



Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta huhtikuu 2/1976



SISÄLTÖ

- 1 Kuusankosken ammattikoulun tuleva toiminta
- 2 Kuluva vuosi vielä metsäteollisuuden lamavuosi
- 4 Tilinpäätös vuodelta 1975
- 6 Tehdaspalvelu: Teemme vaikka paperikoneen!
- 10 Työ tekijäänsä kiittää. Taidevalua Karkkilan valimossa
- 12 Kemia suoraan myyntiin
- 14 Juantehtaan soittokunnan 90-vuotisjuhlakonsertti
- 15 Voikkaan Mestarikerho 40-vuotias
- 16 Kuitupakkausosastolla jätemassat vientituotteiksi
- 20 Högfors ja Karkkila
- 26 "Halusin aina olla menossa"
- 28 "Opin uimaan 5-vuotiaana"
- 30 Tästä puhutaan

Takakannen sisäsivu: Pitkäaikaisesti palvelleita
Merkkipäiviä
Manan majoille

Kansikuva:

Taidevaluja valmistetaan Karkkilan valimossa nykyisin ainoastaan tilaustyönä. Kansikuvassa olevan, naisen päätä esittävän kilpitaulun malli on käytettävissä olevien tietojen mukaan peräisin ainakin jo vuodelta 1866.

Foto: pf-studio

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²

Arkit: Diamondstar 115 g/m²

TOIMITUS

Kymi Kymmene Tiedotusosasto ● Niementie 13, 45700 Kuusankoski ● Puh. keskus 951-47012
Päätoimittaja: Eero Niinikoski puh. 416 ● Toimitussihteeri: Heli Kyllönen puh. 390
Toimittajat: Reijo Virta puh. 207 ● Marja-Leena Mauno puh. 753 ● Pekka Lonka
puh. 913-55221
Toimituksen sihteeri: Maritta Hanjoki puh. 417 ● Kirjapaino: Kymiyhtiön Kouvolan Kirjapaino

NEUVOTTELUKUNTA

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Pekka Junnola, Pentti Vättö, Eino Rihula, 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
Salo: Elvi Vettenranta, Raimo Auranen, Toivo Niemelä ja Roger Holmberg
Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Raili Elo, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

LASSE MÄKELÄ

Kymiyhtiön Kuusankosken ammattikoulun johtokunnan puheenjohtaja

Ammattikoulussa jako kahtia

● Pari vuotta sitten 60 vuotta täyttänyt yhtiön ammattikoulu Kuusankoskella on toimintansa aikana läpikäynyt monta eri vaihetta. Viimeisin opetusohjelman muutos on ollut voimassa syksystä 1968, jolloin päätettiin, että kaksivuotisen yhtenäisen peruskoulutuksen jälkeen oppilaille annetaan kolmantena vuonna ammattiin erikoistava koulutus. Tämän opetusohjelman mukaiset viimeiset oppilaat otettiin kouluun syksyllä 1974 ja he valmistuvat näin ollen keväällä 1977. Siitä alkaen kouluun pääsyn edellytyksenä on yleisen ammattikoulun suorittaminen. Peruskoulutusta annetaan vain siinä tapauksessa, ettei jatkokoulutukseen ole saatavissa peruskoulutettuja oppilaita.

● Parhaillaan on meneillä koulun ohjesääntö- ja opetusohjelmauudistukset. Niiden mukaan ammattikoulu jaetaan ammattikouluosastoon ja kurssiosastoon. Kurssiosaston perustamislupahakemus on parhaillaan valtioneuvoston käsiteltävänä. Uuden ohjesääntönsä mukaan koulussa tulevat olemaan seuraavat opinto-osastot: prosessiosasto, johon saadaan tarvittaessa 48 aloituspaikkaa sekä kunnossa-

pito-osasto, jossa on 32 paikkaa metallipuolella, 16 paikkaa sähköpuolella ja 16 paikkaa rakennuspuolella. 40-paikkaisen kurssiosaston toimintalupa on tarkoitus saada voimaan ensi elokuun alusta lähtien. Tällöin jää pois nykyinen kurssihakemusmenettely, ja täydennyskoulutustoiminta kuten muukin ammattikoulutus saadaan rullaamaan ammattikasvatustahallituksen hyväksymien opetussuunnitelmien mukaisesti.

● Ohjesääntömuutosta on jo ennakoitunut ammattikasvatustahallituksen viime keväänä tekemä päätös, jolla koulun johtokunnan jäsenmäärä nousi kuudesta kymmeneen. Muutoksella pyritään siihen, että koulussa edustettuina olevat ammattialat sekä myös yhtiön eri henkilöstöryhmät tulevat johtokunnassa edustetuiksi.

● Uusia opetusohjelmia laatii parhaillaan viisi työryhmää ammatillisten ja yksi ryhmä yleisaineiden osalta. Ohjelmat on tarkoitus saada valmiiksi tämän vuoden aikana, jotta niitä päästään toteuttamaan 1. kesäkuuta 1977 alkavan lukuvuoden alusta. Samanaikaisesti laaditaan ja on jo osittain saataviksikin täydennyskou-



lutuskurssien eli aikaisempien työteknillisten kurssien opetusohjelmat. Ne kattavat kaikki edustettuina olevat ammattialat.

● Opetus tapahtuu sekä koulun tiloissa että tehdasosastoilla. Lukuvuoteen sisältyy perehdyttämisjakson lisäksi kaksi teoriajaksoa sekä työnopetusta ja myös osittain itsenäistä työskentelyä työnopetuksen jälkeen. Tavoitteena on, että oppikurssin suoritettuaan oppilaat pystyvät esim. tehtaan prosessiosastoilla monipuoliseen tehtävien hoitoon sekä omaavat ammatissa kehittymiseen tarvittavat teoreettiset ja käytännölliset tiedot.

● Osa ammattikoulun tiloista on tyttöjen koulutuksen päätyttyä otettu muuhun käyttöön. Suunnitellussa laajuudessa koulutustoiminta mahtuu kuitenkin ammattikoulun nykyisiin tiloihin, joskin kurssitoiminnan ollessa suurimmillaan täyttyvät luokat viimeistä sijaa myöten. Aikuiskoulutusta ajatellen kaipaa koulun kalusto uudistamista. Samoin tarvitaan joitakin parannuksia sosiaali-tiloissa, ryhmätyötiloissa ja opetusvälineiden kohdalla.

□



● ● Kymi-yhtiön viime vuoden tapahtumia sekä lähitulevaisuuden näkymiä selvitteli yhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanljung tuotantokomiteoille 29.4. järjestetyssä tiedotustilaisuudessa. Julkaisemme oheisena esityksen lyhennelmän.

Kuluva vuosi vielä metsäteollisuuden

● ● Alkanut taloudellinen elpyminen on jatkunut tärkeimmissä teollisuusmaissa Englantia lukuunottamatta. Yhdysvalloissa ja Japanissa loppuvuodesta tilapäisesti hidastunut taloudellinen kasvu on jälleen voimistumassa. Länsi-Saksan samoin kuin Ranskan talouselämän elpyminen on edennyt odotusten mukaisesti. OECD:n taloudellinen sihteeristö uskoo jäsenmaiden kokonaistuotannon kasvavan 1976 n. 4 %. Viime vuonna se, kuten tunnettu, aleni 2 %.

Kuluvasta vuodesta vielä lamavuosi

● ● Suomessa lasketaan metsäteollisuuden viennin kasvavan runsaalla viidenneksellä viime vuodesta. Ulkomaisten asiakkaittemme varastot ovat supistuneet ja kauppa alkaa vähitellen elpyä. Kuluva vuosi tullaan kuitenkin vielä kirjamaan metsäteollisuuden lamavuotena. Nousukautta odoteltaessa olisi meidän säilytettävä valmiutemme niin tuotantopotentiaalin kuin työvoimankin osalta.

Investointien rahoitus tuottanut vaikeuksia

● ● Yhtiö toteuttaa parhailaan huomattavaa investointiohjelmaa. Tämä ajoittuu oikeaan ajankohtaan, nimittäin lamakauteen. Rahoituksen hoitaminen on kuitenkin ollut erittäin vaikeata, koska laskettua omarahoitusosuutta ei vallitsevissa olosuhteissa ole syntynyt ja ulkolaisten luottojen nostaminen on ankarasti rajoitettu.

● Meneillään olevien investointien mittavin kohde on uuden sulfaattisellulinjan rakentaminen Kuusanniemeen vuonna 1964 valmistuneen tehtaan yhteyteen. Uusi linja valmistuu kesällä 1977, jolloin tehtaan tuotantokyky nousee 300 000 vuositonniin sulfaattisellulla. Tämän lisäksi on parhaillaan työn alla klooritehtaan laajennustyöt, jotka päättyvät vuoden lopulla.

Uusia suunnitelmia Juankoskella ja Karkkilassa

● ● Suunnitteilla olevia projekteja, jotka odottavat rahoituksen järjestymistä, ovat toisen kartonkikoneen rakentaminen Juankoskelle sekä valimon

uusiminen Karkkilassa. Kummankin suunnitelmat ovat valmiit. Juantehtaan kartongintuotannon lisäämistä varten on saatu Metsäteollisuuden Keskusliitolta puoltava lausunto.

Tuotanto kasvaa kuluvana vuonna

● ● Kuluvana vuonna Kymi-yhtiön paperin ja kartongin tuotanto kasvaneen viime vuodesta 100 000 tonnilla. Tästä huolimatta jää noin parikymmentä prosenttia tuotantokapasiteetista vielä käyttämättä.

● Yhtiön kotimaisilla tehtailla oli paperin ja kartongin tuotanto ensimmäisellä vuosineljänneksellä 1976 110 000 tonnia vastaten 102 000 tonnia vuonna 1975. Vähäinen kasvu johtuu vuoden 1974 huippumyynnistä, jonka toimitukset siirtyivät vielä vuoden 1975 alkuun.

● Yhtiön hallitus teki syksyllä 1975 päätöksen paperintuotannon markkinoimisesta oman myynti- ja jakeluverkoston välityksellä. Muutoksella pyritään luomaan entistä paremmat ja nopeammat yhteydet asiakkaisiin sekä tehostamaan

lamavuosi

jatkuvasti erikoistuvan tuotevalikoiman markkinointia. Oma myyntiorganisaatio antaa lisäksi mahdollisuuden yhtiön koti- ja ulkomaisten tehtaiden paperin tuotannon ja myynnin optimointiin ja koordinointiin. Finnpapin jäsenyydestä lupumisesta huolimatta markkinoinnee Finnpap edelleen Voikkaan tehtaan valmistaman sanna- ja aikakauslehtipaperin.

● Yhtiön sellun tuotannon lasketaan paperin kasvavaa tuotantoa vastaavasti lisääntyvän n. 20 %:lla edellisestä vuodesta. Myöskin yhtiön sahateollisuudelle muodostuu vuosi 1976 määrällisesti paremmaksi kuin vuosi 1975.

● Yhtiön metalliteollisuus on tähän saakka selviytynyt lamasta paremmin kuin muut tuotannonalat. Metalliteollisuuden tuotannon kasvun ennakoidaan tänä vuonna kuitenkin hidastuvan johtuen investointien ja rakentamisen jyrkästä supistumisesta. Tilauskanta on vielä tyydyttävä, mutta esim. projektikattiloiden ja voimansiirtolaitteiden kohdalla on selvää vähenemistä havaittavissa. Työllisyys-tilanne tulee metallin piirissä kuitenkin olemaan edelleen-

kin parempi kuin useimmilla muilla aloilla.

● Yhtiön kemian teollisuudessa on vuosi alkanut suotuisissa merkeissä. Kloorin ja lipeän myynti on ylittänyt budjetoidut määrät ja maaliskuussa ajettiin klooritehtaalla uusi tuotantoennätys, joka osittain johtui Äetsän klooritehtaan lakkosta. Myös Porvoon petrokemian tehtaan tuotteiden kysyntä on parantunut. Varsinkin säiliöiden ja veneiden tekemiseen käytettävän muovihartsin kysyntä on helmi-maaliskuussa päässyt hyvään vauhtiin.

Puukaupat olisi saatava käyntiin

●● Eräs ajankohtainen kysymys koskee raakapuumarkkinoita. Ongelmana on se, saadaanko raakapuuta hankittua tarpeeksi tuotantotoiminnan ylläpitämiseksi. Tehdaspuu, joka huolehtii raakapuun hankinnasta, on kulumassa olevana hankintakautena ostanut vain vajaan neljänneksen viime vuotisesta määrästä ja tuotantoa on ylläpidetty kuluttamalla hallussamme olevia puuvarastoja. Yksinomaan niiden va-

raan ei kuitenkaan alkaneen vuoden tuotantotavoitteita voida perustaa, vaan puukaupat olisi pikapuolin saatava nykyistä laajemmin käyntiin.

● Viime suhdannenousun aikana kantohinnat kohosivat lähes kolminkertaisiksi. Hintojen alennuttua viime vuonna ilmenee nyt myyntihaluttomuutta. Myös inflaation ja mahdollisen devalvaation pelko ovat saaneet metsänomistajat uskomaan, ettei nyt ole oikea aika puun myyntiin. Näkemys on mielestäni varsin ymmärrettävä, mutta metsänomistajille kuten metsäteollisuudelle on molemmille yhtä tärkeä, että tuotanto häiriöttä jatkuu.

Vasta vuodesta 1977 korkeasuhdannevuosi

●● Lopuksi toteaisin vielä, että joskin kulumassa oleva vuosi tulee yhtiöllemme tuotantomääriin nähden olemaan edellistä selvästi parempi, taloudellinen tulos ei vielä sanottavasti parane. Vasta vuodesta 1977 odotetaan korkeasuhdannevuotta.



●● Yhtiöläisille on jaettu Kymiyhtiön toimintakertomus vuodelta 1975. Tässä painotuotteessa ei ole kuitenkaan ollut mahdollista selittää yksityiskohtaisesti kaikkia lukuja ja niihin vaikuttaneita tekijöitä. Sen



vuoksi lehtemme on pyytänyt yhtiön talouspäällikköä ekonomi **Jaakko Harjua** laatimaan erillisen selvityksen vuosikertomuksen yhdestä keskeisimmästä osasta, tilinpäätökseen liittyvästä tuloslaskelmasta.

