



Kymmiyhtymä

Kymin Osakeyhtiön henkilökunnan julkaisu · 35. vuosikerta toukokuu 2/75

SISÄLTÖ

- 1 Uusi aluevaltaus paperintuotannossa
 - 2 Heikki Pälli: ATK — kehittyvä ala yhtiön palveluksessa
 - 6 Yhtiön henkilöstölehtien toimitusohje valmistunut
 - 6 Henkilöstölle tarkoitetut julkaisut merkittävä osa sisäistä tiedotusta
 - 10 Markkinointi muuttui — puoliselullinja saatiin kannattavaksi
 - 13 Muistoksi hopealautanen
 - 14 100-vuotias Star
 - 18 Työmarkkinaratkaisuuun liittyyvä eläkeuudistus
 - 20 Karkaisussa SG-raudan rakenne muuttuu
 - 24 Kuusanniemessä puhdistaminen onnistuu — ja maksaa miljoonia
 - 27 Pikkupässillä ja Arppen trilloilla
 - 28 Veikko Talvi: Yhtiöläisyydestä ja yhtiön sosiaalitoiminnasta
 - 32 Hallalaisille työpaikkaruokala
 - 33 25-vuotisjuhla Voikkaan ammattiyhdistysnaisilla
 - 34 Uudistuksia Verlan lomakylän keittiössä
 - 35 Asiat halki puhumalla
 - 36 Malliverstaalla viihdytään kauan
 - 38 Tiutisissa on hyvä elää
 - 40 Juantehtaan 89-vuotias soittokunta
 - 41 Tästä puhutaan
 - 44 Vuorineuvos K. E. Ekholm kuollut
 - 45 Pitkäaikaisesti palvelleita
 - 46 Merkkipäiviä
- Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kansikuva:

Yhtiön atk-osaston toimintaa esitellään lehtemme tässä numerossa sekä menneisyyden että tulevaisuuden kannalta. Etukannelle olemme kuvanneet koko osaston henkilökunnan.

Foto: Tuomo Pitkänen

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

TOIMITUS

Kymin Osaakeyhtiön 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 Osaakeyhtiön Kouvola Kirjapaino

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Pentti Vättö, Jouni Irjala, Helena Pesu, 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, Hilja Peltola, Risto Virtanen ja Leif Lindberg

Heinola: Raili Niemelä, Antero Suni, Pentti Helenius ja Kauko Nieminen

Salu: Raimo Auranen, Toivo Niemelä, Elvi Vettenranta ja Osmo Koskinen

Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pentti Vuorio

Uusi aluevaltaus paperintuotannossa

Kun maaliskuun lopulla vietettiin Kymin paperitehtaan uuden päällystyslaitoksen, Coater 75:n harjannostajaisia, totesimme tämän rakennuksen aikaansaamisen olevan hyvä esimerkki siitä, kuinka nopeasti teolliset suunnitelmat voidaan nykyisin siirtää piirustuslaudalta toimivaksi tuotantolaitokseksi. Uuden päällystyslaitoksen suunnittelutyöt aloitettiin täydellä teholla parisen vuotta sitten. Päällystyskoneen hankintasopimus allekirjoitettiin viime vuoden elokuussa ja välittömästi tämän jälkeen ryhdyttiin tekemään laitoksen perustustöitä maastossa. Nyt on ohitettu jo harjannostajaisvaihe ja vuoden lopulla on tarkoituksemme saada uusi päällystyskone mukaan tuotantoon.

Tämän hankkeen investointisumma kohoaa koko laajuudessaan lähes 100 miljoonaan markkaan. Näissä olosuhteissa, jolloin olemme joutuneet toteamaan maailmalla vallinneen inflaation äkkijyrkät seuraukset, on näin ennakkoluulotonta päätöstä voitava tervehtiä ilolla. Ja samalla kun se tarjoaa paikkakuntalaisille uusia työmahdollisuuksia, voimme todeta, että tämän uuden huippumodernin päällystyslaitoksen ansiosta Kymin paperiryhmän jalostusaste tulee entistäkin nousemaan.

Uusi laitos merkitsee lisäksi entistä näkyvämmän

aseman saamista kansainvälisillä paperimarkkinoilla, sillä Coater 75 ja Kymin paperitehtaan vanha päällystyslaitos tulevat yhdessä Star Paperin tuotannon kanssa nostamaan Kymiyhtiön yhdeksi Euroopan johtavaksi päällystettyjen papereiden valmistajaksi niin tuotannon kuin laadunkin suhteen. Tuotanto tullaan ohjaamaan ensi sijaisesti standardikokoihin, koska suurin osa päällystetystä paperista tullaan myymään arkkeina.

Tässä markkinatilanteessa, jolloin koko paperiteollisuutemme kärsii tuntuista menekkivaikeuksista ja koneita on jouduttu seisauttamaan viikkokausiksi, on luonnollisesti vaikeata tietää minkälaisen vastaanoton uudet paperilaatumme tulevat markkinoilla saamaan. Markkinanäkymät ovat lyhyellä tähtäyksellä edelleenkin heikot, joskin omien arvioidemme mukaan laskukauden tulisi kääntyä nousuun jo vuoden loppupuoliskolla.

Uudisrakentaminen näin kireän markkinatilanteen aikana asettaa luonnollisesti rahoituksen kovalle koetukselle. Mutta toisaalta on otettava huomioon, että laskukautena rakentaminen on pitkällä tähtäyksellä oikea toimenpide, jotta uudet laitokset voisivat käyttää tulevan noususuhdanteen täysin hyväkseen. Ja vain vakavaraisella yrityksellä on tähän mahdollisuus.

ATK

kehittyvä

Atk eli automaattinen tietojenkäsittely on lyhenne, jonka nykyisin tapaa päivittäin eri yhteyksissä. Aluksi vain erikoishenkilöstön hallitsemasta alasta on jo muodostunut arkinen työväline yhä useammalle henkilölle myös Kymiyhtiössä. Alan kehitys on edelleen nopeaa, eikä yhtiömme oma atk-toiminta muodosta tästä poikkeusta. Siksi lienee aiheellista kertoa Kymin atk:n aikaisemmista kehitysvaiheista ja nykyisestä toiminnasta sekä tavoitteista viimeaikojen tiedotuslehdissä olleita uutisia laajemmin. Tässä yhteydessä ei tarkastella prosessitietojenkäsittelyä, joka on kehittynyt muusta atk:sta erillään, joskin tulevaisuudessa atk:n eri käyttöalueiden nähdäänkin lähestyvän toisiaan.

Automaattisen tietojenkäsittelyn alkuvaiheet Kymin Osakeyhtiössä sijoittuvat jo vuoteen 1954, jolloin Karkkilaan hankittiin ensimmäiset reikäkorttikoneet Kuusankosken seurattessa esimerkkiä vuonna 1961. Varsinainen tietokonekausi alkoi kuitenkin vasta v. 1966, jolloin yhtiö hankki kaksi IBM 360/20 -tietokonelaitteistoa, jotka sijoitettiin Kuusankoskelle ja Karkkilaan.

Hankitut tietokoneet korvasivat reikäkorttilaitteet ja hyvään vauhtiin päässyt tietojenkäsittely keskittyi alalle tyypillisesti pääasiassa laskentatoimen sovellutuksiin, jotka edelleenkin ovat laajimpia atk-järjestelmiämme. Laitteistojen kalleus ja erikoishenkilöstön puute olivat syitä, jotka vaikuttivat Tietotehdas Oy:n perustamiseen vuonna 1968 tyydyttämään useiden eri yritysten atk-palvelujen tarpeita. Myös Kymiyhtiö liittyi tämän palveluyrityksen osakkaaksi ja luopui omista tietokoneistaan vuoden siirtymäkauden jälkeen tammikuussa 1970. Siitä lähtien on yhtiömme automaattinen tietojenkäs-

sittely suurimmaksi osaksi hoidettu Tietotehtaan laitteistoilla osittain Kouvolassa ja viime aikoina yksinomaan Espoon Kilossa.

Atk-järjestelmien tietyn perustason saavuttamisen jälkeen tuli vuoden 1973 talvella ajankohtaiseksi selvittää Kymin automaattisen tietojenkäsittelyn tulevia kehityslinjoja pidemmällä tähtäimellä. Suoritettiin laaja tutkimus, jossa kartoitettiin koko yhtiön tietojenkäsittelytarpeet ja laadittiin suunnitelmat atk-toiminnan organisaation, uusien sovellutusten sekä käyttötoiminnan kehittämiseksi.

Tältä pohjalta toteutettiin yhtiön atk:n organisointi nykyiseen muotoonsa 1973—1974. Päätettiin paluusta oman laitteiston käyttöön sekä aloitettiin laaja uusien atk-järjestelmien kehitystyö osin oman keskuslaitteiston, osin eri yksiköihin sijoitettavien pienoistietokoneiden tarjoamien entistä parempien mahdollisuuksien varaan.

Nämä yhtiön tietojenkäsittelyn ta-
loudellisuuden ja tehokkuuden paran-



tamiseen tähtäävät toimenpiteet ovat parhaillaan täydessä käynnissä ja täyttävät atk-henkilöstön työsuunnitelmat vielä kauan aikaa eteenpäinkin ennen seuraavaa pitkän tähtäimen tavoiteasettelua.

Toiminnan organisaatio

Atk:n alkuaikoina atk-suunnittelijat ja ohjelmoijat suunnittelivat ja toteuttivat atk-järjestelmiä varsin itsenäisesti. Tuloksena syntyi sovellutuksia, jotka olivat kenties sopivia tietokoneilla hoidettaviksi, mutta täyttivät huonosti lähtötiedot synnyttävän ja lopputietojen hyväkseen käyttävän varsinaisen toiminnan tarpeita. Tämä yleinen alan ilmiö on johtanut monenkaltaisiin yrityksiin organisoida atk-toiminta siten, että järjestelmien hyväksikäyttäjien panos niiden suunnittelussa sekä jatkuvassa käytössä tulisi ensisijaiseksi. Samalla on kuitenkin muistettava, että tulokselinen atk-toiminta edellyttää aina saumatonta yhteistyötä tehtäviltään ja

ala yhtiön palveluksessa

Atk-päällikkö HEIKKI PÄLLI

koulutukseltaan varsin erilaisten ihmisten kesken.

Kymin Osakeyhtiön atk-toiminnan organisoinnin perustana on seuraava tehtäväjako:

Tietojärjestelmäsuunnittelu sisältää järjestelmien tavoitteiden ja tietosisällön määrittelyn sekä tiedon kulun ja käsittelyn yksityiskohtaisen kuvaamisen.

Atk-suunnittelu ja ohjelmointi selvittää miten tietojenkäsittelytehtävä ratkaistaan tietokoneella sekä laatii tarvittavat ohjelmat ja testaa ne.

Atk-käyttö suorittaa sovellutusten tietokoneajot toimintojen tuottaman lähtötietoaineiston pohjalta.

Tietojärjestelmäsuunnittelu on hajautettu linja- ja esikuntayksikköihin järjestelmien hyväksikäyttönäkökulmaa painottaen. Atk-osaston järjestelmäpäällikkö avustaa yksiköitä lähinnä yhtiökohtaisten sovellutusten kehittämistyössä. Ennen nykyisen organisaatiomuodon käyttöönottoa oli myös tietojärjestelmäsuunnittelu keskitetty atk-osastolle metalliryhmää lukuunottamatta.

Atk-osaston päätehtävät ovat atk-suunnittelu ja -käyttö. Kehityspäällikkö vastaa työmenetelmien ja -standardien kehittämisestä ja osaston sekä käyttäjien atk-koulutuksen suunnittelusta.

Yhtiön atk-toimintaa kokonaisuutena suunnitteleva ja valvova elin on *atk-toimikunta*, jonka jäseninä ovat johtajiston työvaliokunnan jäsenet ja puheenjohtajana paperiryhmän johtaja *Heikki Kellokoski*. Atk-osaston ja toimintayksiköiden järjestelmäsuunnittelun väliseksi yhteistyöelimeksi on perustettu *tietojenkäsittelyn kehitysryhmä*.

Yhteistyön korostamiseksi myös yksittäisten atk-järjestelmien rakentamistyössä jokainen uusi järjestelmä suunnitellaan ja toteutetaan selvästi perusorganisaatiosta erillään olevan *projekti-*

organisaation puitteissa. Tähän kootaan asianomaisen toiminnan edustajia, järjestelmäsuunnittelijoita ja atk-suunnittelijoita työskentelemään määrääjäksi tavoitteenaan yhteistyössä aikaansaada kaikkien osapuolten tarpeet mahdollisimman hyvin tyydyttävä tehokas atk-järjestelmä.

Atk-osaston henkilöstö

Atk-henkilöstön määrän kehitys on kunkin vuoden lopputilanteen mukaisesti ollut yksiköiden järjestelmäsuunnittelu- ja muu atk-henkilöstö mukautuvien seuraava:

atk-osasto yksiköt yhteensä

1968	28	6	34
1970	17	6	23
1972	17	10	27
1974	19	20	39
1976	35	22	57

Atk:n tämänhetkiset käyttöalueet

Tietokoneen hyväksikäyttö perustuu sen kykyyn käsitellä suuria tietomääriä nopeasti ja virheettömästi sen muistiin talletettujen käsittelysääntöjen — ohjelmien — mukaisesti. Kun laskenta-toimi suurelta osalta on tyypillisesti atk:lle soveltuva tietojenkäsittelyä, ovat myös Kymiyhtiön nykyiset atk-sovellutukset pääasiassa laskentatoimen tarpeisiin rakennettuja. Kuusankoskella hoidettava liikekirjanpitojärjestelmä palvelee yhtiön talousosastoa sen hoitaessa yhtiön maksuliikennettä, lakisääteistä kirjanpitoa sekä raportoidessa yhtiön taloudellisen tilanteen muutoksista yhtiön johdolle.

Palkanlaskennan atk-sovellutuksia on kaksi. Toinen palvelee paperi- ja perustuotantoryhmien, kemian teollisuuden sekä toimihenkilöiden palkanlaskentaa

toisen palvelussa metalliryhmää. Kun yhtiön koko henkilökunnan säännönmukainen palkkojen laskenta tapahtuu näiden järjestelmien avulla, ovat ne ainakin palkkalipukkeiden välityksellä jokaiselle tuttuja. Varsinaisen palkanlaskennan lisäksi suorittavat järjestelmät maksutietojen välityksen eri rahalaitoksiin sekä ansiotietoilmoitukset eläkelaitoksille.

Varastokirjanpitojärjestelmät, joita on kolme avustavat varastojen hoidosta vastaavaa henkilöstöä, osuustoimintaa ja viime kädessä myös tuotantoa. Ne varmistavat eri materiaalien saatavillaoloa niitä tarvittaessa, antavat impulsseja materiaalien oikea-aikaiseen hankintaan ja avustavat varastojen koon hallintaa. Lisäksi paperi- ja perustuotantoryhmien ja kemian teollisuuden, Santasaloon tehtaan sekä muun metalliryhmän varastokirjanpitojärjestelmät rekisteröivät ainekäytöt kustannusvastuualueittain.

Kustannuslaskennan tehtävänä on laskentaosaston työvälineenä palvelaa yhtiön operatiivista johtoa tuottaen kirjanpidon, palkanlaskennan ja varastokirjanpidon tiedot yhdistäen informaatiota eri kustannusvastuuyksiköiden, tuotteiden ja erillishankkeiden kokonaiskustannuksista. Järjestelmiä on kaksi, toinen metalliryhmää ja toinen yhtiön muita osia palveleva.

Atk tilausten käsittelyn apuna

Laskentatoimen rutiinisovellutuksia kehittyneempää atk:n hyväksikäyttömuotoa edustavat varsinaisen toiminnan suorittamista ja ohjaamista avustavat järjestelmät. Näiden kehittämisessä metalliryhmä on tällä hetkellä pisimmällä käyttäen atk:ta tilausten käsittelyyn Heinolan, Karkkilan ja Salon tehtailla. Periaatteena on tilausten välittömän rekisteröinnin mahdollistama

myyntiä, tuotantoa, lähetystä ja laskutusta avustavien tulostietojen helppo saanti tietokoneelta. Tilausten käsittelyjärjestelmien erityispiirteinä ovat paikalliset pienoistietokoneet, jotka toimivat osin itsenäisesti konttorihenkilökunnan käytössä, osin välittävät tietoja keskuslaitteistolle suurempaa kapasiteettia tarvitsevien käsittelytehtävien suorittamiseksi.

Muita käyttösovellutuksia

Käytössä olevia sovellutuksia on toki muitakin kuten eläkkeiden maksanta, paperin yhdistysmyynnin seuranta, paperin valmistuksen valvonta ja yhtiön rahoituksen ja investointien suunnittelua avustava yritys malli ehkä tärkeimpinä vielä mainitsematta olevista. Kaikille järjestelmille yhteisenä piirteinä voidaan nähdä tietojenkäsittelyn rutiiniosien hoitaminen tietokoneella ja pyrkimys siten vapauttaa henkilöstöä yhä enemmän itse toiminnan suunnitteluun ja ohjaamiseen.

Tietokonekäyttö

Toimivan atk-järjestelmän varsinaiseen atk-käsittelyyn kuuluu kolme peräkkäistä vaihetta:

Tietojen siirto tietokoneella käsiteltävään muotoon, joka perinteisesti on suoritettu lävistämällä tiedot reikäkorteilte. Nykyisin ovat reikäkortit jo syrjäytymässä erilaisten magneettisten tallentimien, optisten lukulaitteiden ja tietokonepäätteiltä tapahtuvan suorasynötön tieltä.

Tietojen käsittely ja tulostus, jossa koneeseen syötetyistä tiedoista muokataan halutut tulostiedot ennalta valmistettujen ohjelmien avulla.

Tulosteiden jatkokäsittely ja jakelu käyttäjille.

Siirtyessään Tietotehtaan asiakkaaksi vuonna 1970 yhtiö luopui myös omasta lävistysosastosta ja alkoi ostaa lävistyspalvelunsaakin Tietotehtaalta.

Pääosa tietokonepalveluista on Tietotehtaalta saatu ns. eräkäsitteilynä eli lähettämällä lähtötiedot esim. postitse Kiloon ja saamalla tulosteet myös postitse tai jollakin muulla kuljetustavalla takaisin. Pieni osa Tietotehtaan käytöstä on hoidettu ns. etäiseräkäsitteilynä, jolloin Kuusankoskella sijaitsevalta päät-

teeltä on lähtötiedot siirretty Kiloon normaalia puhelinlinjaa pitkin. Tulostietojen vastaanotto on tapahtunut samoin linjateitse päätteen kirjoittimelle. Erityisesti uusien atk-ohjelmien valmistuksessa on tämä käyttömuoto osoittautunut eräkäsitteilyä huomattavasti tehokkaammaksi.

Omat pienoistietokoneet

Omaakin tietokonekapasiteettia on hankittu vuoden 1970 jälkeen. Tietokonetekniikan kehittyessä syntyneet pienoistietokoneet on katsottu joissakin tapauksissa suurta keskuslaitteistoa joustavamiksi välineiksi, ja niinpä yhtiössä onkin tällä hetkellä yksi NIXDORF MKC 820/25 ja neljä DATAPOINT 2200 -pienoistietokonetta.

Pienoistietokoneen eräänä tyyppiominaisuutena on sen käyttö vain yhtä tiettyä sovellutusta varten, kun taas suurlaitteistoja käytetään samanaikaisesti useiden erilaisten tietojenkäsittelytehtävien suorittamiseen. Tämän periaatteen mukaisesti on myös Kymin pienoistietokoneet erikoistettu jo edellä mainittuihin tilausten käsittelyjärjestelmiin. NIXDORF-laitteisto, joka on vanhin, sijaitsee Heinolassa ja DATAPOINT'it Sallossa, Karkkilassa sekä Kuusankoskella toinen atk-osaston käytössä ja toinen parhaillaan rakennettavan kemian teollisuuden tilausten käsittelyn laitteistona.

Päätös omasta keskuslaitteistosta

Laajan selvitystyön jälkeen teki yhtiön johto syyskuussa 1974 periaatepäätöksen yhtiön automaattisen tietojenkäsittelyn perustamisesta vastaisuudessa pääosin omien tietokoneiden käyttöön. Päätös merkitsee oman tietokonelaitteiston hankkimista vuonna 1975 ja luopumista suuresta osasta Tietotehtaan käsittelypalveluja.

Päätöksen perusteina olivat:

Yhtiön atk-sovellutusten riittävä lukumäärä oman laitteiston kuormituksen ja siten myös kustannusten kannalta.

Pyrkimys atk:n palvelutason kohottamiseen eliminoimalla palvelukeskuksessa esiintyvät usean eri yrityksen tietokoneajojen etuisuusongelmat sekä osittain myös maantieteellisen etäisyyden mukanaan tuomat hankaluudet.

Ennakoitu kehitys, jossa nähtiin laajojen tosiaikaista tietojenkäsittelyä edellyttävien järjestelmien tarve, jonka tyydyttämiseksi oma laitteisto mm. etäisyyksien vuoksi katsottiin parhaaksi vaihtoehdoksi.

Laitteistotoimittajan valinta suoritettiin alustavasti em. päätöksen yhteydessä ja syksyn kuluessa käytyjen neuvottelujen jälkeen tilattiin joulukuussa Oy Sperry Rand Ab:ltä UNIVAC 90/60 -keskuslaitteisto. Tietokonekeskuksen sijoituspaikka saatiin rakenteilla olevan työterveyskeskuksen yhteyteen, ja laitteiston ensimmäisen vaiheen asennus tapahtuu syyskuussa 1975. Kokonaisuudessaan on laitteisto käytössä 1.7.1976. Nykyisten sovellutusten Tietotehtaalta siirron edellyttämät työt ovat jo alkaneet.

Oman keskuslaitteiston käyttöönotto ei merkitse täydellistä luopumista Tietotehtaan palvelusten käytöstä. Laitteistotyyppiin sitoutuneet erikoissovellutukset, Tietotehtaan valmisohjelmistoilla toteutetut järjestelmät sekä osa metalliryhmän sovellutuksista jäävät edelleen Tietotehtaalta hoidettaviksi niin, että vuoden 1976 arvioitu palvelujen tarve on edelleen noin kolmannes vuoden 1975 määrästä. Tämän lisäksi jatkuu lävistys-, koulutus- ja sovellutustuotannon palvelujen käyttö entisellään.

Miten atk palvelee yksityistä yhtiöläistä

Viime aikoina on voimakkaasti pyritty tarkastelemaan atk:sta saatavia hyötyjä. Yhteisenä toteamuksena kaikissa tutkimuksissa on, että näiden hyötyjen ja palvelusten ilmaiseminen rahassa tai muuten mitattavissa yksiköissä on usein hyvin vaikeaa. Yksityisen yhtiöläisen kannalta kenties etäinen ja vaikeasti havaittava mutta todellinen hyöty on se suunnitelmien laadun, toiminnan kannattavuuden ja yhtiön markkina-aseman paraneminen, johon atk:ta eräänä apuvälineenä käyttäen jatkuvasti pyritään. Mikäli atk täyttää sille asetetut tavoitteet, edesauttaa se omalta osaltaan yhtiön toiminnan jatkumista ja kehittymistä, mikä on meille kaikille varsin tärkeää.

Konkreettisemmin atk:n palveluista pääsevät osallisiksi henkilöt, joiden välittömiin työtehtäviin se liittyy. Varas-

tonhoitaja ja kustannuslaskija käsittelevät päivittäin tietoja, joiden tuottamiseen ilman atk:ta heidän työajastaan saattaisi kulua suuri osa ja varsinaisen työn suorittaminen jäisi siten vähemmälle. Asioiden etsiminen tietyllä tavalla järjestetyistä kortistoista, luetteloista tms. olisi työlästä ja usein käytännössä mahdotontakin poikkeavissa tilanteissa. Tietoja jouduttaisiin siirtämään nykyistään useammin paperilta toiselle jne.

Atk:n palvelut tunnutaan koettavan hyötyinä vain valitettavan lyhyen ajan. Uuden järjestelmän oltua jonkin aikaa käytössä se usein muuttuu rutiiniksi, jota pidetään itsestään selvänä asiana. Uusien tarpeiden ja virhetilanteiden yhteydessä palvelu sitten helposti muuttuu rasitteeksi ja vaivaksi. On tosiasia, etteivät atk-järjestelmät koskaan tule valmiiksi, ne sisältävät rajoituksia — ja osa niistä on kertakaikkiaan huonojakin, mutta paljon riippuu myös järjestelmiä käyttävien ja rakentavien ihmisten asenteista.

Atk-järjestelmien virheet ovat usein tärkeä este niiden palvelutavoitteiden saavuttamiselle. Itse tietokone ei tee virheitä, sen sijaan järjestelmäkokonaisuudet lähtötietojen syntyvaiheesta lopputulosten jakeluun sisältävät lukuisia virhemahdollisuuksia. Työskentelyn tarkkuusvaade tietojenkäsittelyketjun eri pisteissä on lisääntynyt aikaisemmasta, mikä ei aina ole positiivista, ja pienetkin virheet lähtötiedoissa saattavat aiheuttaa kokonaisen järjestelmäjokerran uusimisen.

Kymin atk:n tulevaisuuden näkymät

Oman laitteiston käyttöön siirtyminen on atk-toiminnan keskeinen lähitulevaisuuden tavoite. Käyttöönotto tulee tapahtumaan vaiheittain ja työllistää yhtiön atk-henkilöstöä sekä järjestelmien käyttäjiä aina vuoden 1976 loppupuolelle asti. Uusien sovellutusten joukossa erottuu mittavimpana paperiryhmän tosiaikainen tilausten käsittelyjärjestelmä, jota jo rakennetaan yhteistyössä laitteistotoimittajan kanssa. Valmistuttuaan se tulee palvelemaan myyntiä, tuotantoa ja laskutusta. Järjestelmän käyttäjät tulevat olemaan päätteiden välityksellä työpisteistään käsin välittömässä yhteydessä tietokoneeseen.

Välittömänä jatkona nähdään samoin tosiaikainen tuotantotietojen keruujärjestelmä, jolloin yksittäistä tilausta voidaan seurata sen rekisteröinnistä lähtien eri tuotantovaiheiden läpi aina lähetukseen asti.

Materiaalihallinnon järjestelmät ovat kehitteillä sekä metalliteollisuudessa että puunjalostusteollisuudessa. Heinolaan suunniteltava sovellutus perustuu myyntiarvioiden purkamiseen materiaali- ja valmistuskapasiteettitarpeiksi ja avustaa myös toimitusten valvontaa. Puunjalostuksen järjestelmässä huomio kiinnitetään materiaalien oston ja varastoinnin palveluun sekä käytön tarkkailuun. Myös tämä sovellutus tulee käyttämään päätteiden kysely- ja tiedonsyötömahdollisuuksia hyväkseen.

Metalliryhmän kustannuslaskennan uudistus on alkanut ja tulee jatkumaan vaiheittain aina vuoden 1977 alkuun asti. Kemian teollisuuden tilausten käsittelyjärjestelmä on samoin toteutusvaiheessaan metalliryhmän kokemuksiin ja ratkaisuihin perustuen osittain pienoistietokone- osittain keskuslaitteistosovellutuksena.

Edellä luetellun laitteisto- ja järjestelmätyön lisäksi muodostaa sekä suunnittelu- että käyttömenetelmien jatkuva kehittäminen oman työkenttäänsä. Erityisesti järjestelmien suunnittelutyön hallitseminen aikataulu- ja kustannusnäkökohtien kannalta on keskeinen ongelma-alue, joskin järjestelmien laatuun ja tehokkuuteen on myös kiinnitettävä huomiota.

Koulutus erityisen tärkeää

Edellä mainittu on tarkoitettu antamaan lukijalle lyhyt yleiskatsaus Kymin Osakeyhtiön atk-toiminnasta, sen kehitysvaiheista ja nykyisistä tehtävistä. Ala on edelleen varsin nuori — ensimmäinen tietokone Suomeen hankittiin 1958 — ja nopeasti kehittyvä. Viime aikoina atk on kuitenkin alkanut katkoa kahleitaan konttoriympäristöstä ja atk-eksperttien piiristä aiheuttaen samalla koulutustarvetta. Yhtiön atk-osaston toimesta onkin kahden viime vuoden aikana peruskoulutettu yli 200 kymiyhtiöläistä kursseilla, jonka lisäksi jokaisen sovellutuksen käyttöönottoon liittyy koulutusta kaikille järjestelmien käyttäjille. Koulutus onkin olennainen

atk:n tuloksekkaan hyväksikäytön edellytys, sillä vain tuntemalla tämän tehokkaan — ja kalliin — välineen ominaisuudet ja käyttöperiaatteet sitä osataan soveltaa ja käyttää oikein ja oikeissa tilanteissa.

