



Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta helmikuu 1/1976



SISÄLTÖ

- 1 Poissaolot huolestuttavat
 - 2 Kymin Metallin nopean murroksen perusta:
perinne, ennakkoluulottomuus ja yhteistyö
 - 6 Työterveyskeskus joustavasti käyntiin
 - 8 Yksityishenkilöille etusija 100-vuotisapurahoja jaettaessa
 - 9 ”Säätiö on hieno asia”
 - 10 Osto-osasto muutti näköalapaikalle
 - 12 Syö oikein – pysyt kunnossa
 - 13 Tietoa terveellisistä ruokailutavoista
 - 14 ”Huumori ei saa pettää”
 - 16 Läppäventtiili on salolaisten yhteistyötä
 - 18 Mittarit kuntoon 40 vuoden kokemuksella
 - 20 Juankoski – pienkunnasta Koillis-Savon keskuksiksi
 - 24 Mitä kuuluu?
 - 26 Tästä puhutaan
 - 28 40 vuotta palvelleita
Syntymäpäiviä
- Takakannen sisäsivu: Manan majoille

Kansikuva:

Santasalon hammaspyöräihioita koneistettavana Karkkilan tehdasryhmän konepajassa Karkkilassa.

Foto: PF-studio

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²
Arkkit: 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 Pekka Lonka puh. 913-55221
Toimituksen sihteeri: Maritta Hanjoki puh. 417 Kirjapaino: Kymiyhtiön Kouvolan Kirjapaino

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Paavo Toivonen, Pentti Vättö, Jouni Irjala, Helena Pesu, Harry G. Wiklund, Anders Lund 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: Erkki Mattsson, Lauri Virolainen, Terttu Järvi, Arvo Rintala, Kauko Piironen, Risto Virtanen, Pekka Lonka ja Leif Lindberg
Heinola: Raili Niemelä, Osmo Pyyhtinen, Pentti Helenius, Leo Rauhala ja Kauko Nieminen
Salon: Elvi Vettenranta, Tenho Vettenranta, Toivo Niemelä ja Roger Holmberg
Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

JOUKO PAAVILAINEN

Henkilöstöhallintopäällikkö

Poissaolot huolestuttavat



● Henkilöstö muodostaa taloudellisten sekä tuotantoteknisten seikkojen rinnalla yrityksen tulokseen välittömästi vaikuttavan perustekijän suorittamalla ne tehtävät, joiden täyttämiseksi kukin on Kymi-yhtiöön tullut. Asian merkittävyyttä osoittaa myös se, että yhtiömme kustannusrakenteessa henkilöstökulut aiheuttavat raaka-aineiden jälkeen suurimman menoerän, joka on nykyisellään n. 25 % koko liikevaihdosta.

● Viime aikoina on teollisuuden piirissä kirjoitettu ja keskusteltu paljon tuottavuutta alentaneista tekijöistä, erityisesti poissaoloista. Eikä aiheetta, sillä myös Kymiyhtiön viime vuoden tilastoissa on nähtävissä varsin suuret poissaololuvut. Menetettyjen työpäivien määrä vaihtelee yhtiön eri tuotantolaitosten kesken 7 %:n ja 10 %:n välillä.

● Erityispiirteenä ilmenee, ettei Kuusankosken tehtailla eri vuodenajoilla ole vaikutusta poissaolojen määrään, mutta

sen sijaan Metallin tuotantolaitoksilla luvut nousevat lähes kolmanneksella kesäkaudella. Vähiten poissaoloja on ollut Juantehtaalla ja eniten Hallan tehtaalla. Eri ikäryhmiä tarkasteltaessa on todettavissa, että poissaolojen painopiste suuntautuu 20–30 vuotiaisiin miehiin.

● Yhtiön kaikki tuotantoyksiköt huomioon otettuna poissaolojen määrä on niinkin suuri kuin, että 600 henkilöä ei olisi työssä kokonaiseen vuoteen. Ja tämä on jo samaa luokkaa kuin yksi Kymiyhtiön keskikokoisista tehtaista ei tuottaisi vuoden aikana lainkaan.

● Poissaolojen korvaamiseksi tarvitaan organisaatioon lisäväkeä, muun henkilöstön ylityötä sekä erillisjärjestelyjä, mitkä ovat omiaan aiheuttamaan mm. laadun heikkenemistä ja työtaturmia. Pelkkänä henkilöstökustannuksena poissaolot aiheuttavat yhtiölle n. 25 miljoonan markan lisämenon.

● Lisääntyviin poissaoloihin vaikuttavat syyt ovat tätä taustaa vasten katsottuna tarkkaan selvitettävä, sillä tilastot eivät kerro kaikkea. Yleisimpiä syitä poissaoloihin ovat luonnollisesti erilaiset sairaudet, mutta on myös havaittu, että poissaoloja syntyy ns. henkilökohtaisesta työtyytymättömyydestä, minkä aiheuttajaa ei aina tarkoin tiedetä.

● Koko ongelmakentän kartoittamiseksi tullaan Kymiyhtiön piirissä suorittamaan ja kehittämään poissaolotutkimusta. On huolestuttavaa ajatella, että jo muutaman vuoden kuluttua nykyisen suuruiset poissaololuvut voivat näyttäytyä aivan eri valossa, jos työvoiman niukkuuden vuoksi ei ole enää mahdollisuutta saada palvelukseen tarvittavaa lisähenkilöstöä. Tällöin saattaa poissaolevan työ jäädä täysin tekemättä, mikä ei ole sen enempää työnantajan kuin koko henkilöstönkään edun mukaista.



Vienti on Kymin Metallille tärkeä asia, josta kertoo omalla tavallaan myös oheinen kuva. Vas:lta ulkoministeriön kauppapoliittisen osaston päällikkö Arvo Rytönen, tuotantopääll. Esa Mäkelä Högforsin valimosta, Kymin Metallin johtaja Tor Stolpe ja Suomen Metalliteollisuuden Keskusliiton toimitusjohtaja Nils Hellén.

● Kymin Metalli on kokenut viimeisen kymmenen vuoden aikana voimakkaan ja syvälle ulottuvan murroksen. Pääasiallisesti rakennusteollisuuden ja LVI-sektorin kotimarkkinoita palveleesta tuotantoyksiköstä on nopeasti kehittynyt kansainvälisesti kilpailukykyinen vientiyritys viidellä korkeatasoisella teknistä osaamista edellyttävällä toimialueella.

Mikä on tehnyt mahdolliseksi tällaisen omintakeisen ja tuloksellisen kehityksen? ”Perinne, ennakkoluottomuus ja hyvä yhteistyö”, vastaa Kymin Metallin kulkua sen viimeisimmät vaiheet ohjannut fil. maisteri Tor Stolpe.

Kymin Metallin nopean murroksen perusta:

perinne, ennakkoluulottomuus ja yhteistyö

● Kymin Metallin kaikkien tuoteryhmien tuotteet tunnustetaan asiakkaiden piirissä korkealaatuiseksi. Löytyvätkö perustelut ehkä Kymin Metallin toiminta-ajatuksista?

Kymin Metallissa on kautta aikojen kiinnitetty suurta huomiota tuotteiden toiminnalliseen ja valmistukselliseen laatuun sekä myös ulkonäköön. Mainittakoon esimerkkinä entisiltä ajoilta vaikkapa vain kuuluisat valurautaiset Högfors-loistoliedet ja muut kotitaloustuotteet. Tätä tärkeää periaatetta, pyrkimystä korkeaan laatuun, noudatetaan edelleen ja tullaan tulevaisuudessakin noudattamaan. Se on yksi perustekijä Kymin Metallin toiminta-ajatuksessa.

● Eikö ole olemassa vaara, että tämä sinänsä hyvä pyrkimys tulee Kymin Metallille liian kalliiksi?

Tuo on hyvin aiheellinen kysymys. Ei todellakaan riitä, että tuote on korkealaatuinen siihen kohdistettujen vaatimusten osalta. Tuotteen tulee olla myös hinnoiteltu sellainen, että se kestävä kilpailun. Kun kaupankäynti on nopeasti kansainvälistynyt, ovat kustannukset, tuotteen hinta, kilpailutekijöinä tulleet yhä ratkaisevimmiksi. Tämä kehitys on viime aikoina merkinnyt tavallaan uutta ulottuvuutta kaikessa yritystoiminnassa. Tinkimättä korkeasta laadusta on myös kiinnitettävä huomiota enemmän kuin aikaisemmin kustannustekijöihin.

● Kauppakumppanina Kymin Metallia on joskus sanottu jäykäksi, joustamattomaksi ja ehkä vielä hitaasti reagoivaksi. Onko tämä kritiikki ollut oikeutettua?

Olemme aikaisemmin toimineet melkein kokonaan kotimarkkinoiden varassa, pääasiassa rakennusalan ja sen LVI-sektorin piirissä. Tällä alueella on tekninen kehitys aikaisemmin ollut ilmeisesti hitaampaa kuin muualla teollisuudessa, esimerkiksi kuljetusalalla tai elektroniikan piirissä. Kyseinen kehityskuva saattoi aikanaan helposti synnyttää paikallaan polkemisen tuntua.

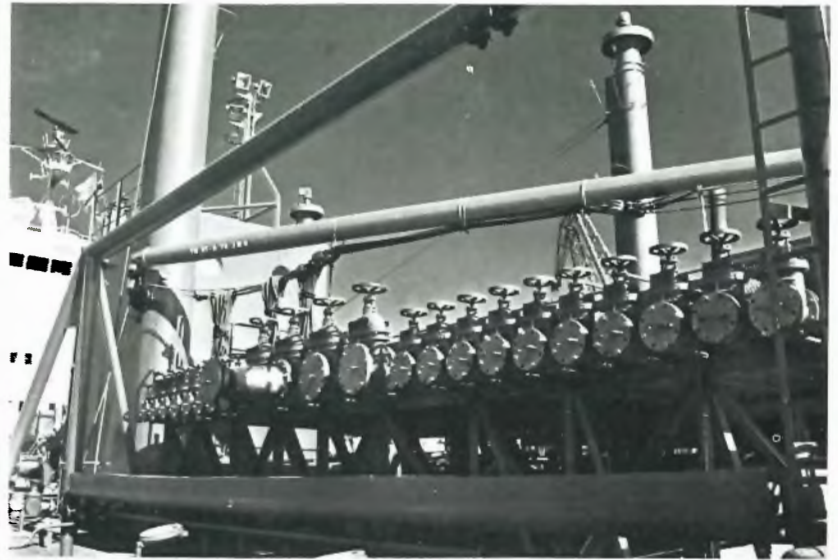
Tänä päivänä sen sijaan toimimme usealla eri tuotealueella, joilla markkinapoliittiset sekä kuljetus-tekniset ja talou-

delliset tekijät ovat johtaneet siihen, että meidän markkina-alueemme ovat osa huomattavasti laajempaa markkina-aluetta. Ulkoapäin tuleva paine pakottaa meidät reagoimaan nopeammin kuin joskus aikaisemmin oli tarve.

● **Miten tämä kehitys näkyy tänään Kymin Metallin arkipäivässä?**

Kymin Metallissa on jouduttu määrätteisesti hakemaan menetelmiä, joiden avulla kilpailukykyä on voitu parantaa. Tuotevalikoimaa on järkiperaistetty keskittymällä tiettyihin tuoteryhmiin, jotka ovat meille sopivia ja joihin sisältyy riittävästi kehitysmahdollisuuksia myös tulevaisuudessa eikä vain tänä päivänä. Jos meitä on joskus syystä sanottu jäykiksi ja kaavamaisiksi, sitä tuskin olemme enää tänään. Ajattelu ja toimintatapamme muuttuminen näkyy konkreettisesti organisaation kaikissa osissa. Tuotekehittäjät tekevät työtään lähtien markkinoiden tarpeesta ja tietävät, että aikaa on rajoitetusti. Jos tuote ei valmistu ajoissa, se on jo vanha tullessaan markkinoille, koska joku toinen on käyttänyt idean hyväkseen.

Markkinointipuolella on pyritty kehittämään organisaatiota siten, että pystymme mahdollisimman tehokkaasti palvelemaan asiakkaita ja saamaan samalla mahdollisimman kiinteän ja läheisen kontaktin. Tehokkaamman palvelun ohella pyrimme saamaan jatkuvasti tiedoksemme tuotteisiimme asetettavat odotukset alati muuttuvassa tarvekentässä. Tuotantoa taas pyritään kehittämään siten, että tuotantokustannukset pysyvät mahdollisimman alhaisina samalla, kun pyritään varmistamaan se, että tuote on saatavilla silloin kun asiakas sitä tarvitsee.



Högfors-venttiilejä maailman ensimmäisessä kemikaalierikoistankkerissa, jonka Wärtsilä rakensi Norjaan ja joka luovutettiin tilaajalleen viime keväänä.

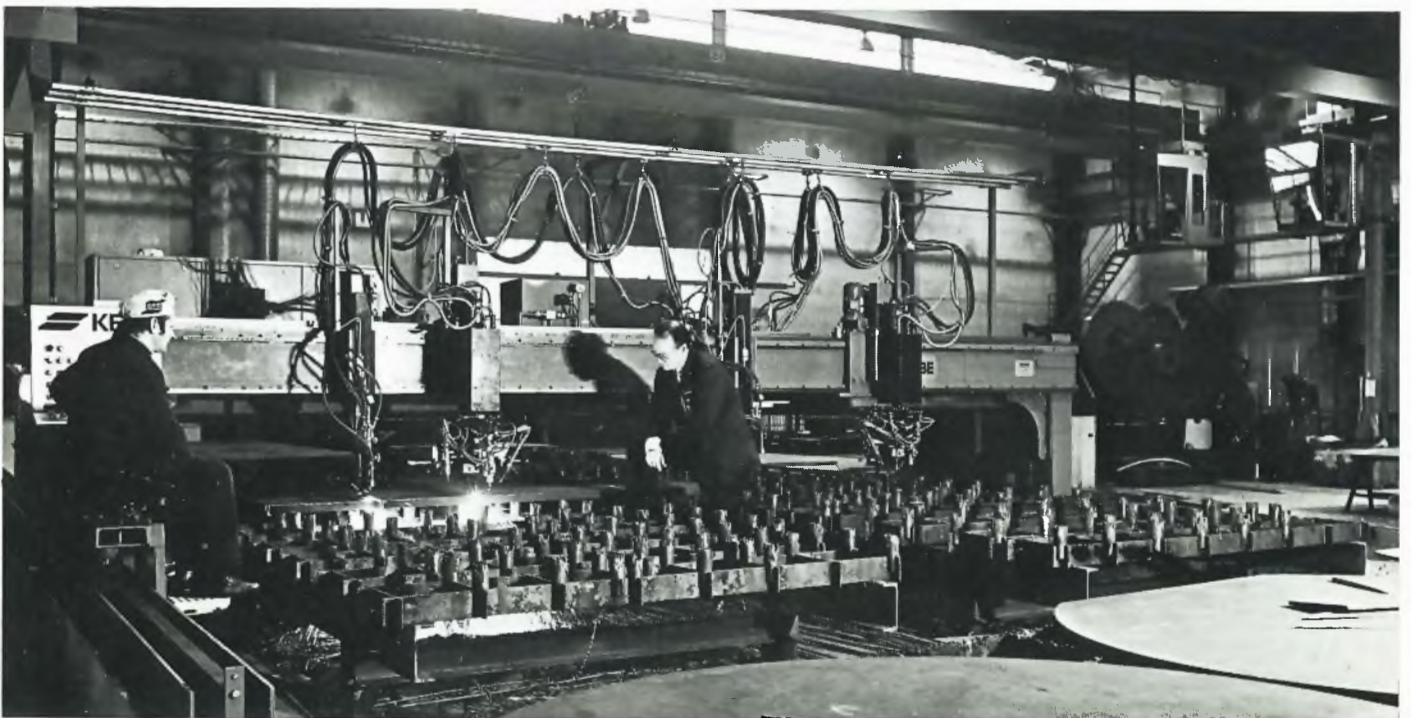
● **Onko Kymin Metallilla sen kehityspyrkimyksen edellyttämät resurssit tuotekehittelyä varten? Riittääkö tällä hetkellä tuotekehitykseen käytettävä noin 2 %:n panos liikevaihdosta?**

On tietysti vaikeata sanoa, mikä tämän prosenttiluvun tulisi olla. Käsitäkseni mukaan meidän on pakko kuitenkin lisätä omaa tuotekehittelypanostamme, koska joudumme yhä enemmän rakentamaan oman kehityksemme viennin varaan. Tällä sektorilla tullaan taas toimeen vain siinä tapauksessa, että meillä on tarjota markkinoiden kaipaamia kilpailukykyisiä uusia ratkaisuja. Toisaalta on otettava aina huomioon, ettei tuotekehittelykustannuk-

siakaan voi lisätä rajattomasti, koska se näkyy hyvin nopeasti tuotteen kokonaiskustannuksissa. Kannattavuus voi kärsiä.

● **Millainen on Kymin Metallin asema metsäteollisuuteen erikoistuneessa Kymi-yhtiössä?**

Kymin Metallille on annettu varsin vapaat kädet kehittää omaa toimintaansa. Metallituntee olevansa itse vastuussa siitä, pystyykö se toimimaan tavalla, jota itsenäiseltä konsernin tulosryhmältä odotetaan. On selvää, että meille on suurta hyötyä siitä, että kuulumme suuren yrityksen piiriin. Toteaisin vain sen, miten



Heinolan tehtaalla otettiin viime vuonna käyttöön uusi 2 500 m² levykoneistamo, jossa on mm. tietokoneohjelmoitu kaasuleikkauskone. Henkilöt vas: lta koneenhoitaja Tauno Järvinen ja työnjohtaja Pekka Väärälä.



150 MW tehoinen lämpölaitos luovutettiin viime joulukuussa Uppsala Kraftvärme Ab:lle Ruotsissa. Kattilalaitoksessa on kolme kuvassa näkyvää Högfors-55 vesiputkikattilaa.

