



Kymiyhtymä

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 35. vuosikerta marraskuu 5/1975



SISÄLTÖ

- 1 Merkkejä käyntiasteen noususta on jo vähitellen havaittavissa
 - 5 Myynti kokoaa voimiaan
 - 8 Self Copy tehdään omalle pohjapaperille
 - 12 Uutta Kuusanniemessä — koivukeittimen tietokoneohjaus
 - 14 Koneenhoitajan työn muuttuminen esillä seminaarissa Verlassa
 - 15 40-vuotias Mestarikerho
 - 16 Maineikas Kymintehtaan TPK vietti 70-vuotisjuhlaa
 - 18 Viikko Verlassa heinäkuussa
 - 20 Lämmin ruoka automaatista Juankoskellakin
 - 22 Balladi puusta, paperista ja Suomesta
 - 23 Puunjalostusteollisuuden synnyttämä Kouvolan asema 100 vuotta
 - 24 Metallin veteraanin muistikuvia Karkkilan ja Heinolan tehtailta
 - 25 Sopii kysyä
 - 26 Högforsin metalliverstaalta viulun rakentajaksi
 - 27 Pitkäaikaisesti palvelleita
Merkkipäiviä
- Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kansikuva:

Kymiyhtiö omistaa yhdessä Oy Kaukas Ab:n kanssa Nordland Paperin hienopaperitehtaan Länsi-Saksassa. Tehtaalla on nykyisin kaksi suomalaisvalmisteista paperikonetta ja parhaillaan on menossa laajennustyöt kolmatta, suurta konetta varten. Asiasta lähemmin yhtiön toimitusjohtajan haastattelussa.

Foto: Antti Puskala, Oy Opte-West Ab.

TOIMITUS

Kymi Kymmene 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 ☐
Oikoluku: Kaija Seppä puh. 417 ☐ Kirjapaino: Kymiyhtiön Kouvolan Kirjapaino

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Pentti Vättö, Jouni Irjala, Helena Pesu, Harry G. Wiklund, Jouko Paavilainen ja Eero Niinikoski
Juankoski: Aaro Torvinen, Toivo Tuunainen ja Mikko Lehto-ora
Halla: Jaakko Hassinen, Urho Karjalainen ja Lilli Olsson
Soinlahti: Kalevi Riipinen, Kerttu Nikula ja Kalevi Laukkanen
Karkkila: Kalevi Aavakangas, Erkki Mattsson, Terttu Järvi, Risto Virtanen ja Leif Lindberg
Heinola: Raili Niemelä, Osmo Pyyhtinen, Pentti Helenius, Leo Rauhala ja Kauko Nieminen
Salo: Elvi Vettenranta, Tenho Vettenranta, Toivo Niemelä ja Roger Holmberg
Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pentti Vuorio



Merkkejä käyntiasteen noususta on jo vähitellen havaittavissa

Näin toteaa Kymiyhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung lehdellemme myöntämässään haastattelussa. Samalla tiedustelimme häneltä ensi vuoden yleisiä suhdannenäkymiä, lähiaikojen työllisyystilannetta, laman vaikutusta mittavaan investointiohjelmaan sekä yhtiön ulkomaisten yksiköiden uusia suunnitelmia.





Lokakuussa julkaistussa yhtiön väli-toimintakatsauksessa totesitte yhtiön taloudellisen tuloksen jäävän tältä vuodelta viimevuotista heikommaksi. Onko vuonna 1976 odotettavissa suotuisampaa kehitystä?

Tässä vaiheessa näyttää jo siltä, että laskukausi on ohitettu ainakin USA:ssa ja ilmeisesti myös Japanissa. Käydesäni lokakuun alussa Yhdysvalloissa saatoin todeta, että mm. pakkausteollisuus on kehittynyt viime aikoina voimakkaasti. Tätä on pidettävä hyvänä merkinä, sillä kyseinen teollisuudenala on yleensä sellainen, joka ensimmäisenä heijastaa markkinatilanteiden muutokset.

Onko yhtiön metsäteollisuuden piirissä havaittavissa lähiaikoina muutoksia?

Menekkivaikeudet jatkuvat vielä pitkälle ensi vuoden puolellakin. Sahateollisuudessa joudumme supistamaan tuotantoa edelleen, joskaan ei aivan yhtä paljon kuin tänä vuonna. Tuotannon määrän kasvu ei kuitenkaan välttämättä merkitse tuloksen parantumista, sillä sahataran hinnat putosivat roimasti tänä vuonna.

Selluteollisuutemme on täysin riippuvainen paperiteollisuuden kehityksestä, koska 95 % yhtiömme sellun tuotannosta menee omaan käyttöön. Arvioimme, että Kuusanniemen sulfaattisellutehdas voisi toimia 80 %:n kapasiteetilla ja Kymin sulfiittisellutehdas 70 %:n teholla.

Paperiteollisuudessa ovat näkymät samansuuntaisia. Kymiyhtiön kohdalla on tilanne sikäli vaikeampi kuin eräillä muilla, että yhtiömme valmistusohjelmassa on erikoislaatuojen osuus varsin suuri ja tällaisina aikoina kysynnän heikkeneminen kohdistuu nimenomaan erikoislaatuoihin. Budjetoidessamme ensi vuoden tuotantoa olemme varautuneet ainakin ensimmäisellä vuosipuoliskolla tuotannon rajoituksiin. Olemme laske-neet, että sanomalehtipaperin ja puu-vapaiden laatuojen kohdalla pääsemme 80 %:n kapasiteettiin, kun taas aika-kauslehtipaperin ja päällystettyjen laatuojen kohdalla jää tuotantoteho arvatta-vasti 70 %:iin. Kartonkiteollisuuden luulen saavuttavan jopa 85 %:n käyttö-kapasiteetin, jos Star pysyy ennakois-saan ja ostaa n. 40 % Juantehtaan tuotannosta. Toivon vielä, että nämä tämänhetkiset näkymät ovat liian pessimistisiä.

Yhtiön metalliteollisuus on selvinnyt lamasta suhteellisen hyvin. Jatkanako tilanne yhtä valoisana myös vuoden 1976 puolella?

Kymin Metallissa on tilauskanta teollisuusvalun ja lämpöteknillisten tuotteiden osalta 15 % parempi kuin viime vuonna ja voimansiirtolaitteiden kohdalla jopa 45 % parempi kuin vuosi sitten. Tämä merkitsee sitä, että Metallin työllisyys tulee ilmeisesti olemaan melko hyvä, ainakin vuoden ensimmäisen puoliskon aikana. Kymin Metallin myynti tulee ensi vuonna nousemaan nykyisestään, joskin taloudelli-

nen tulos jää huonommaksi, koska kustannukset nousevat nopeammin kuin hinnat.

Yhtiön kemian teollisuus on ollut riippuvainen metsäteollisuuden käyntiasteesta. Miltä näyttää lähitulevaisuus?

Valkaisukemikaalien osalta voidaan sanoa, että tilanne seuraa täysin sellu- ja paperiteollisuuden näkymiä, minkä vuoksi tuotannon rajoituksia on luonnollisesti odotettavissa. Petrokemiallisen teollisuuden kohdalla on näkyvissä parannusta markkinatilanteessa jo nyt ja laskemme, että voimme nostaa Porvoon tehtaan tuotantoa ensi vuonna 20 %:lla.

Tähän asti olemme yhtiössämme välttäneet erilaisilla järjestelyillä lomautuksilta. Miten on jatkossa?

Tämän vuoden puolella ei Kymiyhtiössä tulla menemään lomautuksiin. Ensi vuoden tilanteesta on luonnollisesti vaikea sanoa juuri mitään, mutta mikäli pakkolomautuksia tulee, ne koskevat kaikkia yhtiöläisiä toimitusjohtajasta juoksupoikaan saakka, sikäli kun voimassa olevat määräykset sen sallivat.

Miten lamakausi on koetellut yhtiön ulkomaisia tytä- ja osakkuusyhtiöitä?

Star Paper on toiminut paremmalla käyttötasolla kuin kotimainen paperiteollisuutemme. Tämä johtuu pääasias-sa siitä, että Starilla on erittäin tehokas myyntiorganisaatio konttoreineen ja varastoineen ympäri Englantia. Ensi vuoden tilannetta tarkastellessa näyttää siltä, että Star voi käyttää lähes koko kapasiteettinsa hyväkseen.

Nordland Papierilla oli Länsi-Saksassa alkuvuosi heikko, sillä hintataso romahti, mutta kesän jälkeen yhtiö on toiminut 90 %:n kapasiteetilla. Onko tämä vain väliaikaista tukkukauppojen varastojen kasvattamista alhaisiin hintoihin, vai onko se pysyvää, sitä emme osaa ennustaa.

Eurocan-tehtaalla Kanadassa on ollut tänä vuonna vaikeuksia, sillä koko Brittiläisen Kolumbian metsäteollisuus on

ollut lakossa heinäkuun puolivälistä alkaen. Tämä ennätyslakko jatkui aina 7. lokakuuta saakka, jolloin provinssihallitus sääti poikkeuslain, joka velvoitti työntekijät siirtymään takaisin töihin 48 tunnin kuluessa. Samalla säädettiin 90 päivän rauhoitus aika, jonka kuluessa osapuolten tulee selvittää tilanne.

Mikäli työvoimatilanne vakiintuu Eurocanissa, ovat yhtiön näkymät ensi vuodelle huomattavasti paremmat kuin kuluvana vuonna. Markkinat ovat valtameren takaisissa maissa avautumassa siinä määrin, että aikaisemmin Eurooppaan kohdistunut myynti on osittain siirtymässä Yhdysvaltoihin, Kanadaan ja Etelä-Amerikkaan sekä Japaniin.

Kymiyhtiöllä on parhaillaan viireillä erittäin suuria investointeja kotimaassa. Vaikuttaako lamakausi näiden toteuttamiseen?

Kotimaassa meneillään olevat investoinnit ovat suuruudeltaan lähes 700 milj. markkaa. Kysymyksessä on Kymiyhtiön kaikkien aikojen laajin investointiohjelma. On luonnollista, että näin suuret kohteet rasittavat yhtiön taloutta melkoisesti, mutta on todettava, että laajennukset ovat välttämättömiä yhtiömme kehitykselle. Nykyinen tilanne ei vaikuta investointien aikatauluun.

Välitoimintakatsauksen ilmestymisen yhteydessä julkaistiin myös uutinen, joka kertoi yhtiön tuotantotoiminnan laajenemisesta ulkomailla. Miksi Nordland Papier hankkii tässä vaiheessa kolmannen koneen?

Kun yhtiömme perusti v. 1967 yhdes-
sä Oy Kaukas Ab:n kanssa Nordland
Papier -tehtaan Länsi-Saksaan, vara-
simme Dörpenin tehdasalueelle tilan
kaikkiaan kuudelle paperikoneelle. Teh-
taan tuotanto myydään pääasiassa Kes-
ki-Eurooppaan, missä paperinkulutus
on varsin huomattava. Tällä hetkellä
Keski-Euroopassa on olemassa ylikapa-
siteettia, sillä Ranska ja Ruotsi ovat laa-
jentaneet tuotantoaan viime vuosina.
Tilanne on kuitenkin toinen muutaman

vuoden kuluttua, jolloin tällä markkina-
alueella tulee olemaan tarvetta erityi-
sesti jatkolomakepaperista.

Voidaan tietenkin kysyä, miksi raken-
namme uuden koneen Länsi-Saksaan
emmekä Suomeen. Vastaan, että nykyi-
sin on tärkeätä olla mahdollisimman
lähellä kuluttajia: puuvapaan paperin
myyminen arkkivarana ja jatkolo-
makkeina edellyttää nopeita, 24 tunnin
toimitusaikoja. Olisi tietysti mahdol-
lista valmistaa paperi Suomessa ja lei-
kata se ostajamaissa, mutta se ei ole
yhtä kannattavaa kuin paperin valmis-
tus paikan päällä.

Uuden paperikoneen rakentaminen
Länsi-Saksaan johtuu myös niistä ra-
hoitusvaikeuksista, joita osakkuusyh-
tiöillä on kotimaassa. Kaukaalle on juu-
ri valmistunut suuri paperikone Lap-
peenrantaan ja Kymiyhtiöllä on me-
neillään suuret investoinnit usealla tuo-
tannonalalla. Länsi-Saksasta olemme
sitä vastoin saaneet järjestymään koko
rahoituksen helposti. Tämä 150 milj.
DM:n investointi on myös sikäli edul-
linen, että olemme saaneet 21 % koko
summasta avustuksena valtiolta, koska
uusi kone rakennetaan maan alikehi-
tysalueelle ja valtiovalta edistää teol-
lisuusinvestointien pikaista liikkelle
lähtöä.

Ja kuitenkin Suomi ei jää ilman
osuutta tästä investoinnista. Selluloosa
viedään Nordland-tehtaalle edelleen
täältä ja uusi kone tietää työtä suoma-
laiselle konepajateollisuudelle. Kone on
tilattu Valmet Oy:n Rautpohjan teh-
taalta ja alihankkijoina tulevat olemaan
mm. Wärtsilä ja Strömberg sekä Ky-
min Metalliin kuuluvat Santasalon ja
Heinolan tehtaat.

**Varsinainen uutispommi oli kui-
tenkin uuden tytäryhtiön perusta-
minen Yhdysvaltoihin. Mikä on tä-
män investoinnin tausta?**

Yksinkertaisena syynä tähän hank-
keeseen on se, että haluamme turvata
tulevaisuudessa paperiteollisuutemme
sellun tarpeen. Vaikka nyt rakenne-
taan uusi sulfaattisellulujä Kuusan-
niemeen, ei se lisää sellun tuotantoam-
me, koska puuta ei ole saatavissa riit-
tävästi. Tämän vuosikymmenen lopulla



olemme siinä tilanteessa, että meillä ei ole sellua paperiteollisuuden kehittäminen ja laajentamisen varalle. Ja koska kotimaista selluteollisuuden laajentamista ei voida rakentaa tuontipuun varaan, olemme joutuneet etsimään muita mahdollisuuksia.

Ryhdyimme jo v. 1969 tutkimaan olosuhteita Etelä-Amerikassa ja myöhemmin Afrikassakin ja tulleet samaan tulokseen kuin moni muukin: puuta on olemassa, mutta tehtaan rakentaminen vieraisiin olosuhteisiin ei ole yksinkertaista.

Parhaimmat edellytykset uuden tehtaan rakentamiselle tarjosi USA:n etelävaltiot. Siellä on puuta riittävästi, puun laatu on tarkoituksiimme soveltuva ja mäntypaperipuun kasvuaika on ennätysmäisen nopea, 15–20 vuotta. Koulutettua työvoimaa on riittävästi saatavissa ja yhteiskunnalliset olosuhteet ovat Mississippissä monin verroin vakiintuneemmat kuin muissa tutkimisemme maissa.