Kuusankoskelle tullaan vuoden loppupuolella asentamaan oma keskuslaitteisto. Sen sijoituspaikaksi tulee uusi työterveyskeskus Marskinkadun varrella. Kokonaisuudessaan laitteiston arvellaan olevan käytössä heinäkuussa 1976. Uusi keskuslaitteisto on malliltaan Univac 90/60, jollaista ohainen mallikuvamme esittää.



Yhtiön henkilöstölehtien toimitusohje

1 §

Kymiyhtymä ja tiedotuslehdet ovat Kymin Osakeyhtiön koko henkilöstön ja eläkeläisten julkaisuja ja välillisesti myös heidän perheenjäsentensä lehtiä.

2 §

Kymiyhtymä on luonteeltaan artikkeli- ja mielipidelehti ja yhtiön tiedotuslehdet ovat pääasiassa uutisjulkaisuja.

3 §

Henkilöstölehdissä on jokaisella henkilökuntaan kuuluvalla oikeus vapaasti tuoda esille mielipiteensä yhtiön toimipiiriin kuuluvista asioista sekä lisäksi sellaisista asioista, joiden käsitelyyn voidaan muuten katsoa kuuluvan henkilöstölehtien aihepiiriin. Tällaisia asioita ovat yhtiön tuotantotoimintaa käsittelevät kysymykset sekä muut yleistä mielenkiintoa omaavat ajankohtaiset asiat kuten henkilöstöhallinto-, työllisyys-, talous-, ammattiyhdistys- yms. kysymykset.

4 §

Henkilöstölehtien tulee myös kiinnittää huomiota yhtiön piirissä ilmenevien epäkohtien esille tuomiseen sekä pyrkiä edesauttamaan niiden ratkaisemisessa.

5 §

Henkilöstölehtien neuvoo-antavana elimenä toimii henkilöstölehtien neuvottelukunta, joka muodostuu yhtiön eri henkilöstöryhmien ja työnantajan nimeämistä edustajista. Neuvottelukunnan jäsenten valintaa ja toimintaa varten on laadittu erilliset toimintaohjeet, jotka ovat tämän toimitusohjeen liitteenä.

6 §

Lehtien toimituspolitiikan yleisistä linjoista sopivat päätoimittaja ja neuvottelukunta yhdessä. Toimituspolitiikassa sovelletaan painovapauslain ja tämän ohjesäännön lisäksi ST-sopimuksen ja sen paikallisten sovellutusten sekä Kymin Osakeyhtiön sisäisen tiedotuspolitiikan periaatteita.

7 §

Lehdet eivät käsittele puoluepolitiikkaa, uskonnollisia kysymyksiä, henkilökohtaisia kiistakysymyksiä eikä ilman asianomaisen hyväksymistä myöskään henkilöstön yksityisiä asioita. Varsinkin vaalien edellä ne karttavat julkaisemasta sellaisia ehdokkaiden lausuntoja, joiden voidaan katsoa kuuluvan vaalipropagandaan. Puoluepolitiikaksi ei lueta puolueiden nimien mainitsemista henkilöhaastattelujen, elämänkertojen tms. yhteydessä.

8 §

Ratkaisuvalta 3 §:ssä ja 7 §:ssä mainittuihin seikkoihin nähden kuuluu lehtien päätoimittajille, jotka painovapauslain mukaan ovat vastuussa lehtien sisällöstä. Jos kuitenkin näissä kysymyksissä syntyy erimielisyyksiä, jokainen yhtiöläinen on oikeutettu saattamaan näkökantansa henkilöstölehtien neuvottelukunnan tietoon.

9 §

Henkilöstölehtien tulee pyrkiä tasapuolisuuteen yhtiön eri tuotantoryhmiä esitellessään ja yhtiöläisten mielipiteitä julkaitessaan. Lehtien toimitus on velvollinen erityisesti huolehtimaan välittömän vastausmahdollisuuden antamisesta kenelle tahansa henkilöstön jäsenelle tai henkilöstöryhmälle.

Suomalainen henkilöstölehdistö on viime vuosina ollut ehkä enemmän esillä julkisessa keskustelussa ja myös valtakunnallisen lehdistön palstoilla kuin koskaan aikaisemmin. Tähän on vaikuttanut ennen kaikkea keskeisten työmarkkinajärjestöjen v. 1971 solmima sopimus yritysten sisäisestä tiedotustoitinnasta.

Tänä vuonna on kuitenkin aivan erityinen syy esitellä henkilöstölehtiä ja käydä keskustelua niiden kehittämistä, sillä tammikuussa tuli kuluneeksi 20



Kymiyhtymä on ilmestynyt vuodesta 1936 lähtien ja on siten yksi maamme vanhimmista henkilöstölehdistä.

vuotta siitä, kun perustettiin Suomen Henkilöstölehtien Yhdistys ja toisaalta tänä vuonna neuvotellaan myös tiedotussopimuksen mahdollisesta uusimisesta ja jatkamisesta seuraavaksi kolmeksi vuodeksi eteenpäin.

Kymin Osakeyhtiön omien henkilöstölehtien piirissä on tapahtunut niin ikään uudistuksia ja muutoksia, joiden taustaa pyrimme tämän artikkelin avulla näin henkilöstölehtien juhlavuoden puitteissa selvittämään koko lukijakunnallemme.

Kymiyhtiön henkilöstölehdet

Kymin Osakeyhtiöllä on kaksi säännöllisesti ilmestyvää henkilöstölehteä, jotka jaetaan koko henkilökunnalle ja eläkeläisille. Molempia lehtiä postitetaan lisäksi runsaasti yhtiön ulkopuolelle. Kumminkin lehden painos on yli 12 000.

Henkilöstölle tarkoitettu julkaisut merkittävä osa sisäistä tiedotusta

Henkilöstön artikkeli- ja mielipidelehtenä julkaistaan kuusi kertaa vuodessa *Kymiyhtymä*-lehteä. Sen ensimmäinen numero ilmestyi jo v. 1936, joten lehti on vanhimpia lajissaan koko maassamme. Vuodesta 1951 lähtien *Kymiyhtymä* on ilmestynyt säännöllisesti kuusi kertaa vuodessa. Vuosien mittaan lehden sivumäärä on vähitellen vakiintunut 40:een sivuun. Parin

säännöllisesti kerran kuussa v. 1952. Lehti jaettiin aluksi vain Kuusankosken tehtaille. Kaksi vuotta myöhemmin perustettiin Karkkilan tehtaille toinen tiedotuslehti, joka ilmestyi tarpeen vaatiessa. Vuonna 1966 muodostettiin nykyistä vastaava, koko yhtiötä palveleva *Tiedotuslehti*.

Tiedotuslehti on nimensä mukaisesti yhtiön uutislehti, johon ei pyritäkään

työskentelee neljä henkilöä, jotka suorittavat toimitustyön ohella myös muita tiedotustoimintaan liittyviä tehtäviä.

Toimitusohje toimittajien avuksi

Tämän artikkelin yhteydessä on nyt ensimmäistä kertaa julkaistu erityinen *toimitusohje*, joka on kuluva vuoden aikana otettu käyttöön *Kymiyhtiön* piirissä. Toimitusohjeen on laatinut pitkällisen työskentelyn tuloksena yhtiön henkilöstölehtien neuvottelukunta, minä lisäksi ohje on ollut käsiteltävänä myös yhtiön johtajistossa.

Miksi sitten piti julkaista tällainen toimitusohje juuri nyt, vaikka lehdet ovat olleet toiminnassa jo useita vuosia? Tähän voidaan vastata siten, että henkilöstölehtien neuvottelukunta on halunnut auttaa toimituksen työtä lähinnä materiaalin valinnassa ja erilaisten artikkeleiden käsittelyssä. Helpotusta tähän on saatu aikaan rajaamalla pois eräitä aihepiirejä, joiden ei voida

Yhtiön tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski toimii myös Kymiyhtymän ja Tiedotuslehden päätoimittajana. Oheisessa artikkelissaan hän selvittää koko yhtymän piirissä ilmestyvien lehtien toimituslinjaa.

Tiedotuslehti alkoi ilmestyä v. 1952. Se on laatuaan ensimmäinen suomalaisessa teollisuudessa.



viime vuoden ajan *Kymiyhtymässä* on ollut mahdollisuus käyttää värikuvia, koska Kouvolan Kirjapainoon on saatu uusi offsetpainolinja.

Kymiyhtymä pyrkii kertomaan yhtiön toiminnasta mahdollisimman monelta näkökannalta. Lehdessä valotetaan tapahtumien taustaa, kerrotaan tuotantolaitosten teknillisistä uudistuksista ja menetelmistä, henkilöstöasioista, henkilökunnan mielipiteistä ja tehdaspaikkakuntiin liittyvistä yhteiskunnallisista asioista.

Yhtiön *Tiedotuslehti* alkoi ilmestyä

toimittamaan muunlaista materiaalia. Yhtiön henkilökunnan ja myös laajajakon muun lukijakunnan piirissä lehti on saavuttanut 'virallisen' uutisvälineen aseman. Yhtiön sisäistä tiedotustoimintaa koskeneessa tutkimuksessa, joka tehtiin v. 1973, todetaan, että yhtiön henkilökunnasta kolme neljänestä lukee lehteä varsin usein ja 96 % melko usein. *Tiedotuslehden* katsotaan muihin yhtiön tiedotuskanaviin verrattuna antavan eniten tietoa yhtiön toiminnasta.

Lehdet toimitetaan yhtiön tiedotusosastolla Kuusankoskella. Toimituksessa

KYMI-YHTYMÄN
Tiedotuslehti

N:o 1

KUUSANKOSKEN TEHTAAT

Heimikuu 1952

Hyvä Yhtiöläinen.

Saat kateen *Kymi-Yhtiön* *Tiedotuslehden* ensimmäisen numeron. Se on toimitettu Sinua varten, jotta pysyisit paremmin "ilanteen tasalla". Tämän avulla saat tietää yhtiön kuukauden kuulumiset ja lahajan tiedotukset, nimitykset, siirrot, tuloja koskevia toimituksia, osastojen tapahtumia ja tiedotuksia ja yhtiä ja toista muuta, joka Sinua yhtiöläisenä kiinnostaa ja josta saatte olla Sinulle hyötyä.

Lehmemme syntyä on sanellut käytännöllinen tarve. Kokemus on osoittanut, että tiedottaminen on monin kohdin ollut puutteellista. Kaikki eivät tule tutkineeksi ilmoitustauluja, suullinen tiedottaminen ei aina toteutu täsmällisessä muodossa viimeisenä mainittuna, osastojen tapahtumia ja tiedotuksia ja yhtiä ja toista muuta, joka Sinua yhtiöläisenä kiinnostaa ja josta saatte olla Sinulle hyötyä.

Tämän puutteen ei ole tarvinnut johtua huolimattomuudesta tai laiminlyönnistä, vaan syy on yksinkertainen: sinä, että tulla *Kymi*, Kuusankosken ja Voikan monitoimittajayhtiö on niin suuri ja monihaaraisten lukusien osastojen ja työryhmien. Mutta tämä tiedotus-

tua 1970-luvun alkupuolella tuli eräillä yhtiön tehtailla harkittavaksi myös paikallisten *tehdaslehtien* julkaiseminen. Aloitteen tällä saralla teki yhtiön Salon tehdas, joka ryhtyi julkaisemaan monisteasuista *Varoventtiiliä* vuonna 1972. Vilkkaimpaan aikaan tämä lehti toimitettiin jopa kerran viikossa, joskin myöhemmin tahti on hiljentynyt. Karkkilan tehtaalla aloitettiin *Aibion* toimittaminen vuonna 1973 ja nykyisellään lehteä tehdään kerran kuussa. Painoasuisena ja tabloidikokoisena se palvelee erityisesti Högforsin valimon ja Santasaloon konepajan henkilökuntaa. Heinolan tehtaalla on ilmestynyt A 5 -kokoinen *Tehtaan kuulumiset* vuodesta 1972 lähtien. Myös tätä lehteä pyritään tekemään kerran kuussa.

Muilla tehdaspaikkakunnilla ei vielä ole omia paikallislehtiä. Metalliryhmän piirissä julkaistujen lehtien tarve on ollut ilmeinen, koska yhtiön henkilöstölehdet eivät ole voineet ilmestymisnopeutensa ja rajoitetun tilansa vuoksi julkaista kaikkea sitä materiaalia, jonka tiedottamiseen eri tehtailla on kuitenkin ollut tarvetta. Tulevat vuodet osoittavat, tarvitaanko paikallista lehteä myös Juankoskella, Hallassa ja Porvoossa.

Ammattiosastojen julkaisut lisääntyneet

Yhtiön henkilöstölehdistä ja paikallisista tehdaslehdistä poikkeavina julkaisuna on lukijakuntamme mielenkiinnosta tullut kilpailemaan parin viime vuoden ajan ammatillisten järjestöjen omat lehdet sekä kuriositeettina eräs julkaisu, jota voi lähinnä luonnehtia pilalehdeksi. Kuusankoskella ilmestyy nykyisin Paperiliiton Kuusankosken osasto n:o 19:n julkaisema oma *tiedotuslehti* ja osasto n:o 85:n toimittama *Kaheksanviis*. Karkkilan tehtaalla toimittavat työntekijät omaa julkaisuaan nimeltä *Höögin toveri*. Kukin näistä kolmesta on luonteeltaan lähinnä ammattiyhdistysliikkeen tiedotuslehti, joskin palstoilla esiintyy myös kommentoivaa ja kritisoivaa aineistoa.

Heinolan tehtaalla on muutama teekkarimielinen yhtiöläinen ryhtynyt julkaisemaan *Länsi-Rämettä*, joka oman ilmoituksensa mukaan on "riippuvainen, ylikansallinen äänenvaimentaja

ja putkivihjailija". Tämän lehden varsinaisista tarkoituseristä emme ole saaneet tarkempaa selkoa, mutta epäilemme, että sellaisiakin on, koska toimittajat ovat rohjenneet hengentuotteensa painattaa kirjapainossa oikein lehden asuiseksi.

Ulkomaiset sisarlehdet

Kymiyhtymään kuuluvilla ulkomaisilla tehtailla julkaistaan myös henkilöstölehtiä. Vanhin näistä on Star Paperin Englannissa julkaisema lehti, joka aloitti v. 1949. Nykyiseltä nimeltään lehti on *Star News* ja se uudistettiin viimeisimmäksi v. 1972. Tämä lehti ilmestyy neljännesvuosittain.

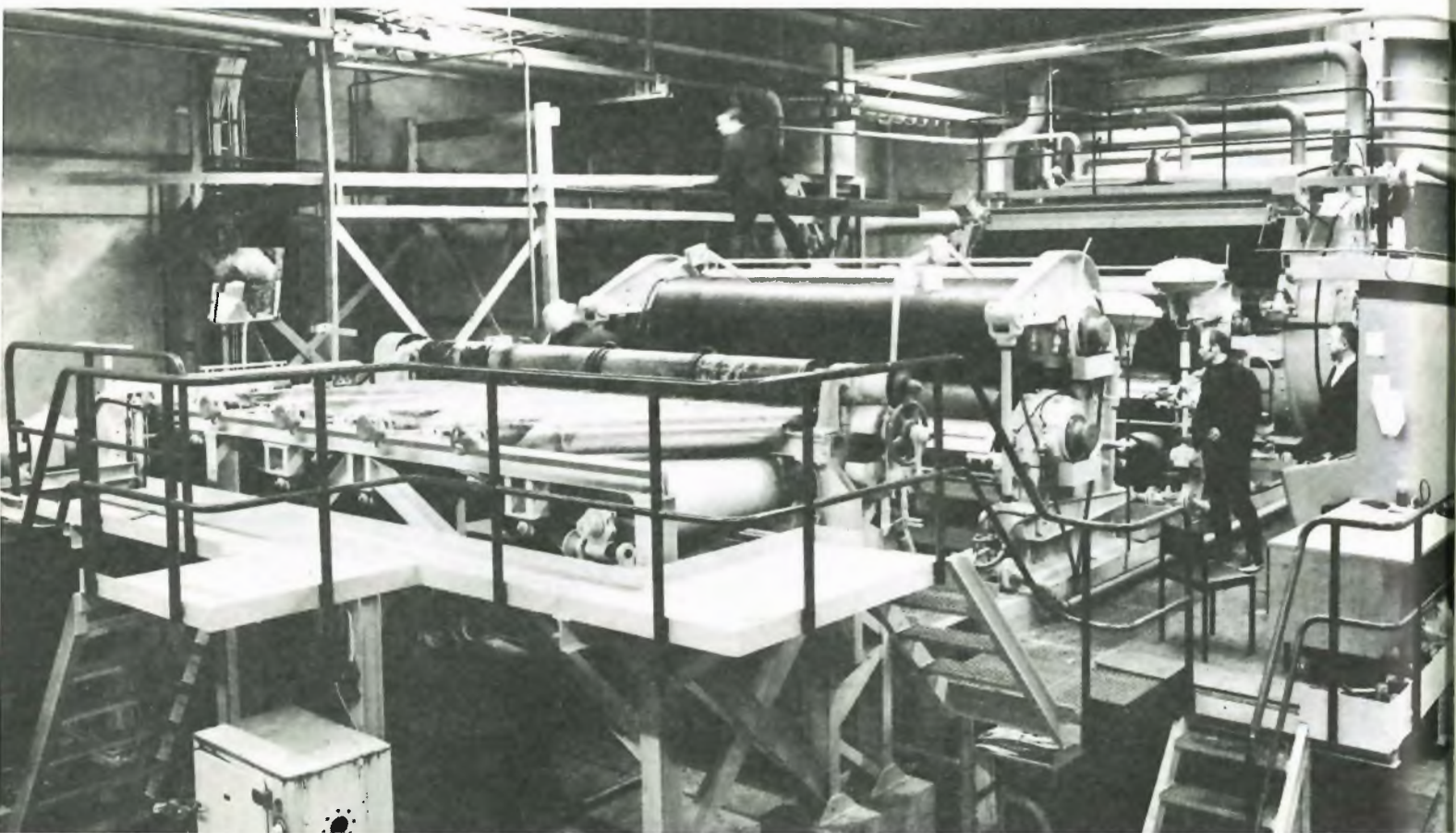
Nordland-yhtiön tehtaalla Länsi-Saksassa on vuodesta 1972 lähtien toimitettu lehteä nimeltä *Die Nordland-Schwalbe*. Sitä julkaistaan niin ikään neljännesvuosittain. Erikaisuutena tämän lehden kohdalla mainittakoon, että sillä ei ole varsinaista päätoimittajaa, vaan lehden kokoavat ns. työneuvoston edustajat, jotka vastaavat Suomessa lähinnä tuotantokomitean jäseniä.

Uusin sisarlehti on alkanut ilmestyä vuoden 1974 syksyllä Eurocan-tehtaalla Kanadassa. Tämä *Eurocan News* on tyypiltään omaa Tiedotuslehteamme vastaava, joskin se sisältää uutismateriaalin ohella myös haastatteluja ja kommentteja. Lehteä julkaistaan kerran kuussa.

Kymiyhtymään kuuluvilla ulkomaisilla tytä- ja osakkuusyhtiöillä on omat henkilöstölehtensä, joiden toimitustapa noudattaa pitkälle pääyhtiön lehdissä omaksuttua linjaa.



Markkinointi muuttui-



puolisellulinja saatiin KANNATTAVAKSI

Prosessiteollisuus on jatkuvaa kokeilemistä. Joskus epäonnistumista, joskus tyydytystä tuovaa onnistumista.

Kuusanniemen vuoden 1966 lopulla valmistunut puolisolulinja on osoittanut tämän selvästi.

Kuten aina, alkuun lähdettiin menestystä odottaen. Suunniteltiin, että Kuusanniemen tehtaalla valmistuva puolisolupumpataan Voikkaalle sanomalehtipaperin raaka-aineeksi.

Pian kävi kuitenkin selväksi, että paperin painatusominaisuudet eivät olekaan tarpeeksi hyvät, mikäli raaka-aineeksi käytetään puolisolua.

Puolisellulinja jouduttiin pysäyttämään vuonna 1969, koska ryhdyttiin etsimään uutta tapaa käyttää hyväksi laitoksen tuottamaa massaa.

Markkina-alue löytyi kotimaan kartonkiteollisuudesta. Puolisellu oli kuitenkin paalattava kuljetusta varten ja

siksi jouduttiin hankkimaan ylösottokone rainausta varten.

Vuoden 1969 alkupuolella löydettiin Karhulasta rainaukseen soveltuva, sillä hetkellä käyttämättömänä seisova kone.

Kyseinen Kamyra-kone ostettiin vuonna 1970 toukokuussa ja saatiin asennetuksi joulukuussa samana vuonna. Koeajojen jälkeen on puolisolua voitu valmistaa markkinoiden mukaan.

Oikeutettu investointi

— Puolisellusta on kehittynyt varteenotettava tuote markkinoilla. Puolisellulaitos on osoittautunut oikeaksi investoinniksi, vaikka sen tuottamaa massaa ei käytetäkään alkuperäiseen tarkoi-

Aaro Ollikainen pakkaa puolisellessuarkit paaleiksi, jotka varaston kautta siirretään trukeilla kuorma-autoihin.

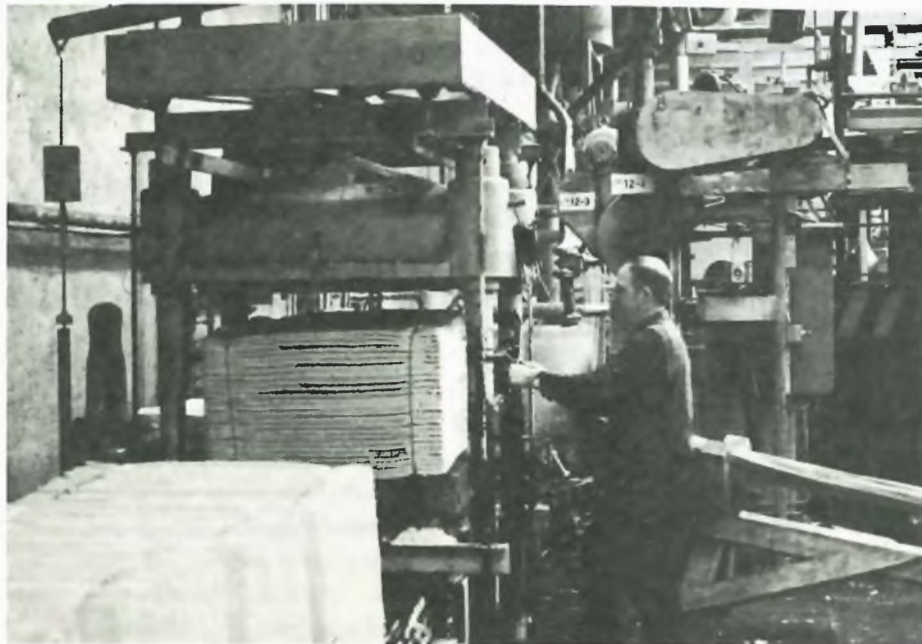
Puolisellun valmistusprosessia valvomassa Martti Vanhalahti.

Suuri osa puolisellessusta kuljetetaan Yhtyneiden paperitehtaiden Simpeleen tuotantolaitoksille.

tukseen, toteaa selluteollisuuden isännöitsijä *Ilmari Lindberg*.

— Sen sijaan että olisi valmistettu puolisellessuloosaa oman teollisuuden käyttöön, etsittiin markkina-alue maamme kartonkiteollisuuden piiristä. Siten laitos pystyttiin saamaan kannattavaksi.

Isännöitsijä Lindberg painottaa, että muutos on osoittautunut oikeaksi.



Markkinointi muuttui

— Aluksi puolisellessu markkinoitiin Finncellin kautta kotimaisille jalostajille. Pian kuitenkin osoittautui oman myyntiverkoston käyttäminen myynnissä paremmaksi ratkaisuksi mm. siksi, että Kymin Osakeyhtiö on ainoa kouvasta valmistetun puolisellessun tuottaja Suomessa, sanoo myyntipäällikkö *Juhani Salmi*.

— Omaan markkinointiin siirryttiin puolisellessun osalta vuosien 1973 ja 1974 vaihteessa. Markkinoimalla puolisellessu itse pystyttiin säästämään, sillä myynti voitiin hoitaa selluteollisuuden omalla myyntiorganisaatiolla.

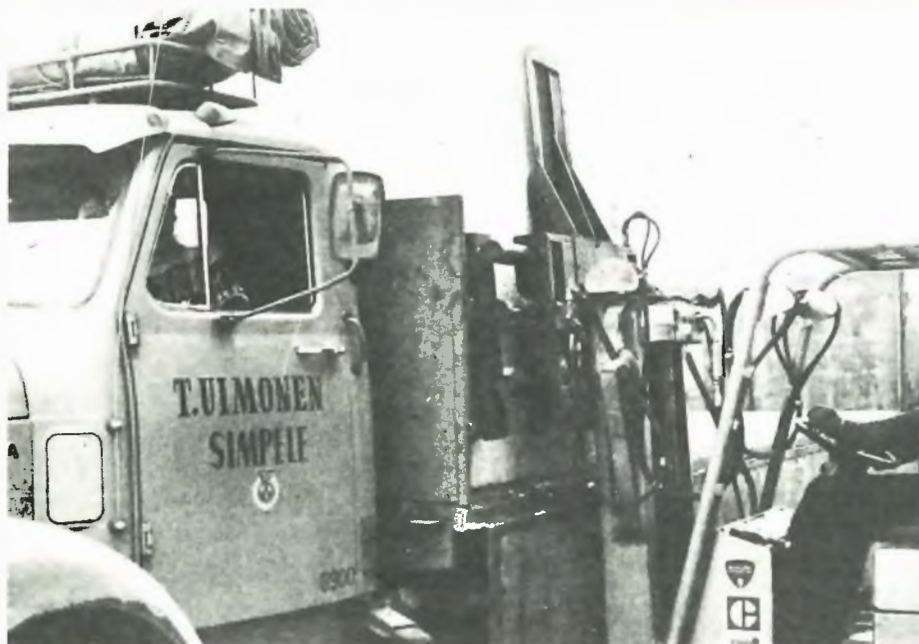
— Puolisellun myynnin aikaisemmin hoitanut Finncell luonnollisesti laskutti kuluistaan. Omaan myyntiin siirryttäessä ei jouduttu palkkaamaan lisähenkilökuntaa.

Salmi luonnehtii puolisellessun markkinat normaalioloissa erittäin vakaiksi.

— Suurin ostajaryhmä on kotimainen kartonkiteollisuus, jonkin verran puolisellessua käytetään myös krepin valmistuksessa.

Olemme pyrkineet suurempien ostajien kanssa usean vuoden sopimuksiin. Kuluvan vuoden vaikeudet ovat valitettavasti jonkin verran sotkeneet näitä järjestelyjä. Pakkaustuotteiden menekki on heikko ja siksi puolisellessua voidaan toimittaa kartonkitehtaille vain niiden tuotannon mukaisesti. Puolisellua ei voida varastoida pitkään homehtumisalttiuden vuoksi, sanoo Salmi.

Puolisellu pystytään markkinoimaan kokonaan kotimaan markkinoille nor-



maaliolosuhteissa. Ulkomaille ei tuotetta kannata viedä sen sisältämän runsaan vesimäärän vuoksi; vedestä jouduttaisiin tällöin maksamaan turha rahti.

Ainoa laatuaan Suomessa

Kuusanniemen puoliselulaitos on ainoa laatuaan Suomessa. Sen raaka-aine on koivu. Myös haavan käyttö pienissä erissä on mahdollista. Haavan liiallinen osuus tekee puoliselun kellertäväksi. Toisaalta myös roskattoman ja hyvälaatuisen haavan saanti on vaikeaa.