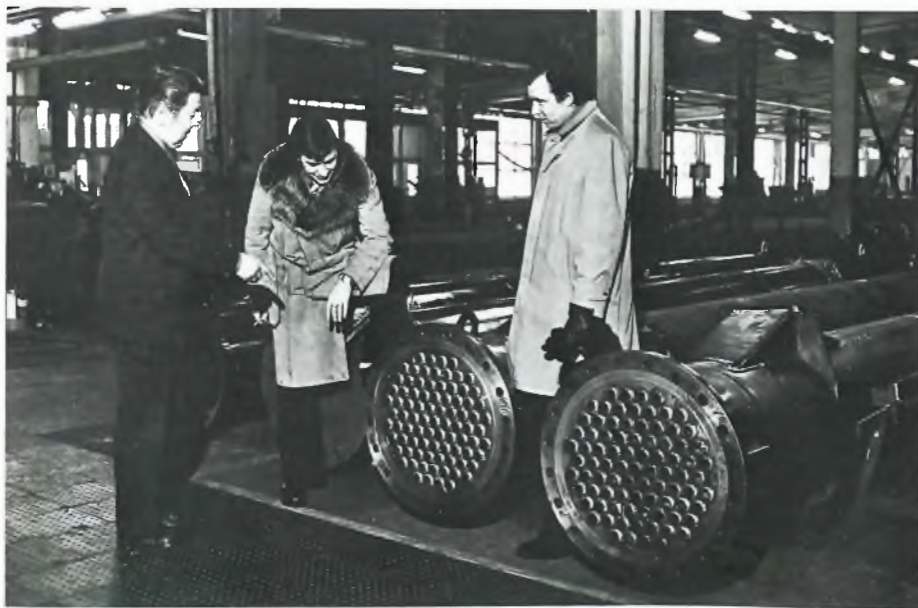
prosessiteollisuuden piirissä tärkeä höyryn ja lämmön tarve tuo meille mahdollisuuden saada oman yhtiön piirissä uusia aloitteita ja ideoita tuotekehityksellemme lämpöteknisellä sektorilla. Sama koskee Santasalon voimansiirtolaitteita sekä ilmastointilaitteita, joita valmistaa Kymin Metalliin kuuluva Oy Aerator Ab. Tästä käy ilmi, mitä etua tuotekehittelymielessä tuo se, että saamme tarpeet esille varhaisessa vaiheessa.

Tuotteitamme markkinoinnissa meitä auttaa asiakkaalle annettava tieto siitä, että takanamme on tunnettu suomalainen suuryritys, jonka tiedetään valmistavan korkealaatuisia tuotteita ja toimivan vastuullisesti maailmanmarkkinoilla.

● Mikä on viennin merkitys Kymin Metallin tulevaisuudelle?

Vienti on hyvin tärkeä tekijä Kymin Metallissa. Kotimaan markkina-alue on niin pieni, ettei sen varassa voi rakentaa tuoteryhmiemme kokonaisvalmistuksen kannalta riittävän suurta tuotantoa. Meidän on kerta kaikkiaan hyväksyttävä se näkemys, että yhä suuremmalle osalle tuotannostamme on löydettävä ostaja maam-

me rajojen ulkopuolelta ja silloin niillä ehdoilla, mitkä vientimarkkinoilla vallitsevat.



Heinolasta lähti viime vuonna ensimmäinen atomivoimateollisuudelle valmistettu Högfors-teollisuuslämmönsiirrin. Vas. Kymin Metallin Länsi-Euroopan vientipääll. Paul Sanders, markkinointipääll. Per-Håkan Lindberg ja osastopääll. Pentti Laitinen sekä Norjan petrokemian teollisuudelle meneviä lämmönsiirtimiä.

● Tunteeko Kymin Metallin riittävästi vientimarkkina-alueensa? Mikä on suurin pulma viennissä?

Me emme tunne kyllin tarkasti vientimarkkinoitamme ja tässä piileekin eräs pulmistamme. Kun on kyse omien tuotteidemme kaltaisista, monasti teknisesti vaativista laitteista, joiden osalta vaaditaan jokaisen kaupan yhteydessä suunnittelua ja teknisiä keskusteluja, tarvitaan todella kokenutta ja hyvin koulutettua henkilökuntaa, jolla on markkinatuntemusta, kielitaitoa, myyntitaitoa ja vielä kaiken lisäksi tuotetietoa.

● Mikä tulee olemaan lähimmän viiden vuoden aikana mielenkiintoisin vientimarkkina-alue?

Merkittävimmät markkina-alueemme ovat Skandinavia, Englanti, Benelux-maat, Saksan Liittotasavalta ja SEV-alueista Neuvostoliitto, Puola sekä Saksan Demokraattinen Tasavalta. Luonnollisesti tulemme myös tiettyjen tuotteiden osalta myymään kauemmaksi, esimerkiksi öljyntuottajamaihin, mutta luulisin, että nämä kaupat tulevat lähivuosina vielä olemaan enemmän sattumanvaraisia. SEVin osalta kaikki viittaa siihen, että voimakas teollistamisprosessi näissä maissa lisää kiinnostusta teollisuustuotteiden hankkimiseen Suomesta. Meidän osaltamme tulevat kysymykseen prosessiteollisuuden puolella Norilsk-projektin kaltaiset teollisuuskattilat. Uskon meillä olevan mahdollisuuksia keskustella myös petrokemiallisen teollisuuden lämmönsiirtimistä sekä voimansiirtolaitteista lähinnä metsäteollisuudelle. LVI-alan tuotteita tulemme varmasti myös

toimittamaan jonkin verran erikoiskohteisiin, kuten hotelleihin, sairaaloihin ja tutkimuslaitoksiin.

● **Toimiminen kovan kansainvälisen kilpailun kyllästämillä vientimarkkinoilla vaatii varmoja toimituksia ja tuotannolta korkeaa ammattitaitoa. Miten tämä osa yrityksen kehityspyrkimyksissä on turvattu?**

Teollisuuden ammattimiehistä, kuten esimerkiksi konepajamiehistä, valureista ja suunnittelijoista tulee aina olemaan pientä puutetta, joten tähän on jatkuvasti kiinnitettävä suurta huomiota. Henkilöresurssien kehittämisessä haluaisin omalta osaltani korostaa kuitenkin sitä, että tulevaisuudessa yhtä tärkeää kuin tekninen asiantuntemus on yleinen yritystä koskeva taloudellinen sekä itse organisaatioon liittyvä perustietous. Elintärkeä tuottavuuden kehittäminen ei ole yksinomaan kiinni jonkin erikoistiedon huippuunsa kehittämisestä, vaan se on yhtä paljon riippuvainen siitä, että yrityksessä ymmärretään



Santasalo-vaihteiden joukkoon on tullut tämän vuoden alussa uusi vaihdetyyppi ns. S-vaihte. Tämän entistä tehokkaamman vaihteen ympärillä vas. asentaja Jorma Laaksonen, tuotantopääll. Jussi Jussila, markkinointipääll. Lauri Ratia ja konstruktioapääll. Kalevi Jokipii.



Karkkilan tehdasryhmä toimittaa Rauma-Repolan ja ruotsalaisen KMW:n kautta yli 600 hammasvaihdetta Ustliimskiin Neuvostoliittoon. Vaativa toimitus on edellyttänyt koestuksia yli -50° kylmyydessä.

kokonaisuus ja halutaan yhdessä kolleegojen kanssa kehittää toimintoja niin, että kaikki sujuu mahdollisimman hyvin.

● **Suomalaisten yritysten tuottavuus on todettu varsin heikoksi kansainvälisten mittapuiden mukaan. Mistä tämä johtuu?**

Käsitykseni mukaan se johtuu varsin monesta tekijästä kuten useasti liian laajasta tuotevalikoimasta, liian pienestä tuotantoyksiköstä ja eräissä tapauksissa jälkeenjääneistä tuotantokoneistosta, mutta erityisesti se on kiinni äsken mainitsemani kokonaissujuvuuden puutteesta yrityksessä. Meillä Suomessa asiat puuroutuvat, myöhästyvät aina myynnistä kon-

struktion kautta tuotantoon ja toimituksiin. Sanotaan, että yhteispelillä asiat sujuvat. Meidän teollisuudessamme yhteispeli ei suju vielä kylliksi hyvin. Syy tähän ei johdu sittenkään niin paljon siitä, ettemmekö me haluaisi asioiden sujuvan, vaan siitä, ettemme ole paneutuneet tähän kysymykseen riittävästi. Me emme oikein osaa — emme ole antaneet millään tasolla sujuvuudelle kuuluvaa arvoa. Tämä saattaa johtua siitä, että me suomalaiset olemme hyvin itseriittoisia ja pidämme voimakkaasti kiinni omastamme. Tehokas

yhteistyö sen sijaan vaatii luopumaan josakin omastaan, jotta kontaktipinta parani.

● **Mikä on ollut Kymin Metallin lähihistorian suurin kehitysaskel?**

Näkinsin tällaiseksi sen, että olemme pysyneet uusimaan tuotevalikoimaamme ja organisaatiomme tämän päivän vaatimusten mukaiseksi valtaamalla samalla vankan jalansijan vientimarkkinoilla. □



Karkkilan tehdasryhmän valimon vaativan teollisuusvalun laatua varmistaa mm. sulatusnäytteiden analysointiin 1975 hankittu spektrometri, jolla työskentelemässä laborantti Anja Lehtonen.

**Haastattelija
LEIF LINDBERG**



Yhtiön johtava lääkäri Antti Jokinen vastaa lääkärintoimensa ohella uuden rakennuksen tehokkaasta toiminnasta.



Sisäänkäynti uuteen työterveyskeskukseen tapahtuu Marskinkadulta, hammaslääkärin vastaanotolle päästään Lauttakadun puolelta. Fysikaalista hoitoa saavat pääsevät kätevimmin sisään pääoven oikealla puolella olevista ovista.

REIJO VIRTA

Työterveyskeskus

● "Toiminta uudessa työterveyskeskuksessa on lähtenyt yllättävän joustavasti käyntiin. Myös talo itsessään on todettu toiminnalliseksi. Osittain työntekoa on helpottanut myös se, että kaikki uudet toimihenkilöt ovat aikaisemmin olleet samantyyppisessä työssä", toteaa Kymiyhtiön johtava lääkäri *Antti Jokinen*. Työterveyskeskuksessa toimiva hammaslääkäri *Risto Torppa* on monelle yhtiöläiselle ennestään tuttu. Uusi työterveyskeskuslääkäri *Pertti Jokinen* oli ennen Kuusankoskelle tuloaan vastaavanlaisissa tehtävissä.

Aluksi toimintaa hidasti potilaskortiston hajanaisuus. Siinä ollaan kuitenkin siirty-

mässä uuteen järjestelmään, joka valmistuttuaan helpottaa työterveyskeskuksen toimiston työtä.

● Tri Jokinen kertoo ryhmäkuntoutuksen päässeen mukavasti alkuun tammikuun loppupuolella. Tällä hetkellä kuntoutetaan yksitoista ryhmää kerran viikossa. Ryhmistä yhdeksän käyttää harjoitusten jälkeen myös työterveyskeskuksen vastavirtalaitteilla varustettua uima-allasta.

Ehkä eniten uusista tiloista ovat hyötäneet juuri fysikaalista hoitoa ja kuntoutusta tarvitsevat potilaat. Aikaisemmin fysikaali-

nen hoito piti antaa eri tiloissa kuin kuntoutus. Nyt toiminnot on sijoitettu työterveyskeskuksessa samaan siipeen.

Ryhmäkuntoutusta ja fysikaalista hoitoa antaa keskuksessa kolme lääkintävoimistelijaa, joista keskimäärin yhden aika kuluu työpaikoilla suoritettaviin ergonomisiin mittauksiin ja voimistelun ohjaukseen.

Työterveyshoitajat ovat saaneet myös omat vastaanottohuoneensa. Heitä voidaan entistä enemmän käyttää hyväksi työhöntulo- ja muissa tarkastuksissa. Myös ns. verenpainepoliklinikka on aloittamassa toimintaansa. Siitä kuitenkin informoidaan erikseen.



Hammaslääkäri Risto Torpan ja hammashoitaja Riitta Tommolan palvelut eivät kuulu varsinaiseen työterveyshuoltoon eikä esimerkiksi työajan menetystä korvata hammaslääkärillä käyville.



Työterveyskeskuksen yhteydessä ovat laajat ja välineistöltään monipuoliset ryhmäkuntoutustilat. Tilojen käyttökelpoisuutta lisäävät niiden yhteydessä olevat sauna- ja suihkutilat. Tiloja käyttää 11 ryhmää viikoittain.



Työterveyskeskuksen avaraa aulaa. Aulan perällä ovat laboratoriotilat ja ekg-huone, oikealla lääkärin vastaanottotiloja ja toimenpidehuoneita. Vasemmalla edessä on työterveyskeskuksen toimisto ja taaempana röntgenhuone.



Yhtiön uusimmalle työterveyskeskuslääkärille ovat työterveyteen liittyvät asiat jo ennestään tuttuja.

joustavasti käyntiin

● Johtava lääkäri Antti Jokinen toivoo, että myös Voikkaalla ymmärrettäisiin nykyinen tilanne, jossa palvelut on lähes kokonaan keskitetty yhteen pisteeseen Kuusankoskelle. "Kun toimintaa keskitetään niin palveluja voidaan myös tehostaa ja monipuolistaa. Voikkaalaisille mahdollisesti matkasta aiheutuneita haittoja voidaan korvata tällä."

"Lievät ja yksinkertaiset sairastapaukset voi edelleen käydä hoidattamassa Voikkaan työterveysasemalla."

Jokinen sanoo myös, että työnjako aluesairaalan ja työterveyskeskuksen välillä on toiminut hyvin, vaikka jotkut työtapaturman uhrin saattavatkin ihmetellä kuljettamistaan aluesairaalaan.

"Olemme sopineet ambulanssimiesten kanssa, että suuren vamman ollessa kyseessä potilas viedään automaattisesti 'mäelle'. Järjestelmä on toiminut hyvin eikä sitä ole haluttu muuttaa uudessakaan työterveyskeskuksessa. On myös muistettava, että usein työterveyskeskuksessa on tungosta. Siellä ei koskaan ole neljää lääkäriä varsinaisessa vastaanottotyössä."

● Muutaman toimintakuukauden aikana on saatu selvitettyksi mm. pysäköintipaikkaongelmat ja potilaiden kuljettaminen Voikkaalta työterveyskeskukseen. Työterveys-

keskuksen edustalla pysäköiminen on kielletty. Autot on vietävä merkitylle pysäköimispaikalle.

Vähemmän kiireellisistä käynneistä vastaanotolla tai muissa hoitotoimenpiteissä huolehtii yhtiön kuljetusosasto mahdollisuuksien mukaan. Käynnin on tapahduttava esimiehen luvalla. Paluukuljetuksen tilaa työterveyskeskuksen henkilökunta.

● Henkilökunta muistuttaa, että ilman ajantilausta voivat äkillisesti sairastuneet hakeutua poliklinikalle klo 9-11 tai 13-15, mikäli tapaus ei vaadi välitöntä hoitoa. Äkillisillä sairauksilla tarkoitetaan nimenomaan tapaturmia, kuumesairauksia ja äkillisiä vatsatauteja jne. Ajantilauksista lääkärin vastaanotolle voi 1.3. lähtien sopia ainoastaan klo 8-11. Hammaslääkärin vastaanotolle voi sopia ajan klo 13.30-14. □



Laboratoriohoitajat Hellevi Lantta (kuva) ja Anneli Lahti ovat tyytyväisiä uusiin tiloihin ja välineisiin.



Ryhmäkuntoutustilojen lähellä on kuntoutusallas, jossa uimisen tehoa voidaan lisätä vastavirtalaitteella.



Ryhmäkuntoutus on tehostunut huomattavasti uusissa tiloissa. Voimisteluun voidaan nyt luontevasti yhdistää myös fysikaalinen hoito.



- Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön edustajiston kokous päätti apurahoja jaettaessa asettaa yksityiset henkilöt suosituimmuusasemaan ennen yhteisöjä, toteaa säätiön sihteeri, oikeustiet.kand. Harri Äimä. Harkinnan arvoisina hän pitää myös sosiaalineuvos Åke Launikarin esittämiä ajatuksia ns. suunnatusta toiminnasta.
- Kymiyhtiön 100-vuotisjuhlallisuuksien eräänä osana perustettu 100-vuotissäätiö jakaa tänä vuonna apurahoina arviolta 300 000 markkaa. Säätiön peruspääomana on yhtiön lahjoittama 2 500 000 markkaa. Vuosittain jaetaan apurahoina tämän pääoman lisäarvo. Yhtiö korvaa lisäksi vuosittain rahan arvon alenemisen.
- Apurahojen hakuaika päättyy tänä vuonna vasta maaliskuun 15 päivänä.

Yksityishenkilöille etusija 100-vuotis- apurahoja jaettaessa

● Säätiön tarkoituksena on edistää yhtiöläisten ammattiin liittyvää, vapaa-ajan opintotoimintaa sekä aatteellista harrastustoimintaa. Luonnollisesti eläkeläiset voivat myös hakea näitä apurahoja kuten myös yhtiöläisten perheenjäsenet. Samoin säätiö tukee pelkästään yhtiöläisistä koostuvia opinto- ja harrastusryhmiä, joita ei ole merkitty yhdistysrekisteriin. Lisäksi säätiö voi tukea tuotantopaikkakunnallaan toimivien yhdistysten, seurojen ja kerhojen työtä.

● Viime aikoina on säätiön piirissä kovasti keskusteltu apurahojen jakamisesta. Marraskuussa pitämässään kokouksessa edustajisto päätti asettaa yksityiset henkilöt ennen yhteisöjä suosituimmuusasemaan. Sosiaalineuvos Åke Launikari esitti viime Kymiyhtiön numerossa juuri tästä ongelmasta oikeaan osuneita mielipiteitä, sillä kehitys menee väärään suuntaan, jos yhteisöt valtaa-

vat yhä enemmän asemia yksityisiltä henkilöiltä. Samoin hänen ajatuksensa ns. suunnatusta toiminnasta on harkinnan arvoinen, sillä säätiön voimavaroilla voitaisiin hyvin monipuolistaa etenkin pienten paikkakuntien kulttuurielämää.

● Säätiön hallinto perustuu sääntöjen mukaan tuotantokomiteoiden yhtiön vakinaisen henkilöstön keskuudesta valitsemien edustajiston ja paikallisten hallintokuntien itsenäiseen toimintaan ja päätäntävältään.

● Ylimmässä päättävässä elimessä – edustajistossa – on nykyisin viisitoista työntekijä- ja viisitoista toimihenkilöjäsentä. Puheenjohtajana toimii yhtiön nimeämä henkilö – tällä hetkellä varatuomari Lars Riihä.

● Paikallinen hallintokunta on jokaisella tehdaspaikkakunnalla ja siihen kuuluu kahdeksan henkilöä,

joista kolme on työntekijöiden, kolme toimihenkilöiden ja kaksi yhtiön nimeämää, jotka valitsevat keskuudesta puheenjohtajan ja varapuheenjohtajan. Lisäksi hallintokunnalla on joko keskuudesta tai ulkopuolelta valittuna säätiön toiminnan kannalta hyvin keskeisenä henkilönä sihteeri.

● Säätiötä edustaa ja käytännön asioita hoitaa 7-jäseninen hallitus, johon kuuluu puheenjohtajana edustajiston puheenjohtaja ja jäsenenä edustajiston varapuheenjohtaja, kolme työntekijöiden ja kaksi toimihenkilöiden valitsemia edustajia. Lisäksi hallituksen apuna on sihteeri.

● Arvioitaessa säätiön tähän astista toimintaa voidaan katsoa, että säätiö on toiminnallaan saavuttanut yhtiöläisten keskuudessa suurta arvostusta ja on henkilöstöpoliittisena toimenpiteenä ollut tärkeä lisä henkilöstöpalvelun työkentässä.

