

Kymiyhtymä

Kymin Osakeyhtiön henkilökunnan julkaisu • 35. vuosikerta helmikuu 1/75

SISÄLTÖ

- 1 Verlasta yhtiöläisten toimintakeskus
 - 2 Naisten asemasta paperiteollisuudessa
 - 3 Naisia perinteisiin miesten ammatteihin
 - 4 Naisten vuotta tarvitaan
 - 8 Henkilöstöpolitiikan suuntaviivoja esiteltiin julkiselle sanalle
 - 10 Loma-asioita pohdittiin Verlan lomakylässä
 - 12 Työterveyskeskuksen rakennustyöt hyvässä vauhdissa
 - 14 Juantehtaan terveysaseman palvelut parantuneet
 - 26 Kuusankosken tehtailla yli kahden vuosikymmenen aikana koettua
 - 22 Muistikuvia Salon tehtaalta
 - 24 Naisia kärkisorvaajiksi Karkkilassa
 - 26 Yhtiön ansiomerkkejä jaettiin muistoksi pitkäaikaisesta työsuhteesta
 - 32 Mitä kuuluu?
 - 34 Sopii kysyä
 - 36 Tästä puhutaan
 - 39 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 40 Merkkipäiviä
- Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kansikuva:

Naiset siirtyivät perinteisesti miesten hoitamiin tehtäviin paperikoneille ensimmäisen kerran viime syksynä. Präsityttö Riitta Knapp työskentelee Voikkaan PK 18:lla.

Foto: Tuomo Pitkänen.

Kansipaperi: Kymex Blade Litho 135 g/m²
Arkit: Kymfin Griffin Matt 115 g/m²

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Eino Pörsti, Jouni Irjala, Leila Taavitsainen, Matti Ylikangas ja Eero Niinikoski
Juankoski: Aaro Torvinen, Toivo Tuunainen ja Mikko Lehto-ora
Halla: Urho Karjalainen, Jaakko Hassinen ja Lilli Olsson
Karkkila: Kalevi Aavakangas, Olavi Degerstedt, Hilja Peltola, Risto Virtanen ja Leif Lindberg
Heinola: Raili Niemelä, Antero Suni, Erkki Virtanen ja Kauko Nieminen
Salo: Raimo Auranen, Toivo Niemelä, Elvi Vettenranta ja Osmo Koskinen
Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

TOIMITUS

Kymin Osakeyhtiön tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
Puh. keskus 951-47012
Päätoimittaja: Eero Niinikoski puh. 416
Toimitussihteeri: Heli Kyllönen puh. 390
Toimittajat: Reijo Virta puh. 207
Marja-Leena Mauno puh. 753
Henkilöuutiset: Maritta Hanjoki puh. 417
Oikoluku: Kaija Seppä puh. 417
Kirjapaino: Kymin Osakeyhtiön Kouvolan Kirjapaino

Verlasta yhtiöläisten toimintakeskus

Verlan lomakylä on ollut yhtiöläisten käytössä vuoden 1967 kesästä lähtien. Toiminta oli tuolloin vielä kokeilun luonteista, mutta pienistä puutteista huolimatta uusi lomanviettokekus pääsi nopeasti yhtiöläisväen suosioon. Jo parin vuoden kuluttua ylitti lomalaisten määrä kesäkaudella tuhannen henkilön rajan. Nykyisellään Verlassa viettää talvi- ja kesälomaansa kaikkiaan jo yli 4 000 yhtiöläistä.

Verlan vanhan ruukkikylän toimintaa eivät ole kuitenkaan näinä muutamina vuosina elävöittäneet yksinomaan lomanviettäjät, vaan kylään saapuu vuosi vuodelta yhä enemmän matkailijoita: Verlan tehdasmuseosta ja koko kylämiljööstä on tullut lyhyessä ajassa suosittu nähtävyys ja retkeilykohde. Tästä on osoituksena lähelle 8 000:aan nouseva vierailijoiden määrä.

Oman värikkään panoksensa Verlan elämään on tuonut kolmen viimeisen vuoden aikana lisäksi yhtiön sisäinen koulustoiminta, jonka tarkoituksiin Verlan päärakennuksen tilat sekä uudet loma-asunnot ovat soveltuneet hyvin. Viime vuoden aikana Verlassa oli erilaisilla kursseilla 550 yhtiöläistä ja koulutusvuorokausia kertyi runsaat 1 500. Yhtiön kurssitoiminta ajoittuu normaalisti syys-toukokuun väliselle ajanjaksolle, jolloin lomalaisia on Verlassa vain viikonloppuisin.

Kun lomakylä ja tehdasmuseo aloittivat toimintansa Verlassa, todettiin, että vanha ruukkikylä on herännyt uudelleen eloon. Nykyisten näkymien perusteella tuntuu jo pikemminkin siltä, että Verlaan on kehittymässä ainutlaatuinen toimintakeskus, joka tarjoaa kiireisen elämänrytmin runtelemille yhtiöläisille rauhallisen ja inostavan virikeympäristön. Tämä tavoite on myös perusajatuksena siinä Verlan 5-vuotissuunnitelmassa, jota parhaillaan kehitellään Verlan hallintokunnassa.



Naisten asemasta paperiteollisuudessa

Mielipiteensä naisten vuoden merkeissä esittävät tällä aukeamalla Kymin paperitehtaalla työskentelevä käytöntarkkailija Oili Toivonen, vedenkantaja Annikki Stenström Voikkaan paperitehtaalta ja MP-pakkaaja Meeri Kosonen Kuusanniemen selutehtaalta. He edustavat Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Kuusankosken, Voikkaan ja Kuusanniemen osastoja.

Paperiteollisuudessa on työntekijöitä noin 52 000. Heistä on naisia yli 11 000 eli n. 21 %, joka on huomattavan suuri osa verrattuna esimerkiksi Ruotsin paperiteollisuuteen. Siellä työntekijöiden kokonaismäärä on lähes sama kuin meillä Suomessa, mutta naisia vain n. 6 000.

Paperiteollisuuden prosessiluonteesta eli jatkuvasta käynnistä johtuen työskentelee yli puolet alan työntekijöistä vuorotyössä. Näin suuri vuorotyön osuus näkyy myös naisten jakautumisessa eri työaikamuotoihin. Niinpä kolmas osa paperiteollisuuden naisista työskentelee vuorotyössä. Tämä osoittaa, että naisten yötyökieltoa koskeva laki on jäänyt lähes kuolleeksi kirjaimiksi. Vuosittain onkin naisten osuus vuorotyössä lisääntynyt.

Jako miesten töihin ja naisten töihin näkyy selvästi myös paperialalla. Perinteisesti on naiset ohjattu ns. naisille sopiviin työtehtäviin. Paperin jälkikäsitteilyn eri työvaiheet kuten paperin lajittelu, pakkaus, käärepaperin kääriminen sekä jälkikäsitteilyn koneilla aputehtävissä vastaanottajana toimiminen ovat tyypillisiä naisten työtehtäviä. Samoin siivoustyöt on uskottu yksinomaan naisten tehtäviksi. Miehiä ei kyseen ammatiryhmään ole kelpuutettu lainkaan. Myös laboratoriotyö, käytöntarkkailu, on lähes yksinomaan naisten käsissä.

Näille työtehtäville on muutakin yhteistä, kuin että ne ovat niin kutsuttuja naisten töitä. Yleisesti ne luokitellaan vähemmän ammattitaitoa ja koulutusta vaativiksi, mikä näkyy naisten alhaisempana palkkatasona verrattuna miesten palkkoihin. Paperialalla jäävät naisten palkat n. 80 % miesten palkoista laskettuna.



Oili
Toivonen



Annikki
Stenström



Meeri
Kosonen

Naiset katsovat, että heidän työnsä on liian yksinkertaista ja yksitoikkoista. Etenemismahdollisuuksia ei juuri ole, mikä osaltaan vaikuttaa siihen, että työ koetaan vähemmän mielenkiintoiseksi. Tosin viime vuosina tähän perinteiseen 'ukkoin ja akkain työt'-ajatteluun on tullut muutosta. Työvoimapula, joka varsinkin Etelä- ja Länsi-Suomessa on vaivannut myös paperiteollisuutta, on aiheuttanut sen, että naisia on ryhdytty kouluttamaan perinteisiin miesten vakansseihin. Tähänastiset tulokset ovat antaneet viitteitä siitä, että on hyvin paljon erilaisia työtehtäviä, jotka soveltuvat niin naiselle kuin miehellekin.

Paperialalla työskentelevien perheistä on yli puolet sellaisia, joissa molemmat puoliset käyvät työssä. Huomioon ottaen alan vuorotyövaltaisuuden, ei ole ihme, että lastenhoitokysymys muodostaa näissä perheissä melkoisen ongelman. Kunnallisten lastenhoitopaikkojen mää-

rä on kysyntään nähden liian pieni ja lisäksi niissä ei ole vuorotyöntekijöiden lapsille järjestetty iltta- ja yövuoron aikana hoitoa lainkaan. Tästä syystä tuleekin kuntien kehittää lasten päivähoitoa eri muotoineen niin, että ne palvelevat myös vuorotyöntekijöitä.

YK:n yleiskokous on julistanut vuoden 1975 kansainväliseksi naisten vuodeksi. Vuoden aikana tulee jäsenvaltioiden kehittää ja parantaa miesten ja naisten välistä tasa-arvoisuutta, naisten osallistumista yhteiskunnan kehittämiseen ja maailman rauhan lujittamiseen.

Työelämässä meillä on vielä paljon korjattavaa, ennenkuin naisilla on tasavertaiset mahdollisuudet, niin ettei naisia syrjitä työstä ilmoittelun ja työhönoton yhteydessä, ja että naisilla on samat oikeudet ja mahdollisuudet ammattikoulutukseen ja ammatissa etenemiseen nähden, niin ettei heitä sukupuolen mukaan aseteta miehiä heikompaan asemaan.

Paperiryhmän henkilöstöpäällikkö,
varatuomari Lasse Mäkelä

NAISIA PERINTEISIIN MIESTEN AMMATTEIHIN

Miten naistyövoiman osuus on vaihdellut eri aikoina Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla? Miksi naistyövoiman osuus on kasvanut tai kasvamassa?

Naistyövoiman määrä Kuusankosken tuotantolaitoksissa on hiljalleen ollut kasvamaan päin. Meillä oli 31.12.1960 naistyöntekijöitä työsuhteessa 755 ja vastaavana ajankohdalla vuonna 1974 894 eli nousua 18,4 %. Uskoisin nousun johtuvan siitä, että vähitellen olemme tottuneet ja saamme tottua näkemään naistyöntekijöitä sellaisissa ammateissa, jotka perinteisesti ovat kuuluneet miehille.

Voiko paperiteollisuus tarjota ja tarjoaako se vastaisuudessa lisää työtilaisuuksia naisille?

Kyllä varmasti voi. Vanhastaan naiset ovat sijoittuneet etupäässä päivä- ja kaksivuorotyöammatteihin, joista paperisalin työt ovat hyvä esimerkki. Jatkuvan vuorotyön (päätyöaikamuoto prosessipuolella) teettäminen naisilla on edelleenkin ollut luvanvaraista ja mikäli tässä suhteessa esteet poistuisivat, johtaisi se työtilaisuuksien lisääntymiseen. Työneuvosto onkin näitä lupia viime aikoina työvoimapulan myötä jossain määrin myöntänyt.

Mitä mieltä olette naisten ja miesten samapalkkaisuudesta?

Paperi- ja sellutehtaissa palkat ovat enimmäkseen ns. vakanssipalkkoja eikä työntekijän sukupuolella tällöin ole merkitystä maksettavan palkan määrään. Ansiotaseroja sen sijaan kyllä esiintyy esim. urakkatyössä, mikä on ymmärrettävää. Naisten ja miesten samapalkkaisuus, jos tehtävät ja suoritustaso ovat samat, on itsestään selvä asia.

Paperiteollisuuden naisten asemasta kirjoittaessaan kolmen eri ammattiosaston luottamusnaiset sanovat, että naisten yötyökieltoa koskeva laki on jäänyt kuolleeksi kirjaimiksi, ja naisten osuus vuorotyöläisistä on vain kasvamassa? Mikä on teidän mielipiteenne ja mitä mielestänne asiassa pitäisi tehdä?

Olen toista mieltä naisten yötyökieltoa koskevan lain kuolleeksi kirjaimiksi jäämisestä. Naistyöntekijöitä voidaan käyttää yötyössä vain niissä tapauksissa, jolloin laki ja sen nojalla työneuvosto perustellusta hakemuksesta antaa siihen luvan. Mikäli lakia ei olisi olemassa, yötyössä käyvien lukumäärä olisi nykyistä suurempi. Olisinkin jo tasavertaisuussyistä sitä mieltä, että vuoden 1977 alusta lukien, jolloin nykyinen poikkeuslaki lakkaa, yötyörajoitus myös teollisuustyöstä tulisi poistaa ja suoda naistyöntekijöille itselleen vapaus valita työpaikkansa laatu. Sannon tämän näin naisten vuoden kunniaksi, vaikka henkilökohtaisesti olen pitkälle sitä mieltä, että naimisissa olevan naisen paikka on edelleenkin kodin piirissä.

Samoin naiset väittävät, että heidän työnsä on liiaksi yksitoikkoista ja yksinkertaista sekä tietysti siksi huonosti palkattua? Millaiset mahdollisuudet naisilla on vastaisuudessa vaihtelevampiin tehtäviin, ja onko niitä jo tarjolla?

Teollisuustyöstä on yleensäkin viime aikoina sanottu sen olevan mekaanista, usein varsin pitkälle automatisoitua ja tästä syystä, näin on väitetty, yksinkertaista ja yksitoikkoista. Työstä on tullut se 'välttämätön paha', jota kahdeksan tuntia on vuorokaudessa siedettävä. Tämä koskee myös naistyöntekijöitä. Sanoisin kuitenkin, että kaikesta työstä pitäisi voida löytää myös hyvät puolet ja kiinnostavat piirteet ja aina tulisi myös muistaa, että olipa työ minkä nimistä ja laatuista tahansa se kokonaisuuden kannalta on tärkeitä. Nainen paperikoneenhoitajana! Voidaanko silloin enää puhua yksitoikkoisesta tehtäväkentästä? Olen myös havainnut, että tehtävien vaatavuuden myötä myös palkat paranevat.

Kuusankosken tehtaiden naiset yhtä mieltä:

MARJA-LEENA MAUNO

Kansainvälinen naisten vuosi on vasta parisen kuukautta vanha, mutta naisten asioista, naisten asemasta yhteiskunnassa, työelämässä ja perheessä, tasa-arvosta, palkkauksesta jne. on ehditty puhua ja kirjoittaa lehtien palstoilla jo metreittäin. Kymiyhtymä haluaa myös kiinnittää huomiota naisten asemaan teollisuuden piirissä ja erityisesti paperiteollisuudessa, missä naisten osuus koko työvoimasta on noin viidesosa eli yli 11 000. Kymiyhtiössä naisia on koko työvoimasta 2 164 eli 26 prosenttia. Toimihenkilöitä heistä on 605 ja työntekijöitä 1559 kuten sivulla 7 olevasta taulukosta ilmenee.

Seuraavissa Kuusankosken tehtaiden työntekijöiden ja toimihenkilöiden haastatteluiluissa naiset kertovat tehtävistään Kymiyhtiössä, työnsä hyvistä ja huonoista puolista, toivomuksistaan sekä mielipiteistään naisen asemasta työelämässä sekä naisten vuoden merkityksestä.

Ensimmäinen nainen pituusleikkurilla

Vappu Mesiäinen työskentelee Voikkaan paperitehtaan PK 18 pituusleikkurilla apunaisena. Rva Mesiäinen aloitti tämän aikaisemmin pelkästään miesten miehittämän työn ensimmäisenä naisena viime syyskuussa, kun lomittajista oli pulaa. Hänen työnsä jatkuu kokeilumie-

lessä toistaiseksi huhtikuun loppuun. Pituusleikkurilla työskentelee rva Mesiäinen lisäksi tällä hetkellä toinenkin nainen, mutta eri vuorossa. Myös paperikoneen möräyssä päässä työskentelee Voikkaalla joka vuorossa yksi nainen.

Rva Mesiäinen mielestä apunaisen työ leikkurilla kolmessa vuorossa on raskasta ja sitovaa, mutta muuten hänellä ei ole mitään erityistä valittamisen aihetta. — Leivästä on huoli kuitenkin pidettävä. Ei minulla ole mitään sitä vastaan, että tämä työ jatkuisi huhtikuun jälkeenkin. Ehkä raskaus häviää, kun oppii niksit.

Aamuvuoroa hän pitää rasittavimpana, kun yövuoro on loppunut eikä vielä ole päässyt kunnolla uuteen rytmiin mukaan.

Yhtäjaksoisesti Vappu Mesiäinen on ollut yhtiössä noin seitsemän vuotta, ja ennen pituusleikkurille siirtymistä hän oli siivoojana. — Siivoojan työ oli nykyistä tehtävää huonompi siksi, että se aiheutti minulle astmaa ja ihottumaa. Ihottumaa on nyt esiintynyt vähemmän.

Vappu Mesiäinen on ollut kolme vuotta leskenä, ja hänellä on 16-vuotias tytär. Löysityö ei aiheuta hänelle erityistä hankaluutta, kun tyttö on jo niin iso, että osaa lähtemättä yksin koulun sekä viettää valittamatta yksinäisiä koti-iltoja. Naisten vuodelle on rva Mesiäinen mielestä merkitystä, sillä naisen asemassa on korjaamista, ja naiselta puuttuvat tasavertaiset oikeudet.

— Esimerkiksi jos nämä apunaisen paikat vakinaistetaan naisten

NAISTEN VUOTTA TARVITAAN

paikoiksi, tarvitsisi olla myös yle-
nemisen mahdollisuus, jotta naiset
eivät jäisi ikuisiksi apunaisiksi tai
ikuisiksi prässitytöiksi. Naiset olisi
miesten tavoin koulutettava kaikkiin
työvaiheisiin.

Laboratoriotyötä ei arvosteta

Laboratoriotyöntekijä *Maila Sani*
työskentelee päivätyössä Voikkaan
paperitehtaan käyttölaboratoriossa,
missä tutkitaan paperinvalmistuspro-
sessin eri vaiheita. Hän on työsken-
nellyt nykyisessä tehtävässään Voik-
kaalla vuodesta 1962 ja aikaisemmin
Kuusaalla kolme ja puoli vuotta
ennen muutaman vuoden taukoa las-
ten ollessa pieniä.

Maila Sani ei ole saanut käytön-
tarkkailijan työhönsä mitään alan

koulutusta samoin kuin eivät juuri
muutkaan käyttölaboratoriossa työs-
kentelevät. Käytäntö on opettanut
kaiken. Työstään hän sanoi, ettei se
hänen mielestään ole hassumpaa,
vaikkei hänellä mitään suuria odo-
tuksia ole ollutkaan. Tehdasympäris-
tössä on tietysti aina omat haittan-
sa. — Kävimme juuri kuulotutki-
muksessa, jossa minulla havaittiin jo
pieniä kuulovikaa. Laboratorion
laitteissa on aina toivomisen varaa.
Myös työtilat ovat hieman ahtaat,
sanoi rva Sani.

Suurin haittapuoli on kuitenkin
se, että laboratoriotyötä ei ammat-
tina oikein arvosteta. Tilanne on
sama kuin muissakin naisvaltaisissa
työpaikoissa. Naiset ovat häntä-
päässä palkoissa. — Tässäkin teh-
taassa on miesten sisääntuloammat-

teja, joihin kuuluu hyvin yksinker-
taista työtä, mutta kyllä he parem-
min hankkivat kuin me siitä huoli-
matta, että teemme aika monipuo-
lista, tarkkuutta ja huolellisuutta
vaativaa työtä. Nyt on jo laborato-
rioonkin saatu vuorotyöhön naisia
miesten sijaan paremmin palkattui-
hin tehtäviin, kertoi rva Sani.

Naisten vuoden vietolla on Mai-
la Sanin mielestä merkitystä. Usein
tuntuu siltä, että sellaiset työt, joi-
hin ei miehiä saada, jäävät naisille
eivätkä naiset tahdo sitten muuta
saadakaan. Miehet valitsevat par-
haat ammatit päältä. Täälläkin ovat
yleensä miehet päässeet ammatissa
etenemään paremmin kuin naiset.

Työn jälkeen rva Sanilta liike-
nee aikaa perheen (mies ja 13- sekä
15-vuotiaat lapset) lisäksi ammatti-

Vappu Mesiäinen



Maila Sani

Anna-Margareta Salminen
Kerttu Hokkanen



Maili Hatvala

järjestötyöhön. Hän on osastonsa luottamusnainen. Kuitenkin hän sanoo, että aina on huono omatunto, teki mitä tahansa. Jos lähtee johonkin kokoukseen, tuntuu, että olisi pitänyt olla kotona. Jos jää kotiin, ajattelee, että olisi pitänyt lähteä, jotta pysyisi ajan tasalla.

Ammattiosastokin on ollut miesten käsissä, ja jos naiset eivät ole paikalla, jäävät he kokonaan sivuun, totesi rouva Sani.

Kuluttavaa työtä MP-laitoksella

Pakkaaja *Kerttu Hokkanen* työskentelee Kuusanniemen sellun MP-laitoksella urakkaluontoisessa kolmi-vuorotyössä. Hänen työnsä jakaantuu kolmeen jaksoon, josta 20 minuuttia on pakkauskennojen keruuta MP-koneen uunilla, 20 minuuttia kennojen pakkausta sekä 20 minuuttia lepoa. Nykyisessä työssään hän on nyt viidettä vuotta. Sitä ennen hän toimi tehtaalla siivojien ja maalarien apunaisten kesälomittajana.