Kanadassa toimiva Eurocan -tehdas on opettanut meitä siinä suhteessa, että vieraille maille ei tule lähteä ilman vankkaa paikallistuntemusta. Niin olemmekin päättäneet, että etenemme Yhdysvalloissa asteittain. Rakennamme New Augusta, joka sijaitsee lähellä Hattiesburgin kaupunkia ja 90 km:n päässä Meksikon lahden rannalla sijaitsevassa Gulfportin satamakaupungissa, ensin sahan, joka on Hallan sahamme suuruinen ja tulee olemaan suurin yksittäinen sahalaitos Mississippissä. Sahan on tarkoitus valmistua tammikuussa 1977. Projektin rahoitus, joka on käyttöpääomineen 12 milj.

US \$, rahoitetaan kokonaisuudessaan Yhdysvalloista saatavilla luotoilla.

Kymiyhtiö on suurin suomalaisyritys ulkomailla, kun tarkastellaan sen harjoittamaa tuotantotoimintaa neljässä eri maassa. Mitä etuja tämä asema tarjoaa?

Paljon arvostelua on esitetty suomalaisyritysten sijoituksista ulkomaille ja on myös sanottu, että Suomesta vietään se vähäinen pääoma, joka täällä on. Tähän minä haluan ehkä parhaimmin juuri kokemukseen nojaten vastata, että ulkomaiset sijoituskohteet ovat myös kotimaallemme eduksi. Katsokaamme vaikkapa vuodesta 1930 lähtien omistuksessaamme ollutta Star Paperia, johon sijoitettu pääoma on jo kahteen kertaan tullut takaisin osinkoina, ja Nordland Papier, joka on ollut käynnissä vasta viisi vuotta, on maksanut osinkoina takaisin jo 35 % yhtiöön sijoitetuista rahoista. Olen varma, että 70-luvun aikana saamme vielä kaikki Nordlandiin sijoitetut rahat takaisin Suomeen.

On otettava lisäksi huomioon, että Suomessa on korkealuokkainen tekninen taso puunjalostusteollisuuden alalla. Me emme voi käyttää henkisiä voimavarojamme ja teknillistä tietämystämme yksin omassa maassamme, vaan meidän on mentävä ulkomaille, koska metsäteollisuuden perusta on Suomessa niinkin kapea kuin se on. Käyttäessämme suomalaista henkistä pääomaa omissa tehtaissamme ulkomailla saamme siitä suuremman hyödyn kuin jos se ohjataan vieraiden yhtiöiden käyttöön.

Myyntiseminaarin osanottajat: 1 Bjärne Nygård Kuusankoski, 2 John Lassenius Ranska, 3 Cyril Schneider Sveitsi, 4 K. E. Durston Englanti, 5 Risto Vento Kuusankoski, 6 Curt Nyberg Kuusankoski, 7 Richard im Thurn Australia, 8 Clive Rutherford Englanti, 9 Risto Turtiainen Englanti, 10 Nils Löfgren Kuusankoski, 11 Henna Silfvast Kuusankoski, 12 Kai Segerstahl Helsinki, 13 Jim Wilkinson Englanti, 14 Harold Russell Englanti, 15 Henrik Nordblad Kuusankoski, 16 Stefan Reims Norja, 17 Marjo Saarimäki Kuusankoski, 18 Jeremy Davies Etelä-Afrikka, 19 Josef Chaloupka Itävalta, 20 Ray Daykin Englanti, 21 Heikki Kellokoski Kuusankoski, 22 Günter Zaglmann Länsi-Saksa, 23 Carl Forssell Ranska, 24 Harry G. Wiklund Kuusankoski, 25 Peter Stackelberg Kuusankoski, 26 Lennart Gräsbeck Kuusankoski, 27 Erik Gutormsen Juankoski, 28 Pentti Huoponen Juankoski, 29 Torsten Nylund Kuusankoski, 30 John Darling USA, 31 Anders Lund Kuusankoski, 32 Derek Kemp Englanti, 33 K. V. Rosenback Kuusankoski, 34 Timo Kuula Kuusankoski, 35 Johan Furuholm Tanska, 36 Eugenio Roque Portugali.

Haastattelija EERO NIINIKOSKI



Myynti kokoaa voimiaan

EERO NIINIKOSKI



Paperin myyntimiehet suhtautuvat nykyiseen lamaan vähän samalla tavalla kuin tunnettu jalkapallojoukkue, joka on kovasta yrityksestä huolimatta tipahtanut sarjataulukossa alas-päin. Mutta tämä on tietysti vain hetkellinen tunne, sillä seuraavalle kaudelle lähdetään entistä päättäväisemmällä mielellä ja huolella suunnitellulla ohjelmalla. Tilannetta tarkasteltiin lokakuussa kahden päivän ajan, jolloin koko myyntijoukkue oli taustavoimineen koolla Suomessa.



Yhtiön paperimiesten myyntiseminaari oli koolla nyt kolmannen kerran. Tilaisuus järjestettiin 10.—11. lokakuuta Sannäsin kurssikeskuksessa, lähellä Porvoota. Ensimmäinen kokous pidettiin Nilsiässä ja toinen Belsfieldissä, Englannissa. Tarkoituksena on kerran vuodessa koota yhteen kaikki myyntikonttoreiden johtajat sekä ryhmän myynti- ja tuotantojohto, jolloin on tilaisuus keskustella pidempään yhteisistä ongelmista.

Myyntiseminaarin avauspuheenvuorossa totesi Kymin Paperin johtaja

että emme luonnollisesti pääse vuoden 1974 tavoitteeseen, mutta pyrimme mahdollisimman lähelle sitä. Paljon työtä tämä tulee aiheuttamaan, koska vuodenvaihteen jälkeen lähtee käyntiin uusi päällystyskoneemme n:o 2 ja koko Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksen tuotantokapasiteetti nousee ensi vuonna peräti 100 000 tonniin.

Seminaarin päättäjäispuheenvuorossa johtaja Kellokoski korosti tarvetta yhä parempaan tuotannon ja myynnin optimointiin kansainvälisen Kymi Kymmenne-ryhmittymän puitteissa. Tällaiseen

nä vuonna alle 70 %:n. Ensi vuotta ajatellen on ilahduttavaa, että Kym Press -laatujen eli erikoissanomalehtipaperin menekkinäkymät näyttävät paranevan. Samoin tulee SC-laatujen eli aikakauslehtipaperin tuotanto olemaan korkeampi kuin tänä vuonna. Sanomalehtipaperin kohdalla tilanteeseen ei sitä vastoin ole odotettavissa mainittavampia parannuksia.

— Kymin paperitehtaan hienopaperituotanto lähestyy jo normaalia käytöstä, joten työllisyys on tällä puolella jokseenkin turvattu ainakin loppu-



Heikki Kellokoski, että ensimmäisessä kokouksessa v. 1973 oli vallalla optimistinen mieli ja luotiin suuntaviivoja uudelle myyntiorganisaatiolle. Englannissa pidetyssä seminaarissa v. 1974 olivat laman merkit jo selvästi havaittavissa, joskaan silloin ei vielä osattu aavistaa, kuinka tiukaksi tilanne tulisi kääntymään.

— Nyt meillä on edessämme tilanne, jolloin voi täydellä syyllä todeta: kolmas kerta toden sanoo. Tämä on se 'Sannäsin henki', joka tulee olemaan ohjenuoranamme vuoden 1976 myyntiponnisteluisa. Tapahtukoon mitä hyvänsä, ensi vuonna meidän on päästävä parempiin tuloksiin kuin vuonna 1975.

— Lähemmin tarkasteltuna koko ensi vuoden myyntitilanne näyttää siltä,

järkipäraseen toimintakentän koordinoitiin ryhmittymällä on sekä tuotannollisten että henkisten voimavarojen puolesta hyvät edellytykset.

Myyntinäkömät 1976

Varsinaisen myyntibudjettikäsittelyn avasi apulaisjohtaja Peter Stackelberg, joka totesi, että markkinanäkymät ensi vuodelle ovat nykytilanteeseen verrattuna selvästi paremmat. Hänen mukaansa on aiheellista olettaa, että ensi vuoden myynnissä päästään seminaarin asettamaan tavoitteeseen eli tuntuvasti parempaan myyntitulokseen kuin tänä vuonna.

— Kymin Paperin tuotantolaitoksista jää Voikkaan tehtaan käyttöaste tä-

Paperin myyntiseminaari pidettiin Sannäsin kurssikeskuksessa, Porvoon lähistöllä. Koolla oli kaikkiaan 36 henkilöä yhdestätoista eri maasta.

vuodeksi. Tilanteen arvioidaan säilyvän verraten vakaana myös vuonna 1976. MG-laadut eivät ole menneinä kuukausina kärsineet muuta paperintuotantoa koetelleesta lamasta ja tilanne säilynee Kymin paperitehtaalla näiden laatujen kohdalla yhtä hyvänä myös ensi vuonna, sanoi apul.joht. Stackelberg.

Myyntin ponnistelut

Apulaisjohtaja Stackelberg tähdensi puheenvuorossaan, että seuraavien kuukausien myyntiponnistelut keskitetään suurelta osalta päällystettyjen laatujen

markkinointiin.

— Vuodenvaihteessa tapahtuvan uuden kapasiteetin käyttöönottoa ajatellen ei nyt vallitseva alhainen käyttöaste ole suinkaan rohkaiseva, joskin uusi päällystyskone antaa meille mahdollisuuden tarjota entistä laajempaa valikoimaa ja jopa kokonaan uusia laatuja vaativia painotöitä varten.

— Alustavien kartoitusten perusteella kaavaillaan Kymin paperitehtaan päällystyskoneille v. 1976 noin 70 %:n käyttöastetta koko käytettävissä olevasta kapasiteetista laskettuna.

— Metsäteollisuuden lamasta on kar-



lin' päässä, sillä myynti on vähitellen elpymässä ja olemme saaneet markkinoille uuden laadun Strömsdal Art eli Juantehtaan taidepainokartonki, totesi apul.joht. Stackelberg.

Yhteenvetona ensi vuoden tilanteesta hän ennusti Kymi Kymmene Paperin koko myyntivolyymille noin 30 %:n kasvua tähän vuoteen verrattuna.

Ensimmäisen päivän ohjelmaan kuului lisäksi Kymin paperitehtaan tehdaspäällikön *Lennart Gräsbeckin* esitys uusista laaduista ja tehtaan toimitusvalmiudesta. Uusien paperilaatujen painatustesteistä ja niiden tuloksista kertoi teknisen asiakaspalvelun päällikkö *Timo Kuula*.

Informaatiokampanja

Uuden kapasiteetin myyntiin liittyvistä käytännön toimenpiteistä teki selkoa markkinointipäällikkö *Bjarne Nygård*, joka on lokakuussa siirtynyt Star Paperin palveluksesta takaisin Kymin Paperiin hoitamaan tulosryhmän myyminenedistämistehtäviä.

Hän kertoi, että markkinointitoimenpiteet on koottu ns. Coater-paketiksi, johon kuuluvat asiakkaiden informointi, tuotemainonta, teknillinen informaatio, asiakaskäynnit sekä näyttelyt ja muut tuotteiden esittelytilaisuudet. Ohjelmaan kuuluu lisäksi tiedottaminen omalle henkilökunnalle ja julkiselle sa-



Seminaarin puheenjohtajana toimi Kymi Kymmene Paperin johtaja *Heikki Kellokoski* (ylh. vas.). Tilaisuuden luennoitsijana kuultiin amerikkalaista professori *John Darlingia* Wichitan yliopistosta Yhdysvalloista. Hän puhui lähitulevaisuuden suhdannenäkymistä. Tarkkaavaisina kuulijoina (vas:lta) johtajat *Derek Kemp* ja *Harold Russell* Star Paperista, johtaja *Heikki Kellokoski*, apul.joht. *Peter Stackelberg*, markkinointipääll. *Bjarne Nygård* Kymi Kymmene Paperista sekä johtaja *K. E. Durston* Kymmene-Star UK:sta.

tonkiteollisuus joutunut kärsimään tuntuvasti. Tällä kertaa kartongin markkinat ovat heilahdelleet huomattavasti enemmän kuin paperin. Valoa on nyt kuitenkin näkyvissä tänäkin 'tunne-

nalle. Nämä toimenpiteet hoidetaan yhteistoiminnassa yhtiön tiedotusosaston kanssa.

Sannäsin myyntiseminaarin muuhun ohjelmaan kuului eri myyntikonttorei-

den johtajien esitykset oman markkina-alueensa näkymistä. Samalla kuultiin myös yhtiön englantilaisen tytäryhtiön Star Paperin myyntisuunnitelmat ensi vuodelle.

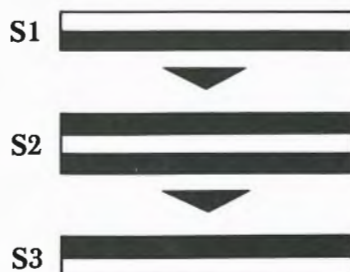
SELF COPY

REIJO VIRTÄ

tehdään omalle pohjapaperille

Kymiyhtiön Voikkaan tehdas-alueella, karbiditehtaan entisissä tiloissa valmistettava jäljentävä paperi Self Copy on menneenä kesänä osoittanut olevansa yksi moderniin elämänmenoon olennaisesti kuuluva tarvike.

Tietokoneiden käyttäjät ovat yhä useammassa tapauksessa todenneet sen yhtä tärkeäksi työssään kuin klassillisen reikäkortin. Erikoispaperista on tullut käyttöpaperi.



Kymiyhtiöläinen joutuu Self Copyn kanssa tekemisiin palkkapäivänään, sillä Kuusankoskella käytetään palkka-

erittelyssä hyväksi kolmikerroksista Self Copy -paperia. Lähettämössä työskentelevät käyttävät Self Copya rahtikirjoja täyttäessään, varastokirjanpidosakin tulevat jäljentävän paperin edut esille. Tiedonvälitystä Self Copy palvelee telexpaperina.

Miten sitten Self Copy -paperi toimii? Havainnollisimman käsityksen asiasta saa oheisesta periaatepiirroksista, joka kuvaa kolmiosaista lomaketta. Väliarkkeja (S2) lisäämällä saadaan useampiosaisia lomakkeita.

Jäljentämistapansa perusteella Self Copy -paperi luetaan ns. mekaanisesti jäljentäviin papereihin, joissa kopiojäljen syntyminen tapahtuu tummanharmaan luovuttavan kerroksen siirtyessä esimerkiksi kynän aiheuttaman paineen vaikutuksesta allaolevalle vastaanottavalle pinnalle. Yhteistä kaikille jäljentäville papereille on, että niiden avulla saadaan samalla kirjoittamisella tarvittavat määrät kopioita ilman hankalaa hiilipaperin käyttöä.

Vuodesta 1970 alkaen

Self Copy -paperia on Kymiyhtiössä valmistettu vuodesta 1970 alkaen. Ajatus jäljentävän paperin valmistamisesta tosin syntyi jo 1960-luvulla, koska havaittiin ne mahdollisuudet, jotka jäljentävän paperin tarpeen voimakas kasvu toisi mukanaan.