”Säätiö on hieno asia”

”On valtavan hieno asia, että tällainen mahdollisuus on olemassa. Asiasta on ollut puhetta mm. soiton opettajien kanssa. He ovat ihmetelleet säätiön olemassaoloa sekä sen toiminnan laajuutta”, toteaa viilaaja *Pekka Nissilä*, joka on saanut yhtiön 100-vuotissäätiön apurahan musiikin opiskeluun vuosina 1973 ja 1975. Pekka Nissilän työpaikka on Kymin konekorjaamo Kuusankoskella.

Hän on harrastanut oboen soittoa vuodesta 1958 ja soittaa nyt mm. Kouvolan Kaupunginorkesterissa. Lomien ja kaiken vapaa-ajan lisäksi hänen harrastuksensa on niellyt runsaasti rahaa, sillä harvinaisen instrumentin takia musiikkitunneilla on käytävä yksityisesti Lahdessa asti. Yhtiöltä saadut yhteensä 3 500 markan apurahat ovat turvanneet mahdollisuuden jatkuvaan opiskeluun sekä osanottoon musiikkikursseille, jollainen on Pekka Nissilän tähtäimessä myös ensi kesänä. Myös itse kallis instrumentti vaatii jatkuvan kunnossapidon.

”On oikein, että säätiön apurahojen jaossa yksityiset henkilöt ovat etusijalla. Eläkeläisjärjestöjen toimintaa pitäisi ehkä tukea enemmän, mutta muuten järjestöjen tukeminen kuuluu mielestäni yhteiskunnalle”, sanoo Pekka Nissilä. Pienemmillä paikkakunnilla olisi hänen mukaansa ehkä kuitenkin tarpeen tukea suurehkoilla summalla jotakin vähälle huomiolle jäänyttä tai piilevää harrastusta. Kuusankoskea ajatellen on hyvää se, että muutkin harrastukset kuin urheilu ovat säätiön ansiosta tuen piirissä.

Säätiön jakamien apurahojen suuruudesta Nissilä toteaa, että ne ovat olleet tähän

asti aika korkealla. Siellä ne tulisi pitääkin, jotta apurahasta olisi todellista tukea. ”Työmiehelle on tärkeää fyysinen kunto, mutta tärkeää on myös henkinen puoli. Siinä mielessä säätiön toiminta on edennyt oikeaan suuntaan”, sanoo Pekka Nissilä.

Kannustava, velvoittava

Kuusankoskelainen aviopari *Leena ja Kari Siren* on hyötynyt kahdella tavalla Kyminyhtiön 100-vuotissäätiön apurahasta. Apurahalla maksettu koneenpiirustuskurssi mahdollisti Leena Sirenin pääsyn työhön yhtiön suunnitteluosastolle. Kari Siren on puolestaan jo vuodesta 1974 lähtien opiskellut englantia Yleisradion Start-kielikursin avulla. 100-vuotissäätiön apuraha on korvannut kurssista viime vuoden loppuun saakka aiheutuneet menot, noin 1 000 mk.

”Aikaisemmin yhtiö on huolehtinut paik-



Tenho Hallikas



Leena ja Kari Siren



Pekka Nissilä

kakunnalla mm. koulunkäynnistä ja lastenhoidosta. Kun tällaiset asiat ovat siirtyneet yhteiskunnan hoidettavaksi, on mielestäni aivan oikein, että yhtiö on lähtenyt nykyiselle kannustavalle linjalle,” sanoo Kari Siren.

Henkilökohtaisesti Leena Siren näkee apurahansa merkityksen juuri työhön pääsyssään. Nykyinen työ miellyttää. Apurahan hän sai yhtiöläisen perheenjäsenenä. Kari Sireninkin mielestä on tärkeää, että myös perheenjäseniä voidaan avustaa.

Kari Siren huomauttaa apurahan tarpeellisuuden näkyvän erityisesti silloin, kun on kysymys laajemmista ja kalliimmista opinnoista. Myös kaikkien yhtiöläisten tasa-puolinen mahdollisuus saada apuraha miellyttää. Rouva Siren muistuttaa harrastustoiminnan avustamisen tärkeydestä.

Innokkaana järjestöihmisenä Kari Siren on saanut säätiöltä avustusta sekä yhteisön

jäsenenä että yksityisenä henkilönä. Järjestöjen avustaminen on Kari Sirenin mielestä tärkeää mm. siksi, että niistä monet ovat täysin riippuvaisia avustuksista. ”Jopa perusteita, joilla järjestöille apurahaa annetaan, voisi lieventää”, sanoo Siren. Henkilökohtaisesti hän näkee apurahan saamisen sekä kannustavana että velvoittavana.

Sirenit ovat myös perhepiirissään tuoneet esille säätiön mahdollisuudet tukea harrastuksia. Eläkeläiset he näkevät myös eräänä ryhmänä, joka voisi enemmän käyttää hyväkseen apurahoja. Myös harrastusta, joka vaatii kalliin välineistön, saattaa olla mahdollista kehittää vain apurahan turvin.

”Mielestämme 1 000 markkaa on summa, joka on sopiva anottavaksi. Sen alle

jatkoa s:lla 13

Osto-osasto



Osto-osaston henkilökuntaa: istumassa vas:lla Leif Berg ja Ragnhild Lindberg, takana Timo Ailio, Leif Hansen, Helmer Hovén, Heikki Kalso, Onni Tuovinen, Bertel Grundvall, Riitta Suursalmi, Leena Littman, Seija Piensalmi, Susanne Suhonen, Raili Pöri, Leena Vierros, Kirsi Vauhkonen, Seija Ämmälahti, Irmeli Savolainen, Ritva Salmi, Riitta Virtanen ja Katri Söderholm. Kuvasta puuttuvat Lea Houni ja Arja Salenius.

muutti näköalapaikalle

●●● Kymin Paperiin kuuluva osto-osasto on päässyt pääkonttorin ahtaudesta. Osasto muutti joulukuun 22. pnä uusiin tiloihin vasta valmistuneen päällystyslaitoksen ylimpään kerrokseen. Nyt toteutui pitkäaikainen toive saada osto-osastoon kuuluva ostohinnoittelu pääkonttorin 3. kerroksesta yhteiseen konttoriin. Henkilökuntaa osto-osastolla on tällä hetkellä kaikkiaan 20.

Osto-osasto palvelee koko yhtiötä

● Osto-osastolla on nyt käytössään pinta-alaa 240 m². Ruskeaan, beigeen ja keltaiseen sävytetty konttori on ns. maisemakonttori, josta puuttuvat pimeät käytävät ja suljetut ovet. Työtilat on eroteltu toisistaan ääntä eristävillä matalilla väliseinillä. Viihtyisyyttä lisäävät uusi kalustus, oma pieni kahvio sekä komea näköala Kymi-jolle ja Kuusanniemeen.

Osaston sisäistä toimintaa helpottamaan on saatu sisäinen puhelin. Yhteyksiä ulospäin hoitaa oma telex. Tarpeellisia ovat myös kopiointikone sekä pieni väliarkisto, jossa säilytetään sellaiset paperit ja dokumentit, joita osastolla saatetaan tarvita vuoden aikana.

''Uuden konttorin suurin etu on, että ostohinnoittelu on nyt meidän kanssa samojen seinien sisällä'', toteaa ostopäällikkö Leif Berg. Jossakin määrin negatiivista

on sen sijaan hänen mielestään se, että posti ei nyt kulje yhtä nopeasti kuin pääkonttorissa.

● ''Osto-osaston tehtävänä on hankkia erilaisia raaka-aineita, laitteita, tarvikkeita ja palveluksia kaikille yhtiön aloille'', korostaa ostopäällikkö Berg. ''Vaikka kuulumme Paperiin, emme aja vain Paperin asioita, vaan yhtiön asioita.''. Kaikissa hankinnoissa ostopäällikkö Berg toivookin osastojen heti alkuvaiheessa ottavan yhteyttä osto-osastoon. Näin välttyään monilta hankaluuksilta.

Tärkein osaston toimintakenttä on Kuu-sankoskella toimiva teollisuus ja erityisesti tuotanto- ja kunnossapito-osastot. Toiminnan ulkopuolelle jäävät raakapuun, sähkön, maan ja kiinteistöjen hankinnat.

Osaston toiminnan tarkoituksena on palvella eri tehtaita ja tuotantoyksiköjä niin, että ne voivat toimia taloudellisesti ja ilman keskeytyksiä. Samoin osasto pitää käyttäjät ja suunnittelijat ajan tasalla ja tietoisina saatavissa olevista laitteista ja

raaka-aineista, päivän hinnoista ja toimitusajoista.

Varsinaisen ostotoiminnan lisäksi osaston kuuluva ostohinnoittelu suorittaa mm. tulevien laskujen tarkastuksen, atk:n kautta tapahtuvan varastokirjanpidon valvonnan, tavaran vastaanottotarkkailun, ulkopuolisten varasto-ottojen laskutuksen jne. Myös myyntityö kuuluu jossakin määrin osaston toimintaan. Käytöstä poistetut koneet ja laitteet sekä romu myydään osaston kautta.

Osto-osaston työmäärää kuvaa siellä vuosittain käsiteltävän ja osaston kautta kulkevan paperin määrä. Ostopäällikkö Bergin mukaan osastolta tehtiin viime vuonna kaikkiaan 14 000 tilausta ja siellä käsiteltiin kaikkiaan 50 000 laskua. Tavaroiden toimittajien siirtyessä yhä enemmän käyttämään atk:ta kasvaa laskujen määrä edelleen valtavasti.

Mitä ostaja ostaa?

● "Työni on pelkkää ostotoimintaa", toteaa ostaja *Katri Söderholm*, nainen osas-

ton kahden miespuolisen ostajan joukossa. Eniten rahaa liikkuu pakkaustarvikkeiden ostoissa. "Ostan suurimman osan niistä pakkaustarvikkeista, mihin yhtiön paperit pakataan, aaltopahvilaatikot, kosteussuojakääreet jne. Ostan konttorikalusteita ja -tarvikkeita, työsuojeluvälineitä, siivous- ja puhdistusaineita. Suoraan sanoen miesten kalsareista pianoihin asti", toteaa rva Söderholm. Artikkeleita on tuhansia.

Osaston uusiin tiloihin rva Söderholm sanoo olevansa tyytyväinen. Työtä helpottavat uudet laitteet, telex ja sisäinen puhelin. "Sellainen henkilö, joka ehdottomasti haluaa oman huoneen, ei täällä maisemakonttorissa ehkä viihdy. Kun tekee töitä, ei häiritse, vaikka muut ovat samassa tilassa", toteaa rva Söderholm.

Ostohinnoittelu kaipaa talousosastoa

● Ostohinnoittelun esimiehen *Heikki Kalso*n mielestä aiemmin pääkonttorissa töitä

haittäisi erillään olo osto-osastosta. Nyt tämä ongelma on ratkennut, mutta talousosasto, jonka kanssa ollaan myös jatkuvasti yhteistoiminnassa, on nyt entistä kauempana. Yhteydet ovat näin alussa toimineet vielä vähän kankeasti.

"Ostohinnoittelun päätehtävänä on hinnoitella kaikki ostot, tarkastaa laskut ja verrata niitä saapuneisiin tavaraeriin sekä tarkastaa toimittajien laskut", sanoo Kalso. Lisäksi ostohinnoittelu hoitaa mm. varastokirjanpidon atk-sovellutukseen kuuluvia eri tiedostoja ja tilaa tarvittavat tietokoneajot. Sovellutuksen piiriin kuuluvat Kuusankosken tehtaiden lisäksi Halla ja Juankoski.

Ostohinnoittelun työpainesta kertonee jotakin viimevuotinen tilasto, jonka mukaan mm. varastokirjanpidon muutosten ja tapahtumien lukumäärä yltyi n. 475 00:een. Kalso toteaaakin, ettei lama ole tähän mennessä ostohinnoittelun työssä tuntunut. □

MARJA-LEENA MAUNO



Ostopäällikkö Leif Berg on tyytyväinen osastonsa uusiin tiloihin. Maisemakonttorin ainoa erillinen huone on hänen työhuoneensa.



Tuontiasioita, huolintaa ja vakuutuksia... 'Palaverissa' merkonomi Bertel Grundvall (vas.), sihteeri Susanne Suhonen ja merkonomi Helmer Hovén.



Muuton ansiosta ostohinnoittelu pääsi yhteisiin tiloihin osto-osaston kanssa. Kuvassa ostohinnoittelun esimies Heikki Kalso.



Ostaja Katri Söderholm ostaa pakkaustarvikkeita, konttorikalusteita, työsuojeluvälineitä jne. Artikkeleita on tuhansia.



Raili Pöri, yksi osaston neljästä kirjeenvaihtajasta, hoitaa ensisijaisesti tuonti-huolintaa koskevaa kirjeenvaihtoa.

Syö oikein – pysyt kunnossa



● Suomen kansa voi tänään paremmin kuin koskaan, – jos hyvinvointia mitataan aineellisin mitoin. Terveyden ja henkisen mittapuun mukaan me sen sijaan podemme monessa suhteessa pahoinvointia. Terveydentilaamme vaikuttaa suurelta osin ravintomme.

● Nautimmamme ravinnon tehtävät ovat moninaiset. Sen avulla tapahtuu kudosten kasvu ja uusiutuminen, elintoimintojen säätely sekä energian saaminen.

● Mitä ja miten meidän tulisi syödä, jotta pysyisimme kunnossa? Selkeänä osviittana ruokailijalle on ruoka-aineista koottu pyramidi, sen perustana ovat perusruoka-aineet, joihin kuuluvat maitotuotteiden lisäksi peruna, ruisleipä ja erilaiset jauhot. Perusruuasta saamme valkuaisaineita, hiilihydraatteja, B-ryhmän vitamiineja ja C-vitamiinia.

● Elimistömme ei kuitenkaan vielä ole tyytyväinen. Täydennystä saamme kasviki-

sista, hedelmistä ja marjoista. Ne kaikki ovat vähäkalorisia, mutta antavat vatsalle ja hampaille työtä ja elimistölle hivenaineita sekä vitamiineja. Ravintopyramidin huippuna ovat makua ja vaihtelevuutta antavat liha, kala ja munat.

● Ravintopyramidin eli oikean ruokavaliion rakentamisen perusteita ovat mm. seuraavat seikat: nautimmamme ravinto antaa kylläisyyden tunteen, ruokamme on maittavaa ja miellyttävästi tarjoilua, ravinto on ennen kaikkea taloudellista, ateriakertojen suhde on oikea, ruoka-ajat ovat säännölliset ja ravinto suojaravintoaineita sisältävää.

● Meidän suomalaisten ruuasta puuttuvat hivenaineet ja vitamiinit. Sen sijaan ruuassamme on liikaa kaloreita, epäedullisia rasvoja sekä kalkkia. Kun rakennamme mielessämme ravintopyramidin ja toteutamme sitä aterioissamme, voimme sanoa, että lautasellamme on terveyttä.

Syö monta ateriaa päivässä

● Terveellinen ruokailu perustuu useaan ateriaan päivässä. Suositeltava aterijako on mm. seuraava:

● Varhaisaamiaisella tyydytämme 25 % päivän kaloritarpeestamme. Sen avulla saamme veren sokerin nousemaan ja jaksamme välipalaan asti. Välipalan tulisi olla ravitseva ja kevyt, noin 5 % päivän energiatarpeesta.

● Lounaalla nautimme 35 % päivän energian tarpeesta, iltapäivän välipalalla 5 %, päivällisellä 30 % ja iltapalalla 5 %.

● Yleinen käsitys on, että lihomme, jos syömme useita kertoja päivässä. Seuraa muistilistaa noudattamalla pysyt solakkana: syö ruhtinaan aamupala, prinssin lounas ja kerjäläisen päivällinen. □

Työpaikkaruokailun kehittämistoimikunta:

Tietoa terveellisistä ruokailutavoista

●●Toista vuottaan toimiva Kuusankosken tehtaiden työpaikkaruokailun kehittämistoimikunta on päättänyt tämän kevään aikana kiinnittää huomiota oikeita ruokailutottumuksia koskevan valistustoiminnan lisäämiseen.

Toimikunnan puheenjohtajan, apulaisosiaalipäällikkö *Toini Iivanaisen* mukaan järjestetään Kuusanniemen ruokalassa 2. maaliskuuta ja Voikkaan keskusruokalassa 3. maaliskuuta aamiaistunnin aikana tilaisuudet, joissa käsitellään terveellisen ruokailun perusteita. Tällä aukeamalla julkaistu artikkeli 'Syö oikein — pysyt kunnossa' liittyy myös toimikunnan valistuskampanjaan.

Apulaisosiaalipäällikkö *Iivanaisen* mukaan on havaittu, että yhä edelleen monet tyytyvät aamiaisella vain kahviin ja pullaan ja välipalaksi nautitaan mielellään rasvainen lihapiirakka. Tästä kertoo osaltaan mm. *Kymin* ja *Voikkaan* paperitehtailla sekä *Kuusanniemessä* sijaitsevien ruoka-automaattien viime vuoden käyttötilasto. Ruoka-automaattien käyttäjät va-

litsivat lihapiirakan noin 50 000 kertaa, mikä oli lähes kolmannes kaikista eli noin 152 000 käyttökerrasta. Ruoka-annoksia käyttäjät valitsivat sen sijaan hieman päälle 23 000 kertaa.

Vuoden vaihteessa ovat ateriointimahdollisuudet parantuneet useissa työkohteissa. Kaikkia työvuoroja palvelevat ruoka-automaattipisteet on avattu PK 18:lla ja PK 7:llä. Mikroaaltouunit on otettu vastikään käyttöön *Kuusanniemen* kuorimolla sekä *Kymin* höyryosastolla. *Kuusanniemessä* on avattu *Kni III*-projektiin liittyen yhtiön ulkopuolista työvoimaa varten tilapäisruokala. Uudella päällystykoneella otetaan ruoka-automaatti käyttöön tämän kuun aikana.

Ruoka-automaattien välipalavalikoimaa on nyt myös lisätty. *Grahamsämpylä*, joka lihapiirakkaan nähden on huomattavasti parempi vaihtoehto, on viime kuukausien kulutuslaskuissa ohittanut suosiossa lihapiirakan. Samoin näyttää jogurtin käyttö lisääntyvän, kertoi apulaisosiaalipäällikkö *Iivanainen*. □



Voikkaan paperitehtaan PK 18:n pituusleikkurin syöttäjä *Eero Forsström* ja pituusleikkurin apumies *Urpo Karhu* aamiaistauolla. He olivat tyytyväisiä vuoden vaihteessa PK 18:lle saadun ruoka-automaatin palveluksiin.

jatkoa s:lta 9

jäävät summat pystytään monessa tapauksessa irrottamaan muutenkin," tuumivat *Sirenit*.