Kerttu Hokkanen sanoi pakkaajan työstään, että se saisi olla helpompaa, työ on erittäin raskasta ja jäseniä kuluttavaa. Ikävin puoli on löysytyö sekä urakkapalkka, joka perustuu vauhtiin. — Korjaamista olisi myös meidän työympäristössä. Ilmastointi on heikonlaista, sillä kun

ovi lyödään auki, siellä vetää. Uunilla taas on kuuma, joten täytyisi saada raitista ilmaa. Tilanteen toivotaan parantuvan, kun öljyn tilalle polttoaineksi saadaan maakaasua.

Myös rva Hokkasen aviomies käy kolmivuorotyössä. Heillä on kolme lasta, joista nuorin on 6-vuotias ja vanhemmat 15- ja 16-vuotiaita. Hokkaset ovat järjestäneet vuoronsa niin, että jompi kumpi vanhemmista on aina kotona. Tosin sitten koko perheen yhteinen vapaa-aika on jäänyt hyvin vähäiseksi. — Lapset ovat suhtautuneet tilanteeseen hyvin. He ovat oppineet toimimaan itsenäisesti pienestä saakka. Sen lapset kuitenkin sanovat, ettei heistä tule kolmivuorotyöläisiä.

Rva Hokkasen vapaa-ajat kuluvat ay-liikkeen parissa. Hän on mm. osastonsa neuvotteleva luottamusnainen. Lisäksi hän toimii tuotantokomiteassa sekä on työmaaruokailun kehittämiskomitean jäsen.

Hänen mielestään naisten vuoden vietolla on merkitystä. Naisten pitäisi vaikuttaa enemmän mm. työmarkkinoilla. Myös miesten ammatteihin siirtymistä pitäisi tapahtua

enemmän. Asiaa täytyy kuitenkin tutkia ensin perusteellisesti. — Esimerkiksi täällä meillä on naisia koulutettu trukin kuljettajiksi. Naisia on nyt kaavailtu myös massamiesten tehtäviin. Itse olin siinä työssä koekaniinina, mutta täytyy todeta, että työhön kuului joitakin sellaisia vaiheita, mm. nostamisia, jotka eivät raskautensa takia sovelu naisille. Miehet ovat rva Hokkasen mielestä suhtautuneet naisten uusiin aluevaltauksiin hyvin. He ovat olleet mm. aloitteen tekijöinä naisten siirtämisessä miesten töihin.

Paperinlajittelua jo 15 vuotta

Kuusaan paperitehtaan PK 7:n arkkisali on ylilajittelija *Anna-Margareta Salmisen* työpaikka. Paperinlajittelutehtävissä rva Salminen on työskennellyt jo 15 vuotta ja yhtiössä kaiken kaikkiaan 28 vuotta. Rva Salmisen mielestä hänen ammattinimikkeensä ylilajittelija on sikäli harhaanjohtaja, että hänen tehtäviinsä lajittelu kuuluu vain ajoittain. Järjestäjä tai jokin vastaava nimike olisi kuvaavampi, sillä hänen työnsä on etupäässä lajittelijoiden työn järjestämistä sekä siihen kuuluvaa paperisotaa.

Rva Salminen ei ole saanut työ-

hönsä erityistä opastusta. Tultuaan aikanaan arkkisaliin hän oli vähän aikaa päivätyössä, tutustui paikkoihin ja sitten vähitellen pääsi mukaan muiden rytmiin. Työtään hän ei koe tärkeäksi. — Yleensä tehdastyö



Eva Nordblad

on rutiinia ja yksitoikkoista, mutta kyllä minä tästä pidän. Kun on näin paljon ikää, on tämä työ sikäli mukavaa, että tähän kuuluu liikkumista, mutta istahtamaankin kerkiää. Koska verenkierto on jo huonoa, olisi vaikeaa istua koko ajan. Toisaalta koko päivää ei jaksaisi kävelläkään.

Parannuksena työoloihinsa rva Salminen toivoisi hyviä työvälineitä. — Työtä helpottavat ehjät, hyvät 'konnat', joita ei tahdo olla. Ne kestävät vain vähän aikaa, sillä kulutus on suuri eikä uusiminen käy tarpeen vaatimassa tahdissa.

Rva Salminen totesi, että jatkuva kaksivuorotyö estää liikkuvat harrastukset. Käsitöistä tuli aikoinaan hänelle välttämätön harrastus, kun hänellä oli suuri sisarusparvi. Hänen miehensä kuoli 1959, ja heillä oli yksi lapsi, adoptoitu tyttö, joka on jo aikuinen.

Rva Salmisen mielestä kansainvälisellä naisten vuodella on ehkä merkitystä asenteitten muokkaajana.

— Onko naisen perusluonne niin alistuva, ettei hän jaksaa pitää puoliaan, vaan jää mieluummin toiseksi, kysyi rva Salminen.

Huonoja puolia en löydä ollenkaan

Toimitusjohtaja Kurt Swanljungin sihteerinä Kuusankoskella toimii ekonomi *Eva Nordblad*. Hän kertoi olleensa yhtiössä jo aikaisemminkin, mutta mentyään naimisiin, hän jäi kotiin 16 vuodeksi. — Siinä suhteessa minulle kävi hyvin, kun pääsin työhön näin pitkän tauon jälkeen.

Eva Nordbladin työhön kuuluvat mm. toimitusjohtajan postin avaaminen, postin lajittelu, toimitusjohtajan tapaamisten järjestäminen, kirjeenvaihto jne. — Kun ohjelmaa on tiedossa puoleksi vuodeksi eteenpäin, on mm. katsottava, ettei tule päällekkäisyyksiä, kertoi rva Nordblad.

— Olen ollut työhöni koko ajan hyvin tyytyväinen. Huonoja puolia en oikeastaan löydä ollenkaan. Olenkohan minä liian tyytyväinen, totesi rouva Nordblad.

— Naisten vuodella on merkitystä muualla ehkä enemmän kuin Suomessa. Täällä on minun mielestäni päästy aika pitkälle. Tasa-arvoisuus on melko suuri. On kuitenkin niin, että niin kauan kuin lapset ovat pieniä, on varmasti kaikille perheenjäsenille parempi, että äiti pysyy

kotona. Nyt olen kuitenkin jo taas hyvin mielelläni työssä.

— Palkkaero miesten ja naisten välillä on kyllä olemassa. Vaikka on sama koulutus ja suunnilleen sama työ, niin naisilla on pienempi palkka. Täällä ei ole miehiä sihteerinä eikä myöskään naisia johtajina. Jos täällä olisi vakanssiani vastaava työ miehelle, ehkä hän olisi päällikkö. Myös jos naisella on jo vähän ikää, on hänen vaikea saada uutta paikkaa, vaikka miehelle 40 vuoden ikä on päinvastoin eduksi. Nyt on kuitenkin havaittu, että vanhemmat naiset työpaikoilla ovat tunnollisempia kuin nuoret, totesi rva Nordblad.

Työn monipuolisuus viehättää

Kymin sellutehtaan konttorin esimiehenä toimii 4. vuottaan rouva *Maili Hatvala*, jolle yhtiössä palvelusvuosia on kertynyt jo lähes 22. Maili Hatvala on saanut koulutuksensa esimiestehtäviin työnsä yhteydessä. — Joitakin kursseja olen viime vuosien aikana käynyt, mutta esimerkiksi millään esimiestehtävään valmentavalla kurssilla en ole ollut, hän kertoi.

Maili Hatvala totesi, että vain kuukauden alkutyöt hän pystyy kertomaan tarkasti, mutta muun ajan tehtäviin kuuluu vähän kaikenlaista. Kuukauden kymmenen ensimmäistä päivää kuluu edellisen kuukauden kustannusten ja kulutuslaskentaan. — Tässä samalla olen

Jatkoa s:lla 35

Naisten osuus koko yhtiön henkilöstöstä 31.12.1974			
		naisia	naisia %
koko henkilöstö, josta	8228	2164	26
— toimihenkilöitä	1782	605	34
— työntekijöitä	6446	1559	24

Henkilöstöpolitiikan suuntaviivoja on esitelty vuoden alkupuolella lehdistölle Kuusankoskella ja Karkkilassa. Tilaisuuksissa on ollut runsaasti julkisen sanan edustajia. Oheisena julkaisemme kolme keskeistä alustuspuheenvuoroa, jotka on pidetty näissä tilaisuuksissa.

Henkilöstöpolitiikan suuntaviivoja esiteltiin julkiselle sanalle

YHTIÖN HALLINNON JOHTAJA OLOF HERNBERG

Yrityselämän eri puolia tarkasteltaessa on viime aikoina tuotu esille toteamus, että 1950-luvun aikana olivat teollisuudessa tuotantoon liittyvät ongelmat ja niiden selvittely valokeilassa. 1960-luvulle oli ominaista uusien markkina-alueiden etsintä ja ylipäänsä markkinoinnin kehittäminen. Nyt puoleen väliin ehtineelle 1970-luvulle näyttää muodostuvan yhä selvemmin tunnusomaiseksi piirteeksi yritysten henkilöasioiden pitkäjännitteinen suunnittelu rinnan työläinsäädännön ja työmarkkinajärjestöjen sopimusten kanssa.

Olenaisiksi kysymyksiksi henkilöasioiden kehittämisessä ovat erityisesti nousseet henkilökunnan turvallisuuden ja viihtyvyyteen liittyvät toimenpiteet. 1970-luvun taitteessa tehtiin keskeisten työmarkkinajärjestöjen välillä paljon keskustelua herättäneet sopimukset, jotka koskivat mm. työsuojelua, koulutusta, rationaalisoitua ja sisäistä tiedotustoimintaa. Näiden toimintojen kehittämisen

ohella on yrityksissä tehty viime vuosina tiiviisti työtä myös eri henkilöstöryhmien yhteistyön edistämiseksi sekä henkilöstösuunnittelun ja erilaisen henkilöstöpalveluun liittyvien toimintojen, kuten vapaa-ajan ja lomatoiminnan sekä asunto- ja eläkeläistoiminnan tehostamiseksi.

Kymin Osakeyhtiössä on henkilöstökysymyksiin kiinnitetty huomiota suuressa määrin lähes koko yhtiön toiminnan ajan. Useimmille meistä ovat tuttuja ne monet sosiaaliset velvoitteet, joista yhtiö on aikaisempina vuosikymmeninä kantanut tälläkin paikkakunnalla päävastuun. Yhtenä osoituksena tämän työn tuloksellisuudesta ja merkittävydestä pitäisin sitä hyvää henkeä, joka yhtiön piirissä vallitsee. Omalla kohdallani olen tämän joutunut monasti toteamaan paisti jokapäiväisessä työssä niin varsinkin toimiessani erilaisissa yhteistyöryhmissä ja -projekteissa, joissa on ollut edustettuna eri henkilöstöryhmiä.

Jotta nämä vuosien varrella kehittyneet henkilöstöhallinnon monitahoiset menetelmät sekä viime vuosina mukaan tulleet kokonaan uudet palvelumuodot voisivat tulla tutuiksi koko henkilökunnalle, antoi yhtiön toimitusjohtaja syksyllä 1973 tuotantokomiteoille tehtäväksi henkilöstöpolitiikan kartoituksen. Työn tultua valmiiksi tehtiin siitä syksyn aikana painotuote, joka jaettiin henkilökunnalle viime joulukuussa. Tämän jälkeen kirjasta on esitelty yhtiön eri tuotantokomiteoissa.

Yhtiön johto panee kartoitukselle painoa erityisesti siinä mielessä, että nyt luodut ja yhtiötä melkoisesti velvoittavat suuntaviivat ovat valmistuneet luottamuksellisen ja rakentavan yhteistoiminnan tuloksena. Samalla voidaan todeta, että yhtiön henkilöstöpolitiikan edelleen kehittäminen on nyt varmasti aikaisempaa helpompaa, koska käytettävissä on suuntaa näyttävät 'pelisäännöt' puolin ja toisin.

YHTIÖN HENKILÖSTÖHALLINTOPÄÄLLIKKÖ JOUKO PAAVILAINEN

Kymin Osakeyhtiössä on perinteisesti kiinnitetty huomiota tuotannollisen toiminnan rinnalla henkilöstöasioihin. Kehityksen myötä ovat monet yhtiön aikaisemmista sosiaalisista tehtävistä siirtyneet yhteiskunnan vastuulle. Toisaalta työläinsäädäntö ja työmarkkinajärjestöjen väliset sopimukset ovat tuoneet uusia tehtäviä

yhtiön vastuukenttään. Sen vuoksi tarvitaan täsmennettyä henkilöstöpolitiikkaa sekä tehokkaasti organisoitua henkilöstöhallintoa sitä osaltaan toteuttamaan. Yhtiön henkilöstöpolitiikka on kaikkien henkilöstöryhmien edustajien muodostaman työryhmän laatima ja näin sille on voitu myös saada laajapohjainen hyväksy-

minen. Tätä on pidettävä ehdottomana perusedellytyksenä sille, että siitä tulee myös elävä ja kehittyvä.

Henkilöstöpolitiikan nähdään olevan osa yritysjohdon vastuualueeseen kuuluvaa yrityspolitiikkaa, yhtiön kokonaistoiminnan ohjaamista. Kirjasessa esitetyt suuntaviivat sisältävät ne toimintaperiaatteet, joita

yhtiön henkilöstöasioiden hoitamisessa on sovittu noudatettavan. Tällä tavoin voidaan yhdenmukaistaa ja ohjata päätöksentekoa, joka muutoin olisi näin suuressa, 8 200 henkilöä käsittävässä yhtiössä varsin työläästi järjestettävissä. Samalla kun henkilöstöasioiden käsittely yhdenmukaistuu, antavat suuntaviivat henkilöstölle tietoa oikeuksistaan. Sisältö on pääasiallisesti 'tässä ja nyt' toteuttamiskelpoista ja se on tarkoitettu jokaisen yhtiöläisen tietoon. Tässä mielessä on tarkoitus järjestää vuoden aikana lukuisia seminaareja tiedon levittämiseksi.

Yhtiön tavoitteet ja henkilöstöpolitiikka ovat selvässä vuorovaikutussuhteessa keskenään. Yrityksen kannattavuuden ja kehittymisen on todettu luovan edellytykset turvallisille työpaikoille ja henkilöstön tavoitteille. Toisaalta on nähty, että yrityksen menestyminen riippuu ammattitaitoisesta henkilöstöstä ja sen antamasta panoksesta.

Jokaisella yhtiöläisellä on mahdollisuus vaikuttaa henkilöstöpolitiikkaan

Koskelan AV-huoneessa Kuusankoskella järjestettyyn lehdistötilaisuuteen otti osaa parikymmentä henkilöä. Joht. Hernberg pitämässä alustustaan.

kaan sekä esimiestensä että edustajiensa ja henkilöstöhallinto-organisaation kautta. Henkilöstöhallinnon kunnia-asiana on, että kaikkiin henkilöstöpolitiikkaa koskeviin kysymyksiin annetaan vastaus.

Henkilöstöpolitiikkaa toteutetaan normaaliin jokapäiväiseen toimintaan kuuluvana. Koska tämä tehtäväkenttä on varsin laaja, on linjaorganisaatioiden avuksi muodostettu henkilöstöhallinto-organisaatio, jonka toiminnan perustavoitteet samaistuvat henkilöstöpolitiikan tavoitteiden kanssa.

Henkilöstöpolitiikkaa määrittää periaatteet ja henkilöstöhallinto luo toteuttamista varten organisaation, menetelmät ja välineet. Henkilöstöhallinto kytkeytyy tällä tavoin yrityksen toimintoihin inhimillisten voimavarojen oikean käytön suunnittelemisella ja ohjaamisella. Erityisesti henkilöstösuunnittelulla, henkilöstön kehittämisellä ja yhteistoiminnalla on keskeinen asema jo nyt, ja niiden merkitys korostuu 1980-lukua kohti. Tähän päästään kehittyvällä ja edistyksellisellä henkilöstöpolitiikalla.



YHTIÖN METALLIRYHMÄN JOHTAJA TOR STOLPE

Yritystoiminnasta ja sen tavoitteista sekä menetelmistä puhuttaessa on syytä muistaa, että tuotantolaitoksen tehtävä on hyödykkeiden tuottaminen. Näitä hyödykkeitä tarvitaan maassamme omiin tarpeisiin sekä vientiin, jonka avulla voimme turvata meille niin tärkeän tuotimme. Jotta meidän oma tuotantomme voisi turvallisesti jatkua, täytyy sen olla kilpailukykyistä ja kannattavaa. Tämä on totuus, joka yleisesti on hyväksytty sekä idässä että lännessä.

Kun teollisuuden taholta näin sanotaan, pyritään joskus todistele-

maan, ettei teollisuus näe mitään muita todella tärkeitä tekijöitä kilpailukyvyyn ja kannattavuuden rinnalla. Me, jotka toimimme teollisen tuotannon piirissä, tiedämme kuitenkin varsin hyvin, että yritystoiminnan tulee kehittyä sopusoinnussa ympäröivän yhteiskunnan ja sen tarpeiden kanssa. Me tiedämme myös, mikä ratkaiseva merkitys yrityksen kehittymiselle on esimerkiksi sisäisillä tekijöillä, kuten turvallisuudella, viihtyvyydellä ja työn mielekkyydellä. Ottaessaan huomioon taloudellisen ja sosiaalisen ympäristönsä yri-

tyksen on aina pyrittävä turvaamaan myös yksilön — työntekijänsä — aineelliset ja henkiset tarpeet työympäristössä.

Juuri näitä tavoitteita toteuttavaksi toiminnaksi on kehittynyt vuosien varrella yritysten henkilöstöpolitiikka. Olennaisiksi kysymyksiksi henkilöstöasioiden kehittämisessä ovat erityisesti nousseet henkilökunnan turvallisuuteen, jatko- ja uudelleen koulutukseen sekä viihtyvyyteen liittyvät toimenpiteet. 1970-luvun taitteessa tehtiin keskeisten työmarkkinajärjestö-

Jatkoa s:lla 38

Yhtiön eri henkilöstöryhmien välinen loma-asiain neuvottelutilaisuus pidettiin lähes viiden vuoden tauon jälkeen 6. helmikuuta Verlan lomakylässä. Päivän virallisissa puheenvuoroissa silinterimies *Risto Kärkkäinen* Voikkaalta käsitteli Verlan lomakylän tarkoitusta, konttoristi *Lilli Heikkilä* Heinolasta lomakylän varauksia, teknikko *Olli Heinonen*

vuoden takaiset esitykset ovat toteutumassa. Verlaan valmistui syksyllä kaksi uutta mökkiä sekä sauna, ja nyt saatiin valmiiksi keittiön laajennus. Johtaja *Hernberg* mainitsi myös, että lomakylän hallintokunnassa on parhaillaan tekeillä Verlan 5-vuotissuunnitelma, jossa on tarkoitus ottaa huomioon kaikki uudistusmahdollisuudet sekä se, mihin suun-

tuvan lomakylän alueiden käyttösuunnitelman. Lomakylään rakennetaan tulevaisuudelle kesäksi kyykkäkenttä sekä pienoisingolfraita ja päärakennuksen peruskorjausta jatketaan.

Lomakylä säilytettävä koko henkilöstön käytössä

Virallisessa puheenvuorossaan Verlan lomakylän tarkoituksesta Paperi-



Karkkilasta lomakylän hintoja sekä pääluottamusmies *Jaakko Hassinen* Hallasta lomalaisten ohjelmaa ja liikunta- sekä virkistyspaikkoja.

Päivän avauksen suoritti yhtiön hallinnon johtaja *Olof Hernberg*. Erämajojen käyttöä selvitti alustuksessaan liikuntaneuv. apul. *Niilo Lindsten*, lähilomailua sosiaalipäällikkö *Matti Ylikangas* ja Lapin lomailua sekä Verlan lomakylän kehitystä sosiaalipäällikkö *Raine Valleala*. Vilkkaan keskustelun jälkeen päivän päättäjäissanat esitti puheenjohtajana toiminut henkilöstöhallintopäällikkö *Jouko Paavilainen*. Neuvottelutilaisuuteen osallistui noin 50 yhtiön eri henkilöstöryhmien edustajaa.

Avaussanoissaan hallinnon johtaja *Hernberg* sanoi, että vuonna 1970 marraskuussa pidetystä vastaavalaisesta tilaisuudesta koottiin pitkä pöytäkirja, jossa käsiteltiin laajasti lomakylän hyviä ja huonoja puolia sekä esitettiin parannusehdotuksia. Toivomme nyt, että nämä viiden



Loma-asioita pohdittiin Verlan lomakylässä

taan lomakylän toimintaa tulisi kehittää.

Sosiaalipäällikkö *Raine Valleala* esitteli alustuksessaan tämän päivän sekä tulevaisuuden Verlaa. Hän sanoi mm., että Verlan käyttö erityisesti koulutuskeskuksena lisääntyy tulevina vuosina. Myös nähtävyytenä ja matkailukohteena Verla on yhä suositumpi, mitä osoittavat jatkuvasti kasvavat vierailijamäärät. Verlaa koskevista uudistuksista *Valleala* mainitsi tänä vuonna valmis-

liiton Voikkaan ammattiosasto 36:n puheenjohtaja, silinterimies *Risto Kärkkäinen* totesi, että on erittäin tärkeää säilyttää kaikkien henkilöstöryhmien tasavertainen oikeus lomakylän käyttöön. — Tätä en sano siksi, etteikö näin nyt olisi, vaan siksi, että jos lomakylää aiotaan edelleen kehittää, on eri henkilöstöryhmien tasavertaiset käyttöoikeudet jatkossakin säilytettävä.