Raaka-aineen heikkous eli oksat, laho ja kuori huonontavat valmiin tuotteen puhtautta. Siksi koivu on kuorittava huolellisesti ja kaikki lahonneet osat on eroteltava. Tässä puoliselun valmistus eroaa sulfiitti- ja sulfaattiselutehtaan tuotannosta.

Vaikka puoliselun raaka-aine onkin valittava huolellisesti, ei hylätty puu joudu hukkaan. Puoliselun valmistukseen soveltumaton koivu käytetään sulfaattiselutehtaan raaka-aineeksi.

Toisaalta puoliselu voittaa sulfaattiselun siinä, että puusta voidaan käyttää 75—80 prosenttia. Sulfaattiselun saantoprosentti on 45:stä 50:een. Saantonsa puolesta puoliselu sijoittuikin selluloosan ja hiokkeen väliin ja korvaa osan kummastakin.

Puoliselun valmistajan kannalta puun säästyminen siis on merkittävä etu. Puoliselun ostaja taas pystyy puoliselua käyttämällä korvaamaan kalliimpaa sulfiitti- ja sulfaattiselua. Käytännössä mm. taivekartonkia valmistettaessa korvataan osa pohjakerroksen pitkäkuituisesta selluloosasta puoliselulla. Tällöin saadaan kohtuullisella hinnalla halvemmista aineista riittävän hyvää pakkausmateriaalia.

Puolella vauhdilla

Isännöitsijä Lindberg pahoittelee sitä, että tällä hetkellä puoliselun teki-joistä riippumattomista syistä johtuen joudutaan puoliselulinjaa käyttämään vain puolella vauhdilla.

Tuotantovauhdin hidastuminen ja ajoittaiset seisokit johtuvat kokonaan siitä, että puoliselu ei mene kaupaksi. Pakkaustarvikkeita ei taloudellisen laman vallitessa saada riittävästi kaupak-

si ja siksi kotimaiset kartonkitehtaat joutuvat rajoittamaan tuotantoaan.

Viime vuonna tuotettiin Kuusanniemessä yli 20 000 tonnia puoliselua. Isännöitsijä Lindberg pitää määrää hyvänä, vaikka kapasiteetti riittäisi suurempaankin tuotantoon.

Onneksi puoliselun valmistus sopeutuu poikkeuksellisiin oloihin muita paremmin. Tuotannon hidastaminen ja seisokkien järjestäminen käy puoliselulinjalla helpommin päinsä kuin sulfaatti- ja sulfiittiselutehtailla. Linjan käyntiinpano ei sekään ole yhtä raskas toimi kuin esimerkiksi sulfaattiselulinjan käynnistäminen.

Kuusanniemen sellu- ja puoliselutehtaiden yhteinen kuorimo, yhteiset hakkeenkuljettimet ja yhteinen keittoliuoksen valmistaminen aiheuttavat sen, että puoliselulinja ei voi toimia, mikäli sulfaattiselutehtaalla on seisokki. Puoliselun valmistamisen lopettaminen sen sijaan ei vaikuta sulfaattiseluloosan valmistukseen.

Kuluvan vuosikymmenen alku oli puoliselun valmistuksessa uuden kokeilun aikaa. Sen jälkeen tehtaan toimitamat määrät kasvoivat jatkuvasti viime vuoteen saakka. Puoliselutehdasta pystyttiin käyttämään jatkuvasti. Tällä hetkellä puoliselulinjan kapasiteetti ei ole täydessä käytössä, mutta isännöitsijä Lindberg uskoo kysynnän kasvavan.

Omassa varastossa puoliselua voidaan käytännössä pitää korkeintaan kolme viikkoa, kauemmin säilytettäessä on vaarana homehtuminen. Talvisaikaan jäätymisuhka estää suurien erien säilyttämisen. Varaston maksimikoko nykyisissä olosuhteissa on noin 500 tonnia.

Ostajien ja valmistajan kapasiteetit ovat sikäli sopivassa suhteessa nyt, että ostajien kapasiteetti ei anna mahdollisuuksia puoliselulinjan tuotannon lisäämiseen. Toisaalta puoliselulaitoksen nykyisen ylösottokoneen kapasiteetti riittää sopivasti mm. nykyiselle keittämölle, sanoo Lindberg.

Omat tehtaat jalostajiksi?

Isännöitsijä Lindberg toivoo, että alkupeiseen käyttötarkoitukseen, puoliselun käyttöön omassa yhtiössä, pyritäisiin edelleen.

— Kuiduntarpeemme kasvaa jatkuvasti. Siksi myös omassa tehtaissa pi-

täisi pyrkiä käyttämään puoliseluloosaa. Tässä mielessä puoliselun tuotanto on koko Kymen Osakeyhtiön paperiteollisuuden asia.

— Puoliselun toimittamiseksi oman yhtiön paperiteollisuudelle pitäisi puoliselulinjalla olla jatkuvasti kapasiteettia, painottaa Lindberg.

Nykyisillä laaduilla puoliselua ei voida käyttää omassa tehtaissa Kuusankoskella. Vain yhtiön Juankosken tehdas käyttää valmistamaansa kartonkiin Kuusanniemessä tehtyä puoliselua. Isännöitsijä Lindbergin mukaan yhtiön lyhyen tähtäimen suunnitelmiin ei myöskään sisälly puoliselun käytön lisäämistä omassa paperitehtaissa. Uuden sulfaattiseluloosalinjan valmistuminen Kuusanniemeen mahdollistaa ehkä vain koivun kuorinnan tehostamisen, arvelee Lindberg.

Mitä on puoliselu?

Puoliselun valmistuksessa yhdistyvät paperin valmistuksessa tarvittavan kahden puolijalosteen, puuhiokkeen ja selluloosan tekotavat. Puuhioke valmistetaan puusta mekaanisesti, selluloosa taas kemiallisesti. Puoliselun valmistuksessa käytetään molempia.

Valmistustavan erilaisuudesta johtuu, että saanto ja valmistuskustannukset ovat hiokkeella ja selluloosalla erilaiset. Hiokkeen saanto on yli 90-prosenttinen, selluloosan sen sijaan korkeintaan 50-prosenttinen. Selluloosan valmistuskustannuksia nostaa kemikaalien ja höyryn käyttö.

Puoliselu sijoittuu saannoltaan em. puolijalosteiden väliin. Raaka-aineesta saadaan puoliselua noin 75—80 prosenttia, myös hinta on selluloosan ja hiokkeen välimailta.

Kuusanniemen puoliselulinja on ainutlaatuinen Suomessa, sillä sen raaka-aineena käytetään koivua. Varkaudessa Ahlströmin tehtailla valmistetaan myös puoliselua, mutta siellä raaka-aineena on havupuu. Ruotsissa ja Norjassa on sen sijaan samalla periaatteella toimivat tehtaat, yksi kummassakin.

Yleismaailmallisesti katsoen puoliselun valmistaminen ei ole ainutlaatuista. Menetelmät ja raaka-aineet ovat kuitenkin esimerkiksi Japanissa täysin erilaiset kuin Suomessa.

Vakinaisesta työsuhteesta vanhuuseläkkeelle tai pysyvälle työkyvyttömyyseläkkeelle siirtyville luovutetaan muistoksi hopealautanen.

Muistoksi HOPEALAUTANEN

— Ajatus eläkkeelle siirtyvien yhtiöläisten muistamisesta ei suinkaan ole uusi, sillä asia on ollut eri yhteyksissä esillä jo vuosia, ellei vuosikymmeniä, kertoi sosiaalipäällikkö *Matti Ylikangas*. Useat teollisuuslaitokset ja muutkin työnantajat muistavat henkilökuntaansa merkkipäivinä monin eri tavoin. Mitään yhtenäistä käytäntöä ei ole olemassa.

— Meillä Kymiyhtiössä annetaan pitkäaikaisesti palvelulle henkilöille yhtiön ansiomerkki 25, 40 ja 50 vuoden palvelusajan tultua täyteen. Yhtiön johto piti aiheellisena muistaa myös eläkkeelle siirtyviä työntekijöitensä. Asiasta keskusteltiin myös eri henkilöstöryhmien kanssa ja melkoisen yksimielisesti oltiin sitä mieltä, että eläkkeelle siirtyviä on syytä muistaa pysyvällä muistolahjalla. Tältä pohjalta syntyi ajatus hopealautasesta, kertoi varatuomari *Ylikangas*.

Niinpä yhtiön johto teki asiasta lopullisen päätöksen, jonka mukaan vuoden 1975 alusta lukien vakinaisesta työsuhteesta vanhuuseläkkeelle tai pysyvälle työkyvyttömyyseläkkeelle siirtyville annetaan muistolahjaksi hopealautanen.

Lautasia on kahta kokoa. Suurempi on läpimitaltaan 20 cm ja pienempi 15 cm. Vähintään 30 vuotta yhtiössä palvelut henkilö saa suuren lautasen ja muut pienen. Lautasissa ei ole muuta eroa kuin koko, sillä malliltaan ne ovat samanlaisia. Lautaset on suunniteltu ihan tätä tarkoitusta varten, eikä niitä niin ollen ole yleisessä myynnissä. Lautasen reunus on mattapintainen ja pohjaan on kaiverrettu Kymiyhtiön aarnikotkatunnus. Lautaseen kaiverretaan myös eläkkeelle siirtyvän henkilön ni-

mi ja päivämäärä. Suuren lautasen arvo on n. 600 markkaa ja pienen n. 400 markkaa.

— On arvioitu, että vuosittain jaetaan noin 400 lautasta koko yhtiön piirissä. Valtaosa niistä on suurempaa kokoa, totesi varatuomari *Ylikangas*. Lautaset ojennetaan eläkkeelle siirtyville työsastoittain kunkin kuukauden viimeisenä työpäivänä, jolloin eläkkeelle siirtyvät kokoontuvat lähimpien työtovereidensa kanssa kahvikupin ääreen muistelemaan menneitä työvuosia.

— Toivomuksena on, että hopealautanen eläkkeelle siirtyneen kodissa olisi mieluisana muistona yhtiöstä ja työtovereista. Osaltaan sen toivotaan muistuttavan myös jatkuvasta ja vireästä kanssakäymisestä yhtiön järjestämän eläkeläistoiminnan piirissä, mainitsi sosiaalipäällikkö *Ylikangas*.

Yhteisesti hyväksytty muistolahja

— Minusta on aivan paikallaan, että Kymiyhtiössä työskennelleet henkilöt saavat osakseen huomiota siirtyessään eläkkeelle työsuhteesta, joka on saattanut kestää jopa useita vuosikymmeniä. Eläkkeelle siirtyvälle uskon olevan mieluisaa vastaanottaa lahja muistoksi työnantajaltaan, totesi mielipiteenään Kuusankosken tehtaiden pääluottamusmies *Pentti Halinen*.

— Kun aikoinaan keskustelimme siitä, miten eläkkeelle siirtyviä voitaisiin muistaa, päädyimme hopealautaseen. Oli vaikeata keksiä muuta yhtä sopivaa, sillä hopealautanen muistolahjana on arvokas, yleisesti hyväksytty ja käytetty lahja.



Sosiaaliosastolla hoidetaan lähetykset

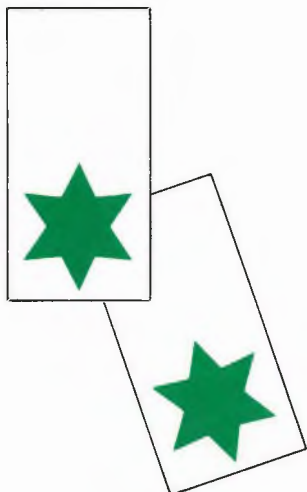
— Maaliskuun loppuun mennessä oli lautasia jaettu yhteensä 32, joista isoja 20 ja pieniä 12, kertoi nti *Eeva-Kaisa Airaksinen* sosiaaliosastolta Kuusankoskelta. Hän hoitaa hopealautasten kaiverrukset tilausten mukaisesti ja lähetykset eri tehtaille ja työsastoille sekä pitää tilastoa eläkkeelle siirtyneistä hopealautasten saajista.

Ensimmäisiä hopealautasten saajia olivat Karkkilan tehtaalta senkantekijä *Joose Vaaro*, joka palveli yhtiötä 25 vuotta, metsätyönjohtaja *Väinö Paananen* metsäosastolta, 40 vuotta yhtiötä palvellut ja portinvartija *Mikko Kuoppa* Heinolasta. Hänellä oli palvelusvuosia 11.

HELI KYLLÖNEN



Vartija *Mikko Kuoppa* Heinolan tehtaalta oli ensimmäisiä hopealautasen saajia jättäessään eläkkeelle vuoden alussa. Maaliskuun loppuun mennessä oli koko yhtiössä jaettu jo yhteensä 32 hopealautasta.



— Taakse jäänyt aika on ollut yhtiöllemme menestyksekkäs. Tätä päivää leimaa jatkuva kehittyminen. Tulevaisuuden koemme haasteena, sanoi Kymin Osakeyhtiön hallituksen varapuheenjohtaja *Tor-Erik Lassenius* esittäessään emäyhtiön onnittelut 100-vuotista taivaltaan juhlivalle englantilaiselle tytäryhtiölleen Star Paper Limitedille.

Onnittelut esitettiin yhtiön Blackburnin tehtaalla 11. huhtikuuta pidetyssä

tilaisuudessa. Huhtikuu on Star Paper Limitedille todellinen juhlatuokausi, sillä yhtiön molemmilla tehdaspaikkakunnilla, Blackburnissa ja Barnsleyssä peräkkäin järjestettyjen tilaisuuksien lisäksi järjestetään tavarantoimittajille ja asiakkaille loppukuussa omat juhlansa. Toukokuussa juhlivat yhtiön työntekijät sekä Blackburnissa että Barnsleyssä.

Star Paper Limitedin Barnsleyn tehtaalla 10. huhtikuuta järjestettyä tilai-

100-vuotias

REIJO VIRTÄ



Kuin englantilais-suomalaisen yhteistyön vertauskuvana kunnioitti Barnsleyn juhlallisuuksia läsnäolollaan myös Suomen Englannin suurlähettiläs *Richard Tötterman* (kesk.). Vas. Barnsleyn tehtaan isännöitsijä *J. T. Britton*, oik. *John C. Burgess*, Star Paper Limitedin johtokunnan puheenjohtaja.

Kymin Osakeyhtiön hallituksen varapuheenjohtaja *Tor-Erik Lassenius* ja Star Paper Limitedin hallituksen puheenjohtaja *John C. Burgess* vaihtoivat ajatuksia moneen otteeseen.



Kymin Osakeyhtiön hallituksen varapuheenjohtaja *Tor-Erik Lassenius*, Star Paper Limitedin toimitusjohtaja *Erik V. Olander*, tehdaspäällikkö *Michael Jackson*, vuorineuvos *Kurt Swanljung* ja rva *Margaret Olander* Blackburnin tehtaiden arkkisalissa.



suutta kunnioitti läsnäolollaan myös Suomen Englannin suurlähettiläs *Richard Tötterman*. Blackburnin ja Barnsleyn juhlallisuuksissa oli mukana Kymin Osakeyhtiön korkeinta johtoa, paikalliset pormestarit, paikallisten valtiollisten ja kunnallisten laitosten johtoa sekä myös paperialan yhdistysten ja koulujen edustajia.

Paikallisille radion, television ja lehdistön edustajille mainitsi Star Paper

nointiin. Uutta tuotantoa ei sen sijaan tällä hetkellä ole tulossa markkinoille, sanoi toimitusjohtaja Olander.

Yhtiön mainetta korkealaatuisen päällystetyn paperin valmistajana on ylläpidetty mm. hankkimalla vuodesta

Rva Marikka Kellokoski, vuorineuvos Swanljung, johtaja Heikki Kellokoski ja Blackburnin Feniscowlesin seurakunnan kirkkoherra Edward Bland vilkkaassa ajatustenvaihdossa.

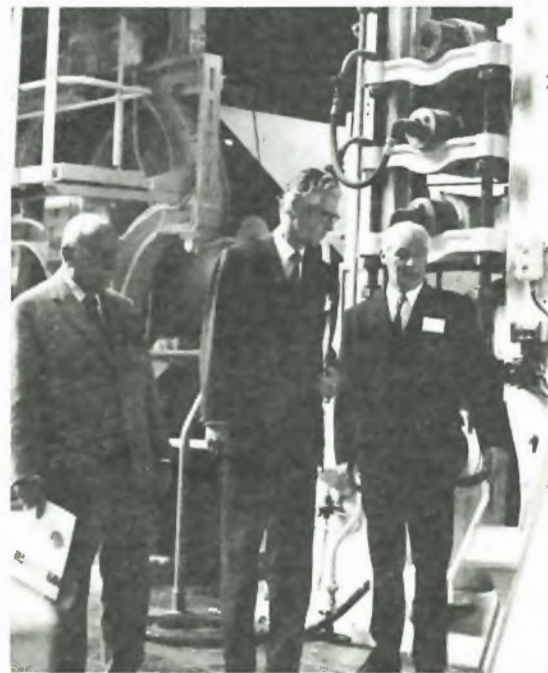
STAR

Limitedin toimitusjohtaja *Erik V. Olander*, että yhtiö on viime vuosien aikana investoinut niin paljon, että lähitulevaisuudessa on edessä vakiinnuttamisvaihe. Uudella koneistolla pyritään ajamaan täydellä teholla.

— Laajennus ja tehostustoimet keskitetään tuotteiden jakeluun ja markki-

1961 lähtien kolme Astralux-paperin päällystyskoneita. Viimeinen näistä koneista käynnistettiin kuluvana vuonna.

Vuosi 1970 oli myös merkityksellinen yhtiön historiassa, sillä silloin otettiin käyttöön pitkälle kehitetty, paperikoneesta erillään oleva paperin päällystäjä.



Edward Reeve-Angel, Star Paper Limitedin eläkkeelle siirtynyt toimitusjohtaja, suurlähettiläs Richard Tötterman ja tuotantopäällikkö Harold Garnett Blackburnin tehtaiden PK 2:n vieressä.

Tehtaaseen tutustumista helpotettiin sekä Blackburnissa että Barnsleyssä monilla selkeillä prosessia esittelevillä tauluilla.



Vuorineuvos Kurt Swanljung, rva Louise Swanljung ja tehdaspäällikkö Michael Jackson tutkimassa Blackburnin tehtaiden uutta pakkauskonetta.





Star Paper Limited, the Company with the forward look. celebrates 100 years of papermaking.

Tämän hetken uudistuksista tärkein on paperinvalmistusprosessin tietokoneohjauksen kehittäminen ja kaupallisten toimintojen vieminen tietokoneaikaan. Uusinta tekniikkaa edustavat myös laserin käyttö Astralux-paperin laadun tarkkailussa sekä arkkisalin täysin automaattinen pakkauskone.

Jo toteutetut ja meneillään olevat uudistukset ovat omalta osaltaan vaikuttaneet siihen, että Star Paper Limited on tällä hetkellä Englannin suurin korkealaatuisen päällystetyn paperin valmistaja. Yhdessä emähtiön kanssa

Vieraita opasti Blackburnin tehtailla kaikkiaan 12 opasta. Kuvassa heistä neljä. Tehdas itsessään juhlii satavuotispäiväänsä työn merkeissä: takana olevalla rekalla viedään korkealaatuista paperia eri puolille Englantia.



Star muodostaa Euroopan johtavan päällystetyn paperin valmistusyksikön. Star tuottaa vuodessa päällystettyä paperia 70 000 tonnia, koko yhtymän kapasiteetti on 250 000 tonnia.

Star Paper Limitedin liikevaihto oli vuonna 1974 noin 230 miljoonaa markkaa. Työntekijöitä on Blackburnissa 900, Barnsleyssä 400 ja myyntikontto-reissa noin 100.

Starin ja Kymin yhteistyön alku

Paperilla perinteitä

Blackburnin ja Barnsleyn seuduilla,

Paikallisissa lehdissä julkaistiin juhlien aikana kokosivun ilmoitus.

Englantilaiseen tapaan leikattiin syntymäpäivälounaalla myös kakku. Leikkaajana rva Margaret Olander.



Juhlalmenoilla oli Blackburnissa arvokas ohjaaja.

paikoilla, missä Kymin Osakeyhtiön englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Limitedin tehtaasijaitsevat, paperinvalmistuksella on vanhat perinteet.

Jo 1800-luvun puolivälissä syntyi alueen jokien varsille pieniä paperimyllyjä. Myös Roddlesworth Valleyssä oli vuonna 1875, Star Paper Mills Company Limitedia perustettaessa useita pieniä paperitehtaita. Star menestyi alussa hyvin, vuosisadan loppupuolella sitä pidettiin suoranaisena mallitehtaana ja vuonna 1893 siellä saatiin käyttöön maailman suurin paperikone Greater Britain, jonka paperiradan leveys oli 355 cm.

Menestystä jatkui vuoteen 1922, jolloin paperimarkkinoiden kiristyminen aiheutti tuloksen huononemisen. Tehdasta uudistettiin teknisesti, mutta kalit investoinnit saatiin käyttöön vali-



tettavasti juuri samanaikaisesti, kun Englannin teollisuus joutui vaikeisiin työselkkauksiin. Vuonna 1930 Starin valmistama sanomalehtipaperi oli omakustannushinnaltaan korkeampi kuin käypä markkinahinta.

Star Paper Limitedin Barnsleyn tehdas perustettiin vuonna 1869. Sen toimintaedellytykset olivat hyvät, sillä tehtaalla oli vesiyhteys mereen, oma proomusatama ja markkina-alueena maakunnan suuret kaupungit.

Kuitenkin vararikot liittyivät yrityksen vaiheisiin alkuaikoina erottomattomasti. Pisimmän ajan tehdas oli Charles Marsdenin yhtiön hallussa, mutta tämän tehtyä vararikon 1824 useat yrit-



Star Paper Limitedin Blackburnin tehdas.

Blackburnin kaupungin tervehdyksen juhlihalle tehtaalle toi pormestari, kaupunginjohtaja Tom Marsh.

Juhlalounaalle osallistui Blackburnissa nelisenkymmentä henkilöä.

täjät koettivat saada tehtaan kannattavaan toimintaan.

Vuonna 1890 tehtaassa oli neljä pientä paperikoneetta ja 1920-luvun lopulla viisi konetta, joiden yhteinen tuotanto oli 16 200 tonnia vuodessa.



Vaikeudet voitettiin

Tällä hetkellä Star Paper Limited on Englannin suurin korkealaatuisen päällystetyn paperin valmistaja. Kun Kymin Osakeyhtiö vuonna 1930 osti Starin, oli tilanne heikompi. Käyttövaarojen niukkuuden ja pitkällisten lakkojen johdosta yritys oli suuren pula-ajan kynnyksellä joutunut Blackburnin tehtaallaan taloudellisiin vaikeuksiin.

Seuraavana vuonna Stariin yhdistetty Barnsleyssä sijaitseva paperitehdas, silloiselta nimeltään Yorkshire Paper Mills, oli sekin vaihtanut usein omistajaa ja kärsinyt viimeisen vararikon v. 1930. Kymiyhtiön kannalta tehtaiden ostaminen oli tärkeää, sillä Englannissa alettiin jo 1920-luvun alkupuolella vaatia suojatulleja eräille paperilaaduille ulkomaisen polkumyynnin estämiseksi. Paperitehtaan hankkiminen turvaisi markkinat ja samalla voitaisiin Suomessa valmistetusta hiokkeesta ja selluloosasta valmistaa paperia päämarkkinamaassa.

Alku ei vaikean lamakauden vallitessa näyttänyt lupaavalta. Tuotanto ei noussut oletetun suuruisiksi, tilauksia ei ollut riittävästi ja hintataso putosi: toiminta oli tappiollista.

Järjestettiin uudelleen

Vuodesta 1934 lähtien Star tehtailla aloitettiin toiminnan perusteellinen
Jatkoa s:lla 19



Työmarkkinajärjestöt ovat keskitetyn työehtosopimusratkaisun yhteydessä sopineet 1.7.1975 voimaan tulevasta työeläkeuudistuksesta.

Uudistus tulee koskemaan pääasiallisesti sekä työeläkelakien että yrittäjien eläkelakien mukaan maksettavia voimaantulon jälkeen sattuneiden eläketapahtumien perusteella alkavia eläkkeitä. Uudistuksen mukaan työeläkkeiden tavoitetaso korotetaan nykyisestä 40 %:sta 60 %:iin eläkkeen perusteena olevasta palkasta. Tämä toteutetaan siten, että eläkettä ansaitaan vuodessa nykyisen 1 %:n sijasta 1,5 %. Uudistuksen mukaan vähimmäiseläkkeen prosentti 22 % korotetaan 33 %:ksi.

Eläkeosaston päällikkö RALF LINDÉN

Työmarkkinaratkaisuu liittyvä eläkeuudistus

1.7.1975 jälkeen alkavat eläkkeet

Uudistuksen jälkeen alkavana eläkkeenä pidetään niitä eläkkeitä, joissa eläketapahtuma on sattunut 1.7.1975 tai sen jälkeen. Vanhuuseläkkeen eläketapahtuma on eläkeiän täyttäminen. Huomattavaa on, että palvelulla yli eläkeiän tai eläkehakemuksen täyttämisaikajankohdalla ei ole merkitystä ratkaistaessa kumman säännön mukaan eläke määrätään. Työkyvyttömyyseläketapahtumana pidetään työkyvyttömyyden syntymistä. Eläkehakemuksen täyttämisaikajankohdalla tai mahdollisen työpaikkakassan suorittaman lisäetuuden umpeutumisella ei ole merkitystä

vanhan säännön mukainen, vaikkapa eläketapahtuma sattuisikin 1.7.1975 jälkeen.

Täyden työeläkkeen tavoitetaso nousee siis 40 %:sta 60 %:iin. Esim. eläkkeeseen oikeuttava 40 vuoden pituinen työura kartuttaa eläkettä $40 \times 1,5\% = 60\%$, kun aikaisemmin kertyi eläkettä $40 \times 1\% = 40\%$.

Eläke lasketaan korotetun eläkeprosentin mukaan taannehtivasti työeläkelakien voimaantulosta 1.7.1962 lähtien. Aika ennen TEL:n voimaantuloa 1.7.1962 kartuttaa kuten aikaisemmin eläkettä 0,5 % vuodessa. Eräitä esimerkkejä uusista työeläkkeistä vakuutetun syntymävuoden mukaan:

Taulukko edellyttää työssäoloa lain

Syntymävuosi	1910—1919	1922	1925	1928	1931	1934	1937—
Eläkeprosentti							
— uusi	33	37,5	42	46,5	51	55,5	60
— vanha	22	25	28	31	34	37	40

ratkaistaessa kumman säännön mukaan eläke määrätään. Perhe-eläkkeissä eläketapahtumahetkenä pidetään kuolinpäivää. Perhe-eläke seuraa sitä vanhuus- tai työkyvyttömyyseläkettä, mikä edunjäntäjällä oli. Siis jos vanhan säännön mukaista eläkettä saava henkilö kuolee, myös hänen perheensä eläke on

voimaantulosta tai 23 vuotiaasta eläketapahtumaan.

Vähimmäiseläkeprosentti nousee 22 %:sta 33 %:iin. Tämä koskee v. 1910—1919 välillä syntyneitä työntekijöitä.

Nykyisten TEL-säännösten mukainen omakohtaisten eläkkeiden ns. lapsikorotus tulee asteittain jäämään pois ja

sitä ei enää huomioida, kun eläke ilman sitä kohoaa 60 %:iin eläkepalkasta.

Ennen 1.7.1975 alkaneet eläkkeet

Jo eläkkeellä olevien eläkkeitä korotetaan niissä tapauksissa, joissa eläke on laskettu ns. vähimmäiseläkeprosentin mukaisesti ja joka on nykyisin syntymävuodesta riippuen 16—22 prosenttia eläkepalkasta. Uudeksi vähimmäiseläkeprosentiksi tulee iästä riippumaton 25 %. Tämä korotus tulee niille, joiden nykyinen eläke on alle 25 prosenttia. Jos eläke jo nykyään on 25 prosenttia tai sen yli, ei se muutoksen johdosta enää nouse.

Esim. eläkepalkka 1 500,00 mk. Nykyisten säännösten mukainen vähimmäiseläke on 22 % = mk 330,00/kk. Uusi vähimmäiseläke on 25 % = mk 375,00/kk. Nousu on 14 %.

