ja jopa yhteiskuntaan saakka.

— Työsuhde käsittää paljon erilaisia vaihteita, on vastakohtia, ristiriitajakin, mutta sopeutuva, yhteistoimintahaluinen ja itsenäinen ihminen löytää oman



JUANKOSKI

Loppiaisena vietettiin Juantehtaalla työnjuhlaa, jossa isännöitsijä Lars Timgren jakoi rva Annele Timgrenin avustamana ansiomerkkejä neljännesvuosisataisesta palveluksesta kahdeksalle yhtiöläiselle. Isännöitsijä Timgren koki tilaisuudessa pitämässään puheessa työsuhteen merkitystä mm. seuraavasti:

— Usein työsuhteesta puhuttaessa sillä tarkoitetaan sitä, että työntekijä koettaa myydä työpanoksensa mahdollisimman kalliisti ja työnantaja koettaa ostaa sen mahdollisimman halvalla. Jos yksistään tällä tavalla käsitetään työsuhde, saadaan hyvin yksipuolinen ja ahdas kuva.

yksilöllisen tehtävänsä ja näkee toisesakin ihmisessä yksilön. Ennen kaikkea hän näkee erilaisia ihmisiä ja ihmiskohaloita. Näin kehittyä työsuhde, jonka puitteissa myös yhteinen päämäärä on saavutettavissa.

Isännöitsijä Timgren kiitti ansiomerkkien saajia pitkäaikaisesta ja uskollisesta palveluksesta Juantehtaassa ja kohdisti kiitoksensa myös puolisoille ja muille perheenjäsenille.

Ansiomerkkin saivat Arvid Julkunen, Eino Julkunen, Matti Kojola, Leo Mäkinen, Jukka Nieminen, Eeva Parviainen, Väinö Tirkkonen ja Toivo Tuovinen.

KARKKILA

Loppiaisena jaettiin myös Karkkilassa yhtiön ansiomerkkejä tehtaan kerholla



25 vuotta yhtiötä palvelleet (vas:lta) ins. Reino Heikkilä ja autonkuljettaja Kauko Styrman Heinolan tehtaalta oli kutsuttu isännöitsijä Rengon kotiin vastaanottamaan ansiomerkkiään. Oik:lla isännöitsijä Rauno Renko.

HEINOLA

Heinolassa pidettiin ansiomerkkien jakotilaisuus 6. 1. Isännöitsijä Rengon kodissa. Isännöitsijä Rauno Renko ja vva Leena Renko ojensivat 25-vuotis-ansiomerkin insinööri Reino Heikkilälle ja autonkuljettaja Kauko Styrmanille.



Isännöitsijä Heino (vas.) ja ansiomerkin saajat Eino Degerström ja Vieno Laine.

SALO

Salon tehtaalla pidettiin ansiomerkkien jakotilaisuus 20. 1. Isännöitsijä Teppo Heino ojensi 25-vuotisansiomerkin Eino Degerströmille, Vieno Laineelle ja Kaarina Orimolle.

järjestetyssä tilaisuudessa. Tehdaspäällikkö Heikki Paatela puhui ansiomerkkien saajille ja kiitti heitä ansiokkaasta ja pitkäaikaisesta palveluksesta sekä toivotti heille menestystä tulevinakin vuosina. Hän ojensi rouva Paatelan avustamana yhtiön 50-vuotisansiomerkin Gunnar Vendelinille ja 40-vuotisansiomerkin Auvo Astalalle, Westa Björkmanille, Kaarlo Koskiselle, Heikki Lindholmille, Veikko Sundbergille, Eino Takalalle ja Eino Vendelinille.

25-vuotismerkin saivat seuraavat: Aarne Aaltonen, Kalevi Aavakangas, Allan Bergman, Sulo Erola, Lauri Grönholm, Juha Hallgren, Esko Hjerp, Väinö Hurme, Aarre Härmä, Raili Kanerva, Veikko Kanta-oksia, Veikko Klemola, Reino Koskinen, Eino Laine, Matti Latva, Keijo Levonmäki, Aarne Metsola, Paavo Mikkola, Tyyne Mustonen, Heikki Palenius, Martti Peltola, Eino Ranta, Laila Salmi, Kalervo Salo, Arvo Sundberg, Antti Valonen, Into Virta ja Jaakko Väre.

Mitallinsaajien puolesta esitti kiitokset

Juantehtaalla vietettiin työnjuhlaa loppiaispäivänä. Tilaisuudessa puhui isännöitsijä L. Timgren ja jakoi 25-vuotisesta palveluksesta ansiomerkit (vas:lta)

Arvid Julkuselle, Matti Kojolalle, Eino Julkuselle, Eeva Parviaiselle ja Leo Mäkiselle. Kuvasta puuttuvat Väinö Tirkkonen, Jukka Nieminen ja Toivo Tuovinen.

set työturvallisuuspäällikkö Antti Valonen.

Mitalienjakotilaisuudessa oli läsnä myös 51 vuotta yhtiötä palvellut työnohjaaja Arvo Fredriksson, joka siirtyi eläkkeelle vuonna 1972. Hänelle ojensivat yhtiön 100-vuotissäätiön Karkkilan hallintokunnan edustajat rehtori Erkki Mattsson ja työturvallisuuspäällikkö Antti Valonen tunnustuspalkinnon merkittävän ja ansiokkaan palveluksen johdosta. Arvo Fredriksson tuli 14-vuotiaana valimoon keernapojaksi, toimi sittemmin kaavaaja-valajana ja v:sta 1945 työnohjaajana. Varsinaisen työnsä ohella hän toimi uusien työntekijöiden vastaanottajana ja kouluttajana. Myös hänen toimintansa työn ulkopuolella on ollut varsin monipuolista ja merkittävää.





Eine Lindberg toimii Salon tehtaalla messinkiventtiilien kokoojana. Hän on tuotantokomitean jäsen, varapääluottamusmies, osastonsa luottamusmies ja henkilöstölehtien neuvottelukunnan jäsen. Lisäksi hän toimii aktiivisesti ammattiyhdistysliikkeessä ja ehtii perheenmännän tehtäviensä ohella ottaa osaa vielä Salon kunnalliselämäinkin.

Aikuiskoulutus – työntekijän oikeus

Kiinnostus koulutuspolitiikkaa kohtaan on kasvanut jatkuvasti ammattiyhdistysliikkeessä. Keskeiselle sijalle on noussut aikuiskoulutus. Synä siihen ovat olleet yhteiskunnassa tapahtuneet nopeat ja jatkuvat muutokset, jolloin yksilön on kehityksen myötä kyettävä itsenäisesti tekemään ratkaisuja omaa asemaansa koskevilla kysymyksissä. Nykyisin on myös työpaikoihin yhä enemmän tulossa oppikoulu- ja opistopohjaisen koulutuksen saaneita työntekijöitä. Jotta jo työssä olevat voisivat tasa-arvoisina kilpailla työmarkkinoilla näiden kanssa, on entistä suuremmassa määrin kiinnitettävä huomiota työntekijäin jatko- ja uudelleen koulutukseen.

Aikuiskoulutuksen tulisi ensi sijaisesti olla ammatillista ja yhteiskunnallista. Ammatillisesta jatko- ja täydennyskoulutuksesta tulisi työnantajan kantaa vastuu yhdessä julkisen vallan kanssa. Niiden tulisi entistä laajemmin osallistua myös ammattiyhdistysliikkeen koulutuskustannuksiin, jolloin tällainen opintososiaalinen tuki olisi luomassa paremmat edellytykset aikuiskoulutukselle. Aikuiskoulutuskomitean työ on luomassa tälle pohjaa, samoin kuin



Kansainvälisen työjärjestön ILO:n piirissä on pyrkimyksenä luoda kansainvälinen sopimus työntekijöiden palkallisesta opintovapaasta. Ammattiyhdistysliikkeen eheytymisestä ja sen jäsenmäärän valtavasta kasvusta on seurannut tehtäväkentän ja koulutustarpeen laajeneminen. Yhteiskunnalliset uudistukset, kuten esim. työsuojelualalla tapahtunut kehitys vaatii koulutettuja aktiivisia jäseniä, jotta työntekijät voisivat

tasavertaisesti työnantajan kanssa olla toteuttamassa uutta lakia. Ammattiyhdistysliikkeen oma tuki kursseille osallistujille on jatkuvasti lisääntynyt.

