



Kymiyhtymä

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 35. vuosikerta joulukuu 6/1975



SISÄLTÖ

- 1 Suorat sanat
- 2 Raha on aikaa
- 4 Soinlahti elää sopeutumisen aikaa
- 5 Henkilöstölehtien neuvottelukunta aloitti Soinlahdessa
- 6 Kirkkoherra Taisto Huttunen: Kirkon yhteiskuntaseminaari merkitsi yhtiön kohtaamista kasvoista kasvoihin
- 8 Opetusneuvos Veikko Talvi: Hallan sahayhdyskunta
- 12 Hallan laudasta tehdään nyt kattotuoleja
- 14 Heinolan ammattikurssille lisätehoa
- 16 Yksysi — ammattiyhdistysväen monitoimitalo
- 18 Iloa ja eloisuutta eläkepäivissäkin
- 23 Mitä kuuluu?
- 24 Pitkäaikaisesti palvelleita
Merkkipäiviä

Kansikuva:

Sydäntalvella vain lyhyen ajan taivaalla viivähtävän auringon valo riittää heittämään maiseman ylle pehmeän hämyisyyden.

Foto: Matti A. Pitkänen

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²

Arkit: Diamondstar 115 g/m²

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
Salu: Elvi Vettenranta, Tenho Vettenranta, Toivo Niemelä ja Roger Holmberg
Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pentti Vuorio

suorat sanat



● Yhtiön henkilöstölehtien neuvottelukunta on pitänyt jälleen vuotuisen yhteiskokouksensa, jonka tarkoituksena on arvostella vuoden varrella ilmestyneitä henkilöstölehtiä sekä vetää suuntaviivoja seuraavaa vuotta varten.

● Tällä kertaa kokouksessa oli tavallista enemmän puhtia ja ruutia. Paikallisosastojen raporteista voisi poimia monenkarvaisia lausahduksia, mutta lienee viisainta keskittyä vain muutamiin. Lähes yhteisenä mielipiteenä tuotiin esille se, että artikkelilehti Kymiyhtymä on yhä enemmän ja enemmän kehittymässä koko henkilöstön lukemistoksi:

● "Artikkeleiden aiheet ovat monipuolisia, valaisevia — on työnläheisiä, ympäristöystävällisiä, yhteiskuntahistoriallisia ja juhlahuomuisia unohtamatta sosiaalipalveluja ja vapaa-ajan viettoa. Järjestötoiminta, mielipiteet ja kysymykset ovat valitettavasti jääneet vähemmälle. Valitettavasti, koska nämä ovat juuri sitä palautetta, joka teki lehdestä koko henkilöstön viestintävälineen." Näin kirjoittaa Salon tehtaan paikallisosasto raportissaan.

● Heinolan paikallisosasto kiinnitti huomionsa siihen, että "Kymiyhtymän pitäisi mahdollisimman tasapuolisesti tuoda eri tehtaiden

asioita esille. Jos jollakin tehtaalla ei ole aktiivisia vinkkihenkilöitä, tulisi lehden toimittajakunnan käydä asioita seulomassa. Yhtiöläisestään, hänen perheestään, oloistaan niin työpaikalla kuin vapaa-aikanaikin pitäisi kertoa enemmän — vakanssiin katsomatta."

● Neuvottelukunnan monitahoinen kritiikki tuntui kuitenkin pumpulissa pyörittelyltä sen jälkeen, kun syyskokouksen vieraileva luennoitsija, Sanoma Osakeyhtiön toimittajakoulun rehtori Antero Okkonen pääsi vauhtiin. Hän jos kukaan tietää, miten toimittajakuntaa pyöritetään tervassa ja höyhenissä. Muutama tyylinäyte:

● "Kymiyhtymä tuntuu niukan tustumisen antamien viitteiden mukaan uskollisesti noudattavan tuotantolaitosten henkilöstöpolitiikan perinteitä, sisäiselle tiedotukselle laatimia koreografioita. Tämä pätee sekä aihevalintaan, materiaalin valintaan että juttujen sävyyn. Äärimuodoissaan näillä kuvioilla luodaan jokapäiväisyyden sankareita ja kerrotaan asioista usein toistamani hokeman mukaan: hellanlettas kukas se sieltä tulla tepsuttaa . . ."

● Neuvottelukunnan laatima henkilöstölehtien toimitusohje saa Okkoselta sitä vastoin tunnustusta: "Toimitusohje tuntuu realisti-

selta ja ennen kaikkea painovapauslain kanssa yhdensuuntaiselta — mikä ei muuten ole ollenkaan tavallista tässä maassa. Lisäksi kiinnitti huomiotani lausuma: Kymiyhtymä on luonteeltaan henkilökunnan artikkeli- ja mielipidelehti. Hyvä näin, mutta hankkikaa niitä mielipiteitä muustakin kuin ammoin menneestä ajasta".

● Nämä lainaukset olivat rehtori Okkonen arvostelun kirpeimmistä päästä. Toki hänellä oli myös toisensuuntaista sanottavaa. Pisteitä sai lehden huoliteltu ulkoasu, kuvien tekninen taso, sisällön runsaus ja monipuolinen aineisto.

● Tässä niitä onkin suuntaviivoja taas kerrakseen ensi vuoden numeroita varten. Toivomme, että voisimme tehdä vuonna 1976 teille hyvät lukijamme entistä värikämpiä, mielenkiintoisempia ja sisällöltään monipuolisempia lehtiä. Mutta samalla toivomme, että myös lukijakunta tulisi aikaisempaa vireämmin mukaan mielipide- ja keskustelupalstoille.

● Toivotamme kaikille yhtiöläisille, lukuisille yhtiömme eläkeläisille sekä muulle lukijakunnallemme rauhallista joulua ja onnekasta uutta vuotta.

Toimitus



Asiakkaiden määrä pankeissa nousee huimasti aina palkkapäivinä, toteaa piirijohtaja Mauri Jaakkola. Yhtiöläiset välttyisivät turhalta jonotukselta ottamalla käyttöön esim. monipuolisen ja joustavan käyttötilin.

Kun yhtiön Kuusankoskella sijaitsevilla tehtailla siirryttiin vuosina 1963–1964 palkanmaksussa tilipusseista palkka pankkiin-järjestelmään, katsottiin asian olevan kunnossa pitkiksi ajoiksi eteenpäin. Viime vuosina on kuitenkin ilmaantunut järjestelmään kiusallinen häiritteijä: jonotus. Palkkapäivinä saattaa pankin tiskin takana olla peräkanaa jonottamassa parikin sataa yhtiöläistä. Kaikilla on kiire, ei olisi aikaa turhiin seisoskelemissiin. Suoranaista parannusta tilanteeseen eivät ole tuoneet myöskään tehdasalueille sijoitetut pankin toimipisteet. Mikä nyt eteen pankkimiehet?

Raha on aikaa

● ”Syynä tähän tilanteeseen on lähinnä pankkikirjan käyttöön perustuvien talletustilien runsaus, sillä suurin osa palkansaaajista valitsee edelleenkin tilimuodokseen karttuvan talletustilin. Tällöin on palkkapäivinä ensiksi jonotettava kirjan kanssa, johon merkitään tilillepanot ja tililtä otot ennen kuin päästään maksamaan laskuja tai nostamaan käteistä,” vastaa kysymykseemme Yhdyspankin Kaakkois-Suomen piirin johtaja Mauri Jaakkola.

Kuukaudessa kolme ruuhkapäivää

● ”Olemme suorittaneet tutkimuksia, jotka osoittavat, että n. 40 % pankin asiakkaista joutuu jonottamaan asioita toimittaessaan. Ruuhkaantuminen on il-

meistä, kun todetaan, että 83 % kaikista palkoista maksetaan kolmen päivän aikana. Kaikkein kuumeisimmat päivät ovat luonnollisesti kuun puolivälissä ja lopussa, jolloin asiakkaiden määrä nousee aina säännöllisesti huipulukemiin. Tämä ei ole mielekästä sen enempää asiakkaan kuin pankinkaan kannalta,” toteaa johtaja Jaakkola.

Tehdastoimipisteillä liian vähän käyttöä

● ”Kymiyhtiön Kuusankoskella sijaitsevilla tehtailla aloitettiin koko henkilökunnan palkanmaksu pankkien välityksellä vuoden 1963 alkupuolella, jolloin perustettiin ensimmäinen pankin palvelupiste Voikkaan tehtaan tuntumaan Myllykalliolle. Kuusanniemen teh-

taalle tuli palvelupiste syksyllä 1963 ja Kymintehtaalle sellutehtaan läheisyyteen sekä pääkonttorin tuntumaan saatiin toimipisteet v. 1964.”

”Näiden palvelupisteiden käyttö ei ole kuitenkaan osoittautunut niin vilkkaaksi kuin oletimme. Suurin osa asiakkaista tahtoo edelleenkin asioida keskustan konttorissamme. Ja kuitenkin nämä palvelupisteet voivat aivan yhtä lailla hoitaa tilin käyttöön ja maksujen välitykseen liittyvät toimenpiteet kuin normaalit konttoritkin. Meidän puoleltamme on tietysti valitettavaa se, että näiden palvelupisteiden aukioloajoista Pankkitarkastusvirasto on antanut sellaiset ohjeet, että ne voivat palvella asiakkaita vain puolet tavallisten konttorien aukioloajasta,” sanoo johtaja Jaakkola.

Ei syytä huoleen...

● ”Jonottaminen ei tietenkään ole välttämätöntä, mikäli valitsee itselleen joustavan tilimuodon. Mutta olenpa kuullut toisenlaisiakin mielipiteitä. Toimiekseni pankinjohtajana Kuusankoskella katselin kerran otsa kurtussa tiskin taakse kertynyttä jonoa, jolloin eräs eläkeläispappa havaitsi huolestumiseni ja sanoi minulle ohimennen ”johtajan ei pilä nyt hermostua, täähän on meil vain ohjelmaa”.

Tilimuoto valittavissa

● ”Palkkatilin muodon voi kukin asiakas luonnollisesti itse ratkaista. Ylivoimaisesti parhain tilimuoto on käyttötili. Se on toistaiseksi ainoa tili, joka tekee omistajansa riippumattomaksi pankista. Mutta yleisyydestään huolimatta sitä ei kuitenkaan ilmeisesti tunneta, koska niin monet palkansaaajat tyytyvät hankalampiin tilimuotoihin. Jostakin ihmeellisestä syystä näihin käyttötilin ykkösvastustajiin näyttää tutkimusten mukaan kuuluvan paljon naisia. Varsinkin yli 30-vuotiaat naishenkilöt suosivat karttuvaa talletustiliä. Tilimuodon vaihtaminen on kuitenkin yksinkertaista: sitoumuskortin allekirjoituksella.”

”Kyllä täälläkin jonoja tahtoo syntyä etenkin klo 11–13 välillä, sillä yhtiöläiset käyttävät edelleenkin paljon tavallista karttuvaa talletustiliä palkkatilina”, sanoo pankkivirkailija Aili Hänninen pääportin palvelupisteestä. Asiakkaana levyseppä Erkki Utunen Kymmin metallikorjaamolta.

joitus ja nimikirjoitusnäyte riittävät, minkä jälkeen pankki toimittaa asiakkaalle shekkivihon.”

Pankkiasioita kirjeitse

● ”Käyttötilin haltijalle tarjoutuu monia mahdollisuuksia hoitaa maksujaan. Käyttöshekin voi tarvittaessa vaihtaa rahaksi missä tahansa pankissa — Postipankkia lukuun ottamatta. Shekillä voi maksaa laskut nykyisin kaikissa kaupoissa, huoltoasemilla, rautateillä ja vaikkapa ’pitkäripaisessa’, koska käyttöshekki vastaa käteistä rahaa

Omalta käyttötililtä voi maksaa myös pankkisiirron avulla laskut tai siirtää varoja muille tileille. Tästä ei pankki peri maksua, mutta sen sijaan normaalisti pankkisiirron maksu on nykyisin yksi marka.”

”Käyttötilin haltija voi hoitaa maksut kätevästi vaikkapa ilta- ja aamun lenkin yhteydessä pudottamalla valmiiksi kirjoitetut pankkisiirtolomakkeet kirjekuoreissa pankin kirjelokerosta sille. Tätä tapaa ei käytetä vielä kovinkaan paljon, minkä vuoksi toivoksikin sen yleistyvän. Uskoisin, että näillä eväillä voidaan jonoja vähentää mel-



missä tahansa. Tämä on juuri se tekijä, minkä vuoksi käyttötilin omistajan ei tarvitse jonottaa ruuhkapäivinä.

koisesti tai poistaa ne vaikkapa kokonaan,” sanoo pankinjohtaja Jaakkola.

Tietokoneella tilit ajan tasalle

● ”Kuusankosken ja Kouvolan konttorimme tulevat ensimmäisinä maakuntakonttoreina saamaan maaliskuussa 1976 tietokonepäätteet, joiden avulla voidaan hoitaa tilitapahtumat reaaliajassa. Tämä tarkoittaa sitä, että kaikki nostot ja siirrot kirjautuvat tilille sillä sekunnilla, kun ne on suoritettu. Tällä menetelmällä saamme tilit pysymään aina ajan tasalla. Näin asiakas säästyy esim. kiusallisen tuntuisilta ja aikaa vieviltä saldon tarkistuksilta,” toteaa Jaakkola.



Kuusankoskella on kaikkiaan neljä palvelupistettä, jotka hoitavat yhtiöläisten pankkiasioita. Ensimmäinen toimipiste avattiin Voikkaalla v. 1963 ja myöhemmin tulivat ’putkat’ Kuusanniemeen, Kymintehtaalle sekä pääkonttorin läheisyyteen, josta kuvamme.



● ● Kesäkuussa Kymiyhtiöön fuusioituneessa Soinlahdessa eletään sopeutumisen aikaa. Komento on vaihtunut. Itsenäisestä Ylä-Savon teollisuuslaitoksesta on tullut osa suurta suomalaista yritystä.

Soinlahti elää sopeutumisen aikaa

● Omistajan vaihdoksen yhteydessä vaihtui myös johto. Metsänhoitaja *Matti Turja* Kuusankoskelta siirtyi isännöimään sahatarvaraa ja tiiliä tuottavaa Soinlahden tehdasta, joka sijaitsee Iisalmen kaupungissa kymmenisen kilometriä keskustasta.

Kun soinlahtelaiset ovat totutelleet kymiyhtiöläisiksi, on uusi isäntä totutellut soinlahtelaiseksi. Tähänastisista kokemuksistaan uudella paikkakunnalla ja uudessa tehtävässä isännöitsijä Turja kertoi savolaisten tapaan pienoinen pilke silmäkulmassa.

”Keväällä kyllä hieman pelotti”, hän myöntää. ”25 vuotta vanhassa yrityksessä oli jo totuttu omiin tapoihin. Niitä täytyi nyt ryhtyä sovittamaan yhtiön henkeen. Yhtiön eri instansseja täytyi samalla jatkuvasti pitää tilanteen tasalla, sillä kymiläisiksi kaikkine siihen kuuluvine ilmiöineen ei muututa hetkessä. Olemme kuitenkin jo viidessä kuukaudessa saaneet mielestäni paljon aikaan”, sanoo Turja.

”Puuhaa on ainakin tässä alkuvaiheessa ollut niin paljon, etten ole eh-

tinyt miettiä, kuinka täällä viihdyn. Kuusankoskelta lähdin kyllä hiukkasen pitkin hampain, sillä pidin siitä asuinpaikkana. Savolainen luonne on kuitenkin sellainen, että sen kanssa pärjää. Täällähän ei osata ottaa mitään asioita kuolemanvakavasti”, toteaa isännöitsijä Turja ja vaihtaa puheenaihetta, siirtyy tehtaansa jokapäiväisiin väliin vakaviinkin asioihin.

Soinlahti Ylä-Savon suurimpia yrityksiä

● Soinlahden tehdas on tuotannoltaan ja liikevaihdoltaan Ylä-Savon suurimpia, ellei suurin yritys. Sen sahan vuosikapasiteetti on noin 55 000 kuutiometriä sahatarvaraa ja tiilitehtaan noin 7,5 miljoonaa tiiltä. Tehdas antaa työtä noin 200 työntekijälle ja 25 toimihenkilölle.