— Yhtiön piirissä on vuosikausia oltu sitä mieltä, että yhtiön pitää

järjestää lomailutoimintaa. Tämän toiminnan järjestäminen on mielestäni luonnollista siksi, että useat muutkin yhtiöt ovat seuranneet Kymmin esimerkkiä. Meillä ehkä kuitenkin ollaan tässä asiassa muita pidemmällä, sanoi silinterimies Kärkkäinen.

Kärkkäinen käsitteli alustuksessaan

Eri henkilöstöryhmien edustajat neuvottelivat lähes viiden vuoden tauon jälkeen yhtiön loma-asioista. Tilaisuudessa alustettiin ja puhuttiin mm. Verlan lomakylän kehittämisestä, lähilomailusta, erämaajoista ja Lapin lomailusta.

Silinterimies Risto Kärkkäinen alusti Verlan lomakylän tarkoituksesta. Konttoristi Lilli Heikkilän aiheena oli lomakylän varaukset. Teknikko Olli Heinonen käsitteli lomakylän hintoja. Pääluottamusmies Jaakko Hassinen antoi vihjeitä lomalaisille järjestettävästä ohjelmasta.

mien edustus tai sitten olisi perustettava uusi kaikkien henkilöstöryhmien yhteinen loma-asiain neuvottelukunta.

Konttoristi Lilli Heikkilä Heinolasta käsitteli puheenvuorossaan lomakylän varauksiin liittyviä käytännön ongelmia. Hän esitti myös, että erilaisille järjestöille annettaisiin mahdollisuus tutustua lomakylään. Esimerkiksi ne heinolalaiset ryhmät, jotka ovat käyneet Verlassa, ovat olleet hyvin tyytyväisiä ja melkeinpä hämmästyneitä Verlan tarjoamista lomailumahdollisuuksista.

Lomakylän hintojen edullisuus säilytettävä

Teknikko Olli Heinonen Karkkilasta totesi alustuksensa aiheen sikäli itselleen mieluisaksi, että lomakylän hinnat ovat tähän asti olleet hyvin edulliset. Tämä edullisuus toivottavasti säilyy. — Maaliskuun

kopuolisilta perittävien maksujen tulisi olla yleistä hintatasoa vastaavia. Heinonen kehotti myös kiinnittämään entistä enemmän huomiota asiakkaiden valvontaan, koska väärinkäyttöksiin mm. ruokailussa on ollut mahdollisuus.

Pääluottamusmies Jaakko Hassinen Hallasta sanoi alustuksessaan, että hän on ollut erittäin tyytyväinen Verlan suomiin liikunta- ja virkistymismahdollisuuksiin. Myös suunnitelmat Verlan kehittämisestä vastaavat hänen näkemyksiään. Toivomuksinaan hallintokunnalle Hassinen esitti mm., että luontopolku säilytettäisiin ja että sen varrella olevat tehtävät uusittaisiin melko usein. Hassinen toivoi myös suurempia ahvenia kalavesiin sekä muutamaa pulloa olutta väentuvan lauluiltoihin lauluääntä virittämään. Yhtiöstä kertovat lyhytfilmit olisivat myös sopivia näytettäväksi lomalai-



myös lähilomailua ja esitti, että tehtäisiin kokonaisvaltainen tutkimus siitä, miten yhtiöläiset käyttävät lomansa ja vapaa-aikansa. Tällöin lomailun kehittämisessä voitaisiin ottaa huomioon entistä useampia tyydyttäviä mahdollisuuksia. Kaikki lomailun puitteissa tapahtuvat toiminnot vaativat Kärkkäisen mukaan hyvää yhteistyötä yhtiön eri henkilöstöryhmien välillä. Hän esitti myös, että Verlan hallintokuntaan olisi saatava kaikkien henkilöstöryh-

alusta voimaan tulevissa uusissa hinnoissa on prosentuaalisesti suhteellisen suuri nousu vanhoihin hintoihin verrattuna, mutta vanhat hinnat ovat olleet voimassa vuoden 1973 alusta, joten niiden nostaminen on perusteltavissa, sanoi Heinonen.

Uuden hinnaston mukaan yhtiön ulkopuolisilta vierailta peritään suhteessa aikaisempia korkeammat hinnat. Teknikko Heinosen mielestä suunta on oikea, koska Verla on nimenomaan yhtiöläisten paikka. Ul-

sille. Hassinen yhtyi Risto Kärkkäisen ehdotukseen siitä, että henkilöstön edustus pitäisi saada joko Verlan hallintokuntaan tai perustettavaksi esitettyyn loma-asioita käsittelevään neuvottelukuntaan.

Lomatoimikuntaa tarvitaan

Risto Kärkkäisen ehdotus yhtiön eri henkilöstöryhmät käsittävän loma-asiain neuvottelukunnan perustamisesta sai kokouksen yleisen kan-

Jatkoa s:lla 38

Työterveyskeskuksen raken



Yhtiön uuden työterveyskeskuksen rakennustyöt aloitettiin vuoden vaihteessa Kuusankoskella Marskinkadun ja Lauttakadun kulmauksessa olevalla tontilla. Koskelassa järjestettiin 7.2. lehdistötilaisuus, jossa esiteltiin työterveyskeskushanke lehtiväelle.

Yhtiön uusi työterveyskeskus Kuusankoskella valmistuu tämän vuoden lopulla. Rakennuksen kustannusarvio on laskettu yli 3 milj. markkaa. Työterveyskeskuksen käyttöön tulee rakennuksesta n. 1 300 m². Rakennuksen pohjakerrokseen sijoitetaan yhtiön ATK-laitteisto ja käyttöhenkilökunnan tilat.

Työterveyskeskuksen henkilökuntaan kuuluu kolme lääkäriä ja ergonomi sekä muuta työterveyshenkilökuntaa 14 henkeä.

Rakennussuunnitelman on tehnyt Arkkitehtitoimisto Heino & Toppila. Pääurakoitsijana toimii Rakennusliike P. Lahtinen Oy.

Tilaisuuden avasi työterveyskeskustoimikunnan puheenjohtaja, hallinnon johtaja *Olof Hernberg*:

— Työsuojelun kehittämiseksi annetaan tämän päivän yhteiskunnassa ensiarvoinen merkitys. Nimenomaan ennakoita estävä työterveydenhuolto ja ergonomia kuuluvat työsuojelun puitteissa tärkeimpiin alueisiin. Kymin Osakeyhtiöllä on työterveydenhuollon kehittäjänä viime vuosisadalta juontavat perinteet. Tosiasia on, että yhtiön toiminnalla on ollut keskeinen merkitys koko Kymenlaakson sairaan- ja terveydenhuollon kehittämisessä.

— Vuonna 1973 todettiin, että Kymintehtaan ja Voikkaan työterveysasemat eivät nykyisissä tiloissaan enää kauan voisi tarjota uudistetun lainsäädännön ja alalla tapahtuneen kehityksen edellyttämiä palveluja. Samalla katsottiin, että Kuusankoskella toimivan henkilöstön tarpeita voisi parhaiten palvella keskitetty työterveyskeskus, jonka suunnittelua varten 1973 asetettiin 8-jäseninen toimikunta. Sen jäsenistä yhtiö nimasi neljä sekä Kuusankosken paperiammattiosasto, Voikkaan paperiammattiosasto, Kuusankosken Tekni-

set ja Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt jokainen yhden jäsenen.

— Toimikunta on tähän mennessä kokoontunut yhteensä 22 kertaa ja yhteistyö toimikunnan jäsenten kesken on mielestäni sujunut avoimesti ja vilpittömässä hengessä yhteisen tavoitteen saavuttamiseksi. Näin saatettiin 14.1.1975 pidetyn kokouksen yhteydessä allekirjoittaa pääurakkasopimus Rakennusliike P. Lahtinen Oy:n kanssa ja tänään voimme todeta rakennustöiden edistyneen hyvää vauhtia, totesi johtaja Hernberg.

Yhtiön johtava lääkäri *Antti Jokinen* selvitteli lehdistön edustajille työterveyskeskusta suunnittelemaan nimetyn toimikunnan työskentelyä ja työn edistymistä. Hän selosti työterveyskeskuksen tilajärjestelyjä ja toimintasuunnitelmia. Valmistuttuaan yhtiön työterveyskeskuksesta tulee pinta-alaltaan ja henkilökunnaltaan suurin yksityinen työterveyskeskus Suomessa.

Arkkitehti *Kari Toppila* kertoi mm., että teräsbetonirunkoisen rakennuksen ulkopinnat ovat valkoista betonia sekä valkoista ja keltaista alumiinia.

nustyö hyvässä vauhdissa

Yhteistyötä yhtiöläisten parhaaksi

Toimikunnan jäsen, silinterimies *Risto Kärkkäinen*, joka edustaa Voikkaan paperiammattiosastoa, mainitsi puheenvuorossaan, että työterveyskeskusta suunnittelemaan perustettu, kaikkien yhtiöläispiirien edustajista koottu toimikunta, on koko paperiteollisuuden kentässä harvinaislaatuinen yhteistyömuoto. Työskentely toimikunnassa on hänen mielestään ollut hyvin mielenkiintoista ja kaikenkaikkiaan pelkästään myönteistä.

— Työntekijät toivovat, että tämänkaltaista menettelyä toteutettaisiin myös monissa muissa uudishankintaprojekteissa. Tämä on mielestäni askel yritysdemokratiaan, totesi *Kärkkäinen*.

Työterveyskeskustoimikunta toteuttaa yhtiön henkilöstöpolitiikkaa

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden edustaja ja toimikunnan sihteeri on rva *Terttu Jokiranta*. Hän piti tilaisuudessa seuraavan puheenvuoron:

— *Kymin Osakeyhtiö* on hiljattain julkaissut kirjasen nimeltä *Henkilöstöpolitiikan suuntaviivat*. Luvussa *Henkilöstöpolitiikan toteuttaminen ja henkilöstön vaikutusmahdollisuudet* sanotaan mm. ”jokainen työntekijä ja toimihenkilö voi edustajiensa kautta vaikuttaa yhtiön henkilöstöpolitiikkaan.” Tässä mielestäni tuodaan esille nimenomaan järjestäytyneiden oikeus ilmaista mielipiteensä ja päästä vaikuttamaan henkilöstöasioita kehitettäessä yhteiseksi parhaaksi. Eräs tällainen asia käytäntöön sovellettuna on tämä työterveyskeskustoimikunta.

— Edustamani henkilöstöryhmä, teollisuustoimihenkilöt, on tässä ja tulevaisuudessa lähiesesti koskettavissa asioissa kiinnostunut yhteistyöstä, vaikka voimakkaasti naisvaltaisena ryhmänä onkin nähin päiviin asti ollut melko arka ilmaisemaan mielipiteitään.

— Toimikunnan jäsenenä on ollut mielenkiintoista seurata, miten tällainen suuri projekti edistyy ja kuinka valtavan paljon erilaisia

asiantuntijoille joitakin uusia ’ikkunoita’.

— Kun toimikunta projektineuvoston valvoo rakentamisen edistymistä, uskon yhteistyön jatkuvan kaikkia osapuolia rikastuttavissa merkeissä, sanoi rva *Jokiranta*.

Työterveyskeskus — järkevän suunnittelun tulos

Teknikko *Niilo Ukkonen*, Kuus-



asioita siinä joudutaan ottamaan huomioon. Itse ensikertalaisena olen ollut saavana osapuolena. Käsittäkseni kuitenkin kaikki olemme oppineet jotain ja jokainen on antanut oman panoksensa yhteisen asian onnistumiseksi.

— Yhteistyö toimikunnassa on ollut moitteetonta. Koska käsiteltävät asiat ovat paljolti olleet rakentamiseen liittyviä erikoiskysymyksiä, ovat tietäväisemmät toimikunnan jäsenet auliisti meitä asiantuntemattomia auttaneet. Toivottavasti toisaalta maallikoiden lautamiesjärkeen perustuvat ehdotukset ovat antaneet

Työterveyskeskushanketta esittelevä lehdistötilaisuus pidettiin Koskelan AV-huoneessa 7. helmikuuta. Yhtiön johtava lääkäri Antti Jokinen parhaillaan selvittämässä uuden työterveyskeskuksen tilaratkaisuja. Viereisellä sivulla on uusi työterveyskeskus Marskinkadun puolelta katsottuna eli rakennuksen julkisivu pääsisäänkäyntineen.

sankosken Teknisten edustaja, toi niin ikään julki myönteiset kokemuksensa toimikunnan työstä, joka on ollut järkevää, kustannustietoista suunnittelua.

— On lähdetty toteuttamaan toi-
Jatkoa s:lla 15

JUANTEHTAAN TERVEYSASEMAN PALVELUT PARANTUNEET



Tehtaanlääkäri Eero Timgren on toiminut terveysaseman lääkärinä viime syksystä lähtien



Terveysisärisar Pia von Fieandt (oik:lla) ja apuhoitaja Päivi Leskinen

Juantehtaan työntekijöiden terveyspalveluiden saanti on parantunut tämän vuoden alusta merkittävästi. Juantehtaalaisilla sekä Juantehtaan terveysaseman asiakspiiriin kuuluvilla Suomen Metallikutomon työntekijöillä on nyt mahdollisuus päästä tehtaanlääkärin vastaanotolle viitenä päivänä viikossa aiempien kahden päivän sijasta. Juankoskelaiset ovat nyt myös saaneet oman kylän pojan lääkäriseen. Lääkäri *Eero Timgren* siirtyi viime syksynä kunnan terveyskeskuksen palveluksesta Juantehtaan terveysaseman puolipäivätoimiseksi tehtaanlääkäriksi. Muun ajan *Eero Timgren* pitää terveysaseman tiloissa yksityisvas-

taanottoa. Terveysaseman sairaanhoitajana on vuodesta 1970 toiminut *Pia von Fieandt*. Apuhoitaja *Päivi Leskinen* siirtyi kunnan terveyskeskuksen vuodeosastolta terveysaseman palvelukseen tämän vuoden tammikuussa.

Juantehtaan terveysasema avasi virallisesti ovensa 13. toukokuuta 1970. Tätä ennen 60-luvun loppupuolelle asti oli tehtaalaisten terveystarkastuksista ja sairaanhoidosta huolehtinut kunnanlääkäri, joka samalla toimi tehtaanlääkärinä, kertoi Juantehtaan sosiaalipäällikkö *Mikko Lehto-ora*. Tämän yhteistoiminnan katkettua heräsi ajatus perustaa yhteinen työterveyskeskus kuopiolais-

ten teollisuuslaitosten kanssa. Tällöin terveyskeskuksen sivupiste olisi sijainnut Juankoskella. Juankoskelaisien mielestä työterveyskeskus-suunnitelman toteuttaminen kuitenkin venyi ja venyi. Lopulta katsottiin parhaimmaksi perustaa Juankoskelle oma terveysasema, jonka toimintaan Suomen Metallikutomo Oy tuli alusta alkaen mukaan.

On syytä mainita, että Kuopion työterveyskeskus pääsi aloittamaan toimintansa vasta viime vuoden elokuun alusta eli neljä vuotta myöhemmin kuin Juankosken terveysasema, kertoi sosiaalipäällikkö *Mikko Lehto-ora*.

Ennen Juantehtaan terveysaseman avaamista suoritettiin työterveystarkastuksia mm. Muuruvedellä, jonka kunnanlääkärin vastaanotolle työntekijät kuljetettiin autolla. Juantehtaan terveysasemalla työskenteli aluksi vain puolipäivätoiminen sairaanhoitaja, mutta pian sinne saatiin myös oma lääkäri.

Terveysaseman tehtaanlääkärin asiakspiiriin kuuluu tällä hetkellä noin 500 henkeä. Viime vuonna terveysasemalla kävi kaikkiaan noin 5 500 asiakasta, mikä tekee kymmenisen käyntikertaa jokaista terveys-

aseman piiriin kuuluvaa henkilöä kohden. Tähän määrään kuuluvat kaikki pakolliset tarkastukset, mm. kuulotarkastukset jne. Edellisenä vuonna terveysaseman tilastoon merkittiin noin 3 000 käyntikertaa, joten lisäys vuoden aikana on ollut huomattava.

Tehtaanlääkäri Timgrenin mukaan käyntikertojen lisääntymiseen on luonnollisena syynä se, että terveyspalveluja on suhteellisen helposti saatavissa. Esimerkiksi Juankosken terveyskeskuksen käyntikertojen lukumäärä asukasta kohti on vuosittain ollut noin kaksi. Kuitenkin terveyskeskuksessa asioivat ovat yleensä sairaalloisempaa väkeä kuin tehtaan terveysasemalla kävijät. Tehtaanlääkäri Timgren vakuutti kuitenkin, ettei terveysasemalla käydä turhan takia, pinnareita ei juuri ole eikä palvelusten väärinkäyttöä esiinny. Juantehtaan työntekijöitä ja varsinkin vanhoja työntekijöitä vaivaavat perinteiset itäsuomalaiset sairaudet, verenkiertoelinten sairaudet, sydäntaudit, verenvainautti sekä erilaiset liikuntaelinten taudit, kulumis-

Rullaaaja Kalevi Torvinen on tyytyväinen terveysaseman nykyisiin palveluihin.



set jne., kertoi tehtaanlääkäri Timgren.

Tehtaanlääkäri Timgrenin mukaan terveysaseman palvelut ovatkin suureksi osaksi sairaanhoitoa päivittäin kuin monien muiden tehtaiden terveysasemilla, joissa toiminta rajoittuu lähes pelkästään työterveydenhuoltoon ja terveystarkastuksiin. Timgrenin mielestä työntekijöiden samoin kuin yhtiön kannalta on hyvä asia, että sairaanhoitoa on mahdollisuus saada tästä samasta pisteestä, kun muuten näiden palveluiden tavoittaminen on täällä vaikeata.

Juantehtaan terveysasema toimii Juankosken keskustassa, kahden huoneen ja keittiön kerrostalohuoneistossa. Tilat ovat ahtaat eivätkä täydellisesti vastaa terveysaseman vastaanottotiloille asetettuja vaatimuksia. Sairaanhoidaja Pia von Fieandtin mukaan mm. huoneiston tuuletus ei ole riittävä terveysaseman toimintaa ajatellen. Tehtaanlääkäri Timgrenin toivomus onkin uusien tilojen saaminen terveysaseman käyttöön. Alustavasti asiasta on jo keskusteltu, ja suhtaudun hankkeen toteutumiseen optimistisesti, sanoi tehtaanlääkäri Timgren.

Terveyspalvelut nyt riittäviä

Terveysaseman odotushuoneessa odotteli vastaanottovuoroaan rullaaaja Kalevi Torvinen Juantehtaalta. Hänen mielestään Juankosken terveyspalvelut ovat nyt riittäviä. Lääkärin vastaanotollekin pääsee aina silloin, kun on tarvetta. Monia päiviä ei tarvitse odottaa. Ennen terveysaseman tuloa tilanne oli toinen, kun ei vastaanottoa ollut kuin kunnanlääkärillä.

Rullaaaja Kalevi Torvinen kertoi, ettei hänelle ole vielä tähän mennessä 27 palvelusvuodesta huolimat-

ta ilmaantunut ammattitautteja. Melu tietysti on haittatekijä, mutta sitä on paperitehtaissa vaikea poistaa ja ihan tyystin asiaa tuskin voidaan korjata. Parannuksia on kyllä jo tapahtunut. Erityisen hyvänä saavutuksena rullaaaja Kalevi Torvinen piti sitä, että uudet työntekijät joutuvat ennen töiden aloittamista perusteelliseen terveystarkastukseen.

MARJA-LEENA MAUNO

Työterveyskeskuksen rakennustyöt...

Jatkoa s:lta 13

mintakykyistä työterveyskeskusta, joka ei ole mikään luksusrakennus vaan, joka pystyy realististen suunnitelmien ja kustannusarvioiden pohjalta toimimaan tehtävässään. Toimikunta on kuunnellut asiantuntijoi- ta ja arkkitehti on hyvässä yhteistyössä toimikunnan jäsenten ja eri asiantuntijoiden kanssa luonut suunnitelmansa, totesi Niilo Ukkonen.

Työterveyskeskustoimikunta jatkaa työtään projektineuvostona

Kuten Työterveyskeskusta koskevassa kirjoituksessa viime Kymiyh- tymän numerossa kerroimme, toimi- kuntaan kuuluvat puheenjohtajana, hallinnon johtaja Olof Hernberg, sihteerinä rva Terttu Jokiranta sekä muina jäseninä henkilöstöhallinto- päällikkö Jouko Paavilainen, silin- terimies Risto Kärkkäinen, rullapak- kaaja Leo Perätalo, teknikko Niilo Ukkonen ja yhtiön johtava lääkäri Antti Jokinen.

Toimikunnan asiantuntijajäsenet ovat tehdaspalvelun päällikkö Matti Jankeri, arkkitehti Kari Toppila, suunnittelupäällikkö Stig Linderborg ja ins. Pentti Nieminen.

Muistelmiensa viidennessä osassa kirjoittaja kertoo perehtymisestään tehdastyöhön ja yhtiön päätuotannon-alaan paperiteollisuuteen. 1950-luvun alusta lähtien paperinvalmistus Kuusankoskella on kasvanut kolminkertaiseksi. Tähän ajanjaksoon sisältyvät yhtiön suurimmat investoinnit koko olemassaolonsa aikana. Kirjoittaja etsii myös vastauksia kysymyksiin, joita nimenomaan tehdastyö ja tuotantoprosessi puusta paperiksi ovat hänessä herättäneet. Kirjoitukseen liittyvät kuvat ovat 1950- ja 60-luvuilta.