Aikuiskoulutuskomitean mietinnön, Kansainvälisen Työjärjestön ILO:n ja ammattiyhdistysliikkeen toimenpiteet ovat osoituksia koulutustarpeen tiedostamisesta ja koulutuksen lisääntyvästä arvostuksesta yhteiskunnassa yleensä ja ammattiyhdistysliikkeessä erityisesti. On selvää, että yhteiskunnalliset uudistukset ja koulutustarpeen suunnaton kasvu edellyttävät laaja-alaista ja tehokasta suunnittelua koulutustoiminnassa sekä sen suuntaamista paikalliselle tasolle ja työpaikoille hankittaessa perustietoja. Opintokerhotoiminta soveltuu erinomaisesti perustietojen hankintaan. Se on lähes ainoa opintomuoto, jota voidaan kollektiivisessa opiskelussa muunnella tarpeen mukaan, ja näin ollen se sopii erittäin hyvin vuorotyöläisillekin. Pystyäksemme tässä muuttuvassa yhteiskunnassa tasaveroisesti keskustelemaan ja tekemään päätöksiä itseämme koskevilla asioissa, vaatii se meidän jokaisen, sinunkin, aktiivista mukana oloa, sillä aikuiskoulutus on työntekijän oikeus.

Teknikko Erkki Penttinen toimii vuoromestarina Kymin paperitehtaan Yankee-osastolla. Hän on Kuusankosken Teknisten puheenjohtaja ja Teknisten Liiton liittovaltuuskunnan jäsen. Oheisessa kirjoituksessaan hän pohtii työnjohtajan tai kuusaalaisittain sanottuna mestarin asemaa nykyaikaisessa teollisuusorganisaatiossa.

Työnjohtaja toimii työmaalla työnantajan edustajana. Työnjohtajan tulisi olla esimerkillinen, tasapuolinen ja oikeudenmukainen. Mutta mitä on johtajuus ja mihin sillä pyritään? Eri tehtävissä ja toiminnoissa on asetettu määrätyt tavoitteet ja työnjohtajan

Mikä on työnjohtajan asema?

tehtävänä on työntekijöiden avulla saada nämä tehtävät suoritetuksi kiinnittämällä huomio tuotokseen ja ihmiseen.

Jokainen käytännön esimiestehtävissä toiminut tietää hyvin, ettei valmista johtamisreseptiä eri tilanteita varten voi löytyä. Suomessa on työnjohtajista noin 60 % teknillisen koulun käyneitä ja loput ns. pitkän linjan miehiä eli työkokemuksen ja hyvin suoritettun palveluksen jälkeen työnjohtotehtäviin valittuja. En ryhdy vertailemaan näitä ryhmiä keskenään, sillä se ei tunnu mielekkäältä.

Mielestäni työnjohtajaksi synnyttään. Tietysti koulutus, niin tekninen kuin psykologinen, kehittävät ihmistä suoriutumaan tilanteista helpommin, mutta henkilön perusolemus sanelee kuinka työnjohtaja nykypäivänä selviytyy tehtävästään.

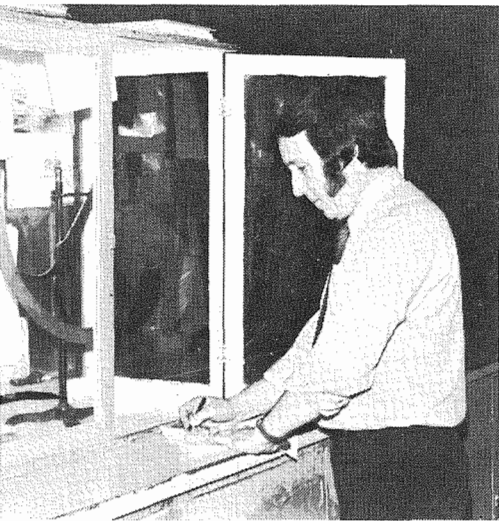
Vuosien varrella ovat työnjohtajan tehtävät paljon muuttuneet. Puhuttiin johtamisesta, joka tapahtui ylhäältä ja ulkoa. Tänäpäivänä työnjohtaja, joka on työryhmänsä ulkopuolella, ei varmasti saavuta parasta mahdollista tulosta. Yritysdemokratia tekee kovaa vauhtia tuloaan. Työntekijät hakevat

lisää valtuuksia ja vaikutusvoimaa. Työnjohtaja on eräänlaisessa puskuriasemassa työnantajan ja työntekijöiden välissä.

Työnjohtajan, joka aikoo selvittää hyvin tehtävästään tässä kiristyvässä kilpailuyhdyskunnassa, on seurattava kehitystä niin teknisellä, työsuojelu-, henkilöstö- ja sosiaalisella rintamalla.

Hyvän työnjohtajan tulee luottaa alaisiinsa. Työtehtäviä antaessaan tulee perustella miksi tehdään näin, ja jos on mahdollista, selvittää miten tämä osatehtävä niveltyy kokonaisuuteen. Pitää antaa mahdollisuus tehdä kysymyksiä, samoin kuin ottaa huomioon mahdolliset muutosesitykset ym.

On muistettava, etteivät ihmiset ole koneita eikä heidän ainoa motivaatiolähteensä ole turvallisuuden tarve, vaan heillä on myös tarve ja pyrkimys käyttää henkistä energiaansa mielekkääseen ja tuottavaan työhön. Tällöin he kokevat, että heillä on oma henkilökohtainen panoksensa pelissä. Jossain vaiheessa tulee kuvaan myös työnjohtajan palkka. Silloin kun puhutaan työnjohtajan palkasta, hän ei ole enää työnantajan edustaja, vaan pöydän takana istuu työsuhteasiamies.



Työnjohtajia toimii sadoissa eri tehtävissä ja tehtaissa. Yhdysmiehet saavat neuvotella pitkään ja usein, jotta jokainen työnjohtaja saisi oikean tehtävän mukaisen luokan ja palkan.

Tämänpäivän työnjohtajan tunnus on koulutuksen ja informaation tarve. Työnjohtajaa kiinnostaa yritysdemokratian valmistelu ja teknisten toimihenkilöiden asema, yrityksen henkilöstöpolitiikka ja organisaatio, työnjohtajan asema esimiehenä, yhdysmie-

hen asema työpaikalla, tiedotus- ja koulutusopimusten toteuttaminen ja tietysti tulevat uudet mahdolliset kokonaispalkkaratkaisut. Tämä kaikki siksi, että vielä v. 2000:kin olisi sellainen ryhmä kuin työnjohtajat.

Puhutaan myös paljon stressistä eli henkisestä paineesta. Tutkimuksissa on todettu, että työnjohtajat ovat eräs ryhmä, jolla tätä esiintyy. Niinpä eräänä koulutusmuotona tulisi olla mielenterveys. Sillä mieleltään häiriytynyt työnjohtaja on varmasti alaistensa kauhu!

20- ja 30-luvun Kuusankoskea...

Jatkoa s:ltä 17

nanilmaisuus on toteutunut myös käytännössä. Esimerkiksi 1960-luvun alussa perustetun Suomen Kulttuurirahaston Kymenlaakson rahaston huomattavin tukija on ollut Kymiyhtiö.

Maakuntaliiton perustamisaikoihin jouduin monella muullakin tavoin kosketuksiin Kymiyhtiön kanssa. V. 1938 radiossa oli koko illan mittainen Kymenlaakso-ohjelma, johon yhdessä *Alexis af Enehjelm*in kanssa tein tunnin mittaisen reportaasin. Muu ohjelma oli silloin vielä annettava suorana lähetyksenä. Teollisuuskohteeksi valitsimme Kymintehtaan, jonka uutta kuorimoa isännöitsijä *Curt Cedercreutz* meille kohteliaaseen tapaansa esitteli. Tätä haastattelua ja teollisuuskuvausta säestivät siten kuorimarumpujen äänekäs kolina.

Samana vuonna toimitin yhdessä maisteri *Börje Sandberg*in kanssa ensimmäisen Kymenlaakso-kuvateoksen, jonka kustansi Otava. Myös siinä Kymiyhtiö sai arvoisensa esitelyn ja mukaan mahtui myös Kuusankosken kunnantalo. Kuusankoski oli siten tullut minulle perin tutuksi ja kummalliseksi kohtalonyhteydeksi voitaneen katsoa sekin, että talvisotaan lähtöni jo ensimmäisten pommi-pudottua tapahtui Hallbäckin pataljoonan mukana Kuusankoskelta.