Muuten noudatetaan alkaneisiin eläkeisiin nykyisen lain säännöksiä. Tämä merkitsee, että lapsikorotukset ja yhteensovituslainsäädäntö pysyvät ennallaan. Kansaneläkelaki pysyy tältä osin myös muuttumattomana, sillä erikoisella suojasäännöksellä estetään työeläkkeen korotuksen alentava vaikutus kansaneläkkeen tulosidonnaisiin osiin.

Yhteensovitus

Uusia yhteensovituslainsäädäntöä sovelletaan 1.7.1975 jälkeen myönnettäviin eläkkeisiin.

Nykyään pääsääntöisesti työeläke yhdessä kansaneläkkeen kanssa, jolloin kansaneläke on huomioitu III kuntaryhmän mukaisen täyden kansaneläkkeen suuruusena, saa olla enintään 60 % eläkepalkasta. Uusien yhteensovituslainsäädäntöjen mukaan kansaneläke huomioidaan vain perusosan suuruusena ja eläkepalkka on jaettu kolmeen palkkaryhmään siten, että eläkepalkan ollessa enintään 1 580,00 mk, yhteensovituksessa kansaneläke ei pienennä työeläkettä. Työeläke maksetaan siis lyhennettömänä ja kansaneläke 60 % työeläkkeen lisäksi.

Eläkepalkan ollessa 1 580,00—3 760,00 mk välissä kansaneläkkeen perusosa al-

kaa asteittain alentaa 60 %:n työeläkettä siten, että 3 769,00 markan eläkepalkassa vähennys on kansaneläkkeen perusosan suuruinen.

Pieniin työeläkkeisiin kansaneläke ei siis vaikuta lainkaan, suuriin eläkkeisiin se vaikuttaa enintään perusosan määrällä.

Nykyisen kansaneläkelain mukaan TEL-peruseläke ei koskaan vaikuta kansaneläkkeen tukiosaan. Uusien kansaneläkkeen säännösten mukaan alkaa myös TEL-peruseläke vaikuttaa tukiosaan. Tämä tapahtuu vasta silloin, kun eläkkeensaajan työeläke yhdessä muiden tulojen kanssa ylittää 450,00 markkaa kuukaudessa. Tästä rajasta alkaa tukiosa asteittain aleta niin, että suurten työeläkkeitten saajat voivat saada kansaneläkkeenä vain perusosan.

Seuraavassa esimerkki tasokorotuksen vaikutuksesta verrattuna nykyisiin säännöksiin:

Työkyvytön mies, eläkepalkka mk 2 000,00/kk, II kuntaryhmä; vaimo työssä, palkka mk 1 100,00/kk.

Eläkeuudistuksen kustannukset

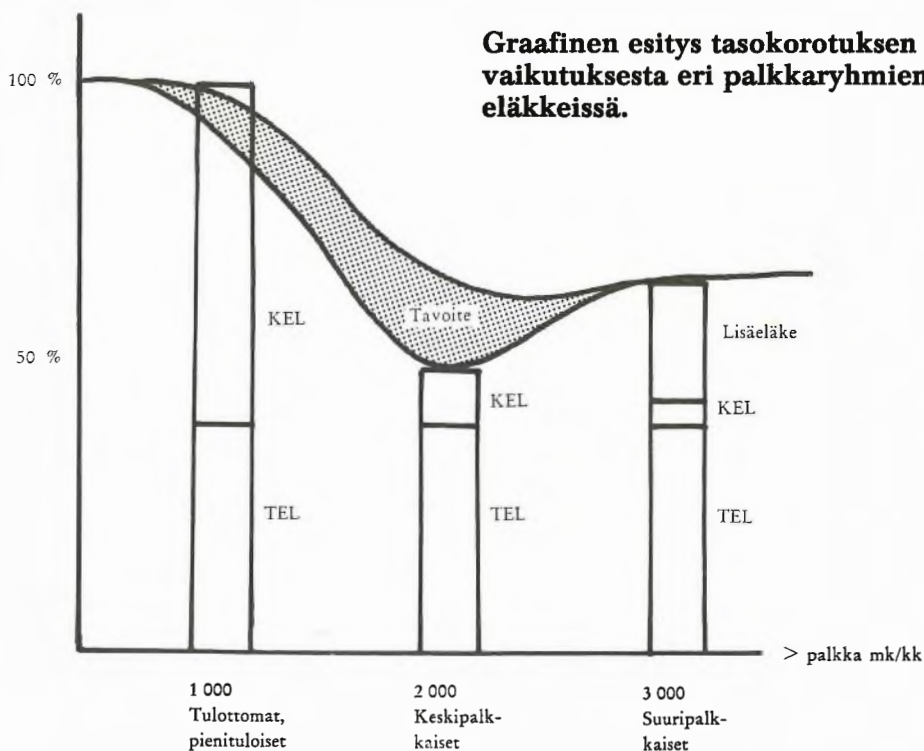
Eläkeuudistuksen rahoitus toteutetaan siten, että työeläkkeiden vakuutusmaksuja korotetaan v. 1975 ja 1976 alusta lukien yhdellä prosenttiyksiköllä ja vuoden 1977 alusta 1,7 prosenttiyksiköllä. Koska työeläkkeet on indeksijärjestelmänsä ansiosta suojattu inflaatiolta, merkitsee uudistus n. 3 %:n reaalista palkankorotusta työntekijöille.

Yhteenveto

Yhteenvedonomaaisesti voidaan todeta, että korotuksen vaikutus on suurin keskipalkkaluokissa olevilla teollisuus- ja muilla ammattityöntekijöillä ja yrittäjillä. Suurituloisille eläkkeen lisäys on vähäinen, koska heillä on vapaaehtoiset lisäeläkkeet ja toisaalta kaikkein pienituloisempien osalta vuoden 1973 kansaneläkeuudistus jo korotti kansaneläkkeet yli 90 %:n tason.

	Nykyinen 40 %	Uusi 60 %
Työeläke + kansaneläke	917,00 = 46 %/palkasta	1 291,83 = 65 %/palkasta
nettoeläke	787,50 = 54 %/nettopalkasta	1 071,03 = 74 %/nettopalkasta

Eläke-
prosentti



Jatkoa s:ltä 17

uudelleenjärjestely. Barnsleyn tehdas erikoistui hienopaperin valmistukseen. Myös Blackburnin tehtaalla oli koetettava korvata sanomalehtipaperi kannattavammilla paperilaaduilla.

Paremmat ajat aiheuttivat sen, että koko tehtaan tuotanto ennen toista maailmansotaa oli vuonna 1937 suurimmillaan 37 600 tonnia. Tehtaat alkoivat vihdoinkin tuottaa voittoa.

Vaikka englantilaistehtaat olivat tuottaneet koko 1930-luvun ajan pääyhtiölle vaivaa ja aiheuttaneet taloudellisia menetyksiä, oli englantilais-suomalaisesta yhteistyöstä jo alkuaikoina hyötyäkin. Starin tehtaille saatiin sijoitetuksi sellaisia selluloosa- ja hiokeeriä, jotka muuten olisivat olleet vaikeasti myytävissä.

Vuosina 1931—1938 vietiin Suomesta selluloosaa Englantiin 113 000 tonnia ja hioketta 99 000 tonnia. Ilman em. toimituksia tehtaiden tuotantokykyä olisi pitänyt alentaa, mikä puolestaan olisi nostanut kustannuksia.

Paperia kehitetään ja myydään yhdessä

Toisen maailmansodan jälkeen kilpailun alkaessa kiristyä Star kehitti markkinoille uudet peilimäisen kiillon omaavat Astralux paperi- ja kartonkilaadut. Näitä valmistetaan S.D. Warren-yhtiön lisenssillä. Edelleen kuitenkin huomattava osa Starin paperitehtaiden raaka-aineista on Kymen Osakeyhtiön valmistamaa selluloosaa sekä pohjapaperia.

Starin aloittama päällystetyn paperin valmistaminen on voimakkaasti vaikuttanut myös Kymiyhtiön paperintuotannon jalostusasteen kohottamiseen. Vuonna 1957 aloitettiin paperinpäällystyskokeilu, 1967 hankittiin erillinen päällystyskone ja parhaillaan on rakenteilla toinen päällystyslaitos.

1930-luvulla alkanut yhteistyö Kymen Osakeyhtiön ja Star Paper Limitedin välillä jatkuu myös markkinoinnissa. Vaikka Kymiyhtiön myynti ulkomaille tapahtuu huomattavalta osalta Suomen Paperitehtaitten myyntiyhdistyksen välityksellä, lähinnä arkkipaperia myydään monissa maissa yhdessä Starin kanssa perustettujen myyntikontoreiden kautta.



1



2

Vuoden 1973 syyskuussa saatiin Karkkilassa Högforsin valimon lämpökäsittelyosastolla käyttöön uusi karkaisulinja. Saksalaisen laitteiston vuosikapasiteetiksi on laskettu 1 500 tonnia Kymeniteä eli valimon tekemää SG-rautaa kolmessa vuorossa työskenneltäessä.

Laitos toimii kuitenkin pääasiassa yhdessä vuorossa yhden miehen työmaana. Vuonna 1974 laitoksen vuosituotanto oli noin 330 tonnia karkaisu- ja Kymenite-tuotteita. Valtaosa tuotteista meni metalliryhmän Santasaloon tehtaalle.

Kyseisessä rakennuksessa karkaisimon erikoisrakenteisen seinän takana on valimon uusi kastomaalauslinja aloittanut toimintansa uusissa tiloissa uusin laittein.

Kuusi suurta allasta

Högforsin valimon karkaisulaitos sijaitsee Karkkilassa tehdasalueella. Erikoisrakenteisen karkaisuhallin pinta-ala on 375 m². Tällä alueella sijaitsevat noin neljä metriä korkeat altaat, jotka ovat vetoisuudeltaan noin 18 000 litraa. Kustakin altaasta on lattiatasolla näkyvissä vain kansirakennelmat laitteistoihin. Nelisen metriä tämän tason alapuolella sijaitsevat sähkö- ja kaasukäyttöiset altaiden kuumennuslaitteet.

Metallurgi Kari Seppälän mukaan voidaan näissä altaissa käsitellä eni-



3



4

Högforsin valimon uudessa karkaisulaitoksessa Karkkilassa käsitellään pallografiittiraudasta valmistettuja hammaspyöriä. Kuvasarja esittää karkaisuvaiheen etenemistä esikuumennus- uunista päästöuuniin. Koko karkaisuprosessin kesto aika nousee n. 15–20 tuntiin. Kapasiteettinsa ja laitteistonsa puolesta Karkkilan karkaisulaitos kuuluu Pohjoismaiden suurimpiin.

Karkaisussa

SG-raudan rakenne muuttuu

mäispainoltaan 2 tonnin nettopanosta kahden perusohjelman mukaan. Tällöin saadaan lopputulokseksi joko nuorru-tettua tai bainiittista SG-rautaa. Käsitelyprosessissa on lähinnä kysymys siitä, kuinka tasaisesti Kymeniten erikoisominaisuuksia luovat ainekset jakaantuvat rautamassassa sitä kuumennettaessa ja jäädytettäessä. Karkaisuhal-lissa ovat hallitsevina piirteinä altai-den kansirakennelmien lisäksi monen-näköiset ja erikokoiset mittaritaulut ja niiden laitteistot.

Valut kuumennetaan ja kylvetetään

Valimon karkaisimon altaiden toimintajärjestys on seuraava: esikuumennusuuni, austenitointiunni, suolakylpy tai öljykylpy, pesulaite ja päästöuuni. Esikuumennusuunissa käsiteltävä panos kuumenee austenitointiuunin savukaa-

suilla 400—500 Celsius-asteeseen, jolloin myös osa valujännityksestä laukeaa. Esikuumennusta seuraa austenitointi-heh- kutus, jossa panos kuumennetaan 900 Celsius-asteeseen. Uuni toimii automaattisesti nestekaasukuumenteisena. Tässä kaasutiiviissä uunissa panos käsitellään suojakaasussa, jolla estetään hehkuhilseen muodostuminen käsiteltävien kappaleiden pinnalle. Käsittelyerä viipyy austenitointiuunissa keskimäärin 6 tuntia.

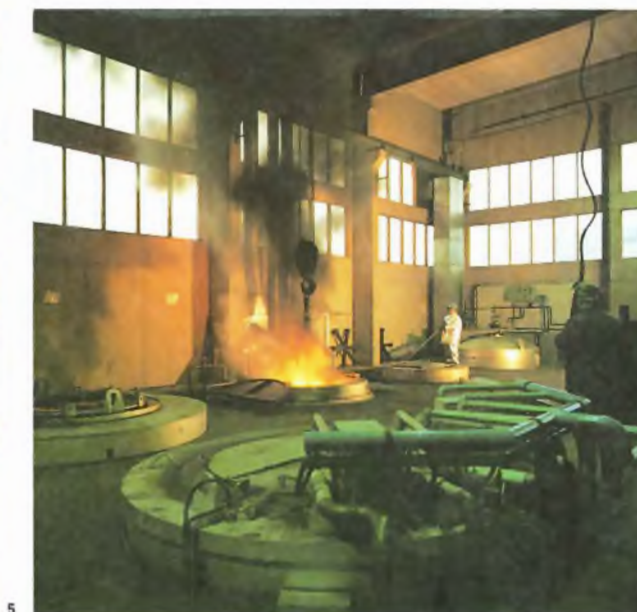
Austenitointikäsitteilyn jälkeen panos siirretään nostimen avulla sammutukseen. Sammutus tapahtuu käsittelyohjelmasta riippuen joko suola- tai öljykylvyssä. Öljyallas sisältää noin 15 tonnia 60-asteista karkaisuöljyä. Karkaisu-aika on noin yksi tunti. Suolakylvyssä on noin 18 tonnia sulaa 150—500-asteista suolaseosta. Suolaan sammutus kestää 1—5 tuntia.

Suolaiset tai öljyiset kappaleet 'pestään' suihkupesulaitteessa. Suljetulla

pesu- ja huuhteluvesikierrolla öljy on helposti erotettavissa pesuvedestä. Öljyyn karkaistut kappaleet ovat liian



Högforsin valimon puhdistamon vastaavan työnjohtajan Urho Kasurisen mielestä uusi karkaisulaitos on toiminut moitteettomasti ja tuotteiden laatu on ollut hyvä. "Kyllä Kymenite kestää."



kovia ja hauraita käytössä, joten ne on 'päästettävä', toisin sanoen kappaleet hehkutetaan päästöuunissa sopivan kuvuuden saavuttamiseksi. Uunin maksimikäyttölämpötila on 700 Celcius-astetta. Päästöuunikäsittely kestää 5—10 tuntia.

Koko karkaisuprosessin kesto aika vaihtelee tarkoituksesta riippuen 15—20 tuntiin. Karkaisimossa käsiteltyjen kappaleiden laatua tarkkaillaan pääasiassa kovuusmittauksilla sekä tarvittaessa mikrorakennetutkimuksin.

Lämpökäsittely osa puhdistamoa

Högforsin valimon puhdistamossa työskentelee alun toistasataa työntekijää valimon noin seitsemästäsadasta työntekijästä. Organisatorisesti toimii puhdistamon vastaavan työnjohtajan *Urho Kasurisen* alaisuudessa myös lämpökäsittelyosasto, jolla työskentelee 10 työntekijää. Tähän osastoon kuuluu karkaisimon lisäksi myös kolme kammio-uunia, joilla lämpökäsitellään tuotteita austenitoinnin ja päästämisen avulla. Nämä uunit työllistävät 4 miestä.

Yksinkertaisemman käsittelyprosessin ja kolmivuorotyön vuoksi kammio-uunien vuosikapasiteetti on huomattavasti suurempi kuin karkaisimon. Vuonna 1974 valmistui 2 200 tonnia. Osastoon kuuluu myös automaattinen Fiskars-linja.

Karkaisimo toimii tällä hetkellä ensisijaisesti Santasalons tehtaiden hammaspyörien lämpökäsittelytarpeen tyydyttämiseksi, mutta myy mahdollisuuksiensa mukaan palveluksiaan myös metalliryhmän ulkopuolelle.

Urho Kasurinen on tyytyväinen karkaisimon toimintaan. Laitteistot ja mittarit ovat hänen mukaansa toimineet alkuvaikeuksien jälkeen moitteettomasti.

— Vaikea sanoa mitään laitoksen toiminnasta, jos se toimisi täydellä teholla kolmessa vuorossa. Nythän karkaisimo toimii pääasiassa yhdessä vuorossa. Tosin tämän vuoden alusta on toisessa vuorossa työskennellyt lämpökäsittelijä *Pentti Kukkonen*, sanoo Kasurinen.

Hyvän kuvan karkaisimon tasosta antaa se, että asiakkaat ovat olleet valimon tuotteisiin tyytyväisiä; palau-

tuksia ei ole tullut juuri nimeksikään.

Smirklaajasta lämpökäsittelijäksi

Karkaisimon hoitaja on ammatiltaan lämpökäsittelijä. *Lauri Korhonen* tuli Högforsin valimon puhdistamoon smirklaajaksi vuonna 1962. Vuoden 1969 lopulla hän siirtyi lämpökäsittelijäksi. Hän on syntynyt vuonna 1938 Pohjois-Karjalassa Sonkajärvellä. — Mukava työpaikkahan tämä karkaisimo on. Olen ollut mukana alusta alkaen, rakennusvaiheesta lähtien minua on koulutettu tähän työhön, kertoo Korhonen.

Karkaisimoa rakennettaessa olivat työntekijät mukana suunnittelussa, Lauri Korhonen yhtenä heistä. Äskettäin hän oli myös viikon mittaisella lämpökäsittelijäkurssilla. — Vastuu on kova, sillä melkoisen kalliin tällainen nykyaikainen karkaisulaitos on, sanoo Korhonen.

Korhonen työskentelee suuren osan ajastaan yksin avarassa hallissa. Ainoastaan panoksia siirrettäessä altaasta toiseen hän tarvitsee hetkellisesti toisten apua.

Työsuojelu otettu huomioon

Karkaisualtaita kuumennetaan sähkö- ja kaasuvoimalla. Karkaisuhallin yläta-son ilmastoinnista huolehtivat yleisimurrit. Alatasossa, jossa kuumennuslaitteet toimivat, huuhdellaan tilaa jatkuvan ilmavirran avulla mahdollisten kaasuvuotojen varalta. Lämpökäsittelijällä on lisäksi omat henkilökohtaiset suojaimensa, joita hän käyttää työskennellessään. Jos koneellisesti aikaansaatu ilmavirta alatasossa jostain syystä pysähtyy, alkavat ylätasossa varoitusvalot näkyä ja kello soida. Alatasoon asennetaan toukokuussa kaasunilmaisim, joka kytetään hälytyslaitteisiin.

Tulipalon sattuessa voidaan napin painalluksella käynnistää hiilidioksidipatteri, joka tukahduttaa öljykylvyn tulenlieskat.

Panoksia karkaisimossa siirrellään altaista toiseen nostimen avulla. Nostin on varustettu automaattijarrulla siltä varalta, että sähkövirta panostusvaiheessa katkeaa. Panos pystytään sen jälkeen laskemaan paikalleen käsiohjauskella.

Ruoka-automaatit toimivat kolmessa kohteessa Voikkaalla, Kymintehtaalla ja Kuusanniemessä. Annokset pakataan Voikkaan keskusruokalassa.

Ruoka-automaatit ahkerassa käytössä



Viime vuoden lopulla Voikkaalla, Kymintehtaalla ja Kuusanniemessä aloitetusta automaattiruokailusta saadut kokemukset ovat olleet myönteisiä. Apulaissosiaalipäällikkö *Toini Iivanaisen* mukaan ruoka-automaattien käyttö on kasvanut ilahduttavasti. Verrattuna maan muiden teollisuuslaitosten ateriapalveluiden käyttäjämääriin ollaan Kymiyhtiössä nyt keskitason paremmalla puolella. Tällä hetkellä säännöllisesti joko päiväruokaloiden tai automaattien palveluksia käyttää 700—800 työntekijää. Kymiyhtiö näyttää myös esimerkkiä muille teollisuuslaitoksille,



sillä useat retkikunnat mm. Kymenlaaksosta ovat käyneet tutustumassa automaattiruokailun järjestelyihin Kuusankoskella.

Kymiyhtiössä työpaikkaruokailulla on vanhat perinteet. Jo 25 vuotta sitten avattiin ensimmäinen varsinainen työpaikkaruokala, Voikkaan keskusruokala. Toinen työpaikkaruokala valmistui vuonna 1964 Kuusanniemeen. Kuusanniemessä valmistetaan myös Kymintehtaan Kerholan sekä Kuusaan saaren ruokapisteiden tarve.

Työpaikkaruokailun järjestäminen yhä useampien työntekijöiden saataville sai uutta pontta Suomen Puunjalostusteollisuuden Työnantajaliiton ja Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton asettua vuonna 1973 toimikunnan tutkimaan työpaikkaruokailun kehittämismahdollisuuksia. Tämä toimikunta esitti suosituksen, että liitot pyrkisivät yhteistoiminnassa kehittämään työpaikkaruokailua siten, että kaikissa työvuoroissa aikamuodosta riippumatta olisi mahdollisuus asianmukaisen aterian nauttimiseen.

Kuusankosken tehtaille nimitettiin työpaikkaruokailutoimikunta viime vuoden syyskuussa. Eri henkilöstöryhmiä edustavan toimikunnan tehtävänä on ollut työpaikkaruokailun suunnittelu ja kehittäminen siten, että kaikissa vuoroissa työskentelevillä olisi käytettävissä terveellinen ja ravitseva ruo-

kapalvelu lämminruokamahdollisuuksiin.

Automaatti tarjoaa kolme, neljä vaihtoehtoa

Kussakin automaattiruokailupisteessä toimii tällä hetkellä ruoka-automaatti, mikroaaltouuni, kuuma- sekä kylmäjuoma-automaatit ja rahanvaihtomaatti. Ruoka-automaateista on päivittäin saatavissa kolme neljä ateriavaihtoehtoa. Kuumajuoma-automaatti tarjoaa kahvia, teetä, kaakaota ja lihalientä. Automaateista saatava ruoka pyritään pitämään samantyyppisenä kuin päiväruekaloiden ruoka. Vaihtoehtoja on vain enemmän. Automaattien tarjoama ruoka on myös saman hintaista kuin päiväruekaloiden ateriat. Esimerkiksi laatikkoruokat maksavat 2,42 mk ja kookoliharuokat 3,75 mk (+ leipä, voi, maito).

Apulaissosiaalipäällikkö Iivanainen kertoi, että erityisen suosittuja ovat lihapiirakat, jotka lihaniemen kanssa nautitaan välipalaksi. Työpaikkaruokailun pitäisi kuitenkin tyydyttää 1/3 päivän energiatarpeesta. Erityisen tärkeää kunnollinen ravitsemus on vuorotyöläisille, sillä vuorotyö asettaa työntekijän ruokajärjestykselle omat vaatimuksensa, totesi apulaissosiaalipäällikkö Iivanainen. Automaattien tulo onkin lisännyt palvelusten käyttöä erityisesti niissä ta-

pauksissa, jolloin sekä mies että vaimo ovat työssä.

Automaattien käytössä ilmenneistä alkuhankaluuksista on jo osittain päästy. Apulaissosiaalipäällikkö Iivanainen mukaan alussa ilmeni etenkin automaattien täyttövaikeuksia, sillä menekki oli arvaamatonta, eikä siihen osattu ennakolta varautua. Automaattien käytönkin ruokailupisteissä on jo alettu oppia.

Automaateista saatavan ruoan laadusta huolehtivat myös kaupungin viranomaiset. Terveyslautakunta valvoo ruokien tasoa pistokokein. Ne valitukset, joita ruoista on tullut, ovat suureksi osaksi olleet aiheettomia. Suuren menekin ansiosta pilaantumisvaaraa ei ole.

Ruoka-automaattien hoito on annettu Kääpälä Oy:lle, joka vuodesta 1967 on huolehtinut yhtiön työpaikkaruokaloitten hoidosta. Automaattien täyttö tapahtuu Voikkaan keskusruokalasta käsin.

Automaattipalveluksia parannetaan

Yhtiön tämän vuoden budjetissa on Kymintehtaan ruokailupisteiden peruskorjaus. Mm. astianpesupaikka ja kylmiöt asennetaan lähemmäksi ruoanjakopistettä. Tänä vuonna hankitaan myös astianpesukone sekä yksi kassakone.

Ruokalatoimikunta on ehdottanut lisäksi kahden uuden automaatin hankkimista. Nämä ruoka-automaatit on ehdotettu sijoitettaviksi PK 7:lle Kuusanniemeen sekä PK 18:lle Voikkaalle. Edelleen on ehdotettu kahden kolmen mikroaaltouunin hankkimista omille osastoille, jotta automaateista haettu ruoka voitaisiin lämmittää lähellä omaa työkohtetta. Näitä ehdotuksia ei kuitenkaan ole vielä virallisesti käsitelty.

Kaiken kaikkiaan on laskettu, että Kuusankoskella tarvittaisiin tulevaisuudessa noin 12 automaattia sekä noin 15 mikroaaltouunia. Tällä määrällä kyettäisiin järjestämään työpaikkaruokailu kaikille vuorotyöläisille sekä koneilla työskenteleville.

MARJA-LEENA MAUNO

Kaikkiaan noin 150 000 kuutiometriä jätevesiä vuorokaudessa puhdistuu parhaimmillaan Kymin Osakeyhtiön Kuusankosken tehtaiden kahdessa uudessa jäteveden puhdistamossa Voikkaalla ja Kuusanniemessä.

Laitokset on saatu koeajojen jälkeen tehokkaasti toteuttamaan luonnonsuojellista tehtäväänsä. Osoituksena tästä on mm. se, että prosesseissa kertyy kuiva-ainetta kaikkiaan 45 tonnia vuorokaudessa. Voikkaan osalle kuiva-ainetta tulee 30 tonnia ja Kymin paperitehtaan puhdistamolle 15 tonnia.

Tehtaiden kemikaaliot ja puhdistettavien jätevesien alati vaihtuvat koostumukset aiheuttavat myös monia pulmatilanteita, sillä puhdistamoon tulevien jätevesien laatua ei voida ennakoida.

Kuusanniemessä

REIJO VIRTÄ

distamo paremmin silloin, kun tehdasalueen kaikki paperikoneet ovat käynnissä. Seisokit taas aiheuttavat lisävaikeuksia puhdistajille.

Vaikeudet johtuvat paperikoneiden pesuvesien koostumuksesta. Puhdistamon altaisiin joutuu kemikaaleja, jotka vaikeuttavat normaalia saostumista. Saostuminen puolestaan on edellytyksenä jätevesien puhdistamiselle.

lingon keskeiselle osalle ruuville 6 000 tunnin käyttöajan, on tähän mennessä päästy vain 3 900 tuntiin.

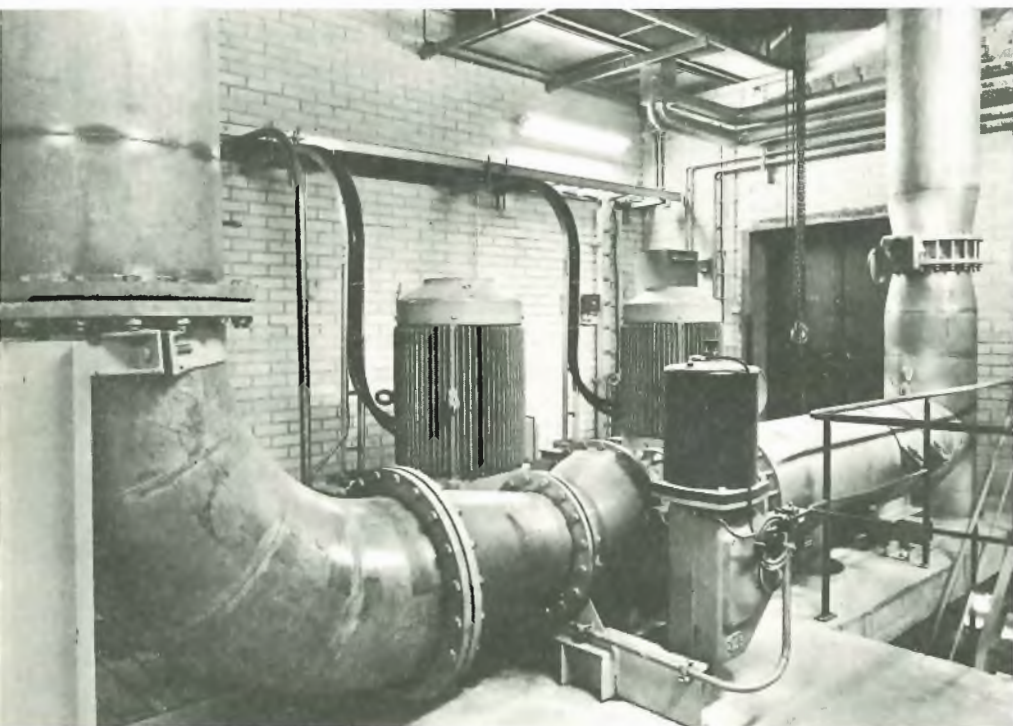
Projekti-insinööri *Lars Ståhlström* paperiryhmän suunnitteluosastolta kertoo, että ruuvin materiaali on vaihdettu sen jälkeen kun huomattiin sen kestämättömyys. — Aluksi otaksuimme ruuvin joutuvan alttiiksi joko korroosiolle tai eroosiolle. Ruuvissa huomattiin kuitenkin lähinnä kulumista ja materiaali vaihdettiin kulumista kestäväksi.