Tilinpäätös

vuodelta 1975

● Voimakkaana jatkuneen matalasuhdanteen ja inflaation vaikutukset ovat selvästi nähtävissä yhtiön tilinpäätöksessä. Liikevaihto on laskenut, eivätkä yhtiön tulot ole riittäneet peittämään varastojen eikä koneiden ja rakennusten uusimistarvetta, joten velkoja on jouduttu lisäämään. Seuraavassa selvitetään tuloslaskelman pohjalta tuloksen synty-miseen vaikuttaneita tekijöitä.

Tuloslaskelma 1 000 mk

Liikevaihto 1 040 945

● Yritysten keskinäistä suuruutta mitataan taval-lisesti liikevaihdon avulla. Liikevaihto ilmoittaa yrityksen myymien tuotteiden arvon ja kuvastaa näin sen toiminnan laajuutta. Yhtiön liikevaihdosta oli viennin osuus kaksi kolmannesta.

Aineet ja tarvikkeet 562 792

● Suurimman kuluerän eli 54 % liikevaihdosta muodostavat tuotantoon käytettyjen raaka- ja polttoaineiden sekä korjaus- ym. tarvikkeiden hankinta-menot.

Palkat ja henkilösivukulut 302 883

● Palkat ja henkilösivukulut käsittävät yhtiön työvoimakustannukset, joiden osuus liikevaihdosta oli 29 %. Tästä määrästä laki- ja sopimussääteisten vapaapäivien palkat olivat 39,6 milj. mk.

Muut laki- ja sopimussääteiset työvoimakustan-nukset kuten työnantajan sosiaaliturvamaksut, eri-laiset henkilövakuutusmaksut, yhtiön suoraan mak-samat eläkkeet sekä eläkevakuutusmaksut omille eläkelaitoksille olivat yhteensä 51,9 milj. mk. Saamistaan eläkevakuutusmaksuista eläkelaitokset käyttivät eläkkeiden maksamiseen 13,6 milj. mk, asuntotoiminnan rahoittamiseen 6,3 milj. mk ja valtion voimaaobligaatioiden merkitsemiseen 0,4 milj. mk.

Henkilösivukulujen määrä oli todelliselta työ-ajalta maksetuista palkoista 43 %.

Vuokrat ja muut kulut 94 727

● Muihin kuluihin sisältyvät mm. rahatit ja kul-jetusmaksut, erilaiset vieraat palvelut, posti-, pu-helin- ym. konttorikulut jne. Kuluerään kuuluvat myös työpaikkojen sosiaalitoiminnan, ammattikou-lutuksen, työterveystoiminnan, liikunta- sekä loma- ja vapaa-ajan harrastustoiminnan ja asunto- ja omakotitoiminnan kustannukset yhteensä 15,1 milj. mk.

Valmistus omaan käyttöön —13 450

● Tämä on oman henkilökunnan osuus yhtiön uudisrakennustoiminnasta.

Varastojen muutos —60 722

● Tässä kohdassa esitetään valmiiden tuotteiden, raaka- ja tarveaineiden sekä polttoaineiden kirjan-pitoarvojen muutos tilikauden aikana.

Yhtiön tilinpäätöksessä aine- ja tarvikevaraston lisäys johtuu pääosin hintatason voimakkaasta noususta erityisesti puuraaka-aineen kohdalla. Valmiiden tuotteiden markkamääräiseen kasvuun ovat syynä sellun ja paperin suuret ylivarastot.

Varastossa olevan tavaran myyntiin liittyy erilaisia riskejä, jotka johtuvat hinta- ja kustannustilanteen muuttumisesta, tavaran vanhentumisesta tahi pilaantumisesta yms. Suuren riskitekijän aiheuttaa myös inflaatio, jonka vaikutuksesta varaston alkuperäisellä hankintahinnalla ei enää saada entistä tavaramäärää tilalle.

Voidakseen varmistaa tuotantonsa jatkuvuuden yritys saa alentaa varastojensa arvon enintään 50 prosentilla alkuperäisestä hankintahinnasta. Tätä kutsutaan varastovaraukseksi.

Huonosta kannattavuudesta johtuen ei täysimääräistä varastovarausta ole voitu tehdä yhtiön tilinpäätöksessä. Päinvastoin varastovarausta on jouduttu purkamaan ja tulosta vastaavasti parantamaan 17,6 milj. mk:lla, jolloin varastovaraukseksi on jäänyt 36,6 %. Näin myös osakkeenomistajille voidaan osingon muodossa maksaa korkoa heidän yhtiön sijoittamalleen pääomalle.

Käyttökate

● Käyttökate on myynnin ja liiketoiminnan kulu-
jen erotus.

154 715

Poistot

● Poistoilla tarkoitetaan tuotannon välineiden vanhenemis- ja kulumiskustannusten huomioonotamista tulosta laskettaessa.

72 488

Kaikkien tuotantotoiminnassa käytettävien hyödykkeiden ostoja ei voida kirjata menona hankkimisvuonna, vaan hankintahinta jaetaan poistoina kuluksi niille vuosille, joiden aikana omaisuusene vanhenemisen ja kulumisen johdosta menettää arvonsa. Tämä arvon aleneminen on nopeinta ensimmäisinä käyttövuosina.

Poistot on tehtävä alkuperäisestä hankintahinnasta. Inflaation vallitessa poistoilla kerätyillä varoilla ei enää pystytä hankkimaan uutta vastaavanlaista konetta loppuunkuluneen tilalle. Seurauksena on yrityksen velkaantuminen, koska tuotannon pysyttämiseksi entisen suuruusena joudutaan ottamaan velkaa uuden koneen ostoa varten.

Täysimääräisiä poistoja ei ole tehty yhtiön vuoden 1975 tilinpäätöksessä. Lain sallimat enimmäispoistot olisivat olleet 8,5 milj. mk nyt tehtyjä suuremmat.

Liikeylijäämä

● Tulos poistojen jälkeen

82 227

Muut tuotot ja kulut

16 699

● Tähän erään sisältyvistä osinkotuotoista huomattavimman osan muodostavat yhtiön ulkomaisilta osakkuusyhtiöiltä Nordland Papier GmbH:lta ja Star Paper Ltd:lta saadut osingot yhteensä 8,2 milj.mk. Muihin tuottoihin sisältyvät myös yhtiön metsätilojen tulot sekä puunhankinnan ja muun liiketoiminnan kannalta tarpeettomien maa-alueiden ja muun käyttöomaisuuden myynnistä saadut tulot.

Muut kulut ovat ulkomaan valuuttamääräisten velkojen aiheuttamia kurssitappioita johtuen pääosin US dollarin arvonnoususta vuoden 1975 aikana.

Varausten lisäys	—	260	
Korkokulut	—	70 716	
Välittömät verot (netto)	—	9 279	—80 255

● Korkokulut ovat yhtiön maksama hinta saamistaan lainoista. Korot kasvoivat edelliseen vuoteen verrattuna 9,0 milj. mk, josta 7,7 milj. mk johtuu lyhytaikaisten velkojen korkojen kasvusta.

Välittömiin veroihin sisältyvät vain tälle tilikaudelle kuuluvat verot. Muut verot on kirjattu rahastosta, jolloin ne eivät vaikuta vuositulokseen.

Välittömien verojen ja niihin veronluonteisena rinnastettavien työnantajan sosiaaliturvamaksujen yhteismäärä oli 34,5 milj. mk eli 3,3 % liikevaihdosta.

Tilikauden voitto

18 671

● Esitetty voitto on 18,7 milj.mk, eli 1,8 % liikevaihdosta. Tästä käytetään osingon jakoon 18,5 milj.mk.

Tuloslaskelma 1.1.1975–31.12.1975

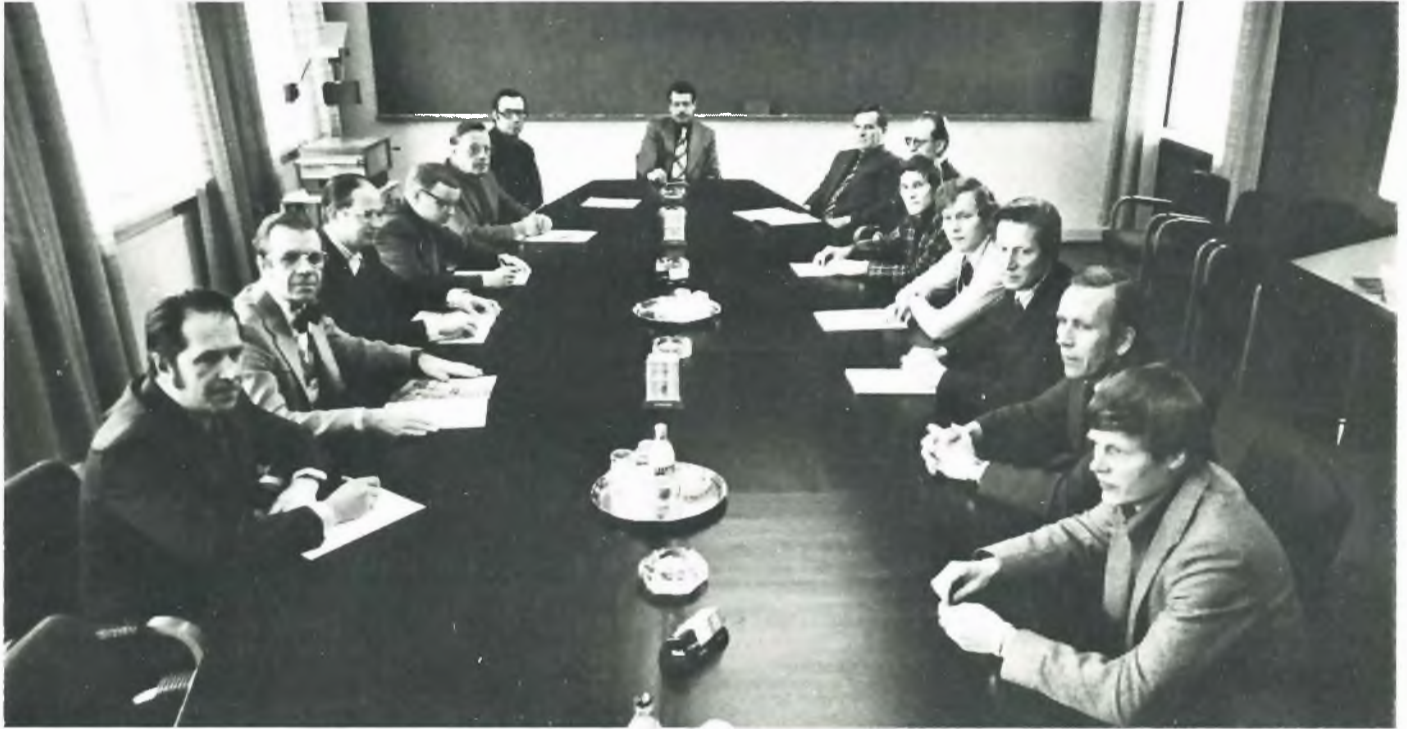
(1 000 mk)

	1975	1974	
Liikevaihto	1 040 945	1 150 551	
Kulut:			
Aineet ja tarvikkeet	562 792	647 587	
Palkat	211 402	177 645	
Henkilösivukulut	91 481	119 493	
Vuokrat	8 841	6 716	
Muut kulut	85 886	61 998	
Valmistus omaan käyttöön	- 13 450	- 9 718	
Varastojen muutos	- 60 722	- 886 230	- 26 598
Käyttökate	154 715	173 428	
Poistot:			
Rakennuksista ja rakennelmista	9 180	9 654	
Koneista ja kalustosta	54 243	48 637	
Muista aineellista hyödykkeistä	8 485	8 256	
Aineettomista oikeuksista	215	215	
Muista pitkävaikutteisista menoista	365	287	- 67 049
Liikeylijäämä	82 227	106 379	
Muut tuotot ja kulut:			
Korkotuotot	5 887	4 723	
Osinkotuotot	12 470	2 787	
Muut tuotot	10 031	5 901	
Muut kulut	- 11 689	- 14 278	- 867
Varausten lisäys	-	260	- 20 800
Korkokulut	-	70 716	- 61 674
Välittömät verot	-	11 510	- 11 196
Rahastosta	+	2 231	+ 5 336
Tilikauden voitto	18 671	17 178	

Tehdaspalvelu:

Teemme vaikka paperikoneen!

REIJO VIRTA



● ● Sanoilla suuri ja tuntematon voisi luonnehtia Kymiyhtiön Kuusankosken tehtaiden tehdaspalvelua. Tuntemattomaksi mm. siksi, että sen organisaatiosta tiedetään vähän — ainakin tehdaspalvelun ulkopuolella. Nyky-suomen sanakirjakaan ei tunne sanaa 'tehdaspalvelu'. Tehdaspalvelua voi sanoa suureksi hyvällä syyllä, sillä sen kirjoissa on lähes joka viides Kuusankosken tehtailla työskentelevä. Tehdaspalvelun kautta kulkee myös huomattava rahavirta.

● Ketkä saavat tehdaspalvelun palveluja?

● Tehdaspalvelun tehtäväksi on määritelty "auttaa Kymin Paperin tuotanto-ym. yksiköitä saavuttamaan toiminnalle asetetut tavoitteet".

● Viime vuoden alusta lähtien ovat tehdaspalvelun päällikön, dipl.ins. **Matti Jankerin** alaisuudessa olleet työsuunnittelukeskus, Kymin ja Voikkaan konekorjaamot, Kymin ja Voikkaan sähkö- ja mittarikorjaamot, rakennusosasto, työsuojelu, palokunnat ja vartiointi. 1.1.1975 siirrettiin Kymin ja Voikkaan paperitehtaan sekä Kymin sulfiittiselutehtaan kunnossapitoryhmät tehdaspalvelun alaisuuteen.

● Tässä esityksessä kerrotaan kunnossapitoon ja korjaukseen liittyvistä osastoista. Kaksi muuta osastoa, palopäällikkö **Pentti Niemisen** johtama suoje luorganisaatio ja työsuojelupäällikkö **Harri Vertasen** johtama työsuojelu on niiden työn luonteesta ja laajuudesta johtuen jätetty tällä kertaa tarkemmin esittelemättä.