Käyttöinsinööri Ekelund...

Jatkoa sivulta 7

limmäisiksi jääneitä mietteitä. Käyttöinsinööri Ekelund ehti olla yhtiön palveluksessa runsaat 30 vuotta ja koko tämän ajan hän johti yhtiön turvetuotantoa.

— Nyt on varsin mielenkiintoinen ajankohta jäädä eläkkeelle erityisesti senvuoksi, että eletään aikaa, jolloin turve näyttää ainakin keskusteluissa nousseen arvoon arvaamattomaan. Olisi syytä kuitenkin pitää tiukasti jalat maassa tässäkin asiassa. Käsitakseni on, että polttoturpeesta puhutaan nyt hieman liikaa, jolloin on olemassa vaara, että siihen aletaan kiinnittää liian suuria toiveita. Tosi asia näet on, että polttoturpeella voidaan tyydyttää vain pieni osa maamme energiantarpeesta, insinööri Ekelund sanoo.

Insinööri Ekelund on syntynyt Bakussa Kaukaasiassa 3.1.1909. Vuonna 1919 perhe muutti Loviisaan, jossa Waldemar Ekelund aloitti koulunkäyntinsä ja jatkoi sitä ruotsalaisessa normaalilyseossa Helsingissä. Neljän vuoden ajan hän sitten harjoitteli konepajoissa ja ennätti olla merilläkin, kunnes vuonna 1936 valmistui koneinsinööriksi Tekniska Läroverketistä.

Vuosina 1936—1938 Ekelund oli Metallikutomo Oy:n palveluksessa ja vuodet 1938—1942 Esso Oy:ssä. Polttoturvetuotimikunnan palveluksesta hän siirtyi Kymiyhtiön Haukkasuolle 2.5.1943.

Näin tuli polttoturvetuotimisuudesta insinööri Ekelundin erikoisala. Omia kokemuksiaan hän on täydentänyt seuraamalla tarkoin turvetuotimisuuden kehitystä kotimaassa ja ulkomailla. Hän on tehnyt opintomatkoja mm. Ruotsiin, Tanskaan, Hollantiin, Vieroon ja Neuvostoliittoon.

Insinööri Ekelundin johdolla on Haukkasuon turvetyömaalla kehitelty ja suunniteltu sekä aivan uusia

Jatkoa sivulla 30

Yhtiön AV-palvelulla ennakoitua suurempi suosio

Tulevaisuuden silmäyksiä on alettu luoda viime vuosina yhä tiuhemmin audiovisuaalisen eli kuuloon ja näköön perustuvan tiedotustoiminnan suuntaan. Ensimmäiseksi tällä saralla oivallettiin diakuvan ja elokuvan mahdollisuudet. Kun television uutuudenviehätyksestä oli irtaannuttu, huomattiin myös tämän tiedotusvälineen arvo tiedottajana. Sähköisen viestinnän kenttä ja sen tarjoamat uudet ulottuvuudet kaikkentasoisessa tiedonvälityksessä ovat laajentuneet sitä mukaa kuin uusia välineitä on keksitty ja lisäkokemuksia saatu.

Myös Kymiyhtiössä on tiiviisti seurattu audiovisuaalisella alalla tapahtunutta kehitystä. Sisäisessä ja ulkoisessa tiedotustoiminnassa on otettu avuksi AV-menetelmiä ja AV-välineitä niiltä osin kuin on arveltu tämän viestinnän lajin pystyvän parantamaan ja tehostamaan yhtiön yleistä tiedotustoimintaa ja tiedotuksen perillemenoaa. Elokuvatuotantoa yhtiössä on harjoitettu jo lähes kymmenkunta vuotta ja paraikaa tutkitaan kasettitelevision mahdollisuuksia tiedotuksen ja koulutuksen piirissä.

Yhtiön tiedotusosaston yhteydessä toimii audiovisuaalinen palvelu, jonka tehtävänä on valmistaa ja tuottaa yhtiön käyttöön mm. lyhytelokuvia, äänitteitä, diasarjoja, värili- ja mustavalkoisia valokuvia sekä lisäksi erilaista havaintomateriaalia kuten opaskarttoja, graafisia kalvoja, valokuvasuurennoksia jne. AV-

palvelu hoitaa lisäksi elokuvanäytösten järjestämisen sekä AV-kaluston lainaus- ja huoltotoiminnan.

AV-palvelutoiminta aloitettiin ja keskitettiin tiedotusosastolle varsinaisesti vuoden 1973 alusta lähtien, mutta tätä palvelutoimintaa ennakoi-va työ oli tiedotusosastolla tehty jo useina edeltävinä vuosina. Nyt runsaan vuoden aktiivisesti toiminut AV-palvelu on yhtiön piirissä saanut varauksettomamman suosion ja vastaanoton kuin osattiin etukäteen olettaa. Samalla myös tämän palvelutoiminnan työmäärä on kasvanut odotettua nopeammin.

Yksi elokuvaesitys jokaisena arkipäivänä

Yhtiön AV-palvelutoiminnan näkyvin ja samalla työllistävin osa on elokuvatuotanto ja elokuvaesitykset. Esimerkiksi viime vuonna pidettiin filmiesityksiä keskimäärin yksi jokaisena arkipäivänä. Kaikki esitykset huomioiden oli katsojia yhteensä

noin 7 000 henkilöä. Suosituimmat elokuvat olivat "Satavuotiasta juhlettiin", jonka näki noin 3 200 henkilöä sekä "Puu Kymin paperina maailmalle", jonka esityksissä oli mukana noin 2 800 henkilöä.

AV-huone vilkkaassa käytössä

Yhtiön toimihenkilökerhon tiloihin Koskelaan valmistui keväällä 1973 erityinen AV-huone, joka on ollut valmistumisestaan lähtien vilkkaassa käytössä. AV-huoneessa on mahdollisuus pitää koulutus- ja esitelmätilaisuuksia, joita voidaan elävöittää elokuva- ja diaesityksin. AV-huoneen kalustoon näet kuuluvat filmi- ja diaprojektorit, kaksi valkokangasta, piirtoheitin sekä erilaisia havainto- ja piirustustauluja. Luonnollisesti paikalle voidaan tuoda muutakin AV-materiaalia tilanteen ja tarpeen mukaan.

AV-huone ei ole kooltaan kovin suuri ja ihanteellisinta onkin pitää siellä tilaisuus noin 15—20:lle hen-

Elokuvan valmistuksen keskeisimpiä työvaiheita on leikkaus, jonka tuloksena filmi lopullisesti saa muotonsa. Yhtiön tiedotusosastolla työskentelevällä elokuvavaaja Kalevi Pihkalalla on työn alla tällä hetkellä kaikkiaan neljä pienenmuotoista lyhytfilmiä.



kilölle kerrallaan; 30 henkilöä on jo aivan yläraja.

Teollisuuskuvaajan tehtäväkentästä

AV-huoneessa ja muuallakin yhtiön piirissä tapahtuvista elokuvaesityksistä huolehtii viime vuoden alusta yhtiön teollisuuskuvaaajaksi nimetty *Kalevi Pihkala*, 44, joka työskentelee tiedotusosastolla. Hänen varamiehenään elokuvaesityksissä on toiminut mittarikorjaaja *Kalevi Turpeinen*.

Mutta elokuvaesitysten järjestäminen on vain osa teollisuuskuvaaaja

tu taito ylsi jo ammattitaidoksi. Yhtiölle Pihkala teki ensimmäisen elokuvan vuonna 1966. Se oli työturvallisuuselokuva *Ritiläralli*. Tämän jälkeen hän on tehnyt vielä kaksi muuta työturvallisuuselokuvaa, joiden nimet ovat *Tela* ja *Pelastusliivit*. Myös yhtiön 100-vuotisjuhlafilmistä on suurin osa teollisuuskuvaaaja Pihkalan kuvaamaa.