Jo pelkän ruuviosan hankkiminen maksaa paljon. Voikkaan jätevesipuhdistamolle on jouduttu hankkimaan lietteen sakeuttamiseksi yksi linko lisää.

Pääpumppaamossa on kolme pumppua: kaksi käytössä ja yksi varalla. Täältä jätevesi lähtee kohti Kuusanniemen puhdistamoa.

Käytöntarkkailija *Oili Toivosen* edessä olevan laitteen 'silmästä' näkee milloin jätevesi on puhdasta, milloin sameata.

Laitte on yhdistetty hälytysäänen päästävään laitteeseen.



Esimerkiksi Voikkaalla paperitehtaan jätevesien puhdistaminen ei tuota vaikeuksia, mutta kuorimovedet ovat sitä hankalampia. Kymin paperitehtaalla taas jäteveden suuri kaoliinipitoisuus aiheuttaa mm. laitteiston arvioitua suurempaa kulumista.

Kymin paperitehtaalla on päästy ajoittain reilustikin alittamaan vesien-suojeluviranomaisten määrittämä kiintoainepitoisuuden yläraja, toisaalta aivan viime aikoina on jouduttu uusien pulmien eteen.

Niin yllättävältä kuin asia saattaa tuntuaakin, toimii Kymin jätevesipuh-

Puhdistuslaitoksia rakennettaessa pyrittiin kustannusarvion puitteissa. Kaikkiaan on kahden laitoksen rakentaminen tullut maksamaan yhtiölle noin 23 miljoonaa markkaa. Sen sijaan käyttökustannukset ovat molemmissa tapauksissa ylittäneet arvioitujen summat, mm. Voikkaalla joudutaan kemikaaleja käyttämään ennakoitua runsaammin.

Laitteistojen teho ja kestävyys ei myöskään kaikilta osin ole vastannut odotuksia. Kymin paperitehtaan jätevesipuhdistamon sakeuttamislinkojen kestävyys on osoittautunut arvioitua heikommaksi. Vaikka valmistaja takaa



puhdistaminen onnistuu -ja maksaa miljoonia



Edistystä

Vaikeuksista huolimatta on jätevesiasiassa päästy paljon eteenpäin viime- ja tämän vuosikymmenen aikana. Tuotantopäällikkö *Aulis Koikkalainen* Kymin paperitehtaalta toteaa, että vielä vuonna 1963 keskimäärin 4,5 prosenttia kiintoaineesta pääsi jokeen.

— Vuonna 1965 rakennettu keräilyjärjestelmä paperitehtaalla vähensi kiintoaineen määrän noin kolmeen prosenttiin. Vuonna 1973 valmistunut puhdistamo alensi kiintoainemäärän jopa alle vesiensuojeluviranomaisten määrittelemien normien.

Käyttö maksaa

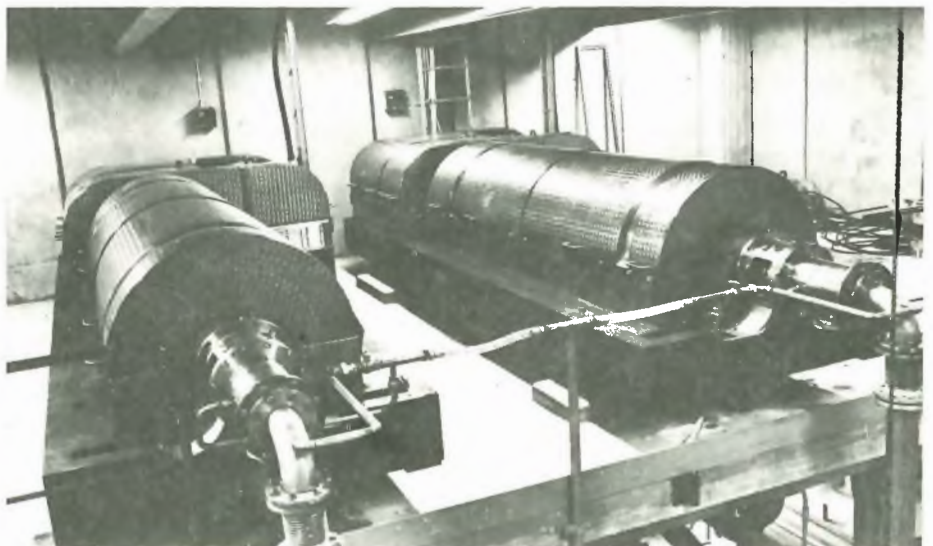
Paitsi että puhdistamon rakentaminen jo sinällään on suuri investointi,

kasvattaa Kymin paperitehtaan laitteiston käyttökustannuksia huomattavasti monien pumppujen tarve.

Kymin puhdistamo sijaitsee Kuusan-

Kauimmin jätevesiputki on kaikkien nähtävissä Ekholmin sillan alla.

Liete kuivataan näissä lingoissa ja siirretään sen jälkeen ruuvi- ja hihnakuljettimilla lietevarastoon.



niemessä, jonne kaukaisimmilta paperikoneilta on matkaa noin 1 600 metriä. Vain PK 7:n jätevedet tulevat omalla paineellaan puhdistamoon.

Sekä Kymin paperikoneiden että päällystyslaitoksen jätevedet joudutaan keräämään ennen puhdistamoon johtamista Kymin puuhiomon ja korjauspaikan välissä sijaitsevaan pääpumppaamoon. Päällystyslaitokselta jätevedet johdetaan pumppaamoon 200 mm:n putkella, Kuusaan saassa sijaitsevilta Yankee-koneilta johdettavia vesiä tarvitaan kuljettamaan 100 mm laajempi putki.

Pääpuhdistamossa jätevesiä myös ensimmäisen kerran puhdistetaan alustavasti. Vedet nimittäin liikkuvat harvan väljän, koneväljän ja hiekkurin kautta pumppukaivoon. Väljillä erotetaan jätevedestä suurimmat osat, hiekkurissa taas kerääntyy hiekka altaan pohjalle, josta se ajoittain poistetaan.

Kaksi varsinaista pumppua ja yksi



Kuusanniemen puhdistamon hoitaja Otto Laitinen. Tästä tarkkailuhuoneesta seurataan puhdistusprosessin kulkua.



Lietevalvostoon kertyy kiintoainetta Kuusanniemen puhdistamossa kaikkiaan noin 15 tonnia vuorokaudessa

varapumppu antavat jätevedelle pääpumppaamosta tämän jälkeen sen verran vauhtia, että se nousee noin 1 600 metrin matkan jonkin verran ylämäkeen Kuusanniemen puhdistamolle. Tässä vaiheessa tarvitaan jo 600 mm:n levyistä putkea. Putki seurailee aluksi mm. tehdaslaitoksen ulkoseiniä, pisimmän ajan se on kaikkien nähtävissä Ekholmin sillan alla.

Siirtäminen on kallista

— Jäteveden siirtäminen Kymin paperitehtaan alueelta puhdistamoon tulee kalliiksi, toteaa tuotantopäällikkö

Koikkalainen. — Pumppaamo kuluttaa sähköenergiaa noin 2 500 megawattia vuodessa. Kun tämä kerrotaan kilowattitunnin hinnalla saadaan summa, joka jo pelkästään sähköenergian muodossa menee luonnonsuojeluun. Tässä ei vielä ole laskettu mukaan sähkön kulutusta itse puhdistamossa. Jätteen siirtämiseen puhdistamosta edelleen menee siihenkin runsaasti varoja.

Ennen kuin jätevesi siirretään puhdistamolle osa siitä kulkee laboratorion sameusmittarin kautta. Kyseinen sameusmittari on optinen. Se vaikuttaa yhteydessään olevaan laitteeseen siten, että syntyy ääni joka puolestaan ilmai-

see kuitu- tai kaoliinipitoisuuden nousseen liian suureksi.

Laboratorio seuraa päivittäin veden kiintoainepitoisuutta ja hapenkulutusta. Käytönvalvontalaboratorion päällikkö Seppo Haaraaja toteaa, että esimerkiksi paperikoneita pestäessä syntyy runsaasti kuitu- ja kaoliinipitoista jätevetä ja että pesun yhteydessä käytetty alkali vaikeuttaa puhdistusta.

— Biologisena hapen kuluttajana Kymin puhdistamossa käynyt jätevesi on pienempi kuin Voikkaalla puhdistettu vesi.

— Toisaalta asutuskeskuksien tuottama jätevesi on huomattavasti epähygienisempää kuin paperitehtaan jätevesi, sanoo Haaraaja.

Selkeytys altaissa

Sen jälkeen kun Kymin paperitehtaan tulevaan jäteveeseen on liittynyt PK 7:n jätevesi, siirtyvät jätevedet jälleen väljän ja hiekkurin kautta ns. kontaktiselkeyttimeen, Kuusanniemen puhdistamossa nähtävään isompaan laskeutumisaltaaseen.

Altaan keskellä oleva tila on ns. flokkaustila, ulompi kehä on selkeytystila. Jätevesi joutuu ensiksi flokkaus-

tilaan, jossa se sakeutuu ja sitten isompaan selkeytystilaan. Selkeytynyt jätevesi poistuu säteettäisiä kirkastekouruja myöten altaan reunalla olevaan betonikouruun ja siitä edelleen kirkastekanaaliin, jossa vedestä otetaan näyte sekä mitataan veden määrä ennen kuin vesi päästetään puhdistettuna Kymijokeen.

Selkeyttimen pohjalle laskeutunut liete kerätään pyörivän lauhainkoneiston avulla keskellä olevaan syvennykseen, josta se pumpataan puhdistamoraakennuksen toisella puolella olevaan pienempään altaaseen eli tiivistinaltaaseen.

Tiivistinaltaalta tiivistynyt liete pumpataan lietteenkuivauslingoille.

Toistaiseksi ei Kymin paperitehtaan puhdistamoon ole jouduttu rakentamaan kemikaalien annostuslaitetta kuten Voikkaalle. Aluksi näytti siltä, että ilman kemikaalioita tullaan toimeen. Muutokset paperikoneiden prosessissa aiheuttanevat kuitenkin sen, että kemikaalioita tarvittaneen.

— Aluna ja retentioainesilojen rakentaminen tulisi maksamaan vähintään 500 000 markkaa, toteaa tuotantopäällikkö Koikkalainen.

Toisaalta paperinvalmistukseen tarvitaan alunaa, joka puolestaan on jätevesien puhdistuksessa yleisesti käytetty lisäaine. Näin ollen esimerkiksi PK 7:n prosessissa käyttömassaa käytetään myös paperikoneen jäteveden puhdistamiseen, koska kyseiseen massaun sekoitetaan aluminaattia. Vaikka alunaa pääasiassa käytetäänkin paperin liimausvaiheessa, säädellään massan ph-arvoa myös aluminaatin avulla. Jäteveden happamuus toisaalta vaikeuttaa tai helpottaa sen puhdistamista.

Optimismia

Pulmia aiheuttaneilta lingoilta siirretään jo kuiva-aineksi muuttunut liete kahden ruuvikuljettimen ja hihnakuljettimen avulla lietevarastoon, josta se voidaan poistaa kuormaajalla joko takaisin paperinvalmistusprosessiin tai kaatopaikalle.

Kuiva-aineen palauttamismahdollisuuksia takaisin paperin valmistukseen tutkitaan jatkuvasti. Projektin vetäjien keskuudessa uskotaan vahvasti uuden käytön onnistumiseen. Kerääntyvän kuiva-ainemäärän suuruuden huomioon ottaen onnistuminen olisikin tärkeää.

Pikkupässillä ja Arppen trilloilla

Johtaja Tor Stolpe (oik.) ojensi maisteri Erik Karlingille läksiäislahjaksi hopealautasen.



39 vuotta Kymin Osakeyhtiön palveluksessa — näistä 30 Karkkilassa — jätti maisteri Erik Karling taakseen siirtyessään eläkkeelle helmikuun lopulla.

— Syntynyt Turussa. Opiskellut Turussa. Omaiset ovat Turussa ja kun kesämökkikin on Iniön saaristossa on luonnollista, että on olemassa tiettyä painetta siirtyä nyt Karkkilasta hieman länteen. Toisaalta Karkkila on ulkoisilta puitteiltaan siksi viihtyisä, että toistaiseksi jään tänne.

Kesämökki tulee ilmeisesti kuitenkin olemaan oloneuvos Erik Karlingin tärkeä pakopaikka. Puitteet ainakin ovat kiehtovat: Iniön saaristo 70 kilometriä länteen Turusta. Perille päästään Laupusista Kustavista yhteysaluksella parin tunnin merimatkan jälkeen. — Ja naapurina viettää vapaa-aikaansa silloin tällöin Tasavallan presidentti Urho Kekkonen kalavesillä.

Maisteri Erik Karlingin tie Karkkilaan konttoripäälliköksi kävi Kuusankosken ja Juankosken kautta lokakuusta 1945.

— Tulo junalla Hyvinkäältä Karkkilaan oli elämys sinänsä. Karkkilassa oli asemalla sitten vastassa vuorineuvos Arppen trillat.

Helmikuussa 1975 maisteri Erik Karling jätti valimon ja nousi hieman toisenlaisiin trilloihin eli suihkujähtiin, joka kiidatti hänet etelän aurinkoon neljäksi viikoksi. Taakse jäi 30 vuoden päivätyö, johon mahtui monenmoista. Mukana on mm. merkittävä työpanos yhtiön asuntotoiminnassa, jonka tulokseenä yhtiö on ollut tuottamassa vuosien 1947—1975 aikana noin 450 asuntoa Karkkilaan.

Konttoripäällikön tehtäviin sinänsä sisältyi monenmoista 30 vuotta sitten. Olihan itse valimon toimintojen lisänä tuolloin rautatien ja maatalouspuolen ongelmat selvittettävänä. Työntekijöiden määräkin lähenteli 2000.

40-luvulta on yrityksen hallintotoimi kokenut kuitenkin monta kehitysvaihetta. Näkyvin muutos on ehkä ollut eri toimintojen eriytyminen linjaorganisaatiossa varsin itsenäiseksi sektorikseen. Silloin ennen yrityksen asiat kulkivat kaikki parin—kolmen henkilön kautta. Työsarka oli leveä.

— Sanoi maisteri Erik Karling ja arvuutteli, millainen sää tulisi olemaan neljän viikon ajan Espanjan taitvaan alla.

Haastattelija
LEIF LINDBERG

Muistelmaluontoisen kirjoitussarjansa tämänkertaisessa jaksossa kirjoittaja pohtii yhtiöläis-nimityksen sisältöä. Tarkoittaako se ainoastaan suuren työnantajan ja työntekijän välistä työsuhdetta vai sisältääkö se muutakin? Kuten aikaisemmissa kirjoituksissa näkökulma on edelleen Kuusankoski-keskeinen. Työnantajan ja henkilökunnan välinen kanssakäyminen, varsinaisia työtehtäviä lukuun ottamatta, tulee selvimmin esiin monipuolisessa sosiaalitoiminnassa, näkyvimmin ja ratkaisevasti Kuusankosken tehdasyhdyskunnan kehitykseen vaikuttaneessa omakotirakennustoiminnassa. Sen avulla on paikkakunnalla lähes puolitoista tuhatta yhtiöläistä perhettä rakentanut itselleen vajaan kolmen vuosikymmenen aikana oman talon. Kirjoituksen kuvat liittyvät tähän samaan aiheeseen.

6

Tullessani yhtiön palvelukseen en osannut suhtautua erityisemmin kriittisesti sellaiseen käsitteeseen kuin yhtiöläisperhe. Käytin sitä omissa kirjoituksissanikin. Se tuntui kyllä vanhahtavalta, jopa hieman haetulta, kun suuresta yhteisöstä käytettiin yhteiskunnan pienimmän perusyksikön nimeä. Yhteiskuntatieteilijä olisi voinut eritellä tuollaisen yhtiöläisperheen niin hajalleen, että siihen olisi tuskin jäänyt mitään perheeseen viittaavaa. Sellainen tulos olisi kyllä tavallaan osunut oikeaan, mielestäni kumminkin enemmän Kuusankosken alueellisen jakautuneisuuden ja siihen perustuvan järjestötoiminnan sekä yhteiskunnallisen rakenteen kannalta. Tulenkin kirjoitussarjani seuraavassa osassa hieman käsittelemään tätä Kuusankoskelle erityisen tyypillistä ilmiötä.

Mutta mitä tulee tuohon yhtiöläisperheeseen, en vielä nytkään — neljännesvuosisadan aikana saamistani kokemuksista hieman viisastuneena — pitäisi sitä pelkästään idealistisena kuvitelmana, vielä vähemmän propagandistisena. Sellaiseen en ainakaan tietoisesti ole erehtynyt. Se olisi tuonut pahan maun suuhun ja hävittänyt mielekkyyden työltäni.

Jatkosodan päätyttyä yhtiö rakensi Tähteeseen 60 mukavuuksin varustettua yhden perheen taloa. Euroopan poliitikasta alueelle otettiin nimi Sudeetti.

VEIKKO TALVI

Yhtiöläisyydestä ja yhtiön sosiaalitoiminnasta

Yhtiöläinen

Olen aikaisemmin jo useasti korostanut Kuusankosken tehdasyhdyskunnalle ominaista vahvaa paikallistunnetta. Suhtauduttakoon siihen kielteisen varauksellisesti tai pidettäköön sitä myönteisenä, sen olemassaoloa ei voida kieltää. Sen juuret ulottuvat sadan vuoden taakse. Yhtiön ja väestön välillä on

vallinnut hieman dramaattisesti sanottuna kohtalonyhteys. Se on jatkunut vuosikymmenestä toiseen ja polvesta polveen. Tehdastyö on määrännyt koko elämänrytmin. Kun ulkoiset vaikutteet olivat kauan aikaa varsin vähäisiä ja kun yhtiö joutui lisäksi pitkään pitämään huolta yhteiskunnallisista tarpeista, on nimitys yhtiöläinen sisältänyt



paljon muutakin kuin työnantajan ja työntekijän välistä suhdetta. Näin on asian laita vielä nykyäänkin.

Tällaisen käsityksen tueksi tulisi tietenkin esittää ennen kaikkea asiatietoa, mutta ne yksistään eivät sanoisi kuitenkaan kaikkea. Rohkenisin tässä korostaa myönteisiä tunnevoittoisia asenteita, joita tässä yhtiöläispiirissä nimenomaan sitä perheyhteisöön verratessa tavan takaa havaitsee. Olen kyllä ollut mukana tilaisuuksissa, joissa olisi jo niiden sisällön perusteella tullut vallita läheinen ja lämmin yhteenkuuluvuus, mutta jotka sittenkin ovat jääneet enemmän muodollisiksi, kohteliaitten fraasien varaan, 'protokollan' vaatimusten noudattamiseksi. Useammin olen kuitenkin ollut tilaisuuksissa, joiden aidosta ja välittömästä tunnelmasta ei ole voinut erehtyä. Tällaisista mainitsisin yhtiön 100-vuotisjuhlallisuuksien tilaisuudet, joissa yhtiöläiset ja heidän työsaavutuksensa saivat osakseen arvoisensa juhlinnan ja tunnustuksen. Erittäin lämminhenkisiä tilaisuuksia ovat eläkeläisten juhlat ja retket, yhtiöläiskerhojen tilaisuudet ja yhteiset urheilutapahtumat. Samanlaista henkeä on vaistovinaan myös yhteistoimintaelimien neuvotteluissa ja kokouksissa sekä koulutustilaisuuksissa. Tietenkin asioista ollaan eri mieltä. Niinhän täytyykin olla, koska eri katsantokannat tulee saada tietoon ja ottaa huomioon. Mutta osataanko kuunnella toisia, hälventää ennakkoluuloja ja päästä tyydyttäviin ratkaisuihin, siinä mielestäni tuollainen pitkän ajan kuluessa muovautunut henkinen yhtiöläisperinne on tärkeä myötävaikuttaja. Vaikeata olisi kuvitella vastaavanlaisia eri osapuolia tyydyttäviä tuloksia, jos lähdetäisiin hoitamattomasta maaperästä, ennakkoon jäykistyneistä asenteista, oltaisiin tottumattomia keskinäiseen ajatustenvaihtoon eikä kyettäisi näkemään kokonaisuutta.

Sosiaalitoimintaa

Läheisen kanssakäymisen yhtiön piirissä saatoin todeta työpaikastani, joka oli Kuusankosken tehtaiden sosiaaliosaston yhteydessä. Siellä kävi yhtiöläisiä asioimassa pitkin päivää, puhumassa huolistaan, suunnitelmistaan, harastuksistaan ja monenlaisesta muusta

joko heitä itseään tai läheisiään koskosta tai sitten käytiin puhumassa jonkin joukon puolesta. Sinne tultiin aristelematta ja tavallisesti sieltä sai asioi-

Yhtiöläisten omakotitalojen pihamaat ovat hyvin hoidettuja ja viihtyisiä. Lämpimänä vuodenaikana talo ja pihamaa muodostavat yhteisen olotilan.



hinsa myös vastauksen.

Yhteiskunnallista toimintaa tehtaalla olivat harjoittaneet alusta alkaen. Oli ollut suorastaan pakko luoda perusedellytykset niin tehtaiden toiminnan kuin yhdyskunnan elämisen kannalta. Yhteiskunnan omat toimenpiteet olivat tuohon aikaan kehittymättömiä, miltei olemattomia. Tehtaiden sosiaalitoimintaa ei kuitenkaan erotettu miksiäkään omaksi erikoisalukseksi. Se oli samanlaista toimintaa kuin kaikki muukin ja siitä vastasi isännöitsijä.

Sosiaaliosasto

Yhtiö sai ensimmäisen sosiaalijohtajan 1930-luvun lopulla ennen talvisotaa. Se oli osoitus siitä, että sosiaalitoiminnan kehittämistä pidettiin tärkeänä. Oikeaan aikaan nimitys tapahtuikin, sillä sotavuodet ja sen jälkeinen aika teki järjestelmällisen sosiaalitoiminnan yhtiön omassa piirissä suorastaan välttämättömäksi. Epävarmoissa ja puut-

teellisissa oloissa oli ryhdyttävä ponnistelemaan parempia aikoja kohti. Tätä vaikeaa tehtävää hoitamaan tarvittiin oma osastonsa ja kyvykkäitä, tehtävänsä innolla antautuvia henkilöitä.

Yhtiön sosiaalijohtajaksi nimitettiin yhtiötä pitkään palvellut ja paikkakunnan olot hyvin tunteva varatuomari *Eino Wallenius*. Käsittääkseni hän sai varsin vapaat kädet sosiaaliosastonsa luomiseen tai ainakin hän osasi perustella suunnitelmansa niin vakuuttavasti, että ne hyväksyttiin ja niitä varten myönnettiin tarpeelliset varat. Eino Walleniuksella oli taito löytää alaisikseen sopivia eri alojen asiantuntijoita, joilla oli luontainen taipumus saada kosketus kanssaihmiisiin ja joilla oli ideoita, ehkä idealistisuuttakin, ainakin humanisuutta, joka on tuiki tarpeellinen tällä saralla työskenneltäessä.

Varauksettomasti tällaista uutta ja kasvavaa osastoa ei hyväksytty. Sitä pidettiin liian etäällä varsinaisesta tuo-

Perheenjäsenten yhteisin ponnistuksin ja talkootyöllä on monen omakotitalon rakentaminen viety niin pitkälle, että vain tärkeimmät ammattitaitoa vaativat työt on teetetty vieraila.

rannollisesta työstä ja siihen liittyvistä konttoritehtävistä. Sen sijaan sosiaaliosaston palveluksia käyttävät antoivat sille tunnustusta. Toivoivatpa enemmänkin.

Sosiaali-tehtäviä tehtaan piirin sisällä ja sen ulkopuolella

Edellisessä kirjoituksessani kerroin vuoden 1950 tienoilla suoritetuista mielipidetutkimuksista. Niiden mukaan työväestä ainoastaan nuoret, jotka eivät olleet kokeneet kovia aikoja, suhtautuivat arvostelevasti sosiaalitoimintaan. Yleisesti oltiin sitä mieltä, että sotien jälkeisinä aikoina oli sosiaalisissa asioissa menty voimakkaasti eteenpäin. Uudet pukeutumis- ja pesuhuoneet oli otettu tyytyväisyydellä vastaan. Ruokailutilat olivat parantuneet. Yhtiön vastikään avattu lomakoti oli alusta alkaen saanut suuren suosion osakseen. Pesutupiin oli hankittu pesukoneita. Polttopuiden ostaminen oli yhtiön kautta halvempaa kuin muualta. Kutomakurssit saivat kiitosta osakseen ja kuntoliikunnan harrastajille arvottuja palkintolomia pidettiin tervetulleina.

Sosiaaliosaston työ suuntautui sekä työpaikoille että tehtaiden ulkopuolelle. Sisäisessä sosiaalitoiminnassa oli tavoitteena työolosuhteiden ja erityisesti työturvallisuuden parantaminen sekä hygienian tehostaminen. Ulkopuolelle suuntautuva toiminta kohdistui yhtiöläisten kunnon vaalimiseen, kodin olosuhteiden parantamiseen, vapaa-ajanvieron mahdollisuuksien lisäämiseen, virkistävään harrastustoimintaan, toisin sanoen yhtiöläisten aineellisen ja henkisen tason kohottamiseen mitä moninain tavoin. Siihen sisältyi samanlaisia pyrkimyksiä kuin mitä pidetään tärkeinä nykyaikaisessa henkilöstöpolitiikassa. Toimintamuodoissa saattoi nykyiseen verrattuna olla ehkä melkoisia eroja, mutta tulee muistaa, että silloin oli puutetta monesta välttämättömästäkin, kun nyt sen sijaan vaikeroidaan hyvinvointiyhteiskunnan mukanaan tuomien tottumusten ja vaatimusten keskellä.



Kun on ollut tilaisuus tarkastella kehitystä pitkän ajan kuluessa, tuntuu väliin siltä kuin vanhat oivallukset ja asetetut tavoitteet keksittäisiin uudelleen. Tosiasia on, että tässä yhtiössä on monella teollisuuden nykyhetken problematiikkaan liittyvällä alalla tehty aikoja sitten valmistavaa ja tuloksellista syvämuokkausta. Siitä johtuen — ainakin osaltaan — täällä eivät uudet työolosuhteita ja työyhteisöä koskevat lait ja sopimukset aiheuta vaikeita ongelmia. Useimmiten pykälien ja momenttien vaatimukset on etukäteen täytetty ja ylitettykin. Organisaatioita on ehkä muutettava ja vastuuta täsmennettävä, mutta itse asioiden sisältöön ei tarvita muutoksia.