● Tehdaspalvelun monet eri yksiköt ja niiden sijainti hajallaan kaikilla Kuusankosken tehdasalueilla vaikeuttaa mm. konttoritoimintoja. Toimistopäällikkö **Heikki Ylikangas** sanoo toimistojen sijainnin kymmenessä eri rakennuksessa ja kolmessatoista huoneessa hankaloittavan työvoiman käyttöä. Pulmia tulee myös tietojen perille saattamisessa.

Sijoituksen hajanaisuudesta huolimatta

Tehdaspalvelun osastojen päälliköt kokoontuvat kerran kuukaudessa yhteiskokoukseen. Vas:lta toimistopääll. **Heikki Ylikangas**, suoje luapääll. **Pentti Nieminen**, Kymin konekorj.pääll. **Keijo Kaartinen**, Voikkaan sähkökorj.pääll. **Olavi Mansikkamäki**, Kymin mittarikorj.pääll. **Leo Lehtonen**, työsuojelupääll. **Harri Vertanen**, tehdaspalvelun pääll. **Matti Jankeri**, TSK:n pääll. **Osmo Mattero**, kehityspääll. **Matti Sampolahti**, Voikkaan konekorj.pääll. **Martti Kokko**, Kuusanniemen selutehtaan kunnossapitopääll. **Ilkka Parvinen**, klooritehtaan kunnossapitopääll. **Veijo Turklin**, Kymin sähkökorj.pääll. **Sulo Lindfors** ja rakennusos.pääll. **Pekka Hietikko**. PParvinen ja Turklin eivät kuulu tehdaspalveluorganisaatioon, mutta osallistuvat kokoukseen.

● tehdaspalvelun päällikkö Jankerilla on vankka luottamus osastonsa suorituskykyyn: "Tarvittaessa tehdaspalvelun miehet pystyisivät rakentamaan vaikka uuden paperikoneen."

Tehdaspalvelun eri yksiköiden yhteistoiminta tuotanto-osastojen kanssa vaatii ins. Jankerin mukaan tehdaspalvelun

osastopäälliköiltä yhtä paljon sielunpaimenen kuin insinöörinkin taitoja. Yhteistyö nimittäin sujuu paremmin, kun suhteet ovat kunnossa. Toisaalta tuotannosta vastaavien kanssa tulisi olla yhteydessä jatkuvasti, koska ”silloin ehtisimme suunnitella asiat paremmin, etsiä kaikki vaihtoehdot ja mahdollisesti päästä joistakin töistä vähemmällä.”

Tehdaspalvelun kehityspäällikkö **Matti Sampolahti** toteaa pitkäjänteisempään työhön jo siirrytynkin ainakin kunnossapidon puolella.

”Ennen smörjättiin, särjettiin ja korjattiin, nykyään koneiden hoidossa on siirrytty enemmän systemaattiseen tarkkailuun. Vika pyritään havaitsemaan ennen kuin se yllättää,” sanoo Sampolahti.

Labyrintti

● Tehdaspalvelun osastoista on henkilömäärältään suurin insinööri **Keijo Kaartisen** johtama Kymin konekorjaamo. Työssä on noin 230 työntekijää ja vajaat 30 toimihenkilöä. Keskustukikohtana on noin 1 800 neliömetrin konekorjaamo alaja ylaverstaainen. Yläverstaalla tapahtuvat putki- ja levytyöt, alaverstaalla sijaitsevat koneistamo, viilaamo ja työkaluosasto. Konekorjaamon alaisuuteen kuuluu myös Kuusaan saarella sijaitseva muovipaja. Kymin konekorjaamon henkilökunnasta kolmisenkymmentä eri ammattialoja edustavaa henkilöä työskentelee Kymin sulfiittiselutehtaalla. Myös PK 7:llä on konekorjaamon miehiä majapaikkanaan sulfaattiselutehtaan korjaamo.

Kymin konekorjaamolla on runsaasti erilaisia varastotiloja hajallaan eri puolella tehdasaluetta. Tästä ja monitasoisesta korjauspajasta aiheutuu sekä hankaluuksia että lisäkustannuksia.

”Labyrintti ei voi olla vaikuttamatta palvelusten yksikköhintaan. Kuljetusten osuus on kaksinkertainen uudempaan korjaamoon verrattuna, koska yhtenäisiä kuljetusväyliä ei ole.”

Ins. Kaartinen kertoo Kymin paperitehtaan työllistävän konekorjaamon kapasiteetista noin 40 prosenttia, loppu jakaantuu sellutehtaan, höyryvoimalaitoksen ja kemian teollisuuden laitosten kesken.

Kymin konekorjaamolle kuuluu Kymin tehtaan tehdasalueen prosessiin liittyvien laitteiden ja yhteisten teknisten laitteiden korjaus. Myös Keltin, Verlan ja Kissakos-

ken vesivoimalaitosten koneet korjataan Kymin konekorjaamossa. Haukkasuollekin annetaan apua.

Konekorjaamo vastaa myös Kymintehdään alueen paineilmatuotannosta ja valvoo paineilmatuotantoa PK 7:llä.

Konekorjaamon konekannan Kaartinen luonnehtii tyydyttäväksi. Henkilökunta on putki- ja levymiesvoittainen lähinnä sellutehtaan laitteiston vuoksi. Viilaajia ja huoltomiehiä on lähes yhtä paljon, koneistajia vähemmän. Työvoiman vaihtuvuus on pientä.

Eniten korjaamoa työllistävät määräraikaiskorjaukset. Määräraikais- ja voiteluhooltoon menee seuraavaksi eniten aikaa, yllätyskorjauksiin vähiten.

Tasohöylä ja telahiomakone



● Voikkaan konekorjaamossa työskentelee insinööri **Martti Kokon** johdolla 153 miestä ja kuusi naista sekä 19 toimihenkilöä. Suurin ammattiryhmä on viilaajat. Levy- ja putkiseppiä on seuraavaksi eniten, sitten tulevat huoltomiehet, koneistajat ja hiojat.

Voikkaan paperitehdas on jaettu kymmeneen vastualueeseen, joissa jokaisessa on aluemestari. Konekorjaamon n. 2 000 neliömetrin hallitiloissa sijaitsevat viilaamo, koneistamo, telahiomakone, telahalli, putki- ja levypaja, paja, sähkö- ja varaosavarasto sekä työkaluvarasto.

Voikkaan konekorjaamo on erikoistunut telahiontaan. Normaalivuonna käsitellään noin 300 erikokoista telaa. Telahiomakoneen kapasiteetti on niin suuri, että joinakin vuosina ehditään hioa myös ulkopuolisten tehtaiden teloja.

Hionta tapahtuu kahdessa vuorossa.

Pienempien telojen hionta vie 16 tuntia, suurimpien kivitelojen jopa 100 tuntia. Isomman Waldrich-merkkisen v. 1964 valmistuneen hiomakoneen hiomaleveys on 10 metriä. Vanhempi, Farrell-merkkinen kone pystyy hiomaan 9,17 metrin levyisiä teloja. Uutena jopa miljoonan markan arvoisten telojen hiontaa valvoo yksi mies konetta kohden. Uudemmallalla koneella voidaan tehdä 1/10 millin tarkkuudella myös ns. pompeeraukset.

Toinen Voikkaan konekorjaamon erikoiskoneista on v. 1960 hankittu Reichler-Knödler -tasohöylä, jonka iskunpituus on vuonna 1967 tapahtuneen jatkamisen jälkeen 10 metriä. Koneita tarvitaan mm. paperikoneen viiraosan leveiden kappaleiden höyläämiseen suoraksi ja tasomaiseksi.

Tasohöylää käytetään myös muiden teollisuuslaitosten tarvitsemien pitkien kappaleiden työstämiseen.

Kolmas Voikkaan erikoisuus on keramiikkahiomakone, jossa hiottavien aineiden kovuuden vuoksi joudutaan käyttämään timanttilaikoja.

Rakennusosasto työllisti paperimiehiä

● Rakennusosasto on henkilömäärältään Voikkaan konekorjaamoa hieman suurempi ja useammin ulospäin näkyvä osa tehdaspalvelua.

Viime vuosi oli osastolle poikkeava, sillä markkina-alamasta johtuen tehdaspalvelun rakennusosasto joutui työllistämään runsaasti paperikoneilta vapautunutta väkeä.

Rakennusosaston palveluksessa on normaalisti noin 190 miestä ja viitisenkym-

Kymin konekorjaamorakennuksen sijainti keskellä tehdasaluetta paperikoneiden ja sellutehtaan välissä on sopiva. Työtilojen jakautuminen kolmeen kerrokseen ja varastotilojen hajasijoitus kuitenkin hankaloittavat työtä.



mentä naista. Toimihenkilöitä on 29. Ammattiryhmistä suurin on kirvesmiehet, puuseppiä on parikymmentä samoin kuin maalareitakin. Raudoittajia ja muurareita on vähemmän. Noin puolet työntekijöistä on rakennustyöntekijöitä.

Tärkeimpiä töitä ovat tuotannon ylläpitämiseksi vaadittavat kunnossapitotyöt. Toisaalta rakennusosaston työt liittyvät useasti muihin korjauksiin. Toinen tärkeä alue on rakennusten kunnossapito. Viime ja kuluneena vuonna on osaston kapasiteetista suuri osa käytetty uudishankintoihin. Omista töistä merkittävimmät ovat olleet PK 3:n uusimiseen liittyvät työt, Voikkaan paperitehtaan pakkauslinjan rakentaminen sekä Kuusanniemen korjaamon laajennus.

Rakennusosasto pyrkii auttamaan myös Kuusankosken ulkopuolisia tehtaita. Mm. Porvoon tehtaan viimeisen laajennuksen rakennustöistä vastasi rakennusosasto. Kni III-projekti työllistää osastoa vielä ensi vuoteen. Klooritehtaan laajennus teettää töitä loppukesään saakka. Kuusaniemessä rakennusosastoa työllistävät erityisesti sellaiset työt, joita urakoissa on vaikea rajata. Myös mittausyötä on paljon.

Rakennusosaston järeimmät koneet ovat rakennusmestari **Erkki Riipin** alaisena toimivalla osastolla, joka pitää puhtaana yhtiön tiet, kentät ja pihat. Lumisateen sattuessa lähtee liikkeelle kaikkiaan 13 konetta: traktoreita on neljä, auraus- ja hiekoitusautoja kaksi sekä kaksi tiekarhua.

Osaston puutyökoneet rakennusosaston päällikkö **Pekka Hietikko** luonnehtii riittäviksi, muut rakennusvälineet sen sijaan ovat ikääntyneempiä ja uudistamisen tarpeessa.

Rakennusosastolla on työntekijöiden vaihtuvuus minimaalinen. 25—40 -vuotiaista ammattimiehistä on kuitenkin kova pula. Tilannetta pyritään parantamaan mm. ammattikouluun suunnitellulla syksystä kevääseen kestäväällä kurssilla.

Sähkö- ja mittari- miehistä pulaa

● Kymin sähkökorjaamolla on työssä 57 sähköasentajaa ja kuusi mestaria korjaamon päällikön, ins. **Sulo Lindforsin** lisäksi. Kymin mittarikorjaamon miehitys on hieman pienempi: korjaamon päällikön **Leo Lehtosen** lisäksi siellä on 23 asentajaa ja neljä mestaria. Sähkökorjaamon lisäksi Kymin sulfiittiselutehtaalla on korjausmiehiä: kymmenen sähkö- ja kolme mittarikorjaajaa.

Lindforsin mukaan sähkökorjaamolla on tarpeeksi tilaa, joskin tilojen vanhuus haittaa. Varastoja on kahdessa paikassa.

Sähkökorjaamon asentajista kahdeksan on jatkuvaa kolmivuorotyötä tekevää vuorosähköasentajaa. Heitä tarvitaan sellu-



Kymin konekorjaamon luottamusmies, jrsijä Tuure Nyberg on tyytyväinen korjaamon konekantaan. Työtiloja saisi kuitenkin olla enemmän: "Ei riitä, että miehet ja koneet sopivat, pitää olla myös lattiatilaa."

tehtaalla, höyryvoimalaitoksella, paperitehtaalla ja klooritehtaalla. Lindforsin mukaan siirtymisiä vuorotyöstä päivätööhön ei juuri tapahdu.

Kymin sähkökorjaamo saa vuosittain noin kahdeksan prosenttia työntekijöistään yhtiön omasta ammattikoulusta. Toisaalta lähiympäristössä sijaitsevat sähköasennusliikkeet imevät runsaasti parhaassa työiässä olevia miehiä.

Ammattikoulusta Kymi-yhtiöön tullut sähkömies perehtyy laitteisiin yleensä vanhemman ammattimiehen parina. Itsenäiseen työhön pystyminen vaatii usean vuoden kokemuksen.

Tilat riittävät, mutta hajallaan

● Voikkaan tehtaan sähkö- ja mittarikorjaamolla työskentelee insinööri **Olavi Mansikkamäen** alaisuudessa kaksi mittaritekniikkaa ja neljä sähkötekniikkaa. Mittarikorjaamossa on yhdeksän mittariasentajaa, yksi nainen vaihtaa piirturipapereita. Sähkökorjaamolla on nelisenkymmentä sähköasentajaa.

Voikkaan sähkökorjaamo sijaitsee vanhassa, Geselliuksen, Saarisen ja Lindgrenin piirtämässä rakennuksessa. Mittarikorjaamon tilat ovat samassa rakennuksessa kuin Voikkaan paperitehtaan laboratoriotilat. Mansikkamäki toteaa tilat neliömetreissä riittäviksi, sijoittelussa on kuitenkin toivomisen varaa. Esimerkiksi mittarikorjaamon toimisto, pukusuojat ja varastot ovat kaikki eri tiloissa. Sähkökorjaamon puolella tilanne on parempi; vain yksi isojen moottorien varasto on kauempana. Mansikkamäen työhuone on puolestaan Voikkaan paperitehtaan isän-

nöitsijän työhuoneen naapurina erossa sekä mittari- että sähkökorjaamon tiloista.

Voikkaan mittarikorjaamon palveluksista noin 90 prosenttia käyttää paperitehdas. Seitsemisen prosenttia töistä liittyy uudishankintoihin ja loput kolme tehdasalueen ulkopuolella oleviin kohteisiin.

Sähkökorjaamon vastuualueena on koko Voikkaa. Valtaosan eli 65 prosenttia palveluksista käyttää paperitehdas, uudishankinnat työllistävät 10 prosentin verran. Loput 25 prosenttia jakautuvat yhtiöläis-asuntojen, Verlan, sosiaaliosaston töiden ym. kesken.