Ns. suunnatun toiminnan he näkevät sopivana esimerkiksi silloin, kun joku taiteen tai harrastusala pitäisi saada kunnolla toimimaan paikkakunnalla. Varjopuolena tällaisessa toiminnassa saattaisi kuitenkin olla se, että suurehkon summan lahjoittaminen yhtenä vuotena saattaisi synnyttää riippuvuussuhteen, apua odotettaisiin jatkuvasti. "Saattaisi käydä myös niin, että tuolloin olisivat tyytyväisiä vain järjestöjen toimihenkilöt, rivimies ei tuntisi samalla tavalla", sanoo *Kari Siren*.

Anomuslomakkeen täyttämisen arvelevat *Sirenit* olevan monelle vaikeaa. Heidän käsityksensä mukaan jotkut saattavat jopa jättää anomisen sikseen, koska eivät usko pystyvänsä täyttämään lomaketta. Myös suositelija — pykälä saattaa *Sirenien* arvelujen mukaan askarruttaa monia.

Apuraha auttoi työn vaihdossa

Kymiyhtiön 100-vuotisrahaston myöntämä apuraha oli avuksi kun voikkaalainen *Tenho Hallikas* pyrki vaihtamaan entisen työnsä kuorimon linjamiehenä työskentelyksi *Voikkaan* korjauspajalla. Siirtymistä nimittäin helpottivat *Hallikkaan* viime vuonna käymät kaksi hitsauskurssia. Niistä jähkimäisen, kaasu- ja kaarihitsauksen jatkokurssin kuluihin hän sai säätiöltä apurahan. Peruskurssin *Hallikas* suoritti yhtiön ammatikoululla samana vuonna.

Henkilökohtaisesti *Hallikas* näkee apurahan merkityksen siinä, että sen avulla voi esimerkiksi päästä tavoittelemaansa työhön. "Minulla oli korjauspajalle työhön pääsy tähtäimessä koko ajan, vaikka varmuutta sen paremmin apurahasta kuin uudesta työpaikastakaan ei ollut vielä silloin, kun päätin hakeutua kursseille".

Hallikas toivoo, että tulevaisuudessakin voitaisiin apurahoja jakaa ainakin yksityishenkilöille. Suunnatun toiminnan etuna hän näkee mm. sen, että tuolloin yhteisöä voitaisiin kerralla tukea paremmin.

"Apuhan suuruus riippuu mielestäni sekä itse asiasta että kustannusarvioista. Olisi kuitenkin hyvä, jos suuriinkin hankintoihin saataisiin ainakin osa menoista 100-vuotissäätiöltä. Apuraha kannattaa mielestäni kuitenkin hakea mikäli kustannukset ylittävät 100 markkaa".

Hallikas on kaikin puolin tyytyväinen 100-vuotisrahaston toimintaan, vaikka epäileekin että jossakin tapauksessa rahojen käytön valvonta saattaa tuottaa vaikeuksia. Apuraha-anomuskaavaketta *Hallikas* pitää selkeänä. "Anomusten käsittely on myös mielestäni tapahtunut oikeudenmukaisesti".

”Huumori ei saa pettää”



● Miten tulit ryhtyneeksi pääluottamusmieheksi?

Mie olin kiillotuskalanterin käyttäjänä PK 5:llä, kun rupe- sin kiinnostumaan ay-toimin- nasta. Sitten jouduin v. 1961 melkein ennalta arvaamatta vaaliin Perätalon Leksan kans- sa, mutta silloin olivat asetel- mat vielä niin tiukat, että vasta seuraavana vuonna minut valit- tiin. Mie sain äänistä 2/3 ja Leksa 1/3.

● Pääsitkö helposti sisälle tehtäviin?

Sen aikaisia tunnelmia ku- vastelee hyvin tapaus, kun olin ollut ensimmäistä kertaa neu- vottelemassa palkoista ins. Estlanderin kanssa. Neuvottelu alkoi klo 14 ja päättyi 20.30. Kun tulin sitten takaisin, uteli- vat pojat, että miltäs se nyt tuntuu? Mie tuiskasin siihen, että miltäs se nyt tuntuu, kun pää on kipeä ja t-puoli hellä. Puinen penkki hellitti takalis- ton ja kova ajattelu teki pään kipeäksi.

● Mitä pidät pääluot- tamusmiehen tärkeim- pänä tehtävänä?

Seurata ja valvoa työehtoso- pimuksen noudattamista. Pää- luottamusmiehen on liittonsa edustaja paikkakunnalla. Hän sopii ja johtaa neuvottelut sekä toimii välimiehenä liittoon päin.

● Työn valo- ja varjopuolet?

Mie haluan tehdä työtä eri- laisten ihmisten kanssa. Ja täs- sä kyllä näkee kaikenlaisia yksilöitä. Työ on mielenkiintoista ja vaihtelevaa: kun aamulla tulee, ei taatusti tiedä mitä il- taan mennessä on ehtinyt tapahtua. Valopuolena mainitsen vielä sen, että näiden vuosien aikana mie olen oppinut arvot- tamaan työntekijöitten reiluut- ta täällä Kuusankoskella. Var- jopuolena on kyllä ehdotto- masti yksityiselämän rauhatto- muus ja välistä tuntee olevansa jonkinmoisen suurennuslasin alla. Joskus se ottaa luonnolle aika tavalla.

● Mikä on kokemuk- sesi perusteella sopivin toimiaika pääluotta- musmiehelle?

Ei varmaankaan löydy ihan- neaikaa vuosissa mitattuna. Sen vaan tiedän, että vähintään kolme vuotta menee opetellessa

ja vasta sitten tietää mitä tämä on. Sopivin toimiaika on kui- tenkin juuri niin kauan, kuin kentän luottamus säilyy. Ja mitä kauemmin kaverit voivat luottamuksen pitää, niin kyllä se toimelle eduksi koituu. Tie- tysti tässä leipääntyy, mutta kokemuskkin merkitsee aivan varmasti.

Suurin virhe minkä pääluot- tamusmiehen voi tehdä, on se, että kerää ympärilleen junta- porukan, joka hoitelee asioita omalla tyylillään kuntoon. Mie en ole halunnut sellaista mis- sään vaiheessa. Eräänlaisena todistuksena siitä, ettei junta- miehiä ole ilmaantunut, on var- masti se, että kun olen muuta- man vuoden ajan pyrkinyt pois tästä hommasta, niin ei ole viel- lä tullut mitään.

● Miksi olet halunnut luopua tehtävästä?

Tähän mie sanon samalla ta- valla, kun tuomari Brotheruk- selle, jonka tapasin hiljattain: en aio tässä hommassa vatsa- haavaa itelleni hankkia. Brot- herus nauroi vaan ja sanoi, et- tei kaikki sitä hankikaan. Toi- silla se vain ottaa tästä näin, ja koputti sydäntään. Nauroi viel- lä niin makiast' päälle.

● Oletko miettinyt, mikä on pääluottamus- miehen tärkein omi- naisuus?

Ei pidä ainakaan olla mikään kansanjohtaja. Riittää, kun seuraa osaston antamia ohjei- ta. Ominaisuuksista tärkein on kyllä ehdottomasti huumorin- taju. Asia taitaa olla vähän niin kuin tuo Hämmäläinen Seppo sa- noo, että kun vitsit alkaa olla vähissä niin vielä sittenkin pi- tää jotakin kevennystä keksiä.

● Millä tavalla pää- luottamusmiehen teh- tävät ovat näinä vuo- sina muuttuneet?

Vaikka osaston jäsenmäärä on minun aikanani kasvanut 700:stä 2 400:aan, ei esim. neu- vottelujen määrä ole suinkaan lisääntynyt, pikemminkin päin- vastoin. Tähän on vaikuttanut erikoistuminen. Enää ei tarvit- se hoitaa lakisäätteisiä luotta- musmiehen tehtäviä, joista ai- kaa vievempiä olivat työsuoje- luasiat. Työruuhkaa ovat hel- pottaneet lisäksi osastojen neu- vottelevat luottamusmiehet, jotka hoitavat varsin itsenäises- ti asioita. Liittoon päin ovat asiat ehkä vastapainoksi kasva- neet.

● Mikä on vaikeinta neuvottelupöydän ääressä?

Nykyisin on vaikeaa saada työnantajaa uskomaan omaa iskulausettaan, että samassa

● Pentti Halinen, 48, on valittu 15. kerran Paperiliiton Kuusankosken osaston pääluottamusmieheksi. Juhlan kunniaksi pyysimme häntä kertomaan työstään ja tuumailuistaan. Ja Pena puhui, värikäästi, täsmällisesti, vauhdikkaasti. Kokemuksen syvällä rintäänellä.



Haastattelija EERO NIINIKOSKI

veneessä ollaan. Kyllä tämä lähestyvä työvoimapula on sellainen asia, että pitäisi lähteä toimimaan sillä tavalla, että kaverit pysyvät samassa veneessä. Toisaalta minun on vaikeaa saada työntekijöitä uskomaan, ettei puunjalostusteollisuus kannata. Toivon mie lisäksi vielä sitä, että molemmat osapuolet kunnioittaisivat hieman enemmän toisiaan siellä pöydän ääressä, vaikka muutosta on paljon tapahtunutkin.

● Onko kuusaalaisella ay-toiminnalla jokin ominaispiirre?

On meillä määrättyjä erikoispiirteitä. Paras esimerkki on tämä systeemi, jonka mukaan työhuonekunnat valitsevat kukin oman neuvottelevan luottamusmiehensä. Sen toi meidän osastoomme Aallon Ville-vainaa v. 1961. Vastaavaa menettelyä ei tietääkseni ole koko Paperiliiton piirissä muilla paikkakunnilla. Neuvotteleva hoitaa paljon asioita, jotka lankeaisivat muuten pääluottamusmiehen harteille.

● Pari vuotta sitten vaikutti osaston piirissä ns. nappulaliiga. Nyt ei ole kuulunut pitkään aikaan mitään.

Valitettavasti nappulaliiga on päässyt nukahtamaan. Täytyy tosissaan sanoa, että parempaa omaatuntoa ammattiosasto ei voi saada kuin aktiivisesti toimivan nuorisosaaston. Toivon sen toki heräävän henkiin. Siitä oli paljon apua. Silloin minäkin huomasin olevani melko tavalla leipääntynyt näihin hommiin. Nuorten piristävää panosta kaivataan aina.

● Minkälainen on arviosi yhtiön harjoittamasta työsuhdepolitiikasta?

Nykyisin kaikki ansiot perustuvat keskiarvoihin, jopa reaaliansiot. Sen vuoksi antaisinkin yhtiön työsuhdepolitiikalle arvosanan välttävä. Jos pitää yksilöidä, niin kyllä olen valmis antamaan eräille henkilöille ja osastoille täyden kympinkin, mutta silloin vastaavasti joillakin menee numerot pakkasen puolelle.

● Miten yhtiö on hoitanut mielestäsi tiedottamisen?

Ulospäin suuntautuva tiedottaminen ja henkilöstölehdet ovat varsin hyvällä mallilla,

vaikka sen sinulle sanonkin. Mutta löytyy kyllä ongelmaksiäkin. Tiedottaminen työntekijöiltä johtoon päin ja sieltä vastaavasti alaspäin ei tahdo aina pelata. Tämän huomaa parhaiten aivan jokapäiväisessä toiminnassa, kun odottaa, että esim. tieto tehdyistä sopimuksista ja ratkaisuista leviäisi nopeasti kaikille asianosaisille. Tuntuu joskus kuin Kymijoki veisi papereita mennessään . . .

● Mitä sanot koulutuksen ja työsuojelun tasosta?

Koulutus on hoidettu mallikkaasti, vaikka se tapahtuikin työnantajan ajalla ja ehdoilla. Systeemi on sinänsä kyllä parasta laatua. Työsuojelun kohdalla ovat niin ikään linjat ja organisaatio kunnossa niin kauan kuin niitä katsellaan paperista. Mutta parannukset eivät tahdo tulla niin nopeassa tahdissa kuin toivoisi.

● Mikä on kantasi naistyövoiman käytöstä prosessiteollisuudessa?

Jos vain luodaan olosuhteet, niin meillä on Kuusaalla mahdollisuus ottaa miesten sijasta

muutama sata naista tehtaalle töihin aivan hyvin. Mie väitän, että meillä voi olla nainen vaikka koneenhoitajana, kunhan asiat pannaan kuntoon. Naiset käyvät prosessityöhön siinä missä miehetkin. Tärkeimpiä kysymyksiä tässä asiassa ovat lastenhoidon järjestely, ruokailumahdollisuudet, sosiaaliltilat sekä etenemisjärjestys ja tietysti tarkat lääkärintarkastukset.

● Mikä on arviosi yhtiön henkilöstöpalveluista?

Kymiyhtiö on aivan varmasti keulapaikoilla esim. loma-asioiden hoidossa. Väki antaa sille paljon arvoa. Tällä hetkellä tuntuu olevan kova paine eräkämpille, joten sitä toimintaa pitäisi kehittää entisestään. Hyvä suunta näyttää olevan myös Verlan lomakeskuksen kehityksessä.

● Kenelle haluaisit lähettää terveisiä?

Lauri Olinuoralle, ettei istuisi pennin päällä kuin Roope Anka silloin kun työehtosopimusratkaisuja tehdään. Ala on yksi tärkeimmistä ja työvoimapula uhkaa näissä olosuhteissa työskenneltäessä. □

●● Kymi-yhtiön Salon tehtaalla on valmistettu venttiilejä jo nelisenkymmentä vuotta. Koti- ja pohjoismaiset telakat käyttävät Salossa tehtyjä Högfors-venttiilejä valtameriläisissä ja öljynporaustalustoissa.

● Myös vesilaitokset, rakennusteollisuus ja teollisuus yleensä tarvitsevat paljon venttiilejä. Venttiilin käyttökohteita on asuinhuoneiston lämpöpatterista alkaen lukemattomia.

● Venttiili itsessään on putkiverkossa käytettävä virtauksen sulkua- ja säätölaite. Yleisimmät venttiilityypit ovat sulkulaitteen mukaan jaoteltuna luisti- ja istukkaventtiilit. Salon tehtaasta uusi tuote on läppäventtiili. Sen kehittäminen on viime aikoina vienyt eniten aikaa ja markkoja.



Valmetin Vuosaaren telakalla asennetaan Högfors-läppäventtiilejä mm. tankkilaivoihin lastinkäsittely-venttiileiksi.

Läppäventtiili on salolaisten yhteistyötä

Vastaa vaatimuksia

● Ovatko läppäventtiiliin uhratut työtunnit antaneet tulokseksi hyvän venttiilin? Tutkimuksissa on tultu siihen tulokseen, että "rakenteeltaan laipaton, läpimeneväällä akselilla ja epäkeskeisellä läpällä varustettu venttiilityyppi, joka on tiivis molempiin suuntiin", vastaa käyttäjän vaatimuksia.

Hyvän venttiilin ominaisuuksia ovat vähäinen virtausvastus putkistossa, hyvä sulku tiiviyys ja virtauksen säätömahdollisuudet. Näitä ominaisuuksia on sekä luisti- että istukkaventtiilissä, mutta läppäventtiilissä nämä ovat samassa tuotteessa. Lisävaatimuksia, joita läppäventtiili täyttää, ovat pieni koko, keveys ja monipuoliset käyttömahdollisuudet.



Venttiilien teollisuusmyynnistä vastaavan Reima Virtasen työkenttänä on koko maa.

Högfors-läppäventtiili suunniteltiin kaukolämpöverkostoa varten. Kyseisissä verkostoissa on virtaavan veden lämpötila Suomessa 120 astetta, joissakin maissa vielä korkeampi. Lisäksi venttiiliin tulee kestää suuria virtausnopeuksia, joita tarvitaan mm. säiliöalusten lastin pikaiseksi purkamiseksi. Rakenteeltaan venttiiliin tulee olla järeä.

Alkuvaikeuksia

● Läppäventtiilin esisuunnittelu aloitettiin vuonna 1969. Työn tuloksena syntyi läppäventtiilin prototyyppi. Ensimmäinen malli oli melko kaukana siitä, mitä läppäventtiili on tänä päivänä. Siinä oli toteutettu ne vaatimukset, joita oli asetettu. Valmistus oli kuitenkin hankalaa ja kustannuksiltaan tuolloinen läppäventtiili olisi tullut kalliimmaksi kuin markkinoilla tuotteesta saatava hinta.

Suunnittelussa paras vaihtoehto esiin

● "Venttiilisuunnittelu on vaihtoehtojen pohtimista. Hyvän tuotteen suunnittelu ei suju vaikeuksista 'yhdessä yössä autotalissa'", sanoo insinööri *Olavi Toukonummi* Salon tehtaasta tuotekehitysosastolta.

"Korkealaatuinen tuote pitää pystyä tekemään edullisesti. On tehtävä tavaton määrä kompromisseja, jotta hinta saadaan alas ja jotta tuote on helppo ja

yleensä mahdollinen tehdä. Valmistuksen tulee soveltua Högforsin valimon valumetelmiin ja Salon tehtaasta koneille.

Kansainvälisesti sovitut normit rajoittavat, mutta toisaalta helpottavat suunnittelijan työtä. Normit määräävät rakenteellisia mittoja ja lujuuksia."

Insinööri Toukonummi kertoo suunnittelun tuotekehitysosastolla sujuvan paljolti ryhmätyönä, vaikka yksi henkilö "päättää" ajatukset paperille". Yhteydet tuotantopuolelle ovat hyvät: paperien kanssa käydään usein tehdashallissa. Sen sijaan yhteydet käyttäjiin ovat liian harvat. "Sen koemme puutteeksi", sanoo Toukonummi.

Läppäventtiili rääpäntyötä

● Varsinainen suunnitteluvaihe piirustuslaudalla on läppäventtiilin kohdalla ja usein muutenkin ohitse parissa kuukaudessa. Mallin tuottaminen markkinoille sen sijaan vie Toukonummen mukaan aikaa vähintään vuoden.

Högfors-läppäventtiilin kehittäminen tapahtui neljässä jaksossa kokoryhmittäin. Jokaisessa jaksossa valmistettiin suunnitelmien mukaan prototyyppi, joka testattiin ja trimmattiin. Nyt tuotevalikoimaan kuuluu läppäventtiilejä joiden virtausaukot vaihtelevat 80:sta 800:aan millimetriin.

Kymi-yhtiön Salon tehtaasta palveluksessa on kaksi päätoimisesti uusia tuotteita suunnittelevaa henkilöä. Heidän lisäksi

kolmen suunnittelijan vastuulla on nykyisten tuotteiden kehittäminen ja oto-työnä uuden suunnitteleminen.

Suunnittelun lisäksi osaston tehtävänä on tapaus tapaukselta harkita minkälaisia käyttövarusteita tarjottavat venttiilit vaativat. Lämpässä voidaan käyttökohteen mukaan käyttää erilaisista kumiseoksista valmistettuja tiivisterenkaita, jotka on vulkanoitu teräsvanteeseen. Tiivisterenkaan kiinnittämiseen läppään voidaan käyttää punametallista tai teräksistä kiinnitysrenkasta. Toisaalta läppäventtiili toimitetaan aina käyttölaiteella varustettuna riippumatta siitä, onko laite sähköinen, hydraulinen, pneumaattinen tai käsikäyttöinen.