Kulunut vuosi on luonnollisesti ollut poikkeuksellinen myös Soinlahdessa. Omistajan vaihdoksen lisäksi taloudellisella lamalla on ollut omat vaikutuksensa. Kaikkia suunniteltuja uudistuk-

sia ei ole voitu toteuttaa, koska rahat ovat tiukassa. ”Näin siitäkin huolimatta, että pienillä investoinneilla olisi saatu suuria parannuksia aikaan”, sanoo isännöitsijä Turja.

Myyntitilanne on myös epätavallinen. Kun melkein kaikki muut maamme sahat kamppailevat täpötäysien varastojen kanssa, on Soinlahden lautatarha kuluneen kesän aikana puhdistettu niin, että tällä hetkellä myyntiin valmista tavaraa ei ole käytännöllisesti katsoen ollenkaan. Toimenpiteisiin oli ryhdyttävä — tosin kovin alhaisella hinnalla — varastossa olevien tavaroiden kelpaamattomuuden takia. ”Tällä hetkellä pyrimme yhteistyössä myyntiorganisaation kanssa lykkäämään uusien toimitussopimusten teon niin pitkälle keväeseen kuin mahdollista”, sanoo Turja.

Sahan työllisyys on isännöitsijä Turjan mukaan säilynyt kuitenkin hyvänä eikä pakkolomalle ole tarvinnut laittaa ketään siitä huolimatta, että saha seisoi korjaustöiden takia alkusyksystä kaikkiaan kaksi ja puoli kuukautta. Pikeminkin on kohta edessä työvoimapula;

esimerkiksi tapulin päälle ei enää tahdo saada ketään. Parhaillaan pyritäänkin eroon vanhanaikaisesta tapuloinnista. Ihmisten tilalle tulevat trukit.

Tiilitehdas liian pieni kannattavaksi

● Soinlahden tiilitehdas on isännöitsijä Turjan mukaan kapasiteetiltaan kannattamattoman pieni kuten suuri osa suomalaisista tiilitehtaista. Tiilien valmistus lukuisissa pienissä yksiköissä on ollut ja on edelleen näpertelyä.

"Toistaiseksi en ole vielä oikein selvillä siitä, missä kannattavan tiilen valmistuksen raja kulkee", sanoo Turja. "Alan yhteistyöelimet puhuvat 20 miljoonan kappaleen rajasta, mutta tanskalaisissa, saksalaisissa ja sveitsiläisissä ammattilehdissä esitetään paljonkin poikkeavia mielipiteitä. Saattaa olla, että raja meidän olosuhteissa kulkee 30—35 miljoonan kappaleen tienoilla".

Kannattavuus on Turjan mukaan hyvin suurelta osin kiinni markkinoinnista ja markkina-alueen laajuudesta. Tosin kuljetuskustannukset eivät enää kaluston huomattavasti parannuttua ole suuri ongelma. Keskimäärin kuljetuskustannukset ovat 11 % tuotteen hinnasta.

Asuntorakentaminen alulle laman jälkeen

● Suurimpia tämänhetkisiä ongelmia Soinlahdessa on asuntopula. Tehtaalla on liian vähän työsuhdeasuntoja. "Pystyäksemme vastaisuudessaakin kilpailemaan ammattitaitoisesta työvoimasta on meidän rakennettava lisää työsuhdeasuntoja", sanoo isännöitsijä Turja.

"Olemme juuri panneet alulle tutkimuksen asuntojen tarpeesta ja niiden sijoituksesta. Ongelmana on, rakennetaanko asunnot lähelle palveluja Iisalmeen vaiko lähelle työpaikkaa Soinlahteen. Asuntotuotannon aloittamiseen pyritään heti, kun taloudellinen tilanne helpottuu." Turjan mukaan Soinlahdessa on myös monia halukkaita omakotirakentajia, jotka ovat kiinnostuneita yhtiön tukitoimista. □

Henkilöstölehtien neuvottelukunta aloitti Soinlahdessa

■ Omistajan vaihdos ja sulautuminen suureen yhtiöön on tuonut muutoksia niin uusien kuin pidempäänkin Soinlahdessa työskennelleiden elämään. Uutta ovat mm. henkilöstölehdet ja osallistuminen yhtiön erilaisten hallinto- ja neuvottelukuntien toimintaan. Miten soinlahtelaiset kokevat nämä uudet toimintamuodot ja osallistumisen niihin? Mm. tätä kysyimme yhtiön henkilöstölehtien neuvottelukunnan Soinlahden paikallisosaston jäseniltä.

■ Neuvottelukunnan varajäsen, rouva Elvi Tajakka, joka tällä hetkellä on työssä lautatarhan konttorissa, kertoi, ettei hänellä ennakkoon ollut mitään käsitystä henkilöstölehdistä eikä niiden neuvottelukunnan toiminnasta. Ammatiosastonsa, Puu- ja sekatyöväen osaston sihteerinä toimiva rva Tajakka sanoo olevansa neuvottelukunnan jäsenenä edelleen vain kuunteluoppilas.

■ Neuvottelukunnan varsinainen jäsen,

tiilitehtaan pääluottamusmies, uunimies Kalevi Laukkanen totesi, että tiedottaminen sinänsä on uutta tehtaalla, samoin Kymiyhtiön mukana tulleet henkilöstölehdet. Tiedottaminen on hänen mukaansa joka tapauksessa nykyisin välttämätöntä.

■ Neuvottelukunnan varsinainen jäsen, tehdaspalvelun päällikkö Kalevi Riipinen sanoi, ettei hän aikaisemmin ollut kuullut mitään henkilöstölehtien neuvottelukunnan kaltaisesta toiminnasta. Hänen mukaansa tämänkaltaisten neuvottelukuntien olemassaolo on periaatteessa hyvä. Henkilökunta pääsee paremmin sisään asioihin, kun se saa olla itse niitä pohtimassa. Mm. työntekijät ovat Riipisen mukaan olleet ilahtuneita, kun heidän mielipiteitään erilaisissa asioissa kuullaan. Tosin toiset ovat myös olleet hämmentyneitä siitä, mitä nämä kaikki toiminnot tarkoittavat, sanoo Riipinen. □



Kymiyhtiön henkilöstölehtien neuvottelukunnan Soinlahden osasto kerääntyi 14.11. kuulemaan toimintaohjeita tiedotussihteerin Reijo Virralta (vas.). Tilaisuudessa olivat mukana isännöitsijä Matti Turja, pääluottamusmies Kalevi Laukkanen, henkilöstöpäällikkö Tuomo Simola Kuusankoskelta, konttoristi Elvi Tajakka, tiilimyyjä Kerttu Nikula, toimittaja Marja-Leena Mauno, tehdaspalvelun päällikkö Kalevi Riipinen ja laskentapäällikkö Markku Keisala.



Kirkon yhteiskunta-seminaari merkitsi yhtiön kohtaamista

kasvoista kasvoihin

Seurakunnan ja yhtiön yhteistyöstä

★★ Näin suurista yhteisöistä kuin Kuusankosken seurakunta ja Kymiyhtiön paikalliset teollisuuslaitokset ovat, on tyhjentävän yhteistyökuvan luominen minulle ylivoimainen tehtävä. Sen vuoksi olen päättänyt tarkastella asiaa täysin persoonallisesta näkökulmasta käsin. Olen jakanut pohdiskeluni kolmeen osaan: aluksi arvioin yhteiskunta-seminaarin vaikutusta yhteistyöhön, toiseksi tarkastelen viimeaikaisia yhteistyön muotoja ja lopussa on muutama periaatteellisesti kokoava ajatus.

Seminaarissa avattiin ikkuna teolliseen elämänpiiriin

★ Oltuani muutamia vuosia Kuusankoskella ensimmäisessä virkapaikassani sain

vuonna 1968 mahdollisuuden seurakunnasta käsin osallistua kirkon yhteiskunnallisen toimikunnan järjestämään kolme kuukautta kestäneeseen seminaariin. Sen tarkoituksena oli perehdyttää seminaarilaiset teolliseen elämänpiiriin ja yhteiskuntaan kirkon näkökulmasta.

Opiskelu jakautui kolmeen erilliseen jaksoon: ensimmäinen kuukauden pituinen teoriajakso sisälsi paneutumista luentojen ja yhteisen pohdiskelun avulla seminaarin tavoitteita käsitteleviin aiheisiin, sitten seurasi kuukauden pituinen käytännön jakso, jolloin osanottajat työskentelivät lähinnä teollisuuslaitoksissa työntekijöinä.

Aputyömiehenä Kuusanniemen sellutehtaalla

★ Kymiyhtiö mahdollisti työskentelyjaksoni sijoittamalla minut aputyömieheksi Kuusanniemen sellutehtaalle. Tämä

vaihe merkitsi ennen kaikkea työntekijöiden ja heidän arkipäivänsä kohtaamista käytännön tasolla. Olen vilpittömästi iloinen niistä useista tuttavuussuhteista, joita työssäoloaikana syntyi ja joista suurin osa on jatkunut tähän päivään saakka.

Kysymyksiä herättävä kokemus

★ Oman työni näkökulmasta koko seminaarijakso, mutta erityisesti juuri työssä oleminen, herätti kysymyksiä, joita en ole seurakuntatyön piirissä voinut kevyesti sivuuttaa. Niin vaarallista kuin onkin päätyä yksinkertaistuksiin tai yleistyksiin, koska jotakin silloin jää aina sanomatta, niin hallitsevaksi kokeemukseksi jäi kysymys: Kuinka seurakunta voisi kohdata teollista elämänpiiriä sanomastaan käsin mielekkäällä tavalla?

Tämän käytännön jakson jälkeen

seurasi vielä kolmen viikon mittainen palaute- ja pohdiskelujakso, mihin sisältyvät vierailut STK:ssa ja Ammat-
tiyhdistysopistolla, viikonloppukokouksen järjestäminen teollisuuden piirissä työskenteleville sekä käytännön toiminnan suunnittelua omaa seurakuntaa ajatellen.

Yhteistyö – paljolti henkilökysymys

★ Yhteistyön muotoutuminen ei suinkaan ole pelkästään tämän päivän asia. Ne ovat hahmottuneet vuosien kuluessa ja myös vaihdelleet riippuen paljon aina kunakin ajankohtana molemmissa yhteisöissä toimivista vastaavista henkilöistä. Nykyisin yhteydet seurakunnan puolelta ovat paljon rakentuneet seurakunnan yhteiskunnallisen toimikunnan sekä seurakunnan työntekijöistä lehtori *Seija Juvalan* ja allekirjoittaneen varaan. Pelkästään henkilökohtaisten yhteyksien kartoittamiseen ja merkityksen arviointiin en katso tässä yhteydessä edes mahdolliseksi puuttua, mutta vilpittömästi toivon tässä mielessä yhteyksien säilyvän ja lisääntyvän.

Keskustelutilaisuuksia seurakunnan kesäkodissa

★ Toiminnallisella tasolla mainitsisin seuraavat tapahtumat: Kerran pari vuodessa olemme pyrkineet järjestämään ns. läpileikkauskokouksia lähinnä seurakunnan kesäkodilla keskustelutilaisuuksien muodossa. Tilaisuuksiin on kutsuttu osallistujia yhtiön hallinnollisen johdon, työnjohdon ja työntekijöiden piiristä. Alustajina mainituissa tilaisuuksissa ovat toimineet sekä yhtiöläiset että seurakunnan työntekijät. Näitä kokoontumisia erilaisten elämään liittyvien aiheiden äärellä pyritään jatka-

Perinteellistä vuorovaikutusta

★ Viime vuosina näistä tilaisuuksista on pääasiallisesti vastannut seurakuntamme

lehtori *Seija Juvala*, joka myös on käynyt yhteiskuntaseminaarin Porissa toimiessaan. Seurakunnan työntekijät ovat myös näihin asti saaneet vierailla puhujina yhtiön eläkeläisille järjestämissä joulujuhlissa sekä viikottain yhtiön ammattikoulussa pitämässä aamuhar-
tauksia.

En myöskään vähätteleisi niitä vuorovaikutussuhteita, joita on muodostunut sekä yhtiön että seurakunnan viettämissä juhlissa, sillä niissä halu yhteyksien ylläpitoon on näyttänyt saaneen jo perinteellisen muodon. Tämä erityisyhteyksistä. Lisäksi tulevat ne kaikki yhteydet, jotka liittyvät seurakunnan tavanomaiseen toimintaan viikottain: jumalanpalvelukset, kirkolliset toimitukset sekä erilaiset toimintapiirit ja kuorot.

Yhtiön kirkollisvero merkittävä äyrimäärä

★ Viimeisenä ehkä pikimmiltään hyvin yksipuolisena yhteistoiminnan muotona mainitsen, että viime vuonna yhtiön suorittaman kirkollisveron osuus oli 13,8 % seurakunnan koko äyrimäärästä. Tämän merkityksen voi parhaiten todeta paneutumalla seurakunnan talousarvioon, josta voi päätellä jotain näidenkin rahojen käytöstä. Samalla voitaneen asettaa sama kysymys, minkä jokainen tekee kirkollisverolapun saadessaan: "Mitä näillä rahoilla tarjotaan tai annetaan?"

Kanssakäyminen vähentää ennakoluuloja

★ Ensimmäiseksi mainitsisin keskinäisen kanssakäymisen ja vuorovaikutuksen, joka kuuluu hyvin oleellisena osana seurakunnan elämään. Tällä alueella on ymmärtääkseni mahdollista laajentaa vielä toimintaa edellyttäen, että se voidaan rakentaa molemmin puolin myönteiselle ja turvalliselle pohjalle.

Kanssakäymisen lisäämisen myötä, siinä määrin kuin se on mahdollista, etäällä olemisen tunne voi vähentyä, mutta se merkinnee molemmin puolin

myös valmiutta ennakkokäsitysten tarkentamiseen tai jopa tarkistamiseen, jotta kanssakäymisestä — yhteydestä voisi tulla elämää kannatteleva voima.

Usko elämisen tason ja laadun kohottajana

★ Toisena seurakunnan olemukseen liittyvänä piirteenä näen palvelemisen periaatteen. Tämän periaatteen käytännölliseen toteuttamiseen on tavoitteemme pyrkiä sekä yksilöllisellä että yhteisöllisellä tasolla. Puhuttaessa erästä tämän päivän muotikäsitteestä 'elämisen tasosta' tai 'elämisen laadusta' on seurakunta valmis tarjoamaan paikan, missä tätä voidaan pohtia unohtamatta niitä näköaloja, joita seurakunnan yhteinen usko voi omalta osaltaan avata. Syvimmiltään seurakunnan näkökulmasta on tavoitteena pyrkimys elää tätä uskoa todeksi käytännön johtopäätösten tasolla sekä yksilöllisessä että yhteisöllisessä elämisessä. □

● ● Tehtaan ilmapiiri on tullut Kuusankosken uudelle kirkkoherralle Taisto Huttuselle tutuksi jo ensimmäisinä virkavuosina, jolloin hän työskenteli apu-työmiehenä Kuusanniemen sellutehtaalla. Tämä tehdasharjoittelu kuului osana kirkon yhteiskuntaseminaarin ohjelmaan. Oheisessa artikkelissaan hän selvittelee lähemmin Kuusankosken seurakunnan ja Kymi-yhtiön keskinäistä kanssakäymistä.

Sarjan edellisessä luvussa kirjoittaja kuvasi Hallan sahan uudenaikaistumista, kulkuyhteyksien rakentamista mantereeseen ja Hallan välille ja tukkien sekä valmiin sahatavaran kuljetuksissa tapahtuneita radikaaleja muutoksia. Tällä kertaa kirjoittaja palaa uudelleen Halla-aiheeseen kertoen sahayhdyskunnan erikoislaatuista piirteistä ja hallalaisten virkeästä omatoimisuudesta sekä monipuolisista harrastuksista.