Osaston viimeaikaisista töistä mainittavin oli Voikkaan uuden pakkauslinjan sähköistys vuoden vaihteen molemmin puolin. Suurien asennustöiden onnistuminen on Mansikkamäen mielestä johtunut mm. siitä, että osaston ammattimiehet pystyvät tehokkaaseen yhteistyöhön muiden työntekijöiden kanssa.

Mittari- ja sähkökorjaamon töissä ei pyritetä suuria rahasummia: kaikesta kunnossapidosta on sähkö- ja mittarikorjaamon osuus noin 15 prosenttia. 100 markkaa maksavalla sähkökorjauksella saatetaan estää suuret tappiot, joita paperikoneen pysähtyminen aiheuttaa. Työhön kulunut aika ei useinkaan ole suoraan verrannollinen rahallisiin menetyksiin. Mansikkamäki sanoo nimittäin kokemuksesta, että mikäli vika löytyy nopeasti, sen korjaaminen on usein kallista.

Kni III työllistää työnsuunnittelukeskuksen

● Työsuunnittelukeskus (TSK), siinä muodossa kuin se nyt toimii, muodostettiin 1968. Aikaisemmin eri osastoilla

oto-työnä tapahtunut työnsuunnittelu, kunnossapitotöiden työtilaus ja työmäärinjärjestelmät pyrittiin keskittämään yhden päätoimisen osaston tehtäväksi. Tuoloin määritellyt tehtävät ovat kuitenkin muuttuneet, sillä Kni III-projekti työllistää asennusvalvonta- ja työnsuunnittelu-tehtävissä olevat viisi teknikkoa ainakin projektin päättymiseen saakka.

Aikaisemmin työnsuunnittelu- ja asennusvalvontatehtävät oli jaettu eri henkilöille. Kni III-projektissa hoitavat kaikki TSK:n henkilökuntaan kuuluvat sekä asennusvalvontaan että työnsuunnitteluun liittyviä tehtäviä.

Työnsuunnittelukeskuksen päällikön **Osmo Matteron** mukaan osaston tärkein tehtäväkenttä on suuret uudishankinnat, suuremmat korjaustyöt sekä ns. seisokkityöt. Suurin osa työajasta kuluu po. uudishankintaprojekteihin ym. ulkopuolisiin toimituksiin liittyvien töiden suunnitteluun ja valvontaan. Esimerkiksi jo vuonna 1974 yli puolet TSK:n töistä liittyi uudishankintoihin ja loput korjaustöihin. Normaali-aikoina palveluksia annetaan periaatteessa jokaiselle tuotantoryhmälle Kuusankoskella, kemian osalta myös Porvoon tehtaalle.

TSK:n tehtävien luonne edellyttää monipuolista ammattikokemusta. Nykyinen henkilökunta koostuukin mm. pitkäaikaisen työnjohtokokemuksen omaavista henkilöistä.

Työnsuunnittelukeskuksen teknikoiden toiminta liittyy Kni III-projektin eri alaprojekteihin. Työ käsittää mm. materiaalihankintojen, tarjouskyselyjen ja töiden selvittelyä, pääurakoitsijoiden yhdysmiehenä toimimista, aikataulun ja laadun valvontaa sekä asennusvalvontaa. Moninaiset tehtävät vievät työnsuunnittelijat usein myös työmaalle toimistotyön vastapainoksi. Yhtiön etujen valvonnan vuoksi TSK:n työ on insinööri Matteron mielestä erittäin vastuunalaista.

Työ konekorjaamolla on monipuolista

● Kymin konekorjaamon luottamusmies, v:sta 1945 lähtien yhtiötä palvellut **Tuure Nyberg** katsoo, että työnantajan ja työntekijöiden välisiä suhteita voitaisiin parhaiten hoitaa, mikäli korjaamoala olisi kokonaan keskitetty yhden miehen käsiin. Nykyisen järjestelmän vallitessa ei asioiden hoito ylöspäin suju niin hyvin kuin pitäisi, vaikka parannusta entiseen onkin tapahtunut.

”Tällä hetkellä tullaan johdon kanssa tyydyttävää paremmin toimeen”, sanoo Nyberg. ”Myös työntekijät tulevat sekä keskenään että työnjohdon kanssa toimeen, tietty murroskausi on sivuutettu.”

Nyberg kertoo myös työntekijätaholta esitetyn kunnollisen, suuren keskuskorjaamon rakentamista. Nykyiset tilat ovat liian

pienet: ”Ei riitä, että miehet ja koneet sopivat, pitää olla myös lattiatilaa.”

Työntekijäpuolella ollaan tyytyväisiä uudistettuihin suihku- ja saunatiloihin. Laman loppumista odotellaan, jotta päästäisiin uudistamaan myös muita sosiaalityöjälä.

Korjaamon konekannan, työntekijöiden ammattitaidon sekä työnjohdon Nyberg luonnehtii hyviksi. Kapasiteetti kuitenkin on vajaakäytöllä nykyisellä järjestelmällä.

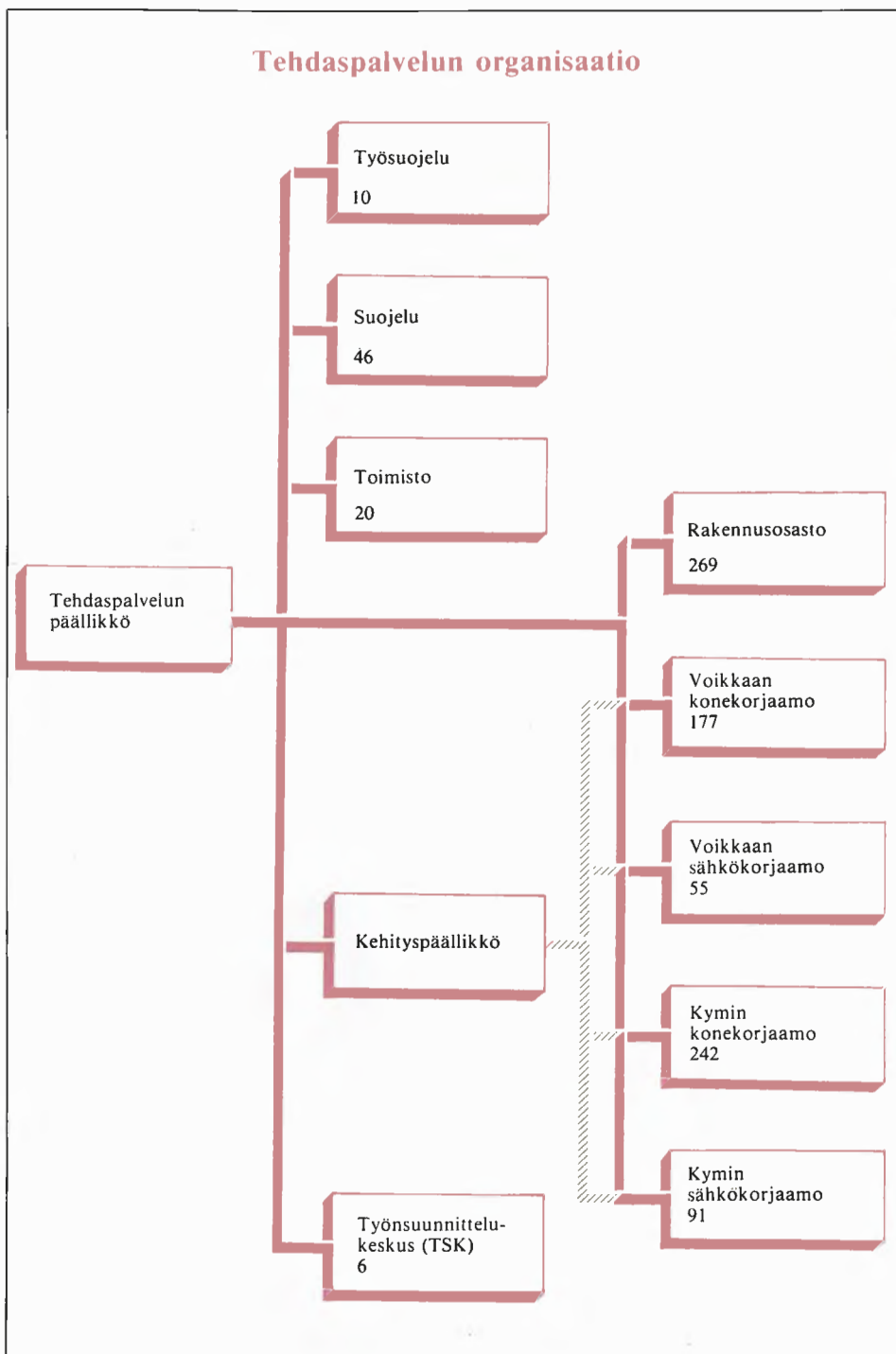
Nybergin mielestä kone- ja sähkökorjaamoihin tulisi jatkuvasti ottaa miehiä lisää, vaikka lyhyellä tähtämellä jonkin vuosiluokan väliin jättäminen saattaisikin tuntua mielekkäältä. ”Sellainen saattaa koostautua vasta 10 vuoden kuluttua. Varsinkin pienistä vuosiluokista pois jääviä on vaikea korvata. Muualle kouluun tai töihin lähte-

vien palaamisprosentti on myös pieni.”

Sähkö- ja mittarikorjaamon työvoimapulan Nyberg otaksuu johtuvan siitä, että uusia työntekijöitä ei erääseen aikaan otettu sinne lainkaan.

Nyberg kertoo, että konekorjaamon ammattimiehet yleisesti pitävät työtään mielekkäänä ja monipuolisena. ”Työ on tosin likaista, mutta ammattitaito nousee korkealle. Miehistö on myös haluttua väkeä konepajoille ja käyttökelpoista monenlaisen työhön.”

Arvostuksen puutetta kuitenkin koetaan sekä työnantajan että omien ammattiliittojen taholta. ”Ennen ammattitaitoinen työntekijä arvostettiin korkealle. Nyt arvostuksen puute saattaa tappaa ammattitaidon. Ehkä samapalkkausius toteutettiin vähän liian voimakkaana.” □





●● Taidevalulla on pitkät perinteet Karkkilan valimossa. Sitä on tehty jo useamman sukupolven ajan. Tekijät ovat vain muuttuneet, mallit ja työmenetelmät eivät lähes ollenkaan. Isoimmat taidevalut tehdään tänäkin päivänä käsityönä alusta loppuun. Taidevaluja tehdään Karkkilan valimossa ainoastaan tilaus-työnä.

●● Tämän päivän taidevalajia Karkkilan valimossa ovat mallikaavaajat Esko Seppälä ja Kalevi Kallio sekä malliviilaaja Eino Helenius.

PEKKA LONKA

Työ tekijäänsä kiittää

Taidevalua Karkkilan valimossa

● ”Taidevalun tekeminen on raskasta ja tarkkaa työtä, etenkin kun isoimmat taidevalut tehdään käsityönä alusta loppuun. Mutta tämä työ on vaihtelevaa ja mielenkiintoistakin. Ei tätä työtä opita muuten kuin kokemuksen kautta”, kertovat Esko Seppälä ja Kalevi Kallio.

Kummallakin on pitkä työpäivä takanaan valimotyössä. Kallio on työskennellyt valimossa yli 20 vuotta, Seppälä jo yli 30 vuotta.

Miehet puhuvat ’pimeästä pohjasta’, ’lupusta’, ’lansetista’, ’paartista’, ’sverttauksesta’ jne. Kaikki nämä termit liittyvät olennaisesti taidevaluun. Ne ovat osa valimomiehen ammattisanastoa ja useimmat niistä ovat kai peräisin ruotsinkielestä.

Paperimiehen ’lusat’, ’rynkyt’ ja ’lurut’ taitavat jäädä toiseksi, kun valimomies käyttää ammattisanastoaan — niin värikästä heidän sanastonsa on.

Taidevalut syntyvät taidevalimossa

● Esko Seppälän ja Kalevi Kallion työmaa on Karkkilan valimon taidevalimo, joka perustettiin viitisen vuotta sitten. Taidevalimo on osa valimon maakaavaamoja.

Taidevalimon hyllyillä on työkaluja, malleja ja paljon muuta työssä tarvittavaa

välineistöä. Suurimmat taidevalumallit on sijoitettu kahteen suureen puulaatikoon. Pienemmät mallit, ns. konemallit, ovat taidevalimon hyllyillä. Taidevalumalleja on taidevalimossa useita kymmeniä.

On Lützenin taistelua, paratiisia, prinsesiä, prinsessaa ja vuodenaikoja esittäviä tauluja. On koristeellisia arinanovia, hiilihankoja, tuhkakuppeja. Pienemmät mallit liittyvät aihepiiriltään eläinmaailmaan. Hirvet, porot, ilvekset, apinat, karhut jne. esiintyvät mallien aiheina.

Musta hiekka kuuluu välttämättömänä osana taidevaluun. Sitä on varattu taidevalimoon useisiin tynnyreihin ja laatikkoon kosteuden mukaan.

Tässä ympäristössä tapahtuvat lähes



Taidevalun teko aloitetaan ’pimeästä pohjasta’. Esko Seppälä asettelee taulun ja valukanavien malleja paikoilleen.



Musta hiekka täytyy saada tiiviiksi kerrokseksi muotin päälle. Esko Seppälä ja Kalevi Kallio tiivistämässä mustaa hiekkää ’käsiraamarilla’.

kaikki taidevalun työvaiheet. Ainoastaan varsinainen valu suoritetaan ylhäällä sulatossa.

Käsinkaavaus tarkkaa työtä

● Taidevalun tekeminen alkaa käsinkaavauksesta. Jo työn ensimmäiset vaiheet osoittavat todeksi miesten puheet työn vaatimasta huolellisuudesta. Niin huolellisesti he jokaisen työvaiheen tekevät. Tällä kertaa työn alla on naisen päättä esittävä kilpitaulu.

”Tää on sellainen pimee pohja, jolla taulua ryhdytään tekemään”, kertoo Esko Seppälä näyttämällä kääntöalustaa, jossa on havaittavissa prinsessa-työkalun karkeat ääriiviat.

Tulevan taulun malli asetetaan ’pimeän pohjan’ päälle, valukanavien mallit paikoilleen ja lopuksi levitetään vielä vastiketta, valkoista jauhetta, niiden päälle. Vastikkeen tehtävänä on pitää mustahiekkakerrokset erillään toisistaan.