Viitataan tässä vain työturvallisuustoimintaan, joka aloitettiin Kuusankosken tehtailla jo 1930-luvulla. Silloin palkattiin sosiaalitarkastaja ja perustettiin ensimmäiset työntekijöiden, työnjohdon ja tehtaan johdon edustajista kokoonpannut turvallisuustoimikunnat. Työ ei lähtenyt kuitenkaan itsestään käyntiin. Asenteiden muuttaminen myönteiseksi työturvallisuutta kohtaan ja kunkin yksilön vastuuntunnon herättäminen vaati kauan aikaa sitkeätä työtä ja monenlaisten herätystilaisuuksien ja tempaus-

ten järjestämisiä, jotka nyt ehkä hie-
man hymyilyttäisivät, mutta jotka ai-
kanaan antoivat mitä parhaita valis-
tusta. Erityisesti haluan tässä mainita
yhtiön turvallisuustoiminnan esitaisteli-
jan, pitkäaikaisen sosiaalipäällikön *Ake
Launikarin* ja hänen väsymättömän työ-
toverinsa, tarkastaja *Olavi Saarisen*
Teollisuusvakuutuksesta.

Sosiaaliosaston toiminnalle oli omi-
naista se, että se vetosi yhtiöläisten
omatoimisuuteen. Se antoi virikkeitä,
loi edellytyksiä, antoi alkuun tukeakin,
mutta sai yhtiöläiset itse toimimaan, jo-
ko yksinään, perhepiirissä tai joukossa.
Tätä yhtiöläisten aktivoimista pitäisin
silloisen sosiaalitoiminnan menestyksen
kulmakivenä. Siitä olisi näyttöä vaikka
millä mitalla. Tyydyn tässä kertomaan
vain kaikkein arvokkaimmasta ja koko
paikkakunnan kehitykseen ratkaisevasti
vaikuttaneesta saavutuksesta.

Kuusankosken tehtaiden asuntopolitiikka

Kuusankosken kaltaisen tehdasyhdys-
kunnan kipeimpiä yhteiskunnallisia on-
gelmiä on asuminen, niin asuntojen
määrä kuin niiden taso. Alkuun on läh-
detty kasarmeista ja vaatimattomista
yksityisten pystyttämistä mökeistä. On
asuttu ahtaasti, mutta vaatimuksetkaan

eivät olleet suuret. Sittemmin on tapahtunut edistymistä, toisin ajoin aivan kuin hyppäyksittäin. Itsenäisyyden alkuvuosina tapahtui näin, kun yhtiö rakensi Naukion asutusalueen ja samantyyppisiä taloja pystytettiin muuallekin. Sotien päätyttyä oli yhtiön jälleen aloitettava järjestelmällinen asuntotuotanto, jonka paras ja yhä arvostelun kestävä aikaansaannos niin asemakaavaltaan kuin huoneratkaisuiltaan oli Sudeetti-alue, 60 yhden perheen asuntoa käsittävä taloryhmä.

Lähes puolitoista tuhatta omakotitaloa

Pian kuitenkin lähdettiin kehittämään toisenlaista asuntopolitiikkaa, järjestelmällistä omakotien rakentamista yhtiön tukemana ja yhtiön tähän tarkoitukseen luovuttamille alueille. Tämä omakotien rakentamistoiminnan hoitaminen uskottiin sosiaaliosastolle. Sen toimesta suoritettiin tonttien jakaminen, käytiin paperisota, annettiin rakennusneuvontaa, myytiin alennuksella yhtiön tehtaiden valmistamia rakennustuotteita ja suoritettiin yhteisostoja. Annettiinpa vielä rahallinen tunnustuskin, kun oli päästy muuttamaan oman kurkihirren alle.

Tarkoitukseni ei ole esitellä yhtiötä tässä hyväntekijänä, mutta tunnustus on annettava siitä, että asuntopolitiikan hoitaminen tällä tavoin yhteisin keinoin oivallettiin. Tässä nimenomaan luotiin edellytyksiä omalle yritteliäisyydelle, keskitettiin rakentaminen siihen soveltuville alueille, avattiin teitä ja vähitellen kunnallistekniikkakin kehittyi ajan vaatimusten tasalle.

Näin tarjottiin yhtiöläisille mahdollisuus oman talon rakentamiseen. Ja kyllä tähän kädenojennukseen tartuttiinkin. Vuodesta 1947 alkaen, jolloin ensimmäiset kuusi perhettä pääsivät muuttamaan omiin taloihinsa, on Kuusankoskelle noussut yhtiön omakotitoiminnan tukemana lähes puolitoista tuhatta yhden perheen taloa. Huippuvuosi oli 1952, jolloin valmistui 138 taloa. 1950-luvulla päästiin reippaasti yli sadan viitenä vuonna ja ajanjaksona 1947—1960 kokonaista 1221 yhtiöläistä rakensi itselleen oman talon.

Kun tämä rakennustoiminta alkoi, oli tarvikkeista huutava puute. Ei ollut

omasta takaa liiemmästi kapitaaliakaan, mutta rohkeutta, yritteliäisyyttä ja talukohenkeä sitä enemmän. Talkoilla kaivettiin montut, valettiin sokkelit ja tehtiin usein tolputuskin. Suomalaisen koetut hyveet, sisukkuus, luontainen kätevyys ja auttamisen henki saivat suurenmaisia tuloksia aikaan. Lainojen lisäksi otettiin puuttuva pääoma hartiapankista ja sille tuli vielä lisäkorkoakin, tyytyväinen mieli talon valmistuttua. Olipahan asuttavana oma talo, johon oli saanut naulata tulevaisuudensuonsa ja -toivonsa.

Näistä taloista ei alkuvuosinakaan tullut mitään mökkejä. Ne ovat yhä edelleen kunnollisia rakennuksia, tilavia, käytännöllisiä ja kodikkaita. Sittemmin niitä on nykyaikaisilla raken-

kentaja on saanut halutessaan ilmaisen piha- ja puutarhasuunnitelman kasvi-maineen ja hedelmäpuineen sekä pensaineen. Usein on tontille jätetty pystyyn luonnonpuita, jotka lisäävät pihan viihtyisyyttä. Kotipuutarhanhoito pantiin laajassa mitassa käyntiin 1920-luvun alussa puutarhuri *Matti Sihvosen* aloitteesta ja toteuttamana. Hän sai ajatukselleen vuorineuvos *Einar Ahlmanin* siunauksen ja työn jälki näkyy yhä. Matti Sihvosen kylvä lankesi hedelmälliseen maaperään.

Useasti taajaan rakennettuja pientaloalueita vaivaa yksitoikkoisuus. Kuusankoskella tämä vaara on melko on-

1960-luvun alusta alkoi yleistyä talotyyppi, jossa kaikki tilat ovat samassa talossa. Tiili rakennusaineena on tullut suosituksi.



nusaineilla voitu kohtuullisin kustannuksin kohentaa. Uudemmat rakennukset ovat tyyliltään muuttuneet puolitoistakerroksisista samaan tasoon rakennetuiksi, tilavammiksi ja rakennusmateriaalitkin ovat muuttuneet. Puun sijasta on alettu käyttää tiiltä ja muita uusia rakennusaineita. Ulkonäöltään ja varusteiltaan ne edustavat suomalaisen pientalorakentamisen tasoa sieltä yläpäästä.

Kotipuutarhaperinne

Sosiaaliosaston rakentajille osoittama huolenpito ei ole rajoittunut pelkästään rakentamisen tukemiseen. Jokainen ra-

nistuneesti vältetty. Täällä jokainen on pyrkinyt saamaan taloonsa jotakin itse miettimäänsä ja toteuttamaansa ja kotipuutarhat ikään kuin pehmentävät ja suojaavat talorivejä. Nämä omakotitalot ovat ratkaisevalla tavalla nostaneet paikkakunnan asumistasoa, tehneet ihmisistä tyytyväisiä, antaneet heille vaihtelevaa askartelua ja pakottaneet heidät säästämään, mikä sekin on katsottava hyveeksi. Sopii vain mielessään kuvitella, millainen olisi tämän päivän Kuusankoski ja millaiset asenteet täällä vallitsisivat, ellei tätä valtavat mittasuhteet saanutta uudisrakentamista olisi täällä suoritettu.



Hallan tehtaan työntekijöiden eväät vaihtuivat tavanomaisesta pullasta ja kahvista kunnolliseen, ravitsevaan lämpimään ateriaan, kun *Salme Kuusia* aloitti maaliskuun puolivälissä ruokalan pidon sahan ruokatuovassa. Muutamia lyhytaikaisia kokeiluja lukuunottamatta ei raskasta työtä tekevillä sahalaisilla ole ollut mahdollisuutta saada työaikana lämmintä ruokaa työpaikkaruokalasta yli 20 vuoteen. Sahan seudun ateriapalvelut rajoittuivat Marttakioskin kahviin ja pullaan.

Sosiaalitarkastaja *Lilli Olssonin* mukaan aikaisemmat ruokalayrietykset eivät Hallassa onnistuneet osaksi sen takia, että monet työntekijät asuivat

MARJA-LEENA MAUNO

Kahvin ja pullan sijaan lämmin ateria: Hallalaisille työpaikkaruokala



Runsaan viikon kokemusten jälkeen sosiaalitarkastaja Olsson ja emäntä Kuusia kertoivat, että ruokalan suosio on ensimmäisestä päivästä lähtien ollut yllättävän hyvä. Tehtaan noin 420 työntekijästä lähes puolet on päivittäin käynyt syömässä ruokalassa, mikä verrattuna työpaikkaruokaloiden käyttäjämääriin yleensä on erittäin suuri.

Ruokala on avoinna aamusta klo 8:sta iltaan klo 19:ään, joten molemmissa vuoroissa työskentelevillä on yhtäläiset mahdollisuudet ateriointiin. Työntekijöiden ruokatunnit on myös siten por-

Anja Koponen (ylh.), Esko Härmäläinen (vas.) ja Pirjo Ahokas ovat erittäin tyytyväisiä, kun voivat nyt kylmien voileipien sijaan saada lämpimän aterian ruokatunnillaan.

Ruokalan emäntä *Salme Kuusia* kertoi yllättyneensä asiakkaiden paljoudesta jo heti ensimmäisinä aukiolopäivinä.



lähellä ja ehtivät käydä ruokatunnilla kotonaan syömässä. Nyt suurin osa työntekijöistä asuu Hallan ulkopuolella, esimerkiksi Karhulassa, joten kotona käyntiin ei ole mahdollisuutta. Aloitteen ruokalan saamiseksi teki tehtaan tuotantokomitea.

25-vuotisjuhla Voikkaan ammattiyhdistysnaisilla

Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Voikkaan osasto 36:n naisjaosto juhli 25-vuotista toimintaansa 5.3. Voikkaalla. Ravintola Kymensillan kukin ja kynttilöin koristellussa salissa pidetyille juhlapäivällisille osallistui jaoston nykyisten aktiivijäsenten lisäksi kutsuvieraita mm. 89-vuotias *Sandra Sihvola*, joka on sekä osasto 36:n että naisjaoston perustajajäsen sekä jaoston perustajajäsen *Elma Vanhala*. Tilaisuudessa kukitettiin myös muut jaoston veteraanijäsenet.

Juhlatilaisuus aloitettiin Työväenmarssilla, minkä jälkeen jaoston puheenjohtaja *Annikki Stenström* toivotti vieraat tervetulleiksi. Hän totesi jaoston juhluvuoden olevan sattuvasti samalla naisten vuoden. — Vaikka naisen asemassa on tapahtunut paljon parannuksia, paljon on silti vielä tehtävää ei ainoastaan työympäristössä, vaan koko yhteiskunnassa. Vanha sanonta

Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Voikkaan osasto n:o 36:n naisjaoston 25-vuotisjuhlan avauksen suoritti maaliskuun 5 p:nä Voikkaan Kymensillalla jaoston puheenjohtaja Annikki Stenström. Hänen vasemmalla puolellaan Voikkaan paperiammattiosaston ja naisjaoston perustajajäsen Sandra Sihvola, oikealla luottamusnainen Taimi Kaalinpää ja jaoston historiikin esittäjä Maija Rämä.



”miestenhän on maailma” ei pidä enää paikkaansa. Vähintään puolet maailmasta kuuluu naisille, sanoi Annikki Stenström. Hän kiitti vielä erityisesti jaoston perustajajäsenten ennakkolottomuutta, mitä tarvittiin, kun naisjaostoa ryhdyttiin aikanaan puuhaamaan.

Poimintoja jaoston 25-vuotistaipaleelta esitti laatimassaan kronikassa jaoston jäsen *Maija Rämä*. Jaoston toiminnassa ammattiyhdistysasioiden lisäksi on merkittävällä sijalla jäsenten virkistystoiminta, minkä järjestämisessä autetaan koko ammattiosastoa.

Paperiliiton edustajana juhlijaa naisjaostoa onnitteli toimitsija *Kaarina Kari*. Hän totesi naisten toiminnalla olevan paperiliitossa perinteitä. Vanhin naisjaosto on ensi vuonna 70 vuotta täyttävässä liitossa yli 30-vuotias. *Kaarina Kari* selvitti puheenvuorossaan vasta julkistettua naisten vuoden komitean mietintöä sekä siinä esitettyjä uudistuksia naisen aseman parantamisesta erityisesti työelämässä. Naisten edustuksen lisäämiseen kaikissa päättä-

vissä elimissä olisi myös *Kaarina Karin* mielestä kiinnitettävä entistä enemmän huomiota.

Naisjaostoa onnittelivat edelleen Voikkaan osasto 36:n puolesta puheenjohtaja *Risto Kärkkäinen* ja taloudenhoitaja *Paavo Nurminen*. Onnittelunsa esittivät myös Kuusankosken osasto 19:n naisjaosto, Kuusanniemen osasto 85:n naisjaosto, ikääntyneet perustajajäsenet adressillaan sekä Kouvolan Seudun Osuuspankin Voikkaan konttori.

Juhlatilaisuudessa luottamusnainen *Taimi Kaalinpää* kukitti paikalla olleet veteraanijäsenet *Sandra Sihvolan*, *Elma Vanhalan*, *Lyyli Laitisen*, *Laina Isomäen*, *Helvi Palmun*, *Edit Lehtisen*, *Impi Högströmin*, *Ida Palosen*, *Salama Suhosen* ja *Saima Järveläisen*. Heidän puolestaan kiitokset esitti *Elma Vanhala*.

Nykyisistä jaoston aktiivijäsenistä kukitettiin puheenjohtaja *Annikki Stenström*, sihteeri *Anja Holmberg*, ent. taloudenhoitaja *Siiri Miettinen*, taloudenhoitaja *Helvi Tammilehto* ja luottamusnainen *Taimi Kaalinpää*.

rastettu, että noin 70-paikkaisessa ruokalassa kaikki halukkaat mahtuvat ruokailemaan tunnin aikana.

Yhtiö kunnosti ruokalan tilat sekä uudisti keittiön ja varusti sen kaikilla tarvittavilla koneilla. Keittiöhenkilökuntaa ruokalassa on tällä hetkellä neljä. Päivittäin ruokalistalla on tarjolla neljä viisi ateriovaihtoehtoa. Aterioitten hinnat vaihtelevat 1,70 markasta 3,60 markkaan, mitä kaikki haastatellut ruokailijat pitivät erittäin kohtuullisena. Ruokailijat vakuuttivat ruoan olevan myös maukasta ja sanoivat ottavansa päivittäisen ruokailun tavaksi aiempien pullan ja kahvin sijaan.



Uudistuksia Verlan lomakylän keittiössä

Verlan lomakylän uusittu keittiö on avara, valoisa ja nykyaikainen.

Uudessa kaksiosaisessa kiertoilmaunissa paistuu yhtäaikaaisesti ruoka-annokset 250 hengelle.

Tiskaajan lomakylän keittiössä korvaa nyt tehokas astianpesukone.

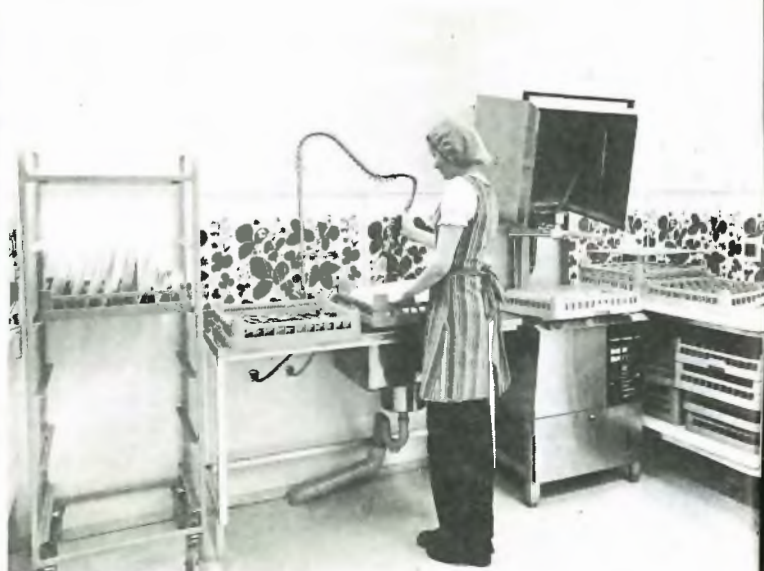
Verlan lomakylän keittiö palvelee yhtiöläisiä ja muita vieraita nyt ja tulevana lomakautena entistä paremmin. Tähän antaa mahdollisuuden helmi-kuussa päätökseen saatettu keittiön täydellinen peruskorjaus. Saneeraus suoritettiin kaikissa kolmessa kerroksessa. Samalla keittiöön asennettiin useita työtä helpottavia talouskoneita.

Kellarikerrokseen rakennettiin uusi kylmiö sekä juureksien perkaushuone. Ensimmäisessä kerroksessa keittiössä purettiin väliseiniä ja näin saatiin tarpeellista lisätilaa. Keittiön lattia, seinät ja laipio verhoiltiin ja katettiin uudelleen. Myös ilmastointijärjestelmä uusit-

tiin kokonaan, ja keittiöön hankittiin uudet kalusteet.

Uusia koneita keittiössä ovat mm. astianpesukone sekä kaksiosainen kiertoilmauuni, johon mahtuu kerralla paistumaan 250 hengen annokset. Uusi paistinpannu korvaa neljä viisi normaallikokoista paistinpannua. Entisen viiden litran vetoisen yleiskoneen sijasta keittiössä on nyt 12 litran yleiskone. Muita uusia keittiökoneita ovat vihanneisleikkuri, perunankuorimakone, lihamylly sekä pakastesäiliö.

Verlan lomakylän emäntänä toimii Kaija Laine. Keittiöhenkilökuntaa Verlassa on kaikkiaan kymmenen.





Olavi Helin, käyttöpäällikkö, insinööri metalliryhmän Salon tehtaalta saavutti hiljattain kunniaakkaan 50 vuoden merkkipäivän – täytti vuosia, muttei pitänyt itse sitä sen kummemmin maininnan arvoisena. Päivän-sankarin yli kaksitoista vuotta Salon tehtaan palveluksessa antoi joka tapauksessa hyvän aiheen seuraavaan haastattelututkioon merkkipäivän aattona.

Asiat halki puhumalla

Olli Helin, millaisen leiman kuluneet kaksitoista vuotta ovat jättäneet jälkeensä Salossa? Venttiileitähän täällä on koko ajan tehty.

— Niin, venttiilitehdashan tämä on, eivätkä ns. vakiotuotteet ole kovin paljon muuttuneet. Uusia tuotteita on sen sijaan kyllä tullut ja tuotannon jalostusaste on noussut.

Miten henkilöstön valmius ottaa vastaan uusia haasteita on mielestäsi kehittynyt Salon tehtaalla?

— Henkinen pääoma ei nähdäkseni vastaa niitä vaatimuksia, mitä uudet tehtävät asettavat. On olemassa vaara, että asioiden pyörittäminen kasaantuu liian kapealle pohjalle.

Jos tällainen ongelmallinen tilanne on todella syntynyt tai syntymässä, niin miten asia olisi ratkaistavissa?

— Koulutus- ja kurssitoimintaa pitäisi lisätä nykyisen henkilöstön keskuudessa.

Mitä mieltä olet yhteistoimintakoulutuksesta, joka on käynnistetty viime vuonna mm. Salossa?

— Yhteistoimintakurssit ovat herättäneet täällä nähdäkseni ristiriitaisia tun-

teita. Lyhyellä tähtäimellä näyttäisi suorastaan siltä, että olisi aiheutettu vahinkoa. Itse en kuitenkaan tulkitsisi tätä lopputulokseksi, sillä tässä tilanteessa on ilmeisesti nähtävissä ne vaikeudet, jotka syntyvät silloin, kun yhtäkkiä asiat puhutaan avoimesti. Joskus tällainen askel on joka tapauksessa otettava, sillä siihen on päästävä, että asioista voidaan keskustella vapaasti.

Elämme naistenvuotta. Salon tehtaan henkilöstöstä on 32 % naisia. Saako naistyöntekijä täällä sen palkan, jonka miehenkin saisi samassa työssä?

— Olen ollut itse luomassa nykyistä käytössä olevaa työnluokitusta, joka oli aikoinaan ensimmäinen laatuaan Suomessa. Myöhemmin tehtyine täydennyksineen työnluokituksemme asettaa naiset tasavertaiseen asemaan miesten rinnalla — samasta työstä sama palkka. Tosin työn fyysiset ominaisuudet saattavat joissakin tapauksissa suosia miehiä. Salon tehtaalla arvostetaan naisen työ korkealle ja on sanottava, että naiset ovat näppäryyttä vaativissa vaiheissa ehdottomasti parempia kuin miehet.

Missä määrin naiset ovat osoittaneet

kiinnostusta itsensä kehittämiseen? Samassa määrinkö kuin ehkä miehet?

— Tuntuu siltä kuin naisten keskuudessa ei olisi kunnianhimoa ja eteenpäin pyrkimisen tarvetta niinkuin miesten joukossa. Eteenpäin menoa merkitseviin mahdollisuuksiin saatetaan suhtautua jopa kielteisesti — valitettavasti.

Onko tämä yrityksen kehittymisen kannalta epäkohta?

— Kieltämättä on. Tässäkin on kyseessä ennakoasenteet, joiden poistamiseksi tarvitaan lisää koulutusta ja informaatiota.

Mitkä ovat mielenkiintoisia asioita tässä yrityksessä juuri nyt?

— Tällä hetkellä Salon tehtaan kannalta on tärkeää löytää selkeät tavoitteet mihin pyrkiä. Tehtaan kannattavuuden parantamiseksi on viime aikoina työskennelty tiiviisti mm. tuotesaneerauksen parissa nykyisen liian laajan tuotemäärän supistamiseksi murtoosaan. Tähän liittyy myös osarationalisointi sekä menetelmäkehittely niin pitkälle kuin se suinkin on mahdollista nykyistä konekantaa hyväksi käyttäen sekä uusien investointien avulla. — Tässä on meille työmaata pitkäksi aikaa.

Ja lääkkeet löytyvät?

— Me olemme jo hyvin pitkällä. Suunnitelmat ovat olemassa ja niitä on ryhdytty toteuttamaan. Uskon vakaasti, että oikeat lääkkeet ovat löytyneet tehtaan toiminnan kehittämiseksi.

Näin siis käyttöpäällikkö Olavi Helin, jonka vapaa-ajan harrasteisiin kuuluu mm. purjelento. Tosin työasiat ovat tupanneet viemään myös omaa aikaa niin, että lenkkeily on jäänyt päällimmäiseksi. Aivan tuorein harrastuksen kohde on kuitenkin 30 kilometrin päässä Salosta, meren rannalta Kiilasta hankittu kesämökki. Lentopurjehdus ei tule kuitenkaan katoamaan kuvasta merituulten pyyhkiminä. — Purjelentoa en varmastikaan voi koskaan unohtaa enkä jättää.

Haastattelija
LEIF LINDBERG

Viisikymmentä vuotta on elämäntaipaleena pitkä ja juhlimisen arvoinen.

Viisikymmentä vuotta työntekoa saman työnantajan palveluksessa keskeytymättömänä aherruksena on vielä enemmän kunnioitusta ansaitseva.

Kun pitkään työrupeamaan liittyy merkityksellinen toiminta sekä työtä asuinpaikan sosiaalisesti ja sivistykselliseksi kehittämiseksi, tarvitaan jo poikkeuksellisia henkisiä ominaisuuksia.

Näitä ominaisuuksia on kahdessa Kymin Osakeyhtiön Karkkilan tehdasta, tässä tapauksessa paremminkin Högforsia, palvelleessa mieheissä: mallitarkastaja *Veikko Anderssonissa* ja tehtaan entisessä palopäällikössä *Gunnar Wendelinissä*.

Gunnar Wendelinissä on vielä eläkeläisenäkin palomiehen ripeyttä.

Mallien tarkastajan työ on tarkkuutta vaativaa. Veikko Andersson on viimeisenä vuotena joutunut tekemisiin mm. tietokoneen runko-osan mallipiirustuksien kanssa.

Malliverstaalla viihdytään kauan

Veikko Andersson jatkaa työnte-koaan vielä kuluvan vuoden syksyyn, vaikka työvuosia on jo kertynyt 51. Hän tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1924 vain 13-vuotiaana. Ensimmäiset 13 vuotta hän teki peltitöitä; isän ammatin valitseminen tuntui tuolloin luonnolliselta.

Ehdittyään sen jälkeen olla sorvarina neljä vuotta Veikko Andersson joutui uudelleen peltitöihin pula-ajan vaikeutettua huomattavasti tehtaan toimintaa. Mm. sorvareita jouduttiin vähentämään kolmanneksella. Muutamat työntekijöistä saivat lopputilin. Anderssonin piti tehtaan kirjoissa vanha ammattipätevyys.

Sodan aikana, vuonna 1942 tuli jo silloin yli 20 vuotta yhtiötä palvellut ja viiden lapsen perheen perustanut mies nykyiselle työpaikalleen malliosastolle. 23 vuotta kului mallipuuseppänä, viimeiset 10 vuotta Andersson on toiminut malliosastolla mittaajana ja tarkastajana.

Kuusi patruunaa

Tehdasta on Anderssonin aikana ehtinyt johtaa kaikkiaan kuusi 'patruunaa'. Taloon tullessa oli johtajana insinööri *Joel Ström*. — Kaikki ovat olleet työnantajina hyviä, toteaa Andersson.

Talon korkein johto ei sen sijaan ole yksin vaikuttanut siihen, että työpaik-

ka on 51 vuoden aikana pysynyt samana.

— Sotien jälkeen oli jonkin verran halua muuttaa työpaikkaa. Pari Lahteen lähtenyt Högforsin piirtäjää lähetti minulle pyynnön tulla katsomaan työtä Upolta. Lähtemättä kuitenkin tuolloin jäi, toteaa Andersson.

Suurin syy Karkkilaan jäämiseen oli seitsenhenkiseksi kasvanut perhe. Muuttaminen olisi tuottanut suuria hankaluksia.

Yhtiö tarjosi sen sijaan Karkkilassa asunnon perheen koon mukaan. Aluksi asuttiin Fagerkullassa, lähellä tehdasta kahden huoneen asunnossa. Sen jälkeen oli lapsien vuoksi pakko hankkia suurempi asunto. Tehdas tarjosi senkin Huhdin alueelta.

Tehtaan asunnossa asuminen on myöhemmin mahdollistanut sen, että tällä hetkellä Anderssoneilla on oma kaksio Karkkilan keskustassa. — Lapset ovat kaikki muuttaneet Helsinkiin, yksikään ei ole jäänyt pysyvästi Högforsin palvelukseen, sanoo Andersson selitykseksi pienentyneelle tilantarpeelle.

Vaikuttaja

Veikko Andersson on tuotantokomitean jäsenenä ollut mukana vaikuttamassa sosiaalisten olojen parantumiseen tehtaalla. Vuosina 1948—1958 toimineen tuotantokomitean hän katsoo nopeuttaneen mm. sitä, että tehtaalle



saatiin uusi pesula ja sen yhteyteen ruokala.

Paikallisen ammattiosaston taloudenhoitajana 20 vuotta toiminut Andersson pitää suurimpana työväestöä kokonaisuutena koskettaneena uudistuksena kesäloma-ajan pitenemistä. Aluksi tehtaalaisen oli tyydyttävä viikon kesälomaan, vuonna 1938 loman pituus venyi kahdeksi viikoksi ja sotien jälkeen kolmeksi viikoksi.