VEIKKO TALVI

8

Hallan sahayhdyskunta



Tehdashistorioissa kohdistetaan päähuomio yritysten perustajiin ja omistajiin, tuotantoon ja tuotteiden markkinointiin, tehtaiden laajentamiseen ja tuotantokoneiston uudistamiseen ja tietenkin taloudellisiin tuloksiin. Nämä ovat keskeisiä asioita. Onhan teollisuuslaitos liikeyritys, joka on perustettu tuottamaan jotakin tarpeellista ja myytäväksi kelpaavaa ja jonka jatkuva toiminta sekä voimistuminen edellyttävät yrityksen taloudellisen aseman lujittumista sekä tekniikan saavutusten hyväksikäyttöä.

Paljon vähemmälle näissä teollisuusyritysten vaiheita kuvaavissa esityksissä on jäänyt työyhteisö, ihmiset, jotka

Hallan yhdyskunnan suurin asuinrakennus oli Kalliopytinki, v. 1916 Kuopion takaa Karhonsaaresta siirretty rakennus, jossa asui työnjohtajia, sahureita ja muita sahan ammattimiehiä. Toiseen kerrokseen kuljettiin ensin avoportaita myöten, mutta sittemmin rakennettiin viereisessä kuvassa näkyvät kuistit. Rakennus jäi tyhjilleen v. 1966 ja purettiin.

tehtaissa työskentelevät. Useasti on tyydytty pelkkiin numerotietoihin ja sen lisäksi ehkä annettu pintapuolista tietoa tehdasyhdyskunnan sosiaalisista oloista varsinkin sellaisissa tapauksissa, joissa tehdas on kasvattanut ympärilleen oman yhdyskunnan. Jos taas aihetta on lähestytty nimenomaan yhteiskunnallisesta näkökulmasta, on yrityksen historia ja sen vaikutus nykytilan-

teeseen useinkin jäänyt riittävää huomiota vaille. Edellisessä tapauksessa esitys on saattanut pysähtyä eräänlaisen historiikin asteelle — puhutaankin tehdashistoriikeista —; jälkimmäisessä se on nykyhetkeen pitäytynyt sosiologisin tutkimusmenetelmin tehty poikkileikkaus teollisuusyhdyskunnan senhetkisestä tilasta ja ongelmista.

Miksi sosiaalishistoriallinen tarkastelukulma yrityskuvauksissa on sitten jäänyt vähemmälle huomiolle? Syitä on useitakin. Maamme historian tutkimuksessa ovat olleet etualalla maan ja kan-



san valtiolliset vaiheet, kirkon asema suomalaisessa yhteiskunnassa, kansallisen herääminen ja sen synnyttämä harrastus kulttuuri- sekä aatehistoriaa kohtaan ja nykyaikaa lähestyttäessä poliittinen historia on saanut näkyvän sijan. Juuremme ovat syvällä talonpoikaisuudessa ja siksi myös talonpoikaisyhteisö on ollut keskeinen tutkimuskohde kansamme menneisyyttä valotettaessa. Sii-

hen verrattuna uudenaikaisen teollisuutemme kausi on suhteellisen nuori ilmiö, vain noin sadan vuoden ikäinen. Kuitenkin juuri teollistumisella ja teolliseen tuotantoon liittyvällä työllä on ollut ratkaiseva vaikutus elintasomme nopeaan kasvuun, mikä puolestaan on luonut taloudelliset edellytykset kansan siivistystason kohottamiselle.

Hallan sahaperinne

Samantapaisia ajatuksia olen tässä kirjoitussarjassani esittänyt jo aikaisemmin. Hallan sahasta ja sahayhdyskunnasta kerrottaessa haluan palata niihin uudestaan. Se näet edustaa käsitykseni mukaan melkeinää ääritapausta teollisuusperinteen voimasta ja nykyaikaan ulottuvasta vaikutuksesta.

Edellisellä kerralla kerroin uudenaikaistuneesta Hallan sahasta. Viimeisen neljännesvuosisadan aikana muutos on ollut perinpohjainen, mutta itse tuotantolaitoksena Halla on pysynyt uskollisena alkuperäiselle tarkoitukselleen. Se on yhä tänä päivänä vientisaha. Kun muut Kymijoen suuhun samoihin aikoihin perustetut höyrysahat ovat joko lopettaneet toimintansa tai synnyttäneet tilalleen tai rinnalleen uutta teollisuutta, Hallan tuotannon pääperiaate on yhä sama. Halla on kyllä sulfaattiseluloosan valmistajanakin ollut Kymenlaaksossa uranuuttaja, mutta on jättänyt sen perintönä naapurilleen Sunilan suurelle tehdasyksikölle.

Siten Hallan saha on maamme höyrysahakautta selvittävälle tutkimukselle mitä kiitollisin kohde. Se ei ole sitä yksinomaan teollisuushistorian ja sahatavaran vientikaupan vaan myös sahayhdyskunnan tutkimuksen kannalta. Olen moneen kertaan suositellut Hallaa tutkimuksen aiheeksi ja korostanut tehtävän kiireellisyyttä. Pian näet väistyy se polvi, joka voi kertoa oman kokemuksensa valossa 'hallalaisuudesta' ja jolle tämä pieni saarivaltakunta on ollut läheisin paikka heidän elämässään. Ehkä voinen tällä kirjoituksellani herättää joitakin varteenotettavia ajatuksia ajankohtana, jolloin Kymin pitäjän historian toinen osa on parhailaan työn alaisena.

Hallalaisten alkuperä

Kotkaa ja Kyminsuuta on sanottu savolaisten Amerikaksi. Olen sitä itsekin kirjoituksissani käyttänyt. Kuitenkin kuten usein tällaisissa siivekkäiksi muodostuneissa sanonnoissa ja yleistyksissä tässäkin on vahva liioittelun maku. Sahojen perustamisen aikoihin 1870-luvulla maassamuutto kaukaa Savon sydänmailta merenrannikolle ei voinut olla vielä kovinkaan yleistä. Ja sahoille saa-

Amerikkoihin. Sahoilla tarjoutui paljon sellaista työtä, jonka suorittamiseen ei tarvittu ammattitaitoa, mutta sitä enemmän ruumiillista voimaa.

Suomalaisten lisäksi tuli sahoille ammattimiehiä Norjasta saakka. Kuten tunnettua, suomalaisten lisäksi Kyminsuuhun riensivät höyrysahoja perustamaan myös norjalaiset sekä ruotsalaiset. Norjalaiset olivat pisimmällä sahaustaidossa ja siksi norjalaiset yrittäjät toivat



**Hallan martsia
Aholansaaressa
huolehtimassa
eläkeläisjuhlan
emännyydestä.**

tiin työväkeä lähempääkin, sillä Kymijokivarren pitäjissä oli nopea väestönkasvu lisännyt erityisesti maattoman väestön määrää. Tiloja kyllä jaettiin, mutta elinkelvottomiksi niitä vältettiin pirstomasta. Nyt mäkitupalaisille, itsellisille ja kartanoläänien suurilapsisten torppariperheiden jäsenille löytyi näiltä uusilta sahoilta ansiotyötä. Kaikki eivät päässeet sahoille vakinaisiksi työmiehiksi, vaan työskentelivät niillä avovesikauden ja palasivat talvisydämeiksi kotipuoleen.

Muuttoliike kaukaa Savosta ja vielä kauempaakin sai vauhtia 1890-luvun alusta lähtien rautatien valmistuttua Kuopiosta Kotkan saareen saakka. Moni elantoa hakemaan lähtenyt savolainen suuntasi nyt matkansa etelään. Eräät pysähtyivät Kymijokivarren tehtaille, joita tuolloin laajennettiin. Useimmat tulivat Kotkaan saakka ja uskaliimmat jatkoivat matkaansa aina

tullessaan kokenutta työväkeä kotimaastaan. Näin tapahtui juuri norjalaisten perustamalla Hallan sahalla. Norjasta muutti sahatyömiehiä Hallaan myöhemminkin, ensimmäiseen maailmansotaan mennessä ehkä runsaat kaksi sataa. Useilla oli lisäksi perhe mukanaan, joten Hallassa asui melkoinen norjalainen siirtokunta. Maailmansodan levottomina vuosina ja sahan jouduttua uudelle omistajalle Kymiyhtiölle useimmat palasivat takaisin kotimaahansa, jonka kansalaisina he olivat pysyneet. Mutta Hallaan jäi myös norjalaisia, varsinkin niitä, jotka olivat ottaneet suomalaisen vaimon. Yhä edelleen Hallassa tapaa norjalais-nimisiä, kuten Olsén, Eriksen, Anderson, Adolfsen ja monta muuta. Norjalaisten sahurien ja sahanasettajien jälkeläiset on helppo tunnistaa myös ulkonäön perusteella, tunturikansalta perityistä voimakasprofiilisista piirteistään.

Hallaan vakinaisesti asettuneiden norjalaisten ja suomalaisten lisäksi sahalla käytiin töissä rannikon lähikylästä ja edempää Vehkalahden puolelta. Näiden rantakyläläisten joukossa oli erittäin taitavia kirvesmiehiä. Kymenlaakson rantakylissä oli maanviljelyksen rinnalla kalastus tärkeä elinkeino. Oli totuttu liikkumaan merellä ja harrastettu merenkulkua Itämeren piirissä ja joskus kauempanakin. Veneet ja purjealukset tehtiin omin käsin. Yhä vielä Vehkalahden Summa on kuuluisa veneveistämöistään. Neuvottoman kylässäkin toimi aikanaan veneveistämö ja taito siirtyi isältä pojalle. Kun purjealusten aika alkoi olla ohi, Neuvottoman miehet rupesivat rakentamaan proomuja Hallaan ja muille sahoille ja jopa Viroon saakka. Proomuja tehtiin etupäässä talvisin kotikylässä ja kesäisin mentiin töihin Hallaan, josta käytiin kerran tai kahdesti viikossa Neuvottomassa.

Minulla on ollut tilaisuus haastatella useita vanhan polven hallalaisia. Vahinko vain, ettei aikaa ole riittänyt järjestelmälliseen muistitiedon keräämiseen. Vaikeutenani on ollut sekin, ettei minulla ole ollut omakohtaista kokemusta hallalaisuudesta, mikä tietenkin olisi auttanut ymmärtämään tällaista erikoislaatuista aihepiiriä.

Erityisesti on jäänyt mieleeni 61 vuotta Hallaa palvelleen Hjalmar Vanhalan muistelut, jotka tallensin v. 1963. Vanhala oli silloin 79-vuotias ja viljeli edelleen Saksalan kylässä muutaman hehtaarin laajuista pikkutilaansa. Talossa oli vielä kaksi lypsävääkin. Kun nykyisin puhutaan osa-aikaviljelystä ja pienviljelijän osallistumisesta tehdastyöhön, meneteltiin Vanhalan talossa näin Hallan sahan perustamisesta alkaen. Hjalmar Vanhalan isä oli mennyt Hallan töihin jo silloin, kun sahaa alettiin rakentaa. Poika heitti eväspussin 7-vuotiaana olkapäälleen ja seurasi isäänsä. Peninkulman pituinen matka tehtiin jalkaisin ja Hackmanin lautatarhan rannasta isä ja poika soutivat ruuhellaan Hallan saareen Hollannin pohjaan. Toisinaan jäätiin Hallaan yöksi, mutta tavallisimmin taivallettiin iltamyöhällä takaisin Saksalaan. Isä opetti pojastaan kirvesmiehen ja aikaa myöten hänestä tuli taitava timperman-

ni. "Kyllä Vanhala sen tekee", sanottiin kun oli kysymys vaativasta työstä.

Vanhala palveli seitsemää Hallan patruunaa. Hän oli isänsä mukana rakentamassa 'pätkäpytinkejä', jotka tehtiin lankunpätkestä muuraamalla saves- ta ja sahajauhoista sotketulla ruukilla. Rimahelvetit paloivat saareissa kolmessa kohtaa. Ne sammutettiin, kun saksalaiset vuosisadan vaihteessa alkoivat tehdä rimoista tärpättiä. Yritys kuitenkin epäonnistui ja rimatulet sytytettiin uudestaan. Sitten rimat käytettiin hyödyksi aloittamalla selluloosan tekeminen. Tätä ihmelaitosta tultiin kaukaa asti katsomaan. Enemmän kuin tehdas ihmetytti siitä leviävä kamala haju. Siitä lähtien tätä hajua on koetettu lievittää sanomalla sitä rahan hajuksi. Vanhalan aikana lautatarha laajeni Puujalansalmen yli ja lopulta Tiutiseen saakka, ostettiin Sippolan hovin valta-

**Hallalaiset ovat tottuneet liikku-
maan merellä,
joka vuosikym-
meniä oli ainoa
kulkuväylä saaren
ja mantereen
välillä. Hallan
eläkeläisiä saapu-
massa hinaajalla
Aholansaareen
kesäjuhlaansa
viettämään.
Aukeaman kuvat
v:ltä 1963.**



vat metsät ja kaupassa saatuja Saveron lasitehtaan rakennuksia siirrettiin Perävarppiin sekä Karhunsaaresen. Vanhala oli rakentamassa Orraintaipaaleen ja Honkataipaaleen siirtolaitteitakin, joiden avulla tukkien hankinta-alue laajeni Saimaalle.

Vanhala muisteli, että konsulin lisäksi konttorissa oli ainoastaan kolme her- ra ja työnjohtajakin oli sahalla vain muutama. Kun sahan herrasväki palve- lijoineen ja työnjohtajat lähtivät talvi- sin jäätä myöten Kotkaan ostosmatkal- la tai huvittelemaan, mahtuivat kaikki kahteen rekeen.

Hallaan juurtuminen

Hallan saaren yhdyskunta muodostui monenlaisista aineksista, omanarvon

tuntevista ja paremmin palkatuista norjalaisista, saareen muuttaneista ja va- kinaiseen työhön päässeistä suomalaisis- ta, Hallassa työssä käyvistä lähikylä- läisistä ja kesämiehistä, jotka palasivat kotiseudulleen merenlahden mentyä jää- riitteeseen. Hallan seurakunta oli siten perin sekalainen. Olojen tilapäisyyden tuntua lisäsi huutava asuntopula. Nor- jalaisperhe sai asuttavakseen yhden huo- neen ja osuuden keittiöön toisen norja- laisperheen kanssa. Suomalaiset asuivat paljon ahtaammin. Vanhalan kertoman mukaan suuressa tuvassa saattoi majail- la miehiä kymmenittäin ja vakinaisella asukkaalla ei ollut kuin laudoilla ero- tettu soppi tuvan nurkassa. Kesämiehet nukkuivat lautakojuissa, liitereissä ja ul- lakoilla. Asunto-olot paranivat hitaasti ja pahenivat uudestaan, kun selluloosa- tehdas valmistui ja rakentajista suuri osa jäi tehtaaseen töihin.

Olosuhteet olivat muutenkin ankeat. Elettiin aivan työn keskellä. Voimille käyvä työskentely tapahtui pääasiassa ulkosalla ja säiden armoilla: kesällä helteessä, syksyllä merellisen viiman puhaltaessa ja talvella tuiskun tuiver- taessa. Avoveden aikaan Hallaan ja sieltä mantereelle päästiin vain veneellä. Erittäin hankalaa oli ylikulku kelirikon aikaan. Siksi näin nykyajan näkökul- masta katsoen tuntuu merkittävästi, että noissa alkeellisissa oloissa, kovan työn parissa ja eri tahoilta yhteen joutuneen joukon keskuudessa kehittyi vähitellen luja yhteenkuuluvaisuuden henki ja Hallaan juurruttiin, jäätiin polvesta toiseen. Houkutus kyllä oli, meren- lahden toisella puolella kasvava kau- punki ja edessä avautuvan meren taka-

na avara, kehittyneempi maailma. Eri-tyisesti tämä juurtuminen vaatimattomaan, työntäyteiseen Hallaan saareen tai sen läheisyyteen on niitä asioita, jotka ovat minua askarruttaneet. Työnteosta saadun ansion lisäksi olen mielestäni löytänyt ainakin yhden selityksen hallalaisuudelle.