Näin on päästy käsinkaavauksessa alkuun. Taidevalimo on ainoa paikka koko valimossa, jossa kaavaus suoritetaan kokonaan käsityönä.

● ’Pimeän pohjan’ päälle asetetaan muotin puolikas, joka täytetään mustalla hiekkalla. Musta hiekka on oleellinen osa kaavausta. Sen pitää olla kosteudeltaan oikeaa.

”Mä olin kerran kursseilla ja yks mestari antoi mulle käteen kolme erilaista hiekkaa ja käski arvioida niiden kosteuden. Sormilla tunnustelemalla tunsin kaikki oikein. En oo kyllä mikään kehu-maan”, toteaa Esko Seppälä katsellessaan Kalevi Kallion mustan hiekan seulontaa muotin päälle. Seulonta on tehtävä huolel-

lisesti, sillä se ratkaisee, kuinka hyvä pinta taululle saadaan.

Muotin pinta tiivistetään ensin ’käsiraamarilla’. Tämän jälkeen se tiivistetään vielä ’lupulla’, joka muistuttaa eräänlaista nuijaa.

”Tää käsinkaavaus on raskasta työtä. Pinta täytyy saada tasaiseksi ja tiiviiksi”, kertoo Esko Seppälä hakatessaan lupulla mustahiekkakerrosta tiiviimmäksi.

● Työ jatkuu eteenpäin. Työvaiheet seuraavat toinen toistaan. Miehet lukitsevat pimeän pohjan ja muotin puolikkaan ja kääntävät sen ympäri. Näin ovat malli ja valukanavien mallit tarttuneet muottiin ja pimeä pohja voidaan panna syrjään odottamaan seuraavaa valua.

Tilalle tuodaan uusi muotin puolikas, jolle suoritetaan samat työvaiheet kuin edellisellekin puolikkaalle. Jakokanavien mallit vielä paikalleen ja lopulliset kaavauskehukset ovat lähes valmiit.

Muotin pintaan tehdään reiät kaatokanavia varten ja painellaan ’prikkarilla’, teräspuikolla, reikiä, jotta valussa pääsevät liiat kaasut ulos.

Kehukset irroitetaan toisistaan ja työnjaon mukaisesti Kalevi Kallio viimeistelee ylimmäisen muotin puolikkaan ja Esko Seppälä ottaa alimmaisen puolikkaan käsittelyynsä.

Pinta ’svertataan’

● Kuminuijalla ja lansetilla, lusikanmuotoisella työvälineellä, irroitetaan taulun malli ja kanavien mallit irti muotin pinnasta.

’Sverttaus’ eli peitostos on mielenkiintoinen työvaihe taidevalussa. Esko Seppälä sekoittaa työpöydällä sekoituksen, joka sisältää grafiittia ja tennistä. Sekoitus

puhalletaan muotin pinnalle. Pinnote syytetään palamaan — näin se saadaan kuivaksi.

Miehet suorittavat vielä muotin huolellisen tarkastuksen yhdessä työnjohtaja **Auvo Astalan** kanssa. Lansetilla raaputetaan ylimääräiset muruset pois pinnalta. Kehukset kiinni takaisin ja muotti on valmis valettavaksi.

Muotti viedään vaunuilla seuraavassa kerroksessa sijaitsevaan valimon varsinaiseen sydämeen, sulattoon.

Valussa taulu saa muotonsa

● Valu on hetkessä ohi. Kuljetusastiasta kaadetaan sulaa rautaa valukuppeihin. Suojalasit päässä ja hanskat kädessä miehet ’kummaavat’ ensin raudan, poistavat kuonan valukupin pinnalta. Sitten vain kaato muotin valusuppiloihin ja valu on suoritettu.

● Tällä kertaa kaikki olivat paikallaan ja valu sujui kommelluksitta. Sula rauta hehkuu vielä pitkän aikaa muotin päällä. Muotti viedään takaisin taidevalimoon, jossa sen annetaan jäähtyä ennen lopullista pintakäsittelyä.

Kun valu on tarpeeksi jäähtynyt ryhtyy malliviilaaja Eino Helenius työhön. Hän irroitaa valussa syntyneet jöötit pois ja maalaa taulun mustaksi. Lopullisen värin-sä taulu saa messinkiharjauksessa.

● Näin on kilpitaulu saanut muotonsa monien työvaiheiden jälkeen. Lopputuloksen voi jokainen nähdä tämän lehden kansikuvasta. Siinä on Kalevi Kallion, Esko Seppälän ja Eino Heleniuksen erään keskiviikkoamun parin tunnin työskentelyn tulos.

Kyllä he työnsä osaavat. □



Tulevan taulun pinta tarkastetaan huolellisesti ennen valua. Kalevi Kallio raaputtaa ’lansetilla’ pinnan puhtaaksi Esko Seppälän ja työnjohtaja Auvo Astalan seurattessa työtä.



Käsinkaavaus on saatu loppuun. Nyt ollaan matkalla valuun, joka tapahtuu sulatossa.

● ● ”Kymin Kemian markkinointi on luonut suoria suhteita asiakkaisiinsa jo parin vuoden ajan. Aiemmin yhtiön kemian tuotanto markkinoitiin yksinomaan agenttien välityksellä, mutta nyt näistä agenteista on lähes kokonaan luovuttu,” sanoo kemian teollisuuden markkinointipäällikkö Carl-Eirik Nikander.

● Yhtiön Kuusankoskella, Voikkaalla ja Porvoossa sijaitsevien kemian teollisuuden tuotantolaitosten tuotanto myydään keskitetysti Kuusankoskella sijaitsevan kemian markkinoinnin kautta. Markkinointipäällikön lisäksi osastolla työskentelee 10 henkilöä. Heistä kolme on tuotepäälliköitä, jotka periaatteessa vastaavat kaikesta myynnistä.

● Siirtyminen suoraan myyntiin on markkinointipäällikkö Nikanderin mukaan osoittautunut onnistuneeksi ratkaisuksi. Valmistajan ja asiakkaan välinen matka on lyhentynyt ja informaation kulku nopeutunut.

● Kemian markkinointi hoitaa käytännössä yhtiön kemian tuotteiden koko myynnin, asiakaskäynnit, tilausrutiinin sekä lopullisen laskutuksen, mikä tämän vuoden alusta on suoritettu osaston omalla pienoistietokoneella.



”Jos öljykriisi on jotakin meiltä vienyt, on se myös jotakin tuonut,” toteaa kemian markkinointipäällikkö Eirik Nikander. ”Olemme saaneet erittäin merkittäviä asiakkaita esimerkiksi Iranista.”

Kemia suoraan myyntiin

MARJA-LEENA MAUNO

Klooria myös NL:oon

● ”Kemian teollisuuden Kuusankoskella valmistettavista tuotteista tärkeimpiä ovat valkaisu- ja kemikaalit, joiden tuotanto on luonnollista täällä, missä niitä tarvitaan-



Raaka-aineiden ostoista vastaa ekonomi Bo Jacobsson.

kin,” sanoo markkinointipäällikkö Nikander. ”Kloorin tuotannosta puolet käytetään yhtiön omilla tuotantolaitoksilla. Toinen puoli myydään. Tärkeimmät ulkopuoliset asiakkaat ovat Sunila Osakeyhtiö ja Pekema Oy.”

Viime vuonna Suomesta vietiin klooria melko huomattavia määriä myös Neuvostoliittoon. Kymiyhtiön osuus tästä viennistä muodosti yhtiön kloorin myynnistä noin 7 %. Vientiä on kuitenkin haitannut kloorin kuljetuksen ongelmallisuus. Klooria voidaan kuljettaa vain rautatievaunuissa, ja niistä on pulaa.

Porvoosta moneen käyttöön

● Porvoon tehtaan ns. petrokemian tuotanto jakaantuu neljään tuotelinjaan. Ftaalihappoanhydridiä (PSA), joka samalla on tehtaan kahden muun tuotteen raaka-aine, myydään Skandinavian maihin, Englantiin, Hollantiin ja mm. yhteen öljyn ’kotimaahan’ Iraniin, jonne Kymiyhtiö aloitti toimitukset v. 1974. Omaan kulutukseen, pehmitinaineisiin ja polyeste-

reihin, ftaalihappoanhydridiä menee tuotannosta noin kolmannes. Kymin ulkopuolella kotimaassa sitä käytetään jonkin verran lakka- ja maalitehtaissa keinohartsiin valmistukseen. Loppu viedään ulkomaille.

Toinen tuoteryhmä on pehmitinaineet, joista viime vuonna käytettiin kotimaassa liki 70 %. Pehmitinainereaktorin kaksi päätuotetta ovat DOP ja N-61, joilla on monia käyttökohteita. Merkittävin kohde on muovituote polyvinyylikloridi l. PVC, jota valmistetaan Porvoon tehtaan naapuritontilla Pekemalla. Kun pehmitinainetta ja PVC:a sekoitetaan, saadaan ns. pehmeä PVC, jota käytetään monenlaisiin tuotteisiin, mm. muovisiin keinoahkoihin, kelmuihin, putkiin, kaapeleihin, eristeisiin, jne.

Polyesteriä vain kotimaahan

● Kolmas tuoteryhmä ovat polyesterihartsit, joita valmistetaan vain kotimaan markkinoita varten. Polyestereiden tuotantokapasiteettia laajennettiin Porvoossa

viime vuonna, jolloin oli 'riesana' se, että tavaraa olisi mennyt enemmänkin kuin pystyttiin tuottamaan. "Se pulma on ainakin nyt toistaiseksi poissa," sanoo Nikander.

Polyestereitä käytetään mm. lujitemuoviveneisiin ja korroosion kestäviin putkistoihin, joita mm. on käytetty omalla klooritehtaalla, ja niitä asennetaan myös Kuusanniemeen.

"Suuri asiakas on rakennusaineteollisuus, missä itsestään sammuvilla ja liekin kestävillä polyestereillä on hyvän muotoiltavuutensa ja keveytensä ansiosta ratkaiseva merkitys viimeistään ensi vuosikymmenen alussa," toteaa Nikander.

Mielenkiintoinen polyesterin kokeilukohde oli VR:n tavaravaunujen katot. VR on pajassaan valmistanut satoihin vaunuihin peltikattojen sijasta polyesterikatot, joiden sopivuutta on testattu parin vuoden ajan.

Nikanderin mukaan ovat tulokset toistaiseksi olleet hyviä. Uuden katemateriaalin ansiosta säästettäisiin kutakin vaunua kohti 500 kg kuollutta painoa.

Loppusilaus Ruotsissa

● Porvoon tehdas tuottaa myös Ruotsissa loppusilauksensa saavia tri- ja perkloorietylenejä. Ne valmistetaan omista raaka-aineista, mutta niiden lopullinen valmistus tapahtuu Ruotsissa, mistä ne tuodaan takaisin Suomeen. "Kemian tuotannossa tällainen menettely on hyvin tyypillistä, kun on kysymys suurista tuotantoyksiköistä omien markkinoiden ollessa rajoitetut," sanoo Nikander. "Oma, asetyleenin perustuva tuotanto katsottiin aikanaan vanhanaikaiseksi, mutta saavutettu

Kemian markkinoinnin ylpeys on Data-point-pienoistietokone, jonka avulla hoidetaan mm. tilausten käsittely, laskutus ja tilastointi. Operaattorina Elise Lehtinen.



markkinaosuus tahdottiin säilyttää, kun siihen järjestyi mahdollisuus."

Trikloorietyleenä käytetään mm. metalliteollisuudessa rasvan poistamiseen. Perkloorietyleenä käytetään melkein yksinomaan kuivapesuun.

Asiakkaat pikkupesuloista suurteollisuuteen

● "Joskus asiakaskäynnin tuloksena voidaan myydä neljäsosa tehtaan koko vuosituotannosta, mutta yhtä hyvin tuloksena voi olla 200 litran astian myyminen 2 000 tonnin tuotannosta," sanoo Nikander. "Asiakkaat vaihtelevat suurteollisuudesta pikkupesuloihin. Joudumme välittömästi tekemisiin n. 1 100 asiakkaan kanssa."

Esimerkkeinä yhtiön pienimmistä kemian pehmitinaineasiakkaista Nikander mainitsee erään käsinetehtaan. Sen perustaja on itse rakentanut tuotantolaitoksen alusta lähtien. Pehmitinaineella ja PVC:llä sivellään hanskojen ulkopinta.

Toinen pieni erikoinen asiakas on pol-

kander uskoo kuitenkin Kymin menestykseen mm. siksi, että Kymi on ainoa alan kotimainen toimittaja, yksi raaka-aine saadaan omasta takaa sekä, että Kymillä on oma myyntihenkilöstö ja ajan tasalla oleva tekninen tietämys.

Lama iski Kymin tuotteisiin heti vuoden 1974 puolivälissä, mutta nyt on pahin ylitetty. Viime syys-lokakuussa voitiin ryhtyä tuottamaan ftaalihappoanhydridiä sekä pehmitinaineita täydellä teholla. Polyesterin myynti oli viime vuonna parempi kuin minään aikaisempana vuonna. "Hintojakin olisi kotimaassa jo voitu nostaa, mutta helmikuinen hintasulku esti sen. Puolen vuoden jäädytys näkyy kateluvuissa etenkin, kun raaka-aineiden hinnat ovat kautaltaan nousussa," sanoo Nikander.

Markkinointi hoitaa myös raaka-aineiden ostot

● "Kemian markkinoinnin kautta tapahtuvat nykyisin osaksi myös raaka-aineiden ostot, mm. Porvoon tehtaan raaka-ainei-



Tuotepäällikkö Ole Silén myy polyestereitä, Ky 5:ttä sekä teollisuusliuottimia. Tuotepäällikkö Irja Salmelainen vastaa mm. polyestereiden tilausrutiineista.

kupyörien muoviosiin erikoistunut yritys. Se on nykyään EEC-maiden merkittävimpiä alan toimittajia. Yritys aloitti toimintansa samoihin aikoihin yhtiömme pehmitinainetuotannon kanssa.