Työtä on Anderssonille jatkuvasti riittänyt Högforsissa. Tosin 30-luvulla jouduttiin yleismaailmallisen pulakauden pyörteissä tekemään kolmipäiväistä viikkoa, myös 1950-luvun lopulla oli töitä niukasti. Vuonna 1927 toukokuusta joulukuuhun saakka vallinnut työsulku, yhdeksän viikon lakko vuonna 1950 ja kolmiviikkoinen yleislakko vuonna 1956 olivat pisimmät ajat, joi-



na Andersson joutui olemaan ilman omaa syytään pois vakituisesta työstään. Toisaalta peltisepälle löytyi työtä tehtaan alueen ulkopuoleltakin.

Luottamustoimia

Pitkäaikaisesta asumisesta pienellä tehdaspaikkakunnalla johtui myös se, että Anderssonin palveluksia tarvittiin kunnan luottamustoimissa. Kirjastolautakunnassa hän vaikutti 25 vuotta, vaali- ja kansakoululautakunta käyttivät Anderssonin kokemusta hyväkseen.

Myös harrastukset liittyivät työpaikan tarjoamiin mahdollisuuksiin. Soittoharrastus vei miehen vuorotellen tehtaan ja paikallisen työväenyhdistyksen soittokuntien toimintaan mukaan.

Vielä kuluvan vuoden syksyyn saakka tarkistaa Andersson malleja tutussa ympäristössä. Senkin jälkeen pysyy ystäväpiiri läheisenä, sillä oloneuvoksena ollessakin tarjoavat yhtiön järjestämät eläkeläistilaisuudet mahdollisuuksia vanhojen muistojen verestämiseen.

— Ammattityö metallialalla on vaikeaa, toteaa Andersson. Hänellä itsellään on kokemusta, joka panee uskomaan asian. Tietokoneen runko-osan mallipiirustukset Anderssonin työpöydällä todistavat, että pitkäaikainen saman työnantajan palvelu antaa mahdollisuuden jatkuvaan ammattitaidon kohentamiseen.

✱

Vasaran varren tekemisellä Högforsin tehtaan mallipuusepän verstaalla aloitti palveluksensa Kymin Osakeyhtiössä Karkkilan tehtaan palokunnan entinen päällikkö, 50 vuotta Högforsia palvellut ja nyt jo eläkkeelle vetäytynyt Gunnar Wendelin.

Työ tehtaan porttien sisäpuolella alkoi vuonna 1923. Tehtaan palokunnan toimintaan Wendelin tuli mukaan heti sen perustamisesta lähtien eli vuonna 1928. Hälytysvalmiutta kesti sen jälkeen kaikkiaan 32 vuotta. Oman mausteensa kyseiseen aikaan antoi kahdeksan vuotta jatkunut palopäällikön virka. Tuolloin myös Karkkilan kaupalan palotoimi hoidettiin Högforsin tehtaan palokunnan tuella, joten mallipuusepän vapaa-ajastakin oli monasti otettava aikaa palokunnan 'paperityön' hoitamiseksi.

Pienestä alkuun

Malliverstaan alkuaikoina siellä oli palveluksessa vain yksi mies. — *Wardin* tuleminen teknilliseksi johtajaksi aiheutti kuitenkin myös malliosaston toiminnan laajentamisen, muistelee Wendelin.

— Alkuaikoina mallipuusepän pajasessa valmistettiin päivän urakkana myös edesmenneiden tehtaalaisten ruumisarkut, sorvattiin silitysraudan kahvoja ja tehtiin muita varsinaiseen valimoprosessiin kuulumattomia töitä. Vasta ammeiden valmistamisen aloittaminen teetti runsaasti työtä malliosastollekin.

— Ammeiden tekotapa muuttui useasti, tehtiin myös usean kokoisia ammeita. Muistan myös silloisen insinööri *Autereen* sanoneen erästä ammelaatua ruumisarkuksi, koska se malliltaaan muistutti arkkuja. Itse en kuitenkaan ikinä nähnyt kyseistä ammetta valmiina, vaikka sitä varten malli tehtiinkin, sanoo Wendelin.

Myös Wendelinin työ katsottiin niin tärkeäksi, että hänet sotien aikana pidettiin tehtaalta työssä, sekä mallipuuseppänä että palokunnassa.

Innostusta

Mikä sitten saa miehen leipätyönsä ohella toimimaan innokkaasti mukana palokunnassa? Wendelin mukaan palomiehen työhön pitää olla innostunut.

— Jokin siinä palomiehen työssä on viehättänyt. Toisaalta täytyy myöntää, että tehtaan huoneisiin pääsi helpommin asumaan kun kuului palokuntaan, sanoo Wendelin. Tehtaan asuntoalueet Fagerkulla ja Haukkamäki olivatkin palomiehen ensimmäiset kotiseudut.

Palopäällikkövuodet asuttiin tehtaan seuratalon ja paloaseman läheisyydessä. Toisaalta oman talon rakennustyö toiselle puolelle kauppala-aieheutti palopäällikön virasta luopumisen.

Joko palokunnan tehokkuus tai hyvä onni lieene vaikuttanut siihen, että Wendelinin aikana ei varsinaisia suurpaloja päässyt syttymään. Palokunta perustettiin surullisen Hakalan talon palon johdosta, osa tehtaan virkailijakerhoa tuhoutui tulipalossa ja Karkkilan vanha kansakoulu paloi kokonaan. Työtä kuitenkin riitti, sillä tehdaspalokunta joutui avustamaan myös Vihdin ja Pusulan palokuntia. Kunnallinen palotarkastus kuului Wendelinin työhön, tosin siihen saatiin vapaata varsinaisesta työstä.

Palotointia kehitettiin monin tavoin. Yhtiön eri tehtaiden palopäälliköt pitivät vuosittain neuvonpitoja eri paikkakunnilla. Kalustoa parannettiin hiljalleen, mm. itse Vaskijärveltä ostetusta kuorma-autosta tehtiin säiliöauto ja muutettiin venäläinen henkilöauto miehistönkuljetusautoksi.

Yhteinen pitkä työaika saman työnantajan palveluksessa vei Anderssonin ja Wendelinin myös yhteisten harrastusten pariin. Soittokunnassa puhallettiin samanaikaisesti, mutta Wendelinin rakain harrastus oli kuitenkin mieskuorolaulu. Paikallisella KTY:n mieskuorolla oli sama toinen basso 35 vuotta.

Tehtaan työvoima on ehtinyt luonnollisesti vaihtua moneen kertaan Wendelinin pitkänä palveluaikana. — Aikaisemmin tunsin joka ainoan henkilön tehtaalla. Nyt saattaa valimoon tullut henkilö viihtyä siellä vain muutaman tunnin. Ei metsätöissä ollut tottunut työskentelemään valimossa, pikkupojasta lähtien siellä pitää olla, arvelee Wendelin.

Wendelinin omista lapsista vain yksi on valinnut isän entistä työympäristöä lähellä olevan työn ja toiminut opiskelunsa ohella mm. Santasalonsävelteiden tarkastajana.

Wendelinin eläkepäivät kuluvat samoin kuin monen muunkin yhtiötä pitkäkään palvelleen veteraanin. Omassa talossa riittää aina näperrettävää. Talon kunnossapidon lisäksi Wendelin "nyp-lää yhtä ja toista" omakotitalon kellariin muotoutuneessa työpajassa.

Haastattelija REIJO VIRTÄ

Tiutisissa on hyvä

Mikäs oli Tiutisiin mennessä, kun nyt on hyvä uusi tie, joka leveänä kiemurtelee pitkin Hallan saaren rantaan. Ennen pääsiäistä lunta ei näkynyt juuri ollenkaan, salmi oli sula, itäselkä vielä jäässä. Saaren eteläpäässä oli jo täysi touhu päällä tiutislaisten kunnostaessa lohiveneitään.

Saaren talot paistattelivat lämpimässä varhaiskevään auringossa. Joku oli aloittanut pihamaallaan jo kevätkunnostuksen. Odoteltiin jäiden lähtöä, että päästäisiin lohisiiman laskuun.

Tiutisissa asuu useita Hallan tehtaan työntekijöitä. On asunut jo vuosikymmeniä, useassa polvessa jo melkein sata vuotta. Siellä ovat heidän talonsa ja veneensä. Tiutinen on todellinen kotisaari, maalauksellinen ja kodikas, talot siikin sokin, hoidettuja pihamaita, pieniä kujasia, oikopolkuja, pätäk vanhaa valia, metsikköjä, rantaa, merta ja avaruutta.

Lohta ja siikaa Suomenlahdesta

Tulimme ison valkean kaksikerroksisen talon pihaan. Talossa asuu Turusen sukukuntaa: *Voitto Turunen* vaimonsa ja kahden kotona olevan poikansa kanssa, kaksi veljien leskeä sekä sisar.

Voitto Turunen oli Hallan tehtaalla työssä melkein 51 vuotta. Kolmetoista-vuotiaana kansakoulun käytyään hän meni merkkipojaksi Hallaan. Hän oli aluksi "tasapäillä huutamassa" eli kun tapuleista lastattiin valmiiksi leikattua puutavaraa proomuihin, hän huusi ylös-ottajalle mittoja. Hinaajat vetivät sen jälkeen proomut redille, jossa puutavara lastattiin laivoihin. Seuraavana kesänä hän työskenteli penkkarina sirkkelillä, sen jälkeen hän toimi tasapään lastauksessa, tapuloitsijana jne., kunnes v. 1969 siirtyi vaununvaihtajaksi sahalle. Eläkkeelle hän siirtyi viime vuonna.

Saariston pojat ovat jo poikasesta

lähtien tottuneet liikkumaan merellä ja viettämään siellä vapaa-aikojaan. Niinpä eläkkeelle siirtyvällä tiutislaisellakin on harrastus valmiina eikä toimetto- muudesta tai ikäyvystymisestä ole pelkoa, tuskin näitä sanoja siellä tunnetaan-kaan.

Talvet kuluvat verkkoja parsiessa ja

Syötiksi pannaan troolihailia.

— Siikaa saadaan kahta puolta juhannusta, kun haili kutee ja syksyllä pyhäinmiestenpäivän aikaan, kun siika kutee. Syksyllä vain saattaa merellä olla huono keli, kovia tuulia, ettei sinne pääse. Toissa syksynä jouduimme ilkeään ilmaan, vaikka aamusella näytti



Voitto Turunen oli työssä Hallan tehtaalla yli 50 vuotta. Eläkepäiviään hän viettää kesällä kalastellen ja kunnostelee pyydyksiä talvisaikaan.

muiden kalastusvehkeiden kunnostamisessa ja heti kun jäät lähtevät, lasetaan vene vesille ja lohisiima mereen.

Voitto Turusen veljellä on yli 10-metrinen vene, jolla kuljetaan kalassa idässä ja etelässä, rajan pinnassa, niin pitkällä kuin lupien kanssa pääsee. Pääasiassa sieltä saadaan lohta ja siikaa.

— Tulee sitä sen verran, että aina suolakalassa pysytään. Lohta lähdetään pyytämään heti, kun jäät lähtevät, puhui Turunen. Lohisiimaahan on kilometrikaupalla. Meillä on siimaa siinä kolme—neljä kilometriä ja noin kymmenen metriä on tapsien väli. Ammattikalastajilla on siima kuudesta kahdeksaan tai kymmenenkin kilometriä pitkä.

hyvältä eikä luvassakaan ollut huonoa. Kyllä sitä vielä kuuden—kahdeksan boforin tuulessa pärjää mukavasti, mutta yli kahdeksassa alkaa olla olemista. Silloin tuli lisäksi pakkaneen ja vesi jäättyi sitä mukaa kun se roiskui. Eihän siinä mitään hätää ollut, mutta piti hiljaa ajaa, kertoi Turunen.

— Hyvin täällä aika menee. Harvoin on kaupunkiin asiaa eikä siellä muutoin tule käytyä. Tiutisissa on kolme kauppaa, joten täältä saadaan kaikki välttämätön. Nyt kun tuli tuo uusi tie, niin käyvät tutut mantereen puolelta meitä tervehtimässä, tuumaili Voitto Turunen Maili-rouvansa myötäillessä puolisonsa tarinointia.

elää

Penkkiurheilija muistelee menneitä

Pienen matkan päässä Turusista asuu *Armas Tani*. Keltainen talo, rannassa sauna ja saunan vieressä telakalla vävyn komea lohivene. Rantanurmikko viettää loivasti mereen.

Armas Tani on asunut Tiutisen saarella 50 vuotta. Siihen aikaan puolivuosisata takaperin saari oli tiheästi asuttu:

— Täällä oli asukkaita kolmetuhatta. Enemmän oli kuin Haminan kaupungissa. Suurin osa kävi työssä laatikko-tehtaalla, toiset Gutzeitilla ja Hallan tehtaalla, kertoili Armas Tani. Elämä oli silloin paljon vilkkaampaa. Oli urheiluseurakin perustettu. Sen nimi oli ensin Tiutisen Köntys, mutta muistaakseni nimi muutettiin minun syntymäni aikoihin Pyrinnoiksi. En minä mikään urheilija ollut, esiinnyin etupäässä huutorukassa. Vaikka parempihan on olla hyvä huutaja kuin huono urheilija, sillä enempi hyvästä huutosakista on hyötyä.

— Tiutisen saari on pinta-alaltaan 36 hehtaaria. Niinhän ne kertovat, että oikeastaan Hallan saaren nimi olisi ollut Tiutinen ja Tiutisen nimi Koirasaari. Kertovat, että kun Hallan tehdas tuli, niin saartakin ruvettiin nimittämään Hallan saareksi ja niin Koirasaaresta tuli sitten Tiutinen.

— Täällä saaristossa kun oli muinaina aikoina kauppapaikkoja, niinkuin tuo Pirköörin tuossa, niin kauppiat laskivat laivoistaan koirat maihin tälle saarelle. Siitä se nimi kuulemma on tullut. Sitä kannasta, joka yhdistää Hallan saaren Tiutisiin eli Koirasaareen, sanotaan Koiranreiäksi, jutteli Tani.

Armas Tani on syntynyt Mäntykarissa 1907. Siellä ei ollut kuin kaksi taloa ja jokin sauna. Sen jälkeen perhe asui Aholansaaressa, Perävarpissa,



Hallassa ja sitten Tiutisissa. Hallan tehtaasta lautatarhalle katontekijäksi Armas Tani tuli 1922, siirtyi lajittelija-tasaajaksi 1944 ja parinkymmenen vuoden kuluttua jälleen katontekijäksi, josta ammatista hän siirtyi eläkkeelle kolmisen vuotta sitten. Viisikymmentä palvelusvuotta oli tullut täyteen.

— Minulla oli kovasti suunnitelmia, kun siirryin eläkkeelle. Tätä taloakin olisi pitänyt kunnostaa. Kävi kuitenkin niin, että jouduin silmälaseikseen ja nyt ei oikein tarkan työn tekemisestä tule mitään. Hyvin tässä kuitenkin aika kuluu. Sehän tässä eläkeajassa on mukavaa, kun voi tehdä, mitä huvittaa ja jos ei huvita, niin voi siirtää seuraavaan päivään ja voi olla et-

Armas Tanin kotirannassa odottelee vävyn komea lohivene jäiden lähtöä ja vesillelaskua.

Tällaisia maalauksellisia näkymiä on Tiutisiin vievän uuden tien varrella (alla).

tei sittenkään vielä huvita, naureskeli Tani.

Sitten siirryimme keittiön puolelle. Seinällä raksutti ihmeen verkkaisesti lähes satavuotias kellovanhus. Heilurin liike oli rauhallinen ja tasainen kuin kappale ikuisuutta. Aurinko suihkutti keltaisia säteitään ikkunasta. Naapuri sahasi rannassaan lankunpätkiä pieniksi.

Haastattelija
HELI KYLLÖNEN





Opettaja Asko Laapas johtamassa 14 soittajaa käsittävää soitto-kuntaansa Juankosken yläasteen peruskoulun suuressa ja kaikuisassa juhlasalissa.

Juantehtaan 89-vuotias soitto-kunta nuorekas ja raikkaasti soittava

Juantehtaan soitto-kunta valmistautuu ensi vuonna pidettävään 90-vuotisjuhla-konserttiin. Ikänsä puolesta soitto-kunta on siten vanhus, harvinaisuus maamme vapaaehtoiseen harrastukseen perustuvassa musiikkitoiminnassa. Tavallisesti kuorot ja soitto-kunnat, pitkään menestyksellisesti toimineetkin, johtajien puutteessa ja harrastuksen syystä tai toisesta laimentuessa sammuttavat. Mutta Juankoskella puhalletaan edelleen väsymättä torvia, eikä ukkomaisen äreästi vaan nuorekkaan raikkaasti. Kaikki kunnia kyllä niille messinginpurijoille, jotka vuosikymmeniä toimivat soitto-kunnassa ja siten säilyttivät tehdasseudun arvokkaan musiikkiperinteen nuoremmille. Hyvä on ollut isäntäkin,

kun on pitänyt huolta soitto-kunnan ulkonaisista edellytyksistä.

Minulla oli 13.4. tilaisuus olla kuulijana Juantehtaan soitto-kunnan viihde-konsertissa Juankosken upouuden yläasteen peruskoulun salissa. Soitto-kunnan asettuessa lavalle oli ensimmäinen havaintoni soitto-kunnan nuorekkuus. Iäkäämmät kantavoimat olivat saaneet rinnalleen nuoria soittajia kuopuksen ollessa vasta 15-vuotias. Minulle kerrottiin, että lisäksi innokkaita aloittelijoita on kymmenkunta ja kun taitoa kertyy

Viihdekonsertissa oli runsaasti kiitollista kuulijakuntaa, joukossa paljon nuoriakin. Kaikesta päätellen soitto-kunta on paikkakunnan väestön suosikki.



riittävästi, pääsevät he ajallaan mukaan esiintymään. Hyvin on siten jälkikasvu turvattu ja hyvän otteen on nuori johtaja, opettaja *Asko Laapas* saanut soittajiinsa. Eikä soitto-kunnan tarvitse harjoitella ja esiintyä omaksi ilokseen, sillä opettaja Laapaksen puolentoista vuoden pituisena johtajakautena tämänkertainen, runsaalle kuulijakunnalle soitettu konsertti oli 29. esiintyminen.

Soitto-kunnan uudistuminen ja nuorekas ote kuvastui sekä ohjelman valinnassa että esityksissä. Vaikka kokoonpanossa oli perinteisen torviseitsikon lisäksi muina instrumentteina vasta klarinetti ja saksofoni, oli soitossa jo viivahteikkautta paljon yli tavanomaisen, vanhahtavan torvisoiton. Ehkäpä pian saadaan mukaan huilu ja soitto-kunnalle niin tärkeä pikkolo. Kannattaa ruveta haaveilemaan myös oboesta, fagotista ja käyrätorvesta; eihän Kuopion hyvä musiikkiopisto ole kaukana. Soitolle antoi värikkyyttä myös lyömäsoitinpatteristo ja sen taitava käsittelijä. Niin ikään kiitosmaininnan ansaitsevat trumpetistit Juha Hirvonen sekä Anneli Leskinen vaikeasta duetostaan.

Kapellimestari Laapas oli harjoittanut ohjelman huolettisesti. Soitossa oli rytmikkyyttä, ilmavuutta ja paikka paikoin oikeata 'klangiakin'. Mieleeni tuli itävaltalainen soitto-kunta, jonka sykähdyttävää soittoa kuulin kerran Kärntenin pääkaupungin Klagenfurtin kadulla. Juantehtalaiset ovat melkoisesti päässeet eroon suomalaista torvisoittoa vaivaavasta junnaavasta raskassoutuisuudesta. Tällainen uudistuminen on myös helpompaa nyt kuullun rytmisesti kiitollisen ja lievästi modernistisävyisen — ei kuitenkaan teknisesti liian vaikean — ohjelmiston avulla. Tässäkin suhteessa kapellimestarin ote on oikea ja hän osaa sovittaa teokset soitto-kuntansa kokoonpanolle.

Hyvää jatkoa nousussa olevalle Juantehtaan soitto-kunnalle. Menkääpä mukaan kesäkuun alussa Kuopioon, jossa 'tanssii ja soi'.

V. T—i

tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan

Harry on nyt oloneuvos



Työsuojelupäällikkö **Harry Varhomaan** läksiäisiä vietettiin lounastilaisuuden merkeissä Voikkaan klubilla maaliskuun 7 p:nä. Tilaisuudessa olivat työsuojelupäällikkö ja rva Varhomaan lisäksi paperiryhmän henkilöstöpäällikkö ja rva Lasse Mäkelä, yhtiön työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu, työsuojeluosaston henkilökuntaa sekä muita työtovereita.

Eläkkeelle siirtyneelle työsuojelupäällikölle puhui varatuomari Mäkelä mainiten mm.

— 30 yhtiöläisvuotta on

merkittävä ja pitkä taival ja ansaitsee sille kuuluvan arvon. Päätehtävissäsi työturvallisuustarkastajana — työsuojelupäällikkönä — jouduit työskentelemään ajankohtana, jolloin tehtiin pioneerityötä työturvallisuuden alalla, etsittiin oikeat työmuodot ja toimintatavat ilman ulkopuolisia esimerkkejä ja lakisäätteisiä velvotteita ja jolle pohjalle myös vastainen kehitys on perustunut. Tässä kehitystyössä olet keskeisenä henkilönä ollut mukana vuodesta 1958.

Työsuojelupäällikkö **Harry Varhomaan** (oik.) vastaanottamassa paperiryhmän henkilöstöpäällikkö **Lasse Mäkelän** ojentamia muistolahjoja.

Harry Varhomaan tuli yhtiön palvelukseen 1944 teoria-aineiden opettajaksi ammattikouluun Kuusankoskelle. Tässä tehtävässä hän toimi vuoteen 1958, jolloin hän siirtyi opettajaksi yhtiön ruotsalaiseen koulun ja toimi samalla työturvallisuustarkastajan apulaisena. Työturvallisuustarkastajaksi so. työsuojelupäälliköksi Harry Varhomaan nimitettiin 1961.

Varatuomari Mäkelä ojensi työsuojelupäällikkö Varhomaalle hopeisen työturvallisuustalautasen sekä hopeiset kynttilänjalat työtovereiden lahjana. Rva **Elsa Varhomaalle** ojensi uusi työsuojelupäällikkö, ins. Harri Vertanen kauliin kukkakimpun.

Tilaisuus jatkui kahvipöydän ääressä työsuojelupäällikkö Varhomaan kertoessaan muistojaan menneiltä vuosilta.

Juhlat Salossa

Salon tehtaan toimihenkilökerho juhli kymmenvuotista taivaltaan 15.3. Puheenjohtaja Matti Willem toivotteli vieraat tervetulleiksi, Osmo Koskinen piti juhlapuheen ja lisäksi esitettiin kronikka, joka tietämän mukaan herätti kovasti hilpeyttä. Tilaisuuteen ilmestyi juhlaulkaisu, jonka nimi on Me turvenuijat!! Kerhoveteraanit Osmo Koskinen, Tuula Rokka, Eero Tauren, Elvi Vettenranta ja Tenho Vettenranta saivat isot puukauhat muistoksi toiminnastaan kerhon hyväksi. Tehdaspäällikkö Hans-Erik Eriksson toi yhtiön tervehdyksen ja Karkkilan sekä Heinolan toimihenkilökerhojen edustajat toivat onnitelunsa juhlijalle. Edellä oleva uutinen on mukaellen kopsattu Salon tehtaan **Varoventtiili**-nimisestä tehdaslehdystä, jota varsin onnistuneesti ja ammattitaidolla toimittaa ystäväme **Juhani Silfver**. Terkkuja!

Pähkinä on purtu

Viime vuoden lopulla oli Ehkäise tapaturmia-lehdessä **turvallisuuspähkinä**, joka käsittelee jakoavaimen käyttöä. Pähkinän nimi oli mutteripulma. Kaikkiaan tuli lehdelle 145 vastausta, joista oikeita oli 111. Lehdessä kirjoitetaan mm. "Ratkaisunsa oli perustellut 60 vastaajaa — eräät varsin ansiokkaasti." Lehtileikelelle meille lähetti ins. **Reijo Honkanen** suunnitteluosastolta. Hän samoin kuin **Pentti Riekinen** Juantehtaalta oli pärjännyt kilpailuissa hyvin. Kumpainenkin sai arvonnän perusteella soman rahapalkinnon.

Filatelistikuuiluisuus

Kymin Osakeyhtiötä yli 40 vuotta palvellut ja nyt eläkkeellä oleva insinööri **Bengt Zimmermann** on palkittu postimerkkeilyharrastuksestaan kansainvälisesti arvostelulla **Sign of Roll -filateliamitalilla**. Ansioituneitten filatelistien palkitsemistoimikunta nimesi maaliskuussa Lontoossa neljä kansainvälistä filateliakuuluisuutta saavuttanutta henkilöä, heidän joukossaan suomalainen Bengt Zimmermann, joille Sign of Roll -mitalit tänä vuonna ojenetaan.

Insinööri Zimmermann on tunnettu laajoista Suomen vuoden 1891 ja vuosien 1901—1917

postimerkkejä koskevista tutkimuksista sekä toiminnastaan lukuisten ja huomattavien kansainvälisten postimerkinäyttelyiden palkintotuomarin jäsenenä. Hän on Suomen Filatelistiliiton keskeisimpiä nimiä ja sen hallituksen pitkäaikainen jäsen. Toiminnastaan hänelle on aikaisemmin myönnetty Suomen Filatelistiliiton korkein kunniamerkki Pro Philatelia-vermeilmatali sekä harvinainen Fieandt -mitali. Sogn of Roll -mitali luovutetaan Bengt Zimmermannille Leicesterissä 6. kesäkuuta pidettävässä Englannin filatelisten kongressissa.



tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan

Olipa kerrankin torvensoittajilla tilaa puhaltaa, kun **Coater 75:n harjannostajaisia** pidettiin uuden päällystyskoneen hallissa. Katto oli korkealla ja sen verran oli aukkojakin siellä sun täällä, ettei päässyt ahdistamaan.

Pitkiä puheita pidettiin, toinen toistansa kiiteltiin ja Kymin tehtaasta Työväen Soittajat Pertti Huuhkon johdolla puhalsivat väliin musiikkia työväenlauluista Mein Vater war ein Wandersmann'iin fallerifalleraa... Ja juhlakansa läpytti niin, että käppöset pöllyivät.

Kumpaisessakin kuvassa on harjannostajaisvieraita kahvin, voileipien ja virvokkeiden ääressä. Ylh. vas. paperiryhmän johtaja Heikki Kellokoski ja oik. kaupunginarkkitehti Maija-Liisa Mikkonen muutamia mainitakseni.

Harjannostajaiset Kuusaalla



Arvaa kuka?



Keväisellä **kuva-arvoituksella** ilahdutamme tällä kertaa lukijoitamme. Pienenä vihjeenä kerrottakoon, että kuvan keskellä näkyvä kirjava siivekäs ei ole yöperhonen (*Butterfly nocticus*). Arv. vast. tämän lehden konttoriin nimim. Sydämen viiva.

'Talonkaupat'



Päällystyslaitoksen harjannostajaisista osa seurakuntaa siirtyi **Niementie viitoseen** eli entiseen lastenseimen rakennukseen, jonka yhtiö luovutti **Kuusankosken ammattiyhdistysväen** käyttöön. Juhlallisen luovutuskirjan luki paperiryhmän johtaja Heikki Kellokoski. Luovutuskirja oli toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljungin allekirjoittama. Talon otti vastaan Kuusankosken paperiammattiosasto 19:n puolesta osaston puheenjohtaja Armas Ihalainen. Tilaisuudes-

sa olivat läsnä mm. Paperityöväenliiton puh.johtaja Veikko Ahtola, Metsäteollisuuden Työnantajaliiton toimitusjohtaja Lauri Olkinuora sekä pääluottamusmiehet Pentti Halinen, Teuvo Pöysä ja Matti Inkiläinen sekä muita työntekijöiden edustajia. Läsnä olivat myös yhtiön hallinnon johtaja Olof Hernberg, tehdaspäällikkö Lennart Gräsbeck, paperiryhmän henkilöstöpäällikkö Lasse Mäkelä ja perustuotantoryhmän henkilöstöpäällikkö Tuomo Simola ym.