Alusta lähtien kaavailtiin valmistusta lisenssipohjalta. Sekä markkinatutki-



Self Copy -laitoksen nykyinen käyttöinsinööri Esko Leino osallistui Self Copy -paperin kehittämiseen myös yhtiön tutkimusosastolla.

mukset että kokeet yhtiön omalla tutkimusosastolla osoittivat, että mekaanisesti jäljentävä paperi, Self Copy, olisi sopivin valmistettavaksi Kuusankoskella. Lisenssisopimus solmittiin tammi-kuussa 1969.

Saman vuoden lopulla aloitettiin Voikkaalla entisen karbiditehtaan rakennuksen muuttaminen uutta tuotannonalaa varten. Seuraavan vuoden heinäkuussa valmistettiin ensimmäiset rullat Self Copy -paperia ja varsinainen tuotanto alkoi syksyllä.

Laatu parani

Lisenssiantajan ohjeet olivat Self Copyn valmistajille aluksi ainoa ohje-
nuora ja sen vuoksi mm. pohjapaperina käytettiin aluksi Italiassa valmistettua puuvapaata paperia.

Tutkittaessa yhtiössä jo valmistettavien paperilaatujen soveltuvuutta Self Copy -paperin pohjapaperiksi päädyttiin hiokepitoiseen pigmenttipäällysteeseen Kym Blade -laatuun. Käytön lisääntyessä tulivat tämän paperilaadun haitat yhä selvemmin esille. Mm. ATK-käytössä sen laskostumisominaisuudet eivät olleet tarpeeksi hyviä.

Vuonna 1972 jouduttiin Self Copy -laitoksella tilanteeseen, jolloin päätettiin lopettaa Kym Blade -laadun käyttö pohjapaperina. Laitoksella ryhdyttiin yhdessä tutkimusosaston ja paperitehtaan kanssa kehittämään uudentyyppistä pohjapaperia, joka täyttäisi sekä lopukuluttajien että painolaitosten sille asettamat vaatimukset.

Uuden paperin piti olla pintaliimatua. PK 7:n tultua sisäänajetuksi se osoittautui tarkoitukseen sopivimmaksi. Paperin piti erityisesti soveltua ATK-käyttöön, koska ATK nähtiin paperin tärkeimmäksi käyttöalueeksi. Pintaliimausten tuli olla liuotinpohjaiseen päällystykseen sopiva.

Yhteistyön tuloksena syntyi hiokepitoinen pintaliimattu erikoispohjapaperi, jonka valmistus aloitettiin syksyllä 1972. Uuden pohjapaperin kehitystyö tapahtui kovalla kiireellä, aikaa oli vain pari kuukautta. Uudelle pohjapaperille valmistettu Self Copy soveltui ATK-käyttöön hyvin mm. laskostumisominaisuuksiensa vuoksi, mutta sen ko-

piointiominaisuuksiin ei oltu täysin tyytyväisiä.

PK 7:llä tuotti Self Copy -laitoksen vaatiman pintaliimatun pohjapaperin valmistus vaikeuksia aina kuluva vuoden kevääseen saakka. Kevään kuluessa pintaliimassa suoritettavat muutokset sekä talven aikana PK 7:llä toteutettu prosessitietokoneen käyttöönotto vähensivät ajovaikeuksia: laatu parani ja ta-
soitui.

"Pohjapaperin osuus ja erityisesti sen laadun tasaisuus on ratkaiseva loppu-
tuotteen kannalta. Uskoakseni nykyisin käytössä oleva pohjapaperityyppi on juuri oikea Self Copy -tyyppisille jäl-

sideaineesta ja pigmenteistä. Vahaseos sulatetaan ensin sulatuskattilassa, josta se pumpataan päällystyskoneen vaha-
altaaseen. Siitä se siirretään telojen kautta paperille.

Kun paperi on päällystetty, se leikataan pituusleikkurilla asiakkaan toivo-
miin rullaleveyksiin. Tässä työvaiheessa iso rulla myös puolitetaan pituus-
suunnassa kahdeksi pienemmäksi rul-
laksi. Asiakkaalle menevien rullien pi-

**Nykyinen Self Copy -laitos toimi
vuodesta 1944 lähtien karbiditehtaan.
Vuodesta 1970 lähtien siellä on
jalostettu paperia.**



jentäville papereille," sanoo Self Copy -laitoksen käyttöinsinööri **Esko Leino**.

Käyttöinsinööri Leinon luonnehdinnan mukaan tärkeä osa Self Copy -paperin valmistuksesta tapahtuu jo PK 7:llä Kuusanniemessä. Pohjapaperi kuljetetaan Self Copy -laitokselle, jossa tuotteen lopullinen valmistus tapahtuu kahdella erillisellä päällystyskoneella. Näillä koneilla valmistetaan em. S1-, S2- ja S3-laadut.

Luovuttava — tumman harmaa — kerros päällystetään ns. Sipi -päällystyskoneella. Kerros koostuu liuotin-
osasta, sideaineesta, pehmittimistä ja pigmenteistä.

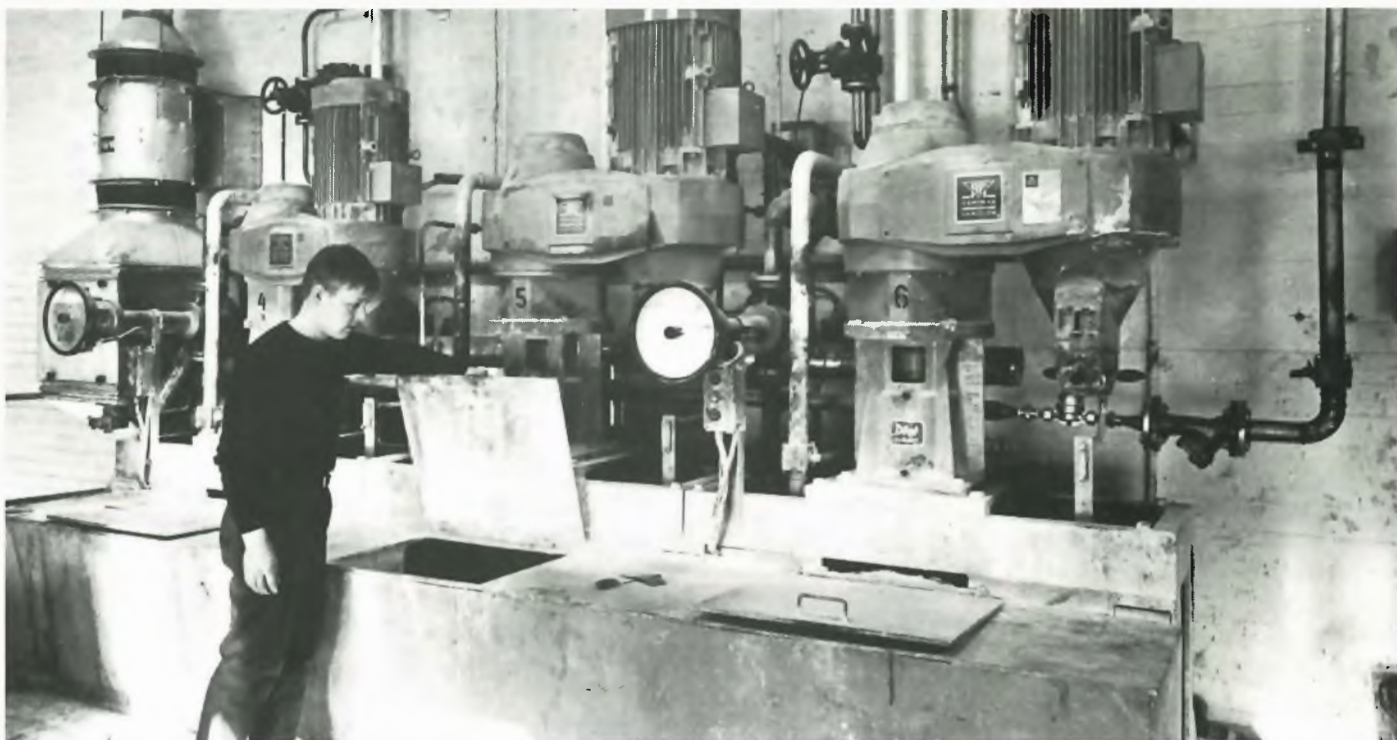
Vastaanottava kerros saadaan aikaan toisella ns. vahauskoneella. Kerros muo-
dostuu erilaisista vahakomponenteista,

tuus on yleensä 5 500 metriä. Kotimaiset asiakkaat saavat paperin palleille pakattuna.

Kapasiteetti

Self Copy -paperia valmistetaan tällä hetkellä noin 2 000 tonnia vuodessa. Ensi vuoden tuotannoksi on kaavailtu 3 000 tonnia. Tällaisen paperimäärän valmistaminen vaatii 17 työntekijän ja 7 toimihenkilön työpanoksen. Työtä tehdään kahdessa vuorossa, joten kapasiteettia on vielä suurin osa käyttämättä.

Koneiden käynnistäminen uudelleen joka aamu ei tuota vaikeuksia. Kaksivuorotyön etuna nähdään työntekijäpuolella yövuoron poisjääminen, mii-



Pastakoneen tarvitsemat kemikaalit sekoitetaan pastakeittion sekoitus-säiliöissä. Säiliöiden vieressä vuoromestari Jouni Irjala.

Self Copyn laatua valvoo laboratoriossa Riitta Liimatainen. Kokeisiin kuuluu mm. kirjoittaminen kirjoitus-koneella.



nuksena taas yövuorolisien jääminen pois palkasta.

Suurin osa nykyisen Self Copyn työntekijöistä on aikaisemmin ollut työssä Kymin paperitehtaalla. Organisaatorisesti he kuuluvat sinne vieläkin. Paperikoneen käyttökokemuksesta on monella ollut se hyöty, että heidät on ollut helppo kouluttaa myös päällystyskoneiden käyttäjiksi. Kuten yleensäkin, myös Self Copyn valmistuksen yhteydessä paperin käyttäytymisen tuntemus on työntekijälle tärkeää.

"Työpaikkana pidän tätä laitosta vastuullisena ja vaativana. Miehen panos on suuri, hän voi vaikuttaa paljon tuotteen lopulliseen laatuun," sanoo dipl.ins. Esko Leino.

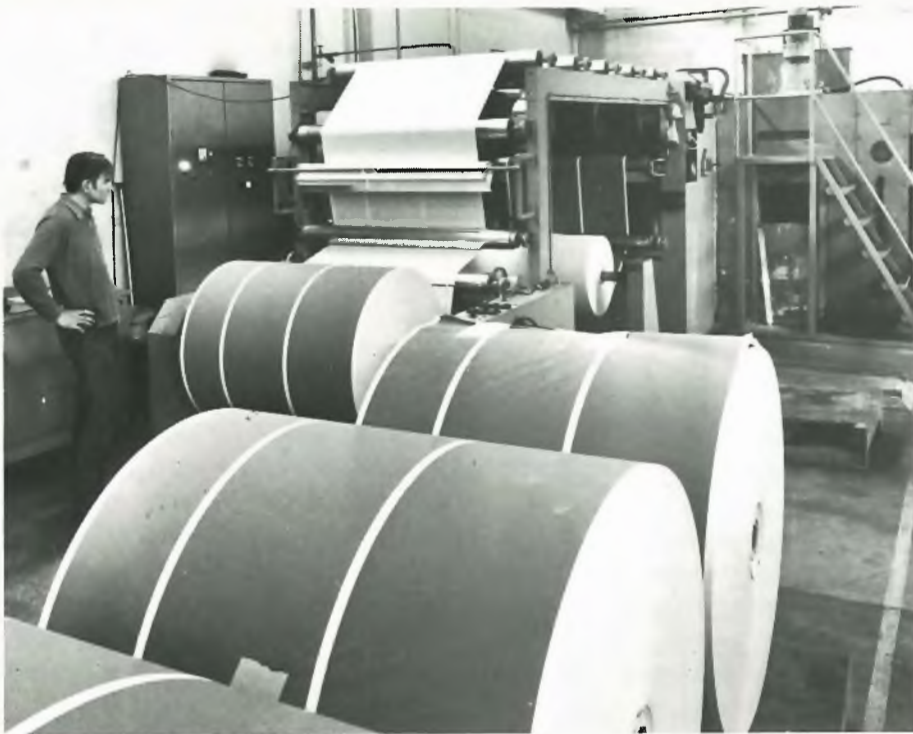
Hyvät näkymät

Alkuvuosien epävarmat näkymät mm. menekin suhteen ovat tänä vuonna kääntyneet toisiksi. Sekä Self Copyn myynnistä vastaava faktori *Martti Menna* että käyttöinsinööri Leino uskovat, että näkymät myös ensi vuotta ajatellen ovat positiivisia. Lama ei ole vaikuttanut Self Copy -paperin kauppaan eikä sen uskota vaikuttavan.

Self Copyn myyntipolitiikka on muuttunut ratkaisevasti viime vuoden aikana. Aluksi sitä ryhdyttiin markkinoimaan erikoispaperina. Vuonna 1972 markkinointiajatus muutettiin siten, että erikoispaperin sijasta ryhdyttiin puhumaan käyttöpaperista. Tämä muutos tapahtui samanaikaisesti kun muutettiin pohjapaperia. Muutos merkitsee tänä päivänä sitä, että jäljentävä paperi on tietokonehuoneissa yhtä itsestään selvä apuväline kuin reikäkortti.

Myynti

Self Copyn myynti poikkeaa tavallisen paperin myynnistä huomattavasti.



Sekä koti- että pohjoismaissa paperirullat toimitetaan suoraan painolaitoksille, muualle kuten SEV-maihin ne menevät Finnpapin kautta. Pelkän paperin lisäksi myydään myös valmiita Self Copy -lomakkeita sekä ketju- että tavallisessa muodossa.

Lisenssinantajan määräyksestä Self Copy -paperin myynti on rajoitettu pohjoismaihin ja SEV-maihin. Lomakkeita sen sijaan voidaan myydä vapaasti. Kotimaa nähdään kuitenkin koko ajan ykkösenä Self Copy -markki-

noilla, mm. eri levyisiä paperirullia on jatkuvasti varastossa.

Osa Self Copy -paperista jalostetaan Kymiyhtiön omistamassa Kouvolan Kirjapainossa KymiSet -kantasarjalomakkeiksi: laskulomakkeiksi, tilaus- ja lähetykslomakkeiksi sekä rahtikirjoiksi.

ATK-lomakkeina Self Copya käytetään laskulomakkeina, tilaus- ja lähetykslomakkeina, tilastolomakkeina sekä varastokirjanpitolomakkeina.

Mikäli Self Copy -laitoksella siirryttäisiin kolmeen työvuoroon voitaisiin

jäljentävän paperin vuosituotanto korottaa 5 000 tonniin vuodessa. Käyttö-insinööri Leino huomauttaa, että jokainen tuotantoon lisää tullut tonni halventaa tuotantokustannuksia. Hyvien markkinanäkymien valossa tämä tietäisi mahdollisuuksia pitää valmistuskustannukset kurissa yleisen kustannustason noususta huolimatta.

Vahauskoneella saadaan aikaan Self Copy -paperin vastaanottava kerros. Vahakonetta hoitaa mm. Timo Vanhalakka.