5

Kirjoitussarjani alussa mainitsin muistitiedon ja muistelemisen epäluotettavuudesta. Ajallisen etäisyyden kasvaessa muistikuvat saattavat muuttua, muisti yksinkertaisesti tekee tepposensa ja myöhemmät kokemukset sekä ideologiset näkemykset voivat niitä vahvastikin värittää. Niihin tulee helposti jälkiviisauden makua, mikä lieneekin muistelmakirjallisuuden pahin rasite. Omalta kohdaltani minulla on mahdollisuus muistinvaraisuuden varmistamiseksi turvautua paljolti siihen, mitä olen vuosikymmenien kuluessa kirjoittanut. Yhtiössä oloaikanaanikin on tekstiäni kertynyt painettuja sivuja tuhatmäärin.

Uuden yhtiöläisen mietteitä teollisuudesta ja tehdastyöstä

Vihreänä yhtiöläisenä kirjoittelin syksyllä 1951 Kymiyhtymän takakanen pakinapalstalle silloisia ajatuksiani teollisuudesta ja tehdastyöstä ja yritin arvilla vastausta kysymykseen, kokeeko tehtaalainen saavansa siitä muutakin kuin rahassa maksettavan palkan korvauksena tekemästään työstä. Vaatimaton pakinamainen kirjoitukseni ei tässä sen enempää huomiota ansaitsisi kuin ehkä siksi, että olin sen kirjoittanut

VEIKKO TALVI

Tuotantoprosessi puusta paperiksi

Kuusankosken tehtailla yli kahden vuosikymmenen aikana koettua

ennen omakohtaista perehtymistäni tehtaisiin.

Ulkoapäin Kuusankosken ja Voikkaan tehdasnäkymät sekä niiden siihenastinen kehitys olivat minulle perin tuttuja. Vasta kahdeksan vuosikymmentä oli kulunut siitä, kun ensimmäisiä tehtaita alettiin rakentaa, mutta sinä aikana oli saatu paljon aikaa. Tehtaat oli rakennettu moneen kertaan uudestaan, koneet suurentuneet ja niiden ääressä uurastavien työaika lyhentynyt, mutta ansio kohonnut. Kehitys ei kuitenkaan ollut kulkenut tasaisesti, mutta harvoinpa ponnistuksia vaativat tulokset syntyvätkään kivuttomasti.

Viittasin koneitten ja ihmisen välisiin suhteisiin. Paperiteollisuudessa jos missään kone näyttää ylivoimansa syytäessään lyhyessä ajassa valtavat määrät paperia. Mutta ilman käyttäjänsä, valvojaansa ja huoltajaansa se ei kuitenkaan tule toimeen. Ihminen on sittenkin tuon tuotannollisen prosessin tärkein osa, joka myös vaatii huolenpitoa ja jolla on oikeutettuja vaatimuksia sosiaaliseen turvallisuuteensa nähden.

Toinen tärkeä kysymys oli, tuntee yhtiöläinen työnsä mielekkääksi, antaako se hänelle tyydytystä, vai kokeeko hän usein yksi-

toikkoisen työnsä vain välttämättömyyden sanelemaksi. Lukuisilta yhtiöläistuttaviltani kuuleman perusteella rohkenin olettaa, että tehdastyöhön liittyy myös monia myönteisiä puolia.

Tehtaslehden tuli kertoa tästä tehdasyhteisöstä, miehestä ja naisesta työpaikkansa ääressä, kodissaan ja yhteiskunnan jäsenenä, koneista, tuotannosta, sen jatkuvuudesta ja uudistuksista. Lehden sivuilta tuli kuvastua se elämänpiiri, joka Kuusankoskelle ja yhtiön muille tehdasyhdyskunnille oli ominaista.

Yhtiön johdon suhtautuminen tiedottamiseen

Ei liene niinkään harvinainen käsitys, että yrityksen tiedotustoimintaa pidetään johdon sanelupolitiikkana, joka antaa kirjoittajalleen vähän liikkumatilaa. Sellaisen vaikutelman saattaa synnyttää myös se, kun tiedottaja tekee parhaansa kiillottaakseen väsymättä yrityksensä kilpeä. Tullessani yhtiöön osasin tuskin ottaa tällaista seikkaa huomioon. Olin kasvanut ja toiminut ilmapiirissä, jossa sananvapautta ja yksilöllistä mielipidettä arvostettiin. Nyt tehtäväkenttäni kyllä rajoittui yhteen yritykseen, mutta se oli niin

suuri, lukemattomin sitein ympäristöönsä ja yhteiskuntaan sidottu ja tärkeä vaikuttaja koko maan talouselämässä, että olisi tuntunut suorastaan mahdottomalta erottaa sitä omaksi suljetuksi alueekseen.

Tietysti yrityksen tiedottaminen on osa yrityksen toimintaa. Se on kuitenkin varsin monisäikeistä eikä sitä voi verrata johonkin määrättyä rataa etenevään teolliseen prosessiin. Jo yksistään yrityksen sisällä eri ryhmillä ja yksilöillä on asioista omat käsityksensä, saati sitten ulkopuolisilla. Tästä mielipiteiden eroavuudesta yhtiön johdolla oli käsisään tuore todistus. Henkilökunnan suostumuksella oli tehty vuoden väliajoin kolme tutkimusta, joiden avulla yritettiin selvittää työntekijöiden suhtautumistavoissa ja asenteissa tapahtuneita muutoksia. Aika oli tuolloin levotonta ja mielipideerot työntekijöidenkin keskuudessa suuret. Sain lukeakseni tutkimuksen tulokset. Kyselyt oli laadittu varsin taitavasti ja ennakkoluulottomasti. Vastaaajilta tiedusteltiin heidän mielipiteitään asioista, jotka ovat keskeisiä nykyisessäkin henkilöstöpolitiikassa. Käsitukset hajaantuivat laidasta laitaan, joskin erittäin negatiivisia vastauksia oli varsin vähän.

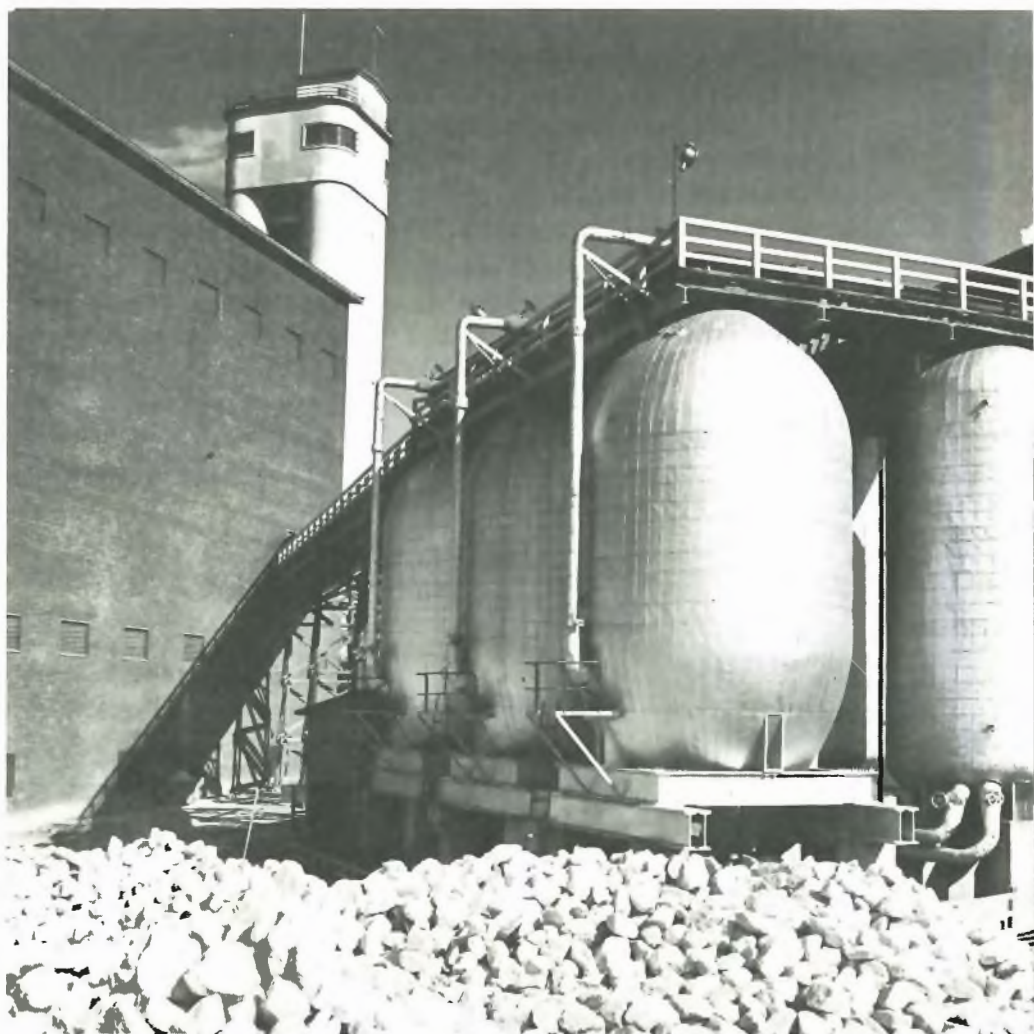
Tuo mielipidetutkimus tavallaan sisälsikin tiedottamisen toimintaohjelman. Olimme yksimielisiä siitä, ettemme suinkaan ryhdy muokkaamaan mielipiteitä, vaan sen sijaan asiat puhukoot puolestaan. Kukin vetäköön niistä omat johtopäätöksensä. Mutta asioiden tuli olla luotettavia ja tiedottamista tuli tehostaa. Niinpä ehdottamani toimenpiteet kuten Tiedotuslehden perustami-

nen ja henkilökunnalle tarkoitetun vuosikertomuksen julkaiseminen saivat johdon täyden hyväksymisen. Missään vaiheessa ei tullut edes esille sellaista ajatusta, että hoitoni uskottu tiedottaminen suunnattaisiin vain johonkin yhtiöläisryhmään kuten esimerkiksi toimihenkilöihin; näin meneteltiin eräissä yrityksissä. Täällä se on koko järjestelmällisen tiedotustoiminnan ajan ollut tarkoitettu kaikille yhtiöläisille.

Alusta lähtien työhöni suhtauduttiin luottavaisesti. Sain johdolta aukeasti tietoa ja minulla oli tilaisuus esittää käsityksiäni. En muista yhtään tapausta, mikä olisi vivahtanut sensurointiin, mutta tietenkin virheet oikaistiin. Tämän johdon luottamuk-

sellinen ja avarakatseinen suhtautuminen yhdessä aikaisemmin hankkineeni taustatietojen kanssa sai työni tuntumaan mielekkäältä, tarkoituksenmukaiselta ja uusia kokemuksia antavalta. Suurena apuna minulle olivat aikaisemmat henkilökohtaiset suhteet lukuisiin yhtiöläisiin. Tapasin työpaikoilla opistolaisia, entisiä opintopiiriläisiä ja henkilöitä, joiden kanssa olin joutunut yhteistoimintaan orkesterissa, taideseurassa ja kunnallisissa elimissä. Heidän kauttaan minulla oli suoranainen yhteys työympäristöön ja vuosien kuluessa tämä piiri on edelleen laajentunut.

Tällaisilla henkilökohtaisilla kosketuksilla on minulle ollut tärkeä



Kymin sulfiittiselluloosatehtaan happosäiliöt uuden keittämön kupeessa. Etualalla keittohapon valmistuksessa tarvittavaa kalkkikiveä. Kuva v:lta 1955.



Kuusanniemen v. 1964 valmistunut sulfaattiselluloosatehdas kuvattuna Ekholmin sillalta.

merkitys. Vain haastatteleamalla ja kuuntelemalla minulla on ollut mahdollisuus päästä pintaa syvemmälle tehdastyön ongelmiin. Pelkästään kirjoituskoneen ääressä aprikoidessa ne olisivat jääneet liiaksi omien olettamusten varaan. Kokemuksesta voin sanoa, ettei näin henkilökohtaisesti saatujen tietojen ja vaikutelmien aitoutta tarvitse epäillä, joskin on otettava huomioon, että ne ovat syntyneet asianomaisen omasta kokemuspööristä, joten niitä ei saa liiaksi yleistääkään. Myös mielipidetiedustelut, silloin kun kysymykset on selkeästi ja kylliksi vaihtoehtoja tarjoten laadittu, antavat varsin luotettavan kuvan. Niiden voisi luulla houkuttelevan vastaamaan totuudesta poiketen kielteisempään suuntaan, mutta tällaista tapahtuu käsitykseni mukaan niin vähäisessä määrin, ettei se vaikuta lopputulokseen. Vakinaisessa työssä olevalle, vuosia sitä tehneelle ja vastuunsa tuntevalle henkilölle työ on tärkeä osa hänen elämäänsä; ei hän sitä

koskeviin kyselyihin kevytmielisesti suhtaudu.

Pääsy tehtaisiin ja työosastoille

Yhtiön silloinen organisaatio oli nykyiseen verrattuna paljon yksinkertaisempi. Se oli vuosikymmenien kuluessa muovautunut aina kolmen erillisen yrityksen ajoilta saakka. Kuusaan saaren kahta paperikonetta ja niiden yhteydessä toimivaa pientä jalostusosastoa nimitettiin yhä Kuusaan paperitehtaaksi ja saaren itsenäisyyden ajan muistomerkinä oli vielä pystyssä aikoja sitten toimintansa lopettaneen Kuusaan seluloosatehtaan happotorni. Organisaatiota uudistettaessa osoittautui hankalaksi ja ristiriitoja synnyttäväksi Voikkaan tehtaan liittäminen kiinteämmin saman johdon alaisuuteen. Yhdistystoiminnanhan alalla paikkakunnan keskuksen ja Voikkaan yhteen sulattaminen oli aikaisemmin täysin epäonnistunut ja tilanne tällä rintamalla on yhä ennallaan.

Minulle oli tärkeämpää päästä asioihin käsiksi kuin ruveta miettimään, millä oksalla minun tuli istua. Siihen aikaan ei vielä harrastettukaan organisaatioiden esittämissä täsmällisten kaaviopiirrosten avulla. Asemani oli siten sanoisinko väljä, mutta joka tapauksessa katsoin saaneeni taskuuni ainakin epävirallisen valtakirjan, jonka avulla minulle avautuivat tehtaiden ja työosastojen ovet. Ilman tällaista mahdollisuutta asioihin perehtyminen olisi käynyt vaikeaksi. Kieltämättä tilanne näinkin oli kohdaltani hieman omalaatuinen. Tehtaassa maisterista oli totuttu tekemään käyttöinsinööri tai sitten hän teki laboratorioissa analyysejä. Sosiaali-maisterilla työpaikoille oli kyllä pääsy vapaa, mutta humanistimaisterin läsnäolo siellä koettiin pikemminkin häiriöksi, varsinkin kun hän tekniikkaa tuntemattomana alkoi kysellä massan ja paperin tekemisestä, tuotannosta ja muusta senkaltaisesta. Suorasukaisin menettely olisi ollut heittää hänet ovesta ulos. Näin ei kuitenkaan tapahtunut. Vain harvassa tapauksessa koin läsnäoloni epätoivottavaksi, joskin ääneen lausumattakin ymmärsin esitapaamiseen liittyvän kysymyksen: mikä hän on miehiään ja mitä hän oikein meinaa?

Teknillisistä ja ammattiasioista kertominen

Tehtaassa insinöörit ja mestarit ovat alansa spesialisteja ja työntekijät tehtävänsä hallitsevia ammattimiehiä ja -naisia. Työntekijätasollakin ymmärretään pitkälle teknillistieteellisessä opetuksessa käytettävää sanastoa. Mutta tehtaan teknillisistä asioista, uudistuksista ja tuotannostakin puhuminen jäisi insinöörkielellä oman ammattikunnan ulkopuolella oleville paljolti liian vaikeatajuiseksi. Tätä seikkaa koetin alusta lähtien korostaa. En välittä-

nyt, vaikka sellaiseen ehdotukseen sähtauduttiin hieman alentuvaisesti. Asian laita nuorena suomalaisessa kulttuurissa on kaikkialla samanlainen. Tieteellinen koulutus ja erikoistuminen vaativat luonnollisesti teorioiden ja metodien omaksumista ja jatkuvasti täydentyvää erikoisnastoa, mikä oman ammattikunnan keskinäisessä ajatustenvaihdossa on aivan välttämätöntä. Mutta kun tieteen ja tekniikan sovellutuksia tahdotaan saada maallikkojen tajuttavaksi, on sanottava kyttävä saamaan ymmärrettävään muotoon. Useasti se on erittäin vaikea tehtävä, ja asianomaisilla itsellään on useinkin taipumus pitää sitä jonkinlaisena oppineisuuden vesittämisenä. Ristiriitaa ei tarvitse etsiä niinkään etäältä kuin tieteen ja tavallisen käytännön väliltä. Jopa eduskunnan meitä varten säätämän lain ymmärtäminen on usein vaivan takana ja sen oikea tulkitseminen vaatii asiantuntijaa. Ja yhtiön sisäisessä tiedotustominnassa kiertokirje saattaa olla niin vaikeaselkoisesti muovattu, että on varmintä lukea se ainakin kahdesti.

Tehdastyöhön ja tuotantoon liittyvien teknillisten tietojen kansanomaistamisessa tavallista lukijakuntaa varten pääsimme jotakuinkin yhteisymmärrykseen ja milloin teksti ei sittenkään ole vastannut selvyytensä puolesta odotuksia, lienee vika luettava pikemminkin minun syykseni. Minuun on näet puolestaan tarttunut tuota tehdassanastoa. Olen usealle insinöörille kiitollinen heidän minua kohtaan osoittamastaan kärsivällisyydestä ja opastamisesta. Erityisesti haluan mainita kaksi nimeä: Voikkaan paperitehtaan teknillisen johtajan *Tryggve Wiklundin* ja Kymin sulfiittiselluloosatehtaan teknillisen johtajan *Paul Lindqvistin*. Insinööri Wiklund, joka vielä eläkkeellä ollessaankin on hyödyttänyt yhtiön paperiteollisuutta erinomai-

sella asiantuntemuksellaan, opetti minulle koneellisen paperinvalmistuksen pääperiaatteet, jotka eivät runsaan puolentoista sadan vuoden aikana ole itse asiassa muuttuneet. Koneyksiköt ovat vain valtavasti suurettuneet, minkä on tehnyt mahdolliseksi nopea teknillinen kehitys ja tietysti paperin kysynnän vastaava lisääntyminen. Yllättävää oli minusta paperikoneen pitkäikäisyys ja mahdollisuus uusia ja muuntaa sitä. Loppujen lopuksi ei alkuperäisestä saata olla enää paljonkaan jäljellä. Tuollainen vanhus, monta nuorennusleikkausta läpikäynyt, on esimerkiksi Kymin paperitehtaan v. 1897 käyntiin lähtenyt paperikone.

1950-luvulle saakka sanomalehtipaperi oli ollut menekiltään varmin paperilaatu, mutta sittemmin maailman paperintuotannon äkillisistä ja suurista tuotantokyvyn lisäyksistä johtuen sen myynnissä on ilmennyt kiusallisia häiriöitä, joista Voikkaankin tehdas on saanut osansa. Pyr-

kimys jalostusasteen kohottamiseen ja uusien laatuun kehittämiseen on Voikkaallakin johtanut siihen, että tavallista sanomalehtipaperia tehdään enää vain yhdellä koneella.

Insinööri Lindqvistiin jouduin lähemmin tutustumaan yhtiön ensimmäisen suuren sodanjälkeisen ajan investoinnin yhteydessä. Vihdoin 1950-luvun alussa päästiin aloittamaan tuotantokoneiston uudistaminen. Yhtiössä se aloitettiin selluloosateollisuudesta, Kymin sulfiittiselluloosatehtaan uudestirakentamisesta. Tässäkin tapauksessa oli kysymys uuden ja vanhan yhteensoveltamisesta. Tehtävä oli äärimmäisen vaikea. Uusi keittämö sijoitettiin jyrkkään rantavieruun vanhan tehtaan viereen ja vanhan kuoren sisällä uudistettiin lähes kaikki selluloosan kuivauskoneita lukuun ottamatta. Koko ajan tehdas pidettiin käynnissä ja uuteen siirryttiin asteittain. Tarvittiin kaikenlaisia kekseliäitä tilapäisratkaisuja ja niin suunnitteli-



Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas rakentella. Taustalla Kymin-tehdas. Kuva v:ltä 1963.

joilta ja rakentajilta kuin tehtaan käyttäjiltä vaadittiin paitsi taitoa paljon kärsivällisyyttä. Tätä erikoista tehtaan uudistumista minulla oli tilaisuus seurata läheltä insinööri Lindqvistin opastuksella.