Kansakoulun ja kansansivistyksen merkitys

Olojen hieman vakiinnuttua patruunat alkoivat perustaa työväkensä lapsille kansakouluja. Moni maalauskylä sai vielä kauan odottaa koulua, kun sahayhdyskuntien lapset jo olivat astuneet opintielle. Vuonna 1890 Kymin pitäjässä oli jo seitsemän kansakoulua ja niissä yhdeksän opettajaa. Nämä olivat kyvykkäitä ja kansallisen herätyksen innoittamia. Niinpä he tempasivat mukaan myös aikuiset ja tekivät kouluistaan yhdyskuntansa valistuskeskuksia. Kymistä tuli seurojen ja yhdistysten pitäjä. 1890-luvun alussa Kymissä oli kymmenen kuoroa ja useita soittokuntia. Kymin Kansallisseura vaali isänmaallisia pyrkimyksiä, nuorisoseura tarjosi 'siveellistä sunnuntai-illan viettoa' ja raittiusseuran vaikutuksesta alettiin viettää ilman viinaa häitä ja hautajaisia. Kymin työväenyhdistys perustettiin v. 1896 ja Halla sai oman työväenyhdistyksen kaksi vuotta myöhemmin.

Huolimatta hankalasta saarellisesta

asemastaan Hallassa seuratoiminta kehittyi poikkeuksellisen vireäksi. Sen sieluna oli Hallan koulun opettaja *Hugo Ruotzi*. Naisetkin ennättivät kotikiireiltään mukaan ja laulettiin sekä mies- että naiskuorona. Hallan soittokunta oli pääesiintyjänä suuressa kansanjuhlassa

Hallan torvisoittokunnan perinteitä: työnjohtaja Väinö Ylösen johtama torviseitsikko.



Kyminlinnan viereisellä kentällä v. 1892. Juhlissa oli väkeä kolmisentuhatta ja siitä saaduilla tuloilla karttui pohjakassa urkujen hankkimiseksi Kymin kirkkoon. Vanhoilliset kymiläiset pitivät kyllä koko puuhaa turhuutena ja nimittivät urkujen kannattajia halveksivasti urku-puolueeksi. Pian kuitenkin kirkon täyttivät urkujen voimakkaat sävelet.

Hallan saarella vietetyistä juhlista tuli kuuluja ja väkeä saapui niihin naapurikunnista saakka. Eräässä tilaisuudessa oli juhlapuhujana tohtori *Kaarle*

Krohn, joka esitelmöi Kymijoen entisyydestä ja sen merkityksestä Suomen kansan historiassa. Hallan kuorot ja soittokunta vierailivat ahkeraan myös eri puolilla Kymenlaaksoa. Kun Voikkaan tehdas valmistui ja tapanina 1897 rakentajat sekä tehtaan väki viettivät

tehdassalissa suurta juhlaa, raikuivat salissa Hallan soittokunnan sävelet. Tehtaan perustaja *Rudolf Elving* ei tietenkään katsonut voivansa pyytää soittokuntaa kilpailijoiltaan Kuusankosken tehtaalta tai Kymintehtaalta; ehkäpä pyyntöön ei olisi suostuttukaan. Uskollisia esiintyjiä Hallan kuorot ja soittokunta olivat Kymenlaakson maakuntajuhlilla, joita vietettiin säännöllisesti joka kesä vuodesta 1898 alkaen 1920-luvun alkupuolelle saakka.

Kymenlaakson kulttuurikeskuksesta Haminasta alkunsa saanut kansanopistoharrastus sai myönteistä vastakaikua Kymenlaakson sahayhdyskunnissa. Eri-tyisen lämmin kansanopiston ajaja oli Karhulan tehtaiden omistaja *William Ruth*. Kymenlaakson Kansanopisto aloitti toimintansa tilapäisissä suojissa Kymin Helilässä v. 1896. Ruth suunnitteli kansanopiston sijoittamista Tavastilaan ja sitä nimitettiinkin jo Tavastilan opistoksi, mutta kolme vuotta Helilässä oltuaan opisto sijoitettiin kuitenkin Inkeroisiin, josta Haminan radan valmistuttua oli tullut rautatieristeys. Viiden ensimmäisen vuoden aikana lähes puoleen tuhanteen nousevasta oppilasjoukosta oli neljännes työläisten, etupäässä kymiläisten lapsia, arvatenkin niiden joukossa myös hallalaisia.

Hallan viime vuosisadalta peräisin

jatkoa takakannen sisäsivulla



Hallan eläkeläisiä kesäretkellään Aholansaaressa, mukana myös Jumalniemessä, Eskolassa ja Neuvottomassa eläkeläispäiviään viettäviä.



Hallan laudasta tehdään nyt

REIJO VIRTÄ

kattotuoleja

● ● ● Kymiyhtiön Hallan sahan jatkojalosteisiin on syksystä lähtien kuulunut uusi tuote, kattotuolit. Aikaisemminhan Hallassa on valmistettu mm. erilaisia pakkausaluistoja ja laatikkoita. Omakotirakennusten lisäksi Hallan kattotuolit soveltuvat myös muun tyyppiseen rakentamiseen.

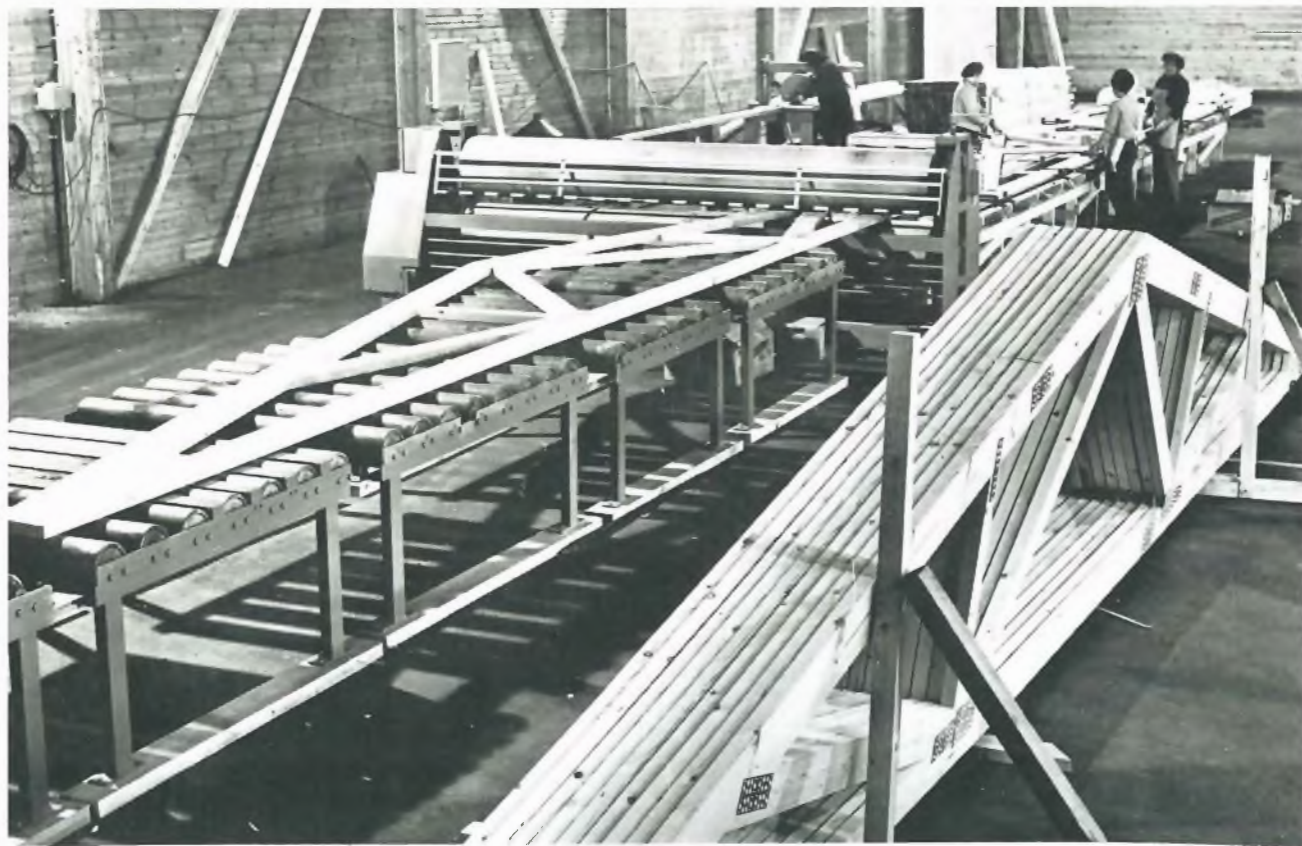
● Kattotuolien valmistamisen aloittaminen oli perusteellisen harkinnan tulos ja osa Hallan sahan modernisointia. Merkittävä osa nyt käytössä olevan menetelmän valitsemisessa oli sahan kunnossapitopäälliköllä Eeno Oikosella ja jalostustehtaasta vastaavalla Erik Torstenssonilla.

Nähtyään Twinaplate-menetelmän alan messuilla he lähtivät kehittämään

asiaa. Totta suunnitelmista tuli kuluvan vuoden keväällä.

Varovasti alkuun

● Uudishankinta aloitettiin mahdollisimman varovasti: Naulaamon varastohalliin hankittiin kattotuolien kokoa-
mispöytä puristiminen ja valssi, joka kiinnittää naulalevyt tasaisesti. Teh-



Kattotuolien kokoonpanolinja. Keskellä kuvaa valssi, jonka telojen välissä naulalevyt painuvat tasaisesti kattotuolien liitoskohtiin. Valmiista kattotuolista (oikealla) näkyy missä kohdissa naulalevyjä on tarvittu.

taalla aikaisemmin käytössä ollut katkaisusaha siirrettiin kokoamispöydän läheisyyteen.

Lisäkoneistusta, mahdollisesti mm. sormijatkoskone, tullaan hankkimaan jos kattotuolien menekki osoittautuu toivotun suuruiseksi. Myös muista lisäinvestoinneista päätetään myöhemmin.

Kattotuolien valmistaminen työllistää Hallassa 5—6 henkilöä. Ennen kuin kattotuolit ovat kokoamisvaiheessa on niiden vuoksi kuitenkin tehty runsaasti suunnittelutyötä.

Sen jälkeen kun tilaaja on ilmoittanut tarvitsemiensa kattotuolien mitat ja muodot, tehdään niistä rakenne- ja lu-



juuslaskelmat. Piirustusten valmistuttua tehdään niistä täydellinen malli. Sen jälkeen kattotuolien osat sahataan määrittäisiksi höylätystä laudasta.

Valmiiksi sahatus laudat asetellaan kasauspöydälle, jossa niitä pidetään kasaamisen ajan ilmapuristimella yhdessä. Liitoskohtaan asetetaan rakennepiirustusten määrittelemä naulalevy ja lyödään se kevyesti laudan sisään.

Menekkiin uskotaan

● Twinaplate-kattotuolien kaupaksi käymiseen uskotaan Hallassa mm. siksi, että naulalevyn 'lisenssimaassa' Norjassa ja kotimaassa Englannissa sen soveltaminen rakennustuotantoon sujui nopeasti. 1960-luvun lopulla Norjassa oltiin samassa tilanteessa kuin meillä nyt ja jo parin vuoden kuluttua valtaosa kattotuoleista valmistettiin naulalevyjen avulla. Ruotsissa kehitys on ollut saman suuntainen. Luottamusta tuotteen menekkiin on lisännyt myös Kymenlaaksossa tehty markkinatutkimus.

Myynti tärkeää

● Kattotuolien myynti edellyttää ammattitaitoa. Siksi niiden markkinointia hoitamaan siirtyi aikaisemmin Kymiyhtiön sosiaaliosastolla rakennusasioita hoitanut rakennusmestari *Erkki Timonen*.

"Hallan kattotuolit soveltuvat mm. omakoti-, rivi- ja kerrostalojen sekä erilaisten talousrakennusten rakentamiseen. Suunnittelijan kannalta Twinaplate on edullinen mm. siksi, että se tarjoaa suuret valintamahdollisuudet kattomuotojen ja konstruktioiden suhteen. Rakentajan kannalta Hallan kattotuoli säästää työvoimaa, materiaalia ja aikaa. Rakennuttaja puolestaan antaa arvoa sille, että kattotuolien sileys suo mahdollisuuden tiivistää ja lämpöeristää talo paremmin. Tiiviys taas merkitsee asumiskustannusten säästöä."

Rakennepiirustusten, mallien ym. valmistamiseen kuluvan ajan vuoksi tulee

Kattotuolituotannon puuhamiehet rakennusmestari Erkki Timonen ja kunnossapitopäällikkö Eenokki Oikkonen.



Katkaisusahaa käyttää Lise Tilli.



kattotuoleja tilavan rakentajan lähettää Hallaan tiedot kattotuolien muodosta ja mitoista vähintään kuukautta ennen haluttua toimituspäivää.

Rakennusmestari Timonen vakuuttaa kattotuolin valmistamisen tulevan halvemmaksi Hallassa kuin työmaalla tehtynä, vaikka tarvittavat naulalevyt valmistetaan Englannissa.

"Kattotuolituotanto on jo päässyt hyvään vauhtiin ja viiden vuoden kuluttua kaavaillaan kapasiteetin olevan lähes täydessä käytössä".

Kattotuolien valmistuksessa pyritään luonnollisesti pitkiin sarjoihin, nykyinen tuotanto on 'räätälintyötä' Timosen mukaan.

Kattotuolit – naulalevyt

● Englannissa tehtyt naulalevyt ovat galvanoidusta teräslevystä valmistettuja, puuliitoksiin käytettäviä liitososia. Puuhun työntyvät naulamaiset piikit on veistetty samasta levystä ja taivutettu 90 asteen kulmaan levytasoon nähden.

Hallan jalostustehtaan käyttämä puristusmenetelmä eroaa muista Suomessa käytössä olevista. Muualla levyt puristetaan ylhäältäpäin tulevan painon avulla, Hallassa puristuminen tapahtuu kahden telan välissä.

Kattotuoli on rakennuksessa vesikaton kannattaja. □

Liisi Witte, Ilse Laukkanen ja Sylvi Julkunen asettavat naulalevyt liitoskohtiin ja lyövät ne kevyesti laudan sisään. Ilmapuristimet pitävät kattotuolit oikeassa muodossa.



Elli Väisänen

Ammattikurssille lisätehoa

REIJO VIRTÄ

● ● Kymi Kymmene Metallin Heinolan tehtaalla on ammattikurssitoiminta jatkunut pian kahdenkymmenen vuoden ajan. Toimintaan on toisaalta tiedossa merkittävä muutos näinä päivinä. Aikaisemmin vuosi kerrallaan jatkuneen kursituksen tilalle on tulossa kiinteämpää toimintaa ja lisää opettajavoimia.

● Tähän mennessä on jokaisen ammattikurssin järjestämisestä jouduttu tekemään ammattikasvatushallitukselle erillinen anomus. Kustannusarvio ym. tiedot saatuaan ammattikasvatushallitus on päättänyt onko alueelle mahdollista saada ammattikursseja. Koulutustyön pitkäjännittäisyys on luonnollisesti kärsinyt tällaisesta menettelystä.

Ensi vuonna saadaan Mikkelin ammattikurssikeskuksen Heinolan kurssiosastolle oma johtaja, joka tekee Kymi-yhtiön henkilökunnan ennen hoitamia hallinnolliset työt. Avukseen opetukseen ja hallinnollisiin tehtäviin hän saa kolme työnopettajaa.

Uusi järjestely perustuu siihen, että Mikkelin ammattikurssikeskus on akh:lta saanut luvan perustaa kurssiosaston Heinolaan sillä edellytyksellä, että kurssia varten ei tarvitse rakentaa uusia opetustiloja.

Tähän mennessä on kurssitoimintaa Heinolan tehtaalla johtanut henkilöstöpäällikkö Harry Sundberg, työnopettajina ovat olleet Reijo Lehtinen ja Ensio Korhonen. Teorian opettajina on ollut parikymmentä eri alojen asiantuntijaa Heinolan tehtaalla toimihenkilöiden piiristä.