Pituusleikkurin käyttäminen vaatii tarkkuutta, paperirullan leveys saa vaihdella korkeintaan millin. Pituusleikkuria käyttää Raimo Sjöblom (alla).



– Ensimmäisen kerran kuulin Self Copysta vuonna 1968 erään kansainvälisen kehitystötä rahoittavan yrityksen tiedotustilaisuudessa, toteaa Self Copyn kehittelyyn Kymiyhtiössä voimakkaasti vaikuttanut dipl.ins. Gustav Rosenqvist.

Yhteydenotto tuotetta kehittämiseen ja menetelmän omistavaan Self Copy Internationaliin Milanossa johti lisenssisopimuksen solmimiseen vuonna 1969. Pari vuotta myöhemmin SCI siirtyi ison hollantilaisen yrityksen OCE-van den Grinten omistukseen. OCE on tunnettu piirustus-konttoreissa valokopio-koneiden ja -paperien valmistajana.

Rosenqvist sanoo Self Copyn valmistukseen ryhtytyn monissa laitoksissa eri puolilla maailmaa, useimmissa tapauksissa lisenssisopimuksen pohjalta kuten meillä.

Yhteydenpidon SCI:iin hoitaa edelleen oman toimensa ohella dipl.ins. Rosenqvist. Hän myös seuraa kilpailevien tuotteiden kehitystä. Monet länsieurooppalaiset paperialan yritykset ovat ottaneet viime aikoina valmistusohjelmaansa jäljentävien papereiden valmistuksen. Useimmat näistä perustuvat japanilaisiin lisensseihin.

Uutta Kuusanniemessä

■ Kuusanniemen sulfaattisellutehtaalla on kaksi jatkuvatoimista Kamyrr-keitintä: koivu- ja mäntykeitin. Aluksi tietokoneohjausta kokeillaan koivukeittimellä.

Tietokoneen tulo koivukeittimelle merkitsee siirtymistä tavanomaisilla säätäjillä tapahtuneesta keiton ohjauksesta tietokoneen ohjaamaan keittoon. Tietokoneesta on tullut sellunkeittäjän apulainen.

Vastaavanlaisia tietokoneohjausjärjestelmiä jatkuvatoimisille keittimille on Suomessa Kymiyhtiön lisäksi Kemi Oy:llä.

Hankinnasta sovittiin

■ Kymiyhtiön selluteollisuus teki viime vuoden maaliskuussa sopimuksen Accuray Scandinavia AB:n ja Kamyrr AB:n kanssa tietokoneohjauksen toimittamisesta Kuusanniemen jatkuvatoimiselle Kamyrr-keittimelle. Tietokoneohjaus on ensin koekäytössä, jonka jälkeen päätetään vuokrataanko se Kymiyhtiön käyttöön.

Tietokone on tyyppiä Accuray/Kamyrr 4200. Sen asennustyöt suoritettiin viime syksynä ja koekäyttö aloitettiin toukokuussa.

Koivusta selluksi

■ Koivupuu kulkee monen eri vaiheen läpi ennen kuin se joutuu keittimelle

keitettäväksi. Sitä kuoritaan, pilkotaan lastuiksi, seulotaan ja varastoidaan lastusiiloihin, josta se sitten joutuu keittimelle.

Koivukeitin on isokokoinen laitos, onhan sillä korkeuttakin jo 29 metriä ja sen keskiosan läpimitta on nelisen metriä. Keitin tuottaa vuorokaudessa noin 260 tonnia selluloosaa. Keittovyöhykkeen lämpötila on 160–170 astetta ja keittimen sisällä vallitsee 10 ilmakehän paine.

Koivuhake tulee keittimeen lastusiloista kuljettimia pitkin. Koska kyseessä on jatkuvatoiminen keitin, se ottaa yläpäästään jatkuvasti sisään uutta koivuhaketta ja valkoliipeää, samalla kun sen alapäästä pusketaan ulos valmista selluloosaa edelleen pestäväksi, lajiteltavaksi ja valkaistavaksi.

Koivukeittimen sisällä tapahtuu myös selluloosaksi muuttuneen kuituaineen ensimmäinen pesu, sillä pesuosastolta johdetaan laimennettua mustaliipeää, jolla pesu suoritetaan.

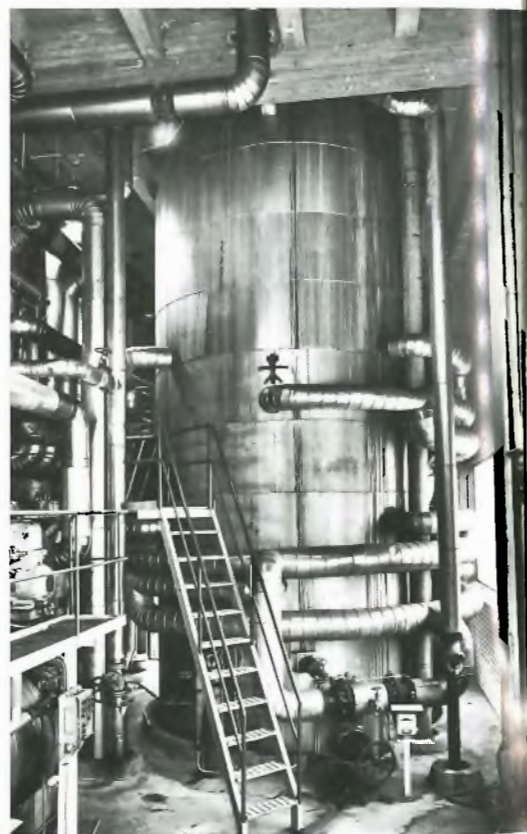
Koko tätä keittoprosessia ohjataan nyt tietokoneen avulla.

Keittoa ohjataan

■ Koivuhakkeen keiton seuraaminen, valvonta ja ohjaus tapahtuu ohjaamosta käsin. Ohjaamon paneleilla olevien mittareiden ja piirtimien seuraksi on huoneen yhteen nurkkaan ilmestynyt tietokoneen ohjausyksikkö.

Ohjausyksikön avulla voivat sellunkeittäjät 'keskustella' tietokoneen kanssa. Sen kuvaruutuun saa keittäjä näkyviin tietokoneen tulostamat arvot joko numéronäyttönä, videonäyttönä, hälytysilmoituksina tai hälytysvaloina ai-noastaan nappia painamalla.

Keittäjä voi myös ohjausyksikön avulla tarkastella tietokoneen muistiin



– koivukeittimen tietokoneohjaus

Selluloosateollisuus kehittyy jatkuvasti. Uusia koneita ja menetelmiä kokeillaan ja otetaan käyttöön selluloosan valmistuksessa. Näin on käynyt myös Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalla, sillä sen koivukeittimellä on siirrytty tietokoneohjaukseen.

PEKKA LONKA

tallennettujen muuttujien arvoja, syöttää mittaustietoja sekä muuttaa asetusarvoja.

Lisäksi tietokone suorittaa asianmukaisen raportoinnin sekä tuotannonmuutosten yhteydessä tarvittavat säätötoimenpiteet. Tietokoneen avulla sellunkeittäjä on koko ajan selvillä keiton kulusta.



Koivukeittimessä (vas.) koivuhake keitetään selluloosaksi. Tätä prosessia ohjataan nyt tietokoneen avulla. Ykköskeittäjä Pertti Vainio 'keskustelelee' ohjaamossa tietokoneen kanssa keiton kulusta ohjausyksikön välityksellä.

Enemmän sellua

■ Tietokoneohjauksen käyttöönotolla pyritään lisäämään koivusellun saantoa eli tuottamaan enemmän sellua samasta massamäärästä sekä saamaan aikaan mahdollisimman tasalaatuista sellua. Tähän tietokone tarjoaakin hyvät edellytykset. Sen avulla pystytään seuraamaan samanaikaisesti kaikkia keittoon vaikuttavia tekijöitä. Mm. kemikaalimäärää, keittolämpötilaa ja keittoaikaa säätelemällä tietokone ohjaa koivuhakkeen keittoa, jotta sellun laatu paranisi.

Tietokone pyrkii vakioimaan keittolosuhteet sellaisiksi, että saadaan nostettua sellun kovuutta, joka merkitsee massan saannon ja sitä kautta mahdollisesti myös sellun tuotannon kasvua. Nykyisellään massan saanto on noin 50 %. Tasaisemman keiton ansiosta pystytään myös vähentämään kemikaali- ja höyrykulutusta.

Koska tietokone suorittaa melkein yksinään koko keittoprosessin valvonnan, merkitsee se myös keittäjien työn helpottumista. Ilman keittäjää ei sellun keitto kuitenkaan onnistu. Häntä tarvitaan erityisesti tuotannonmuutosten yhteydessä.

Kokemusta lisää

■ Tietokoneohjaukseen siirtyminen merkitsi myös lisäkoulutuksen antamista sellunkeittäjille. Onhan tietokone sen verran monimutkainen laite, ettei sen käyttöä hetkessä opita. Niinpä sellunkeittäjät joutuivat muutamaksi päiväksi koulunpenkille lisäoppia hakemaan.



Dipl.ins. Stig Andtbacka:
Kokemukset tietokoneohjauksesta ovat olleet tähän asti melko myönteisiä.

— Keittäjille annettiin tietokoneen toimittajien puolesta muutamana päivänä oppitunteja tietokoneen käytöstä. Lisäksi jatkokoulutusta tapahtuu koko ajan työn ohessa, kertoo dipl.ins. Stig Andtbacka Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalta.

— Tietokoneohjauksen kannattavuudesta on tässä vaiheessa vielä liian aikaista puhua, mutta toisaalta tähänastiset kokemukset ovat olleet melko myönteisiä. Jos tietokoneohjaus osoittautuu kannattavaksi, vuokrataan se Kymiyhtiön käyttöön. Tulevaisuudessa tietokoneohjausta tullaan laajentamaan mäntykeittimelle ja valkaisuun, jos tulokset koekäytöstä ovat myönteisiä, kertoo dipl.ins. Stig Andtbacka.

Keittäjät ovat olleet myös tyytyväisiä tietokoneohjaukseen. Ainakin sitä mieltä olivat ykköskeittäjät Veikko Oksa ja Pertti Vainio.

— Tietokone on helpottanut meidän työtämme. Massan laatu on näyttänyt parantuneen, ei tässä osaa muuta sanoa. □

— On todennäköistä, että koneenhoitajan paperin laatuun kohdistuva vastuu lisääntyy, kun laadunvalvonta kehittyy. Koneenhoitajalle voitaisiin syöttää enemmän laboratoriotuloksia kopiointi- ja Atk-tekniikkaa käyttäen. Tätä kysymystä selvittämään tulen asettamaan työryhmän, sanoi tehdaspäällikkö Lennart Gräsbeck esitelmöidessään paperikoneen hoitajan tehtävien uudelleen järjestelystä Paperiliiton osastojen 19 ja 36 koneenhoitajajaaoston järjestämässä seminaarissa Verlassa.

paljon valvonta- ja tarkastustöitä, jotka voidaan delegoida puristinmiehelle tai koneenhoitajan apulaiselle.

— Massan -ja kemikaaliannostelun sekä jauhatuksen valvonnan keskittäminen koneenhoitajalle on suuri edistysaskel. Koska koneen käynti on riippuvainen massan annostelusta, jauhatuksesta

Koneenhoitajan työn muuttuminen esillä seminaarissa Verlassa



— Uudet nopeammat testauskojeet, joiden tulostuspuoli liitetään tietokoneeseen, otetaan lähivuosina käyttöön. Henkilökunta tulee saamaan enemmän ja nopeammin tietoa paperin laatuaroista ja pystyy paremmin vaikuttamaan prosessin kulkuun.

Gräsbeckin mukaan kannattaa toisaalta selvittää vuoromestarin ja koneenhoitajan välistä yhteistyötä. Vuoromestarin tehtäviä voi esimerkiksi jonkin verran delegoida koneenhoitajalle. Vastaavasti on vuoromestarille annettava uusia koulutusta vastaavia töitä.

Johtuen lähinnä tekniikan nopeasta kehityksestä ovat koneenhoitajan tehtävät ja vastuu muuttuneet paljon 10—20 vuoden aikana. Aikaisemmin mm. huonosti suunniteltu lyhytkierto aiheutti vaihteluja. Putkisto oli kuparia tai rautaa, likaa sekä liimaa esiintyi runsaasti.

Pyörrepuhdistajat, ilmanpoistolaitteet ja painesihdit olivat tuntemattomia, suljettuja perälaatikkoja ei tunnettu, instrumentointina oli vain imutelojen tyhjiömittareita ja kaikki venttiilit olivat käsin ohjattavia.

Entinen pitkän linjan koulutus aiheutti sen, että koneenhoitaja tunsu prosessin ja paperikoneen ja pystyi vaikuttamaan prosessin loppupäähän saakka. Toisaalta eri hoitajilla oli omat käsityksensä siitä, miten merkäpää oli ajettava. Tämä taas aiheutti laadussa vaihteluita.

Gräsbeckin mielestä koulutus ei kuitenkaan ole ehtinyt seurata tekniikan kehityksen vaatimuksia. Ajatus, että siirryttäisiin antamaan vakanssikohtaista erikoiskoulutusta, on saanut laajan kannatuksen. Tähän koulutusmuotoon pyritään siirtymään syksyllä 1976.

Kaikkien koneenhoitajien tulisi käydä koneenhoitajien kurssi, joka pyritään laatimaan korkeatasoiseksi ja vastaamaan tämän päivän vaatimuksia. Koneenhoitajalle olisi järjestettävä mahdollisuus noin kahden viikon ajan seurata vuoromestarin työskentelyä. Kyvykkäitä miehiä tulisi myös voida kouluttaa nopeammin koneenhoitajiksi.

Työt on toisaalta järjestettävä siten, että koneenhoitajalle jää riittävästi aikaa tehdä korjauksia ja seurata prosessia. Koneenhoitajan tehtäviin kuuluu

Paperikoneenhoitajien tehtävistä kehittyvässä paperiteollisuudessa keskusteli Verlassa kaikkiaan kolmisenkymmentä yhtiöläistä.

Koneenhoitajaseminaarin käytännön järjestelyissä olivat tiiviisti mukana mm. koneenhoitajajaaoston sihteeri Aulis Laaksonen (vas.), neuvotteleva luottamusmies Matti Tohka ja koneenhoitajajaaoston puheenjohtaja Matti Henttu.

ja lisäaineista, on tämän puolen valvonnan kuuluminen koneenhoitajalle aivan luonnollista.

Gräsbeck toivoi myös tarkempaa raportointitapaa sekä yhteisten säännöllisten kokousten järjestämistä, sillä tällä hetkellä tietoja tapahtumista koneelta ei tule tarpeeksi ylöspäin.

Toisaalta koneenhoitaja voi vastata vain niistä laatuominaisuuksista, joihin hän voi vaikuttaa, kuten pohjan muodostuksesta, neliömetripainosta, profiilista, hajonnasta, kosteudesta, rainan mekaanisista vioista, leveydestä, värisävystä, paperin liasta ja toispuoleisuudesta.