Kuusankosken tehtaiden laajentaminen

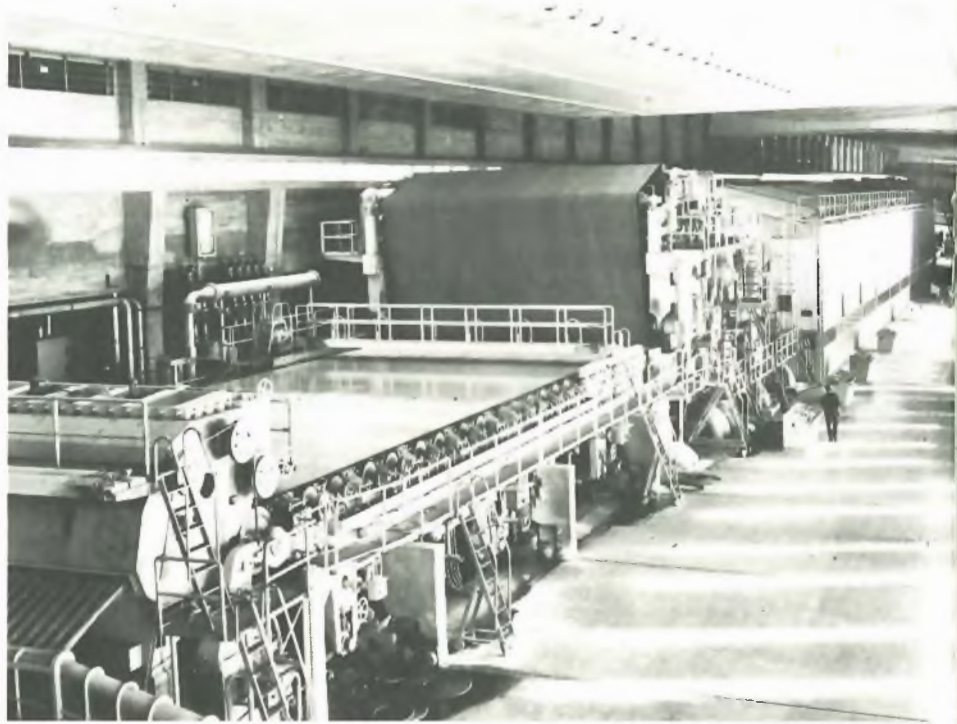
Kymin selluloosatehtaiden rakentamisesta lähtien yhtiön päätuotantolaitosten uudistaminen ja laajentaminen on jatkunut lyhyitä hengähdystaukoja lukuun ottamatta. Olen voinut seurata läheltä tätä investointitoimintaa ja jo päätösvaiheissa ja töiden edistyessä siitä on kerrottu julkaisuissamme ja julkisen sanan välityksellä koko Suomen kansalle. Kuluneiden parinkymmenen vuoden aikana yleinen mielenkiinto teollisuutta kohtaan on valtavasti lisääntynyt ja siten näillä yhtiön investoinneilla on ollut tärkeätä uutisarvoa.

Teollisuuden saama sekä myönteinen että arvosteleva huomio on johtunut monestakin syystä. Suurin vaikutin on tietenkin ollut se, että liikaväestön sijoittaminen teollisuuden palvelukseen on ymmärretty nopeimmaksi keinoksi ratkaista työllisyysongelma ja samalla on voitu kohottaa elintasoja. Erityinen paino on ollut juuri työttömyyden poistamisella, kunnes nyt on monin paikoin teollisuus-Suomessa tultu tilanteeseen, jossa usealla alalla on jouduttu työvoimapulan eteen.

Metsäteollisuus ei sen sijaan ole laajentumisestaan huolimatta ainkaan kokonaisuudessaan lisännyt työtilaisuuksia. Esimerkiksi metsänkorjuutoissa työntekijöiden määrä on ratkaisevasti vähentynyt. Omas ta kokemuksesta myös tiedämme, että Kuusankoskella suuresta tuotannonkasvusta huolimatta tehtaiden henkilökunnan määrä on vuodesta toiseen pysynyt kutakuinkin muuttumattomana. Mutta katsoessamme

metsäteollisuuttamme toisesta näkökulmasta, ulkomaankaupan kannalta ja kauppatasettamme tasoittavana raskaana punnuksena, on sillä kansantaloudessamme edelleen aivan

sin hieman kaunistellen sanotaan; on rakennettava uusi sulfaattiselluloosalinja Kuusanniemeen. Vaikka inflaatio on markkaamme jatkuvasti nakertanut, on Kuusanniemen



keskeinen merkitys.

Työvaltaisuuden sijasta metsäteollisuus on pääomavaltainen teollisuudenala. Toisin sanoen on koottava varoja ja hankittava lainoja uusien kalliiden suunnitelmien toteuttamiseksi. Vaikka emme pyrkisi tuotantoa laajentamaan — raaka-ainepula asettaa sille jo omat rajoituksensa — on uusiminen välttämätöntä tuotantokoneiston kulumisen ja vanhanaikaistumisen takia. Tuolle ensimmäiselle suurelle sodanjälkeiselle investoinnille, Kymin selluloosatehtaalte, on jo nyt kahden vuosikymmenen kuluttua madonluttu luettu. Muutaman vuoden päästä siellä ei enää keitetä selluloosaa, ei haihduteta jätelientä eikä kuorimiteta Kymijokea. Mutta tilalle on rakennettava uutta, nykyaikaista ja ympäristöstävällistä kuten nykyi-

suunnitelman toteuttamisen nykyarvio 360 miljoonaa markkaa sentään aikamoinen summa.

Yhtiöön 1950-luvun alussa tullesani tehtaas istuivat edelleen lujasti yritysten perustajien valtaamalla paikoilla koskien ääriellä. Vain Kymintehtaan höyrykeskus oli rakennettu tasanteelle ja spritehdas työntynyt tasanteen toiseen laitaan kallionkupeeseen. Myöhemmin Kymin-tehtaalte haarautuvien raiteiden toiseen laitaan Mustanvuoren ääreltä on vielä löytynyt tilaa päällystyslaitokselle. Voikkaalla, jossa jo ensimmäinen tehdas oli suuren luokan tehdas ja jossa 1930-luvun laajenus oli toteutettu erittäin onnistuneesti ja vastaisen kasvunvaran huomioon ottaen, on ollut riittävästi tilaa uusille paperikonehallelle.

Siirtyminen sähkövoiman käyt-

töön olisi tehnyt mahdolliseksi haakea uusille laajennuksille kokonaan uusi tehtaanpaikka. Vihdoin 1960-luvun alkupuolella tämä tapahtui. Kuusanniemen sulfaattiselluloosatehdas sijoitettiin Kuusanniemeen ja rautatieyhteydet ratkaistiin yhtä kauaskantoisella tavalla rakentamalla Kuusanniemen halki rautatie, joka samalla muodostaa Savon radan eteläpäähän toisen haaran.

Kuusanniemen tehtaan alueen säästäminen asutukselta sotien jälkeen oli kovan työn takana. Menetyks olisi ollut korvaamaton yhtiön päätuotannonalan kasvun ja kehittämisen kannalta ja sitä se olisi ollut myös paikkakunnalle. Ja ikävän arven olisi myös jättänyt toteutues-

Yhtiön suurin paperikone n:o 18 kuvattuna valmistusvuonnaan 1968.

1930-luvun puolivälissä rakennettua Voikkaan paperivarastoa laajennettiin 1950-luvulla. Kuva v:ltä 1955, jolloin paperirullia siirreltiin vielä siltanostureiden avulla.

saan teollisuusrata, jota suunniteltiin Kuusankosken voimalaitokselta keskustan peltöjen halki Keltin rataan. Onneksi sekin jäi toteutumatta.

Kuusanniemen selluloosatehdas on jo saanut naapurikseen suuren hienopaperikoneen ja valtavan arkkipaperisalin, itse asiassa paperitehtaan. Selluloosatehtaan kolmisen vuotta kestävä laajennustyö on myös jo aloitettu. Tämä uuden suuren tuotantoyksikön kasvaminen erilleen muista tehtaista ei ole kuitenkaan merkinnyt eristäytymistä vanhoista tehtaista. Päinvastoin kuin vanhat tehtaat olivat pitkään omillaan toimeentulevia, nykyisin tehtaat on yhdistetty toisiinsa putkistoilla ja niiden toiminta sykkii samassa tahdissa.

Prosessi ja sen aikaansaama tulos

Sanaa prosessi voidaan käyttää mitä moninaisimmista luonnonilmiöistä ja ihmisen toiminnoista. Prosessia tapahtuu tai sitä aikaansaa-

daan lähes kaikkialla. Sillä ilmaistaan tapahtumakulkua, usean osatahtuman muodostamaa tapahtumasarjaa. Se on hyvin käyttökelpoinen myös teollisuudessa, puhutaanpa erityisestä prosessiteollisuudesta. Sellainen on yhtiömme keskeisin tuotannonala, puun muuttuminen monenlaisten vaiheiden läpikäytyään paperiksi.

Paperin valmistuksen parissa täällä on uurastettu sata vuotta ja lähes kaikki muukin tehtaissa ja konttoreissa tapahtunut toiminta on joko välittömästi tai välillisesti palvelut paperin tekemistä ja sen toimittamista ihmisten käyttöön. Tietynlaista jaksottaisuutta tuotannon laajentamisessa on kyllä tapahtunut, sillä edellytyksenä on ollut perustekijöiden massan ja valkaisu kemikaalien valmistuksen, höyryn, käyttövoiman ja monien muiden päätuotantoa palvelevien toimenpiteiden lisääminen. Niinpä kuluneiden kahden vuosikymmenen aikana selluloosateollisuuden laajentaminen johti siihen, että selluloosaa riitti myytäväksi huomattavia määriä muille paperinvalmistajille. Nyt on rako kurottu siinä määrin umpeen, että lähes kaikki selluloosa jalostetaan yhtiön omissa tuotantolaitoksissa.

Kuusankosken tehtailla on tuskin ollut muuta paperiteollisuuden ulkopuolelle jäävää erillistä tuotannonalaa kuin karbidi- ja kalkkityppi-teollisuus, joka on jo lopetettu. Senkin aloittamisen yhtenä välttämättömänä edellytyksenä oli yhtiön sähkövoiman tuotannon huomattava lisääminen ja ylijäämänsähköön käyttäminen paljon sähköä tarvitsevan karbidin valmistukseen. Muut yhtiön päätehtaiden tuotannonalat ovat versoneet yhdestä samasta elinvoimaisesta rungosta tai ne on ainakin voitu ympätä siihen.

Näin kokonaisvaltaisesti me tääl-

Jatkoa s:lla 35



MUISTIKUVIA SALON TEHTAALTA

Heillä on paljon yhteistä:

- he tulivat yhtiön palvelukseen 1937
- he ovat seuranneet 37 vuotta Salon tehtaan kehitystä
- he ovat edelleen mukana tehtaan toiminnassa joka päivä
- he ovat kassanhoitaja Hilikka Alanko, työsuunnittelija Helge Järvinen ja asentaja Viljo Sinivuori



Asentaja Viljo Sinivuori tuli tehtaalle aikoinaan mallivillaajaksi ja korjausmieheksi.

Keskustelimme Hilikka Alangon, Helge Järvisen ja Viljo Sinivuoren kanssa kuluneesta ajasta eli siitä, miten työsuhde alkoi.

Hilikka Alanko tuli konttoripäällikkö Laila Kuusisen — silloisen kirjanpitäjän — apulaiseksi tuttavien suosituksesta.

— Konttorissa oli silloin isännöitsijä, kirjanpitäjä, myyjä ja palkanlaskija. Minun tehtäväkseni tuli varastokortiston hoito, laskutus sekä kustannusjaottelu ja -hinnoittelu. Lähetin tehtävät hoidin ruokatunnilla, keitin kahvia ja tiskasin. Konttori sijaitsi malliverstaan alakerrassa, jossa oli kaksi pientä huonetta. Näin kertoi Hilikka Alanko.

Helge Järvinen aloitti työnteon

13-vuotiaana puusepäntehtaassa.

— Kävin työnjohtaja Niilo Laakso-*sen* luona kyselemässä työnsaantia. Sovittiin, että tulisin parin päivän kuluttua töihin. Kesäkuukaudet kuluivat ruosteen raapimisessa valtuista patterielementeistä. Työ tehtiin tehdaspihalla. Silloin oli kaunis kesä, lämmin ja aurinkoinen. Syksyllä pääsin kierrekoneelle. Tein vasararuuviaihioihin kierteitä. Myöhemmin olin poraajana ja työkaluvaraston hoitajana. Siirtyessäni työkalujyrsijäksi kysyi työnjohtaja mallivillaareilta neuvoa ja lupaa siirtoon. Näin muisteli Helge Järvinen alkuaikojaan tehtaalla.

Viljo Sinivuori tuli autokorjaamosta.



— Tuttavani, joka oli tehtaan palveluksessa, oli lähdössä pois ja suostutteli minua tilalleen malliviilariksi ja korjausmieheksi. Ensimmäisiä tehtäviäni oli juuri tehtaalle hankitun vanhan kuorma-auton kunnostaminen. Töitä riitti tekeväle sekä malliviilarina että korjausmiehenä. Vehkeet oli pidettävä kunnossa, jotta valimo ja koneistus toimivat. Yötä myöten välistä hitsattiin raudansulatusuunia, jotta aamulla päästiin taas panostamaan. — Valumalleja korjattiin, muuteltiin ja tehtiin uusia. Näin kertoi Sinivuori.

Salon tehdas ja sen esimiehet

Tehdasrakennus oli entinen meijeri, jossa oli voimansiirtoakselit katon rajassa. Valimon suuret ikkunat pidettiin auki ilmanvaihdon takia. Sisäisiä kuljetuksia tehtaalla hoidettiin kiskoilla kulkevilla vaunuilla.

Joka päivä valettiin. Aamulla varhain panostettiin raudansulatusuuni ja keernantekijät ja kaavaajat paiskivat töitä. Valu alkoi iltpäivällä klo 1—2 ja puoli neljältä uupuneet mustat valurit pääsivät pesulle. Koneistuspuolen erotti valimosta ohut seinä, jossa oli pariovet, joten valimon savu ja katku oli mel-

koinen koneistuspuolellakin. Silloin valettiin valurautaventtiilin osia. Messinkiosien valaminen oli uutta ja kokeilun alaisena.

Konepajalla oli 6—7 revolverisorvia, joita rotevat naiset kilpaa käyttivät. Heikommalle jäänyt saattoi ottaa muut kiinni ruokatunnilla.

Esimiehet tunsivat alaistensa kyyt ja taidot ja kannustivat yrittämään. Innostus oli suuri, työnjohtajat suunnittelivat iltaisin omalla ajallaan ja kokeilivat uusien tuotteiden valmistusta joskus pitkälle yöhön. Aamulla oltiin taas seitsemältä työssä. Pulmia ratkottiin yhteistyössä.

Isännöitsijänä oli silloin teknikko *Odin Rönholm*, pikkutarkka ja vaativa mies, mutta tasapuolinen. Tämän vuoksi hänestä myös pidettiin.

Työnjohtajista muistui mieleen Niilo Laaksonen, joka oli tyypillinen vanhanajan työnjohtaja. Hän saapui aamulla työnjohtajan huoneeseen, ajoi partansa ja luki aamulehdet ennen työhön ryhtymistään. Työnjohtajana oli *Pekka Harjanne*, joka vaati mutta myös kannusti.

— Henkilökunnalle pidettiin yhteiset kevät- ja joulujuhlat. Niiden valmisteluun ja salin koristeluun osal-



listui koko tehtaalla väki. Juhlat pidettiin aina Palokunnantalolla, muistelee Hilikka Alanko. Tapauksia olivat myös vuorineuvos *Gustaf Arppen* vierailut Salon tehtaalla
Jatkoa s:lla 25

Työnsuunnittelija Helge Järvinen tuli Salon tehtaalle työhön ollessaan vasta 13-vuotias.

Viereisellä sivulla: Salon tehtaalla konttori v. 1951. Henkilöt vas:lla Kyllikki Kallio, Hilikka Alanko, Kirsti Oksanen (nyk. Karenius) ja Mirja Seppälä (nyk. Lundstedt).

Salon tehtaalla naisia revolverisorvien ääressä. Vas:lla työnjohtaja Pentti Suominen. Kuva on v:lta 1951.



Sorvin ääreen on tähän asti perinteisesti koulutettu vain miehiä, mutta nyt tämänkin ammattialan koulutusta ja töitä on alettu tarjota myös naisille. Kymin Osakeyhtiön metalliteollisuuden ammattikoulussa Karkkilassa alkoi viime syyskuussa kärkisorvaajien vuoden kestävä ammattikurssi, jolle ammattikasvatushallitus antoi luvan ottaa myös naisia. Viidentoista kurssilaisen joukossa on neljä naisoppilasta, jotka muiden oppilaiden tapaan saavat kurssiajalta palkkaa 7,50 markkaa tunnilta sekä ilmaiset opiskeluvälineet ja työvaatteet.

Kansainvälisen naistenvuoden merkeissä haastateltiin kahta tulevaa naissorvaajaa, 18-vuotiasta *Pirkeo Lainetta* sekä *Margitta Salmista*, kolmen lapsen äitiä.

Haluan tasavertaisuutta

Margitta Salmisen kaksi vanhinta lasta käyvät kansakoulua. Nuorin on päivisin kauppalassa päivähoidossa. Aviomies työskentelee Högforsin valimossa. Rva Salmista eivät pahemmin vaivaa ennakkoluulot miesten paremmuudesta tiettyihin ammatteihin. Suurin syy tämän perinteisesti miesten ammatin oppimiseen on hänen halunsa osoittaa naisten pystyvän tasavertaisesti työskentelemään miesten kanssa samoissa töissä. Jos vain fyysinen kunto kestää, kuten hän itse toteaa.

— Mielestäni ei ole oikein, että samaa suihkuallasta toiselta puolelta nostava nainen saa hommasta neljä markkaa vähemmän tunnilta kuin allasta toiselta puolelta kannatteleva mies. En halua naisille tasavertaisuutta yksin työpaikoilla, vaan kaikkialla. Enkä myöskään väitä, että ainoastaan työnantajan asenteissa on vikaa.

Margitta Salminen haluaa tasavertaisuutta eri sukupuolien välille. Hänen mielestään ei naisia myöskään pidä korottaa mihinkään eri-

koisasemaan. Luennoitsijan ei esimerkiksi pidä aloittaa: ”Hyvät naiset ja herrat...”

Salmisten kotona ei ole mitään tiettyjä miesten ja naisten töitä.

— Ompeleminen on ainoa asia, jota mieheni ei ole erityisemmin halunnut opetella.

— Luimme tehdaslehti Aihioista jo viime keväänä tästä mahdollisesta uudesta kurssista. Silloin päätimme mieheni kanssa pyrkimisestäni tälle kurssille.

Koulutuksella korotuksiin

Toisena tärkeänä syynä Margitta Salmisen kurssille pyrkimiseen oli mahdolliset paremmat ansiot, jos hän saa tämän vuoden kestävä kurssin



Naisia kärkisorvaajiksi Karkkilassa

Yhtiön Metalliteollisuuden ammattikoulussa Karkkilassa opiskeli neljä naista kärkisorvaajien kurssilla itselleen uuden ammatin. Pirkeo Laine (ylh.) uskoo saavansa kurssilla vankan pohjan ammattitaidolle. Margitta Salminen (oik.) haluaa osoittaa naisten pystyvän työskentelemään tasavertaisesti miesten kanssa.

kunniakkaasti suoritetuksi loppuun. Kurssiajaltahan maksetaan palkkaa, ja oppivälineet ja haalarit ovat kurssilla ilmaiset. Kurssin oppilaat ovat koko ajan tehtaan kirjoissa, joten työsuhte säilyy ennallaan. Santasalons tehdas on luvannut kurssin hyväksyttävästi suorittaneille työpaikan. Margitta Salmisen mieltä jäytää hienoinen epäily siitä, minkälaisia tulevat työpaikat ovat.

— Ettei vaan käy niin, että suoraan portilta otetaan mies kahden viikon harjoittelun jälkeen samoihin töihin samalla palkalla kuin me olemme noin kahden tuhannen kurssitunnin jälkeen.

— Pohtiessamme kurssille tulemistani mieheni kanssa totesimme 7,50 markkaa tunnilta olevan liian alhaisen hänelle, joten siitä löytyi toinen painava syy kurssille tulooni.

Tosin pääsin viime kesänä ajoittain urakoilla parempiinkin ansioihin emalilaitoksella, mutta todennäköisesti saan koulutuksen kautta leipäni pysyvästi leveämmäksi.

Pirkko Laine haluaa ammatin

Pirkko Laine on 18-vuotias reipas karkkilalainen tyttö, jota myöskään eivät liialliset rooliennakkoluulot vaivaa. Hänen mielestään tuskin löytyy mitään tiettyjä miesten tai naisten vapaa-ajanharrastuksia. Siitä vaan.

Kurssille Pirkko Laine hyväksyttiin pari viikkoa jälkeenpäin ilmoitautuneena. Haastatteluhetkellä oli



toinen kurssipäivä meneillään. Kansakoulun käytyään hän on ollut parisen vuotta erilaisissa vaiheissa, pakkaajana Valiolla ja kappaleiden puhdistajana Helvarilla. Päästessään mukaan tälle kurssille, josta osa on teorian oppimista ja osa käytännön harjoittelua, hän uskoo saavansa vankan pohjan tulevaan ammattiinsa ammattitaitoisen sorvaajan työhön.

— Kansakoulu ei antanut minulle ammattitaitoa mihinkään työhön.

Kansakoulusta konepajaan

— Epäroin kauan, tullako vai ei, sillä aikaisemmin minulla oli metallialan työpaikoista raskaan ja likaisen työn kuva. Mutta nyt käydesäni täällä Karkkilan tehtaalla sillä ei se minusta sottaista näyttänyt, pikemminkin yllättävän siistiltä ja värikkäältä. Palkkakin tällä kurssilla on parempi kuin sain aikaisemmin pakkaajana.

Hänen päällimmäisenä huolenaiheena on ollut muiden kurssilaisten kiinni saaminen ja kurssilla mukana pysyminen, mitkä toivottavasti jo nyt ovat taaksejäänyttä elämää, sillä silloinhan hänellä oli vasta toinen kurssipäivä meneillään.

Ei miehiä — ei naisia

Metalliteollisuuden ammattikoulussa on nyt meneillään järjestyksessä toinen kärkisorvaajan kurssi ammattikasvatustalituksen valvonnassa. Kurssin ohella saavat koulussa kuutisenkymmentä varsinaista ammattikoululaista opetusta metallialan töihin kahden vuoden ajan. Samoin erilaisissa koulutus- ja tiedotustilaisuuksissa välitetään tietoa koulun suojuissa. Lukuvuonna 1973—1974 on erilaisilla kursseilla annettu opetusta noin 130lle henkilölle.