Neljä elokuvaa nyt tähtäimessä

Tällä hetkellä teollisuuskuvaaaja Pihkalalla on kädet täynnä työtä. Eikä ollenkaan ihme, sillä työssään

kahta muuta elokuvaa, joiden on määrä valmistua vielä tämän kevään aikana. Noin 20 minuutin pituinen tulee elokuvasta, johon on talletettu Kymiyhtiön Porvoon tehtaiden rakennusvaiheet. Ensimmäiset kuvaukset tätä elokuvaa varten tehtiin jo vuonna 1969 ja viimeiset otokset ovat viime vuoden keväältä. Toinen leikattavana oleva filmi on elokuva, jossa keskitytään kuvaamaan puutavarankuljetusten erästä välivaihetta Honkataipaleen idyllisellä nippujen siirtoradalla.

— Näiden valmistuttua pitää ottaa käsiteltäväksi lokakuussa järjestetystä kloorionnettomuuden torjuntaharjoituksesta kuvattu materiaali, teollisuuskuvaaaja Pihkala sanoo.

Millaista on olla teollisuuskuvaaaja?

— Työturvallisuuselokuvaa tehdessään tuntee erityisesti tekevänsä työtä oman yrityksen henkilökunnan hyväksi. Jostakin syystä suomalaisia työturvallisuuselokuvia on tehty hyvin vähän ja se on suoranainen puute. Eivät ulkomailla tehdyt työturvallisuuselokuvat voi meitä paljon auttaa tai opastaa.

Työn huonot puolet?

— Joskus harmittaa, kun täytyy lähteä kesken hyvin edistyvän leikkaustyön järjestämään filmiesitystä. Mutta onneksi on silloin tällöin ollut mahdollisuus käyttää varamiestä tällaisissa tapauksissa, jolloin itse olen saanut keskittyä filmien leikkaamiseen. Tuo leikkausvaihe on elokuvan onnistumista ajatellen hyvin ratkaiseva.

AV-palvelu tästä eteenpäin?

— Henkilökohtaisesti uskon, että AV-palvelutoiminnalla on tulevaisuudessa yhä enenevästi merkitystä sekä ulkoisessa että sisäisessä tiedotustoiminnassa. Millaisessa muodossa AV-tiedottaminen tapahtuu tulevaisuudessa, sitä on varmasti vielä hyvin vaikea sanoa. Tehokasta se ai-

Jatkoa sivulla 30



Yhtiön audiovisuaalisen palvelun tukikohtana on Koskelan yläkertaan rakennettu AV-huone.

Pihkalan työkentästä. Hänen pääasiallisin tehtävänsä on yhtiölle valmistettavien elokuvien käytännön toteuttaminen. Teollisuuskuvaaaja Pihkala on elokuva-alalla jo vanha tekijä, sillä ensimmäiset otoksensa hän saalisti 8 mm:n kaitafilmikameralla 1950-luvun puolivälissä.

Noista vuosista lähtien Pihkala paneutui elokuvaharrastukseensa yhä tiiviimmin, kunnes vuosien myötä harrastustoiminnan parissa saavutet-

Pihkala joutuu tekemään useasti kokonaisen kuvausryhmän työt, mutta sen lisäksi toimimaan vielä elokuvansa ohjaajana, leikkaajana ja myös käytännön yksityiskohtien suunnittelijana.

Paraikaa on työn alla neljä elokuvaa:

— Aivan piakkoin saan päätökseen metsurin työturvallisuutta tähdentävän elokuvan, jonka nimi on *Puu kaatuu*. Tämän noin 12 minuutin pituisen filmin pitäisi valmistua aivan näinä päivinä, Pihkala sanoo.

— Parhaillaan leikkaan lisäksi

Aloitamme lehdessämme nyt uuden haastattelupalstan, missä tulemme kertomaan Kymiyhtymän lukijoille tuntuista ja tuntemattomista. Tarkoituksemme ei ole jaaritella pitkään, vaan kysäistä hieman tuttavalliseen sävyyn mitä kuuluu? Tulemme kiertämään myös muilla tehdaspaikkakunnilla, joten pitääköpä varanne!

mielenkiintonsa biljardiin ja peleistä kaikkein yllätyksellisimpään eli pörssiin, jota hän on aktiivisesti harjoittanut aina 40-luvulta lähtien.

Ohimennen tuli haasteltua myös Birren yhtiöläisvuosista. Hän tuli pääkonttoriin vuorineuvos Einar Ahlmanin myötävaikutuksella v. 1939 ja palveli siitä lähtien likipitään samoissa tehtävissä

kä harvemmin ilmestyvän painetun 'Star Newsin' kokoaminen ja toimittaminen. Lisäksi häntä työllistävät tehdasvierailut sekä yhteydenpito julkisiin tiedotusvälineisiin. Eniten hän oli näistä ammatiasioista puhuttaessa hämmästynyt siitä, että ylipäänsä suomalaiset yritykset julkaisevat niin paljon henkilökunta- ja tiedotuslehtiä. Suomalaista tiedotusso-

MITÄ KUULUU?



Arkeologiaa ja mytologiaa

sanoi ryhtyvänsä tutkimaan ja harrastamaan pääkonttorin juureva portieeri **Birger Ström** siirryttyään eläkepäiviään viettämään Vaasasta hankittuun upouuteen apartementtiin. Tutkimusten tämänhetkisistä vaiheista ei ole kuitenkaan saatu vielä lähempiä tietoja, sillä juttuhetkemme tapahtui viime vuoden puolella Birren läksiäispäivän tunnelmissa.

Mutta mikäli antiikin asiat alkavat häntä jonakin päivänä tyyppiä, on **Birrellä** aina tarjolla muita harrastusmuotoja. Nuoruuden päivinä hän oli tosi kuha pikašhakissa ja jalkapalloakin on tullut potkittua aina säärivammaan asti. Sen jälkeen hän on toiminut kylä vielä pelituomarina eri aikoina, viimeisimmät kerrat Kuusaan ruoholla 1950-luvun alkupuolella. Nykyisin hän seuraa aktiivisesti jalkapalloa niin televisiosta kuin kentän laidaltakin.

Vähemmän tunnettuja ovat noiden antiikin asioiden ohella olleet hänen

aina viime vuoden joulukuuhun saakka. Tehtäviin on kuulunut osakerekisterin hoitoon liittyviä töitä, vieraiden vastaanottoa, lähetti- ja armeijan paimentamista ja eri aikoina sijaisuustehtäviä myös yhtiön Helsingin konttorissa. Vieraaksi ei ole jäänyt myöskään varsinainen tehdaspuoli, sillä Birre on palvelutehtäviensä yhteydessä joutunut monet kerrat koluamaan tehtaastarvittavien.

Yhtiöläisistä puhuttaessa totesi Birre, että onpa väki vuosien varrella monella tavoin muuttunut. Enimmäkseen ihmiset ovat ehkä tulleet vapaammaksi käytökseltään ja ajattelutavaltaan. Jotkut uudet tulokkaat ovat ihan omia aikojaan ruvenneet heti sinuttelemaan ja tekemään tuttavuutta. Aikaisemmin tämä ei tullut kysymykseenkään, sillä silloin olivat tittelit kunniassa. En kuitenkaan väittäisi, että näihin nykyihmisiin olisi ollut yhtään sen helpompaa tutustua kuin vanhan polven yhtiöläisiin, sillä kontaktit tahtoivat viime aikoina rajoittua vain työajan puitteisiin, tuumaili haastateltavamme.

Tiedotusmies Starilta

eli Mr. **Anthony Golding** lennähti takäläisten ammattiveljiensä vieraaksi juuri ennen joulua. Tosin tämä yhtiömme englantilaisen tytärfirman tekstinikkari ei ollut ensimmäistä kertaa maassamme, sillä hän on muutama vuosi sitten työskennellyt Helsingissä British Councilin palveluksessa ja tutustunut Pohjolan oloihin niin perusteellisesti, että otti paluumatkalle mukaan suomalaisnuorikon, ja viettää nyt suomalais-englantilaista yhteiseloa sekä työssä että kotipiirissä.

Vakavasti puhuen hänen tehtäviinsä kuuluvat Starin viikottain ilmestyvän monistelehden 'Weekly Snippets' se-

pimusta hän piti todella merkittävänä edistysaskeleena sisäisessä tiedotuksessa.