Osista venttiili

● Läppäventtiilin pääosat eli runko ja läppä koneistetaan – sorvataan ja porataan – Salon tehtaalla. Venttiilien tarvittavat akselit, holkit ja sokat tehdään itse. Tiivisteet, laakerit ja ruuvit hankitaan muualta.

Läppäventtiilien kokoamisesta vastaavat *Simo Suonenvirta* ja *Lasse Hongisto*.



Insinööri Olavi Toukonummen mielestä suunnitteluosaston yhteydet tuotantopuolelle ovat hyvät.

Heidän työnään on myös koeponnistaa venttiilit sen jälkeen kun niihin on kiinnitetty käyttölaitteet ja ne on säädetty.

Venttiilit koeponnistetaan vesipaineella koestuspennissä 32 baarin voimalla. Mm. vesijohtoveden paine on yleensä kuusi baaria. Kovassakin paineessa venttiiliin tulee olla "tiivis kuin pullo".

Kokoonpano ja ponnistus tapahtuu tuntityönä. Kokooja Hongisto pitää nykyistä työtään mielenkiintoisena ja vaihtelevana aikaisempaan urakkatyöhön verrattuna.

Käyttökohte paineluokka

● Salon venttiilien teollisuusmyynnistä vastaa teknikko *Reima Virtanen*. Myös vesi- ja kaukolämpölaitokset kuuluvat hä-

nen asiakaspiiriinsä. Organisatorisesti Virtanen kuuluu vuoden alussa perustettuun Metallin LVI-markkinointiin.

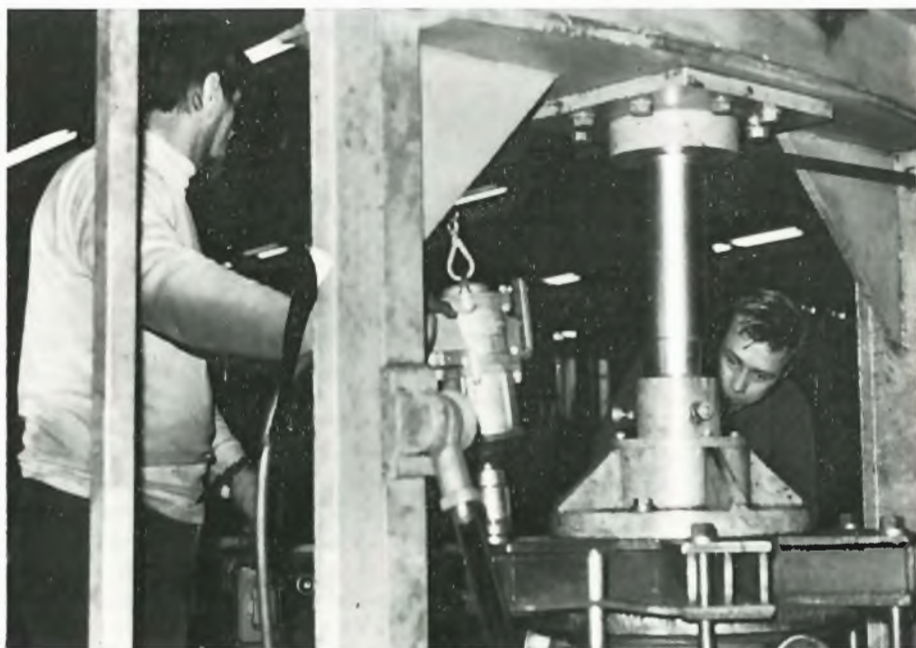
Reima Virtanen luonnehtii vastapelurikseen lähinnä käyttäjän ja suunnittelijan, varsinaisen ostajan kanssa hoidetaan vain rutiiniasiat. Toistaiseksi tarjoukset läppäventtiileistä tehdään suoraan Salosta. Tarjouksen lähdettyä tieto siitä annetaan aluekonttoreille, joiden tehtävänä on tarjouksen seuranta. Tulevaisuudessa myynti tapahtuu myös suoraan aluekonttoreiden kautta.

Tärkeimmät seikat, jotka venttiileitä tarjottaessa on tiedettävä, ovat Virtasen mukaan käyttökohte ja paineluokka. Käyttökohteesta on tiedettävä virtaava väliaine, aineen lämpötila, putkistossa oleva paine sekä käyttölaite.

Tärkeä luottamus

● "Salon tehdas on vielä uusi tulokas muiden läppäventtiilien valmistajien rinnalla, joten asiakkaat on saatava luottamaan tuotteisiin. Kotimaisuus ja muiden Högfors-venttiilien tunnettuus auttaa luottamuksen hankkimisessa", sanoo Virtanen.

"Myyntityössä kartoitetaan läppäventtiilien mahdolliset käyttäjät, kuten vesi- ja kaukolämpölaitokset, teollisuuslaitokset ja laivateollisuus. Venttiilien hankinnasta vastaavia tutustutetaan läppäventtiileihin mm. asiakaskäyntien yhteydessä. Viime vuoden aikana tehdas on myös järjestänyt useita koulutustilaisuuksia asiakkaille ja suunnittelijoille. Niissä on muiden tuotteiden ohella kerrottu Högfors-läppäventtiileistä."



Kokoojien Lasse Hongiston ja Simo Suonenvirran tehtävänä on koota rungosta, läpistä ym. osista ja tarvikkeista venttiili ja koeponnistaa se käyttölaitteen kiinnittämisen jälkeen. Kuvassa venttiili painekoelaitteessa.

Aluevaltaus

● Huomattavana aluevaltauksena Virtanen pitää läppäventtiilien toimittamista lastinkäsittelyventtiileiksi neljään tankkilaivaan. Tilaus käsitti yli 400 läppäventtiiliä käyttölaiteineen ja ohjauspulpetteineen. Tässä kaupassa kokeillaan myös yhteistyötä ohjausjärjestelmiä valmistavan tehtaan kanssa.

"Suurimmat vaikeudet tällä hetkellä ovat pitkät toimitusajat. Parannusta on kuitenkin jo luvassa valmistuskapasiteetin lisäyksen ansiosta.

Eräiden kaupunkien kaukolämpöverkostoissa käytetään Högfors-läppäventtiilejä, mutta esimerkiksi vesilaitosten venttiilit suhteen ovat pienempiä. Nykyinen Kymenite-pallografiittiraudasta valmistettu läppäventtiili on heille liian hyvä ja kallis", toteaa Reima Virtanen. □

● Kun Heikki Louhensuo aloitti vieläkin jatkuvan mittarinkorjaajan työnsä Voikkaan höyryvoimalaitoksella 40 vuotta sitten, oli instrumentointi nykypäivään verrattuna vaatimatonta Kymi-yhtiössä.

● Tällä hetkellä yhtiössä on mm. erillinen instrumenttisunnitteluosasto, jonka päällikkönä toimii tekn.lis. Martti Sanaksenaho. Mittarinkorjaajien ammattikunta on kasvanut voimakkaasti.

● Seuraavassa Louhensuon ja Sanaksenahon kommentteja mittareista, säätötekniikasta ym.

Mittarinkorjaaja Heikki Louhensuo ja piirturilla varustettu Bailey-mittari.



REIJO VIRTA

Mittarit kuntoon 40 vuoden kokemuksella

■ ■ ”1930-luvun alkupuolella oli instrumentointi kattilalaitoksillakin vielä suhteellisen vaatimatonta nykyisen mittapuun mukaan. Kattilan toiminnan pääsuureita pyrittiin mittaamaan, mutta säätö ilman ihmiskättä oli käytännöllisesti katsoen tuntematonta. Tosin kattila 14 oli saanut ilmeisesti jo 1920-luvulla arinan nopeuden, palamisilman ja tulipesän vedon säätöjärjestelmän. Tämä ensimmäinen automatiikkajärjestelmä ei kuitenkaan toiminut pitkiä aikoja.”

Edellä olevan toteaa tekn.lis. *Martti Sanaksenaho* teollisuusautomaation kehitystä Kuusankosken tehtailla kuvaavassa esitelmässään. Kyseisiin olosuhteisiin tuli neljäkymmentä vuotta sitten työhön vieläkin Voikkaan höyryvoimalaitoksella mittarikorjaajana työskentelevä *Heikki Louhensuo*. Ensimmäinen kosketus höyryvoimalaitokseen oli juoksupojan työ, perustiedot mittarien korjaamiseen Louhensuo hankki kuukauden pikakurssilla Kymintehtaan kattilahuoneella. Kymintehtaalla oli tuolloin yksi vakituinen mies mittareita korjaamassa. Minkäänlaisia teoriaopetusta ei Louhensuo saanut.

Samana vuonna Louhensuosta kuitenkin tuli Voikkaan höyryvoimalaitoksen ensimmäinen päätoiminen mittarin korjaaja. Sen aikaista mittarin korjaajan työn arvostusta kuvaa mm., että työpaja ja viilaajan penkki

jouduttiin jakamaan kahden viilaajan kanssa. Työpöydän ääreen pääsyä joutui joskus jopa jonottamaan. Työkalut eivät olleet kaksiset: jakoavain, ruuvimeisseli, vasara ym. Pora piti hakea paperitehtaan korjauspajan työkalukopista muutaman sadan metrin päästä.

Lukemat muistiin

■ Louhensuo muistelee tuolloisen kattilan mittarivarustuksen käsitteensä yleensä painemittarin, syöttöveden painemittarin, vedenpinnan korkeusmittarin ja piirtävän kuormamittarin. Kaikki laitteet toimivat osoittimin. Mm. lämpötilat oli tämän vuoksi joka tunti laitettava raporttiin kattilan eri osista.

Sanaksenaho toteaa esityksessään, että painemittarit olivat silloin rakenteeltaan ns. Bourdon-kaarilaitteita, joissa mitattava paine oli viety kaarevaan, toisesta päästä suljettuun metalliputkeen. Esimerkiksi paineen nousussa pyrkii putki oikenemaan ja sen liikkuvaan päähän kiinnitetty välityskoneisto kiertää osoitinta.

Heikki Louhensuo muistelee kattila 14:n säätölaitteissa käytetyn periaatetta, jossa

impulssipaineet tuotiin säätäjälle, jossa oli kaksi metallilautasta vastakkain. Lautasten välissä olevan vuoristolampaan nahasta tehdyn kalvon liike vietiin öljysuihkulle, jonka antama paine puolestaan liikutti toimilaitetta.

Mittaustapa muuttui

■ ”Merkittävin ero uusien ja vanhojen mittarien välillä on siinä, että aikaisemmin mittausta perustui paineen tuomiseen mittarille saakka. Se vaati pitkiä paineen alaisia putkia. Niitä oli vaikea huoltaa, koska samaan tauluun oli sijoitettu sähkölaitteita ja mittareita kalibroitaessa toisaalta tarvittiin vettä. Nykyisissä mittausta- ja säätölaitteissa ei tällaista haittaa ole, koska on siirrytty pneumaattisen lähettimen käyttöön. Lähettimen voi helposti sijoittaa lähelle mittausta-kohtaa”, sanoo Louhensuo.

Suuren muutoksen kattila-automaatiikassa muistelee Louhensuo tapahtuneen 1950-luvun alussa, jolloin nyt pois purettuun kattila 13:een korjauksen yhteydessä asennettiin säätöautomaatiikka. Järjestelmä merkitsi huomattavaa kehitystä Voikkaan höyryvoimalaitoksella. Sanaksenaho kertoo, et-

tä kattila 13 sai tuolloin Haysin toimittaman mittaripaneelin säätäjineen ym. Paneeliin oli sijoitettu kaikki laitteet, joita nykyäänkin tarvitaan kattilaa ohjattaessa.

Pneumatiikka tuli mukaan

■ Seuraava merkittävä muutostyö tehtiin 1953 kokonaan uuden kattilan, K16:n rakentamisen yhteydessä. Louhensuo muistelee silloin otetun käyttöön pneumaattisen automatiikan. Sanaksenaho kuvaa käyttöön saatua instrumentointijärjestelmää: "Piirturi ja osoitinkojeet ilmoittavat lämmittäjille kattilan eri suureiden hetkelliset arvot, säätäjät vertaavat näitä samoja mittausarvoja lämmittäjän määräämiin asetusarvoihin ja suorittavat poikkeaman syntyessä säätöventtiilin ohjaustoimia sen poistamiseksi, merkkilamput ilmoittavat pumppumootoreiden jne. käyntitilan ja suorittavat hälytystoimia. Kytkimien avulla voivat lämmittäjät käynnistää ja pysäyttää moottoreita."

Vaikka kattila 16 aikanaan olikin mittarilaitteistoltaan kehittynyt, tuotiin siinä vielä osaan mittareista mittaustieto impulssiputkella suoraan prosessista. Vasta 1962 valmistuneessa kattila 17:ssä tapahtui tietojen siirto ns. mittalähettimen avulla. Nämä ovat laitteita, jotka kentällä muuttavat prosessi-arvon siihen verrannolliseksi paineilmaiksi eli pneumaattiseksi standardiviestiksi.

Sanaksenaho toteaa kattila 13:n instrumentoinnin toteutetun edellä mainitulla tavalla vuonna 1969 ja arvelee, että periaatteisiin ei ole lähivuosina tulossa muutoksia. Standardiviestinnän eduksi Sanaksenaho mainitsee mm. sen, että valvomoon saadaan pitkäinkin matkan päästä mittaustieto.

Kursseja

■ Heikki Louhensuo on harjaantunut ammattiinsa lähes kokonaan käytännön tietä, takana on kolme alan kurssia neljäkymmenen vuoden ajalta. Louhensuo muistelee osallistuneensa ensimmäiseen Kymiyhtiön järjestämään mittaritekniikan kurssiin 1952. Jo sitä ennen Louhensuo suoritti Valmetin järjestämän kurssin 1950. Toinen Valmetin järjestämä kurssi oli 1956.

Tekn.lis. Sanaksenaho mainitsee esityksessään ensimmäisen mittariasentajakurssin pituudeksi noin 70 tuntia ja osanottajamääräksi vajaat 20 henkilöä. Seuraava jatkokurssi pidettiin 1960-1962, luentojen ja harjoitusten yhteismäärä oli tuolloin jo suurempi eli 178 tuntia.

Sanaksenaho toteaa Kymiyhtiön koulutaneen vuodesta 1962 alkaen uudet asentajansa itse. Koulutus toteutettiin periaatteessa siten, että kaksivuotisen peruskoulutuksen jälkeen halukkaat saattoivat jatkaa yhden vuoden instrumentiasentajalinjalla. Ammattialan opetusta annettiin noin 1 600

tuntia. Oppilasmäärä kurssilla on ollut 12:sta 16:een.

Käytännön mies Louhensuo on lämpimästi teoriakoulutuksen kannalla: "Kaikki ammattikoulun mittarilinjaa jälkeen mittarilalle tulleet ovat paremmassa lähtöasemassa. Pelkän kokemuksen varassa työskentelevältä vie pitemmän ajan oppia tuntemaan mittarit. Jonkinlainen koulutus elektroniikkapuolella ei sekään olisi pahaksi. Nyt joudumme lähettämään jotkut viat korjattavaksi Kymintehtaalle."

Sanaksenahon esitys vahvistaa käytännössä koetun asian. Hän toteaa, että lähitulevaisuudessa elektroninen eli sähköinen mittaustietojärjestelmä korvaa ainakin osan pneumaattisista laitteista. Käyttäjän kannalta muutosta ei tulla havaitsemaan, sillä sähköiset ja pneumaattiset instrumentit ovat ulkonäöltään samanlaiset.

Joukko kasvanut

■ Louhensuo muistelee 1950-luvun alun olleen merkittävän myös sikäli, että silloin höyryosasto Voikkaalla sai ensimmäisen mittaritekniikan. Louhensuo muistelee myös mittari-insinöörin tulleen yhtiöön samoihin aikoihin.

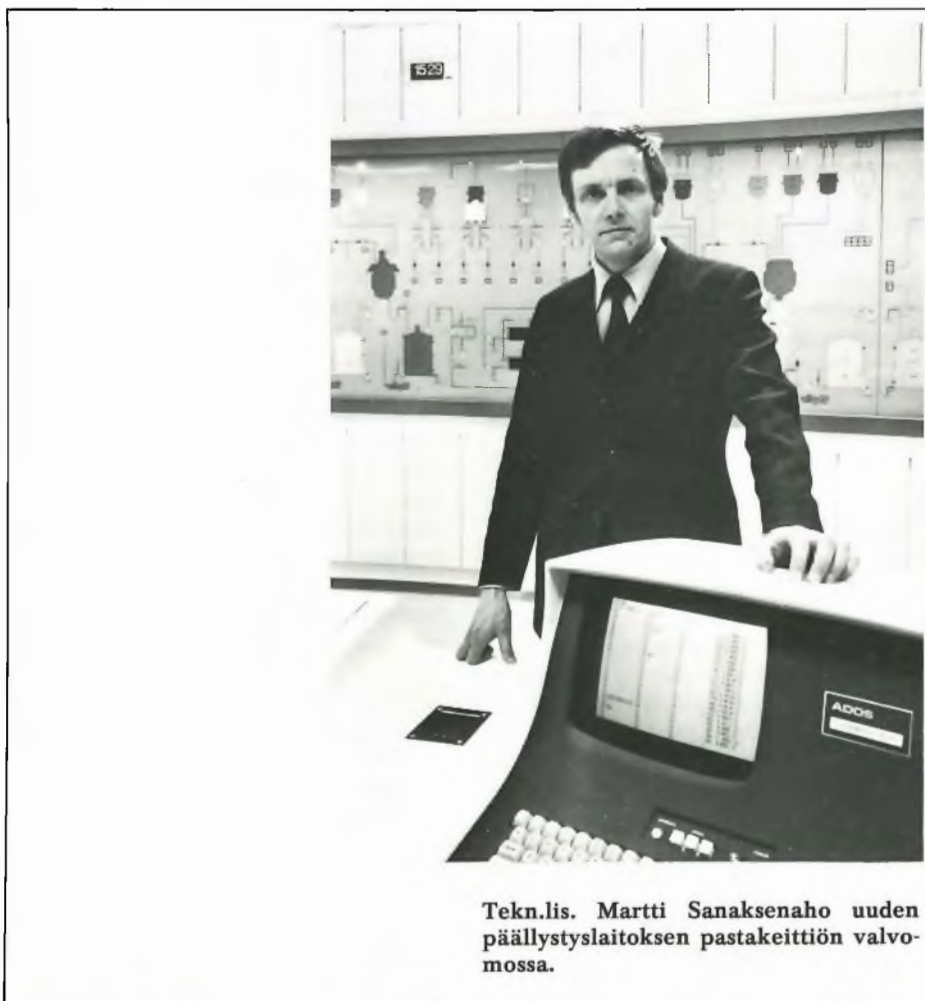
1950-luvun alussa Kuusankosken tehtaila oli Sanaksenahon mukaan seitsemän päätoimista mittariasentajaa. Ensimmäinen ins-

trumentti-insinööri tuli 1951. Instrumenttien kunnosta vastasivat kaksi insinööriä, kuusi työnjohtajaa ja 26 asentajaa v. 1956. Vuonna 1974 luvut olivat jo kasvaneet kahdeksi insinööriksi, kolmeksi toimihenkilöksi suunnittelu- ym. tehtävissä, yhdeksäksi työnjohtajaksi ja 38 asentajaksi. Lukuihin ei sisälly prosessitietokoneiden huoltoon keskittynyt henkilökunta.