Jatkoa s:lla 21



Kymintehtaan Mestarikerhon hallitukseen v. 1975 kuuluvat (vas.) rahastonhoitaja Olavi Martikainen, urheilumestari Pertti Kääpä, baarimestari Rolf Söderholm, sihteeri Maila Valsti, pj. Matti Rämä, varapj. Niilo Ukkonen, kerhomest. Urpo Nokkanen, matkailumest. Erkki Penttinen, huvimest. Mikko Järvinen ja kirjastonhoit. Lasse Koivikko (ei kuvassa). Juhlakokouksensa yhteydessä 23. 10. mestarikerhon hallitus ojensi juhlavuoden stipendin entisen mestarikerholaisen Eino Jokisen pojalle Esa Jokiselle (alla) hänen hyvistä suorituksistaan yleisurheilussa. Stipendin ojensivat Pertti Kääpä ja Matti Rämä.

Kymintehtaan Mestarikerho vietti 25. lokakuuta toimintansa 40-vuotisjuhlaa. Merkkipäivä aloitettiin viemällä kukkatervehdys kerhon kahden kunniajäsenen, Aarne Hopean ja Edvin Eklundin haudoille. Varsinainen 40-vuotisjuhla pidettiin Koskelassa, jonne kokoontui lähes 300 kerhon jäsentä ja kutsuvierasta. Juhlavieraat toivotti tervetulleeksi kerhon puheenjohtaja Matti Rämä. Kerhon 40-vuotishistoriikin esitti matkailumestari Erkki Penttinen. Juhlassa esiintyivät myös Celesta -yhtye, Kuusankosken Mieslaulajat Risto Taavitsaisen johdolla sekä lausuntaa esitti teatterinjohtaja Mikko Nousiainen. Kerhon viirit juhlassa luovutettiin kerhon pitkäaikaiselle emännälle Kerttu Eklundille sekä Lasse Blomqvistille, Keijo Vahterille ja Kymiyhtiölle, jonka viirin vastaanotti johtaja Heikki Kellokoski. Juhla päättyi tanssiaisiin.



40-vuotias Mestarikerho



Maineikas Kymintehtaan TPK vietti 70-vuotisjuhlaa



"Viettäessämme Kymiyhtiön Kymintehtaan tehdaspalokunnan arvokasta 70-vuotisjuhlaa voimme todeta, että juhliva palokunta on pitkän toimikautensa aikana aina ollut maamme eturivin palokuntia sekä palokuntien valtakunnallisissa kilpatehtävissä että omalla toimintakentällään Kuusankoskella", totesi johtaja E. J. Saro Teollisuusvakuutuksesta juhlapuheessaan Kymintehtaan TPK:n 70-vuotisjuhlassa 6. lokakuuta yhtiön ammattikoululla.

"Yhtiön johdon suunnitelmallisella palotoimen kehitysohjelmalla sekä palokunnan tarkoituksenmukaisella, tehokkaalla toiminnalla ja asiantuntevalla johdolla on palokunnasta jo muotoutunut sellainen tehdaspalokunta, mitä uusi palo- ja pelastuslaki palokunnalla tulevaisuudessa tarkoittaa."

Saron mukaan teollisuuden kasvu ja kehitys ovat luoneet ennen tuntemattomia suurvahinkokohteita, jotka asettavat yhä suurempia vaatimuksia myös palokuntien iskuvoimalle. Vaikka kunnalliset palokunnat ovat saaneet yhä

parempia sammutusyksiköitä ja niiden teho on jatkuvasti noussut, ei se tee yrityksen omia sammutusvoimia tarpeettomiksi.

"Teollisen toiminnan luonteeseen kuuluu, että vahinkoja tulee aina esiintymään", sanoi johtaja Saro. Kymiyhtiön Kuusankosken, Kuusanniemen ja Voikkaan tehtailla voi yli 1 miljoonan markan vahinkoja sattua 70 eri kohteessa, niistä viitisentoista voi nousta yli 10 miljoonan markan suurimpien vahinkomahdollisuuksien ollessa 40–50 miljoonaa markkaa. "Nämä vahingot ovat mahdollisia, jos suunniteltu torjuntatoiminta pettää", totesi Saro.

Ensimmäinen sopimus kunnan kanssa v. 1935

70-vuotisjuhlan tervehdyspuheessa juhlihan palokunnan päällikkö Pentti Nieminen käsitteli palokunnan ja kaupungin välistä yhteistoimintaa. Ensimmäinen sopimus kaupungin, silloisen kunnan, ja palokunnan kesken solmit-

Palokunnan ohimarssin Ekholmin tiellä vastaanottivat palopäällikkö Pentti Nieminen (oik.), kaupunginjohtajan varamies Olavi Tuominen, vt. suojelujohtaja Matti Jankeri ja johtaja E. J. Saro.

tiin vuonna 1935. Nykyinen sammutussopimus on voimassa vuoteen 1980. Tällä sopimuksella tehdaspalokunta on sitoutunut yhdessä Voikkaan tehdaspalokunnan kanssa huolehtimaan sammutustoista kaupungin alueella.

Palopäällikkö Niemisen mukaan nopea teollinen kehitys on tuonut palokunnalle uusia tehtäviä. Tulipalojen lisäksi tarvitaan palokunnan apua kaasun- ja räjähdysonnettomuuksissa, öljyn- ja liikenneonnettomuuksissa. Kasvanut tehtävämäärä on vaatinut myös organisaation uudistamista ja laajentamista. Nykyisin Kouvolan kaukoavustusalueen toimintapiiriin kuuluu noin tuhat henkilöä sekä yli sata hälytysajoneuvoa.

Katsauksen tehdaspalokunnan 70-vuotisesta toiminnasta oli laatinut ja esitti palomestari Kauko Haimi. Hän

mainitsi mm., että alkuaikojen paloista huomattavin oli palokunnan 'tulikaste' Voikkaalla vuonna 1906 sattunut jättäläistulipalo. Sen aiheuttamat vahingot



Vt. suojelujohtaja *Matti Jankeri* ja palomestari *Kaiko Haimi* ojensivat Suomen Palontorjuntaliiton ansioristin palopäällikkö *Pentti Niemiselle* ja työn-



Palopäällikkö Pentti Niemiselle ojennettiin juhlassa Suomen Palontorjuntaliiton ansioristi, jonka hänen rintaansa kiinnitti vt. suojelujohtaja *Matti Jankeri*. Häntä avusti palomestari *Kauko Haimi*.

olivat suurimmat, mitkä silloista vakuutuslaitosta olivat kohdanneet. Erikoisin sammutustyö oli vuonna 1917, jolloin palokunta vietiin junalla sammuttamaan metsäpaloa Hillosensalmelle. Tuolloin letkua vedettiin lisäksi pienoisjunalla lähes kaksi kilometriä.

Viime 10-vuotisjakson suurimmista ja vaikeimmista paloista Haimi mainitsi vuonna 1967 sattuneen Yhdystalon palon, vuonna 1968 Mestarikerhon palon, vuonna 1969 asetyleeniosaston kaasupalon ja Kino-Sammon palon sekä tänä vuonna sattuneen Inginmaan metsäpalon, jossa tuhoutui metsää 20 hehtaaria.

Ansioimerkkejä ja onnitteluja

Tehdaspalokunnan 16 jäsentä palkittiin juhlassa ansioimerkeillä ja -risteillä.

johtaja *Leo Toukkarille*. Suomen Palontorjuntaliiton ansiomitali ojennettiin *Martti Askolalle*, *Leo Honkaselle*, *Eino Koskiselle*, *Veijo Lamminpäälle*, *Risto Rautiolle*, *Paavo Sihvolalle* ja *Teuvo Tanskalle*. Suomen Palopäällystöliiton ansioristin saivat *Kauko Haimi*, *Jorma Harlin* ja *Olavi Simonen* sekä ansiomitälin *Birger Helen*, *Jorma Starck*, *Reino Kinnunen* ja *Heikki Ylikangas*.

Juhlivia palokuntaa onnittelivat Kymiyhtiö, Kuusankosken kaupunki, Kuusankosken seurakunta, Teollisuusvakuutus, kaupungin palolautakunta, Kymen lääninhallitus, Kouvolan sotilaspiirin esikunta, Kuusankosken Kaiku, Kouvolan kaupungin palolautakunta, SPR:n Kymen piiri ja Kuusankosken ensiapuryhmät, pelastuspalvelun piiri ja osastot, Utin sotilaspalvelu, Voikkaan tehdaspalokunta, Valkealan palokunnat, Kouvö-

lan VPK ja Pioneerien vapaaehtoinen palokunta.

Palokunnan juhlapäivä alkoi johtokunnan seppelten laskulla perustajajä-



- Juhliva palokunta on pitkän toimintakautensa aikana aina ollut maamme eturivin palokuntia, totesi juhlapuheessaan johtaja E. J. Saro (vas.). Kouvolan Sotilaspiirin Esi- kunnan onnittelut esitti majuri K. Norkola.

senten, kunniajäsenten sekä entisten palopäällikköiden haudoille.

Ennen pääjuhlaa pidettiin katselmus paloaseman edessä sekä Ekholmin tiellä ohimarssi, jonka vastaanottivat palopäällikkö Pentti Nieminen, kaupunginjohtajan varamies *Olavi Tuominen*, vt. suojelujohtaja *Matti Jankeri* ja johtaja *E. J. Saro*.

Marssimusiikista sekä päiväjuhlan musiikista huolehti Kuusankosken Työväen Soittajat johtajanaan kapellimestari *Pertti Huuhko*. Juhlassa esiintyivät myös Sekakuoro *Kaiku Risto Taavitsaisen* johdolla sekä Kuusankosken työväenopiston tanhupiiri. Ensiesityksenä yleisölle juhlassa näytettiin kloorionnettomuuden torjunnasta kertova opetus-elokuva 'Klooria'.



Kymin Metallin Salon tehtaalla työskentelevän työntutkija Raimo Aurasen 6-henkinen perhe asui Kuusi-nimisessä lomamökissä. Kuvassa Auraset, joiden luokse pistäytyi kyläilemään salolaisen Jaakko Tähtisen perhe, joka samaan aikaan lomaili Verlan lomakylässä.

Heinäkuun auringossa Verlan lomakylässä lekotelivat myös Heinolan tehtaalla suunnittelijana työskentelevän Pentti Heleniuksen puoliso Auli Helenius sekä perheen 2-vuotias tytär Mirkka.

●● Onko tekemistä olla yhtäkkiä tekemättä mitään — mitään siitä monenmoisesta puuhasta, mitä esimerkiksi kuudenhengen perhe tuottaa jokaisena päivänä arjesta pyhään? *Raimo Auranen* Salosta sanoo, ettei tuo nyt niin kovin vaikeata ole. Ei ollut ainakaan heinäkuussa Verlassa, jossa Auraset, eli *Pirjo, Merja, Taina, Teija, Raimo* ja *Jari* nauttivat seitsemän virkistävää ja lämmintä lomapäivää Verlan *Kaija-emännän* hoivissa.

● "Kuusi" oli Aurasten asuinsijana. Näinkin ison perheen kannalta mökki oli siis aivan verraton, kyllin tilava, lähellä rantaa ja saunaa sekä pääraikennusta. Mahdollisuudet ajautua lomalla kiireen ja hätäilyn pyörteisiin olivat siis tältäkin osin mukavasti pois-

Korjausmies Jaakko Tähtinen, rva Liisa Tähtinen ja vaunuissa vuoden ikäinen Jussi Salosta lomanviettotunnelmissa uimarannalla.



Viikko Verlassa heinäkuussa

suljetut. Jos tuo kämpän sijainti ylipäänsä jotain Verlassa merkitsee. Henki on pääasia eli kuten isä Auranen toikaisi: "Kun tänne on tultu, Verlan täyshoitoon, niin kumma, jos ei olla osais".

● Ja osattiinhan sitä. Auraset olivat Verlan kesässä ensimmäistä kertaa, joten päiväohjelma ei ollut ennakoon suunniteltavissa. Onko se Verlaan tullessa tarpeenkaan, voidaan kysyä, sillä ruokakellon äänen tunnistamaan oppiminen heti kesä-Verlaan saavuttaessa lienee vallan olennainen ja riittävä asia. Muut touhut järjestyvät sitten itsestään.

● Kymin Metallin Salon tehtaantöntutkijan Raimo Aurasen perheen tyypillinen Verla-päivä oli hyvin pitkälle rauhallista oleskelua. Kuuden hengen joukko sanelee jo sinänsä yhtä ja toista vieraassa ympäristössä, mutta

tällä kertaa nousi kaikkea hallitsevaksi tekijäksi kuitenkin lämmin, ehkä peräti paahtavakin aurinko Verlan kylän yllä. Se veti rannalle ja kirkkaana välkehtivään veteen, sai lomailijan lentopalloareenalle tunnista toiseen aamusta iltamyöhään, houkutteli järvelle veneen viettäväksi — ongelle tai muuten vain. Saunapolulle ilmestyi toinen toistaan ruskettuneempia, pirteitä lomaviettäjiä. Ja kun naapurilta loppui aamukammasta piikit viestiksi Verla-loman päättymisestä, otti vapautuneen tontin välittömästi haltuunsa uusi saapuja.

● Kaikki sujui, niinkuin sanotaan. Sujui kuten Tainalla, tuolla Aurasten seitsenvuotiaalla pikku vesipedolla. Jos hänet rannalla näki, niin korkeintaan vilistämässä vimmatusta vettä kohden. Sieltä ei sitten aivan heti pois tultukaan. Veden pärskeessä saattoi kuitenkin

kin välillä kimmahtaa lähellä kahlaajalle totinen kysymys: "Mikä sun nimes on?"

LEIF LINDBERG



Ruoka maittoi. Lomamökeissä on mahdollisuus ruoanlaittoon, mikäli ei halua ruokailla lomakylän ravintolassa.

Heinäkuun helteiset säät vetivät lomakansaa uimaan. Rannalla kävikin aikamoinen vilske.



● Automaattiruokala-asia otettiin esille tuotantokomiteassa ensimmäisen kerran jo vuoden 1973 syksyllä. Lämmintä ruokaa voitiin kuitenkin tarjota työntekijöille vasta kuluvan vuoden keväällä. Asian viivästyminen johtui mm. siitä, että sulien eineksien saaminen ruokalaan oli vaikeaa. Vasta kun paikallinen liha-alan teollisuus kehitti automaattiruokalaan sopivat pakkaukset, saatiin asiaan uudelleen vauhtia.

Ruokalan paikasta keskusteltiin suunnitteluvaiheessa vilkkaasti. Viidelle neljän hengen pöydälle ja ruoka-automaateille erotettiin lopuksi tilat kartonkisasiista. Ilmastoinnin, seinälevyjen ja kolminkertaisen lasin ansiosta kartonkikoneen melu ei häiritse ruokalassa käyviä.

Aluksi ruokalaan tilattiin ruoka-automaatti, kuuma juoma-automaatti, mikroaaltouuni ja rahanvaihtaja. Myöhemmin jouduttiin hankkimaan toinen ruoka-automaatti ruokalan lisääntyneen käytön vuoksi. Myös ruokalan pakastearkku on viime aikoina osoittautunut liian pieneksi.