Keskustellessamme Starin ja Kymiyhtiön välisestä tiedon kulusta, totesimme siinä olevan monin tavoin parantamisen varaa. Sovimme entistä aktiivisemmasta uutistenvaihdosta sekä tiiviimmästä yhteistyöstä muutenkin, joten perästä pitäisi näkyä ja kuulua.

Haastattelijana **Eero Niinikoski**



Kymintehtaalta löytyivät lentopallomestarit

Kymintehtaalaiset osoittivat reipasta taistelutahtoa ja voittoisaa kuntoa yhtiön vuoden 1973 lentopallomestaruuskilpailuissa, jotka pidettiin Kiljavan kuntokeskuksessa 5.—6.1.1974. Kymintehdas näet voitti kahdella joukkueellaan kilpailujen molemmat sarjat. Ottelut pelattiin nyt ensimmäisen kerran molemmissa sarjoissa viiden joukkueen voimin. Näin saatiin myös joukkueiden isukyky tasaisemmaksi.

Vuoden 1973 lentopallomestaruuskilpailut päästiin pitämään vasta kun kilpailujen toiseksi varajärjestäjäksi merkitty Karkkilan tehdas otti kisajärjestelyt harteilleen. Niinpä vuosikin ennätti jo vaihtua uuteen ennen kilpailujen toteuttamista. Mutta nämä järjestelykysymykset eivät kuitenkaan yhtään vähentäneet kilpailumieltä eivätkä innostusta, kun joukkueet sitten lopulta kävivät kamppailemaan mestaruuksista.

Aikaisemmasta tavasta poiketen ottelun voitto ratkaistiin nyt siten, että joukkue, joka ensimmäisenä saavutti 40 pistettä, julistettiin voittajaksi. Tämä kokeilu osoittautuikin erittäin mielenkiintoiseksi sekä pelaajille että yleisölle, sillä näin joukkueiden oli todella taisteltava jokaisesta pisteestä. Käytetty järjestelmä nopeutti samalla huomattavasti ottelujen kulkua ja salli tiukan aikataulun noudattamisen.

Ottelujen pyörähdettyä käyntiin

näytti A-sarjassa ensimmäisenä päivänä siltä, että kamppailu mestaruudesta tullaan käymään Kymintehdas I:n ja Salon joukkueen välillä. Tosin ennakkoon veikkailtiin Heinolan joukkuetta mustaksi hevoseksi.

Seuraava päivä toi tullessaan kuitenkin omat metkunsä ja jo ensimmäinen ottelu sai Kymintehtaan I-joukkueen pelaajien hermot kireälle. Karkkilan joukkue oli näet terästännyt itsensä todelliseen taisteluvireeseen ja nuiji pöytään heti alkuun numerot 32—18 omaksi hyväkseen. Tuossa tilanteessa kuitenkin Kymintehtaan *Raimo Pukkila* pisti ison remmin päälle ja paljolti hänen ansiostaan ja innostamanaan joukkue venyi lopulta voittoon tiukoin numeroin 40—38.

Kaikki toisen päivän ottelut olivat lähes yhtä rajuja ja tasaväkisiä, joten jännitys säilyi aina päivän viimeisiin otteluihin saakka. A-sarjan parhaina pelaajina palkittiin *Raimo Pukkila* Kymintehtaalta, *Eero Joke-la* Heinolasta, *Soini Mäkinen* Salosta, *Eero Kivimaa* Voikkaalta ja *Tapani Peltonen* Karkkilasta.

A-sarjan tulokset: 1) Kymintehdas I (joukkueessa pelasivat Raimo Pukkila, Jari Hyyrynen, Keijo Tyynelä, Pentti Liikanen, Matti Vesanen, Sakari Kuokkanen ja Teuvo Ruttonen) 4 voittoa eli 160 pistettä, 2) Salo 3 voittoa, 149 pistettä, 3) Karkkila 1 voitto, 141 pistettä, 4) Heinola 1

voitto, 132 pistettä, 5) Voikkaa 1 voitto, 122 pistettä.

B-sarjan osalta kilpailujen ensimmäinen päivä sujui tasaväkisyyden merkeissä, vaikkakin Kymintehtaan II-joukkue ja Juantehtas erottautuivat jo tuolloin muista hivenen teknillisempinä. Erityisesti juankoskelaiten yritteliäisyys sai katsojien vilpittömän ihastuksen puolelleen. B-sarjan ottelut kokonaisuudessaan osoittivat jälleen kerran, että juuri tässä sarjassa leppoisa yhtiöläishenki ja yhdessäolo koetaan vähintään yhtä tärkeäksi kuin joukkueen voitontahto. Niinpä nämä ottelut sujuivatkin pääosin leppoisan hyväntahtoisuuden merkeissä.

B-sarjan parhaina pelaajina palkittiin *Pertti Tuviala* Kymintehtaan II-joukkueesta, *Jorma Tuomela* Juantehtaalta, *Lauri Latvala* Porvoosta, *Pekka Pakkanen* Hallasta ja *Lauri Visto* Santasalons joukkueesta.

B-sarjan tulokset: 1) Kymintehdas II (Jouko Salmi, Teuvo Laine, Hannu Kääpä, Pertti Tuviala, Timo Pöntinen, Matti Inkiläinen ja Reijo Mauno) 4 voittoa eli 160 pistettä, 2) Juantehtas 3 voittoa, 152 pistettä, 3) Porvoo 2 voittoa, 146 pistettä, 4) Halla 1 voitto, 91 pistettä, 5) Santasalo ei yhtään voittoa, 81 pistettä.

Onnistuneiden kilpailujen käytännön järjestelyistä ja ohjelman läpiviennistä vastasi Karkkilan Poikien lentopallojaosto avustajineen. Ottelutuomareina toimivat *Paavo Parikka*, *Hannu Sillanpää*, *Risto Saaristo*, *Kari Laiho*, *Kai Isomäki*, *Pekka Paavilainen* ja *Hannu Niittumäki*. Karkkilan tehtaan edustajina suorittivat palkintojen jaon liikunnanohjaaja *Leo Savolainen* ja työpaikka-urheilutoimikunnan jäsen *Raili Meri*.

Viime vuotisten lentopallomestaruuksien selvittyä, ovat lentopallojoukkueet alkaneet jo kilvan valmentautua tämän vuoden otteluja varten. Tämän vuoden mestaruudet on tarkoitus ratkoi Juankoskella vuoden lopulla.

JÄRJESTÖJEN NÄKÖKULMASTA

Nuorisajaostojen merkitys ammattiliittojen ja työläisten yhteisryhmittymien alajaoistoina on voimakkaasti korostunut nykyisin ammattiyhdistysliikkeen ulottuessa yhteiskunnan kaikille aloille ja osa-alueille. Perusjärjestötasolla tämä merkitsee jatkuvaa koulutus- ja opintotoimintaa. Ammattiyhdistysliikkeen laaja-alainen toiminta ei saa katketa koulutettujen nuorten puutteeseen.

Paperiteollisuuden Työntekijäin liiton Kuusankosken osasto n:o 19:n nuorisajaoston perustaminen osui liittomme kohdalla nuorisotyön voimakkaaseen nousukauteen. Liiton 74:stä osastosta oli kymmenessä toimiva nuorisajaosto. Nyt jaostoja on kolmisenkymmentä eikä niiden keskinäinen yhteydenpito ota enää onnistuakseen puolipäivätoimisen työntekijän voimavaroilla.

Mikä nuorisajaosto on, mitä se tekee, mitä se päättää, vai päättääkö se? Kysymyksiä nipussa; pieni kertaus ei liene pahitteeksi.

Nuorisajaosto on ammattiosaston alajaosto ja vastuussa osastonsa toimikunnalle. Se käyttää itsenäistä päätäntävaltaa ja sen puheenjohtajalla tai määräämällään edustajalla on puhe- ja esitysoikeus toimikunnan kokouksissa. Jaoston jäseniä ovat kaikki osastomme nuoret jäsenet. Myös nuorenmieliset ovat tervetulleita mukaan.

Nuorisajaoston toiminnan tavoitteena on yleisen tiedontason kohottaminen, aatteellinen ja ammattiyhdistyskoulutus. Toisin sanoen jaosto kouluttaa uusia aktiivisia jäseniä ammattiyhdistysliikkeen eri tasoille alkaen omasta ammattiosastostaan. Tällöin nuorisajaoston kokouksilla on merkityksensä asioiden päättämisen ohella myös kokouskäytännön opiskelussa.