Siitä, kun Louhensuo aloitti työn Voikkaan höyryvoimalaitoksella, myös työkalut ovat parantuneet: Sanaksenahon mukaan mittarikorjaamoille on hankittu erikoistyykaluja ja -mittalaitteita, kehitetty varalaittevarastointia, standardisoitu asennusmateriaalia, järjestetty laitetestaustoimintaa ym.

Tekn. lisensiaatti Sanaksenaho vertailee esitelmässään sähköisten ja pneumaattisten instrumentointien etuja ja toteaa mm. sekä järjestelmien rakentamisen mahdolliseksi molempien järjestelmien etujen yhdistämiseksi. Sähköisen viestinnän käyttökelpoisuus on Sanaksenahon mukaan parempi silloin, kun viestintätietäisyys on yli sata metriä tai kun on hallittava nopeita prosesseja. Pneumatiikan korroosiokestävyys ja toiminnan luotettavuus ovat toistaiseksi ko. järjestelmän valtteja.

Louhensuo lisää: "Yleensä mittarit ja säätölaitteet ovat niin kokeiltuja, että mikäli niitä käytetään aiottuun tarkoitukseen ne toimivat kunnolla. Vaikeat olosuhteet saattavat toisaalta rikkoa laitteen, mutta vika ei tällöin luonnollisestikaan ole laitteessa." □



Tekn.lis. Martti Sanaksenaho uuden päällystyslaitoksen pastakeittien valvomossa.

Juantehdas sai perustamiskirjan v. 1746 ja on siten vanhin teollisuuslaitos yhtiössämme. Se on myös ensimmäinen ulkopuolinen yritys, joka oston kautta v. 1915 siirtyi Kymi-yhtiölle. Silloin sen päätuotteet olivat jo hioke sekä kartonki. Kirjoittaja on kuluneiden 25 vuoden ajan läheisesti seurannut Juantehtaan ja Juankosken kunnan vaiheita ja kirjoittanut niistä lukuisia artikkeleita. Eriytyisen selvästi tehtaan ja kunnan keskinäinen riippuvuus on tullut esiin viimeisten vuosien aikana, jolloin syrjäseutujen elinmahdollisuuksia on alettu tarkastella kehitysaluepoliittisesta näkökulmasta. Juankoskella on yhtiön, kunnan ja valtiollan toimesta kahden viimeisen vuosikymmenen aikana luotu edellytyksiä teollisuuden voimistumiselle ja käytännössä ne ovat johtaneet myös näkyviin tuloksiin.

VEIKKO TALVI



Juankoski

pienkunnasta Koillis-Savon keskuukseksi

Historiaa ja nykypäivää rinnakkain

Ensimmäisen kerran kävin Juankoskella elokuussa 1951, jolloin siellä pidettiin yhtiön kesäseurustuskilpailut. Savolaiset ovat tunnetusti kekseliäitä ja vieraanvaraisia. Saimme matkata Kuopiosta Juankoskelle niin kuin entiseen kiireettömään aikaan: laivalla Kuopion satamasta Juantehtaan 'ulkosatamaan' Karjalankoskelle ja sitten pikkujunalla perille. Tällainen matkanteko oli elävä muisto menneestä. Säännöllistä matkustajaliikennettä ei Kallavedellä enää harjoitettu eikä puuskuttanut matkustajajunakaan Vuotjärven ja Akonvälisellä viiden kilometrin pituisella kapearaitisella radalla. Aikaisemmin tämä oli ollut tärkeä kulkuväylä. Syväriältä tultiin laivalla Lastukosken kanavan kautta Vuotjärvelle Juantehtaan rantaan, siitä junakyydillä Karjalankoskelle ja edelleen isommalla laivalla Kuopioon.

Historiallinen oli ensivaikutelma perilläkin: kauniita tilisiä ja puisia rakennuksia, vanha puisto ja tehdas monine rakennuksineen kosken partaalla kuin Topeliuksen piirroskirjan esittämänä sata vuotta aikaisemmin. Mikään ei tuntunut rikkovan tätä tehdasidylliä, joka oli muovautunut pitkän ajan kuluessa. Luonto ja ihmiskäden aikaansaannokset sekä jokapäiväinen aherrus olivat sulautuneet yhdeksi rikkumattomaksi kokonaisuudeksi.

Vaikka sittemmin tehdasta on uusittu ja laajennettu, on tuo historiallinen ilme säilynyt. Tehtaan uusi varasto ja Suomen Metallikutomon tehdasrakennus ovat riittävän etäällä ja suunnittelun alaisena olevaa uutta kartonkitehdasta ei myöskään tungeta tälle vanhalle alueelle. Siten se tulee säilymään, varsinkin kun vanhoilla, hyvin hoidetuilla rakennuksilla on tehtaan toimintaa palvelevaa käyttöä.

Tämä Juantehtaan ilme on lajissaan parhaita näkemiäni. Se on kulttuurimaisema siinä kuin useiden miespolvien aikaansaama viljelys- ja kyläkokonaisuus. Kummatkin on luotu kovalla työllä, luontoa hyväksikäyttäen ja ottamalla tarkoin huomioon ratkaisuja tehtäessä tarkoituksenmukaisuus. Eriytyisen silmäänpistävää Juankoskella on myös vanhan ruukkikylän asuinrakennusten, kirkon, seuratalon, ruukin kartanon ja maatilan rakennusten sijoitus. Vaikeata olisi kuvitella niiden olevan jossakin muussa kohdalla. Ja ihmeen hyvin tuo vanha rakennuskanta on pitänyt pintansa vilkkaan uudisrakentamisenkin keskellä.

Lukuisilla käynneilläni Juankoskella tämä tehdasmiljöö ei ole koskaan jäänyt minulta huomaamatta. Se on kerta kerralta tuntunut näkemisen arvoiselta. Matkojeni tarkoitus on kuitenkin liittynyt tehtaan, Juankosken ja tehtaalaisten nykypäivään sekä tulevaisuuteen ja mielestäni perusteellisemmin kuin mitä tavanomainen tiedottaminen edellyttää. Tämä on osaksi johtunut siitä, että Juantehtaalta on aina oltu halukkaita ker-

tomaan kuulumisia ja kyselemään myös yrityksen tiedottamista hoitavan mielipidettä. Tiedottajan kannalta pidän tätä suhdetta mallitapauksena. Minulle itselleni se on samalla kaiken aikaa ollut tärkeiden teollisuuden ja yhteiskuntaan liittyvien asioiden oppimista. Mitkä ovat etäällä teollisuus-Suomesta sijaitsevan vanhan tehtaan mahdollisuudet pysyä ylipäänsä hengissä ja kehitettyä kilpailukykyiseksi, miten julkisen vallan tulisi myötävaikuttaa kehitysalueeksi leimatulla seudulla toimivan yrityksen edellytysten parantamiseen, mitä läheisen yhteistyön avulla tehtaan, kunnan ja lähiseudun kanssa voidaan saada aikaan? Tämän tapaisien seikkojen seuraaminen, varsinkin kun ne ovat Juankosken kohdalla olleet päivänpolttavia kysymyksiä 1950-luvun alusta alkaen, on antanut minulle tärkeätä tietoa ja saanut minut kiinnostumaan Juankoskesta.

Juhlajuna

Ensimmäinen heinäkuuta 1957 oli merkkipäivä Juankoskella ja koko Pohjois-Savossa. Silloin saapui juhlahuna Siilinjärveltä Juankoskelle. Seitsemättä vuotta työn alaisena ollut poikkiradan ensimmäinen osa oli saatu liikennöitävään kuntoon, loppupäästään tosin vasta tilapäisesti kiskotettuna ja huojautelevaa oli sen tähden hitaasti lähestyvän junan tulokin.



Arkipäivästä huolimatta oli ratapihalla puolisen tuhatta juankoskelaista vastaanottamassa juhlahunaa ja seuraamassa rautatiehallituksen johtajien, radan rakentajien ja muiden kutsuvieraiden laskeutumista tilapäiselle 'platformille'. Oltiin pantu pyhävaatteet päälle ja Juantehtaan soittokunnan sävelet kajahtelivat. Junaa tuijotettiin kuin ei olisi sellaista ennen nähty ja mielessäni häivähti kuva *Juhani Ahon* Matista ja Liisasta, jotka olivat saapuneet ihmettä, rautatietä, katsomaan. Mutta ihmehän tämä ei vastaanottajille ollut muussa mielessä kuin pitkän odotuksen täyttymyksenä.

Tuskin olisi tullut rataa Juankoskelle vieläkään, jos ei olisi eletty ankeita aikoja. Pohjois-Savossa ei ollut työtä ja työttömyyden lievittämiseksi oli radan rakentaminen pantu käyntiin. Väliin se keskeytettiin ja sitten taasen tilanteen pahentuessa jatkettiin. Työttömyysrahoituksen osuus kustannuksista olikin 86 prosenttia. Tultaisiinko radan rakentamista jatkamaan – poikkirata siitä tulisi vasta kun toinen pää olisi Outokummussa – se oli rautatiehallituksen rakennusosaston johtajan *Martti Vilukselan* mukaan vielä hämärän peitossa, joskin kaksi komiteaa olivat sen rakentamista puoltaneet. Riippui taloudellisista ja eräistä tuntemattomista tekijöistä, kuten hän ratajuhlassa seuratalossa mainitsi. Yksi sellainen sitten ilmestyikin, nimittäin Luikonlahden kuparimalmin toteaminen siinä määrin kuparipitoiseksi, että kaivostoiminta kannatti aloittaa. Niin jatkettiin radan vetämistä en-

sin Luikonlahden ja sitten Outokumpuun saakka. Syntyi rata, jota ei ole mainittu turistissa, koska sillä ei ole matkustajaliikennettä. Se on pelkästään teollisuusrata, jota myöten kuljetetaan puutavaraa, kartonkia, selluloosaa ja kaivosteollisuuden tuotteita.

Rautatiejuhlassa, tupaten täyteen kansoitettussa seuratalossa, vallitsi toiveikas mieliala. Radan uskottiin elvyttävän koko Koillis-Savon talouselämää ja aloittavan Juankoskella uuden aikakauden. Vaivalloiset autokuljetukset Juantehtaalta Siilinjärven asemalle voitiin lopettaa, samoin laivakuljetukset Karjalankosken sekä Mikkelin Saksalan sataman välillä, jota oli liikennöinyt Untamo-laiva, v. 1913 rakennettu ja mitoitetaan suurin Saimaan laiva, joka oli mahtunut vanhan Saimaan kanavan sulkukammioihin. Radan valmistumisen mukana päättyi siten siihen saakka Juantehtaalta elintärkeätä osaa näytellyt tuotteiden kuljettaminen pitkiä matkoja vesitse.

Juantehtaan voimatalouden parantaminen

Rautatien rakentamisen aikoihin pantiin vireille suunnitelma Juankosken yläpuolisten järvien Syvärin ja Vuotjärven säännöstelemiseksi. Tehtiin tarkkoja tutkimuksia, jotta säännöstelyn ylä- ja alarajoja määrät-

Jyrkkäputouksinen Juankoski on alkukesästä komea nähtävyys. Vaikka Nilsianreitti on säännöstelty, eivät Juantehtaan hiomon ja pienen vesivoimalaitoksen turpiinit niele läheskään kaikkia tulvavesiä, vaan ne syöksyvät kosken kallioiden välistä alavirtaan.

taessa kaikkien asianosaisten edut tulisivat huomioonotetuiksi. Päätös saatiin v:n 1959 alussa ja välittömästi työt pantiin käyntiin. Näitä vesirakennustöitä kesti runsaat kaksi vuotta ja ne olivat myös erittäin tervetulleita työllisyyden hoidon kannalta.

Juantehtaan voimatalouden parantaminen oli välttämätöntä, sillä vesimäärän ollessa alimmillaan kevättalvella sekä alkusyksyllä tehtaan tuotantoa oli pakko rajoittaa käyttövoiman vähyyden takia. Latvavesien tapaan Nilsian reitin vesimäärät vaihtelevat vuodenajoista riippuen suuresti, mutta säännöstelyn avulla vettä voidaan varastoida reitin kahteen pääjärveen Syväriin sekä Vuotjärveen. Niiden välinen Lastuoski perattiin ja laajennettuun sekä syvennettyyn uomaan rakennettiin säännöstelypato. Niin ikään perattiin Juankosken yläjuoksulla oleva Niskakoski. Täten vettä varastoimalla ja vedenjuoksumusta säännöstelemällä voidaan vesimäärien eroja tasoittaa ja saada tarkemmin ja tasaisemmin käyttöön vesienergiaa.

Säännöstelyn avulla saatu hyöty olisi tehtaan vanhoilla turpiineilla kuitenkin jäänyt vähäiseksi ilman uutta vesivoimalaitosta. Se sijoitettiin Karjalankoskelle, Juankosken ja Akonveden välisen viiden kilometrin pituisen virran alimpaan koskeen. Valokuvasin tämän koskijonon sen ollessa vielä luonnontilassaan: Multaväärän, Koivukosken, Paasikosken, Virraskosken ja Karjalankosken. Nyt näistä idyllisistä pikkukoskista on vain kauniit nimet muistona. Voimalaitoksen harjannostajaisissa kuulin ensimmäisen kerran rakentajan kiinnittävän huomiota maisemallisiin näkökohtiin. Urakoitsijan edustaja, Yleisen Insinööritoimiston toimitusjohtaja *Heino Leskelä* totesi ihmiskäden muuttavan täällä luontoa, mutta hänen mielestään menetys ei ole suinkaan yksinomaan negatiivinen. Jotakin häviää, mutta vastavasti uusia maisemallisia piirteitä tulee tilalle. Tässä tapauksessa häneen voitaneen yhtyä. Suojapatoja tarvittiin vähän ja varsinaisen virta kulkee edelleen metsien reunustamassa uomassaan, nyt vain kesynä mutta sitäkin runsasvetisempänä.

Juankosken kunnan ensimmäinen nousukausi

Välittömästi rautatien valmistuttua ja vesirakennustöiden käynnistyttyä Juankoski aivan kuin havahtui. Luottamus paikkakunnan tulevaisuuteen alkoi pian näkyä kunnan keskustassa. Sinne kohosi liike- ja asuinta-



Karjalankosken yläpuolinen Virraskoski kuvattuna kesällä 1959. Karjalankosken vesivoimalan valmistuttua Virraskoskesta tuli tyyni virta.

loja, paikkakunnan ensimmäiset tyylikkääst kerrostalot. Tuli liikkeitä ja pankkien konttoreita. Seitsemän rahalaitosta tarjosi juankoskelaisille pankkipalveluksiaan. Lainoja myös tarvittiin, sillä omakotirakennustoiminta jatkui vilkkaana. Yhtiön asuntoalueelle Hyppyrimäelle oli 1950-luvun loppuun mennessä kohonnut n. 50 omakotitaloa. Perustettiin vesiosuuskunta, joka aloitti vesijohtojen ja viemäreiden vetämisen rakennuskaavoitetuille alueille. Rakennettiin keskuskuoli ja yhteiskoulu laajennettiin käsittämään lukion. 1950-luvun alussa rakennetun kunnansairaalan viereen nousi ajanmukainen vanhainkoti. Samoille vuosille sattui myös arvokkaita juhlatilaisuuksia: kirkko, kansakoulu ja kirjasto täyttivät sata vuotta, tehtaalla soittokunta 75 vuotta ja yhteiskoulu 40 vuotta. Pienuudestaan huolimatta Juankoski kohosi monipuolisine palveluksineen ja laitoksineen Pohjois-Savon eturivin kuntien joukkoon.

Kärsivällistä odotusta

Kaikkein tärkein odotutti kuitenkin toteutumistaan. Tehtaalla kuljetusolot olivat parantuneet ja sähkövoimaa riitti nyt myy-

täväksikin, mutta itse tehtaassa ei tapahtunut mitään ratkaisevaa uudistumista. Kartonkikoneella päästiin 1950-luvun lopulla ensimmäisen kerran yli 10 000 tonnin vuosituotantoon ja 60-luvun puoliväliin mennessä kartonkiradan kuivamisnopeutta kyettiin lisäämään eräillä laitteilla, niin että vuosituotantokyky kohosi 14 000 tonniin. Mutta sitten näytti pää tulevan vetävän käteen. Tuskin tästä *Anton von Alfthanin* v. 1912 hankkimasta koneesta saataisiin irti enempää. Tuotteessa ei kylläkään ollut mitään vikaa. Pääartikkeli, kevyt ja huokoinen olutpahvi, imi hyvin itseensä kolpakon reunan vli valuvan kuohan.

Yhtiöllä oli suuria laajennuksia käynnissä päätehtailla ja Juantehdas sai odottaa vuoroaan. Valtiovallan piirissäkään ei kehitysaluepoliittinen ajattelutapa ollut vielä kypsytynyt siinä määrin, että olisi alettu tukea järkeviä ratkaisuja, joilla olisi hillitty etelään ja länteen suuntautuvaa muuttovirtaa. Kun nyt tarkastellaan aluepolitiikan avulla saavutettuja myönteisiä ja kielteisiä tuloksia, on Juankoski esimerkki parhaasta päästä. On viisasta edistää vanhojen yritysten edellytyksiä, sellaisten joilla on ennestään kokemusta, teollisuusperinteitä, tehdastyöhön tottunutta väkeä ja yhdyskunta kasvannut teollisuuden mukana. Tehtaita ei kannata sijoittaa joka niemen nokkaan, kuten on

osuvasti sanottu. Tuollaisella teollisuuskeskuksella on puolestaan laaja heijastusvaikutuksensa ympäristöön.

Odotukset täyttyvät

Vihdoin v. 1968 saatiin kuulla mieluisia uutisia. Suomen Metallikutomo Oy, jonka osakas Kymiyhtiö on, päätti rakentaa paperikoneiden viiroja valmistavan tehtaalla Juankoskelle ja Kymiyhtiö sai Suomen Pankilta 8 miljoonan markan obligaatiolainan uusiakseen perusteellisesti kartonkitehtaansa. Siitä alkoi Juankosken uusi nousukausi.