"Näinä lähes 20 vuotena olemme kouluttaneet kaikkiaan 423 henkilöä, joista palveluksessaamme on tällä hetkel-



Matti Turunen



Harry Sundberg



Ensio Korhonen

lä noin neljännes," sanoo työnopettaja Reijo Lehtinen.

Lehtinen ohjaa oppilaitaan uudenlaisissa työnopetustiloissa. 700 neliömetrin laajuinen halli on varustettu mm. hitsausopistoista saaduista viitteistä, akh:n vaatimia normeja on toisaalta seurattu tarkoin.

Omat työtilat

● Kaarihitsauksen harjoittelupaikkoja on hallissa 22, kaasuhitsauspaikkoja 18 ja kaasukaarihitsauspaikkoja 10. Jokainen oppilas voi näin ollen harjoitella omalla paikallaan. Kurssilaisilla on käytössään myös 24 oppilaan teoriaopetusluokkaa, jossa on nykyaikainen opetusvarustus.

Koneet kurssihalliin hankitaan normaalin investointiohjelman puitteissa, joten ne ovat muutenkin tehtaassa käytettäviä koneita vastaavia.

Sen lisäksi, että kurssin oppilaat suorittavat hitsauskokeensa opetushallissa, käytetään hallia myös ammattimiesten luokkahitsauksen tarkastuksiin määrärajoin.

Hitsaajia ja levyseppiä

● Heinolan kurssiosastolla koulutetaan hitsaajia ja levyseppiä. Osa oppilaista

on kotoisin Heinolan ympäristöstä, yhä suurempi joukko kuitenkin tulee Mikkelin seuduilta ja Mikkelin pohjoispuolelta. Osasyynä oppilasaineksen kotiseudun painottumiseen Mikkelin seuduille on hallinnollinen yhteys kurssipaikkakuntien kesken.

Ammattikurssitoiminta Heinolan tehtaalla harjoittamassa muodossa ei ole kovin tavallista. Nykyisessä muodossaan kurssit palvelevat juuri kurssilaisia huomattavasti, sillä valmistuvat ammattimiehet ovat päteviä portin ulkopuolellakin. Aikaisemmin kursseja arvosteltiin mm. katon mataluudesta. Kuitenkin eräs kurssin käyneistä on kohonnut kattilaosaston työnjohtajaksi.

Teollisuuslaitoksen yhteydessä olevalla kurssiosastolla on erillisiin kurssikeskuksiin ja ammattikouluihin verrattuna se etu, että jo kurssille tullessa näkee miltä tehdastyö näyttää. Suoraan kurssikeskuksesta tulleelle voi tehtaalla ilmapiiri tuntua liian vieraalta.

Opettajat oppivat

● Ammattikoulutus Heinolan tehtaalla jatkua lamakaudesta huolimatta. Ensi vuoden syksyllä valmistuvia kurssin oppilaita ei kouluteta työttömiksi. Henkilöstöpäällikkö Sundbergin mukaan kaikille oppilaille on tehtaalla työtä

tarjolla. Vaatimuksena on kurssin hyväksytty suorittaminen.

Myös kouluttavalle tehtaalle ammatikoulutus tarjoaa keinon pitää oma henkilökunta tekniikan kehityksen tasolla. Opettaja joutuu nimittäin ohjaamaan oppilaitaan tämän päivän kurssikirjan mukaan, vaikka on itse käyttänyt opiskeluaikanaan aivan erilaista. Ennen luokan eteen menoa on omia taitoja verestettävä.

Yhtiön hyödyksi koituu myös se, että

mm. 16 markan päiväraha, vapaa asunto, vuodevaatteet ja ruoka. Perheellinen kurssilainen saa työvoimatoimiston kautta vaimolleen lisäksi 150 markan avustuksen kuukaudessa ja 50 markkaa jokaista lasta kohden. Myös vuokraan annetaan avustusta.

Ainakin tämänhetkinen kurssi on tyytyväinen asumistasoon. Käytettävissä ovat mm. pelitilat ja tv, lisäksi kirjasto ja muut kaupungin palvelut ovat lähellä.

naisesta on hitsaaja *Elli Väisänen*. Hän tuli ammattikurssille hitsausoppiin kun entistä työtä radiaattorilinjalla vähennettiin. Siirtyminen toiselle tehtaalle ja toisiin töihin ei tullut mieleen. "Olen tyytyväinen työhöni, myös palkka on liki sama kuin miehillä. Aion ainakin toistaiseksi jatkaa hitsaajana," sanoo 4,5 vuotta tehtaalla työskennellyt Väisänen.

Levyseppä *Terho Tarvainen* suoritti peruskurssin vuonna 1971, oli vuoden



Terho Tarvainen



Reijo Lehtinen



Keijo Ristolainen

osastoilta saadaan vihjeitä koulutuksen suuntaamisesta käytännön sanelemaan suuntaan: koulutus ja käytäntö tukevat toisiaan.

Moduleita

● Ammattikurssit koostuvat kolmen kuukauden moduleista, joita yhdistämällä päästään yhdeksän kuukauden pituiseen kurssiin. Yksi moduli käsittää esimerkiksi esikurssin, toinen levyseppä I-kurssin, kolmas levyseppä II-kurssin. Kurssin loppuvaiheessa pääsee oppilas tekemään sen tyyppistä työtä, jota hän kurssin päätyttyä joutuu tekemään. Myös harjoitustyö määräytyy samoin perustein.

Kurssit voidaan käydä yhtäjaksoisesti, mutta kurssien väliajoilla voidaan myös työskennellä mm. taloudellisista syistä. Toisaalta voidaan ammattikoulun antamalla opetuksella korvata kursista joko perusosa tai muuta.

Teoriaopetuksen osuus koko kurssista on noin 25 prosenttia. Parhaillaan menossa olevan kurssin lukujärjestys koostuu ammatityöstä, ammatitekniikasta, ammatilaskennasta, piirustusten luvusta, raaka-aineista, työturvallisuudesta, työmarkkinaopista, yritystaloudesta ja liikuntakasvatuksesta.

Opiskelevalle tarjotaan tiedon lisäksi

Riittävästi pyrkijöitä

● Kun kurssit aloitettiin lähes kaksikymmentä vuotta sitten riitti vielä opiskelijoita. Kurssin tarkoituksena olikin lähinnä opettaa aikaisemmin hitsauksen opetelleet tekemään työtä, jonka myös viranomainen hyväksyy. Toistaiseksi vielä pyrkijöitä on voitu karsia, kun taas tavallisille ammattikursseille on vaikea saada riittävästi oppilaita.

Pyrkijöiden määrän vähenemiseen on jo kuitenkin varauduttu mm. ottamalla muutamia naisia mukaan hitsauskursseille.

Henkilöstöpäällikkö Sundberg toteaa, että on jo tässä vaiheessa hyvä saada kokemuksia siitä, miten naiset menestyvät "miesten" töissä. Toisaalta tätä kautta saadaan myös ennakkoluulot häviämään.

"Naiset ovat onnistuneet kursseilla keskitasoa paremmin. Kasvatuksellisia pulmia ei ole ollut, myöskään miehistä koostuvaan työryhmään ei naisen ole ollut vaikea päästä. Pikemminkin nainen hyväksytään helpommin kuin mies."

Helppo valinta

● Yksi esimerkki kurssin käyneestä

työssä ja kävi jatkokurssit. Tällä hetkellä hän on lämmönsiirtimiä kasamassa teollisuussiirinosastolla. Juvalta tullut Tarvainen kävi myös työteknillisen koulun levytyölinjan. Paljon koulutettu ammattimies ei ole jäänyt työntantajalta huomaamatta.

"Mielestäni työskentelemisestä kursien välillä on se hyöty, että tietää paremmin mitä pitää oppia," sanoo Tarvainen.

Automaattihitsauskoneella työskentelevä *Matti Turunen* kävi vuonna 1971 yhteen menoon koko kuuden kuukauden kurssin. Automaattihitsauskoneelle hänet koulutti osasto tiiviillä kahden viikon kurssilla. Hitsauskurssin pätevyyttä todistaa Turusen kehitys alalla, sillä automaattihitsaajalta vaaditaan samat taidot kuin muiltakin hitsaajilta. Sen lisäksi hänellä on oltava taito käsitellä automaattihitsauskonetta. Negatiivisena puolena työssään näkee Turunen kaksivuorotyön.

Korkeapainehitsauskurssilla oleva *Keijo Ristolainen* tuli Heinolaan Mäntyharjun kurssikeskuksesta, koska tyydyttävää työtä ei kurssin jälkeen ollut tarjolla.

"Täällä lupasivat työtä jos kurssin läpäisee. Menetelmät ovat toisenlaiset kuin kurssikeskuksessa, tämä on lähempänä työelämää", sanoo Ristolainen.

■ Kymiyhtiön kuusankoskelaisen ammattiyhdistysväen käyttöön luovuttama toimitalo ei ole jäänyt kylmilleen. Nimikilpailun jälkeen nimekseen Yksysi saanut talo on runsaan kahdeksan kuukauden käytön jälkeen osoittanut todellisen tarpeellisuutensa. — ”Niinä viitenä kuukautena, joiden ajan talossa on varsinaisesti ollut toimintaa, on täältä tehty toista sataa erilaista huonevaraus- ta”, toteaa Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Kuusankosken osasto 19:n puheenjohtaja *Armas Ihalainen*.

Yhtiö luovutti entisen lastenseimen talon Paperiliiton Kuusankosken osasto 19 ja Kuusanniemen osasto 85:n käyttöön viime maaliskuussa. Luovutus oli historiallinen, sillä tiettävästi ensimmäisen kerran tapahtui, että työnantaja luovutti ammattiosaston käyttöön toimitalon ilman ennakkoehtoja.

Ennen luovutusta vuonna 1926 rakennettu kaksikerroksinen puutalo Niementie 5:ssä entisöitiin ulkopuolelta. Se sai vanhahtavan ruskeankeltaisen värin koristeraidoituksineen.

Talon sisätilojen kunnostus ja sisustaminen sen sijaan jäi ammattiosaston omaksi tehtäväksi. Toimitusjohtajan alkikirjoittaman luovutuskirjan mukaan on ammattiosastolla yhtiötä enempää kuulematta oikeus rakennuksen sisätilojen järjestämiseen, muuttamiseen ja kunnostamiseen.

Kunnostus- ja sisustustöihin ryhdyttiinkin välittömästi. Kokous- ja kerhotilojen seiniin vedettiin raikkaat värit:

YKSYSI

– ammattiyhdistysväen monitoimitalo

vihreätä, keltaista, sinistä ja punaista. Huonekalujen värit sovitettiin seinien ja verhojen väreihin. Sisustaminen, kaluston sekä astiaston hankkiminen vaati ammattiosaston varoja n. 20 000 mk.

Kokous- ja kerhotiloja kahdessa kerroksessa

■ Ammattiosaston käyttöön tarkoitettut tilat sijaitsevat pääasiassa talon ensimmäisessä kerroksessa. Siellä on suuri kokoushuone, osaston toimikunnan käyttöön pyhitetty huone, 'tietotoimisto', keittiö ja pesuhuone, joiden yhteinen pinta-ala on 174 neliometriä.

Yläkerrassa, jonne johtaa myös erillinen sisäänkäynti, on opintokerhojen huone sekä pieni keittiö ja oleskelutila. Yläkerrassa ovat lisäksi 'vuokralla' os. 19:n pääluottamusmies *Pentti Halinen* ja työsuojeluvaltuutettu *Erkki Mukkila*. Kaikkiaan talon kahdessa kerroksessa on tilaa yli 300 neliötä.

Kokousten runsautta

■ Yksysissä pitävät kokouksiaan säännöllisesti osasto 19:n kaksitoista työhuonekuntaa, jotka kokoontuvat kolme neljä kertaa vuodessa. Osaston toimikunta kokoontuu säännöllisesti kerran

Paperiliiton Kuusankosken osaston Tiedotuslehden päätoimittajana toimii Pentti Vättö. Lehden 'painaminen' tapahtuu monistuskoneella!



Saatuaan toimitalonsa sisustettua osasto 19 kutsui yhtiön ja naapuriammattiosastojen edustajat tupaantuliaisiin. Yläkerrassa 'vuokralla' oleva pääluottamusmies *Pentti Halinen* (oik.) esittelee työhuonettaan varatuomari *Lasse Mäkelälle* (vas.), johtaja *Heikki Kellokoskelle*, johtaja *Krister Brommelsille* ja osasto 19:n puheenjohtajalle *Armas Ihalaiselle*. Vieraita ja isäntiä tupaantuliaiskahvilla (kuva oik.) vas:lta *Eino Pörsti*, *Heikki Kellokoski*, *Armas Ihalainen*, *Lasse Mäkelä*, *Seppo Simpura*, *Oili Toivonen*, *Paavo Toivonen* ja *Väinö Kuokka*.





Ammattiyhdistysväen käyttöön luovutettu talo edustaa 20-luvun rakennustyyliä. Rakennusmestari Bengt Salinin suunnittelemassa talossa toimi lastenseimi vuoteen 1974.

kuukaudessa. Koko osaston kokous, valmistava vuosikokous, pidettiin ensimmäisen kerran Yksysissä marraskuussa. Näiden lisäksi palaveriteita talossa pitävät säännöllisesti mm. luottamusmiehet sekä osaston eri jaostot.

Os. 85 käyttää myös Yksysin tiloja vuosikokouksiensa pitoon, opintokerhotoimintaan, jne. Talon luovutuskirjassa edellytettiin nimenomaan, että tällainen käyttöoikeus kuuluu myös Kuusanien os. 85:lle siten kuin siitä osastojen kesken tarkemmin sovitaan.

Opintokerhot lisäävät talon päiväkäyttöä

■ Vaikka ammattiosastojen kokoukset keskittyvät pääasiassa iltaan, ei Yksysi ole tyhjillään päivälläkään. Pääluottamusmiehen ja työsuojeluvaltuutetun li-

säksi monet opintokerhot käyttävät tiloja päivisin. Vuorotyöläiset opiskelevat silloin, kun työltä ja levolta ehtivät.

Yksysissä kokoontuu parisenkymmentä opintokerhoa, joissa aktiivisesti opiskelee noin 130 henkeä. Kunkin kerhon tavoitteena on kokoontua vähintään 12 kertaa vuodessa, mikä on edellytyksenä valtionavun saamiseen. Viime vuonna tällaisia kerhoja oli kaikkiaan 15.

Opintokerhoissa opiskellaan ammattiyhdistystietoutta, kokous- ja järjestötietoutta, työsuojelun perusteita, luottamusmiestiedon perusteita, työläinsäädäntöä, jne. Uusi, omalla tavallaan opintokerho on myös molempien osastojen yhteinen työväenlaulukerho, jonka toiminta aloitettiin tänä syksynä. Noin 20-henkistä laulajajoukkoa vetää Paa-vo Toivonen.

”Näin vilkkaaseen toimintaan meillä on mahdollisuus nyt, kun käytösämme on useita huoneita ja runsaasti tilaa. Täällä on parhaimpina aikoina yhtä aikaa menossa viisi kokousta tai opintokerhoa”, toteaa Armas Ihala. ”Oman talon etuna onkin se, että tätä voidaan käyttää vaikkapa 24 tuntia vuorokaudessa”, sanoo yli 2000-jäsenisen ammattiosaston puheenjohtaja.

Osaston tiedotuslehti 'tietotoimistosta'

■ Yksysin 'tietotoimistossa' syntyy osasto 19:n tiedotusjaoston toimittama lehti, Paperiliiton Kuusankosken osaston Tiedotuslehti. Ammattiosastolaisia läheisesti koskevista asioista kertova lehti ilmestyy päätoimittaja Pentti Vätön jatkuu takakannen sisäisivulla

— tupaantuliaisia vietettiin 21.11. —



Tupaantuliaisissa vas:ltä Seppo Simpura, Sirkka Piitulainen, Lennart Gräsbeck, Irene Inkeroinen ja Oili Toivonen. Seinällä Matti Sirenin öljyvärimaalaus, joka kuvaa Kuusankosken tehtaita. Kuvassa oik:lla Sulo Valtonen esittelee Kymiyhtiön lahjoittamaa tupaantuliaislahjaa Niilo Vepsäläiselle (vas.), Risto Kärkäiselle, Betty Puholaiselle, Pentti Haliselle ja Pauli Kankahaiselle.