Koulun rehtori *Erkei Mattsson* on samalla kärkisorvaajakurssin johtaja. Hän lupasi tehdä parhaansa, jotta kurssilla ei enää olisi miehiä, eikä naisia — vaan ainoastaan kurssilaisia. Samalla hän lohduttaa varmastikin Margitta Salmisen mieltä kertoessaan kurssilaisten pääsevän kurssin loppupuolella harjoitteluun myös Santasaloon Karkkilan tehtaan uusimmilla sorveilla.

RISTO VIRTANEN

Muistikuvia...

Jatkoa s:lta 23

noin kerran kuukaudessa. Konttorin tytöt hoitivat tarjoilun: aamupäivällä he tarjosivat valmistamiaan voileipiä ja teetä sekä iltapäivällä kahvia kahvileivän kera.

Helge Järvisen mielestä kohottavaa silloisessa työnteossa oli innostus, millä töitä tehtiin.

— Leipänsä eteen uurastavalle ei kohokohtia työssä paljon ole, toteaa Viljo Sinivuori. Vakava tapaus oli, kun hitsauksessa käytetty karbidsäiliö lensi kuin ammus konepajan katon lävitse. Henkilövahingoilta välttyttiin, koska osa väestä oli kahvitaulla. Hitsarina ollut *Ville Heino* selvisi pelkällä säikähdyksellä. — Pieniä kepposia toki tehtiin niin työtovereille kuin tehtaan johdollekin. Ne piristivät työpäivää.

Tehtaan ensivuosisista nykypäiviin

Aivan viime aikoina on toimistotyön luonne muuttunut Hilikka Alangon mielestä.

— ATK on tullut mukaan hyvine ja huonoine puolineen. Varsinkin siirtymävaihe oli rankkaa, kun pidettiin kahta järjestelmää rinnan. Kassanhoitajan työ on aina ollut tarkkaa ja vaatii tekijältään erityistä huolellisuutta. ATK-listojen tarkastaminen ja virheiden havaitseminen vaatii toisenlaista tarkkuutta.

— 1960-luku oli erityisesti tehtaan kehittymisen aikaa. Toiminta tehdasmaistui, rakennettiin uusia halleja ja konekanta uudistettiin voimakkaasti, kertoo Järvinen.

— Kehityksen myötä työntekijän osa tuntuu kiristyneen ja inhimillisyyden kaikonnen kaikkialta työelämästä, kertoo Sinivuori. — Työnjohto on etäinen ja omasta mielestään kaiken osaava. Esimiehet vaativat, mutta palkitsemiseen heillä ei ole aikaa, ei edes kiitokseen.

LEIF LINDBERG

Yhtiön ansiomerkkejä jaettiin muis



Vuodesta 1947 lähtien on yhtiön palveluksessa vähintään 25 vuotta olleita työntekijöitä muistettu yhtiön hopeisilla ansiomerkeillä, jotka jaetaan tehdaspaikkakunnittain tammikuussa järjestetyissä tilaisuuksissa. 50 ja 40 vuotta palvelleille yhtiöläisille ojennetaan ansiomerkki sinä päivänä, jolloin vuosikymmenet tulevat täyteen. Poikkeuksena on metalliryhmään kuuluva Karkkilan tehdas. Siellä jaetaan kaikki ansiomerkit samassa juhlassa.

Tämän vuoden tammikuussa jaettiin yhtiön piirissä vuoden 1974 loppuun mennessä 25 vuotta palvelleille 141 ansiomerkkiä. Kuusankoskella jaettiin niistä 104, Juankoskella kolme, Hallassa viisi, Karkkilassa 27 sekä Heinolassa ja Salossa yksi. Karkkilassa jaettiin lisäksi 40-vuotisesta palveluksesta ansiomerkki kuudelle yhtiöläiselle.

Tähän mennessä on yhtiön ansiomerkin puolivuosisataisesta palveluksesta saanut 199 henkilöä, 40-vuotisesta palveluksesta 602 ja 25-vuotisesta yhteensä 5 536 henkilöä nyt jaetut mukaan luettuina.

Musiikkipitoinen ansiomerkkijuhla Kuusankoskella

Yhtiön päätehtailla Kuusankoskella pidettiin ansiomerkkijuhla 19. tammikuuta Koskelassa. Juhla alkoi Verdin Juhlamarssilla oopperasta Aida. Kuusankosken Työväen Soittajia johti kapellimestari *Pertti Huuhko*. Sen jälkeen esiintyi kuusankoskelainen laulajatar *Marja Toppinen-Schumacher* laulaen Sibeliuksen lauluja sekä Puccinin aarian 'Gianni schicchi'. Häntä säesti kanttori *Tapani Rautasuo*.

Yhtiön kemian teollisuuden johtaja, dipl.ins. *Krister Brommels* piti tilaisuudessa puheen palauttaen aluksi mieliin ajan 25 vuotta sitten, jolloin maailmassa elettiin maailmansodan jälkitilanteessa, jolloin jälleenrakennustyö oli käynnissä ja Suomi ponnisteli sotakorvausten parissa.

Johtaja Brommels totesi, että silloinen tilanne taloudellisessa mielessä oli mielenkiintoinen myös sikäli, että siinä on havaittavissa yhtäläisyyksiä nykypäivän tilanteeseen.

**Johtaja
Krister Brommels
puhui
Kuusankosken
ansiomerkki-
juhlassa**

**Rva Marikka
Kellokoski
kiinnitti ansio-
merkin Veli
Pettisen rin-
taan. Vas:lla
johtaja Heikki
Kellokoski**



Hän mainitsi mm. "vuoden 1948 viimeisinä kuukausina havaittavissa ollut käänne myyjän markkinoista ostajan markkinoiksi ilmeni yhä voimakkaampana vuoden 1949 aikana. Hintoja alennettiin kautta linjan ja tuotantoa jouduttiin supistamaan pienentyneen kysynnän takia".

Puhuja totesi, että samankaltaisuudesta vuoteen 1949 verrattuna ovat olomme suuresti muuttuneet ja jatko:

— Olen myös vakuuttunut siitä, että jokainen meistä on valmis myöntämään, että muutosten suunta on etupäässä ollut positiivinen. Hyvinvointi, siten kuin tämä käsite mitataan arkipäivän mittapuulla, on kohonnut. Olemme maassamme ja maanosassamme saavuttaneet sellaisen hyvinvoinnin tason, jolloin alkaa kuulua yhä voimakkaampia ääniä siitä, että ihmiskunta kuluttaa liian tuhlavasti maapallomme rajalliset resurssit loppuun.

— Kansainvälinen tiedemiesryhmä, jota sanotaan Rooman klubiksi, on kiinnittänyt vakavasti huomiota tähän asiaan. Klubi on päättänyt suosittelemaan 'laadullisen kasvun'

toksi pitkäaikaisesta työsuhteesta

tavoitetta, joka merkitsee elämän tason parantamista mieluummin kuin elintason nostamista. Tiedemiehet haluavat kiinnittää kaikkien huomiota resurssien tarkoituksenmukaiseen käyttöön, toiminnan ympäristövaikutukseen sekä palvelutason säilymiseen.

— Valitettavasti tämä sanoma on joissakin piireissä haluttu tulkita ihan toisella tavalla kuin miten se on ollut tarkoitettu. On haluttu synnyttää nopeasti tulevan maailman lopun tunnelma. Tosiasia kai lienee, että ihmiskunnan kyky sopeutua vallitseviin ja muuttuneisiin tilanteisiin on paljon suurempi kuin olosuhteita kuvaava tietokoneohjelma voi tulostaa.

— Käsitkseni mukaan voimme jättää ennustajien synkät tulevaisuuden visiot omaan arvoonsa. Ihmiskunta on kerta toisensa jälkeen pystynyt näyttämään miten vaikeudet on voitettu niiden hyveiden avulla, joilla Kalevalan Sampo jauhoi Suomen heimolle valoisan tulevaisuuden. Nämä hyveet — rehellisuus ja uupumaton ahkeruus — luovat tänäänkin perustan valoisaalle tulevaisuudelle.

Niiden avulla pystymme voittamaan vaihtelevien suhdanteiden ja mahdollisten resurssikapeikkojen aiheuttamat vaikeudet. Silloin kun pystymme asettamaan mainitsemani hyveet kapean oman edun tavoittamista aiheuttavan eripuraisuuden edelle, kun asetamme yhteisedun ryhmäedun vastakohtaksi ja yhteisedun tavoittaminen voittaa, voimme todella saavuttaa paremman elämän tason. Vasta tämän tapahduttua voimme — kuten vuorineuvos Ekholm joulutervehdyksessään 1949 — todeta myös vaikeiden aikojen jälkeen, että ”olomme ovat jatkuvasti palautuneet entiselleen ja elämämme alkaa päästä normaaliin uomiinsa”.

Lopuksi puhuja kiitti ansiomerkin saajia uskollisesta ja velvollisuudentuntoisesta työstä yhtiön palveluksessa. Hän osoitti kiitoksensa myös ansiomerkkien saajien puolisoille.

Puheen jälkeen seurasi ansiomerkkien jako, jonka toimittivat johtaja ja rva *Krister Brommels*, johtaja ja rva *Olof Hernberg*, johtaja ja rva *Antti Örmälä* sekä johtaja ja rva *Heikki Kellokoski*.

Kahvitarjoilun jälkeen musiikin-

opiskelija *Simo Rautasuo* säestäjänä kanttori Rautasuo soitti kolme viulusävellystä ja Voikkaan Mieslaulu lauloi kanttori *Arvo Kuorikosken* johdolla. Juhla päättyi Kymenlaakson lauluun.

25-vuotisansiomerkin saivat seuraavat:

Hallinto-osasto: Urpo Markkanen kiinteistöosastolta, Bror-Elis Nyholm eläkeosastolta ja Mirja Punanen kirjallisuuspalvelusta;

Kemian teollisuus: Irma Rämä Kymin kemian tehtaalta;

Perustuotantoryhmä: Jarl Ginnan konttorista, Erkki Grönvall, Eino Heiskanen, Olavi Jokelin, Lasse Koskinen ja Kaarlo Savinen kuljetusosastolta, Seppo Jokimies, Paavo Mustonen, Oiva Pässilä, Alpo Rainamaa ja Paavo Vesalainen Kymin sulfiittiselutehtaalta, Erkki Metso, Reijo Kymén ja Edvin Seivilä Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalta, Antti Juusela, Jorma Kossila, Pentti Sommarberg ja Pauli Virtanen Kuusanniemen sulfaattiseluteh-

Koskelassa jaettiin 104 ansiomerkkiä 25-vuotisesta palveluksesta yhtiössä





taan kunnossapitoryhmästä, Henry Kvist ja Armas Tikkanen metsäosastolta ja Antero Lehtonen voimaosastoita;

Paperiryhmä: Severi Anttila, Veikko Asikainen, Ensi Haapala, Mauno Jermilä, Sauli Jokimies, Aatos Kansikas, Veikko Koski, Timo Kuusisto, Esko Kääpä, Alpo Metsälä, Reijo Pilsari, Else Pöyry, Antero Rämä, Toini Salstola, Jouko Sarmaslahti, Arvo Tiilinen, Lasse Varjonen ja Einar Villberg Voikkaan paperitehtaalta, Aatto Boman, Pentti Eskola, Arvo Forsell, Tauno Hietanen, Terttu Jokiranta, Esko Laine, Niilo Nyssönen, Antero Taskinen ja Niilo Topo Voikkaan paperitehtaan kunnossapitoryhmästä, Reino Arvila, Vilho Kauhanen, Arvi Liimatainen ja Erkki Malinen Kymin paperitehtaalta, Reijo Kirvesniemi, Unto Luntinen, Voitto Pesu ja Terttu Starck Kymin paperitehtaan kunnossapitoryhmästä, Terho Finne, Eino Kiiveri, Lasse Knapp, Pekka Kossila, Pentti Lampila, Eino Lummi, Pentti Mononen, Keijo Salonen ja Teuvo Tainio Voikkaan puuhiomolta, Ossi Fält, Jaakko Heikkinen, Sirkka Heinonen, Erkki Hietanen, Toivo Kiiveri, Aulis Korhonen, Greta Kääriäinen, Urmas Laakso, Klaus Luukkainen, Pirkko Mattila, Pauli Ojanen, Yrjö Penttilä, Veli Pettinen, Erkki

Yhtiön hallinnon johtaja Olof Hernberg ja rva Helena Hernberg ojentamassa ansiomerkkiä Mirja Puntaselle

Johtaja Kellokoski kättelee 25-vuotisansiomerkin saajaa Lasse Lehtisarealle

Päärni, Reino Siren, Raimo Sormunen ja Unto Viherlaiho rakennusosastolta, Toivo Hannola, Pauli Kantanen ja Helmer Manninen metallikorjaamolta, Irma Mertama sähkökorjaamolta, Pertti Palmu mittarikorjaamolta, Aino Kilpelä myyntiosastolta, Aune Kauppila tutkimusosastolta, Selma Torikka konttoripalvelusta, Lea Houni ostoosastolta, Saara Kaukola, Antti Makkonen, Usko Nurminen ja Elli Tuukkanen asunto-osastolta, Johan Ketolampi ja Lasse Lehtisare varastoilta, Reijo Mauno ja Urpo Nokkanen ammattikoululta sekä Niilo Laitinen sosiaaliosastolta.

Juantehtaan ansiomerkkijuhlaa vietettiin perinteisesti loppiaisena

Juantehtaan isännöitsijä *Lars Timgren* oli yksi kolmesta yhtiön 25-vuotisansiomerkin saajasta, joille Juantehtaan toimihenkilökerholla loppiaisena ojennettiin ansiomerkki. Kaksi muuta ansiomerkin saajaa olivat leikkurihoitaja *Eino Suhonen* ja pakkaaja *Aleksanteri Nieminen*, joista vain ensiksi mainittu oli läsnä tilaisuudessa. Ansiomerkkien jaon suorittivat paperiryhmän henkilöstöpäällikkö *Lasse Mäkelä* ja rva *Mari Mäkelä* Kuusankoskelta.





si seikkaa: työntekijöiden ja työnantajan väliset suhteet sekä henkilöstön ammattitaidon.

— Tuskin syyllistyn liioitteluun, jos totean, että tehtaan johdon ja toisaalta muun henkilöstön väliset suhteet ovat olleet ja ovat hyvin hoidetut ja jossa luottamuksen ja avoimen kanssakäymisen ilmapiiri on

Rva Ensi Haapala vastaanottamassa ansiomerkkiään

Urpo Markkanen yhtiön hallinto-osastolta saamassa yhtiön 25-vuotisansiomerkkiä rintapieleensä



Varatuomari Mäkelä piti tilaisuudessa puheen, jossa palautti mieliin Juantehtaan ruukin syntyhetken, sen kehityksen ja siirtymisen rautateollisuudesta puunjalostusteollisuuteen, ammattitaitoisen henkilökunnan avulla korkealaatuisten ja kilpailukykyisten tuotteiden tuottajaksi. Hän painotti viimevuosien vilkasta kehitystä sekä tehtaan että paikkakunnan osalta.

— Kun on kysymys sellaisesta suuryrityksestä kuin Kymin Osakeyhtiö on, riippuu sen menestys monista tärkeistä tekijöistä. Tässä yhteydessä ja puhuttaessa Juantehtaasta, tahtoisin mainita erityisesti kak-

Rva Tellervo Örmälä kiinnitti merkit perustuotantoryhmään kuuluvien ansiomerkkinsaajien rintaan. Oik:lla sähköasentaja Antti Juusela ja vas:lla johtaja Antti Örmälä

Tutkimusosastolla työskentelevä Aune Kauppila sai ansiomerkkinsä rva Kellokoskelta

vallitsevana piirteenä. Teollisuus tarjoaa lukuisasti toisenlaisiakin esimerkkejä. Onneksi meillä täällä Juantehtaalla ovat asiat toisin. Ei suinkaan ole harvinaista, pikemminkin täällä tavanomaista, että yhtiössämme pitkän työpäivän suorittanut ei ole koskaan muuta työnantajaa palvellutkaan. Olen myös

erityisesti pannut merkille, että nekin, jotka muualta tänne Juantehtaalle tulevat, näyttävät täällä hyvin viihtyvän. Tällainen vakiintuminen yhtiöläiseksi edistää tietenkin ammattitaitoa, päätteli puhuja.

— Meillä Kuusankosken tuotantolaitoksissa vakituisen työvoiman vaihtuvuus on pysytellyt n. 6—10



%:n tienoilla vuodessa, mikä on ollut varsin tyydyttävä prosenttiluku. Kun tämä luku täällä Juantehtaalla on tätäkin vielä tuntuvasti alhaisempi, voidaan todeta ja voitaisiin päätellä, että luottamus yhtiöön on kohdallaan ja toisaalta tehtaan johto voi rakentaa vastaiset suunnitelmansa tämän luottamuksen varaan.

Lopuksi hän esitti yhtiön puolesta ansiomerkkin saajille kiitokset.



Paperiryhmän henkilöstöpäällikkö, varatuomari Lasse Mäkelä ja rva Marita Mäkelä (alla) ojensivat Juan-tehtaalla 25-vuotisansiomerkit Juan-tehtaan isännöitsijä Lars Timgrenille (ylh.) ja leikkurinhoitaja Eino Suhoselle (ylh. oik.) Kolmas ansiomerkin saaja, pakkaaja Aleksanteri Nieminen ei ollut läsnä tilaisuudessa.



siomerkin saajia ansiokkaasta palveluksesta Hallan tehtaalla ja ojensi ansiomerkit rva *Inga Carlsonin* avustamana.

Kassanhoitaja Eila Glad oli ainoa 25-vuotisansiomerkin saaja Heinolassa. Tilaisuus pidettiin isännöitsijä ja rva Rengon kodissa.

Hallassa sai viisi henkilöä ansiomerkin

Hallan seuratalossa järjestettiin 8.1. kahvitilaisuus, johon oli kutsuttu viisi hallalaista 25-vuotisansiomerkinsaajaa vastaanottamaan ansiomerkkinsä. He olivat *Aarne Riisio*, *Ake Halme*, *Toivo Nenonen*, *Elna Savolainen* ja *Oiva Mäkinen*, joista ainoastaan kolme ensiksi mainittua oli paikalla. Hallan tehtaan isännöitsijä *Börje Carlson* kiitti an-

Yhtiön metalliteollisuuden piirissä jaettiin kuusi ansiomerkkiä 40-vuotisesta ja 29 merkkiä 25-vuotisesta palveluksesta.

Karkkilassa vietettiin ansiomerkkijuhlaa loppiaisenä. Metalliteollisuuden johtaja *Tor Stolpe* puhui ansiomerkkien saajille kosketellen nykyistä ongelmallista energia- ja raaka-ainetilannetta. Hän kiitti pitkäaikaisesti yhtiötä palvelleita ja totesi, että he ovat työllään kohottaneet paikkakunnan aineellista ja

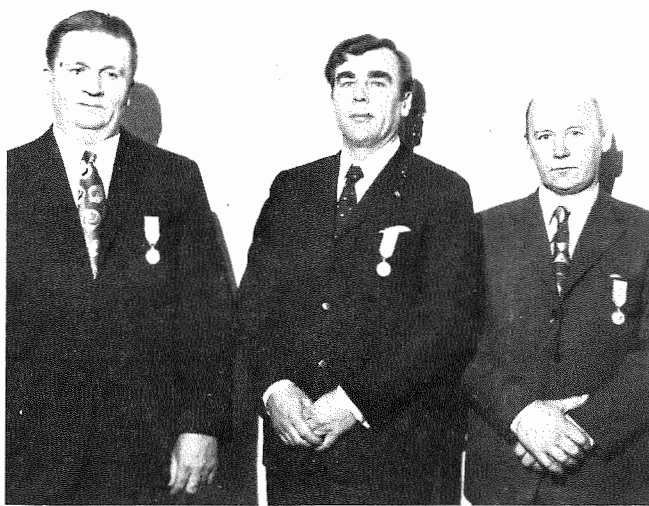
henkistä tasoa. Isännöitsijä ja rva *Stolpe* jakoivat ansiomerkit.

Yhtiön 40-vuotisansiomerkin saivat seuraavat:

Lauri Backman, Pauli Lento, Kauko Liljegren, Ervi Nyberg, John Olin ja August Suominen.

25-vuotisesta palveluksesta saivat yhtiön ansiomerkin seuraavat 27 yhtiöläistä:

Hannu Aarnio, Vieno Forsgren, Viljo Henell, Pauli Jylhäkangas, Martti Jäppinen, Sirkka Koskinen, Toivo Laine, Ahti Liesmala, Raija Lindfors, Lauri Lindstedt, Risto Lundberg, Eino Löfman, Erkki



Mattsson, Yrjö Mäkinen, Voitto Nieminen, Taito Nurmi, Else Pettersson, Aulis Pihl, Sirkka Ranta, Olavi Rautajärvi, Alpo Seppälä, Erkki Toivonen, Joose Vaaro, Onni Venho, Erkki Virtanen ja Sulo Vuorensyrjä.

Heinolassa pidettiin ansiomerkkitilaisuus 11.1. isännöitsijä *Rauno Rengon* kodissa. Hän ojensi puolisonsa, rva *Leena Rengon* avustama-

na 25-vuotisansiomerkin kassanhoitaja *Eila Gladille* ja kiitti merkin-saajaa ansiokkaasta palveluksesta Heinolan tehtaalla.