Kartonkitehtaan uudistaminen tapahtui suurelta osin vanhan kuoren sisällä. Ensimmäinen uusittiin massankäsittelyosasto ja sitten kartonkikone. Työ oli erittäin vaikeaa ja rahaaikin meni runsaasti kaksi kertaa kuin edellä mainitut 8 miljoonan obligaatiot. Mutta lopputulos oli loistava suunnittelu- ja insinööritaidon näyte. Koneen vuosituotannoksi ilmoitettiin ensin runsaat 20 000 tonnia. Sitten sitä alettiin nostaa ja v. 1974 koneella valmistettiin 30 000 tonnia eli kolminkertainen määrä 1950-luvun vuosituloksiin verrattuna. Samalla tuote on muuttunut olutpahvista korkelaatuisiksi taivekartongeiksi,

Juantehtaan padon yläpuolella vastapäätä tehdasta sijaitsevat tehtaan konttori ja hirsinen, punaiseksi maalattu rautamakasiini peruna ruukin ajalta.

Uusklassiseen tyyliin rakennettu Juantehtaan patruunan kartano on peräisin vuodelta 1826. Se on edelleenkin paikkakunnan kaunein rakennus.



minkä lisäksi valmistetaan pohjakartonkia jalostettavaksi edelleen Starin tehtaalla Englannissa.

Juankoskesta suurkunta

Nämä teollistamis päätökset tulivat krevin aikaan. Kuntaudistusta koskevassa alustavassa suunnitelmassa Kuopion lääninhallitus piti Juantehtaan tulevaisuutta ja Juankosken taajaman edellytyksiä varsin epävarmoina ja esitti pienen Juankosken liittämistä Kaaviin. Se olisi tiennyt Juankosken kunnallisen itsenäisyyden menettämistä, keskuksen heikentymistä ja hyvään vauhtiin päässeen tuloksellisen yhteistyön päättymistä Muuruveden sekä Säyneisen kanssa.

Nyt toimittiin Juankoskella ripeästi, taitavasti ja päättäväisesti. Aikaisemmat ahtaisa ympyröissä käydyt kahinat heitettiin romkoppaan. Teollisuutta koskevat päätökset olivat juankoskelaisten valtakirjana lupavasta tulevaisuudesta. Maatalouspitäjät Muuruvesi sekä Säyneinen katsoivat omalta osaltaan parhaakseen, jos ne liittyivät Juankosken kanssa samaan rintamaan ja niin nämä kolme kuntaa anoivat valtioneuvostolta suur-Juankosken muodostamista. Perustelut olivat painavat ja valtioneuvosto teki myönteisen päätöksen. Asukaslukukin nousi 8 000:een, mitä uudessa kuntajaotuk-

nessa asetetaan tavoitteeksi.

Tämä ripeä aloitteellisuus ja kaukonäköisyys sekä yksimielisyys tullaan aina muistamaan seudun historiassa. Jo nyt ovat tulokset näkyvissä. Juankoski on saanut yläasteen peruskouluun varten ehkä maamme ajanmukaisimman koulutalon ja sen viereen Kuopion keskusammattikoulun osaston. Paljon on rakennettu ja paljon muuta myön-teistä on tapahtunut. Juankoskella teollisuu-

den ja yhdyskunnan vuorovaikutus on osoit-tautunut siinä määrin tulokselliseksi, että se kelpaa esikuvaksi koko kehitysaluepolitiikalle ja yhtä hyvin teollisuus-Suomen tehdasyhdyskunnille. Ja tulevaisuutta varten Juankoskella on valmiina kauaskantoisia suunnitelmia. Tähänastiset kokemukset viittaavat siihen, että niitä aletaan toteuttaa heti kun taloudellisen laman aiheuttamat pilvet väistyvät taivaalta. □



Siilinjärven-Juankosken radan 'harjannostajaisia' vietettiin 1.7.1957. Juhlajuna tuomassa kutsuvieraita ja radan rakentajia työraidetta myöten tulevalle Juankosken ratapihalle.

Mitä kuuluu?

Opiskelu tasoitti tien eläkepäiviin

●●● Eläkkeelle siirtymistä voi helpottaa opiskelemalla. Näin teki Kymiyhtiön entinen lakiasiainosaston päällikkö, lakit.lis. **C. J. Ahlbom** suorittaessaan neljää vuotta ennen eläkkeelle siirtymistään oikeustieteen lisensiaatin tutkinnon.

Eläkepäivät eivät luonnollisestikaan olleet päällimmäisenä ajatuksissa, kun varatuomari Ahlbom 57-vuotiaana teki päätöksen pyrkiä korkeampaan akateemiseen oppiarvoon. Tavoitteet olivat konkreettisemmat: "Lähdin tekemään lisensiaattityötä vesiasioista lakimiehen kannalta lähinnä siksi, että yhtiö joutui paljon tekemisiin niiden asioiden kanssa." Vesiasioita tuli usein lakiasiainosastolla esiin. Ne olivat toisaalta niin tärkeitä ja suuria asioita, että niistä ei haluttu neuvotella esimerkiksi yhtiön ulkopuolisten kanssa olematta itse jonkin verran perillä asioista. Parempi perehtyneisyys helpotti neuvotteluja myös yhtiön toimihenkilöiden kanssa ja tehosti asioiden valmistelua.

Ahlbom mainitsee monenlaisen oikeudellisten intressien kutoituneen yhteen mm. Verlan ja Karjalankosken voimalaitoksen rakentamisen yhteydessä. Myös vesistötoimikunnan päätökseen 1959 päättynyt kahden suuren Juantehtaan yläpuolisen järven vesien säännöstely vaati paljon työtä. Viime vuosina jätevesien laskuluvat ja jätevesien puhdistus työllistivät myös lakiasiainosastoa runsaasti. Oman mutkansa asiaan toivat pitkiksi venyneet prosessit. Mm. Juankosken suuret vesirakentamiset tapahtuivat vesioikeuslain voimassaoloaikana. Kuitenkin eräitä tuolta ajalta peräisin olevia asioita joudutaan hoitamaan myös nykyisen lain aikana.



Lakikirjojen tutkiminen kunkin jutun yhteydessä erikseen ei Ahlbomia tyydyttänyt, vaan hän katsoi yliopiston korkeimpien arvosanojen suorittamisen pakottavan perusteellisempaan asioiden tutkimiseen, olemaan 'piis-kana selässä'. Alunperin hän aikoi suorittaa tutkinnon vain prosessioikeudessa ja maa- ja vesioikeudessa. Huomattuaan kuitenkin lisensiaatin tutkintoon tarvittavan vain vähän lisää työtä ja työoikeuden tutkinnon suorittamista syntyi päätös lisensiaattityön tekemisestä.

"Lukeminen sujui huomattavasti nopeammin kuin kolmisenkymmentä vuotta aikaisemmin. Termit, jotka nuorena ylioppilaana olivat vieraita, olivat saaneet 'lihaa luilleen'. Muisti ei myöskään ollut niin huono kuin olin luullut", sanoo Ahlbom. "Opiskelua ei pidä aloittaa vasta, kun on melkein eläkeiässä kuten minä olin. Jatko-opiskelu pitäisi aloittaa 5-15 työssäolo vuoden jälkeen. Silloin se on käytännön kokemuksen ansiosta helpompaa kuin perusopiskelu".

Lisensiaattityön vaikutusta eläkepäiviin ei lyhyen aikavälin vuoksi vielä voi määrittellä. Ahlbomin Turkuun perustamalla yksityisellä lakiasiainoimistolla

on ollut asiakkaita vasta muutama. "Toistaiseksi työ on ollut enemmän terapian luontoista. Oma toimisto pakottaa kuitenkin seuraamaan koko ajan lainsäädäntöä".

Kuusankoskelta Turkuun muuttaminen ei ollut vaikeata Ahlbomeille. Kuusivuotiaasta saakka Kuusankoskella asuneella on kuitenkin paljon siteitä vanhaan kotipaikkaan.

Ahlbomien asunto oli 1930-luvulta lähtien Kymintehtaan alueella, lähellä lauttalaituria. Muistot ulottuvat kuitenkin paljon kauemmas:

Lapset tottuivat ennen tehtaan luontevammin mm. siksi, että esimerkiksi kuuruupioloa voitiin leikkiä tehdasalueen sokkelossa, kun tehdasaluetta ei ollut aidattu. Toinen lapsia kiinnostanut paikka oli lähellä nykyistä korjauspajaa. Siellä isot pyörät siirsivät mekaanisesti Kymin voimalaitokselta vajereilla tulevan voiman suoraan selluloosakoneelle. "Huoneenkorkuisiin pyöriin heitetty liina vilahti nopeasti ylös ja alas", muistelee Ahlbom. □

REIJO VIRTA

●●● Harvat saavuttavat 90 vuoden korkean iän. Vielä harvemmat ovat 90-vuotiaina niin ketteräjalkaisia kuin **Aleksandra Maria Sihvola** Voikkaalla. Hänen silmissään läikkyä tarkka, ymmärtäväinen katse: "Sitähän minä ihmettelen, — tai en ihmettele, vaan ajattelen, kun kaikki tuttavat häviävät, kuolevat pois ja minä olen jäänyt tänne." Hymy viivähtää kasvoilla.

Aleksandra Sihvola syntyi Padasjoella 1886. Hänen äitinsä oli keittäjänä Padasjoen Saksalan kartanossa von Fieandteilla. Niihin aikoihin, jolloin Voikkaan tehtaita alettiin rakentaa ja ns. Elfvingin kanava oli tekeillä, muutti Fieandt perheineen ja palveluskuntineen Voikkaalle. He asuivat Yrjönojoella, viipyivät siellä vuoden ja palasivat takaisin Padasjoelle.

Pikku Sandra oli elellyt sen ajan mummon ja vaarin hoivissa. Kymmenvuotiaana hän pääsi Padasjoen kirkonkylän kansakouluun, joka oli nelivuotinen. "Olin kolmannelta toista kun menin Saksalaan. Siinä oli hyvä olla! Vaatetta ja ruokaa sain sen kun tarvitsin. Kansakoulun kävin sieltä käsin loppuun ja rippikoulun. Mutta sitten lähdin leivän äärestä palasen ääreen. Muutimme Voikkaalle 1906."

"Silloin kun tehtaita alettiin rakentaa ja työväkeä tuli Voikkaalle, oli asunnoista puute. Täällähän ei asunut kuin mökkiläisiä. Hohterin Manu eli Tenskan Manu rakensi omistamalleen maalle erikokoisia mökkejä, joita vuokrasi työläisille. Mökit olivat sikin sokin vierussa, jota alettiin nimitää Manun vieruksi.

Muistan erään naisen, joka oli tehtaalta työssä ja asui Manun vierussa. Hänellä oli pari kolme pientä lasta ja asuntona maakuoppa. Puolet siitä oli maan sisässä ja puolet puusta. Olihan siellä mökkejä, jois-

Tiemestari Erkki Riipi Kuusankoskelta kertoo työstään, 90-vuotias Sandra Sihvola muistelee vuosisadan alun Voikkaata ja yhtiön lakiasiainosaston ent. päällikkö C. J. Ahlbom miten hän tuli alkaneeksi jatko-opiskelun viittä vaille ennen eläkkeelle siirtymistään.

sa oli parihuoneetkin, mutta niistä maksettiin tietenkin isompi vuokra.”

”Manun vierusta meni kintupolku tehtaalle. Nimittivät sitä Köyhälistönpoluksi. Eihän Voikkaalla ollut kuin yksi tie, Myllytie, jota pitkin maalaiset kulkivat kosken rannalla oleville myllyille. Kaikki muut olivat pelkkiä polkuja.”

”Sitten tehdas rakennutti työläisille kasarmit, Riitalan ja Rauhalan. Manun vierun yläpuolelle olevalle mäelle oli rakennettu etupäässä kasarmien asukkaiden sioille karsinat ja siitä syystä mäkeä kutsutaan vieläkin Sikomäeksi.”

Voikkaalle tultuaan parikymmenvuotias Sandra meni

Sandra Sihvola muistaa hyvin Voikkaan paperitehtaalla olleen tuhoisan tulipalon heinäkuussa 1906. Hän oli silloin päivävuoressa ja kaikki lähtivät sammuttamaan tulipaloa. Ämpäreillä otettiin vettä ymestä. Vesiketjuja myöten ämpärit kulkivat edestakaisin kädestä käteen.

”Kun lähdin Voikkaalta 1908, en tullut takaisin ennen kuin vasta kapinan jälkeen 1921. Silloin menin työhön ulkotyöosastolle, jossa naisvoimalla purettiin tavaraa rautatievaunuista. Kaikkiaan olin tehtaalla työssä ehkä viisi kuusi vuotta. Muun ajan oli palveluksessa maataloissa ja muualla. Naimisiin menin vasta 39-



työhön selluloosatehtaalle. Kansakoulun käynyt kun oli, hän sai vaakaajan paikan. Siinä piti merkata selluloosamasan paino ja piti tietää, meneekö massa omalle paperitehtaalte vaiko ulkomaille. Tehtaan työssä Sandra oli kolmatta vuotta.

”Oli siellä useita naisia etenkin tikkuvinnillä nyppimässä lastukuljettimelta oksia, ette niistä olisi tullut valkaistuun selluloosaan mustia pilkkuja. Naiset tekivät tätä työtä urakkapalkalla. Löysin päätyttyä he veivät oksasäkkinsä mestarille punnittavaksi”.

vuotiaana. Mies löytyi täältä Oravalasta.”

Aleksandra Sihvolalla on tytär, jonka perheen kanssa hän asuu Voikkaan Hirvelässä. Rakennus on aivan Kymijoen rannassa. Pihassa on ”lähdekaivo, jossa on niin hyvää, puhdasta vettä, että oikein.”

Puhe kääntyy vielä Padasjoen maisemiin, Päijänteen rantoihin, joita olisi somaa vielä kerran katsastaa.

”Eihän nyt siit’ muuta, kuin istun ja kattelen . . .”

HELI KYLLÖNEN

Vuosisadan alussa oli elämä toista kuin nyt



Tiemestari operoi

●●● ”Lumisadehälytyksen sattuessa meiltä lähtee liikkeelle kaikkiaan viisitoista konetta pyöräkuormaajasta tiehöyliin saakka.” Näin sanoo rakennusmestari **Erkki Riipi**, yhtiön tiemestari Kuusankoskella.

Tiemestarilla on työväkeä kaikkiaan kaksikymmentä henkeä. ”Työporukka on mahdollisimman pieni! Kolmetoista miestä ja seitsemän naista. Neljä miestä on traktoreissa, yksi tiehöylässä, kaksi ajaa auraus- ja hiekoitusautoja ja apumiehiä on myös kaksi. Pari miestä on putkitöissä ja pari yksinomaan huolehtimassa tarvikkeiden kuljetuksista ja siirroista eri työpaikkojen välillä. Naisväki tekee talvella lumitöitä ja kesällä siivoustöitä.”

Tiemestarin vastualueeseen kuuluvat mm. yhtiön teiden, kenttien ja piha- ym. alueiden kunnossapito ja huolto, tehdasalueiden ulkopuolisten yhtiölle kuuluvien alueiden ja asuintalojen vesi- ja viemärijohtojen kunnossapito ja korjaukset sekä kaukolämpöverkoston kunnossapito ja huolto.

”Tähän toimintapiiriin kuuluu teitä kaikkiaan yli 50 km. Varsinaisia valtateitä on enää ainoastaan Selluntie Kuusanniemeen ja Ekholmintie entisen Mustanvuoren portin tienoilta Eerolantien risteykseen. Vanhalla tehdasalueella on teitä melkein 8 km, Voikkaan piirissä 7½ km ja Kuusanniemen tehdasalueella alkaa olla jo 7 km sielläkin. Tehdasalueen ulkopuolisia teitä on Kuusaalla yli 15 km,” kertoo tiemestari Riipi. ”Tehdasalueen pihoja ja kenttiä kertyy 4,2 ha ja ulkopuolisia kenttiä, paikoitusalu-

eita jne saman verran eli yhteensä yli 8 hehtaaria.”

”Kalustoa meillä on vähänlaisesti. Esimerkiksi Kuusanniemessä on nykyisin yksi ainoa traktoriaura. Nyt kun Kuusanniemen tehdasalue laajenee, sinne pitäisi saada lisää kalustoa.”

”Kyllä luutaakin vielä tarvitaan! Nämä meidän naiset heiluvat luudanvarussa ja pitävät puhtaina mm. lukuisat alueella olevat rappuset.”

Mitenkä tiemestari sitten operoi? Pitääkö olla sääprofetaan taipumuksia?

”No se on varmaa, että kun reumatismi kolottaa ja niska on oikein jähessä, on huonoa tulossa”, naurahtaa Riipi. ”Tietysti sää tiedotuksia pitää kuunnella etenkin talvisaikaan.

Jo edellisenä iltana täytyy miettiä, miten aamulla toimitaan. Meillä on hälytysjärjestelmä ylätysten varalta. Esimerkiksi äkillisen runsaan lumentulon sattuessa pääportilta suoritetaan hälytys siellä olevien ohjeiden mukaan.”

”Tietyöporukka on kauan aikaa tehtävissään ollut, koulutunutta ja omatoimista väkeä, joka tietää ja osaa tehtävänsä ja suorittaa ne sovitussa tärkeysjärjestyksessä. Kaikki pyörii hyvin eikä valituksia ole pahemmin tullut.”

Rakennusmestari Riipi on Kuusankosken poikia. Tiet ja polut ovat hänelle tuttuja ja 25 vuoden työkokemus takaa vakaan perehtyneisyyden vaativassa tehtävässä. ”Mutta yllätyksiin tässä työssä saa varautua aina!” □

HELI KYLLÖNEN

● "Ulkomaalaisella on Suomessa vastassa ehdoton kieli-muuri. Niinpä hänellä on valit-tavana kaksi mahdollisuutta: joko istua Helsingin kansain-välisellä ylioppilasklubilla pu-humassa englantia muiden eng-lantilaisien kanssa tai puhkais-ta kielimuuri, omaksua paikal-liset olot ja opiskella suomen-kieli," toteaa **David Mawby** ja sanoo valinneensa viimeksi mainitun ja vaikeamman tien.

David Mawby on vuoden alussa yhtiön tiedotusosaston palvelukseen tullut englantilai-nen toimittaja. Hän on yhtiön uuden ulkomaisen asiakasleh-den Kymmene Internationalin toimitussihteeri. Lisäksi hän hoitaa yhtiön muuta ulkomais-ta tiedotustoimintaa.

David Mawby harrastaa ly-hytaaltokuuntelua. Hän osal-listui 1969 Helsingissä pidet-tyyn alan kongressiin ja sanoo silloin löytäneensä Suomen. "Ensimmäisen kerran totesin matkailumainoksen vastaavan todellisuutta. Lontooseen ver-rattuna Suomi on puhdas ja rauhallinen; Euroopan viimei-nen erämaa, kuten mainos lupasi."