Yhtiön Porvoon tehtaan kemian tuotteista kotimaan markkinaosuus on tyydyttävä pehmitinaineilla ja ftaalihappoanhydriidillä, tri- ja kloorietyleneillä. "Polyestereiden markkinaosuus on sen sijaan tällä hetkellä liian pieni," sanoo Nikander. "Tarkoituksena on suurentaa osuutta huomattavasti. Toisaalta polyesteri on vaikein markkinoitavamme. Kotimaassa käyttäjiä on runsaasti, mutta täällä on paljon myös ulkomaista kilpailua." Ni-

den hankinta. Lopputuotteiden hinnat riippuvat suuresti raaka-aineiden hinnoista, ja markkinointiosastolla on paras tuntemus tulevista kilpailutilanteista. Ostotoiminnasta saatu informaatio täytyy olla ensikäden tietoa ja sellaisenaan se helpottaa päätöksentekoa omassa organisaatiossamme," sanoo ostoista vastaava ekonomi **Bo-Gustav Jacobsson**.

Kemian tärkeimmät raaka-aineet, joita ovat ortoksyleeni, styreenimonomeeri, erilaiset glykolit ja alkoholit, tulevat eri puolilta maailmaa ja ne toimitetaan Länsi-Euroopan satamista laivoilla yhtiön Svartbäckin satamaan Porvoon maalaiskuntaan. □



Juantehtaan soittokunnan 90-vuotisjuhlakonsertti

● Vuosi sitten minulla oli tilaisuus kuulla Juantehtaan soittokunnan viihdekonsertti uuden peruskoulun suuressa salissa. Olin mieluisasti yllätynyt soittokunnan esityksistä, erityisesti kimmoisasta rytmistä ja kuulijoihin vetoavasta soittamisen ilosta. Ohjelman valintakin suosi tällaista totutusta torvisoitosta poikkeavaa kevyempää ilmettä.

● Silloinen konsertti oli jo tavallaan valmistautumista 90-vuotisjuhlakonserttiin, joka pidettiin samassa paikassa 4:ntenä

huhtikuuta. Edellisellä kerralla saamani myönteinen vaikutelma vain vahvistui, sillä vuoden aikana on edistytty kovasti. Puhtaus oli lähes kiitettävää, rytmi ennestäänkin sykädyttävämpää ja dynaaminen asteikko yllättävän rikas. Rohjettiin ja myös osattiin soittaa hiljaa ja fortessakin sointi säilyi tasapainoisen täyteläisenä.

● Soittokunnan kapellimestari **Asko Laapas** on paneutunut soittokuntansa harjoittamiseen ja kehittämiseen esimerkillisen innostuneesti, mutta samalla punninnut

tarkoin soittajistonsa mahdollisuudet ja voimavarat. Hän on itse synnynäinen muusikko, joka Kuopion tuomiokirkon urkuparvella on kanttori-isältään saanut syvällisen kosketuksen musiikkiin ja Kuopion orkesterin I-viulun soittajana koulutunut yhteissoittoon. Nyt tämä hänen orkesterikokemuksensa koituu Juantehtaan soittokunnan hyväksi.

● Jälleen kiintyi huomioni myös ohjelman valintaan. Tavanomaista paljon soittettua kotimaista musiikkia oli pikemminkin vain näytteeksi pääosan koostuessa yllättävän hauskoista, puhaltimilla hyvin soivista ja lyömäsoittimien pirteästi ryydittämistä sävellyksistä, jotka ainakin minulle olivat uusia. Ne tuntuivat olevan sekä soittajien että yleisön makuun.

● Soittajistossa näyttää yhteistyö vanhan ja nuoren ikäpolven kesken sujuvan hyvässä sovussa. Vanhat ovat hyväksyneet uudet otteet. Rakennetaan vanhoille perinteille, mutta mukaan tuodaan nuoruutta ja uudenlaista tuoreutta. Oppilaista on soittokunnan riveihin saatu jo hyvää täydennystä ja uusia on kuulemma tulossa. Soittokunnan toimintaan liittyvä nuorten kouluttaminen tekee Juantehtaan soitto-

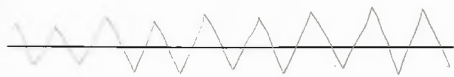


Isännöitsijä L. Timgren ja nti Toini Myöhänen toivat Kymiyhtiön onnittelut 90-vuotiaalle soittokunnalle. Juankosken kunnan puolesta onnitteli kunnanjohtaja Aaro Latvala.



jatkoa sivulla 19

Mestarikerhon nykyinen johtokunta. Istumassa oikealta Aino Kilpelä (siht.), Seppo Hammar (pj.) ja Anja Pessa. Seisomassa vasemmalta Pertti Pakkanen, Jorma Virtanen (varapj.), Ilari Kero, Antero Taime-la (rahastonh.), Esko Laine, Ilpo Westman ja Reino Siren.



Voikkaan tehtaan Mestarikerhon perustamisesta tuli kuluneeksi 40 vuotta. Tapausta juhlittiin 20.3. Juhlapäivä aloitettiin kerhon johtokunnan juhlapöytäkokouksella. Illalla jäsenistö ja kutsuvieraat kokoontuivat 40-vuotisjuhlaan mestarikerhon huoneistoon.

”Neljäkymmentä vuotta sitten pieni ryhmä Voikkaan tehtaan mestareita kokoontui Yrjönojalta pohtimaan oman kerhon perustamista. Kymmentehtaan Mestarikerho oli perustettu vuotta aikaisemmin ja myös Voikkaalla katsottiin tarpeelliseksi

saada aikaan oma mestarikerho”, sanoi puheenjohtaja **Seppo Hammar** tervehdyspuheessaan. ”Ammattikuntamme keskuudessa tunnettiin tarvetta itsensä kehittämiseen ja vapaa-aikoina tapahtuvaan kanssakäymiseen työnjohdosta vastaavien henkilöiden kesken.”

Puheenjohtaja osoitti kiitokset seuran perustajajäsenille, **Ruben Saviselle, Otto Bäckmanille, Aarne Virtaselle, Armas Tallgrenille** ja **Vilho Vilénille** sekä Kymi-yhtiölle ja Voikkaan tehtaalle.

Mestarikerhon 40-vuotishistoriikin esitti **Simo Kero**, joka oli sen myös laatinut. Juhlissa esiintyivät lisäksi mestarikerhon laulukkuoro **Veikko Mönkkösen** johdolla, puhallinkvintetti sekä näyttelijä **Aulis Forssell**.

Puheenjohtaja Seppo Hammar ja varapuheenjohtaja **Jorma Virtanen** ojensivat kerhon viirin perustajajäsenille, muille ansioituneille jäsenille sekä yhtiölle ja Voikkaan tehtaalle. Tilaisuudessa edustivat Kymi-yhtiötä johtaja **Heikki Kellokoski** ja isännöitsijä **Anders Lund**. □

Voikkaan Mestarikerho 40-vuotias



Voikkaan Mestarikerhon jäsenet saapuivat runsaslukuisena juhlimaan 40-vuotiaasta kerhoaan. Juhla päättyi illallisiin ja juhlatanssisiin. Musiikista huolehti Jorma Nikulan yhtye. Voikkaan Mestarikerhossa on 213 jäsentä, joista vapaajäseniä 37.

Kuusanniemessä valmistetut kennot ovat Unkarissa käytyään ehtineet kuusankoskelaiseen vähittäiskauppaan. Kauppias Tauno Salmisen (oik.) mielestä kennot suojaavat omenoita hyvin. Kennoja tutkimassa myös myyntipäällikkö Juhani Salmi.

Kuitu- pakkaus- osastolla



jättemassat vier

Kaikki kuidut hyödyksi

● Kuitupakkaustuotteiden valmistus aloitettiin 1969. Tuotannon suunnittelutyö oli sitä ennen kestänyt noin vuoden. Tärkeimpänä syynä kuitupakkauslaitoksen suunnittelutyön aloittamiseen oli uusien kuidunkäyttötapojen etsiminen.

Useimpien kuitupakkauskoneiden ostaminen edellytti tietyn tyyppisen kuitupakkausvalikoiman tuottamista tietyille markkina-alueille. Kymiyhtiö kuitenkin päätyi torontolaisen Roy W. Emeryn suunnittelemaan koneeseen, jonka ostoon ei liittynyt em. markkinointiehtoja.

Kuitupakkausien valmistuksessa tuottaa siirto muovausvaihteesta kuivauskuljettimelle vaikeuksia, sillä muotin päälle pehmeänä ja märkänä tuleva kuituaines rikkoutui helposti. Tämä pulma näytti Emeryn patentissa ratkaistulta, myös markkinanäkymät olivat hyvät.

Ostettu kone oli kuitenkin vielä prototyyppiasteella. Käynnistysvaikeuksia oli runsaasti. Yhtiön omat suunnittelijat pois-



Koneenhoitaja Olavi Siven kuitupakkauskoneen mässä päässä. Kennot ovat jo saaneet muotonsa. Edessä on parikymmentä minuuttia kestävä kuivuminen 170-asteisessä koneessa.

●●● Kuitupakkausosasto, entiseltä nimeltään MP-laitos, on monelle yhtiöläiselle tuntematon osa Kymin Perustuotantoa.

● Kuitenkin kuitupakkauslaitoksen tuotteita näkee lähes jokainen yhtiöläinen talvisaikaan ostosmatkoillaan, sillä mm. kaikki unkarilaiset omenat on pakattu Kuusankoskella valmistettuihin omenakennoihin.

● Kuusanniemessä, kuitulinjan ja PK 7:n välissä, puolisu- osaston naapurissa sijaitseva kuitupakkauslaitos syytää vuodessa vientiin lähes 100 miljoonaa kennoa. 80 prosenttia kennoista on munakennoja, 20 prosenttia omenakennoja.

● Kuitupakkauslaitoksen sijainti Kuusanniemen alueella johtuu siitä, että kennojen raaka-aineesta osa saadaan sulfaattisellu- tehtaan hylkymassoista; aineista, jotka ilman kuitupakkaus- laitosta kuormittaisivat luontoa. Kuitupakkausten pääraaka-aine on lajiteltu sanomalehtijätepaperi, sekä kansantaloudellisesti hyödyllinen prosessiin palautettuna.

● Kuitupakkauslaitos on merkittävä naisten työllistäjänä: noin 60:stä henkilöstä lähes 50 on naisia.

Munien koneellistetun pakkaamisen vuoksi munakennojen muodon tulee pysyä täsmälleen samana. Tämä edellyttää valmistajalta suurta tarkkuutta.



ntituotteiksi

REIJO VIRTÄ



Kuitupakkausosaston neuvotteleva luottamusmiehi Kerttu Hokkanen (takana) ja Aili Rihu poimivat munakennot koltilla.



Pienemmän kuitupakkauslaitoksen tuottamia kennoja pakkaamassa Irma Qvick, Päivi Forsström ja Aili Pirttilä.



Koneen ääni kertoo onko laitteisto kunnossa

ivat runsaasti suunnitteluvirheitä ja tällä hetkellä kuitupakkaus koneilla tehdään enemmän kennoja kuin suunnittelija alunperin takasi.

Kennot kuivuvat 20 minuutissa

● Kuitupakkaus koneisiin tarvittavan kuituseoksen tekeminen aloitetaan sekoittamalla eri massalaadut keskenään reseptin mukaan. Seokseen lisätään hartsiliima ja vaha; niiden tehtävänä on tehdä kuitupakkausista vettä hylkiviä.

Seosta jauhetaan sekoittamisen jälkeen, vaha ja hartsiliima saostetaan alunalla. Tyhjöä hyväksikäyttäen tapahtuu sen jälkeen kuitupakkausien muovailu kahdeksankulmaisella muovausrummulla, johon on kiinnitetty tuotteiden muotoiset viiramuotit. Viiramuotteja vastaan pyörivällä rummulla on tarkalleen em. muotteihin sopivat vastamuotit, joille muotoutumassa oleva tuote siirretään.

Käyttötekniikko **Osmo Forss** toteaa koneen kunnossapidon vaativan erikoistumista. Muotit pitää asentaa tuhannesosatuomien tarkkuudella, onnistunut lopputulos vaatii koneiden "rihtauksen" ja äärimmäisen pienet välykset. Koneenhoitajat pystyvät jo koneen äänestä sanomaan onko laitteisto kunnossa.

Muottien jälkeen tuotteet siirretään helävaraisesti kuljettimelle ja liikutetaan ketjulla kuudesti uunin lävitse. Kuivaus tapahtuu kiertoilmalla ja vie aikaa noin 20 minuuttia. Ilma kuivataan ja kuumennetaan maakaasupolttimilla. Isännöitsijä **Ilmari Lindberg** toteaa maakaasun käytönnoton helpottaneen työskentelyä kuitupakkausosastolla huomattavasti. "Osasto pysyy siistimpänä, työntekijät ovat tyytyväisempiä, öljy ei käryä eivätkä laitteet nokeenu."

Käyttötekniikko **Forss** kertoo, että laitoksen käyttöaste oli heikoimmillaan parikymmentä prosenttia. Nyt se on pystytty nostamaan yli 95 prosenttiin. Raaka-ainepohjaa on myös kehitetty ja prosessin aluksi vaatima puuhiokie on pystytty jättämään kokonaan pois. Paperin laatua tutkimalla on vältetty myös turhilta seisokeil-

ta. Mm. aikakauslehtipaperi ei täyteainepitoisuutensa vuoksi sovellu raaka-aineeksi, koska savi tukkeaa muottikanavat.

Myyminen vaatii työtä

● Kuitupakkaus koneita pystytään tänä päivänä käyttämään lähes täydellä kapasiteetilla. Täyttä kapasiteettia vaatii myös kennojen myyminen ulkomaille. Puoliselun ja sellun myynnistä kuitupakkaustuot-

teiden lisäksi vastaava myyntipäällikkö **Juhani Salmi** kertoo joutuvansa tekemään eniten työtä juuri kennojen markkinoimiseksi.

"Jokainen kauppa on erillinen. Pitkäaikaisia sopimuksia on vaikea tehdä. Muun muassa Bulgarian kanssa tehty alustava sopimus lisätoimituksista on juuri tässä mielessä merkittävä."

Kertamynteinä kennoja saadaan riittävästi kaupaksi. Maailmanlaajuinen lama on kuitenkin vaikuttanut myös kuitupak-



Ilmari Lindberg: "Nykyisiin kuitupakkaus koneisiin päädyttiin lähinnä siksi, että niiden ostaminen ei merkinnyt kennojen myymistä tietylle alueelle."