Nuorisajaosto päättää sisäisistä henkilövaihdoksistaan, koulutus-, raha- ym. asioistaan, mutta yli oman budjetin menevistä ja osaston yleisistä asioista se tekee esitykset osaston toimikunnalle. Jaosto tekee esimerkiksi omat työehtosopimusmuutosehdotuksensa, koulutussuunnitelmansa ja toiminta- ja taloussuunnitelmansa.

Tiedotustoiminnassaan nuorisajaostomme on pyrkinyt käyttämään hyväkseen kaikkia sen toiminnan luonteeseen sopivia tiedotuskanavia. Tällaisina ovat toimineet radio ja sanomalehdis-

tö. Sisäinen tiedotustoiminta on keskitetty paitsi henkilökohtaiseen kirjeitse, puhelimitse jne. käytävään tiedotukseen myös osittain ja tilanteen mukaan oman monistetun Luunappi-lehden palstoille. Lehden toimituksesta on huolehtinut jaoston toimikunta. Kahdeksan ensimmäisen toimikuukauden aikana se ilmestyi kolme kertaa.

Organisaatio, lähtökohta ja tavoitteet

Organisaationa nuorisajaosto on huo-no, koska sen hallinnollinen asema on liiaksi riippuvainen osaston toimikunnasta. Tästä johtuen monien nuorisajaostojen toiminta on jäänytkin nimelliseksi toiminnan rajaamisen ja varojen puutteen takia. Jaosto ei ole täyttänyt-kään tehtäväänsä ammattiyhdistysaktiivien kasvattajana osaston toimintaan.

Meillä Kuusankoskella on nähty, ettei nuorisotoiminta ole mitään itsenäistä, omavaraista toimintaa, vaan se kytkeytyy kiinteästi ammattiosaston toimintaan ja tukee sitä. Jaoston jäsenet ovat kuitenkin osoittaneet enemmän ennakkoluulotonta suhtautumista omien etujensa ajamiseen kuin osaston päättävät elimet. On kuitenkin ollut ilo havaita, että merkittävä osa vanhemmista aktiiveista on pysynyt nopeasti ryhdistyneen nuorisajaoston toiminnan vaativalta tasolla.

Lähtökohtanamme on ollut työväenluokkaan kohdistuvat voimakkaat pyy-

teet ja niiden nuorten kohdalla aiheut-tamien kärsimysten korjaaminen. Ristiiritakysymyksiksi ovat nousseet esim. työllisyys, palkkaus, työturvallisuus, työ- ja oppisopimuksen ja harjoittelija-nimikkeen väärinkäyttö, ammattikoulu-tus ja myöhemmässä vaiheessa asunto- ja perhepoliittiset kysymykset.

Toimintatavoitteenamme pidämme SAK:n periaateohjelman tunnetuksi tekemistä ja auttamista sen läpi viemisessä. Tuemme myös SAK:n nuorisovalioikunnan nuorisopoliittisen ohjelman toteuttamista ja toimimme työväen liikkeen eri sektoreiden tunnetuksi tekemiseksi.

Paikallisesti toimintaa on seurannut voimakas opiskelu. Viime talven luottamusmiestiedon perusteet -kurssi on saanut jatkokeen ammattiyhdistystiedon perusteiden kirjekurssin kolmen opintokerhon voimin. Myös yhteiseen seminaaritoimintaan Kymenlaakson ja Vuoksenlaakson nuorisajaostojen kanssa on otettu osaa aktiivisesti.

Nuorisajaostomme on käyttänyt mielestani hyvin sille avautuneet mahdollisuudet. Se on lyhyen toimikautensa aikana kartoittanut paikallisen toimintansa sekä ottanut osaa maakunnalliseen ja valtakunnalliseen toimintaan. Vajaassa vuodessa se on saavuttanut osan välitavoitteistaan ja lunastanut osaston sen toiminnalle asettamat toiveet.

Sakari Nikki

Nuorisajaoston tiedotuslehden 'Luunapin' toimitustyöhön osallistuu jaoston koko toimikunta. Kuvassa Eero Jaakkola (vas.) kirjoittamassa monistusvahoja ja Erkki Mukkila monistamassa.





Toimittaja
Eero Marttinen

Tästä pulutaan

☆

Silloin tällöin saamme tiedotusosastolle konttoripostia osoitteella 'jalostusosasto'. Tiedonjalostusosastoko?

☆

Julistamme täten lukijoillemme **nimenkeksimiskilpailun**, jonka tarkoituksena on löytää nimi talolle, jossa tiedotusosasto toimii. Kilpailu alkaa nyt ja päättyy huhtikuun 2 pnä. Jokainen voi lähettää niin monta nimiehdotusta kuin haluaa osoitteella Kymin Osakeyhtiön tiedotusosasto, Niementie 13, 45700 Kuusankoski. Kuoreen merkittävä tunnus 'Nimikilpailu'. Palkinnot: 1) puupiirros, 2) serigrafia ja 3) pullakahvit tiedotusosastolla.

☆

Rva **Ines Ekestam** lakiasiainosastolta jäi eläkkeelle tammikuun 31 pnä. Tapauksen johdosta oli pääkonttorissa juhlallinen tilaisuus, jossa lakiasiainosaston päällikkö, varatuomari **C. J. Ahlbom** piti rva Ekestamille jäähyväispuheen kiittäen häntä yli 40-vuotises- ta palveluksesta yhtiössä. Tuomari A. viljeli puheessaan myös huumoria mainiten mm. "kolme osastopäällikköä Sinä olet jo kuluttanut eikä neljänestäkään ole paljoa jäljellä". Noo, tuomari A. on sentään vielä komea mies. Hän kiitteli rva E:n kiinnostusta työtään kohtaan, perinpohjaisuutta, tarkkuutta ja hänen valoisaa, suorasu- kaista huumoriaan, joka kirkasti monta lakiasiainosaston synkkää päivää. — Rva E. oli aikaisemmin mm. kahdeksan vuoden ajan vuorineuvos Ekholmin sihteerinä ennenkuin hän siirtyi lakiasiainosastolle. Mainittakoon, että rva E:n isä, paperimestari Robert Erolin palveli yhtiötä 70 vuotta, joka on ehdoton ennätys.

☆

Sitten esittelemme lukijoillemme toimittaja **Eero Marttisen**, joka tuli syksyllä tiedotusosaston palvelukseen. Hänen juttuihinsa lukijat ovat saaneetkin jo tutustua Kymiyhtymän viime numeroissa, mutta harvat ovat vielä ehtineet häntä henkilökohtaisesti tavata. Joten — tämän näköinen on Eero Marttinen (katso kuvaa yllä). Meillä on nyt kaksi Eeroa. Olemme harkinneet heidän numeroimistaan erehdysten välttämiseksi: Eero I ja Eero II. Onhan pääkonttorissakin Erik V.

Portinvartija Toivo Koskinen Salon tehtaalla portilla.



Terveisiä **Juantehtaalle!** Kuten huomaatte Kymiyhtymä on saanut paitsi enemmän värikyyttä myös uuden mat- tapintaisen paperilaadun, joten mm. siellä Juantehtaalla ollaan varmaan tyytyväisiä. Sieltä nimittäin valiteltiin, että "esim. illalla vuoteessa kynttilän- valon kajastellessa tai sähkövalossa- kin pitää Kymiyhtymää kääntää ja vääntää kuin auton sompaa mutkai- sella tiellä, sillä paperi kiiltää pahasti lukijan silmiin, kun se on kiiltopintaista". Hyviä unia!

☆

Portinvartija **Toivo Koskinen** Salon tehtaalla jäi helmikuun alussa eläkkeelle. Sikäläinen kirjeenvaihtajamme Jussi kertoo, että salolaiset jäivät kovasti kaipaamaan iloista ja hersyvähuu-



Rva Tuula Lehto lähtee stipendiaattina Englantiin.

Ensimmäinen **Star-stipendiaatti** on rva **Tuula Lehto** Kymin paperitehtaan myyntisihteeristöstä. Hän on ollut 13 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän har- rastaa teatteritoimintaa ja esiintyy parhaillaan Kuusankosken Teatterissa August Strindbergin näytelmässä 'Pelikaa- ni' äidin osassa. Toivotamme mielen- kiintoista ja antoisaa aikaa Starilla Eng- lannissa.