Iloa ja eloisuutta eläkepäivissäkin



Oma tupa - oma lupa

●●● "Vuosia sitten teimme vaimoni kanssa päätöksen, että siinä vaiheessa, kun olo-neuvoksen päivät koittavat, ha-keudumme Kuusankoskelta pois maaseudun rauhaan. Tämä tilanne tulikin sitten eteemme aikaisemmin kuin olimme odottaneet, sillä run-sas vuosi sitten jouduin jää-mään työstäni pois äkillisesti yllättäneen 'sydänjutun' vuoksi."

Näin toteaa varatuomari **Robert Brotherus**, joka toimi 27 vuoden ajan pääkonttorissa työsuhdeasioista vastaavana juristina, viimeisimmäksi yh-tiön työmarkkinapäällikkönä.

Yllättävä tilanne ei muuttanut kuitenkaan Brotheruksen perheen suunnitelmia, vaan antoi pikemminkin sysäyksen ryhtyä tositoimin etsimään so-pivaa pikkutilaa. Vaatimukse-na olivat veden läheisyys ja hiekkamaa perunan kasvatus-ta silmällä pitäen. Ja löytyi-hän sellainen piilopirtti sitten lopulta Luopioisten kunnasta, läheltä Hämeenlinnaa.

"Minulle tarjoutui mahdolli-suus ostaa entinen kartano, johon kuuluu ikivanha päära-kennus sekä pari talousraken-nusta. Tilan pinta-ala on 1,5 hehtaaria ja maat sijaitsevat kahta järveä yhdistävän joen rannalla. Paikan nimi on Ky-läkorkeilla. Viimeisten vuosi-kymmenien aikana pääraken-nus on tosin kokenut kovia,

joten ensimmäisenä tehtävänä onkin ollut entistää se niin pitkälle kuin mahdollista. Täs-sä sitä on ollut puuhaa elä-kemiehelle yllin kyllin. Tavoit-teenamme on, että pääsemme muuttamaan Luopioisiin vuo-den alkupuolella."

"Talokunnostuspuuhien ohel-la on jäänyt tietysti nyt enem-män aikaa lukemiseen. Päivän lehdet kahlaan luonnollisesti läpi tarkkaan ja samalla tulee katsotuksi myös henkilöstölehtiä. Marraskuun Kymiyhtymäs-tä luin suurella mielenkiinnolla yhtiön toimitusjohtajan haastat-telun, jossa hän kosketteli monia Kymiyhtiölle ajankohtaisia kysymyksiä. Minua henkilökoh-taisesti ilahdutti erityisesti se tieto, että töitä riittää edel-leenkin kaikille yhtiöläisille vai-keasta taloudellisesta tilan-teesta huolimatta."

Keskustelumme siirtyy päi-vänkohtaisista aiheista tuoma-ri Brotheruksen työtehtäviä si-vunneeseen koulutustoimintaan sekä muihin henkilöstöpoliitti-siin kysymyksiin.

"Ammattikoulutus on mieles-täni yhtiössä aivan oikeilla jäljillä. Pitää keskittyä erityi-sesti täydennys- ja jatkokou-lutukseen. Työnantajan tulee näissä kysymyksissä olla eri-tyisen aktiivinen, jotta voitai-siin pitää pyörät pyörimässä. Omasta kokemuksestani tie-dän, että esim. v. 1957 aloi-

tetut työteknilliset kurssit, joi-ta on järjestetty vuosittain eri alojen ammattimiehille, ovat tuottaneet merkittäviä tulok-sia."

"Erityisen miellyttävä koke-mus oli minulle toimia vetäjä-nä ns. tiedon kulku-työryh-mässä, joka ensin kartoitti yhtiön sisäisen tiedotustoimin-nan menetelmät ja sai sen jälkeen laadittavakseen vielä henkilöstöpolitiikan suuntavii-vat. Se, että näihin tehtäviin käytiin yhdessä käsiksi, osoit-taa poikkeuksellista ennako-luulottomuutta sekä yhtiön johdon että henkilöstöryhmien edustajien taholta. Näiden töi-den lopputulos taas osoittaa Kymiyhtiön olevan yritysdemokratian kehityksessä oikeal-la tiellä. Sekä tiedon kulkua että henkilöstöpolitiikan suun-tavivoja pitäisi yhteistyössä täydentää ja pitää jatkuvasti ajan tasalla eikä päästää niit-ä missään vaiheessa kuivu-maan pelkäksi arkipäivän ru-tiiniksi."

Eero Niinikoski

●●● "Tällä luonteella men-nään kauan", sanoi lääkäri **Oiva Backmanille** viime syk-synä, kun hän lähes 50 vuo-den työn jälkeen haki sairas-eläkettä Kymin paperitehtaan koneenhoitajan tehtävistä hie-man ennen virallista eläkeikää. "Kipiä en silloin ollut enkä kipiä ole vielääkään", vakuut-taa Backman ja vahvistaa sa-nomaansa rehevällä naurulla. "Tuntui vain silloin siltä, että 49 palvelusvuotta riittää."

Oiva Backman asuu vai-monsa ja vielä kotona olevan nuorimman poikansa kanssa arvonsa mukaisesti, entisessä



paperimestarin asunnossa, kel-taisen ruskeaksi maalatussa omakotitalossa Kymintehtaan Purhatiellä. Backmanit muutti-vat taloon Öljymäen kautta Naukiosta yhdeksän vuotta sitten, jolloin ostivat talon yh-tiöltä.

Oiva Backman muistelee tietään prässipojasta koneen-hoitajaksi. "Oli se toista en-nen. Silloin oli koneenhoitaja niin suuri herra, ettei häntä kuka tahansa sinutellutkaan. Prässipoika teki pesuvedet ja toi kahvivarit. Silloin tunnettiin koneenhoitajan arvo. Paperia tehtiin käsintuntumalta. Nyt tie-tokoneet hoitavat samoja teh-täviä."

Backman teki kolmivuorotyö-tä koneella 40 viikkoa lukuun-ottamatta kaikki 49 vuotta. Jos

Tällä luonteella mennään kauan

siinä oli monesti lujilla itse isäntä, oli lujilla myös hänen emäntänsä, sillä poikien kasvettua miehen ikään heistä kaksi oli yhtä aikaa isän kanssa löysityössä, ajoittain olivat kaikki vielä eri löysissä. — Oiva Backman sanoo tottuneensa vaivatta löysien rytmiiin, vaikka säännöllisesti epä-säännöllinen ruokailu aiheut-tikin happovaivoja jatkuvasti.

Hyvin vakuuttaa Backman tottuneensa myös eläkepäiviin. Ei ole ollut henkisiä paineita eikä muita vaivoja, sen sijaan happovaivatkin hellittivät työn myötä. Harrastuksiin kuuluu nyt laulaminen työväenopiston veteraanien kuorossa, joka harjoittelee kerran viikossa. Sen sijaan Työväensoittajien yleismiehen ja marssirumpalin tehtävät ovat jääneet.

Suurin osa ajasta kuluu kuitenkin vaimon, viiden lap-sen ja kahdeksan lapsenlapsen kanssa seurustellessa. "Hyvin on toimeen tultu, ja miksei olisi, kun mitään ei ole koskaan jätetty puhumatta," toteaa Backman. Mitään ei jä-tetty puhumatta myöskään haastattelijan kanssa. "Kirjoittakaa nyt sitten jotakin, mutta jättäkää se seksi pois", neuvoi 'koiranleuka' hyvästiksi.

Marja-Leena Mauno



Filateliala ja luontoa

●●● Postimerkkeily, lehtien lukeminen, ulkoileminen koi-ran kanssa ja ruoan laitto täyt-tävät paljolti sen osan Juan-tehtaalta eläkkeelle siirtyneen ekonomi **Rolf Chydeniuksen** päivästä, mihin aikaisemmin kuuluivat konttoripäällikön teh-tävät.

Rolf Chydenius on kesästä lähtien asunut Orimattilan Karkkulassa sijaitsevassa kol-mihuoneisessa rakennukses-saan tanskandoginsa **Jessin** kanssa. Siirtyminen Juankos-kelta Orimattilaan johtuu sii-tä, että miniän **Kaisa Korho-sen** isä, **rovasti Korhonen**, tarjosi omistamaansa taloa Chydeniukselle.

Vanhassa rinnetontilla sijait-sevassa talossa on pitkin syksyä tehty uudistustöitä: yläkerran lämpöeristeitä pa-rannettiin, sisälle rakennettiin saniteettitiloja ja parhaillaan porataan pihamaalle kalliokai-voa. Talon kohentamistoimet ja varustaminen sähkölämmi-tyksellä viittaavat pysyvään asettumiseen hämäläiseen mai-semaan.

Tuttavapiiri sen sijaan kas-vaa uuden asunnon ympärillä

hämäläisen hitaasti. Tutuiksi ovat tulleet vasta läheisen osuuskaupan henkilökunta ja pari läheisintä naapuria. Enti-nen innokas Lion-veli vasta harkitsee paikalliseen yhdis-tykseen liittymistä; Orimatti-laan Chydeniuksen ovat vie-neet toistaiseksi vain pakolli-set verenpaineen mittausmat-kat. Toistaiseksi tuttavapiiriä ei ole lisännyt myöskään pai-kallisten asukkaiden 'paperi-sodan' hoito konttoripäällikön rutiinilla.



Sitä tutummiksi tulivat vie-reisellä Mallusjärvellä pitkälle syksyyn oleilleet joutsenet, joi-ta ekonomi Chydenius luon-non ystävänä tarkkaili. Jout-senten ja muiden eläimien toimien tutkimista helpotti työtovereilta eläkkeelle läh-dön yhteydessä lahjaksi saatu kii-kari. Tarkkailupaikkana oli useasti talon päädyn levyinen avoveranta.

Chydenius myöntää olonsa joskus tuntuvan yksinäiseltä, vaikka omasta mielestään ei olekaan paikkakuntiin sidottu. "Toisaalta en kaipaa hirveän paljoa myöskään 'sellskapia'. Puhelintahan voi käyttää sil-loin kun tuntuu yksinäiseltä".

Kokonaan ei Chydenius ole irroittautunut Juankosken muis-toista, sillä mm. olohuone on kalustettu Juankoskelta tuo-duin jugend-huonekaluin. Mah-tavan piirongin päällä on esi-isää **Antti Chydeniusta** kuvaava pysti. Myös olohuoneen koko eteläseinän levyisen ik-kunan edessä vihertävät ku-kat kestivät siirron Juankos-kelta.

Reijo Virta

Paperimies on erimies

●●● Dipl.ins. **Botho Estlander** oli yhtiön paperiteollisuuden voimahahmoja lähes neljän vuosikymmenen ajan. Hänen räiskyvästä persoonallisuudestaan pääsivät osalliseksi niin Kymin paperitehtaan prässipojat kuin kaukaisten maiden paperin ostajatkin. Runsaat vuoden päivät johtaja Estlander on asunut eläkkeelle siirtymisensä jälkeen Helsingin Vuosaaressa. Mitä kuuluu?

"Kun sitä kysyt niin sanonpa, että hyvä täällä on eleillä. Ei ole kaasujen katkua ilmassa eikä ruostu autonpellit. Meri on lähellä ja sitä pitkin pääsee niin pitkälle kuin haluaa riittää! Viime kesänä ennätin tehdä pikkupaattilani saaristolikenteen 'epävarmaksi' useana päivänä: mittariin kertyi 1482 meripeninkulmaa siksakkia pitkin Suomenlahden rannikkoa."

"Totta puhuen, Kuusankoskella viihdyin tavattoman hyvin. Tunsin siellä varmasti puolet paikkakunnan täysikasuista väestä ja ehkäpä vielä useammat tulivat tavalla tai toisella tuntemaan minut. Kyllä sitä ilmapiiriä kaipaas toisinaan. Olinhan paperitehtaan piirissä pieniä katkoja lukuun ottamatta aina vuodesta 1933 lähtien."

"Se vain täytyy sanoa, että Kymi-yhtiö saa olla tyytyväinen siitä ammattitaitoisesta ja uskollisesta väestä, joka on vuodesta vuoteen ja polvesta polveen ollut pyörittämässä niitä miljoonia paperitonnetta, jotka ovat Kuusankoskelta maailmalle lähteneet."

Pysähdyimme hetkeksi muistelemaan menneitä. Puhe kiertyy itsestään Kymin paperitehtaalte, missä johtaja Estlander pisimmän urakkansa



suoritti. Vuolaassa esityksessä vilahtelevat nimet **Ukko Ramsay, Pappa Hinkkuri, Pena Halinen, Sirenin** paperisuku ja monet muut. Rehdin tunnustuksen työstään saavat myös nykyiset 'tehdasmyyrät' **Gräsebeck, Koikkalainen** ja **Tainio**, joiden työpäivää eivät kellonviisarit säätele.

"Kyllä sitä nuorena insinöörinä ihmetteli, miten silloiset koneenhoitajat saattoivat ajaa lähestulkoon sormenpääntumalla parhaimpia laatuja. Totta kai ammattitaito on periytynyt nykyisillekin konemiehille, mutta samantaiset tiedot ja taidot eivät ole enää tarpeen: on tunnettava monimutkainen instrumentointi ja koetettava sen avulla säädellä prosessin etenemistä. Hyvää yhteispeliä konemehistön kesken nykyinenkin tekniikka luonnollisesti vaatii."

Palaamme vielä hetkeksi paperitehtaan väkeen, jolle on ominaista ennätysmäisen pitkät palvelusajat. Yritämme löytää joitakin uusia palkitsemismuotoja nykyisten toimenpiteiden lisäksi. Ja ehdotus tulee pienen miettimisen jälkeen.

"Minusta voitaisiin ajatella sellaista käytäntöä työntekijöiden piirissä, että 25 vuoden jälkeen tulisi automaattisesti markka tuntipalkkaan lisää ja 40 vuoden jälkeen parikin markkaa. Olisiko tämä mitään?"

Keskustelu siirtyy paperinvalmistuksen perimmäisiin kysymyksiin. Teemmekö nyky-

sin liian hyvää paperia ja liian valkoista? Emmekö vähemmälläkin tulisi toimeen?

"Sattuipa vanhaan lempiaiheeseen. Olen nimittäin sitä mieltä, että paperin valkaisu on jo viety äärimmilleen. Tästä seuraa mm. sellaisia haittatekijöitä, että yhä pidemmälle ja pidemmälle valkaistun sellun saantoprosentti pienenee samalla kun joudutaan käyttämään entistä enemmän energiaa ja kemikaaliota valkaisuun. Ja mitä pidemmälle valkaistaan ja paperin laatua nostetaan, sitä vaikeammaksi tulevat jäteongelmat. Jossakin vaiheessa pitäisi voida ketju katkaista ja ryhtyä tositoimin miettimään sellun säästötoimenpiteitä."

"Toinen pitkään paperimiehiä askarruttanut kysymys on se, että pitäisikö kustannusten rationalisoinniseksi laittaa painokone heti paperikoneen perään. Tällaisia yhdistelmiä toki maailmalta löytyy, mutta tuskin Suomessa sellaiset tulevat kysymykseen. Ajatuksena tällainen rakennelma tietysti viehättää. Ja on siinä hieman kokemuksia omastakin takaa."

Muistan tilanteen vuodelta 1954, jolloin Porvoossa painettiin Tuntematonta Sotilasta. Silloin oli paperikoneelta suora yhteys kirjapainoon: heti kun saimme auton täyteen, lähti kuljetus painoon ja karuselli jatkui yhtämittaisena koko kirjan jättipainoksen teon ajan."