Salon tehtaalla oli 25 vuoden palvelusajan saavuttanut asentaja *Toivo Niemelä*, jolle tehdaspäällikkö *Hans-Erik Eriksson* ja käyttöpäällikkö *Olavi Helin* ojensivat yhtiön 25-vuotisansiomerkin 3.1. järjestetyssä juhlatilaisuudessa.

Ylh. vas:lla asentaja *Toivo Niemelä* sai 25-vuotisansiomerkin Salon tehtaalla käyttöpäällikkö *Olavi Heliniltä* (vas.) ja tehdaspäällikkö *Hans-Erik Erikssonilta*.

Hallan ansiomerkin saajia ylh. oik:lla *Aarne Riisio* (vas.), *Ake Halme* ja *Toivo Nenonen*.

Karkkilalaisia 40 vuotta ja 25 vuotta palvelleita yhtiöläisiä toimihenkilökerholla järjestetyssä tilaisuudessa.

Mitä kuuluu?

Islanti on ihmeitä täynnä

— Kyllä Islanti on hyvin erikoinen maa. Unohtumattomaksi elämykseksi jäi mieleen 200 kilometrin pituinen bussimatka halki Islannin. Ei ollut teitä, vaan jonkinlainen ura, jota myöten ajettiin. Ei ollut siltoja, vaan purot ja joet ylitettiin pohjaa myöten. Tosin ne olivat matalia. Kaksi sataa kilometriä ja maisema pelkkää laavaerämaata, kumpuilevaa kuun maisemaa, ei vihreyttä, ei puita, ei pensaita. Tosin purojen varsilla saattoi kasvaa hentoista heinää, olipa pieniä kukkiakin, näin kertoi Juantehtaan isännöitsijä **Lars Timgren** viime kesänä Islantiin tekemästään 10-päiväisestä matkasta, joka oli järjestetty Pohjola Norden-yhdistyksen Helsingin osaston toimesta juuri Islannin 1100-vuotisjuhlien ajaksi.

— Pääjuhla pidettiin Thingvellirin tasangolla olevalla kentällä, paikassa jossa Islannin alltingin (nyk. kaksikamarinen lakiasäätävä elin, jossa 60

neljäksi vuodeksi valittua edustajaa) kokoukset aloitettiin yli 1000 vuotta sitten. Ilma oli kaunis ja paikalle oli kokoontunut yli 55 000 ihmistä eli melkein neljäsosa maan asukkaista. Puheita pidettiin. Islantilaiset ovat kovia puhumaan. Vieraiden valtioiden edustajat esittivät tervehdyksiään. Suomen valtion tervehdyksen esitti islannin kielellä ministeri Pekka Tarjanne ja sai hyvät suosionosoitukset. Islantilaiset kehuivat hänen erinomaista islanninkielentaitoaan ja mallikkaita sanankäänteitään. Mainittakoon, että muut vieraiden valtioiden edustajat esittivät puheensa omalla kielellään, muisteli isännöitsijä Timgren.

— Osallistuimme myös Reykjavikin kaupungin omiin juhliin. Kaduilla monessa paikassa tanssittiin useiden orkesterien soittaessa. Minäkin saavutin varsin suurta suosiota 'rokkaamalla' jopa niin, että islantilaistyöt tulivat hakemaan tanssiin..., myhäili haastateltavamme.



Juantehtaan toimihenkilökerhon Pinetti-nimistä huonetta koristaa viehättävää naishenkilöä kuvaava maalaus, joka oli aikaisemmin ent. johtokunnan huvilassa. Maalaus on siinä erikoinen, että siirtyipä huoneessa mihin tahansa, naisen katse seuraa mukana. Kuvassa isännöitsijä Timgren maalauksen vieressä.

— Alussa mainitsemalleni bussimatkalle — geologiselle retkelle — ei seurueestamme osallistunut kuin vaimoni ja minä, joten jouduimme seuraan, jossa oli pelkkiä ulkomaalaisia ja puhuttiin jopa seitsemää, kahdeksaa kieltä, kertoi isännöitsijä Timgren, jonka glasiaaligeologisista harrastuksista olemme jo aikaisemmin lehdesämme maininneet.

— Minuahan pidettiin ihan täytenä geologina, kun minulla oli sarkahousut ja paksu villapaita...

— Käydessämme Reykjavikin kansallismuseossa kiintyi huomiomme eräässä vitriinissä olleeseen ihmisen päällekalloon, lähes 1000 vuotta vanhaan, josta puuttui yläleuan oikeanpuoleinen etuhammas, jopa sen aihekin. Opas selitti, että tällainen perinnöllinen, pillevä ominaisuus esiintyy silloin tällöin islantilaisilla. Asia kiinnosti meitä aikatavalla.

— Muutamaa päivää myöhemmin lähdimme bussimatkalle pohjoiseen ja autonkuljettajana oli islantilainen Stefan, mies joka oli kova hymyilemään ja nauramaan. Mehän huomasimme heti, että häneltä puuttui oikea etuhammas. Kovasti meitä alkoi askarruttaa, kuuluiko Stefan näihin erikoisyksilöihin vai oliko 'yksihampaisuuteen' jokin muu syy. Täyteen varmuuteen emme päässeet ja pyysimmekin opasta asiaa jollakin tavalla selvittämään.

— Matkan varrella eräässä pysähdyspaikassa opas löysi vanhan lahonneen lampaan pääkallon, irroitti siitä hampaan ja virkkoi Stefanille: "Kuules, sinulta kun puuttuu tuosta hammas, niin paneppas tästä uusi". — Siinä sitten selvisi, että Stefan oli menettänyt tapaturmaisesti hampaansa, mutta iloinen mies kun oli, hänpä sovittikin lampaan hampaan tyhjälle paikalle.

— Samalla reissulla kävimme uimassa luolassa, jossa veden lämpö oli +41° C, kirkasvetisessä kuumassa lähteessä, joka oli seitsemän metriä syvä. Nähtävästi Stefan ei ollut koskaan aikaisemmin käynyt uimassa siellä, koska hänellä oli niin hauskaa, että nauraa hetkotti yhtämittaa vissiinkin kuutisen minuuttia.

— Islantilaiset tekevät lammasaitansa meksikolaisesta ja pohjois-siperialaisesta puutavarasta.

— No niin. Se johtuu siitä, että Islannin rannikolle ajautuu merivirtojen mukana paljon ajopuuta ja nii-

den tiedetään tulevan juuri Meksikosta ja Pohjois-Siperiasta asti.

— Jaa, että mitä muuta kuuluu?

— Minä lähden tästä viikoksi keräyskerhoihin. Suuri talvisotaharjoitus alkaa. 6000 miestä sanovat tulevan. Ne pidetään tässä Niisiä—Rautavaara — Säyneinen — Juankoskilinjalla. Esikunta on täällä Juankoskella.

— Iltalomille? ...jos hyvin palvelee, saattaa päästä. Riippuu paljon vihollisesta.

Salon tehtaalla valmistaudutaan Toimihenkilökerhon 10-vuotisjuhlaan

— Salon tehtaan Toimihenkilökerho täyttää tänä vuonna 10 vuotta, kertoi



kerhon nykyinen puheenjohtaja, työnjohtaja **Matti Willem**. Kerho perustettiin v. 1965. Sen nimeksi tuli silloin Teknillinen Kerho, mutta nimi muutettiin 1969, kun teollisuustoimihenkilöt tulivat mukaan kerhon toimintaan. Kerho toimii järjestämällä opetus- ja valistustilaisuuksia, vierailuja sekä harrastus- ja virkistystoimintaa, kuten retkiä, liikuntaa ja kerhoiltoja. Mainittakoon, että viime kesänä kerholaiset tekivät retken Leningradiin. Myös ystävyystoimintaa veljeskerhojen kesken on ylläpidetty.

Työnjohtaja Willen on toiminut kerhon puheenjohtajana tämän vuoden alusta lähtien. Kerhossa valmis-

tellaan parhaillaan juhluvuoden ohjelmaa, josta puheenjohtaja mainitsi mm. seuraavaa:

— Toimihenkilökerhon 10-vuotisjuhlaa vietetään 15. p:nä maaliskuuta. Juhlatoimikunta on suunnitellut juhlan ohjelmaan kuuluviksi mm. kronikan, historiikin sekä ansioituneiden jäsenten palkitsemisen puukauhoilla. Tilaisuuteen kutsutaan myös veljeskerhojen edustajia.

— Juhlavuoden muusta ohjelmasta mainittakoon helmikuun keskustelutilaisuus koulu-uudistuksesta, jonka alustaa koulutoimenjohtaja Pertti Leino. Matkasuunnitelmissa on viikonloppumatka Salon kummikaupunkiin Katarineholmiin ja viikon kestävä retki Norjan tuntureille. Toimihenkilöiden kuntoa testataan kesäkisoissa elokuussa ja patikkareissulla Laakasalossa. Taidenautintoja tyydyttämään on suunniteltu teatteri-iltaa Salon

Ilkka Puranen työskentelee Juantehtaan myyntiosastolla assistenttina.

Salon tehtaan Toimihenkilökerhon puheenjohtaja, työnjohtaja Matti Willem toivoo toimihenkilökerholle uusia koontumistiloja, jotta toiminta saataisiin vilkastumaan ja useimpia henkilöitä mukaan.

Näyttämöllä ja käyntiä Amos Andersonin museossa. Kerhoiltoja järjestetään matkailun, elokuvan ja yhdessäolon merkeissä.

Puheenjohtaja Willen totesi, että toimihenkilöiden kanssakäyminen työn ulkopuolella on vähäistä ja kerhon toiminnassa häääävät yhdet ja samat vuodesta toiseen. Uusia ja useampia henkilöitä pitäisi saada mukaan toimintaan.

— Useimpien saaminen mukaan on toisaalta myös tilakysymys. Tehdasalueella ei ole kerhon toimintaa varten riittävän suuria ja viihtyisiä tiloja ja kokoontumistilojen vuokraaminen on taas rahakysymys. Ehkä seuraava-

vat kymmenen vuotta tuovat ratkaisun tähän kysymykseen, päätteli Matti Willem.

Yksinomaan miellyttäviä ensivaikutelmia



Myyntiassistentti **Ilkka Puranen** työskenteli kolmatta viikkoa Juan-tehtaan markkinointiosastolla, kun kävimme kysymässä, mitä kuuluu. Kouvolasta kotoisin oleva Ilkka Puranen kertoi viihtyneensä toistaiseksi erittäin hyvin. — Viihtymistä auttavat erinomaiset edellytykset urheiluharrastuksiin, vaikken minä mikään erityisen innokas kuntoilija olekaan, totesi myyntiassistentti Puranen.

Ilkka Puranen tehtäviin myyntiosastolla kuuluu yhteyksien hoitaminen yhtiön eri myyntipisteisiin, kotimaan ostajiin sekä Suomen Kartonkiyhdistykseen. Myyntiassistentti on myös selvillä vientitakuista, asiakkaiden maksukyvyistä sekä kartongin markkinatilanteesta. Siitä huolimatta, että kauppa viime aikoina on ollut hiljaista, Ilkka Puranen piti tilanneta valoisana. Hän uskoo kevättalvella kaupankäynnin elpävän, mistä merkkejä on jo havaittavissa.

Ennen Juankoskelle siirtymistään Ilkka Puranen ehti työskennellä Kuusankoskella vastaavissa tehtävissä vajaan vuoden. Myyntikoulutuksensa hän sai yhtiön Englannin toimipajoissa, joissa hän harjoitteli vuoden verran ensin Blackburnissa ja sen jälkeen Lontoossa. Englannissa saamaansa oppiin Ilkka Puranen on erittäin tyytyväinen, samoin siihen, että yhtiössä tarjoutuu mahdollisuus työskentelyyn eri tehdaspaikkakunnilla.

Sopii kysyä

Me olemme epätietoisia Kymin Osa-keyhtiön järjestämästä terveydenhoidosta. Osastollamme on äskettäin sattunut kaksi sairastapausta, joihin yhtiön poliklinikan suhtautuminen on mielestämme ollut ylimalkaista.

Toisessa tapauksessa eräs nais-työntekijä epäili sairastuneensa vihurirokoon. Yhtiön poliklinikan terveysisäri ei voinut antaa sairauslomaa, koska potilaalla ei ollut kuumetta. Yhtiön lääkäri ei ollut tavattavissa. Terveysisärien kehoituksesta potilas soitti kaupungin päivystävälle lääkärille, mistä ilmoitettiin, että missään tapauksessa rokkoiset eivät saa tulla vastaanotolle. Lukuisten puhelinsoittojen jälkeen työntekijä saattoi lähteä kotiin kaupungin terveysisärien luvattua tulla häntä katsomaan.

Toisessa tapauksessa eräälle perheelle syyhyyn lääkehoidon määrännyt lääkäri oli kieltänyt perheen äitiä menemästä työhön ja kehottanut häntä hankkimaan sairastodistuksen yhtiön lääkäriltä, koska ei voinut sitä lastenlääkärinä aikuiselle kirjoittaa. Yhtiön poliklinikalta taas sanottiin, että lääkärintodistus on saatava lääkehoidon määränneeltä lääkäriltä. Tässä tapauksessa asia lopulta järjestyi niin, että esimies antoi luvan olla poissa työstä lääkekuurin ajan.

Näin maalaisjärjellä ajatellen luulisi olevan parempi, että yksi sairastaisi taudin kotonaan kuin, että koko osasto olisi tartunnan saatuaan sairauslomalla. Onko tosiaan niin, että kuume on ainoa keino saada sairauslomaa? Kysyisimme, olisiko mahdollista saada yhtiön poliklinikalle yksi sellainen lääkäri, joka hoitaisi kiireellisiä tapauksia toisten lääkäreiden ollessa neuvotte- luissa, tehdaskierroksilla, ym. tilaisuuksissa? Olisi hyvä tietää, miten vastaisuudessa samanlaisissa tapauksissa

pitäisi menetellä, kun on tarttuvasta taudista kysymys.

Ymmärrämme hyvin poliklinikan puhelinvastaajien kiireellisyyden, mutta koska he ovat palveluammattissa, esittäisimme heille vielä toivomuksen, että he olisivat hieman inhimillisempiä ja ystävällisempiä. Suurin osa vastaanotolle pyrkijöistä on todella sairaita ja apua tarvitsevia.

Laboralaiset



Vastaukseni aluksi toteaisin, että työterveydenhuollon painopiste on ehkäisevässä toiminnassa. Tämä käsittää erilaiset terveystarkastukset, työpaikalla käynnit, kokoukset, neuvottelut jne. Juuri näistä syistä johtuen on osa meistä hyvin usein pois poliklinikalta, kuten aivan oikein olette huomanneet.

Jo keskeisten työmarkkinajärjestöjen sopimuksen mukaisesti sairaanhoito tulisi etupäässä pyrkiä keskittämään kunnallisiin terveyskeskuksiin. Koska paikallisesti on tätä kautta toistaiseksi hyvin vaikea sairaanhoitopalveluita saada, olemme säilyttäneet niitä työterveydenhuollossa mahdollisimman paljon pystyäksemme edes jonkin verran helpottamaan sitä painetta, mitä sairaanhoidon taholta esiintyy.

Mitä sitten tulee kahteen esimerkki-tapaukseen, en halua niihin puuttua yksityiskohtaisemmin, koska yksittäisten sairastapausten käsittely tällaisessa

yhteydessä ei liene paikallaan. Yleisesti ottaen toteaisin kuitenkin seuraavaa:

Tartuntavaara ei ole sairauslomaa edellyttänyt.

Myöskään kaikki hoidot, esim. syyhyyn hoito, ei välttämättä edellyttä sairauslomaa.

Sairauslomaa edellytyksenä on aina sairaus, joka estää työnteon tai jonka paranemiseen työnteke voi vaikuttaa epäedullisesti.

Lastenlääkäri voi, mikäli vain haluaa, kirjoittaa sairauslomastodistuksen kenelle hyvänsä. Periaate on, että se lääkäri, joka määrää hoidon tai kehottaa olemaan työstä pois, myöskin huolehtii siihen tarvittavien asiapaperien kirjoittamisesta. Puhelimitse ei sairauslomaa saisi koskaan määrätä vaan se edellyttää aina tutkimusta ja sen perusteella todettua sairauslomaa oikeuttavaa sairautta.

Mitä sitten tulee moitteeseen henkilökuntamme epäkohteliaisuudesta, totean, että yritämme parhaamme mukaan palvella niin asiallisesti ja kohteliaasti kuin se nykyisissä olosuhteissa ja nykyisen työpaineen alla on mahdollista. Joudumme valitettavan usein antamaan kielteisen vastauksen vastaanotolle pääsyyn ja tämä saattaa ymmärrettävistä syistä tuntua epäkohteliaalta tai välinpitämättömältä henkilöstä, joka toivoo meiltä apua saavansa. Epäkohteliaisuus ja epäystävällisyys ei ole puolusteltavissa millään tavoin ja toivon, että puolin ja toisin yrittämällä saisimme muutosta aikaan.

Vastauksena siihen, miten tulisi vastaisuudessa menetellä samantapaisissa äkillisissä sairaustapauksissa, totean että Tiedotuslehdessä 12/74 oli ohjeet tällaisten tapausten varalta: Äkillisissä sairastapauksissa voi jokainen henkilökohtaisesti ottaa yhteyttä työterveyshoitajiin tai sairaanhoitajiin poliklinikan aukioloaikana ilman ajantilausta. Sairaanhoitajat ja työterveyshoitajat hoitavat itsenäisesti osan tapauksista etukäteen sovitun käytännön mukaisesti. Mikäli he eivät katso voivansa tapausta hoitaa, he ohjaavat kyseisen henkilön joko poliklinikan omien lääkäreiden vastaanotolle (tähän tarkoitukseen on varattu joka päivä lääkäreiden ajasta 1,5 tuntia Kymintehtaan poliklinikalla ja 1 tunti Voikkaan poliklinikalla). Mikäli kuitenkin omien lääkäreiden ajat ovat täynnä tai he ovat sillä hetkellä muissa tehtävissä, joudu-

taan osa kiireellisistäkin tapauksista ohjaamaan terveyskeskukseen, joka hoitaa päivystyksenä kaikki kiireelliset tapaukset, joskin odotusaika saattaa usein venyä moneksi tunniksi.

Toinen mahdollisuus on hakeutua suoraan kunnalliseen terveyskeskukseen tai yksityislääkärin vastaanotolle ja hoitaa sitä kautta asia kuntoon saakka todistuksineen päivineen. Jokaisella on ja toivottavasti tulee aina olemaan valinnanvapaus sairauksiensa hoitopaikan suhteen.

Tilanne paranee varmasti meillä uuden työterveyskeskuksen valmistumisen myötä.

Vastaan mielelläni niin tällä palstalla kuin muutenkin kaikkiin työpaikka-terveydenhuoltoon liittyviin kysymyksiin. Toivoisin kuitenkin tämäntapaisten henkilökohtaiseen reaktioon perustuvien asioiden selvittämistä ottamalla yhteys joko henkilökohtaisesti tai luottamusmiesten ja työsuojeluvaltuutettujen kautta suoraan allekirjoittaneeseen. Näin pääsisimme asialliseen ja tuloksettaaseen yhteistyöhön. Tämäntapainen asioiden esiintuominen tuskin ketään hyödyttää.

Ystävällisin terveisin

Antti Jokinen
Yhtiön johtava lääkäri

Naisten vuosi . . .

Jatkoa s:lta 7

semmin on kuulunut insinöörien tehtäviin. Tämä uusi työ on haihduttamon teknillinen raportti, jonka tekemisen jouduin viime kesänä pakotilanteessa opettelemaan, kertoi rva Hatvala. Tästä samoin kuin muistakin tehtävistäni pidän erittäin paljon, sillä ne ovat riittävän monipuolisia.

Työnsä huonona puolena rva

Hatvala pitää sitä tavatonta prässä, mikä yleensä tulee ylhäältä alaspäin. Jos ylemmissä portaissa on jokin kiireellinen työ, on melkein niin, että kaikkein kiireellisimmin se on saatava täältä ulos. — Myös joka portaassa pitäisi oppia näkemään, että turhaa työtä ei saisi teettää kenelläkään. Jos esimerkiksi jotakin raporttia ei tarvita, niin se pitäisi myös selvästi sanoa. Myös kaikkien paperien tulisi olla loppuun asti ajateltuja ennenkuin ne tuodaan puhtaaksi kirjoitettavaksi, totesi rva Hatvala.

Rva Hatvalalla on 19-vuotias tytär ja 12-vuotias poika. Aviomies ehti olla yhtiössä 25 vuotta ennen siirtymistään muualle. — Nykyisin minulla on helppoa, mutta kyllä aluksi vaikeuksia riittikin. Etenkin pojan hoidon järjestäminen aikanaan tuotti erityistä hankaluutta.

Työnsä ja perheensä ohella Maili Hatvala ehtii nykyisin harrastaa lukemista, uintia, kävelyä ja englantin kieltä.

Naisten vuoden merkityksestä rva Hatvala totesi, että asiasta kannattaa puhua. — Suomalainen nainen on kyllä vapaa, mutta ei hänellä paljon muita mahdollisuuksia olekaan. Moni nainen tekee kah-ta työtä, mikä lasten kannalta on erittäin ikävää. Liukuva työaika ehkä hieman auttaisi asiaa. Myös työelämässä naisten mahdollisuudet täytyisi huomata. Naiset pystyvät moneen työhön, johon täällä otetaan ilman muuta mies. Nainen on tunnollinen, ahkera ja kestävä. Miehen on kuitenkin ilmeisen vaikea hyväksyä naista päälliköksen, mutta tilanteesta ei päästä mihinkään, ellei joskus aleta kokeilla naisten soveltuvuutta johtavissa tehtävissä. Jos aina ajatellaan, että mies sopii päälliköksi ja nainen käskyläiseksi, niin väärässä ollaan. Määräysvalta pitäisi olla yhtä hyvin naisella kuin miehellä, jos asema sen vaatii, totesi rva Hatvala.