☆

Rva Ines Ekestamin (keskellä) läksiäistilai- suudessa olivat läsnä vas:ltä Ragnhild Lind- berg, Olof Hernberg, Torsten Ekestam, C. J. Ahlbom, Eero Niinikoski, Heli Kyllönen, Hel- lin Hentunen, Veikko Talvi, Eila Tiitta ja Pertti Piepponen sekä Harry G. Wiklund, jonka leveät hartiat näkyvät PP:n takana. Rva Ekestam sai lahjaksi Vieno Elomaan öljyvärimaalauksen.



Kymiyhtiön tiedotusosaston AV-palvelusta välittömästi esitykseen saatavat elokuvat

- 1) **PUU KYMIN PAPERINA MAAILMALLE**, yhtiön massa- ja paperiteollisuutta esittelevä elokuva, kesto 22 minuuttia, valmistunut v. 1972, myös englanninkielinen kopio.
- 2) **SATAVUOTIASTA JUHLITTIIN**, reportaasielokuva yhtiön juhluvuodesta, kesto 22 minuuttia, valmistunut v. 1973.
- 3) **NÄIN TEHTIIN VERLASSA KÄSIPAHVIA**, elokuva yhtiön Verlan tehtaan tuotannollisesta toiminnasta sen viimeisinä päivinä, kesto 12 minuuttia, valmistunut v. 1964, myös englanninkielinen kopio.
- 4) **WELL WORTH PRINTING**, elokuva Star-tehtaiden painopapereiden tuotannosta, kesto 25 minuuttia, valmistunut v. 1972, ainoastaan englanninkielinen kopio.
- 5) **RITILÄRALLI**, työturvallisuuselokuva, kesto 13 minuuttia, valmistunut v. 1966.
- 6) **TELA**, työturvallisuuselokuva, kesto 8 minuuttia, valmistunut v. 1969.
- 7) **PELASTUSLIIVIT**, työturvallisuuselokuva, kesto 10 minuuttia, valmistunut v. 1973.
- 8) **ENSIAPU**, ensiaputoimintaa esittelevä amerikkalainen elokuva, suomenkielinen selostus, kesto 30 minuuttia.
- 9) **HÖGFORS VALAA**, yhtiön metalliteollisuutta esittelevä elokuva, kesto 30 minuuttia, valmistunut v. 1966, minkä vuoksi tämä filmi on asiasisällöltään jo osittain vanhentunut, myös englanninkielinen kopio.

Näiden filmien esitystilaukset on tehtävä yhtiön tiedotusosastolle (puhelin 951-47012/782 tai 417) vähintään kolme päivää ennen haluttua esitystä. Luettelossa mainittujen elokuvien lisäksi tiedotusosasto välittää ja hankkii tilaajan pyynnöstä lainafilmejä eri elokuvavuokraamoista ja filmikirjastoista.

morista portinvartijaansa. "Apeana aamuna hän tervehti iloisesti työhöntulijaa ja joskus hänellä oli hauska juttu kerrottavana." Eläkkeelle siirtyessään Koskinen sanoi: "Mä että täältä erään, sen katson voitokseni."



Kuusankosken urheilutalon keilahallin ansiosta on **keilailu** valtaamassa alaa myös yhtiöläisten keskuudessa. Kymin-tehtaan Mestarikerho oli perustamassa Kuusankosken Keilailuliittoa yhdessä kolmen urheiluseuran kanssa. Mestarikerhon keilailujaosto KyMK on käynyt useita tehdas-, seura ja haasteotteluita. Menestys on ollut kohtalainen. KyMK:ssa on 40 keilaajaa. Kuusankosken Keilailuliiton sarjoissa pelaa KyMK:stä yksi nais- ja kolme miesjoukkuetta. Suuntana on pyrkimys valtakunnallisiin sarjoihin. Mestarikerhon sisäisinä kilpailuina on keilattu kausi- kilpailu kerran kuukaudessa.

Susa

Käyttöinsinööri Ekelund...

Jatkoa sivulta 23

polttoturvetuotantoa edistäviä koneita, mutta myös paranneltu jo käytössä olevia. Työturvallisuustoiminta on myös ollut insinööri Ekelundia hyvin lähellä.

Eläkepäiviään insinööri Ekelund viettää Kouvolassa, jossa hän aikoo myös entistä keskittyneemmin paneutua harrastukseensa puutarhanhoitoon.

— Mutta Haukkasuoltakaan tuskin maltaa aina pysyä poissa. Kun on vuosikymmeniä tottunut turpeen kanssa töitä tekemään, niin tottahan entistä työympäristöä täytyy käydä välillä vilkaisemassa.

Yhtiön AV-palvelulla...

Jatkoa sivulta 25

nakin on, arvelee yhtiön tiedotuspäällikkö **Eero Niinikoski** ja toteaa, että jo nyt on AV-toiminnalla voitua valmistaa vaihtelevaa tiedotus- ja opastusmateriaalia yhtiön sisäiseen käyttöön.

— Yhtiön elokuvatuotannon saaman suosion perusteella näyttää siltä, että yhtiöläiset ovat hyvin kiinnostuneita AV-palvelusta. Tulevaisuudessa nykyistä AV-palvelutoimintaa pyritään entisestään tehostamaan ja kokeilemaan uusia menetelmiä. Parhailaan tutkitaan kasettitelevision mahdollisuuksia ja lisäksi harkitaan suunnitelmia, joiden mukaan AV-huoneeseen hankitaan pienekö multivisiojärjestelmä, tiedotuspäällikkö Niinikoski sanoi.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KARKKILA

GUNNAR VENDELIN

mallipuuseppä malliosastolta tuli 3. 7. olleeksi 50 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 7. 1908 Helsingissä ja tuli työhön malliosastolle 1923. Hän vastaanotti yhtiön 50-vuotisansiomerkin loppiaisena tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

KUUSANKOSKI

ONNI PESU

pakkaaja Kymin paperitehtaan PK 7:ltä tuli 14. 12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Luumäellä 21. 3. 1917 ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1929. Hän on työskennellyt mm. Kymin raitiotiesastolla ja Kymin paperitehtaalla. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1932 lähtien. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1971. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Magnus Wangelin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

LAURI HALME

päivämestari spriitehtaalta tuli 25. 12.

olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 8. 1917 Mäntyharjussa ja tuli ensi kerran 1932 yhtiön palvelukseen asiapojaksi pääkonttoriin. Hän on työskennellyt ulkotyöosastolla, puuhiomolla, karbiditehtaalla ja sellutehtaalla 1933—1960. Hän suoritti yhtiön työnjohtajakurssin 1961—1964. Spritehtaan päivämestariksi hänet nimitettiin 1964. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

EINO STÖÖR

leikkuukoneen käyttäjä Kymin paperitehtaan PK 7:ltä tuli 7. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 17. 12. 1912 Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensimmäisen kerran 1929. Ennen nykyiseen tehtäväänsä siirtymistään hän työskenteli Kymin paperitehtaan Yankee-osastolla 1935—1971. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1933 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspäällikkö Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

JAAKKO LÄHTENMÄKI

toimistopäällikkö kiinteistöosastolta tuli 7. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 22. 5. 1912 Luhangalla ja valmistunut metsäteknikoksi Tuomarniemeltä 1934. Samana vuonna hän tuli yhtiön palvelukseen metsäosastolle metsätyönjohtajaksi Päijänteen hoitoalueen Heinolan piiriin. Vuonna 1937 hänet nimitettiin piirityönjohtajaksi. V:sta 1944 lähtien hän toimi konttoristina ja v:sta 1946 lähtien konttoripäällikkönä Kymen hoitoalueessa. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi vuoden 1973 alussa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin hallinnon johtaja Olof Hernbergin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

KARKKILA

AUVO ASTALA

työnjohtaja keernaosastolta tuli 9. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 24. 9. 1917 Tamme-lassa. Yhtiön palvelukseen valimoon hän tuli 1931. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin loppiaisena tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

Gunnar
Vendelin



Auvo
Astala



Onni
Pesu



Kaarlo
Koskinen



Lauri
Halme



Eino
Vendelin



Eino
Stöör



Veikko
Sundberg



Jaakko
Lähtenmäki



Oiva
Palmu





Usko
Paljakka



Olavi
Kotola



Kauko
Kuntonen



Yrjö
Mäkelä

KAARLO KOSKINEN

pakkaaja ohutlevyosastolta tuli 10. 3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 29. 12. 1914 Pyhäjärvellä Ul. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1949 lähtien. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin loppiaisena tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

WESTA BJÖRKMAN

sihteeri hallinto-osastolta tuli 1. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 20. 5. 1914 Pyhäjärvellä Ul. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

EINO VENDELIN

työsuunnittelija työsuunnitteluosastolta tuli 15. 6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 18. 5. 1918 Pyhäjärvellä Ul. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin tehtaan kerholla loppiaisena pidetyssä juhlassa.