● ● Hernekeitto 2 mk, sianlihakastike 2,60 mk, lihamureke 3 mk ja lihapiirakat 1,20 mk. Siinä hintoja, joilla Juantehtaan työntekijät tällä hetkellä saavat lämpimän aterian tehtaansa automaattiruokalasta. Hintoihin ollaan tyytyväisiä, vaikka loka-kuun alussa tapahtunut hintojen korotus vielä onkin mielessä.

Trukkimies Voitto Myöhänen lämmittämässä hernekeittoaan.
– 20-paikkainen automaattiruokala on rakennettu Juantehtaan kartonkisasiin.



Silinterimies Sulo Neuvonen ei syö joka päivä automaattiruokalassa. Välipalalla tulee sen sijaan käytyä useammin.

Lämmin ruoka automaatista Juankoskellakin



Ruokalaa hoitaa rouva *Signe Vornanen*, lisäksi tarvitaan vapaapäivien tuuraaja. Ruokalan hoitajan tehtäviin kuuluvat ruokatilaukset, rahatilitykset, automaattiruokien valinta ja laitteiden pesu. Hän huolehtii siitä, että pakastearkkuun tuotu ruoka siirretään päiväksi kylmiöön sulamaan ja sen jälkeen automaattiin.

Ruokien hinnat määrittelee työpaikkaruokalatoimikunta. Organisatorisesti ruokala kuuluu Juantehtaan sosiaaliosaston alaisuuteen.

Rouva Vornanen toteaa ruokalan käytön kasvaneen jatkuvasti, myös Juantehtaan sosiaalipäällikkö *Mikko Lehto-ora* sanoo olevansa positiivisesti yllättynyt käytön laajuudesta. Kartonkikoneen seisokit ovat toisaalta vaikeutaneet ruokalan tehokasta käyttöä.

Varsinaisista lämpimistä ruoista suosituimmat ovat herne- ja kaalikeitto, lihapörykät, maksalaatikko sekä lihamakaroonilaatikko. Perunamuusin maku saa eniten moitteita. Alkuaikoina keitinpiirakka oli suosittu välipala, nyt on supisuomalainen pulla vienyt sen paikan.

Ei enää eväitä

● Silinterimies *Sulo Neuvonen* ei automaattiruokalan valmistuttua ole pitänyt eväitä mukanaan töissä, vaikka ei joka päivä syökään ruokalassa. Työnsä laadun vuoksi hänellä ei ole ruokataukoja, syötävä on silloin kuin joutaa. Muutamat ruoat, kuten kaali- ja hernekeiton Neuvonen luonnehtii erityisen hyväksi. Kasvissyöjälle, kuten Neuvoselle, ei kuitenkaan ruokalassa löydy omia ruokia.



Kohtuullista

● Kohtuullisina piti automaattiruokalan hintoja massaosaston trukkimies *Voitto Myöhänen*. Hän ehtii ruokalaan vain silloin, kun "massat ovat poissa päältä".

Eväiden poisjäämisen lisäksi näkee Myöhänen automaattiruokalan etuna myös sen, että kotona ei työstä palatessa kaipaa enää lämmintä ruokaa. Vaikeaksi kotiruokailun tekee Myöhäsilä se, että Voitto Myöhänen kolmivuorotyön lisäksi myös vaimo on kaksivuorotyössä.

Myöhänen pitää hernekeittoa ruokalan maukkaimpana ruokana ja toteaa sen usein loppuvan kesken. Sijainniltaan pitää Myöhänen ruokalaa sopivana.

Juantehtaan sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora ja **Sulo Neuvosen (alla) yhteinen kommentti ruokien laadusta: Hyvää!**

Käytöntarkkailijat Marja-Leena Nieminen ja Marja Lönnmark ovat ruokalan vakituksia asiakkaita.



Mausteita lisää

● Käytöntarkkailijat *Marja-Leena Nieminen* ja *Marja Lönnmark* joutuvat kolmivuorotyönsä vuoksi käyttämään automaattiruokalaa jatkuvasti. Ruokalan hinnat he luonnehtivat melko halvoiksi verrattuna mm. baariruokiin. Molempien mielestä maksalaatikko ja jauhelihapihvit ovat ruokien ykkösiä, perunamuusi sai myös heiltä arvostelua.

Siirtyminen laboratorion rauhasta kartonkisasiin syömään ei Marja-Leenan ja Marjan mielestä ole epämiellyttävää; seinät eristävät melua tarpeeksi.

Ruokien maku on molempien mielestä hieman yksitoikkoinen. Kyllästymisen automaattiruokiin aiheuttaa myös joskus sen, että lämmin ateria tulee korvattua eväillä.

REIJO VIRTALA

Jatkoa s:ltä 14

Koneenhoitajan . . .

— Jos haluttuja laatuominaisuuksia voi riittävän tarkkaan kuvata numeroilla tai näytteillä ja koneenhoitaja on tietoinen sallituista vaihteluista, voi hän vastata myös laadusta. Näin vuoromestari vapautuu rutiininomaisesta tarkastuksesta koneen mennessä hyvin. Häiriötilanteissa vuoromestari ja koneenhoitaja voivat keskustella korjauksista, sanoi tehdaspäällikkö Gräsbeck.

— Olen huomannut, kun puhutaan työtehtävien uudelleenjärjestelystä, että heti halutaan ymmärtää asia niin, että nyt työmääriä aiotaan lisätä. Tämä on väärä asennoituminen. Objektiivisesti katsottuna työnjärjestelyillä voidaan jopa työtä vähentää tai tasata eri ammattiryhmien välillä ja siten saada työ sisältörikkaammaksi ja mielenkiintoisemmaksi.

Paperin valmistustekniikan kehitysnäkymistä alusti keskustelun käyttöpäällikkö *Pekka Holm*. Koulutuspäällikkö *Esko Nüttymäki* kertoi Kymiyhtiön ammattikoulun osuudesta paperialan ammatti- ja jatkokoulutuksessa. Seminaarin järjestelystä vastasi Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön myöntämän stipendin turvin koneenhoitajaisto, jonka puheenjohtaja on koneenhoitaja *Matti Henttu*.

Viime kesäkuussa surisivat elokuvakamerat aikaisesta aamusta myöhään iltapäivään yhtiön Kuusankosken tehtailla. Kuvattiin televisiolle kokoillan elokuvaa työnimeltään 'Suomi'. Filmille tallentui välähdyksiä puunvastaanotosta, Voikkaan paperijumbo PK 18:sta, Pyhäjärven nippuhinaajista ja monista muista paperiteollisuuden arkipäivään kuuluvista työtilanteista.

Balladi puusta paperista ja Suomesta

Yhteistyöelokuvan kuvaaja Sandór Sára (oik.) ja assistentti Lazlo Rim kuvakulmaa etsimässä. Alakuvassa Väinö Linna ja ohjaaja Istvan Szintai Voikkaan klu-billa.

Elokuva on valmistettu Oy Yleisradio Ab:n ja Unkarin television yhteistyönä. Työtä on tehty maailmanmaailman hankkineiden nimimiesten kansainvälisen filmitekniikan turvin. Lähes puolentoistatunnin mittaiseksi suunniteltu elokuva nähdään samanaikaisesti Suomen ja Unkarin televisioissa itsenäisyyspäivänä 6. joulukuuta 1975.

Elokuva perustuu kirjailija Väinö Linnan käsikirjoitukseen, joka selvittää suomalaisen yhteiskunnan rakennetta ja asennemuutoksia toisen maailmansodan jälkeen. Filmin historiallisessa johdanto-osassa käytetään katkelmia Tuntemattomaan Sotilaaseen sekä Täällä Pohjantähden alla-romaanin perustuvia elokuvista sekä Yleisradion arkistosta ja dokumenttielokuvista. Elokuvan



metsäteollisuutta esittelevä jakso on pituudeltaan kymmenkunta minuuttia. Kuusankosken lisäksi kuvauksia suoritettiin myös Valkealassa Tehdaspuu Oy:n metsätyömaalla.

Voikkaalla järjestetyssä lehdistötilaisuudessa kirjailija Väinö Linna kertoi halunneensa antaa käsikirjoituksessa tuntuvaan osuuden suomalaisen metsäteollisuuden esittelylle, koska ”puu on eräs teollisuutemme ja koko maamme taloudellisen kehityksen peruselementistä”. Kuusankoskea hän piti erinomaisena kuvauskohteena. ”Täällä on tehtaat istutettu kauniisti ympäristöön ja muutenkin ne edustavat mielestäni hyvin maamme puunjalostusteollisuutta.”

Suomi-elokuvan sisällöllisenä perusteena ovat ne muutos- ja kehitystapahtumat, joiden kautta Suomi on kulkenut sisäisessä kehityksessään viime vuosisadan lopun maatalousyhteiskunnasta nykyaikaiseksi teollisuusyhteiskunnaksi, sekä autonomisesta suuriruhetinaskunnasta ETY-kokouksen isäntämaaksi. Näiden tapahtumien olennaisena sisältönä ovat teollistumis- ja kaupungistumisprosessit, alempien kansanluokkien yhteiskunnallisen vaikutusvalan kasvu sekä maan ulkopoliittisen aseman kehitys. Samalla elokuvassa pyritään antamaan kuva muuttuvista elämänsenteistä ja elämäntavoista.

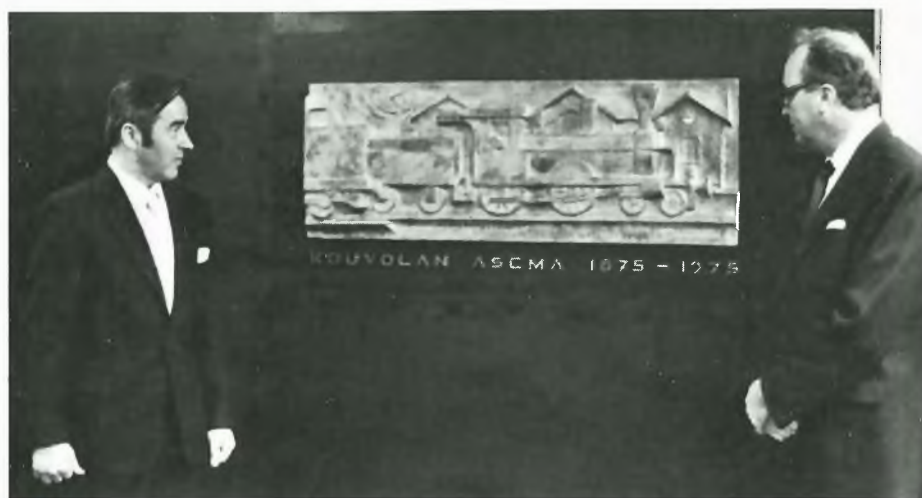
Elokuvan tekijät korostavat, että vaikka filmin aineisto koostuukin merkittävältä osaltaan dokumenteista, ei kysymyksessä kuitenkaan ole varsinainen dokumenttielokuva. Ohjaaja *Istvan Szintai* tähdentää, että tavoitteena on eräänlainen taiteellisesti viritetty, realistinen balladi, jossa todellisuudelle pyritään antamaan runollinen ilme.

Kuvaajana tässä mielenkiintoisessa filmihankkeessa on toiminut kansainvälistä mainetta saanut unkarilainen ohjaaja-kuvaaja *Sándor Sára*, jolle tuorein suomalainen elokuvahistoria on ennättänyt antaa lisänimen ’maaginen taituri’. Lähes viikon kestäneissä kuvauksissa avustivat filmiryhmää yhtiön tiedotusosaston henkilökunta.

Yleisradion antaman ennakkotiedon mukaan kokoillan elokuvaballadi ’Suomi’ esitetään television kakkosverkossa lauantaina 6. joulukuuta 1975 klo 19.45. Filmi nähdään värilähetyksenä.

Puunjalostusteollisuuden synnyttämä

Kouvolan asema 100 vuotta



■ Kouvolan asema on tänä vuonna saavuttanut 100 vuoden iän. 100-vuotispäivää vietettiin 24. lokakuuta Kouvolaan, missä paljastettiin asemarakennuksen seinään kiinnitetty, kuvanveistäjä *Pauli Koskisen* tekemä muistoreliefi. Reliefin paljastuspuheen piti Valtionrautateiden pääjohtaja *Paul Paavela*.

■ Kouvolan asema perustettiin senaatin talousosaston päätöksellä 15. tammikuuta 1875. Ennen perustamispäätöstä oli käyty monivuotinen keskustelu aseman tarpeellisuudesta valtion viranomaisten ja Kymijoen varrelle vasta perustettujen teollisuuslaitosten edustajien välillä; olihan paikkakunnalla jo kaksi asemaa, Kymin (nyk. Korja) ja Utin asemat.

■ Kouvolan kylään rakennettavaa asemaa puolsi voimakkaimmin kauppaneuvos Axel Wilhelm Wahren, vuonna 1872 perustetun Kymin Osakeyhtiön alkuunpanija. Hän lupasi lähettää Kymintehtaan tuotteita rautateitse Pietariin vähintään 12 000 sentneriä, noin 500 tonnia vuodessa ja muutaman vuoden jälkeen määrän kolminkertaisena, jos rautatiehallitus suostuu radan rakentamiseen.

■ Jo elokuussa 1875 Kouvolan 5:n luokan asema avattiin liikenteelle. Asemarakennuksen lisäksi oli rakennettu tavaramakasiini. Sivuraiteita oli 2 100 jalkaa ja vaihteita kolme, yksi vaihde ratapihan molemmissa päissä ja yksi Kymin Osakeyhtiön tavaramakasiinin ää-

Kouvolan aseman 100-vuotisen toiminnan muistoksi paljastettiin 24. 10. asemarakennuksen seinään sijoitettu reliefi. Reliefin on tehnyt taiteilija Pauli Koskinen (vas.) ja sen paljasti VR:n pääjohtaja Paul Paavela.

relle vievää pistoraidetta varten.

■ Liikenne kasvoi nopeasti kauppaneuvos Wahrenin lupauksen mukaisesti, ja jo 1880-luvulla rautateillä suoritettua paperinkuljetuksista meni Kouvolaan aseman kautta noin 30 prosenttia. Kouvola oli tällöin lähetetyn tavarantoimittajien määrässä maamme kymmenen suurimman aseman joukossa.

■ Voidaankin syystä sanoa, että Kouvolaan ensimmäistä asemaa on pidettävä 1870-luvulla Kymijoen koskien äärelle syntyneen puunjalostusteollisuuden aikaansaannoksena. Tätä todisti mm. se, että aseman ensimmäisten vuosikymmenten voimakkaan liikenteen nousu aiheutti yksinomaan tavaraliikenne. Matkustaja-asemana Kouvola oli pitkään varsin vaatimaton, Helsinki—Hämeenlinna—Pietari -pääradan pienimpiä.