Mawby työskenteli siihen aikaan englantilaisen radio- ja te-levisioyhtiön BBC:n palveluk-sessa. Hänen toverinsa lähtivät etsimään kokemuksia eksoottisista maista, Intiasta tai Afga-nistanista. David halusi jotakin turvallisempaa, kävi kahtena

David mursi kielimuurin



kesänä lomalla Suomessa ja tuli 1972 kesäkuussa asettuakseen asumaan. Hän teki ohjel-mia Yleisradiolle free lancerina marraskuuhun 1973. Silloin iki koti-ikävä. Ei auttanut kuin lähteä Lontooseen.

Puolivuotisen kotiloman aika-na ehti tapahtua ratkaisevaa Davidin elämässä. Hän tapasi Lontoossa suomalaisen tytön, joka asui parin kadunkulman päässä hänen asunnostaan. Arvaatte kuinka siinä kävi! Hei-dät vihittiin Lontoon suomalais-sessa merimieskirkossa. Paris-kunta muutti Helsinkiin ja David jatkoi työtään Yleisra-dion palveluksessa. Helsinki ei häntä kuitenkaan miellyttänyt.

Kerran hän oli työasioissa Kouvolassa. "Silloin minä tun-sin, että tässä on Suomi! Olisi-

ko mahdollista asua täällä?" muistelee David. He muuttivat aluksi hänen vaimonsa kotiin **Kaipiaisiin ja sieltä Kouvolaan**. David teki edelleen työtä Yleis-radiolle, opetti englantia, teki juttuja sanomalehteen, mutta ei ollut vielä tyytyväinen. "Ajattelin, että minun pitää saada jokin kunnan työ. Jota-kin sellaista, jossa voin tosissani yrittää eikä tehdä vain rutiinia." Ja sitten: "Päivä, jolloin Eero Niinikoski minulle soitti ja kysyi kiinnostaisiko minua tämä työ, oli kyllä onnen päi-vä."

"Minusta on kiva tehdä vaa-tivaa työtä, joksi koen tämän tehtäväni yhtiön ulkomaisen asiakaslehden toimitussihteeri-nä. Työ on uskoakseni aika it-senäistä. Minä toivon, että su-

lautuisin hyvin ympäristööni, niin ettei minua ajateltaisi ul-komaalaisena ja erilaisena." David Mawby puhuu suomea kohtalaisesti ja kielitaidon kas-vaessa varmaan mahdolliset en-nakkoluulot hävinnevät. Hänellä oli kerrottavanaan Kuusankoskella Mörkölinjan pääs-sä tapahtunut tuore kokemus. Joku humalikas yritti tulla hui-taisemaan häntä pelkästään sen vuoksi, että hän puhui toveri-ensa kanssa englantia! "Muu-ten englantilaiset humalaiset ovat ihan samanlaisia kuin suomalaiset humalaiset!" tokaisi David. "Minua järkyttää kuin-ka Suomikin on muuttunut vä-kivaltaiseksi tämän kuuden vuoden aikana, josta minulla on kokemuksia."

Kuusankosken Mustavuori ("Monte Negro") on pian Da-vid Mawbyn asuinpaikka. "Yhtiö on suonut minulle mah-dollisuuden, jotta voin säilyt-tää yhden englantilaisen piir-teen: minulla on asunnossani yläkerta ja alakerta!"

Kun "Monte Negron" hui-pulla kohoo radiomasto, se merkitsee, että David on aloit-tanut lyhytaaltokuuntelunsa. Hän sanoo: "Siinä maailman-kuva laajenee. On mielenkiin-toista kuunnella, miten jokai-nen kansa tekee propagandaa itsestään. Varsin kiinnostavaa on myös todeta, millä tavalla jokin maailman uutinen kerro-taan eri maissa!" □

● "Erämaan suruttomat" juh-livat, kun **SPR:n Juankosken osasto** täytti 25 vuotta. Sikäläi-nen SPR:n osasto on kiinteässä yhteistyössä tehtaalaisten kans-sa. Yhteistoimintaa harjoitetaan mm. ensiavun, pelastuspartiotoi-minnan ja katastrofiavun puit-teissa. Niin ikään osaston van-hustenkerhoon, joka perustettiin 1956, kuuluu paljon yhtiön elä-keläisiä. Osasto järjestää heille yhteisiä tilaisuuksia ja retkiä. Tähän Ystävyyskerhoon kuuluu yli 100 henkilöä.

SPR:n osaston johtohenkilöi-den joukossa on useita yhtiöläi-siä. Rva **Annele Timgren** on ollut toiminnassa aktiivisesti mu-kana alusta alkaen, samoin isän-nöitsijä **Lasse Timgren**. Hän on

osaston ensimmäinen ja pitkä-aikaisin puheenjohtaja. Merkit-tävän työn on tehnyt myös so-siaalipäällikkö **Mikko Lehto-ora** sekä monet, monet muut, kuten puuseppä **Lauri Hämäläinen**, työkaluviilaja **Niilo Koponen**, kirjanpitäjä **Toini Myöhänen** jne.

Osaston nykyinen puheenjoh-taja on rva **Pirkko Huoponen** (kuva). Osaston jäsenmäärä on yli 300.



Juantehtaan ja SPR:n yhteistyötä 25 vuotta

Länsi-Räme tuli

● Kuulu underground-lehti **Länsi-Räme** ilmestyi ennen jou-lua Heinolan tehtaalla. Kymi-yhtiö-lehden toimittajat saivat uunituoreen lehden ihmetelt-väkseen. Lehden lähettäjäksi sel-visi (!) **Pentti Helenius**, yksi Länsi-Rämeen toimituskunnan edustaja. Muut toimituskunnan jäsenet eivät selvinneet.

Lehden sisällöstä mainitta-koon pääasiallisesti Kjumi Kjun-nemenee Pannu, Pelti & Oikaisu - Kastrull, Spjäll & Rättelse- nimistä firmaa koskevat lukemat-tomat jutut ja yksi vitsi.

Kollegiaaliset terveisemme!



Maapallon ympäri kahdeksan kertaa

● Johtaja **Erik V. Olander**, Star Paperin, Eurocanin ja Leaf Riverin toimitusjohtaja, matkusti viime vuoden aikana 200 000 mailin pituisen matkan, kertoo Star Paper Limitedin henkilöstölehti Star News. Maileja on niin paljon, että niistä kertyy kahdeksan matkaa maapallon ympäri.

Palautetta lukijoilta

● Kymiyhtiö-lehden toimitus saa silloin tällöin kauniita kirjeitä. **Kirkon Yhteiskunnallinen Toimikunta** lähetti seuraavan sisältöisen tervehdyksen vuoden vaihteessa:

"Vuoden jälleen päättyessä tahdomme lausua parhaan kiitoksemme yhteistyöstä kuluneena toimikautena.

Lähekkäimenne henkilökuntajulkaisun välityksellä olemme voineet seurata tapahtumia yhteistyössä ja siten saada välähdyksiä sekä onnistumisistanne että pulmistanne. Katsomme sen hyvin tarpeelliseksi aikana, jolloin tapahtuu lyhyenkin ajan sisällä suuria muutoksia. Olemme vakuuttuneita siitä, ettei ihmisten parissa suoritettulle työlle ole onnistumisen edellytyksiä, ellei edes tyydyttävästi tunneta sitä

miljööä, missä ihmiset elävät, ja niitä kysymyksiä, joiden parissa he kamppailevat. Tätä ajatellen julkaisunne on ollut meille avuksi.

Liittäen oheen tänä vuonna ilmestyneen tuotteenne "Elin ehdot puntarissa" toivotamme Teille menestystä ja kaikkea hyvää tehtävissänne pian alkavana uutena vuotena.

Olemme luonnollisesti kiitolliset, jos jatkuvasti saamme julkaisunne.

Tervehdien
T. I. Palo
teollis.
johtava sihteeri."

Kymiyhtiön toimitus kiittää ja toivottaa onnea ja menestystä Kirkon Yhteiskunnallisen Toimikunnan työlle.

Yhtiön AV-toiminta paisuu, paisuu....

● Tiedotusosaston **AV-toiminnalla** on takanaan kolmas toimintavuosi. Filmiesityksiä järjestettiin eri tehdaspaikkakunnilla runsaat 200. Elokuva Puu Kymin paperina maailmalla esitettiin 46 kertaa, Nippuja, nippuja 31 kertaa, Klooria 27, Pelastusliivit 22, Tela ja R-ralli 17, Puu kaatuu 9. Näin tehtiin Verlassa... 6 (tässä ei ole tietenkään mukana Verlassa pidetyt esitykset), 100-vuotias Kymi 4 ja Tehtaan synty 3 kertaa. Vieraita elokuvia esitettiin 64 kertaa. Diaesityksiä oli 90. Siinä tilastoa.

Elokuvaaja **Kalevi Pihkala** valmistele parhaillaan Hallan 100-vuotiselokuvaa. Kuusanniemen laajennustyömaalta on myös elokuva tekeillä.

Mainittakoon, että AV-laitteiden kuljetuksista, esitysten järjestelyistä ja filmausmatkoista koitui elokuvaaja Pihkalle viime vuonna 25 000 ajokilometriä.

● Karkkilalaisen koneteknikon, Kymen Metallin esitetuotantopäällikkö **Jaakko Ahopalon** kuvataideharrastus huipentui ensimmäisen oman näyttelyn järjestämiseen Karkkilan Säästöpankin salissa viime marraskuussa. Näyttelyssä oli esillä kuutisenkymmentä öljyvärimaalusta, joiden aiheet olivat lähinnä Karkkilan seudulta. Näyttelyyn tutustui jo avajaispäivänä parisensataa henkilöä. Jaakko Ahopalo on yksi yhtiön 100-vuotisäätiön apurahan saajista.

Apurahan saajan taidenäyttely



Kuulumisia Heinolan tehtaalta



● Piirustusten tarkastaja **Niilo Soramäki** Heinolan tehtaalta jäi eläkkeelle viime lokakuussa. Kemat asian kunniaksi pidettiin isännöitsijä **Rauno Rengon** kodissa. Kuvassa Niilo Soramäki (oik.) vastaanottamassa hopealautasta isännöitsijä Rengolta.

Terveisin

Susa

40 vuotta yhtiötä palvelleita

Gunnar Willman

hitsaaja Kymin konekorjaamolta tuli 29.11. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 5.3.1916 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1934. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin konekorjaamon päällikön Keijo Kaartisen kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Nils Löfgren

myyntipäällikkö Kymi Kymmene Paperin markkinointiasemalta tuli 31.12. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25.11.1915 Pohjan pitäjässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli lähetysoasemalle 1936, joka silloin toimi Helsingissä. Pääkonttoriin Kuusankoskelle hän siirtyi 1941. Hoidettuaan paperin ja paperijalosteiden kotimaan myyntiä v:sta 1946 hänet nimitettiin apulaismyyntipäälliköksi 1956, myyntiaseman osastopäälliköksi 1963 ja myyntipääl-

liköksi 1969. V:sta 1974 on hänen vastuualueeseensa kuulunut myös myynti SEV-maihin sekä Self Copy-paperin ja muiden erikoislaatuisten markkinointi. Lisäksi hänen toimialueensa käsittää asiakaskäyntien koordinoinnin Kymi Kymmene Paperin piirissä. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Heikki Kellokosken kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Kauko Kainulainen

kuorimon huoltaja Kymin sulfiittiselutehtaalta tuli 1.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25.11.1914 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1936. Hän on toiminut lyhyitä poissaoloja lukuunottamatta yhtäjaksoisesti Kymin sulfiittiselutehtaalla. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin käyttöpäällikkö Ensio Erkinharjun kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.



Nils
Löfgren



Erik
Löthner



Esko
Lahtinen



Veikko
Helin

Esko Lahtinen

huoltomies Voikkaan konekorjaamolta tuli 1.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 16.3.1917 Artjärvellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli Voikkaan sähköosastolle 1934. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1964. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin kehityspäällikkö Matti Sampolahden kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Heikki Louhensuo

mittarikorjaaja Voikkaan höyryvoimalaitokselta tuli 10.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 16.12.1917 Mäntyharjulla. Yhtiön palvelukseen hän tuli Voikkaan höyryosastolle 1934. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa höyryosaston päällikkö Aimo Lahti ojensi hänelle

yhtiön 40-vuotisansiomerkin ja kiitti häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Veikko Helin

stereotyyppiija Kouvolan Kirjapainosta tuli 13.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Erik Löthner

laivauspäällikkö Kymi Kymmene Paperin markkinointi- ja myyntiasemalta tuli 15.1. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 8.3.1913. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1936, siirtyi myyntiasemalle 1937 ja toimi osto-osastolla v:sta 1943. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1959. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin apulaisjohtaja Peter Stackelbergin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Syntymäpäiviä



Eino
Tyyskä



Toivo
Vasten



Birger
Helén



Stig
Linderborg



Martti
Sorsa



Pekka
Takkala

Kuusankoski

Eino Tyyskä

kuorimotyöntekijä Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalta täyttää 60 vuotta 27.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951 ja siirtyi Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalle 1963. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1964.

Teuvo Paavola

hioja Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 6.3.

Edith Torronlahti

pakkaaja klooritehtaalta täyttää 60 vuotta 26.3. Yhtiön palvelukseen hän tuli Kymin paperitehtaalle 1939 ja siirtyi Kuusaan paperitehtaalle 1944. Klooritehtaalle hän tuli 1956.

Martti Vertomaa

viilaaja Kymin konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 31.3.

Toivo Vasten

rotaatiokoneen käyttäjä Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 1.4. Hän on syntynyt Kiteellä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1959, siirtyi Kymin paperitehtaan Yankee-osastolle 1962 ja nykyiseen tehtäväänsä 1969.

Birger Helén

varasto-osaston hoitaja pääva-

rastolta täyttää 60 vuotta 9.4. Hän on syntynyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1931. Yhtäjaksoisesti hän on ollut v:sta 1951. Kymintehtaan tehdaspalokuntaan hän kuului yli 20 vuotta. Hän toimi sihteerinä ja taloudenhoitajana 11 vuotta. Kuusankosken Urheiluseuran sihteerinä ja johtokunnan jäsenenä hän oli useita vuosia ja toimi

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden luottamusmiehenä. Hän harrastaa kuorolaulua.

Leevi Karhu

sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täyttää 50 vuotta 1.3. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan sähkökorjaamolle 1942.

Mauno Siltanen

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 3.3.

Tuure Kirjalainen

rikinpolttaja Kymin sulfiittiselutehtaalta täyttää 50 vuotta 4.3. Hän on syntynyt Mikkelissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1951. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1963.

Unto Suursalmi

valkaisija Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 11.3.

Stig Linderborg

suunnitteluosaston päällikkö täyttää 50 vuotta 13.3. Hän on syntynyt Hangossa. Ylioppilaaksi hän tuli Kuusankosken Yhteiskoulusta 1946. Diplomi-insinööriksi hän valmistui 1952 Teknillisen Korkeakoulun kemian osastolta. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1952 ja toimi klooritehtaan käyttöinsinöörinä 1953–1961. Tekniselle osastolle suunnitteluinsinööriksi hän siirtyi 1962. Suunnittelu-päälliköksi hänet nimitettiin 1969 ja Kymi Kymmene Paperin suunnitteluosaston päälliköksi 1974. Hän on osallistunut useihin uudishankintaprojekteihin, joista mainittakoon Kuusanniemen sulfaattiselutehdas, spritehdas, puoliselutehdas, kuitupakkausosasto, Porvoon tehdas, PK 7 ja päällystyslaitokset. Hänet nimitettiin Kuusanniemi III-projektin varajohtajaksi 1974. Hän on toiminut yhtiön korroosiokomiteassa ja edustanut yhtiötä Kemian Keskusliiton korroosiojaoston johtokunnassa. Hän on tässä yhteydessä osallistunut korroosioalan koulutus- ja julkaisu toimintaan. Oman alansa yhdistystoimintaan hän on osallistunut toimimalla mm. Kymenlaakson Teknillisen Yhdistyksen sihteerinä ja johtokunnan jäsenenä 1958–1960, Kymenlaakson Kemistiseuran

puheenjohtajana, Suomalaisen Kemistien Seuran hallituksen jäsenenä sekä Kemiallis-Teknillisen Yhdistyksen hallituksen jäsenenä ja varapuheenjohtajana v:sta 1974.

Eino Niemi

putkiasentaja Kemian kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 29.3. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1943. Klooritehtaalla hän on työskennellyt v:sta 1968 lähtien.

Martti Sorsa

hioja Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 10.4. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951.

Jaakko Rantanen

purkaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 16.4.

Metsäosasto

Pekka Takkala

piiriteknikko metsäosastolta täytti 50 vuotta 11.2. Hän on syntynyt Karstulassa. Metsäteknikoksi hän valmistui Evon metsäopistosta 1950. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951 ja toimi työnjohtotehtävissä Verlan ja Lappalan piireillä ja v:sta 1962 lähtien piiriesimiehenä Taavetin hoitopiirillä. Tehdaspuu Oy:n palvelukseen hän siirtyi 1968 ja toimi Kouvolassa kuljetuksen alueteknikkona. Kymiyhtiön palvelukseen nykyiseen toimieensa hän siirtyi 1975. Hän on osallistunut ammattikuntansa järjestötoimintaan Kymenlaakson Metsäteknikot ry:n puheenjohtajana 1959–1961 ja kuulunut yli 10 vuotta yhdistyksen johtokuntaan. Myös kunnalliselämään hän on osallistunut Valkealan kunnanvaltuustossa ja eri lautakunnissa 1956–1962. Hän harrastaa metsästystä ja kunto liikuntaa.

Manan majoille



Yhtiön hallituksen jäsen, valtiotiet. maisteri *Johan Eric Dahlström* kuoli helmikuun 4. päivänä. Hän syntyi Turussa 6.10.1902. Maisteri Dahlström kuului tunnettuun liikemiessukuun, joka erityisen läheisesti liittyy Kymiyhtiön vaiheisiin. Kauppaneuvos Carl Magnus Dahlström, Johan Eric Dahlströmin isoisän isä kuului Kymin Osakeyhtiön perustajiin. Kauppaneuvos Dahlströmin pojasta Ernst Dahlströmistä tuli yhtiön ensimmäinen toimitusjohtaja, joka vaikutti merkittäväällä tavalla Kymin tehtaan kehitykseen aina tehtaiden yhtymiseen vuoteen 1904 saakka. Johan Eric Dahlström jatkoi sukunsa perinteitä yhtiössämme jo neljännessä polvessa. Hänet valittiin yhtiön tilintarkastajaksi v. 1944 ja vuodesta 1947 lähtien hän oli yhtiön hallituksen jäsen.



Tammikuun 11 p:nä kuoli yllättäen Kymin konekorjaamon huoltomestari *Arne Palonen*. Hän oli syntynyt 15.11.1915 Iitissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933 toimien ensin eri tehtävissä vuoteen 1953, jolloin hänet nimitettiin huoltomestariksi Kymin sulfiittiselutehtaalle. Kymin konekorjaamolle hän siirtyi 1975.

Joukkajulkaisu



Kymi Kymmene