Eero Niinikoski

Iloa ja eloisuutta eläke- päivissäkin



●●● "Oli se niin ihana aamu", muistelee rouva **Aune Kauppinen** heräämistään ensimmäiseen eläkepäivään tämän vuoden kesäkuun alussa. "Heräsin tavalliseen aikaan puoli seitsemältä, mutta kun muistin, ettei tarvitsekaan lähteä, ihan kiljaisin sängyssä."

Rva Kauppinen toimi konttoristina varastolaskutuksessa ja ostohinnoittelussa pääkonttorissa kaikkiaan 33 vuotta. Ennen tuloaan Kuusankoskelle hän sanoi kiertäneensä maailmaa kuin juutalainen, mutta kun mies otti, hän jäi tänne. Kodin ulkopuolelle työhön hänen oli lähdeittävä vuonna 1942 jäätyään sotaaleskeksi.

Työstään ostohinnoittelussa rouva Kauppinen toteaa, että siinä olisi tarvittu pitkiä käsiä. Työpöydät, joissa säilytettiin ns. pystykortistoa, olivat karneat. "Kun minä olin tällainen lyhyt ja pullukka, oli mi-

Herpaantumattoman energiseksi luonnehti opetusneuvos **Velko Talvi** Kymi-yhtiön Karkkilan tehtaan silloisen isännöitsijän, diplomi-insinööri **Ernst Alanderin** haastattellessaan häntä eläkkeelle lähdön kynnyksellä vuonna 1968. Energinen ja herpaantumaton ympäristön ja tapahtumien tarkkailija Alander on edelleenkin, seitsemän vuotta eläkkeelle siirtymisensä jälkeen.

Päivä- ja teknilliset lehdet kuuluvat Alanderin jokapäiväisiin askareisiin, viikkorutiiniin kuuluu myös joka maanantai-aamu Tapiolan Heikintorilta ostettava The Sunday Times. Kiinnostus englantilaisten on-



Kehitystä seurataan muistoista nautitaan

gelmiin johtuu mm. siitä, että tytär on englannin kansalainen ja asuu siellä.

Pois ohjelmasta ovat sen sijaan jääneet mm. ulkomaanmatkat, joita Alander vielä eläkkeelle siirtymisensä jälkeenkin joutui tekemään konsulttityönsä yhteydessä. Tilalle ovat tulleet käynnit kerran pari viikossa Helsingissä ja kesäiset oleskelut Emsalössä sijaitsevalla kesämökillä.

Karkkilassa työskennellessään Alander tuli tunnetuksi mm. siitä, että hän tutustui perinpohjin sekä tehtaaseen että tehtaalaisiin. Tämä perusteellisuus antaa näinä päivinä sisältöä eläkeläispäiviin:

"Usein tapaan Tapiolassa kulkiessa tuttuja kasvoja, joiden nimeä en muista. He kertovat olevansa entisiä konepajakoulun oppilaita, joille olen henkilökohtaisesti antanut päästötodistuksen".

25 vuotta konepajakoulun johtokunnan puheenjohtajana toimineen Alanderin mieltä lämmittävät kyseiset tapaamiset. Vielä mukavammiksi ne tekee tieto siitä, että kuulee oppilaan menestyneen elämässä.

Ammattikoulutuksen aina läheiseksi kokenut Alander kertoo entisten oppilaiden antavan saamalleen koulutukselle suuren arvon. "Nykyään henki ei enää ole sama. Vaikka kaikkia koulutetaan, ei kouluun aina haluta edes tulla".

Aleksi Aalto, isännöitsijä Alanderin aikainen pääluottamusmies, on jäänyt parhaiten Karkkilan ajoilta mieleen. Opetusneuvos Talvi toteaa silloisessa haastattelussaan, että "miehet seisoivat usein napit vastakkain, mutta pyrkivät ai-

na löytämään ratkaisun, joka koituisi tehtaan ja henkilökunnan eduksi ja poistaisi häiritsevät kittatekijät".

Alander muistelee mm. Aalton järjestäneen erään istumalakon kello 12:ksi siksi, että sulatukselle aiheutuisi mahdollisimman vähän haittaa. Aamulla pidetty istumalakko olisi pysäyttännyt tehtaan.

Toinen spontaanisti mieleen tuleva henkilö Karkkilassa oli edesmennyt konekaavaaja, luottamusmies ja sittemmin kansanedustaja **Rainer Virtanen**. Hänet Alander luonnehtii työteliääksi ja edustamiensa henkilöiden asioita ponnella esille tuoneeksi henkilöksi.

Parikymmentä vuotta työvoimautakunnan jäsenenä ollut dipl.ins. Alander ei halua antaa mitään reseptiä nykyisin työvoima-asioita tehtaalla hoitaville. Hän olettaa kuitenkin työolosuhteiden ja sosiaalisten etujen parantamisen auttavan. Vaikka Karkkilassa onkin jo nyt pitkälle kehitetty ilmastointi, vie täysin moderniin valimoon pyrkinen sekä aikaa että rahaa. "Silloin pitää esimerkiksi mennä täysin automatisoituihin valulaitteisiin", sanoo Alander.

Alanderinkin aikana vaihtuvuus tehtaalla oli suuri. "Silloin vaihtui kuitenkin aina vain sama 15 prosenttia työntekijöistä. Kantakaarti oli ollut työssä kauan".

Karkkilan ympäristöä metsästysretkillään ahkerasti koulunnut Alander muistuttaa, että varsinkin Karkkilassa työskentelevillä on hyvät mahdollisuudet nauttia luonnosta vastapainona työn raskaudelle ja likaisuudelle. Ympäristön järvien rantojen kymmenet kesä-

mökit osoittavat karkkilalaisten tämän huomanneen. Alanderin mukaan myös tehtaan olisi syytä entistä enemmän tukea hakeutumista luonnon pariin.

Ennen Karkkilaan tuloaan Kymintehtaan rakennusosaston, piirustuskonttorin ja korjauspajojen päällikkönä toiminut dipl.ins. Alander tapailee vieläkin vanhoja työtovereitaan Kuusankosken ajoilta, mm. Voikkaan tehtaan entistä isännöitsijää **Tryggve Wiklundia** ja höyryosaston päällikköä **Bengt Zimmermannia** sekä useita karkkilalaisia työtovereita.

Alander muistuttaa, että ennen oli enemmän aikaa ylläpitää yhteyttä myös työntekijöihin. "Tuntuu siltä, että tänä päivänä kokoukset vievät liian paljon aikaa. Ennen niitä ei tarvittu yhtä paljoa. Nykyinen kova työtahti on myös vienyt keskustelulta aikaa, vaikka ruumiillinen työ toisaalta onkin vähentynyt".



"Paljon puhuttu yritysdemokratiakaan ei toteudu kovinkaan hyvin, eihän mm. neuvottelupöydässä tiedetä toisista muuta kuin, että ollaan samassa yhtiössä työssä".

Reijo Virta

Oli se ihana aamu...

nun niille vaikea ylettyä." Työtila oli muutenkin ahdas. Vaatteet kuluivat, samoin kului selkä ja kädet rasittuivat. Valituksia tehtiin ja uudistuksista puhuttiin vuosia, mutta mitään ei tapahtunut. Nyt olosuhteet ovat parantuneet, kun tietokoneet hoitavat hinnoittelun.

"Eläkkeelle vaihtaminen kävi tuskattomasti", sanoo rva Kauppinen. Vaivattomammin kuin hän uskoikaan. Ensimmäiseksi hän teetti remontin kauniissa huoneen ja keittiön asunnossaan, josta avautuvat komeat näköalat Kuusankosken keskustaan ja Kymi-joelle. Nyt päiväohjelmaan kuuluu lukemista, radion kuuntelua, kaksi kolme pitkää kävelylenkkiä ja voimistelua kotona, jotta vanhat selkä- ja jalkavaivat pysyisivät kurissa. Ja milloin liikunta ei auta, auttaa rva Kauppisen mukaan kisannahka.

Marja-Leena Mauno

●●● Sosiaalineuvos **Ake Launikari** on kulkenut leveää ja pitkää työarkaa Kymiyhtiössä lähes 40 vuotta kestäneen uurastuksen aikana. Hänen työkenttäänään on ollut yhtiön henkilöstön viihtyvyyteen liittyvät toimet: lomatoiminta, vapaa-ajan vietto, harrastustoiminta, urheilu ja liikunta, eläkeläistoiminta jne. Näkyvän panoksen hän on antanut myös työsuojelussa sekä henkilöstölehtien toimitustyössä.

Tämän hetken suurimpana puutteena hän pitää teollisuusyhteisössä sitä, että ihmisillä on niin kovin vähän aikaa ajatustenvaihtoon: "Olen usein miettinyt, miten löydettäisiin ihmisille aikaa puhua ja jutella keskenään ilman ennalta määrättyä teemaa. Monet kehityskelpoiset ja persoonalliset äänenpainot jäävät unohtuiksi, kun niille ei ole luontevaa purkautumistietä. Nykyinen kokous- ja palaverivimma ei anna riittävästi sijaa vapaalle keskustelulle. Ei toki kenenkään pitäisi pelätä esittää omia näkökantojaan. Suhteiden pitäisi olla luottamuksellisia, vaikka asioista oltaisiinkin eri mieltä."

Erityisen virkistävänä kokemuksena sosiaalineuvos Launikari mainitsee yhtiön juhluvuoden (1972) neuvotteluilmen, jossa käsiteltiin juhluvuoden tapahtumien ohella myös monia muita tärkeitä kysymyksiä. Keskustelu oli vapaata ja varsin innostunutta. Yhteistyön tulokset ovat heijastuneet myöhempiinkin yhteistyöryhmiin, kuten ns. tiedon kulku-työryhmään.

Juhlavuoden tuloksena syntynyt yhtiön 100-vuotissäätiö



Iloa ja eloisuutta eläkepäivissään

Keskustelua ei saisi unohtaa

antoi Launikarille viimeisinä työvuosina runsaasti työtä ja päänsäivä. Hän toimi säätiön hallituksen sihteerinä.

"Eläydyin säätiön toiminnan suunnitteluun ja parin ensimmäisen toimintavuoden tapahtumiin hyvin vahvasti. Ja sen vuoksi toivonkin, että säätiö voisi jatkaa edelleen suotuisissa olosuhteissa. Parin vuoden jälkeen on jo selvästi havaittavissa eräitä kehityspiirteitä, joihin säätiön nykyisen hallinnon tulisi kiinnittää vakavaa huomiota. Korostan erityisesti sitä, että säätiö on ensi sijaisesti tarkoitettu yksityisten yhtiöläisten harrastus- ja opinto-toiminnan tukemista varten. Vasta toiselle sijalle tulevat erilaiset yhteisöt ja yhteenliittymät. Viimeksi mainitut ovat kuitenkin olleet selvästi ahkerampia anomusten laatijoita

kuin yksityiset henkilöt. Tämä on minusta hieman huolestuttavaa.

"Mikäli tällainen suunta jatkuu edelleenkin, voitaisiin ajatella ns. suunnattua toimintaa, jolloin jonakin vuonna ei jaettaisikaan koko käytettävissä olevaa summaa, vaan jätettäisiin siitä osa vararahastoon. Ja tälle säästöön jääneelle summalle määrättäisiin jokin yleishyödyllinen käyttötarkoitus. Säätiö voisi esimerkiksi järjestää yhtiön eri tehdaspaikkakunnilla näyttelyitä, konsertteja, teatteriesityksiä, kirjallisuusmatineoita tai mitä vain henkisen alan tilaisuuksia, joita muuten ei paikkakunnilla järjestetä. Kannattaisi ainakin yrittää."

Sosiaalineuvos Launikari toimi muutamia vuosia myös Kymiyhtymän vastaavana toimittajana oman työnsä ohella. Sen jälkeenkin hän on ollut lehtien ahkera avustaja ja uutera tiedonvälittäjä. Hän pitää omien lehtien toimittamista välttämättömyytenä, josta ei ole tinkiminen.

"Niistä minä seuran tänäkin päivänä, mitä siellä piirissä on oikein tapahtuu. Lehdissä tallennetaan paljon sellaisia asioita, joita ei löydy mistään muualta. Jos näitä julkaisuja osaa oikein käyttää, ne ovat oivallinen tietolähde moneen kysymykseen. Kun ajatellaan, että Kymiyhtymällä on ensi vuonna 36.

ilmestymisvuosi, niin kyllä sinne kansien väliin on mahtunut kunnioitettava määrä tietoa eri aloilta. Tätä eivät monetkaan ihmiset tule yhtiössä ajatelleeksi. Tuntuu esimerkiksi hassulta, etteivät taloon tulevat uudet henkilöt tunne paljoakaan mielenkiintoa menneisiin vuosiin ja tapahtumiin."

Åke Launikari on ollut nyt runsaan vuoden eläkkeellä. Hän asustaa perheensä kanssa Kuusankosken Väkkärässä, Kymijoen tuntumassa. Päivän täyttävät monet aikaa vaativat harrastukset, joista postimerkeily vie vaimonkin vakuutuksen mukaan enimmän ajan. Launikari on erikoistunut Punaisen Ristin merkkeihin, joita hänellä on peräti 2 000 kappaleen kokoelma eri puolilta maailmaa. Toiminta Punaisen Ristin työssä on ollut muutenkin pitkään hänen läheisimpiä harrastuksiaan.

Eläkkeelle siirtymisen jälkeen häntä on ruvennut kiinnostamaan myös sukututkimus sekä kotiseututyö. Parhaillaan hän on mukana puuhaamassa Kuusankoskelle omaa kotiseutuyhdistystä. Oman aikansa verottavat puuhakkaan oloneuvoksen päiväohjelmasta lisäksi mitalien keruu sekä osallistuminen yhteispohjoismaiseen työhön.



Eero Niinikoski

●● Kouvolan Kirjapainossa vietettiin syyskuun lopussa kahden pitkäaikaisen työntekijän läksiäisjuhlaa. Lähettäjä **Mirjam Mauno** ja sitoja **Maila Tähtinen** siirtyivät tällöin eläkkeelle.

50 vuotta lähettäjänä



● Rva Mauno ehti olla kirjapainossa lähes sen perustamisesta lähtien. Kirjapaino aloitti toimintansa 1921 ja hän tuli taloon 1925. "Viisikymmentä vuotta olen sen talon lattiaa tallannut. Ensin olin kaksi ja puoli vuotta Kouvola-Sanomien palkkalistoilla, kun lehti painettiin Kouvola-Kirjapainossa, sen jälkeen 47½ vuotta Kymiyhtiön kirjoissa."

Rva Mauno toimi lähettäjänä koko työssä olonsa ajan lukuunottamatta vuotta, jolloin hän oli vanhalla kivipainokoneella. "Koskaan ei tullut mieleeni, että lähtisin kirjapainosta jonnekin muualle työhön. Minä viihdyin työssäni. Se oli vaihtelevaa ja itsenäistä ja kaikki olivat tuttuja keskenään."

Yhtä uskollinen kuin rva Mauno on ollut työpaikassaan, yhtä uskollisesti hän on asunut lapsuudestaan asti samoilla tanhuvilla. Hänen pikku talonsa on isiltä perityllä maalla Kouvola-Töörstinmäen ja Rekola-liepeillä. Sisaria ja serkkuja asuu vierä vieressä. Ikkunasta avautuu peltomaisema ja taustalla piirtyy metsäreuna tummana marraskuusta taivasta vasten.

Miltä eläkepäivät maistuvat? "Ensin tietenkin ajattelin, että varmasti on outoa, kun ei aamulla tarvitse lähteä työhön.

Pian siihen tottui ja nyt tulee illalla valvottua pitkään. Aamulla saan sitten nukkua niin kauan kuin uni maittaa. Olen aina ollut iltavirkku. Lueskelen, teen käsitöitä etenkin syksyisin ja katselen televisiota. Joka päivä myös ulkoilen, pyöräilen tai kävelen Kouvola-keskustaan, jonne täältä on matkaa kolmisen kilometriä."

Rva Mauno toteaa, että sukulaisuus- ja ystävyys-suhteita tulee hoidettua aikaisempaa paremmin, kun on aikaa. Myös matkustamiseen on hyvä tilaisuus. Hänen lähiaikojen suunnitelmiansa kuuluvatkin joulumatka sukulaisiin Helsinkiin ja sitten kolmiviikkoinen loma Teneriffalla tammi-helmikuussa. "Ja sitten voinkin odotella maaliskuun hankia. Tästä on niin hyvä lähteä hiihtämään."