■ Kouvolaan ensimmäinen asema palveli vuoteen 1889, jolloin valmistui uusi asemarakennus. Samanaikaisesti valmistui Savon rata ja vuotta myöhemmin Kotkan rata. Kouvolaan tuli merkittävä rautatieliikenteen solmukohta. Kouvolaan nykyinen asemarakennus valmistui vuonna 1960. □

Metallin veteraanin muistikuvia

Karkkilan ja Heinolan tehtaalta



Ylityönjohtaja **Kaarlo Pettersson** palveli Kymiyhtiötä 48 vuoden ajan. Hän tuli 1930-luvulla yhtiön metalliteollisuuden palvelukseen Karkkilan tehtaalle ja siirtyi sieltä 1953 Heinolan tehtaalle, jossa työskenteli 22 vuotta eli tehtaan perustamisesta lähtien eläkkeelle siirtymiseensä saakka. Hänellä on laaja kokemus yhtiön palveluksessa, sillä palvelusaikanaan hän työskenteli lähes jokaisella työosastolla. Hän oli puolisen vuotta Heinolassa jo ennen sen käyntiin lähtöä valvomassa tehtaan koneitten asennusta ja alkuvalmisteluja. Hän oli silloin lähes yksin vastuussa tehtaan toiminnan aloittamisesta.

Hän jäi toimestaan eläkkeelle toukokuussa 1966 sepelvaltimosairauden vuoksi. Kaarlo Pettersson on ollut aina innokas kuntokävelijä. Yhdessä vaimonsa kanssa hän harrasti kävelyä, mutta sairaus, vaimon kuolema kolmisen vuotta sitten ja viime vuonna tapahtunut akillisjälkeen katkeaminen ovat pakostakin jättäneet kävelyn vähemmälle.

Kaarlo Pettersson on hyvämuistinen ja tarkka havainnoitsija. Vanhoista asioista hänellä on edelleenkin selvä ja varma muistikuva. Hän on yksi pisimpään yhtiötä palvelleita henkilöitä.

Karkkilassa aloitti

Kaarlo Petterssonin isoisä muutti Ruotsista Suomeen Uudenmaan läänin Pyhäjärvelle työnjohtajaksi valssaamoon. Kaarlo Petterssonin isä oli silloin vasta 2-vuotias. Kaarlo Pettersson on siten metallimiehiä jo kolmannessa sukupolvessa ja hänen poikansa jatkavat perinteitä neljännessä polvessa.

Pettersson sanoo, että Karkkilassa tehtiin silloin valurautaisia radiaattoreita, kun hän siellä aloitti. Hän sai komennuksen 1935 yhtiön Ruotsissa olevalle tehtaalle tutustumaan levyradiaattoreiden valmistukseen, joiden valmistus silloin aloitettiin Karkkilassa.

Pettersson sanoo, että sodan aikana Karkkilassa tehtiin 81 millimetrin kranaatteja. Hä-

net vapautettiin sotapalveluksesta sen vuoksi, että joutui valvomaan kranaattien valmistusta.

"Töissä oli 54 naista, jotka tekivät kaksi 10 tunnin vuoroa päivässä. Joka päivä oli saatava 600 kranaattia valmiiksi. Naiset olivat työpalvelua suorittavia henkilöitä Helsingistä ja Helsingin lähistöltä."

Muutto Heinolaan

Pettersson kertoo, että kun hän tuli sitten Heinolaan 12. kesäkuuta 1953, olivat rakennustyöt vielä keskeneräisiä. Petterssonin tehtävänä oli suorittaa ja valvoa tehtaan koneiden asennusta.

"Työt olivat niin keskeneräisiä, että täällä vallitsi 2½ kuukauden ajan rakennustyöaikalaki. Vasta syyskuun alusta samana vuonna astui voimaan metalliteollisuuden työaikalaki."

"Alkuvaikeuksia oli monenlaisia. Mm. happikeskus oli rakennettava omin voimin. Rautatie kulki silloin jo Hevossaaren satamaan, mutta peltiset rautatievaunut oli purettava Jyrängön pysäkillä ja kuljetukset suoritettava tehtaalle autoilla. Silloin tuotiin junalla mm. polttoaineksi käytetty kivihili. Oma pistoraide saatiin tehtaalle vasta vuoden 1954 lopulla."

Kun tehdas aloitti toimintansa, toimi Pettersson siitä lähtien ylityönjohtajana. Hän kertoo, että työvoimaa oli tehtaalle hyvin saatavissa. "Sitä saatiin erityisesti rakennustöistä. Työväki oli hyvää ja kunnollista ainesta, mutta heidät oli koulutettava erikoistehtäviin, mm. hitsauksiin ym. Seuraasin miesten työskentelyä tarkkaan ja katsoin, mihin he sopivat. Heidät sijoitettiin sitten sen mukaisesti tehtäviin eikä siinä pettymyksiä tullutkaan."

"Metallialalla ei silloin tunnettu aamu- ja iltapäiväkahvitunteja, joihin miehet olivat tottuneet. Heidä oli vaikea totuttaa pois siitä tavasta. Joka päivä oli kierroksilla puhuttava asiasta ja kyllä he viimein uskoivat."

"Oli niitä vaikeuksia tehtaan koneitten asennusvaiheenkin aikana. Kaikki pääjohdot kyl-

lä oli rakennettu, mutta mm. ilmajohto puuttui kokonaan. Sitä oli ryhdyttävä asennusvaiheen aikana rakentamaan."

"Vesi tuli aluksi vain kaivosta ja se loppui usein. Vetiähän tarvittiin paljon ja niin oli ryhdyttävä nopeasti rakentamaan pumppaamoja järven rannalle. Ja koska tehtaalle ei tullut pistoraidetta, oli valmis tavara kuljetettava aluksi autoilla Heinolan asemalle."

Yksin vastuussa

Kaarlo Pettersson oli Heinolan tehtaalla sen alkuvaiheiden aikana puolen vuoden ajan yksin. Insinööri **Uno Malmberg** oli Heinolassa vain tiistaisin ja perjantaisin parin tunnin ajan. Rakennustöitähän johdettiin Lahdesta käsin.

"Metalliteollisuuden johdossa yhtiössä oli silloin toimitusjohtaja **Gustaf Arppe**, jonka puoleen käännyn usein huolieni kanssa. Tehtaalle ei oltu järjestetty mm. minkäänlaista korjauspajaa työkaluille. Puhuin siitä Arppelle. Sanoin, että kaikilla maaseudun sepilläkin on omat korjauspajansa, kyllä meilläkin täytyy olla. Niinpä erääseen nurkkaan raivattiin alue korjauspajaa varten. Sinne saatiin sorvi, jyr-sinkone, pistohöylä, tasohiomakone ja karkaisu-uuni."

"Arppe ihmetteli silloin jo, että tuliko hallista liian lyhyt. Sanoin, että kyllä niin on. Jo siinä vaiheessa Arppe teki päätöksen, että kattilahallin rakentamisen yhteydessä tilanne korjataan, mutta asuintalon rakentaminen kyllä viivästyy parilla vuodella."

"Sanoin, että antaa viivästyä, kunhan saadaan ensin kunnon työtilat. Aluksi puhuttiin, että rakennetaan kymmenkunta rivitaloa, mutta kerrostalo kuitenkin rakennettiin."

"Heinolan tehdas oli neljäs tehdas, jonka toiminnan aloittamisessa olin mukana, kertoo Pettersson. Ensimmäisen keran olin mukana Karkkilassa v. 1935. Sitten sinne rakennettiin v. 1938 radiaattoriosastolle uusi halli ja sodan jälkeen uusi halli. Neljäs on Heinolan tehdas.

"Muistan kuinka alkuaikoina

valmistettiin radiaattorit mm. Heinolan reumasairaalaan sekä poliisi- ja palolaitokselle."

"Aluksi oli tehtaalla töissä vain 20 työntekijää, mutta määrä kohosi nopeasti 150:een. Kaupungin asukasluku oli silloin runsaat 8000 henkeä."

Kehittyvä tehdas

Yli työnjohtaja Pettersson sanoo, että hän käy vieläkin joskus tehtaalla katsomassa työn touhua.

"Tehdas on muuttunut kovasti. Kaikki vaihtuu nopeasti, mikä on hyvän kehityksen merkki. Joka alallahan menään nopeasti eteenpäin."

"Olen tyytyväinen, kun sain työskennellä niinkin suuren kuin Kymiyhtiön metalliteollisuuden palveluksessa. Työn mielekkyyttä lisäsi vielä sen monipuolisuus," sanoo Pettersson.

Nyt hän viettää tyytyväisen eläkeläisen päiviä keskellä kaupunkia omassa 53 neliömetrin kerrostalo-osakkeessaan.

Hän kertoo olleensa kova kävelijä aikoinaan. Vaimonsa kanssa hän teki ilmoista väliä jättämättä joka päivä kävely-matkan Veljeskylään ja Rajakatu takaisin. Tunnin verran reittiin kului aikaa. Sitten iski sepelvaltimosairaus ja kävely jäi vähiin.

Perheen kaksi poikaa ovat valmistuttuaan siirtyneet Heinolasta muualle toimeen.

Pettersson sanoo olevansa tyytyväinen elämänsä. On oma tilava asunto.

"Hautapaikkakin on maksettu Heinolaan. Ei ole mitään murheita", sanoo tämä valoisaa ja miellyttävää elämänsä katsojalle. Omaava vielä nuorekas pappi, joka on suorittanut mittavan elämäntyön metalliteollisuuden palveluksessa.

EINO JÄRVINEN

Sopii kysyä

■ Miksi Verlan lomakylään saapuvat eivät voi osallistua päiväruokailuun klo 12—14 saapumispäivänä?

Pitkämatalaiset, jotka ovat lähteneet kotoa aamulla ja istuneet autossa 3—4 tuntia, aterioisivat mielellään saavuttuaan lomakylään. Lapsiperheen on hankala löytää sopivaa ruokapaikkaa matkan varrelta. Omin eväin toimeentulo iltapalaan asti on lasten kannalta ongelma.

Lähtöpäivänä lomailijat poistuisivat mielellään heti, kun avain on luovutettu klo 10:een

mennessä, mutta päiväruokailua pitää odottaa pari tuntia.

Ehdotus: lomakylään saavutaan klo 12 jälkeen, päiväruokailu klo 12—14, tutustuminen lomakylään klo 14—15, maajoittuminen klo 15 jälkeen, normaali lomakyläohjelma alkaa. Lähtöpäivänä avain luovutetaan klo 10:een mennessä, jolloin oleskelu lomakylässä päättyy. Rakentavin terveisin

Nimimerkki

Kiitos viime kesästä

■ Lomalaisten saapumisajat ja lähtöajat perustuvat pitkäaikaiseen kokemukseen. Niistä päätettäessä on ajateltu erityisesti pitkämatalaisia.

Lomalaisten yleinen toivomus on ollut, että he nimenomaan lähtöpäivänä voivat osallistua päiväruokailuun. Tällöin ei lapsiperheidenkään tarvitse heti matkalle lähdettyä ryhtyä haeskelemaan ruokailupaikkaa. Pitkämatalaisten ei myöskään tarvitse lähteä kovin varhain kotimatalle. Asuntojen siivoukseen ja tuuletukseen on niin ikään varattu tarpeeksi aikaa, koska lomavarauksortissa olevan ohjeen mukaisesti asunto on käytettävissä saapumispäivänä vasta klo 15, mutta ei aikaisemmin.

Lomalle saapujat pystyvät lähtijöitä helpommin järjestämään ruokailunsa matkan aikana, sillä ruokailupaikkoja on riittävästi matkan varrella. Monet lomalaiset käyttävät hyväkseen juna- ja linja-autoyh-

teyksiä, jolloin tavallisesti lomakylässä ollaan perillä vasta iltapäivällä.

Jos lomalaiset osallistuisivat päiväruokailuun sekä saapumis- että lähtöpäivänä, saat-taisi ruokailijoiden määrää nousta maksimitapauksessa n. 300:een henkeen, joka on liian paljon lomakylän keittiön kapasiteetin huomioon ottaen.

Edellä mainitun varauksortin saapumis- ja lähtöaikoja noudatetaan kuitenkin vain varsinaisena kesälomakautena. Muina aikoina pyritään mahdollisuuksien mukaan joustamaan.

On mielihyvin todettava, että yhtiöläiset pyrkivät ehdotuksillaan parantamaan Verlan lomakylän palveluksia ja antamaan viitteitä mahdollisesti aikanaan tehtäviin muutoksiin.

Verlan hallintokunta

Karkkilalainen puuseppä Paavo Kurki on toteuttanut lapsuusvuosiensa haaveen. Omin käsin on syntynyt kaunissointinen viulu. Eikä vain yksi, vaan kesällä oli tekeillä jo hänen kuudes soittimensa.

Högforsin malliverstaalta viulun rakentajaksi



Vuonna 1972 Högforsin valimon malliosastolta eläkkeelle siirtynyt puuseppä Kurki on tunnettu Karkkilassa etevänä puusuksien tekijänä ja korjaajana, mutta harvat ovat tiedäneet hänen viulunrakentajan taidoistaan. Näistä taidoista hänelle myönnettiin viime keväänä yhtiön 100-vuotissäätiön stipendi.

Erilaiset puulajit ovat innoittaneet puuseppä Kurkea valmistamaan myös koriste-esineitä ja huonekaluja. Katajasta, kuusesta, männystä, tervalepystä ja punahongasta on syntynyt patsaita, kukkamaljakoita, tauluja, pöytiä ja tuoleja. Luonto ja sen tuotteet ovat olleet hänelle muutenkin tärkeitä. Paavo Kurki on vegetaristi, kasvissyöjä. Hän oli niitä suomalaisia, jotka 30-luvun alussa perustivat vegetariaanien suomalaisen

siirtokunnan Colonia Finlandaisen Brasiliaan.

Vanha puu soi paremmin

Kuusi ja vaahtera ovat Kurjen käyttämät viulun rakennusaineet. "Ennen vanhaan uskottiin italialaisten viulujen soinnin salaisuuden piilevän erityisessä lakassa. Minun mielestäni suurin salaisuus on siinä, kuinka työ tehdään ja minkälaisesta puusta viulu rakennetaan." "Kurjen rakentamien viulujen kannet samoin kuin sisärankenteet ovat kuusesta. Vaahterasta rakennetaan soittimen seinämät ja pohja.

"Viulun raaka-aineita valittaessa on tärkeää, etteivät puu ja sen syyt enää elä", sanoo Kurki. "Viime syksynä valmistuneen viidennen viulun tein vanhan myllytuvan hirrestä. Seinästä oli löytynyt vuosiluku 1808. Jos lisäksi puusyyt ovat oikein soittimessa, saattaa sen sointi vanhetessa parantua."

Lakkoviulu seitsemässä viikossa

Ensimmäisen viulunsa Kurki rakensi vuonna 1966. Sen tekemiseen hänellä ei ollut kunnollisia piirustuksia eikä seinämien tekoon tarvittavaa kaavaa. Liityttyään Suomen Viulunrakentajien yhdistykseen hän sai kunnolliset piirustukset sekä paljon hyviä neuvoja.

Viulun rakentaminen on tarkkaa työtä. Paksusta hirrestä tehdään veis-

tämällä noin millimetrin paksuisia seinämiä, jotka keitetään kuumassa vedessä ja asetetaan kuuman raudan päälle kuivumaan. Kansi veistetään niin, että se paksune keskustaan päin.