Hallan tehdas juhlii

Hallan tehtaan 100-vuotisjuhla lähestyy, sillä toukokuun 30 p:nä pidetään kovat kemut jalostustehtaan naulaamon varastohallissa (kts. kuva). Illalla on tanssiaiset seuratalolla. Toukokuussa siellä on myös vanhojen valokuvien näyttely, johon saapui runsaasti materiaalia vanhoilta hallalaisilta. Kaiken kaikkiaan kuvia tuli 473, joista karsinta suoritettiin. Palomestari **Esko Virtanen** teki maaliskuun aikana alustavasti valokuvien järjestelytyötä aihepiirittain.

Maisteri **Lilli Olsson**, joka kuuluu myös juhlatoimikuntaan, hankkii näyttelypaikalle lisäksi kaikenlaista historiaan liittyvää rekvisiittaa.

Eläkkeellä oleva työnjohtaja **Eino Adolfsen** osallistui menestyksellisesti valokuvien keruuseen. Pääluottamusmies **Jaakko Hassinen** kertoi juhlatoimikunnan työstä mainiten, että taiteilija **Veikko Sinisalo** tulee esiintymään. Sapuskat on valikoitu ja parhailaan täytetään pikkupulloja ilollemellä...



tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan

En fiske igen

Voikkaan puuhiomon 1. vuoro lahjoitti ainutlaatuisen **kiertopalkinnon** paperitehtaan 1. vuorojen väliseen **piikkikilpailuun**. Kiertopalkinnon desing on Ava Virtasen ja Antti Virtasen käsialaa. Ava on yhtiön eläkeläinen eikä Antti ole hänelle edes sukua. Kiertopalkinto koostuu oikeastaan useasta osasta. Ensin hankittiin Virolahdelta eräältä kauppialta vanha vaaka ja Ava veisteli leppäpuusta ison ahvenenkörmy, joka asianmukaisesti maalattuna asetettiin vaakaan ja toiselle puolelle punnukset. Kaikki osat on tietenkin liimattu vankasti paikoilleen.

Kiertopalkinnon lahjoitustilaisuudessa Voikkaan uudella valkaisimolla oli 17.3. juhlan

tuntua. Tilaisuudessa olivat läsnä lahjoittajien puolelta happomies Antti Virtanen, varamies Veli Lahti ja valkaisu- ja Jorma Laine sekä vastaanottajien puolelta koneenhoitaja ja Matti Henttu ja 1. hioja Jaakko Kaipinen. Mainittakoon, että vuoromestari Jussi Leskinen oli talvilomalla eikä niin ollen voinut kunnioittaa tilaisuutta läsnäolollaan.

Kiertopalkinnosta kilpailtiin ensimmäisen kerran Sompasen jäällä 19.3. Joukkuekilpailun voitti ja kiertopalkinnon saajaluokkaan vuodeksi puuhiomon joukkue. Tulos oli viisi kiloa ja 675 grammaa. Joukkueeseen kuuluivat Jorma Laine, Jaakko Kaipinen ja Veli Lahti. Kiertopalkinto menee viidestä poikki.



Kymintehtaan Mestarikerhon **keilailujaosto** sai **pitalahjoituksen** amerikkalaiselta teollisuuskemikaaleja valmistavalta **Grace Industrial Service Chemicals-firmalta** tuotantolaitoksen Suomen edustajan välityksellä. Kerhon kaikki 46 keilaaaja saavat paidan, joka on väriltään tummanvihreä mustin somistein. Paidan rinnuksessa on lahjoittajan tunnus ja selkäpuolta koristaa 'KYMK treenaa'. Kuvassa mannekiineina **Tuire Kylläinen**, yksi seitsemästä naiskeilaaajasta, ja **Juhani Karvonen**.

KYMK treenaa

Jaoston puheenjohtajan **Oiva Sutisen** mielestä lahjoituksena saatu yhtenäinen harjoitusasu on omiaan lisäämään keilailijien yhteishenkeä ja yhteenkuuluvuutta.

Mestarikerhon keilailujaosto sai yhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahan, jonka turvin lisätään ja tehostetaan koulutus-toimintaa. Huippuluokan valmentaja mm. saapuu Helsingistä keilaaajia opastamaan.



Käytiin vieraissa

Kolme matkaa Leningradiin järjestettiin Kymintehtaan Mestarikerhon toimesta kuluneena talvena. Matkojen oppaina ja järjestelijöinä toimivat tekniikko **Matti Rämä** ja vaimonsa **Eeva**. Reissuilla olleet tervehtivät heitä ja lähettävät parhaat kiitoksensa taidokkaille ja maltillisille oppaille. Varsinkin viimeinen viikonloppumatka onnistui saatujen tietojen perusteella kerrassaan 'nappiin'. Säätkin sattuiivat olemaan keväiset ja lämpimät. Kuvassa etualalla **Eero Loikala**, hänen takanaan **Paavo Koironen**, jonka vieressä **Olli Kalke**. Keltapuseroinen mies on **Martti Lahti** ja hänen takanaan seisoi **Torsti Borg**. Muut ovat paikakuntalaisia. Taustalla oleva pytitinki on Eremitage.



Tiedotus-sihtööri

Viime lehdessä tuli luvattua lukijoille yhtiön tiedotussihtööri **Reijo Virran** kuva. Tässä hän nyt poseeraa. Mies on syntynyt Karkkilasta, yhteiskuntatiet. kand. ja tuli tiedotusosastolle hommiin 17.2.

— Mun mielestä on kiva olla nyt just Kuusankoskella. En mä tiedä, mutta töitä on ollut kovasti ja nyt on kevät tulossa ja se on (ruma sana) tärkeä, sanoi hän.



Kesää odotellessa

Susa



KARL-ERIK EKHOLM

Yhtiömme entinen toimitusjohtaja, vuorineuvos **K. E. Ekholm** kuoli 14. huhtikuuta Helsingissä. Vuorineuvos Ekholm johti yhtiötä lähes kolme vuosikymmentä. Hän jäi eläkkeelle vuoden 1965 lopussa, mutta oli yhtiön hallituksen jäsen vuoteen 1974.

Vuorineuvos Ekholm oli syntynyt 10. elokuuta 1896 Vaasassa, missä kirjoitti ylioppilaaksi vuonna 1914. Hän suoritti filosofian kandidatin tutkinnon Helsingin yliopistossa v. 1920 ja jatkoi pääaineensa kemian opiskelua assistenttina Oy Keskuslaboratoriossa Turussa. Näiden opiskeluvuosien jälkeen hän joutui vaativiin ja vastuunalaisiin tehtäviin teollisuuden palveluksessa. Oltuaan vuosina 1923—1925 Kirkniemen lasitehtaan teknillisenä johtajana hän siirtyi puunjalostusteollisuuden palvelukseen toimien vuosina 1926—1927 Valkeakosken sulfiittiselluloosatehtaan teknillisenä johtajana ja vuosina 1928—1932 Walkiakoski Ab:n isännöitsijänä. Valkeakoskelta hän siirtyi Ab Kemi Oy:n toimitusjohtajaksi ja Kymin Osakeyhtiön toimitusjohtajaksi hänet kutsuttiin v. 1937.

Lähes 30 vuotta kestäneen toimitusjohtajakautensa aikana vuorineuvos Ekholm suoritti suuriarvoisen työn yhtiömme hyväksi. Hänen johdollaan vietiin mm. päätökseen vesivoimalaitosten rakennusohjelma, laajennettiin ja monipuolistettiin Kuusankosken tehtaiden perinteellisiä tuotannonaloja, paperi-, selluloosa- ja kemiallista teollisuutta samalla kun yhtiön metalliteollisuus moninkertaisti tuotantoaan. Vuorineuvos Ekholm osoitti mielenkiintoa myös sosiaalitoimintaa ja tehdasyhdyskun-

tia kohtaan, mistä esimerkkinä oli se, että yhtiön tukeman omakotirakennustoiminnan avulla vuorineuvos Ekholmin johtajakautena noin puolitoistatuhatta yhtiöläisperhettä hankki itselleen omakotitalon.

Vuorineuvos Ekholmin kykyä ja hänen harvinaisen laajaa asiantuntemustaan tarvittiin myös monissa tärkeissä tehtävissä yhtiön ulkopuolella. Hän toimi kymmenen vuoden ajan Puunjalostusteollisuuden Keskusliiton hallituksen puheenjohtajana ja sen jälkeen pitkään hallituksen jäsenenä. Hän oli Suomen Paperitehtaitten yhdistyksen ensimmäisen osaston ja pohjoismaisten sanomalehtipaperituotajien Scannewsin hallitusten puheenjohtaja sekä Suomen Selluloosayhdistyksen, Sunila Oy:n, Pohjolan Voima Oy:n, Ekonon ja useiden muiden yhtiöiden hallitusten jäsen. Kemian Keskusliiton puheenjohtajana hän toimi kymmenkunta vuotta. Vuosina 1940—1941 hän oli toisena kulkulaitosten ja yleisten töiden ministerinä. Vuorineuvoksen arvonimi hänelle suotiin v. 1941. Teknillisen Korkeakoulun kunniatohtoriksi hänet promovoitiin 1949. Suomen Paperitehtaitten Yhdistyksen hallintoneuvoston kunniajäsen hänestä tuli v. 1966.

Esimerkillisen työteliäänä, avarakatseisena ja tinkimättömänä oikeudenmukaisena vuorineuvos Ekholm sai jakamatonta arvonantoa ja kunnioitusta niin alaistensa kuin yhtiön hallituksen ja maamme teollisuuselämän taholta. Hän oli näkyvimpiä ja vaikutusvaltaisimpia persoonallisuuksia maamme teollisuuden johdossa.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

ARMAS MAUNO

putkiseppä kemian teollisuuden kunnosapito-osastolta tuli 14.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 1.11.1917 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Kymin korjauspajalle hän siirtyi 1941. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1968. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

MAILIS PEKKALIN

käytöntarkkailija Kymin paperitehtaalta tuli 18.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 17.10.1917 Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1933. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspäällikkö Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

IRJA LAMPILA

Ky 5-pakkaaja klooritehtaalta tuli 19.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 26.9.1914 Pyhtäällä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1932. Hän työskenteli mm. Aholassa, ulkotyöosastolla ja puutarhatyöntekijänä. Siivoojaksi talousosastolle hän siirtyi 1938 ja klooritehtaalte triin valmistajan apulaiseksi 1943. Vuoden 1959 alusta lähtien hän työskenteli siivoojana kunnes 1961 tuli nykyiseen tehtäväänsä. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

LAURI LOJANDER

veturinkuljettaja kuljetusosastolta tuli 27.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 11.8.1916 Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1933. Hän on työskennellyt mm. Voikkaan raitiotieosastolla ensin eri tehtäviä suorittaen ja myöhemmin veturinkuljettajana. Kuljetusosastolla veturinkuljettajana hän on ollut vuodesta 1954. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin kuljetuspäällikkö Antero Aholan kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

ERKKI RASK

hitsaaja Kymin konekorjaamolta tuli 28.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Hän on syntynyt Valkealassa 25.11.1915. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Kymin konekorjaamolla hitsaajana hän on ollut vuodesta 1941 lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspalvelun päällikön, dipl.ins. Matti Jankerin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

TAPIO PAAVOLA

vuoromestari klooritehtaalte tuli 28.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 2.1.1917 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1932 Voikkaan rakennusosastolle. Sen jälkeen hän työskenteli paperitehtaalte ja Kuusaan voimalaitoksella. Karbiditehtaalte hän siirtyi 1945, suoritti teollisuuskoulun ja nimettiin karbiditehtaan vuoromestariksi 1947. Klooritehtaalte vuoromestariksi hän tuli 1968. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

VEIKKO HOLOPAINEN

kirvesmies kiinteistöosastolta tuli 1.4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 7.2.1913 Kuopion Vehmasmäessä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1935 toimien nykyisin kiinteistöosaston rakennustoimiston tehtävissä. Mikkelissä Hotelli Varsavuoressa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin kiinteistöpäällikkö Harry G. Wiklundin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

HALLA

JAAKKO HASSINEN

särmääjä sahalta tuli 16.3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5.8.1916 Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1932 Hovinsaaren lautatarhalle merkkajaksi. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on toiminut v:sta 1937 lähtien ensin lautatarhalla lajittelijana ja sen jälkeen särmääjänä sahalta. Pääluottamusmiehenä hän on toiminut v:sta 1970 lähtien ja työhönopastajana vuoden alusta. Hallan seuratalolla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Börje Carlsonin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.



Armas Mauno



Irja Lampila



Lauri Lojander



Tapio Paavola



Veikko Holopainen

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI



Helvi
Nevalainen



Viktor
Sinda



Leo
Tuominen



Matti
Turja



Lars
Ståhlström

UNTO RYÖPPY

sorvaaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 21.5. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1933. Sorvaajana sähkökorjaamolla hän on ollut v:sta 1936 lähtien. Hänen harrastuksiaan ovat metsästys ja kalastus.

ROOPE PELTONIEMI

huoltomies Voikkaan konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 8.6.

HELVI NEVALAINEN

siivooja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 17.6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1933 Voikkaan selluloosatehtaalte. Voikkaan paperitehtaalte nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1960. Sotainvalidien naisjaoston toiminnassa hän on ollut mukana paikallisosaston perustamisesta lähtien. Osaston puheenjohtajana hän on toiminut kolme vuotta. Hän on mukana myös ammattiyhdistystoiminnassa.

VIKTOR SINDA

voitelija Kymin konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 19.6. Hän on syntynyt Suistamolla ja tuli yhtiön palvelukseen 1951 metsäosastolle. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat kalastus ja kuntoliikunta.

LEO TUOMINEN

päivämestari Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 60 vuotta 20.6. Hän on syntynyt Tampereella ja valmistui paperiteknikoksi Tampereen teknillisestä koulusta 1949. Yhtiön palvelukseen Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolle hän tuli 1955 toimien ensin vuoromestarina ja myöhemmin kalanterimestarina. Sen jälkeen hän työskenteli Kymin paperitehtaan Yankee-osastolla jalostusmestarina vuoteen 1971 saakka, jolloin siirtyi nykyiseen tehtäväänsä PK 7:lle. Hänen harrastuksenaan on biljardi ja hän on menestynyt hyvin biljardikilpailuissa. Teollisuusestaruuden hän voitti 1970 ja pronssimitalin Voikkaalla pidetyissä kilpailuissa 1974.

OLAVI OKSANEN

kivisorvaaja Hiomakivitehdas Sammosta täyttää 50 vuotta 4.5. Hän on syntynyt Elimäellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1948 Voikkaan ulkotyöosastolle uittomieheksi. Työskenneltyään eri tehtävissä hän 1956 siirtyi nykyiselle osastolleen. Hiomakivisorvaajan harvinaista työtä hän on tehnyt v:sta 1969 lähtien. Vapaa-aikaansa hän viettää puutarhatöiden, matkailun ja kalastuksen parissa.

MATTI TURJA

metsänhoitaja perustuotantoryhmästä täyttää 50 vuotta 6.5. Hän on syntynyt Kauhajoella ja tuli ylioppilaaksi Pietarsaaren suomalaisesta yhteiskoulusta 1944. Metsätutkinnon hän suoritti Helsingin yliopistossa 1948. Hyväksytyn tilimiehen oikeudet hän sai 1968. Ennen Kymin Osakeyhtiön palvelukseen tuloaan hän toimi mm. Holmsunds Ab:n palveluksessa Ruotsissa sekä Oy Widenius, Sederholm & Someri Ab:n tilintarkastajana ja Oy Stockman Ab:n Keravan puusepäntehtaan konttoripäällikkönä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1969 työskennellen aluksi erilaisissa tehtävissä talousosastolla. Perustuotantoryhmän laskentapäälliköksi hänet nimitettiin 1972. Metsänhoitaja Turja on 1.6.1975 lähtien nimitetty Soinlahden tehtaiden isännöitsijäksi Soinlahti Osakeyhtiön fusioituessa kesäkuussa Kymin Osakeyhtiöön. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat musiikki ja puutyöt.

LARS STÅHLSTRÖM

projekti-insinööri suunnitteluosastolta täyttää 50 vuotta 7.5. Hän on syntynyt Varkaudessa ja tuli ylioppilaaksi 1942. Diplominsinööriksi hän valmistui Åbo Akademien kemiallisteknillisestä tiedekunnasta 1952. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän oli mm. Oy Kaukas Ab:n palveluksessa. Kymin sulfiittiselluloosatehtaalte käyttöinsinööriksi hän tuli 1956. Käyttöpäälliköksi hänet nimitettiin 1961 ja tehtaan teknilliseksi johtajaksi 1970. Nykyiseen toimeensa hän siirtyi 1972. Hänen harrastuksiaan ovat geologia, mineralogia ja kivien hionta sekä patikointi Lapissa.

ERKKI KORPELA

SB-leikkaaja Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 50 vuotta 11.5.

LEIF BERG

ostopäällikkö täyttää 50 vuotta 13.5. Hän on syntynyt Pietarsaaressa ja tuli ylioppilaaksi Pietarsaaren Samlyceumista 1943. Ekonomiksi hän valmistui Åbo Akademien kauppakorkeakoulusta 1948. Yhtiön palvelukseen osto-osastolle hän tuli 1948. Ostopäälliköksi hänet nimitettiin 1973. Hän on toiminut mm. yhtiön tenniskerhon, englanninkielen kerhon ja virkamiesklubin puheenjohtajana. Hänen harrastuksiinsa kuuluvat tennis, kalastus ja metsästys.

ESKO JUSSILA

muurari asunto-osastolta täyttää 50 vuotta 19.5.

Merkkipäiviä

KAARLO NIKUNEN

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 23.5.

TORSTEN NYLUND

paperiryhmän laskentapäällikkö täyttää 50 vuotta 24.5. Hän suoritti ekonomin tutkinnon Åbo Akademiassa 1947 ja tuli ensi kerran yhtiön palvelukseen harjoittelijaksi laskentaosastolle 1946. Varsinaisen työsuhteensa hän aloitti 1947 toimien ensin osto-osastolla. Kuusankosken tehtaitten isännöitsijän apulaisena hän toimi 1951—1961 ja Kuusanniemen sulfaattitehtaan suunnitteluryhmän jäsenenä v. 1962. Voikkaan tehtaan konttoripäällikön ja sosiaalipäällikön tehtäviä hän hoiti 1963—1966. Tehdaspalvelun päällikön apulaisena ja tehdaspalveluun liittyvien työsuhteasioiden hoitajana hän oli 1967—1969. Yhtiön budjettipäälliköksi hänet nimitettiin 1969 ja nykyiseen tehtäväänsä 1972. Opintomatkoja hän on tehnyt mm. Englantiin ja Saksaan. V:sta 1969 lähtien hän on kuulunut Kymmene Bruks Svenska Folk- och Samskolan johtokuntaan toimien kolme vuotta puheenjohtajana. Tällä hetkellä hän on koulun johtokunnan varapuheenjohtajana. Suomen Punaisen Ristin Kuusankosken paikallisosaston johtokunnan jäsenenä hän on ollut useita vuosia. Hänen harrastuksiaan ovat kuntourheilu ja musiikki. Kuusankosken mieskuoroon hän on kuulunut yli 10 vuotta.

ANDERS LUND

Voikkaan tehtaan tehdaspäällikkö täyttää 50 vuotta 2.6. Hän on syntynyt Porissa ja tuli ylioppilaaksi Pietarsaaren Samlyceumista 1943. Diplomi-insinööriksi hän valmistui Helsingin Teknillisestä korkeakoulusta 1951. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle laboratoriosinööriksi hän tuli 1951. Ennen tätä hän suoritti useita harjoittelujaksoja yhtiössä. Käyttöinsinöörinä Voikkaan paperitehtaalla hän oli 1958—1964, teknillisenä johtajana 1964—73. Tehtaan päällikkönä hän on toiminut v:sta 1973 lähtien. Hän on tehnyt useita opintomatkoihin Eurooppaan sekä Kanadaan ja USA:han. Hän on Voikkaan Lions-klubin perustajajäsen. Vapaa-aikojaan hän viettää ulkoillen.

SULO HENTTU

laitosmies Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 6.6. Hän on syntynyt Kouvolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1942 Voikkaan ulkotyöosastolle. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1969. Hän on SUROK-yhdistyksen jäsen ja hoitaa

vapaa-aikanaan rotukissaansa Figaro van Karakorumia.

ARVO SIEVARI

1. kuorimon huoltaja Kymin sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 8.6. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1957 toimien mm. rakennusosastolla ja Kymin paperitehtaalla. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1961 toimien mm. Kymin varastolla. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut helmikuusta lähtien.

OLE SJÖVALL

tilintarkastusosaston päällikkö täyttää 50 vuotta 9.6. Hän on syntynyt Pietarsaareissa ja tuli ylioppilaaksi 1945. Ensi kerran yhtiön palvelukseen hän tuli 1946 Högforsin tehtaalle toimien osto-, myynti- ja kirjanpito-osastoilla. Valmistuttuaan ekonomiksi Handelshögskolan vid Åbo Akademiasta hän tuli yhtiön palvelukseen pääkonttorin kirjanpito-osastolle. Hallan tehtaalle kirjanpitäjäksi hän siirtyi 1950. Yhtiön sisäiseksi tilintarkastajaksi hänet nimitettiin 1963 ja sisäiseksi tilintarkastuspäälliköksi 1973. HTM-tilintarkastajan oikeudet hän sai 1969. Hallassa ollessaan hän toimi RKP:n Kotkan—Karhulan piiri-osaston hallituksen jäsenenä ja sihteerinä sekä oli jäsenenä kunnallisessa kansakoululautakunnassa. Lisäksi hän toimi Kymenlaakson Meripelastusseura ry:n sihteerinä. V:sta 1965 hän on toiminut Sisäiset tilintarkastajat ry:n hallituksen jäsenenä ja nykyisin hän toimii yhdistyksen governorina.

PENTTI FAGERLUND

viilaaja Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 11.6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1941. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1945. Voikkaan tehdaspalokuntaan hän on kuulunut v:sta 1951 lähtien.

OLAVI LEIVO

remmisuutari Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 11.6. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Verlan tehtaalle 1943. Voikkaan tehtaan ulkotyöosastolle hän siirtyi 1946. Toimituttuaan eri osastoilla hän tuli nykyiseen tehtäväänsä 1972.

ANNA-LIISA VILEN

siivooja Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 12.6. Hän on syntyperäinen kuusankoskelainen ja tuli yhtiön pal-



Leif Berg



Torsten Nylund



Anders Lund



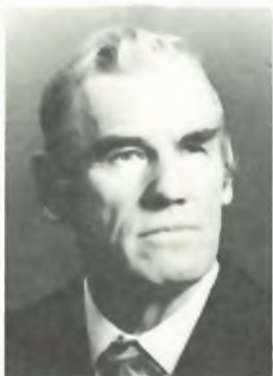
Sulo Henttu



Ole Sjövall



**Pentti
Fagerlund**



**Gösta
Andersen**



**Toivo
Tuunainen**



**Sulo
Terri**



**Martti
Jäppinen**



**Eino
Stenberg**



**Jenny
Hämäläinen**



**Kauko
Merta**



**Erkki
Lehtinen**



**Väinö
Keränen**

velukseen 1946 rakennusosastolle. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1956 lähtien.

ARVO HARTONEN

rullapakkaaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 16.6. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1942. Voikkaan paperitehtaalla hän on työskennellyt v:sta 1946 lähtien toimien mm. pituusleikkurin hoitajana. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1972 lähtien.

BIRGER RYÖPÄS

paalaaja Kymin sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 17.6. Yhtiön palvelukseen Kymin puutarhaan hän tuli 1942. Kymin sellutehtaalle jälkikuorijaksi hän siirtyi 1948 ja nykyiseen tehtäväänsä 1953.

HALLA

GÖSTA ANDERSEN

sähköasentaja sähkökorjauspajalta täyttää 60 vuotta 24.6. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1929 lautatarhalle merkkipojaksi. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1934. Hän on työskennellyt eri tehtävissä mm. sahalla ja jalostustehtaalla. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1951.

PENTTI EINIO

pyöröterien asettaja sahalla täyttää 60 vuotta 25.6. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1930 lautatarhalle merkkipojaksi. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1936 toimien mm. jalostustehtaalla ja lautatarhalla. Sahalle kimpisahaajaksi hän siirtyi 1953.

JUANKOSKI

TOIVO TUUNAINEN

työsuojelupäällikkö, rakennusmestari, täyttää 50 vuotta 8.5. Rakennusmestariksi hän valmistui Tampereen teknillisestä koulusta 1951. Juantehtaalle rakennusmestariksi hän tuli 1962. Tehtaan työsuojelupäällikkönä hän on toiminut v:sta 1973 lähtien. Hänen harrastuksiaan ovat valokuvaus ja veneily.

KARKKILA

SULO TERRI

sähköasentaja valimosta täyttää 60 vuotta 14.6. Hän on syntynyt Lopella ja tuli yhtiön palvelukseen 1941 kaavaajaksi. Tehdaspalvelun sähkökorjaamolle asentajaksi hän siirtyi 1950. Hänen harrastuksenaan on metsästys.

MARTTI JÄPPINEN

teollisuusvalutuotteiden valvoja valimon tuotannonohjausosastolta täyttää 50 vuotta 14.5. Hän on syntynyt Joroisilla ja tuli yhtiön palvelukseen 1949 maatalousosastolle työnjohtajaksi. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1965.

TOIVO KALLIO

tarkastaja valimon tarkastusosastolta täyttää 50 vuotta 22.5. Hän on syntynyt Kii-
kalassa. Kaavaajaksi valimoon hän tuli 1946. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1965 lähtien.

EINO STENBERG

työnjohtaja valimosta täyttää 50 vuotta 5.6. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä (UI). Yhtiön palvelukseen traktorinkuljettajaksi hän tuli 1952. Kuljetusosaston työnjohtajana hän on toiminut v:sta 1963 lähtien.

HEINOLA

JENNY HÄMÄLÄINEN

varastotyöntekijä radiaattoriosastolta täyttää 60 vuotta 30.4. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1957.

AINO HATAKKA

tulppittaja radiaattoriosastolta täyttää 60 vuotta 17.6. Hän on syntynyt Pyhäjärvelä v.l. ja on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1957. Hänen vapaa-ajanharrastuksenaan ovat käsityöt.

VEIKKO KOSONEN

lastaaja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 26.4. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1966.

KAUKO MERTA

oikoja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 9.5. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1963.

ERKKI LEHTINEN

koeponnistuksen tarkastaja täyttää 50 vuotta 20.5. Hän on syntynyt Heinolan mlk:ssa ja tuli yhtiön palvelukseen 1954.

VÄINÖ KERÄNEN

maalaus koneen panostaja täyttää 50 vuotta 21.5. Hän on syntynyt Puolangalla ja tuli yhtiön palvelukseen 1971.

SALO

LYLLI KALLIO

revolverisorvaaja täyttää 60 vuotta 27.5. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1962. Hän on Salon VPK:n naisjaoston perustajajäsen. Suomen Palontorjuntaliitto on myöntänyt hänelle liiton ansiomitalin.

Manan majoille

Tammikuun 12 pnä kuoli yllättäen Juantehtaan höyrykeskuksen vastaava päivyistäjä Aulis Ahonen. Hän oli syntynyt 27.11.1923 Juankoskella. Yhtiön palvelukseen hän oli tullut 1941 toimien mm. rakennusosastolla, veturinlämmittäjänä ja laivoissa koneenkäyttäjänä sekä kartonkitehtaalla eri tehtävissä. Höyrykeskukseen hän siirtyi 1954. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan puoliso ja lapset.



Pentti
Immonen

Huhtikuun 5 pnä kuoli teknikko Pentti Immonen Heinolan tehtaan henkilöstöhallinto-osastolta. Hän oli syntynyt 12.11.1930 Pieksämäellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1961 Haapakosken tehtaalte. Heinolan tehtaalte hän siirtyi 1966. Häntä jäi kaipaamaan lähinnä puoliso.



Markku
Laitinen

Huhtikuun 13 pnä kuoli yllättäen autonkuljettaja Markku Laitinen Karkkilan tehtaalte. Hän oli syntynyt 17.5.1925 Lokalahdella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1941. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän oli v:sta 1946. AK:n hopeinen ansiomerkki hänelle myönnettiin 1953. Häntä jäivät lähinnä kaipaamaan vaimo ja kolme lasta.



Kymin Osakeyhtiö-Kymmene Aktiebolag