Mieluisia muistoja sitomosta

● Aivan entisen työpaikkansa nurkilla, Kalevankadulla, asuu rva **Maila Tähtinen**. Hänen ehti olla kirjapainossa työssä yli 46 vuotta, aluksi vähän aikaa tiikelikoneella ja sen jälkeen sitomossa.

"Ennenvanhaan oli työelämä ihan toisenlaista. Vanhemmat työntekijät opettivat nuorempia ammattiin. Heitä pidettiin suurella arvossa ja kenties he itsekin antoivat nuorempien ymmärtää, miten heitä kohtaan tuli suhtautua. Työn tahti oli tietenkin myös toisenlainen. Silloin oli aikaa leikinlaskuun ja hassutteluun. Meitä oli siellä monta samankäistä tyttöä ja vanhan varaston vintillä sitä tanssimaankin opeteltiin," muistelee rva Tähtinen.

"Korian nuorisoseuran talossa kävimme tanssimassa. Mei-

Mitä kuuluu?

tä kiusoteltiin, että olemme tallanneet tanssireisillamme Korialle tien. Vaikka eihän sitä ollut rahaa käydä edes joka viikko tanssimassa."

"Mieluisaa on tietenkin muistella menneitä aikoja ja monenlaista jännää lystiä, mitä pidettiin. Kuitenkin on todettava, että monessa suhteessa työelämä ja työolot

telmiä", totesi rva Tähtinen.

Rva Tähtinen on ahkera ulkoilija. Hän on osallistunut yhtiön kävelyharrastuskilpailuun ja pöytähopeita on palkintoina kerääntynyt hänelle jo aikamoinen kokoelma. Kirjapainon kahviossa on pokaali, jonka kirjapainon päällikkö **Vilho Rantala** lahjoitti Kouvola-Sanomien kirjapainon ja



ovat parantuneet niistä päivistä. Etenkin kirjapainon nykyisen päällikön aikana on työntekijäin koulutukseen kiinnitetty suurta huomiota. Työntekijöistä ammattikouluun opiskelemaan ammattioppia. Koskaan aikaisemmin ei myöskään kukaan päällikkö kertonut alaisille uutisia, vaikka edessä olisi ollut suuriakin muutoksia. Sensijaan kirjapainon viimeuudistuksen aikana 'meidän Ville' vei pienissä ryhmissä kaikki tutustumaan kirjapainon pienoismalliin ja selosti uudistuksia ja suunnit-

yhtiön kirjapainon väliseen kävelykilpailuun. Sen sai haltuunsa kolmena peräkkäisenä vuonna Maila Tähtinen ja niinpä se sitten jäikin koristamaan Kymiyhtiön Kirjapainon kahviota. Niinikään hän on saanut palkintoja omalta ammattiosastoltaan.

Kun on eläkkeellä, on aikaa. Rva Tähtinenkin on ahkeraan vierailut poikansa perheessä Helsingissä. Siellä on kaksi somaa pikkutyttöä, jotka odottavat hartaasti mummun seuraavaa vierailua. □

Heli Kyllönen



Eläkkeelle siirtyneille lähettäjä **Mirjam Maunolle** (vas.) ja sitoja **Maila Tähtiselle** pidettyyn läksiäisilaisuuteen osallistui koko kirjapainon väki. Kuvassa oikealta kirjapainon päällikkö **Vilho Rantala**, sitoja **Senja Laaksonen**, sitoja **Tuulikki Tanttari**, sitoja **Eero Kossila**, luottamusmies **Veikko Helin**, painaja **Aatos Maila**, käsinlatoja **Leila Järvi**, painaja **Sirkka Hokkanen**, käsinlatoja **Hilkka Muurinen** ja faktori **Toivo Puranen** sekä juhlistavat rva Tähtinen ja rva Mauno.



**Oiva
Lommi**



**Viljo
Elojärvi**



**Erkki
Karppinen**



**Viljo
Tuppurainen**



**Erkki
Tani**



**Toivo
Hokkanen**



**Sulo
Erola**

40 yhtiöläisvuotta

HALLA

Oiva Lommi

varastomies tuli 24.11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Vehkalahdella 8.7.1916. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1934 laivaa lämmittäjäksi ja siirtyi koneenhoitajaksi 1945. Tukki-osastolle hän siirtyi 1965 ja nykyiseen työhönsä varastolle 1969. Isännöitsijä Börje Carlson ojensi hänelle yhtiön 40-vuotismerkin ja kiitti häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Merkkipäiviä

KUUSANKOSKI

Hemming Lehtinen

torninpesijä Kymin sufiittiseläntealta täyttää 60 vuotta 11.1. Hän on syntynyt Anjalassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1934 ja työskenteli sen jälkeen lyhyitä jaksoja eri työosastoilla. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta 1947. Kymin sulfiittiseläntehaalle hän siirtyi 1954.

Laura Ukko

siivooia Voikkaan sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 15.1.

Matti Kouvo

kaatopaikan hoitaja Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 6.2. Hän on syntynyt Lemillä. Yhtiön palvelukseen karbiditehtaalle hän tuli 1952, siirtyi 1960 kuljetusosastolle ja 1971 rakennusosastolle.

Viljo Elojärvi

vesivoimalaitoksen päivystäjä voimaosastolta täyttää 60 vuotta 20.1.

Maj-Lise Löytty

Ky 5:n pakkaaja klooritehtaalle täyttää 50 vuotta 30.12. Hän on syntynyt Naantalissa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensimmäisen kerran 1948 ja työskenteli sen jälkeen eri työosastoilla useaan otteeseen. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa v:sta

1962. Klooritehtaalle hän siirtyi 1967.

Erkki Båtsman

vuorosähköasentaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 50 vuotta 15.2. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1942. Nykyisin hän työskentelee Kymin paperitehtaan vuorosähköasentajana.

Esko Räihä

massankäsittelijä Voikkaan paperitehtaalle täyttää 50 vuotta 16.2. Hän on syntynyt Vahvialassa. Yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle hän tuli 1950.

JUANKOSKI

Erkki Karppinen

lämmittäjä täyttää 50 vuotta 16.1.

Viljo Tuppurainen

sähköasentaja täyttää 50 vuotta 27.1.

HALLA

Oiva Laakso

huoltomies tukkiosastolta täyttää 60 vuotta 11.1. Hän on syntynyt Haapasaareissa. Yhtiön palvelukseen jalostustehtaalle hän tuli 1937. Sahalle hän siirtyi 1957, tukkiosastolle 1967 ja nykyiseen tehtäväänsä 1970.

Niilo Penttilä

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 14.1. Hän on syntynyt Vehkalahdella. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1933. Nykyisessä työssään hän on ollut v:sta 1941.

Erkki Tani

lämmittäjä höyrykeskuksesta täyttää 60 vuotta 27.1. Hän on syntynyt Vehkalahdella. Yhtiön palvelukseen lautatarhalle hän tuli 1930, tapulioitsijaksi 1940 ja siirtyi 1958 sahalle särmäjän apulaiseksi. Rakennusosastolle hän siirtyi 1960 ja 1962 höyrykeskukseen lämmittäjän apulaiseksi. V:sta 1970 lähtien hän on toiminut lämmittäjänä.



**Kalervo
Salo**



**Väinö
Varmanen**

Toivo Hokkanen

katontekijä lautatarhalla täyttää 50 vuotta 6.2. Hän on syntynyt Kangasniemellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1971.

KARKKILA

Sulo Erola

sulattaja Högforsin valimosta täyttää 60 vuotta 10.1. Hän on syntynyt Nummella. Yhtiön palvelukseen sulattoon hän tuli 1948. Hän on Metalliliiton paikallisen ammattiosaston toimikunnan jäsen ja pääjäsenkirjuri, SDP:n paikallisosaston puheenjohtaja, kauppalanvaltuuston, kirkkovaltuuston ja nuorisolautakunnan jäsen ja kuuluu Ol. Tuen edustajistoon sekä Uudenmaan Nuorten Kotkien piiritoimikuntaan.

Kalervo Salo

työnjohtaja Högforsin valimosta täyttää 50 vuotta 4.2. Hän on syntynyt Tammelassa. Yhtiön palvelukseen uunimiesten esimieheksi hän tuli 1948. Työnjohtajana hän on toiminut v:sta 1963. Hän on kuullut 16 vuoden ajan kansakoulun johtokuntaan.

HEINOLA

Väinö Varmanen

sähköasentaja tehdaspalveluosastolta täyttää 50 vuotta 11.1. Hän on syntynyt Heinalassa ja tuli 1956 yhtiön palvelukseen.

oleva musiikkiperinne elpyi sotien päätyttyä. Hallan tehtaan 75-vuotisjuhlassa v. 1950 oltiin musiikkiin nähden omavaraisia. Soittokuntaa johti V. Kaipainen ja mieskuoroa Eero Leppä. Viimeksi mainittu, taitava kuoronjohtaja, sai Hallan naisetkin innostumaan uudeleen ja 1950-luvun puolivälissä kamarikuoromaisesti laulanut Hallan naiskuoro saavutti erinomaisen arvostelumenestyksen Kymin ja Kotkan kirkoissa pitämälään konserteilla. Se hyväksyttiin radioesiintyjäksi, mikä tuohon aikaan oli maaseutukuorolle huomattava tunnustus. Nytemmin on kuorolaulu siirtynyt eläkeläisten vastuulle. Soittokuntaa ei enää ole, mutta silloin tällöin olen Hallan tilaisuuksissa kuullut puhallinyhtyettä, jossa on soittanut entisen Hallan soittokunnan jäseniä.

Painijoitten ja hiihtäjien Halla

Kansanvalistuksen, laulun ja soiton ohella Kymenlaaksosta kehittyi 1890-luvun lopulla myös urheilun ja voimistelun maakunta. Tällä saralla pieni Hallan saari on niittänyt harrastustoiminnassaan maineikkaimmat laakerinsa. Koskaan ei kalliiselle saarelle ole yritettykään rakentaa urheilukenttää — tuskin sille olisi löytynyt tilaakaan — mutta silti hallalaiset ovat menestyneet aina olympialaisia myöten.

Hallan voimistelu- ja urheiluseura perustettiin v. 1898. VPK:n alaisuudessa toiminut seura itsenäistyi v. 1925 Hallan Visaksi, jolle SVUL on antanut arvokkaimman tunnuksensa, liiton kultaisten standardin. Visa on kunnostautunut erityisesti painin ja hiihdon alalla. Amsterdamin olympialaisista v. 1928 hallalainen Aug. Sihvola toi hopeamitalin ja hän sekä Elis Wecksten puolustivat Suomen värejä useissa maaotteluissa. Kymenlaakson mestaruuspaineissa 1930-luvulla ei muiden seurojen painijoilla ollut juuri palkintopallille asiaa hallalaisten ottaessa mestaruudet ja mitalit. Samaan aikaan myös hiihto kohosi Hallassa kukoistukseen ja Salpausselällä saavutettiin kolmasti joukkuevoitto 50 km:llä. Visa sai arvokkaan kiertopalkinnon kaappiinsa, joka muutenkin on kuin runsauden sarvi, täynnä tunnustuksia tiukoista otteluista. Hallan

loistelias urheilumenestys ei olisi ollut mahdollista ilman lujaa yhteishenkeä, palavaa harrastusta ja opittujen taitojen siirtämistä nuorelle hallalais-polvelle. Osansa lienee silläkin, että raskaassa työssä voimat karttuivat ja siten hankittu kestävyys oli valttia painimatolla ja hiihtoladulla.

Kokoava voima Hallassa on ollut palokunta. Hallan VPK:n siipien suojissa eri harrastusalat ovat viihtyneet. Tuli on tunnetusti sahan pahin vihollinen ja sitä vastaan taistelevinen on vaatinut yhteistä rintamaa. Samalla tämä on koitunut hallalaisten monipuolisten harrastusten hyväksi.

Hallan martat ja eläkeläiset

Sotien päätyttyä ja pula-ajan ollessa pahimmillaan Hallan naiset perustivat v. 1945 Hallan marttakerhon, joka itsenäistyi v. 1951 omaksi yhdistykseksi. Kotitaloudellisen valistuksen ohella Hallan martat ovat osoittaneet erityistä huolenpitoa Hallan eläkeläisiä kohtaan. Käytännön muodot tälle yhteistyölle loi rva Evo Weckman.

Hallalaisuus, jota edellä olen koettanut kuvata, elää vielä voimakkaana eläkeläisten parissa. Hallassa on eläkeläisiä runsaat kaksisataa eli noin puolet tehtaan henkilökuntaan verrattuna. Tällainen suhde yrityksessä työskentelevien ja sen eläkeläisten välillä on hyvin harvinainen. Selityksensä se saa pitkäaikaisista pysyvistä työsuhteista ja henkilökunnan supistumisesta enemmän kuin puolella sahan uudenaikaistumisen mukana.

Hallan eläkeläisten virkeydestä ja oma-aloitteisuudesta on vakuuttavana osoituksena heidän askartelukerhonsa. Askartelun tuloksena syntyy monenlaisia käsityötaidon näytteitä, kotiteollisuuden tuotteita, jotka löytävät helposti ostajansa. Kerhon tuloilla tehdään siten kesäisin usean päivän kestäviä retkiä ympäri Suomen, onpa käyty Ahvenanmaalla ja Tallinnassa asti. Myös muut Hallan eläkeläiset, kaikki jotka ovat vielä voimissaan — tavallisesti neljä täyttää linja-autollista — osallistuvat eläkeläisten päivän kestäviin kesäretkiin. Siten on kierretty mm. Pääjärven ja Saimaan. Kukaan kynnelle kykenevä ei halua jäädä pois muistakaan eläkeläistilaisuuksista.

Hallalaisperinne, merkillinen ja an-

siokas luku maamme sahayhdyskunnan sen työväestön historiassa, on kuitenkin nopeasti murenemassa. Asutus on jo suurelta osin siirtynyt saarelta mantaareelle ja sulautuminen Karhulan teollisuuskauppalaan on edistynyt pitkälle. Sitä tulee kiihdyttämään Karhulan ja Kymin liittäminen Kotkan kaupunkiin, kolmen Koon sitkeän kiistan ratkettua hallitustaholta saneltuun yhtymispäätökseen.

Alussa korostin Hallan sahayhdyskunnan kiireellistä tutkimista, kuvausta raskaasta työstä sekä vaatimattomista oloista huolimatta myönteisesti elämään suhtautuneista hallalaisista. Tähän haluan lisätä toivomuksen, että myös käytännössä hallalaisuudesta säilyisi jälkipolville jokin pysyvä perinne, osoituksena aikaisempien hallalaisten työn saavutuksista ja heidän henkisestä vireydestään sekä yhteistyöhalukkuudesta. □

Yksysi . . .

jatkoa s:lta 17

mukaan nyt säännöllisesti toista vuotta viisinumeroisena.

”Tiedotuslehti pyrkii olemaan kaikkien osastolaisten lehti, ei vain osaston aktiivisen joukon lehti”, sanoo Vättö. ”Emme myöskään pyri tekemään lehdestä liian hienoa. Se tappaisi mielenkiinnon. Kielessä ja tyyliä pyrimme kansanomaisuuteen”, hän sanoo.

Tiedotuslehti monistetaan tietotoimiston monistuskoneella. Lehdessä on sivuja parisen kymmentä, ja sen kansilehti painetaan yhtiön tuella Kouvolan Kirjapainossa. Lehti leviää työpaikoille noin 400:n painoksena.

Päätoimittaja Vättö toteaa toimittamisen ongelmista, että avustajia ei helpolla löydy. Tehtävät kasaantuvat tässäkin yksille ja samoilta kuten muussakin yhdistystoiminnassa. Lehden toimittamista helpottaisi hänen mukaansa myös uusi kirjoituskone ja monistuskonetta nopeampi valokopiokone. □



Kymi Kymmene