"Ensimmäistä viuluani tein vaikka kuinka kauan, mutta metalliteollisuuden pitkän lakon aikana sain viulun valmiiksi seitsemässä viikossa."

Mehiläisvahalla höystettyä lakkaa

Soittimen lakkaus vaatii mehiläisvahalla höystetyn lakan lisäksi erityisen lakkaustekniikan. Ohuen lakkakerroksen on annettava kuivua ennen uutta kerrosta, joita on siveltyä lähes kaksikymmentä.

Viulun sisärankenteista eli kannen ja pohjan väliin asetetuista puuosista ovat tärkeimpiä viulun sielu ja bassopalkki. Sielu asetetaan kannessa olevien F-aukkojen väliin kannen ja pohjan välille. Aukoista voidaan tappi asettaa paikalleen, kun viulu on muuten valmis. "Kun viulun sielu on oikeassa kohdassa, soivat soittimen kaikki äänet yhtä kovaa. Ilman bassopalkkia soittimesta lähtee ääntä tuskin ollenkaan."

Paavo Kurjen viulunrakentamistaidoista kertoo se, että saksalaisen konserttimestari Mikael Ertzin vieraillessa tämän vuoden kesällä hänen luonaan Ertz oli ihastunut Kurjen rakentamaan viuluun. "Konserttimestari ihastui viidennen viulun erityisen persoonalliseen ääneen."



**Kymin Perustuotannon
johtaja, dipl.ins.
Antti Örmälä
50-vuotias**

Kymin Perustuotannon johtaja, dipl.ins. Antti Örmälä täyttää 50 vuotta 17.11. Hän on syntynyt Helsingissä. Hän tuli ylioppilaaksi 1943 Helsingin Suomalaisesta normaalilyseosta ja valmistui diplomi-insinööriksi Teknillisestä korkeakoulusta 1951. Hän toimi Porin Puuvilla Oy:n sähköinsinöörinä 1951—1954 ja käyttöpäällikkönä 1954—1960. Toimittuaan lyhyen ajan Villayhtymä Oy:n perustamisvaiheessa yhtiön käyttöpäällikkönä hän siirtyi Oy Weilin & Göös Ab:n teknilliseksi johtajaksi 1962 ja oli 1966—1970 Oy G. W. Sohlberg Ab:n johtajana.

Kymiyhtiön palvelukseen tuotannonjohtajaksi hän tuli 1.8.1970 ja nimitettiin yhtiön Perustuotannon johtajaksi 1.1.1973. Hän on yhtiön johtajiston jäsen sekä sen työvaliokunnan puheenjohtaja. Hän toimii yhtiön edustajana lukuisten keskusjärjestöjen ja yhtiöiden hallituksissa. Hän kuuluu Metsäteollisuuden Työnantajaliiton, Suomen Selluloosayhdistyksen, Convertan, Suomen Sahanomistajayhdistyksen, Voimalaitosyhdistyksen, Teollisuuden Polttoöljy Oy:n, Osuuskunta Tuontiöljyn, Oy Kotka Stevedoringin, Oy Blomberg Ab:n, Oy Finnterminals Ab:n ja Keräyskuitu Oy:n hallituksiin.

Hän on Kotka Woodexportersin ja Kotkan Höyryvoima Oy:n johtokunnan jäsen sekä Teollisuuden Voima Oy:n hallintoneuvoston ja Pohjolan Voima Oy:n johtokunnan varajäsen. Tämän lisäksi mainittakoon hänen toimintansa Kymenlaakson Kauppa-kamarin hallituksen jäsenenä.

Pitkäaikaisesti palvelleita

KUUSANKOSKI

ARVI KETTULA

koneenhoitaja Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 19.9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 9.10.1917 Iitissä. Hän tuli yhtiön palvelukseen Kuusaan rakennusosastolle 1934. Kymin paperitehtaalalle hän siirtyi 1935 toimien siellä eri tehtävissä. Koneenhoitajaksi hänet nimitettiin 1961. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tehdaspäällikkö Lennart Gräsbekin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.



**Arvi
Kettula**

VÄINÖ AHLROTH

erikoisteknikko metsäosastolta tuli 20.10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5.4.1917 Jämsässä. Yhtiön palvelukseen silloiselle ulkotoimistolle hän tuli 1933. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Nikkarilan metsäkoulusta 1945 hän tuli vanhemmaksi työnjohtajaksi Kymen pohjoiseen hoitoalueeseen Mäntyharjun piirille. Mäntyharjun piirin piirityönjohtajaksi hänet nimitettiin 1947. Kymin hoitoalueen piiriesimieheksi hän siirtyi 1950. Toimittuaan v:sta 1967 lähtien yhtiön vesikuljetusten johtamistehtävissä hänet nimitettiin nykyiseen tehtäväänsä erikoisteknikoksi 1973. Hänen vastuualueenaan ovat puunkorjuun ja -hankinnan kehittämis- ja erikoistehtävät. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin ylimetsänhoitaja Fred Kallandin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.



**Väinö
Ahlroth**

TORSTEN EKESTAM

kassapäällikkö talousosastolta tuli 24.10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Finanssijohtaja Olof Westerlund ojensi hänelle yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

NIILO NYSSÖNEN

poraaaja Voikkaan konekorjaamolta täytti 60 vuotta 14.11.

AARNE PALONEN

mestari Kymin konekorjaamolta täytti 60 vuotta 15.11.

TOINI IIVANAINEN

apulaissosiaalipäällikkö, voimistelunopettaja sosiaaliosastolta täyttää 60 vuotta 17.11. Hän on syntynyt Mikkeliin. Hän tuli ylioppilaaksi Mikkelin yhteiskoulusta 1934. Voimistelunopettajaksi hän valmistui 1937. Auskultoimisvuoden aikana hän suoritti kasvatusopintutkinnon sekä täydensi



**Toini
Iivanainen**



**Nils
Löfgren**



**Unto
Jyräs**



**Pentti
Yrjönen**



**Holger
Hollsten**



**Ville
Mäkinen**

sosiaalialan tietojään Helsingin Yhteiskunnallisessa korkeakoulussa. Hän toimi 1938—1939 voimistelunopettajana Pieksämäen yhteiskoulussa. Suoritettuaan opettajanäytteet hänet valittiin tyttöjen voimistelun ja terveysopin lehtorin virkaan Helsingin Uuteen yhteiskouluun. Tätä tointa hän hoiti 1939—1945 työskennellen samalla lääkärin sihteerinä ja kuntoutustehtävissä SPR:n sotasairaалassa Helsingissä. Kymiyhtiön palvelukseen sosiaalitarkastajaksi hän tuli 1945. Apulaissosiaalipäälliköksi hänet nimitettiin 1974.

Monitahoisen virkansa ohella apulaissosiaalipäällikkö Iivanainen on osallistunut myös kunnalliseen elämään toimien Kuusankosken kauppalanvaltuuston jäsenenä 1957—1968. Hän on kuulunut myös useihin lauta- ja toimikuntiin, joista mainittakoon terveyslautakunta 1957—1972, sairausvakuutustoimikunta 1964—1972, kotipalvelutoimikunta 1956—1960, leikkikenttätöimikunta 1968—1973 ja vaalitoimikunta 1957—1972. Järjestötoiminnassa hänen sydäntään lähinnä ovat olleet lastensuojelu- ja nuorisotyö sekä Kymiyhtiön piiriin kuuluva perheenemäntien kerhotointa. Mannerheim-liiton Kuusankosken osaston sihteerinä ja rahastonhoitajana sekä leikkikenttätöiminnän valvojana hän on toiminut 1945—1965 ja Kuusankosken Partiotytöt -lippukunnan johtajana 1946—1959. Hän kuuluu myös Kuusankosken Kalevalaiset Naiset ry:n perustajajäseniin ja on toiminut 1962—1972 yhdistyksen rahastonhoitajana. Yhtiön laaja eläkeläisjoukko tuntee hänet ystävänään niin virka-asioissa kuin vapaa-ajan toiminnassakin. Paikkakunnan naisjärjestöjen yhteistoimintamyijäisten alkuunpanijana ja edustajiston puheenjohtajana hän on toiminut vuodesta 1958 alkaen. Hänen harrastuksiinsa ovat yhdistystoiminnan lisäksi kuuluneet nuoruudesta lähtien liikunta ja retkeily. Uinti tulosten kohdalla on hänen nimensä luettavissa sekä Suomen ennätys- että mestaruustaulukossa 100 metrin vapaauintissa. Uinti- ja verkkopallo kuuluvat edelleen hänen viikottaiseen kunto-ohjelmaansa.

NILS LÖFGREN

myyntipäällikkö täyttää 60 vuotta 25.11. Hän on syntynyt Pohjan pitäjässä ja tuli ylioppilaaksi Kristiinan kaupungin ruotsalaisesta yhteiskoulusta 1935. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli 1936 lähetysosastolle, joka toimi silloin Helsingissä. Yhtiön liittyttyä Suomen Paperitehtaitten Yhdistykseen hän siirtyi pääkonttoriin Kuusankoskelle 1941. Lähes neljänkymmenen vuoden pituisena palvelusajanaan hän on hankkinut erinomaisen perehtyneisyyden paperin myyntiin liittyvissä tehtävissä. Hoidettuaan paperin ja paperijalosteiden kotimaan myyntiä v:sta 1946 hänet nimitettiin apulaismyyntipäälliköksi

1956, myyntiosaston osastopäälliköksi 1963 ja myyntipäälliköksi 1969. V:sta 1974 hän on hoitanut myyntiä SEV-markkina-alueelle sekä Self Copy -paperin ja muiden erikoislaatuisten myyntiä. Hänen toiminta-alueeseensa kuuluu myös asiakaskäyntien koordinointi Kymiyhtiön paperiteollisuudessa. Opintojaan hän on täydentänyt kahteen otteeseen Englannissa. Myyntitehtävissä hän on joutunut matkustamaan useissa Euroopan maissa ja Etelä-Afrikassa. Hän on toiminut rahastonhoitajana Kymmene Bruks Svenska Folk- och Samskoleföreningissä. Liikuntaurheilu kuuluu hänen vapaa-ajan harrastuksiinsa.

UNTO JYRÄS

korjausmies kemian kunnossapidosta täyttää 60 vuotta 6.12.

HARRY OLSÉN

höyryturpiininhoitaja Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 60 vuotta 13.12. Hän on syntynyt Kymissä. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli Kuusankosken vesivoimalaitoksen rakennustyömaalle 1943. Sieltä hän siirtyi Kymin höyryvoimalaitokselle. Nykyistä tehtävänsä hän on hoitanut vuodesta 1955.

PENTTI YRJÖNEN

seppä Voikkaan konekorjaamolta täytti 50 vuotta 11.11.

KAISA KAUPPINEN

kahvilanhoitaja Verlan lomakylästä täyttää 50 vuotta 12.11.

HOLGER HOLLSTEN

Kymin kemian tehdaspäällikkö täyttää 50 vuotta 23.11. Hän tuli ylioppilaaksi 1943 ja valmistui diplomi-insinööriksi 1952. Teknillisen korkeakoulun assistenttina hän toimi 1952—1953. Kymiyhtiön palvelukseen hän tuli 1953 ja toimi sen jälkeen eri tehtävissä pääkonttorissa, klooritehtaalla ja karbiditehtaalla. Nykyiseen tehtävänsä hänet nimitettiin 1973. Yhtiön ammatikoulun johtokunnan jäsenenä hän on ollut v:sta 1974.

HEIKKI ÄÄPÄLÄ

leikkaaja Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 50 vuotta 25.11. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1942 toimien aluksi höyryosastolla sekä ulkotoyosastolla. V:sta 1946 lähtien hän on työskennellyt Kymin paperitehtaalla sekä Self Copy -laitoksella painokoneiden käyttäjänä. Nykyiseen tehtävänsä hän tuli 1972.

VILJO KORHONEN

kuorimomies Kymin sulfiittiselutehtaalta täyttää 50 vuotta 2.12. Hän on syntynyt Maaningalla. Kymiyhtiön palvelukseen Voikkaan sulfaattiselutehtaalle hän tuli



Esko
Virtanen



Tauno
Parviainen



Armas
Hissa



Niilo
Ikävalko



Tauno
Meri

1952, Kymin rakennusosastolle hän siirtyi 1953 ja Kymin sulfiittisellutehtaalle 1955.

VILLE MÄKINEN

muurari rakennusosastoita täyttää 50 vuotta 5.12.

HEIKKI JÄRVINEN

sorvaaja Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 7.12.

ELNA PURANEN

hylsänleikkaaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 12.12. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1963.

HALLA

ESKO VIRTANEN

palomestari paloasemalta täyttää 50 vuotta 24.12. Hän on syntynyt Elimäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1950 lautatarhalle veturimieheksi. Rautatieveturinkuljettajaksi kuljetusosastolle hän siirtyi 1951 ja palokaluston hoitajaksi paloasemalle 1959. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1960.

JUANKOSKI

TAUNO PARVIAINEN

hioja puuhiomosta täytti 50 vuotta 17.10.

KARKKILA

TAUNO STIGELL

viilaaja Santasaloon Karkkilan tehtaalta täyttää 60 vuotta 8.12. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen Högforsin valimon liesiosastolle 1938. Nykyisin hän toimii työkaluosastolla vaihte-
laatikkojen viilaajana.

ARMAS HISSA

kirvesmies Högforsin valimon rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 9.12. Yhtiön palvelukseen konekaavaajaksi Högforsin valimoon hän tuli 1951. Hän on aikaisemmin toiminut osastonsa luottamusmiehenä ja ammattiosaston toimikunnan jäsenenä. Hänen vapaa-ajan harrastuksiaan ovat kalastus ja liikunta.

NIILO IKÄVALKO

hiekanvalmistaja Högforsin valimosta täyttää 50 vuotta 28.12. Hän on syntynyt Muolaassa ja tuli yhtiön palvelukseen valimon ammekaavaamoon 1963. Nykyisin hän toimii maakaavaamon kaavaushiekan myllyttäjänä.

TAUNO MERI

välitarkastaja Högforsin valimosta täyttää 50 vuotta 28.12. Hän on syntynyt Tamme-
lassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1951 valimon tarkastusosastolle. Nykyisin hän toimii automaattivalimon välitarkastajana. Hänen vapaa-ajan harrastuksiaan ovat retkeily, kalastus ja kirjallisuus.

Manan majoille



Elokuun 5. kuoli Heinolassa hallintopäällikkö Rainer Erik Bäckström. Hän oli syntynyt 18.4.1941 Porvoossa. Ylioppilaaksi hän tuli Turun Ruotsalaisesta yhteiskoulusta 1959 ja valmistui ekonomiksi Turun Ruotsalaisesta kauppakorkeakoulusta 1964. Karkkilan tehtaassa palvelukseen vientitehtäviin hän tuli 1964. Heinolan tehtaalle vientitehtäviin hän siirtyi 1970. Hallintopäälliköksi hänet nimitettiin 1973.



Kymi Kymmene