Aulis Räbinä: "Alkuaikoina kesti kuitupakkaus koneiden huolto päivänkin. Nyt aikaa menee tunnin kahta puolta."



Osmo Forss: "Meillä on eri kokoisia omenia varten kaikkiaan viisitoista omenakennomallia. Munakennoja valmistetaan kahdenlaisia munia varten."



Toista vuotta kuitupakkausosastolla trukkia kuljettanut **Anita Iiskola** on tyytyväinen työhönsä. Hän ehti pakata kennoja viitisen vuotta.

kaustuotteisiin hintatasoa alentavasti. Salmen mukaan siihen on vaikuttanut mm. jätteen hinnan romahtaminen Euroopassa. Lisäksi etenkin Itä-Eurooppaan on tullut lisää konekapasiteettia.

Vaikeuksia aiheuttaa myös se, että lähes kolmasosa kennoista saatavasta hinnasta kuluu rahtiin. Esimerkiksi selluloosassa vastaava luku on alle 10 prosenttia. Tällainen kustannusjakautuma on erityisen hankala kilpailtaessa Keski-Euroopan suurien markkinoiden vieressä sijaitsevien tehtaiden kanssa.

Kuitupakkausosastolla ei valmisteta lainkaan kuluttajapakkauksia, tukkupakkausoihin on päädytty mm. siksi, että voitaisiin ajaa pitkiä sarjoja. Jo hankintavaiheessa maailman suurimpiin kuulunut kuitupakkauuskone I. täyttäisi liian nopeasti vähittäispakkausmarkkinat ja edellyttäisi liian usein tapahtuvia muuttien vaihtoja. Muuttien vaihtamisessa kuluva aika — keskimäärin vuorokausi — merkitsi isomalla koneella 200 000 kennon ja pienemmillä 100 000 kennon tappiota.

”Kiinteiden kustannuksien vuoksi on tarkoin harkittava koska muotteja kannattaa vaihtaa. Vähintään 500 000 markan hintaisten muuttien takaisin maksamiseksi on myös tärkeää päästä pitkiin sarjoihin”, sanoo myyntipäällikkö Salmi.

Monesta kiinni

Selluteollisuuden isännöitsijä Ilmari Lindberg huomauttaa, että sen lisäksi, että kuitupakkaus on helposti rikkoutuvana on kallis kuljetettava, on muutenkin hankalasti markkinoitava. Muun muassa asiakkaiden maatalouden tuotantosuuntien vaihtelut heijastuvat välittömästi munakennojen myyntiin. Sääsuhteet omenanviljelymaissa saattavat romahduttaa omenakennojen viennin. Yllättävät omenakaupat saattavat toisaalta aiheuttaa nopeita muuttienvaihtoja. Toisaalta erityyppisiä kuitupakkaustuotteita ei voida ajaa samanaikaisesti niiden erilaisen kuivumisajan vuoksi. Pienikokoisia, esimerkiksi einesteollisuuden tarvitsemia pakkausalustoja taas ei ehdittäisi käsitellä pakkausvaiheessa.

Naisvaltainen työpaikka

Kolmessa vuorossa käyvien koneiden valmistamien kennojen käsittelyn hoitavat näppärät naispakkaajat. Isommalla koneella kennot käsittelee kuuden hengen

ryhmä, joka tekee viittä työvaihetta. Työtä vaihdetaan 20 minuutin välein, kierroksen jälkeen on 20 minuutin lepotauko.

Kuitupakkausosaston työvoiman vaihtuvuus on yllättävän pientä, miestyöpaikoissa sitä ei ole juuri lainkaan. ”Voikkaan karbiditehtaalta tänne siirretystä väestä on kehittynyt korkeatasoisia ammattimiehiä”, sanoo käyttötietokirjuri Forss.

Eräs karbiditehtaalta kuitupakkausosastolle siirtynyt ja sinne kotiutunut on **Aulis Rabinä**. ”Alkuaikoina saattoivat koneen huollot kestää päivänkin, nyt huoltoon menee tunnin kahta puolta. Lähes joka löysissä saattoi tuolloin myös joutua korjaamaan konetta.”

Rabinä on tyytyväinen työpaikkaansa ja tehtyihin parannuksiin. ”Öljypolttimet sauhuttivat ennen niin kovasti, että märkänäytteen ottaminen koneelta pisti silmät kirvelemään. Nyt on työ mukavampaa. Ilmastointi on kuitenkin yhä pulmana. Kesällä ei ilma liiku ja talvella taas halli on joskus täynnä usvaa.”

Anita Iiskola on yksi kuitupakkausosaston naispuolisista trukinkuljettajista. Toista vuotta nykyisessä työssään ollut rouva työskenteli sitä ennen lähes viisi vuotta kennojen pakkaajana.

Nykyinen työ tuntuu miellyttävämmältä kuin pakkaaminen. Myös vuorotyö sopii rouvalle Iiskolalle. ”En edes haluaisi päivätyöhön.”

Kuitupakkausosaston neuvotteleva luottamusmies **Kerttu Hokkanen** kertoo osaston työstä kuuden käyneen pari vuotta sitten trukikurssin. Työnantajan tarkoituksena on pyrkiä vähitellen korvaamaan miespuoliset trukinkuljettajat naispuolisilla.

”Olemme pyrkineet myös massatyöhön. Toistaiseksi viranomaiset eivät kuitenkaan ole päättäneet onko ko. työ meille sopivaa ja saammeko yötyöluvan. Katson massamiehen työn sopivan fyysisessä mielessä myös meille.”

Kennojen pakkaamistyön luonnehtii rouva Hokkanen ergonomisesti vaikeaksi ja pakkotahtiseksi. Työn jakamisen kuuden henkilön kesken ja kahden tunnin kierto on hän hyväksyy.

Kuusi vuotta kuitupakkausosastolla työskennellyt rouva kertoo nelivuotisen luottamusmiestyön sujuneen kohtalaisesti. Tällä hetkellä keskustellaan työnantajan kanssa mm. konesalin ilmastoinnin parantamisesta. ”Joskus on väläytelty myös ajatusta naisen käyttämisestä koneenhoitajana.” □

jatkoa sivulta 14

90-vuotias Juantehtaan Soittokunta

kunnan tehtävän paikkakunnallaan entistäänkin tärkeämmäksi.

Runsaslukuinen yleisö palkitsi esitykset lämpimien suosionosoituksin. Lukuisissa tervehdyksissä paikkakuntalaiset toivat julki kiitoksensa soittokunnalle ja sen johtajalle. Isännöitsijä **L. Timgren** ja kirjanpitäjä **Toini Myöhänen** esittivät Kymiyhtiön onnittelet. Puheessaan isännöitsijä Timgren mainitsi, että soittokunta on aina saanut toimia sekä tehtaan oman väen että paikkakuntalaisten suosiollisissa ilmapiirissä. Se on kokoava tekijä ja sen merkitys erilaisten tilaisuuksien juhlistajana on tärkeä ei yksistään Juankosken vaan myös ympäristön kannalta. Soittokunta on kunniaakkaasti ja menestyksellisesti kantanut Juantehtaan lippua, ollut tehtaan parhaita PR-lähettiläitä jo kauan sitten, ennen kuin koko PR-käsitteestä edes puhuttiinkaan. Kiitoksen sanansa puhuja kohdisti erityisesti kahdelle veteraanisoittajalle, 48 vuotta soittokunnassa soittaneelle **Toimi Piri-selle** ja **Soini Rissaselle**, jolla hänelläkin on 44 soittokunta-vuotta takanaan.

Kunnanjohtaja **Aaro Latvala** kiitti kunnan ja kuntalaisten puolesta sanoen soittokunnan olevan paikkakunnan kulttuurierientojen keihäänkärkenä. Pääjohtaja **Mika Tiivola** oli lähettänyt onnittelet kirjjeitse ja onnittelesuhkeella muistivat juhli-vaa soittokuntaa vuorineuvos **Kurt Swan-ljung** sekä johtaja **Heikki Kellokoski**. Kuusankosken Työväen Soittajien onnittelet toivat **Pauli Kantanen** sekä **Teemu Pekkanen**.

Iltatilaisuudessa tehtaan kerholla isännöitsijä Timgren lausui soittajat puolisoineen tervetulleiksi. Sosiaalipäällikkö **Mikko Lehto-ora** esitti laatimansa ansiokkaan katsauksen soittokunnan vaiheisiin ja al-lekirjoittanut kertoi kansanvalistustyön viime vuosisadan lopulla aikaansaamasta torvisoiton ja kuorolaulun harrastuksesta ja sen merkityksestä kansalliselle kulttuurillemme. Useat silloisista musiikkiyhdistyksistä ovat myöhemmin sammuneet tai jatkaneet uusiin muodoin. Ainutlaatuisesti on todettava yhdeksän vuosikymmentä kestänyt yhtäjaksoinen toiminta saman soittokunnan puitteissa. Eikä vanhuudesta ole puhettakaan, sillä Juantehtaan soittokunnan konsertti osoitti, että soittokunta elää parhaillaan mitä lupaavinta kehityskautaan. Syntymäpäivälahjaksi soittokunta sai yhtiöltä ilmaisen kotimaisen konserttimatkan, joko itse esiintymään tai toisia konserttoijia kuulemaan. □

V. T.-i.

Högfors ja Karkkila



Högforsin ruukin perustamisen komea muistomerkki tehdasalueella on v. 1822 rakennettu masuuni, jossa seuraavana vuonna alettiin puhaltaa Kulonsuonmäen rautamalmia.

10

Kymiyhtiön tuotantolaitoksista Högforsin tehdas on toiseksi vanhin. Vain Juantehdas on sitä iäkkäämpi. Molemmat ovat olleet rautaruukkeja, millä teollisuudenalalla oli kauan aikaa etuoikeutettu asema maassamme. Mutta päinvastoin kuin Juankoskella, jossa puunjalostus syrjäytti raudan valmistuksen ja jalostuksen, Högforsin tehdas suurista vaikeuksista huolimatta kehittyi masuunista huomattavaksi valimoksi sekä konepajaksi. Högfors-tuotteet tunnettiin Suomen kodeissa jo 1800-luvulla. 1920-luvulla tehtyjä laajennussuunnitelmia alettiin toteuttaa seuraavalla vuosikymmenellä ja sotakorvaus-toimituksista selvittyään tehdas on läpikäynyt monta perinpohjaista uudistusta ja laajennusta. Kirjoittaja on seurannut läheltä Högforsin tehtaan ja Karkkilan kehitystä kuluneen neljännesvuosisadan aikana ja perehtynyt myös Högforsin ruukkikauteen. Seuraavassa hän kertoo Högfors-vaikutelmistaan.

Högforsin tehdas Kymiyhtiön omistukseen

Högforsin Tehdas Osakeyhtiön osakeenemmistö siirtyi v. 1933 Kymiyhtiön omistukseen ja v. 1940 Högfors sulautui pääyhtiöön. Kymiyhtiön laajentaminen ostamalla toisia teollisuusyrityksiä ei ollut uutta. Ensimmäisen maailmansodan aikana oli hankittu Juantehdas ja Hallan saha, v. 1922 Kissakosken sekä Verlan tehtaat ja 1930-luvun alussa kaksi paperitehdasta Englannista. Kaksi vuotta Högforsin oston jälkeen siirtyi yhtiön omistukseen vielä Läskelä-yhtiö, jolla oli kaksi tehdasta Laatokan pohjoispuolella.

Kotimaisten puunjalostusyritysten ostojen kautta yhtiön metsäomaisuus lisääntyi huomattavasti ja näiden tehtaiden tuotannonalat — hioketta, selluloosaa, paperia, kartonkia, sahatavaraa — sopivat hyvin yhtiön tuotanto-ohjelmaan. Star-yhtiön avulla pyrittiin varmistamaan yhtiön asema Englannin paperimarkkinoilla suojatullien uhatessa vaikeuttaa paperinmyyntiä tähän yhtiön tärkeimpään vientimaahan.

Myös Högfors-yhtiötä ostettaessa yhtenä houkuttimena olivat metsät. Uudenaan luoteiskolkassa Hyvinkään—Karkkilan kapearaiteisen rautatien tuntumassa oli laajoja metsäalueita, joista tehdas omisti 15 000 ha. Olipa Högforsin tehdas perustanut 1890-luvulla Nahkionkosken äärelle Vattolan puuhiomonkin, jolla ei kuitenkaan ollut vesivoiman vähyyden ta-

VEIKKO TALVI

kia kasvun edellytyksiä. Siksi se oli lopetettu, mutta aikanaan se oli kannattava ja auttoi valimoa sekä konepajaa lamakausien yli.

Pääasia tässä suurenpuoleisessa kaupassa oli joka tapauksessa vanhan, tunnetun ja myös vakavaraisen rautateollisuutta harjoittavan yrityksen siirtyminen paperiyhtiölle. Uutta tällainen puunjalostus- ja rautateollisuuden yhteenliittyminen ei kyläkään ollut maassamme. Esimerkiksi Tampella, Ahlström ja Rosenlew olivat tällaisia yrityksiä. Nyt myös Kymiyhtiö sai perinteisten tuotannonalojensa rinnalle uuden teollisuudenhaaran, joka lisäksi edusti yksinomaan kotimarkkinateollisuutta.

Masuuni josta tuli suurvalimo

Jo ensimmäisen Karkkilassa käyntini perusteella sain kuvan erikoislaatuisesta, varsin sulkeutuneesta tehdasyhdyskunnasta. Olojen ymmärtämiseksi oli tarpeen perehtyä tehtaan ja paikkakunnan varhaisempiin vaiheisiin. Siihen tarjoutui pian erinomainen tilaisuus, sillä 1950-luvun alkupuolella ilmestyi kaksi Suomen 1800-luvun vuoritointa käsittelevää teosta, professori **Evert Laineen** 3-osainen Suomen vuoritoimi 1809—1894 ja maisteri **Karl Ekmanin** Högforsin tehtaan historia. Se ulottui vuoteen 1874 saakka, mutta sai



1950-luvun alkupuolella rakennetussa suuressa valimohallissa otettiin käyttöön kaksi liukuvaa, umpinaista kuljetinrataa, joiden ääressä suoritettiin konekaavaus, valaminen sekä muottien tyhjennys. Uudistus oli laatuaan ensimmäinen maamme valimoissa.

pian maisteri **W. E. Nordströmin** kirjoittaman jatko-osan, jossa kerrottiin Högforsin tehtaasta aina 1950-luvulle saakka. Tällä laajalla teoksella on varsin osuva pääotsikko: Masuuni josta tuli suurvalimo. Kirjoitin kirjan tietojen perusteella Kymiyhtymään seitsemän lukua käsittävän sarjan ja uudelleen 150-vuotiaalle Högforsin tehtaalle omistetussa Kymiyhtymän numerossa v. 1970 lyhyen tiivistelmän. Kuka katsoo Ekman—Nordströmin teoksen kahlaamisen liian vaivalloiseksi, voinee käyttää näitä kirjoituksia opastajana Högforsin tehdashistoriaan.