Kuusankosken tehtailla . . .

Jatkoa s:lta 21

lä Kuusankoskella tuskin koemme omaa työtämme. Työskentelemme tehtaassa, konttorissa, omalla osastolla, työpaikallamme. Kullekin on läheistä oma tehtävä ja oma työympäristö, joskin jokainen joudumme — kuka vähemmän kuka enemmän — huomaamaan yhteistyön välttämättömyyden oman piirimme ulkopuolella työskentelevien kanssa. Kuta paremmin me tämän ymmärrämme ja toimimme sen mukaan, sitä parempi on myös kokonaistulos.

Puusta paperiksi -prosessin hahmottamista mielekkääksi vaikeuttaa myös se, että koko prosessi tapahtuu suurelta osalta piilossa. Insinöörit paperinteosta esitelmöidessään käyttävätkin apunaan kaaviota. Tehtaassa näemme puiden häviävän hiomakoneisiin ja lastujen sellulosaakeittimiin. Jossakin näemme välillä massasta vilahduksen ja eri vaiheista otettuja näytteitä, kunnes se oikean koostumuksen saatuaan syöksyy tuohon merkilliseen Sampoon — paperikoneeseen — ja sen läpi polveiltuaan kiertyy koneen kuivassa päässä suureksi rullaksi. Paljon sitä tulee, tehtaiden 14 paperikoneella vuodessa yli puoli miljoonaa tonnia eli kolminkertainen määrä 1950-luvun alkupuolen silloisten 12 paperikoneen vuosituotantoon verrattuna.

Paperi tuotteena on vielä ikään kuin nimetön, vailla sisältöä. Vasta käyttö antaa sille tarkoituksen. Osa siitä joutuu hyvin jokapäiväiseen, arkiseen käyttöön, mutta osa palvelee mitä erilaisimpien henkisten prosessien välikappaleena, sanomalehtenä, aikakauslehtenä, kirjana ja lukemattomina muina painotuotteina ja kirjoitusten tallentajana. Ilman tätä suunnatonta paperimäärää ihmiskunnan luoman kulttuurin säilyttäminen ja kehittäminen ei olisi mahdollista.

Tästä



Tammikuun loppupuolella käväisimme **Juankoskella** jutuntekomatkalla ja samalla veimme 'näyttille' uuden toimittajamme **Marja-Leena Maunon**. Aloitimme esittäymiskierrokset paremmasta päästä!



Kuopiossa oli tammimarkkinat ja väkeä niin kosolti, että tuntui kuin koko Savo olisi ollut liikkeellä. Kerrotaan, että muinoin tammimarkkinoiden aikaan eräs isäntämies ajell Maaherrankatua edestakaisin hevosellaan. Poliisi katseli ajelemista ja pyssäytti lopulta isännän, kun ajelemista oli kestänyt koko päivän.

— Mittee sinä tiellä eestakasi ajelit. Tiellä on muutennii nii ahasta, nuhteli poliisi.

Ukko tokaisi siihen:

— Ajasitpas ite yhteensuuntaan, niin kauanko markkinoilla pysysit!



Uusimman löydöksensä kenties 8000 vuotta vanhasta **turvekerrostumasta** lähetti isännöitsijä **Lars Timgren** Geologiselle tutkimuslaitokselle.

Asia kehittyi näin: LT. tiesi, että aikaisemmin oli löydetty n. 5500 vuotta vanha maakerrostuma Kuopiosta niil-

Tehtaanlääkäri Eero Timgrenin kalajuttu: "Me saimme 6-kiloisen kuhan Karhuvendestä. Kyllä se ainakin näin pitkä oli ja noin paksu ja pyrstökin oli tommonen niinkuin kaksi kämmettä".

tä seutuvilta, jossa parhaillaan on eräs rakennustyömaa. LT. lähti paikalle katsomaan, josko tuo maakerrostuma olisi näkyvissä. Ja olihan se. Metrin verran maanpinnan alapuolella oli turvekerros, mutta hämmästykseseen LT. huomasi, että n. 1,5 metriä sen alapuolella oli toinen turvekerrostuma, 30—40 sentin paksuinen. Jos se on se, mikä sen pitäisi olla, niin se olisi n. 8000 vuotta vanha. Palataan asiaan.



Juankosken Anu ja Mikko (alla) eli sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora ja hänen sihteerinsä Anu Laitinen toimihenkilökerhon 'Ruukin huoneessa', jossa käväisi myös kerhoapulainen Saimi Roth (vas.).

Yhtiön uusi tiedotustoimittaja, yhteiskuntatiet.maisteri Marja-Leena Mauno aloitti työnsä tiedotusosastolla 20. 1.



On ihme, ettei **jääkauden päättymisen 10 000 -vuotismuistojuhlasta** ole tehty kansallista juhlapäivää. Olisihan se nyt sen väärtti.



puhutaan



Islantilaisjuttu:

Eräs **islantilainen** pappi ajoi autolaan Islannin laavaerämaassa, auto pysähtyi ja pappi totesi bensen loppuneen. Huoltoasema oli kaukana eikä hänellä ollut mukana tyhjää kanisteriakaan. Oli vain ehtoolliskalusto, johon kuului kannu. Hätä ei lue lakia ja niinpä pappi lähti ehtoolliskannun kanssa hakemaan bensaa. Ilta jo hämärsi, kun hän palasi autolleen, otti ratin ja kaataa lirutteli bensaa säiliöön. Paikallisia asukkaita kulki ohii.



He pysähtyivät katselemaan papin toimitusta. Sitten eräs heistä huokaisi:
— Suuri on sinun uskosi!



Victor Hovingin 'Juankoski 1746—1946'-historiassa kerrotaan, että 1787 helmikuun 16. pnä ruukki myytiin luutnantti, paroni **Staffan Bennetille** 7 000 hopearikistä. Ruukki oli hänen omistuksessaan vuoteen 1791. "...sinä lyhyenä aikana, jonka hän oli omistajana, pantiin Juankoskella käyntiin paljon uutta". Hänen ajaltaan ovat mm. ensimmäiset merkit järjestetystä opetuksesta v:lta 1789: "Hän pyysi, että 'ylioppilas' Lagus kutsuttaisiin ruukin saarnaajaksi ja pedagogiksi, opettajaksi".

Tämän paroni Bennetin muistoksi on nykyisessä toimihenkilökerhossa hänen nimikkohuoneensa '**Pinetti**'. Huone on kalustettu entisestä johtokunnan huvilasta siirrettyin huonekaluin.



Kaikkihan me tiedämme, että ent. johtokunnan huvila Juantehtaalla on nyt purettu. Se olikin oikein **kummitushuvila**, Meillä oli tilaisuus haastatella erästä silminnäkijää, jolla oli tapana kesäisin nukkua huvilassa siinä huoneessa, jonka ikkunaan **Abaza** oli timantilla piirtänyt nimensä.

— Tämä venäläinen Abaza, nuori hurjimus, tuli valtakirja taskussaan 1890-luvun lopulla Juantehtaalle isännöimään. Hän pani toimeen tehtaan rahoilla juhlia ja juominkeja, haetutti laivalla viiniä lähimmästä kaupungista ja pisti silloin tällöin tehtaan työt pysähdyksiin ja pani toimeen yleiset karke-

lot, jossa viini virtasi ja simbaalit soivat. Tehtaan johto pakeni turvallisemmille seuduille ja palasi vasta kun Abaza oli palannut isiensä maalle. Riemua ei tietenkään kestänyt kuin kesän, mutta vieläkin juantehtaalaiset muistelevat näitä Abazan aikoja.



Palatkaamme **kummituksiin**. Harva se yö kuului huvilan ullakolta askelia, mutta tutkittaessa ei siellä ketään ollut. Kerran haastateltavamme oli jälleen nukkumassa kulmahuoneessa, kun hän kuuli jonkun pyyhkivän jalkansa rapputralliin, vääntävän avainta lukossa ja astuvan sisään. Kun he tulivat — heitä olikin nimittäin kaksi — eteiseen alkoi kuulua kiivasta vieraskielistä keskustelua aivankuin heidän välillään olisi selvitelty erimielisyyksiä. No, kertojamme meni tietenkin katsomaan, muttei nähnyt mitään, ei mitään.

Eräänä kesäyönä kolmen maissa kertoja tuli vaimoineen autolla huvilan

pihaan. Kumpainekin he näkivät, kuinka eräästä ikkunasta vedettiin verhoja syrjään aivan kuin olisi haluttu nähdä, keitä pihaan tuli. Sitten verhot palautuivat jälleen paikoilleen. Huhuh... eikä siellä tietenkään ollut ketään...



Ikkuna, jossa oli Abazan kaiverrus, otettiin pokineen talteen ja se on nyt isännöitsijän talossa.



Tähän aikaan vuodesta julkistetaan tavallisesti erilaisia tilastoja edellisen vuoden toiminnasta. Yhtiön virallista toimintakertomusta odoteltaessa kerrottakoon muutama pikkutieto tiedotusosaston vuosikertomuksesta. Suurimman yllätyksen nimittäin tuotti se, että nuo AV-palvelun käyttöluvut ovat nousseet huikkeasti. Yksinomaan filminäytöksissä, joita oli vuoden mittaan 230, kävi kaikkiaan lähes 7 000 henkeä. Tämä aiheutti myös sen, että osaston tu-



Juantehtaan myyntiosaston henkilökuntaa: laivaaja Pekka Laakso ja myyntisihteeri Marja-Leena Topinen telexin ääressä seuraamassa kiinnostuneena sanoman sisältöä. Myyntisihteeri Ulla Tuomela (edessä) ja Hilikka Räsänen viihtyisässä työnurkkauksessaan.





kikohta Koskelan AV-huone oli täyteen buukattuna lähes läpi vuoden. Selvimmän kuvan kuitenkin AV-palvelun kii-reistä varmasti antaa se, että elokuvaa- ja Kalevi Pihkalalle kertyi vuoden mit-taan ajokilometrejä lähes 20 000. Tun-tuu olevan kansalla kova kuvan ja san-an nälkä!



Hyvät lukijat, tämän vuoden ensim-mäinen Kymiyhtymä on kädessänne. Se on jälleen hieman myöhässä aika-taulustaan, mutta toimituksessa usko-taan, että syksyn numerot ainakin jo ilmestyvät ajallaan.



Meillähän on täällä uusia vetreitä voimia. Tiedotustoimittaja **Marja-Leena Mauno** tuli toimeensa tammikuun 20. pnä (katso kuvaa), yhtiön tiedotussih-teriksi tuli **Reijo Virta** helmikuun 17. pnä ja toimitusapulaiseksi **Kaija Seppä** helmikuun 12. pnä. Kahdesta viimeksi mainitusta ei meillä valitettavasti ole tällä kertaa vielä palstallamme valoku-va.



Kevät on tulossa. Seuraavan kerran tapaamme huhtikuussa. Toivotamme lukijoille aurinkoisia kevättalven päiviä, pitkiä kuntolenkkejä raikkaassa säässä, pilkkijöille isoja kaloja (ainakin run-saasti nykyä = latojan huom.) ja kai-kille iloista kevätmieltä.

susa



Voikkaan paperitehtaan paperisalin naistyöntekijöitä 1900-luvun alussa. Kuvat ovat rva Saimi Mäkisen albu-mista Voikkaalta.

Henkilöstöpolitiikan suuntaviivoja...

Jatkoa s:lta 9

jen välillä paljon keskustelua herät-täneet sopimukset, jotka koskivat mm. työsuojelua, koulutusta, rationa-lisointia ja sisäistä tiedotustoimintaa. Näiden toimintojen kehittämisen ohella on yrityksissä tehty viime vuo-sina tiiviisti työtä myös eir henki-löstöryhmien yhteistyön edistämisek-si sekä henkilöstösuunnittelun ja eri-laisten henkilöstöpalveluun liittyvien toimintojen, kuten vapaa-ajan ja lo-matoiminnan sekä asunto- ja eläke-läistöiminnan tehostamiseksi.

Edellä mainittujen toimintojen osalta on Kymen Osakeyhtiöllä tun-netusti pitkät perinteet mm. monien sosiaalisten tukitoimenpiteiden muo-dossa sekä tiedottamisen alalla.

Lähtien tämän toimintasektorin ny-kypäivän ja lähitulevaisuuden tar-peista sekä vuosien mittaan kerty-vistä kokemuksista on nyt yhtiömme henkilöstöpolitiikalle kehitetty suun-taviivat luottamuksellisen ja raken-tavan yhteistyön tuloksena. Tämän toiminnan edelleen kehittäminen on nyt varmasti aikaisempaa helpompaa, koska käytettävissä on suuntaa näyttävät 'pelisäännöt'.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

PAAVO AALTO

haihduttaja Kuusanniemen sellutehtaalta tuli 5.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Ilmari Lindbergin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

AARNE RANTANEN

levyseppä Kymin sellutehtaan kunnossapidosta tuli 10.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Ilmari Lindbergin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

ARVO NURMINEN

lippumies kuljetusosastolta tuli 2.12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 9.12.1913 Viipulassa. Ensi kerran yhtiön palvelukseen hän tuli 1928 toimien erilaisissa tehtävissä mm. ulkotyöosastoilla ja raitiotieosastolla. Kuljetusosastolle hän tuli 1964. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin kuljetuspäällikkö Antero Aholan kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

MATIAS OUTINEN

muurari rakennusosastolta tuli 9.12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin dipl.ins. Unto Viherlaihon kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

EINO RIHU

koneillaaja Voikkaan konekorjaamol-

Arvo
Nurminen



Matias
Outinen



Toivo
Leppä



TOIVO LEPPÄ

välirullaajan käyttäjä Kymin paperitehtaalta tuli 5.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 13.7.1916 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen prässipojaksi paperitehtaalle hän tuli 1934. Pituusleikkurin käyttäjänä hän työskenteli v:sta 1941 vuoteen 1969, jolloin siirtyi nykyiseen tehtäväänsä. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Magnus Wangelin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Vilho
Roos



Heikki
Koivula



HALLA

VILHO ROOS

työnjohtaja tuli 3.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1934 lastaajaksi lautatarhalle. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on toiminut v:sta 1938. Hän on työskennellyt mm. seluloosatehtaalla, jalostustehtaalla ja lautatarhalla. Nykyisessä tehtävässään työnjohtajana tasaamalla hän on toiminut v:sta 1955. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Toivo
Tenhunen



Merkkipäiviä



Viljo
Tuomela



Aarre
Härmä



Enok
Oikkonen



Irja
Lalsi



Eino
Koponen



Tyne
Hellsten



Ervi
Nyberg



Aino
Lahtinen



Sulo
Palm



Pauli
Kastinen

TAUNO HÄMÄLÄINEN

sihtimies Kymin sellutehtaalta täyttää 60 vuotta 14.3.

HEIKKI KOIVULA

jätevesialtaan hoitaja Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 60 vuotta 24.3. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen rakennusosastolle 1958. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1963 työskenneltyään sitä ennen mm. Voikkaan selluloosatehtaalla.

AILI KAKKO

Voikkaan mestarikerhon emäntä täyttää 60 vuotta 25.3. Hän on syntynyt Viipurissa. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän työskenteli mm. Kymin-tehtaitten Kauppa Oy:n palveluksessa. Voikkaan mestarikerhon emäntänä hän on toiminut vuodesta 1963.

REINO INKERÖINEN

koneenhoitaja Kymin sellutehtaalta täyttää 60 vuotta 8.4.

KAUKO LAKKA

käymisosaston hoitaja spriitehtaalta täytti 50 vuotta 27.2.

RISTO HOPEA

sähköasentaja Kymin sähkökunnossapidosta täyttää 50 vuotta 2.3. Hän on syntyperäinen kuusankoskelainen ja ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1942. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1951 lähtien. Vapaa-aikoinaan hän pelaa shakkia.

TOIVO TENHUNEN

huoltomies Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 3.3. Hän on syntynyt Viitasaarella ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan puuhiomolle 1961.

PENTTI KÄÄPÄ

työnjohtaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 18.3. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen Kymin sellutehtaalle 1941. Sen jälkeen hän työskenteli mm. Voikkaan ulkotyöosastolla vv. 1945—69. Kuljetusosastolla hän on ollut v:sta 1969. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1970.

MARTTI HYYRYNEN

maalari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 19.3.

AIRA KARJALAINEN

ulkosiivooja asunto-osastolta täyttää 50 vuotta 21.3.

VÄINÖ TIIHONEN

vesilaitoksen hoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 1.4. Hän on syntynyt Kangasniemellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1952. Kymin paperitehtaalle hän tuli 1958. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1965.

AAKE NYSSÖNEN

putkiseppä Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 5.4.

VEIKKO TOPO

päälämmittäjä Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 15.4. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1942. Höyryvoimalaitokselle hän siirtyi 1946. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1969. Hän toimii osastonsa urheiluyhdistyksen miehenä.

HALLA

VILJO TUOMELA

lämmittäjä kattilahuoneelta täyttää 60 vuotta 14.3. Hän on syntynyt Terijoella ja tuli yhtiön palvelukseen lautatarhalle 1948. Sahalle kuormaajaksi hän siirtyi 1951 ja nykyiseen tehtäväänsä 1953.

ENOK OIKKONEN

suunnittelu- ja kunnossapitoinsinööri täytti 50 vuotta 3.1. Hän on syntynyt Kouvolassa, tuli ylioppilaaksi 1946 ja valmistui insinööriksi Tampereen teknillisestä opistosta 1950. Sen jälkeen hän tuli Hallan tehtaalle suunnitteluinsinööriksi. Käyttöinsinööriksi Kymin sulfiittiselutehtaalle Kuusankoskelle hän siirtyi 1963 toimien myöhemmin myös tehtaan kunnossapitopäällikkönä. Takaisin Hallan tehtaalle suunnittelu- ja kunnossapitoinsinööriksi hän siirtyi 1970. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat kalastus ja kuntoliikunta.

HILKKA HIETALA

apusärmääjä sahalla täyttää 50 vuotta 6.3. Hän on syntynyt Virolahdella ja tuli yhtiön palvelukseen 1945. Sahalle hän siirtyi 1954.

TIMO YLÖNEN

sahateknikko sahalla täyttää 50 vuotta 14.4. Hän on syntynyt Kotkassa ja tuli yhtiön palvelukseen merkkajaksi lautatarhalle 1939. Toimituaan sen jälkeen erilaisissa tehtävissä hänet 1948 nimitettiin työnjohtajaksi. Nykyisin hän toimii tukkiosaston ja sahan mestarina.

JUANKOSKI

EINO KOPONEN

viilaaaja konekorjaamolta täytti 50 vuotta 7.1.

KARKKILA

ERVI NYBERG

tarkastaja valimosta täyttää 60 vuotta 15.3. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä (Ul.) Ensi kerran yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1944. Liesiosastolla tarkastajana hän toimi yli 20 vuotta.

SULO PALM

työnjohtaja tehdaspalvelusta täyttää 60 vuotta 30.3. Hän on syntynyt Tammealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1938. Konekorjaamon työnjohtajaksi hän siirtyi 1948. Hänen harrastuksenaan ovat metsästys ja kalastus.

PIRKKO NUMMILA

varastotyöntekijä valimon työkaluosastolta täyttää 50 vuotta 19.3. Hän on syntynyt Viitasaarella. Yhtiön palvelukseen valimon puhdistamoon hän tuli 1957.

AARRE HÄRMÄ

työnjohtaja valimosta täyttää 50 vuotta 19.4. Hän on syntynyt Somerniemellä ja tuli yhtiön palvelukseen kavaajaksi 1948. Putkivalimon työnjohtajaksi hänet nimitettiin 1961. Urakkahinnoittelijana hän oli vv. 1962—1973. Nykyisessä tehtävässään päivätyönjohtajana hän on ollut v:sta 1973. Hänen harrastuksenaan on kuntoliikunta.

SALO

IRJA LAISI

messinkituotteiden kokooja täyttää

60 vuotta 24.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1964. Hän osallistuu innokkaasti ammattiyhdistystoimintaan, harrastaa askartelua ja opintokerhotoimintaa.

TYYNE HELLSTEN

kärrääjä messinkikoneistamosta täyttää 50 vuotta 24.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1961. Nykyisin hänen harrastuksenaan ovat keramiikkityöt.

HEINOLA

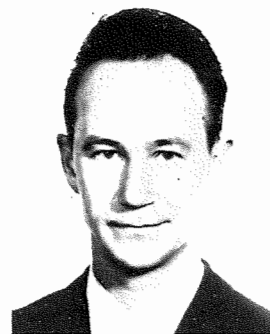
AINO LAHTINEN

siltanosturinkuljettaja kattilaosastolta täyttää 60 vuotta 16.4. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956.

PAULI KASTINEN

laatusuunnittelija laadunvalvontaosastolta täyttää 50 vuotta 2.3. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1959. Hänen harrastuksenaan ovat kuntoliikunta ja metsästys.

Manan majoille



Terho
Finne

Joulukuun 14 pñä 1974 kuoli liikenneonnettomuudessa hiomomies Terho Finne Voikkaan puuhiomolta. Hän oli syntynyt 6.5.1930 Jääskessä. Yhtiön palveluksessa hän oli v:sta 1948. Häntä jäi kaipaamaan lähinnä puoliso.

Joulukuun 28 pñä 1974 kuoli varastomies Toivo Siljander Heinolan tehtaalla lämmönsiirinosastolta. Hän oli syntynyt 5.11.1922. Yhtiön palvelukseen hän oli tullut 1966. Häntä jäivät kaipaamaan lähinnä omaiset.



Kymin Osakeyhtiö - Kymmene Aktiebolag