VEIKKO SUNDBERG

sähköasentaja sähköosastolta tuli 24. 7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 12. 10. 1917 Pyhäjärvellä Ul. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin loppiaisena tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

HEIKKI LINDHOLM

keernantekijä keernaosastolta tuli 7. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 20. 3. 1917 Pyhäjärvellä Ul. Tehtaan palvelukseen valimoon hän tuli 1934 oltuaan sitä ennen työssä metsäosastolla. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin loppiaisena tehtaan kerholla pidetyssä juhlassa.

EINO TAKALA

keernantekijä keernaosastolta tuli 7. 8. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 28. 2. 1913 Tammelas-
sa. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1933. Hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin tehtaan kerholla pidetyssä tilaisuudessa.

HALLA

OIVA PALMU

siltavartija tuli 13. 12. olleeksi 40 vuotta

yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 4. 10. 1913. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli ensi kerran 1932. V:sta 1933 hän on ollut yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa toimien sahalla erilaisissa tehtävissä. Tasaajaksi hän siirtyi 1944, vaunujen lukijaksi 1949 ja 1958 kuljetusosastolle trukinkuljettajaksi. V:sta 1962 lähtien hän on toiminut vartiotehtävissä ensin vartiotorissa ja v:sta 1963 siltavartijana. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

OLGA VIKMAN

apusärmääjä sahalla tuli 21. 1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä 13. 7. 1915. Yhtiön palvelukseen sahalle hän tuli 1934 ja on toiminut siellä erilaisissa tehtävissä. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

MATTI AHVENAINEN

varastomies Kymin höyryvoimalaitoksesta täyttää 60 vuotta 3. 3.

MARGIT PENTTILÄ

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 11. 3.

SULO KIVISTÖ

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 25. 3.

HELVI TAMMILEHTO

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 30. 3.

MATTI KOJO

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 7. 4. Hän on syntynyt Lumivaarassa ja tuli yhtiön palvelukseen Verlan tehtaal-
le 1950. Rakennusosastolle hän siirtyi 1954. Hänen harrastuksiinsa kuuluu omakotitalon hoito.

PENTTI AHLBERG

traktorinkuljettaja rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 8. 3.

USKO PALJAKKA

trukinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 30. 3. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1937. Hän on työskennellyt kuljetusosastolla nykyisessä tehtävässään v:sta 1951. Hänen harrastuksiinsa kuuluu kuntoliikunta.

ONNI KAILIO

uittaja Kymin puuhiomolta täyttää 50 vuotta 2. 4. Hän on syntynyt Ylämaalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1952. Hänen harrastuksiinsa kuuluu omakotitalon hoito.

PAAVO MYNTTINEN

kuorimomies Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 10. 4. Hän on syntynyt Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1960. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1971.

HALLA

LEMPI VALKONEN

tukkien ylösottaja sahalla täyttää 50 vuotta 6. 3. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen mittaajaksi lautatarhalle hän tuli 1939. Nykyiseen tehtäväänsä mittaajaksi ja tukkien ylösottajaksi sahalle hän tuli 1964.

TOINI HOSTILA

siivooja sahalla täyttää 50 vuotta 31. 3. Hän on syntynyt Sortavalassa. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle keppien nippujaksi hän tuli 1961. Jalostustehaalalle hän tuli 1963 ja siirtyi myöhemmin ulkotyöosastolle ja sieltä sahalle.

OLAVI KOTOLA

tukkienlajittelukoneen hoitaja tukki-osastolta täyttää 50 vuotta 4. 4. Hän on syntynyt Kymissä. Yhtiön palvelukseen tukki-osastolle tukkien ylösottajaksi hän tuli 1937. Tukkien mittaajaksi hän tuli 1942 ja siirtyi nykyiseen tehtäväänsä 1968.

KARKKILA

KUSTAA KAUNONEN

varastomies malliosastolta täyttää 60 vuotta 26. 3. Hän on syntynyt Uudessa-kaupungissa ja tuli yhtiön palvelukseen 1965. Hänen harrastuksenaan on kalastus.

KAUKO KUNTTONEN

automestari täyttää 60 vuotta 23. 4. Hän on syntynyt Lammilla. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1947. Hän on kuulunut kansakoulun johtokuntaan ja raittiuslautakuntaan.

HEINOLA

ONNI LÖK

huoltomies kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 28. 2. Hän on syntynyt Heinolan maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1961.

YRJÖ MÄKELÄ

työkaluviilaaja tehdaspalvelusta täyttää 50 vuotta 3. 3. Hän on syntynyt Hollo-

lassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956 konepajalle työkaluviilaajaksi. Hän osallistuu aktiivisesti ammattiyhdistystoimintaan Heinolan metallityöväen ammattiosaston jäsenenä. Osaston toimikunnan jäsen hän oli 1955, sihteerinä 1956 ja puheenjohtajana 1957—1961. Muista hänen harrastuksistaan on etusijalla suunnistus ja kuntoliikunta.

SALO

AILI THOMANDER

siivooja täyttää 60 vuotta 18. 3. Tehtävässään hän on toiminut v:sta 1954 lähtien. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat neuletyöt.

Manan majoille

Joulukuun 8 p:nä kuoli vuoromestari Olavi Aho klooritehtaalta. Hän oli syntynyt 12. 12. 1914 Valkealassa. Ennen teknilliseen kouluun menoa hän työskenteli usean vuoden ajan Kymin paperitehtaalta. Valmistuttuaan teknikoksi hän oli jonkin vuoden Oulu Oy:n ja Riihimäen Lasitehtaan palveluksessa, kunnes tuli takaisin yhtiön palvelukseen 1942 klooritehtaalalle, missä hän toimi vuoromestarina. Hänen harrastuksiinsa kuului nuorempana mm. pesäpallo ja biljardi. Kiinnostus biljardiin jatkui viime vuosiin asti. Hän kuului Kymintehtaan Mestarikerhon edustusjoukkoihin, mistä oli osoituksena monet palkinnot ja saavutetut voitot sekä palkintosijat mm. Teollisuuden Biljardiliiton kilpailuissa, Suomen mestaruuskilpailuissa sekä lukemattomissa pienemmissä joukkue- ym. kilpailuissa. Hän kuului myös Kymintehtaan Mestarikerhon hallitukseen 1960—1962. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja kaksi tytärtä.

Joulukuun 16 p:nä kuoli yllättäen apulaisjohtaja, valtiot.maisteri Sten Bostrom kotonaan Karkkilassa. Hän oli syntynyt 5. 3. 1926 Vaasassa. Hän tuli

yhtiön palvelukseen 1952 osto-osastolle Kuusankoskelle ja siirtyi 1956 metalliryhmän apulaisostopäälliköksi Karkkilaan. Myöhemmin hänet nimitettiin ostopäälliköksi ja 1963 tehtaan myyntipäälliköksi. Metalliryhmän markkinointipäälliköksi hänet nimitettiin 1969 ja vuoden 1973 alusta lähtien hän toimi metalliryhmän LVI-osaston markkinointijohtajana. Toimensa ohella hän osallistui lähinnä oman toimialansa yhdistystoimintaan kuuluen mm. ruotsinkielisen LVI-yhdistyksen johtokuntaan ja LVI-tietokeskuksen hallitukseen, jonka puheenjohtajaksi hänet valittiin 1973. Hän oli myös LVI-keskusliiton varapuheenjohtaja. Valoisan ja ihmisläheisen elämäntapomuksen omannutta manan majoille siirtynyttä jäi omaisten lisäksi kaipaamaan suuri ystäväpiiri.



Olavi Aho