Högforsin tehdas oli v. 1945 täyttänyt 125 vuotta. Aika ei ollut silloin kuitenkaan sovelias juhlimiselle. Elämä oli sotien köyhdyttämässä Suomessa ankeata ja tehdas painiskeli sotakorvaustoimitusten kanssa. Päätettiin kirjoittaa tehtaan historia ja sen valmistuttua pitää juhlat. Odotus venyi kahdeksaksi vuodeksi ja vihdoinkin

v. 1953, jolloin tehtaalla oli ikää 133 vuotta, koitti juhlimisen hetki. Koko tehtaan väki omaisineen, kolmatta tuhatta högforsilaista, kokoontui uuteen valimohalliin työnjuhlaan. Siitä tuli mieliinpainuva kunnianosoitus niille, jotka olivat tehneet raskasta työtä vaatimattomissa oloissa, mutta juhlan tunnelmassa oli myös luottamusta tulevaisuuteen. Vaikeat vuodet olivat ohi. Tehdasta oli alettu laajentaa ja siellä valmistettiin tuiki tarpeellisia tarvikkeita jälleerakentamisen kimpussa uurastavalle Suomen kansalle. Kunniamerkein oli juhlassa 13 högforsilaista, joilla oli yli 50 ja kahdella yli 60 työvuotta takanaan.

Högforsille olisi hyvinkin voinut käydä samoin kuin useille maamme 1600- ja 1700-lukujen rautaruukeille. Se olisi sammunut ja tuskin muuta näkyvää olisi siitä jäänyt jäljelle kuin Kulonsuonmäen kaivoskuilut ja jyhkeä masuuni Karkinkosken partaalla. Kotimaisen rautamalmin jalostaminen oli aikaisemminkin osoittautunut kannattamattomaksi ja tuottanut epätydyttäviä tuloksia, minkä takia ruukinpatruunat alkoivat ostaa tarvitsemansa malmin Ruotsista. Kun kauppayhteydet Suomen sodan jälkeen Ruotsin kanssa vaikeutuivat, pyrittiin Suomen suuriruhti-

naskunnassa raudan valmistus perustamaan jälleen kotimaisen malmin varaan. Johdonmukaisimmin tätä näkemystä toteutti käytännössä **Joseph Bremer**, Högforsin ruukin varsinainen luoja. Hän ei lannistunut, vaikka kylmänhaurauden takia Högforsin masuunin takkiraudasta oli vaikeata saada kelvollista kankirautaa. Tuontimalmin rahtaaminen syrjäiseen Högforsiin oli äärimmäisen hankalaa. Vasta vuosi ennen Joseph Bremerin kuolemaa yhteydet paranivat Hyvinkään—Hongan rautatien valmistuttua v. 1873.

Joseph Bremenin suuri unelma saada kotimaisesta malmista kunnan takkirautaa ei toteutunut, mutta hänen tarmonsensa ja taitonsa riittivät muuhunkin. Högforsissa aloitti toimintansa maamme ensimmäinen valssi- ja putlauslaitos. Hän perusti myös mekaanisen verstaan ja aloitti valimoteollisuuden. Siten hän laski Högforsin tehtaan tulevaisuudelle vankan perustan, jota taitavasti laajensivat hänen poikansa **Walfrid Bremer** sekä Högforsin ruukin kolmas voimahahmo **Wolter Ramsay**. Högfors kohosi talous- ja rakennusvalutavaran valmistajana ensimmäiseksi maassamme ja Suomen kodeissa siirryttiin Högfors-kauteen. Högforsin rautaliedet, kaminat, uuninluukut ja -pellit, kattilat,



Valurautaisten, emaloitujen kylpyammeiden valmistus aloitettiin Högforsin tehtaalla v. 1928. Erillinen emalilaitos perustettiin v. 1953. Lähes jokaisessa suomalaisessa kylpyhuoneessa on Högfors-amme.

padat, paistinpannut ja silitysraudat levisivät kaikkialle. 1900-luvun alussa Högfors oli jälleen uranaukaisija ryhtyessään ensimmäisenä maassamme valmistamaan valurautaisia radiaattoreita sekä keskuslämmityskattiloita.

Högforsilaiset

Högforsin tehtaan historian kirjoittajien edellä mainittuihin ruukinpatruunoihin kohdistama ihailu on epäilemättä paikallaan ja oikeaan osunut. Ilman Bremerin ja Ramsayn tarmokkuutta ja neuvokkuutta ei syrjäisestä Högforsista olisi silloisissa oloissa kehittynyt alallaan johtavaa tehdasta. Mutta eräs tärkeä tekijä on teoksessa sen sijaan jäänyt aivan liian vähälle huomiolle. Tarkoitin ruukin väkeä, seudun maalaiskylistä ruukkia palvelemaan siirtyneitä uusmaalais-hämäläisiä, joita uskollisempia ja uutterampia tehtaalaisia ei osaisi kuvitella. Olen haastatellut lukuisia vanhoja högforsilaisia — sukujuuriltaan Pyhäjärveltä, Viidistä, Pusulasta, Tamelasta ja muista naapuripitäjistä — ja todennut, että jo usean isoisäkin oli ollut ruukin töissä. Ja vaikka työ on ollut liikaista ja raskasta, puhutaan högforsilaisuudesta hienoisella ylpeydellä. Työnteko ruukissa on aina edellyttänyt osaamista, ammattitaitoa. Kannattaa tässä palauttaa mieliin ministeri **Olavi J. Mattilan** sanat hänen esittäessään valtiiovallan tervehdyksen tehtaan 150-vuotisjuhlassa: ”Vuosisataisen kehityksen tuloksena on tälle Länsi-Uudenmaan seudulle kasvanut sellainen väki, joka on ammatiltaan, asennoitumiseltaan ja elämäntavoiltaan kouliintunut juuri metalliteollisuuteen. Tälle ammattiuskollisuudelle me kaikki annamme suurta arvoa.”

Högforsin kantaväki on samaa heimolista juurta kuin Aleksis Kiven seitsemän veljestä. Nämä palasivat vaellukseltaan turvalliseen talonpoikaiseen kyläpiiriin. Tehtaalaisiksi lähteneet sen sijaan erkänivät siitä, lähtivät malmia louhimaan, sitä jalostamaan ja rautaa muovaamaan. Myös tässä aihepiirissä riittäisi ainesta millaiseen kirjalliseen monumenttiin tahansa. Kun nuorukainen yritti valuriksi, joutui hän ensitöikseen valamaan itselleen sorsalampun. Se oli sorsaa muistuttava ontto valo, joka täytettiin öljyllä ja jonka kaulasta työntyi ulos lampun sydän. Miten sorsalampun valaminen aloittelevalla onnistui, siitä saattoi päätellä, kuinka hän valurin ammatissaan tuli menestymään. Työpäivän sitten kallistuu ehtopuolelle hän valoi itselleen koristeellisen hautaristin, johon hänen siirryttyään rajan taakse kiinnitettiin työoverien valama nimilaatta syntymä- ja kuolinpäivineen. Mies oli ollut raudan kanssa tekemisissä ensimmäi-

sestä ruukkiin tulopäivästään saakka ja halusi hautakummulleenkin raudasta valturin ristin.

Nykyisin käy tehtaassa töissä myös naisia, mutta aikaisemmin eivät ruukkilaisten vaimot olisi kotitöiltä sinne ehtineetkään. Oli hoidettava lapset, valmistettava ruuat ja pestävä miesten työssä mustuneet vaatteet. Tehdas oli miesten maailma ja kotona uurastava vaimo jäi väkisin vähälle huomiolle, vaikka ilman häntä ei olisi tullut toimeen. Sen tulin huomaamaan vieraillessani **Frans Emil Backmanin** kotona parikymmentä vuotta sitten. Backman, jolla oli viitisenkymmentä högforsilaisvuotta takanaan, tuli tehtaaseen aamuisin kolmen maissa raudankuljetusastioita kuumentamaan. Sitä ennen hänen vaimonsa oli keit-



tänyt kahvit, valmistanut eväät, herättänyt miehensä, kahvittanut hänet ja pannut matkaan. Sitten vaimo torkkui puolisen toista tuntia keinutuolissa, herätti ja kahvitti pojan, joka lähti valimoon ajamaan sulaa rautaa. Kuuden tienoissa hän huolehti samalla tavoin tyttärestään ja toisesta pojastaan, jotka lähtivät vuorollaan tehtaaseen. Lähetettäviä oli ollut toisin ajoin enemmänkin. Näin oli jatkunut vuodesta vuoteen. Koskaan ei ollut äiti nukkunut rokuliin ja Frans Emil kehaisikin erehlymättömäksi tätä Pusulasta löytämänsä vekkariaan.

Olessani Backmanien luona puhe kääntyi tehtaan vastavalmistuneeseen huoltolarakennukseen. Kaikki olivat siitä iloisia, ei vähiten perheenemäntä. Nyt työvaatteet jätettiin huoltolan likaisella puolella kaappiin ja suihkun jälkeen otettiin puhtaalla puolella kaapista puhtaat vaatteet ylle. Siihen saakka oli joka päivä keittiön nurkkaan töistä tultua kertynyt röykkiö mustia työvaatteita emännän selviteltäväksi ja kuivattavaksi.

Laajentunut ja uudistunut Högforsin tehdas

1950-luvun alusta lähtien yhtiön metalliteollisuus on edistynyt pitkin harppauksin niin päätehtaalla Karkkilassa kuin tytäritehtailla Salossa, Heinolassa ja uusimmasa tuotantoyksikössä Helsingissä. Karkkilan tehdaslaakso on rakennettu täyteen uusia halleja ja laitoksia. Valimoteollisuudelle on ollut ominaista konservatiivisuus, mutta Karkkilassa on kyllä karistettu vanhoillisuus harteilta. Rationalisointi ja automatiikka ovat muuttaneet monta asiaa aivan toisenlaiseksi. Tärkeim-

mistä uudistuksista muistuu mieleeni rautasulaton uusiminen v. 1954, sähkösulaton hankkiminen 1960-luvun alussa ja automaattisen kaavauslinjan käyttöönotto v. 1967. Kenties tärkein saavutus on ollut pallografiittisen raudan menestyksellinen kehittäminen tavallisen harmaan valuraudan rinnalle. On saatu aikaan ihmeaine — SG-rauta — jolla on teräksen ja valuraudan hyviä ominaisuuksia. Sitä on helppo työstää, mutta samalla se on iskunsitkeätä, verratonta erilaisiin konerakennusvaluihin. SG-raudan mukana tuli yhtiön asiakkaaksi hammasvaihteistoja valmistava E. Santasalo Oy, joka sittemmin siirtyi yhtiön omistukseen ja muodostaa nyt uuden tärkeän tuotannonhaaran yhtiön metalliteollisuudessa.

Sotakorvauksista selvittyään Högforsin tehdas keskittyi perinteisten rakennus- ja talousvalujen valmistamiseen. 1920-luvulla Högforsin keskuslämmityskattilat olivat menestyneet kovassa kilpailussa kotimaan markkinoilla saksalaisia tuottajia vastaan ja pian markkinoille laskettu Högforsin



Tuleva metallimies saamassa ohjausta jyr-sinkoneen käytössä Högforsin konepaja-koulun oppilaskonepajassa. Koulu aloitti toimintansa v. 1943 ja 1960-luvun puolivälissä sitä varten rakennettiin ajanmukainen koulutalo.

Käytöntarkkailua ja laadunvalvontaa suorittamaan perustettiin Högforsin valimoon v. 1945 laboratorio, jota laajennettiin 1960-luvun alkupuolella. Kuva esittää laboratorion analyysisalia.

kylpyamme sai myös suosiollisen vastaanoton. Nyt pulavuosien mentyä ohi tarvittiin jälleen Högforsin tuotteita. ”Olemme olleet vuosikymmeniä Suomen kotien palvelijoita, joten ei ole oikein luopua siitä nytkään”, totesi vuorineuvos **Gustav Arppe** v. 1951. Vaatimukset olivat nousseet ja omakotitalotkin varustettiin mukavuuksilla: keskuslämmityksellä, vesijohdoilla ja viemäreillä. Keskuslämmityskattilassa käytettiin polttoaineina puuta, koksia ja antrasiittia ja puilla lämmitettävä Högforsin liesi oli kodin kotiliesi sanan vanhanaikaisessa mielessä. Mutta pian tämä kunnan Högforsin liesi todettiin muutoinkin vanhanaikaiseksi sähkölieden ja kesämökillä nestekaasulieden ilmestyessä sen paikalle. Alkoi myös öljyn voittokulku ja keskuslämmityskattilat varustettiin öljypolttimella.

Saattaapa käydä niinkin, että erinomaisesti todettu tuote, jota olemme tottuneet pitämään eräänlaisena elintason mittapuuna, menettääkin yllättäen suosiotaan. Näin on käynyt Högforsin valurautaiselle emaloidulle ammeelle. Sotien jälkeen Högforsin tehdas on hallinnut maamme ammemarkkinoita ja Högforsin amme on löytänyt tiensä kutakuinkin jokaiseen suomalaiseseen kylpyhuoneeseen. Jotta kysyntä olisi voitu tyydyttää, alettiin niitä valmis-

taa kolmessa vuorossa. Vuonna 1969 ripustettiin emalilaitoksen kattoon 500 000 Högforsin tehtaan valmistama kylpyamme. Saunan ohella suomalaiset siis puhdistautuvat Högforsin ammeissa. Mutta nyt uusissa asunnoissa ammetta ei katsotakaan enää yhtä välttämättömäksi, vaan se korvataan suihkulla ja tämä suuntaus näkyy myös selvästi tehtaan ammetuotannossa.

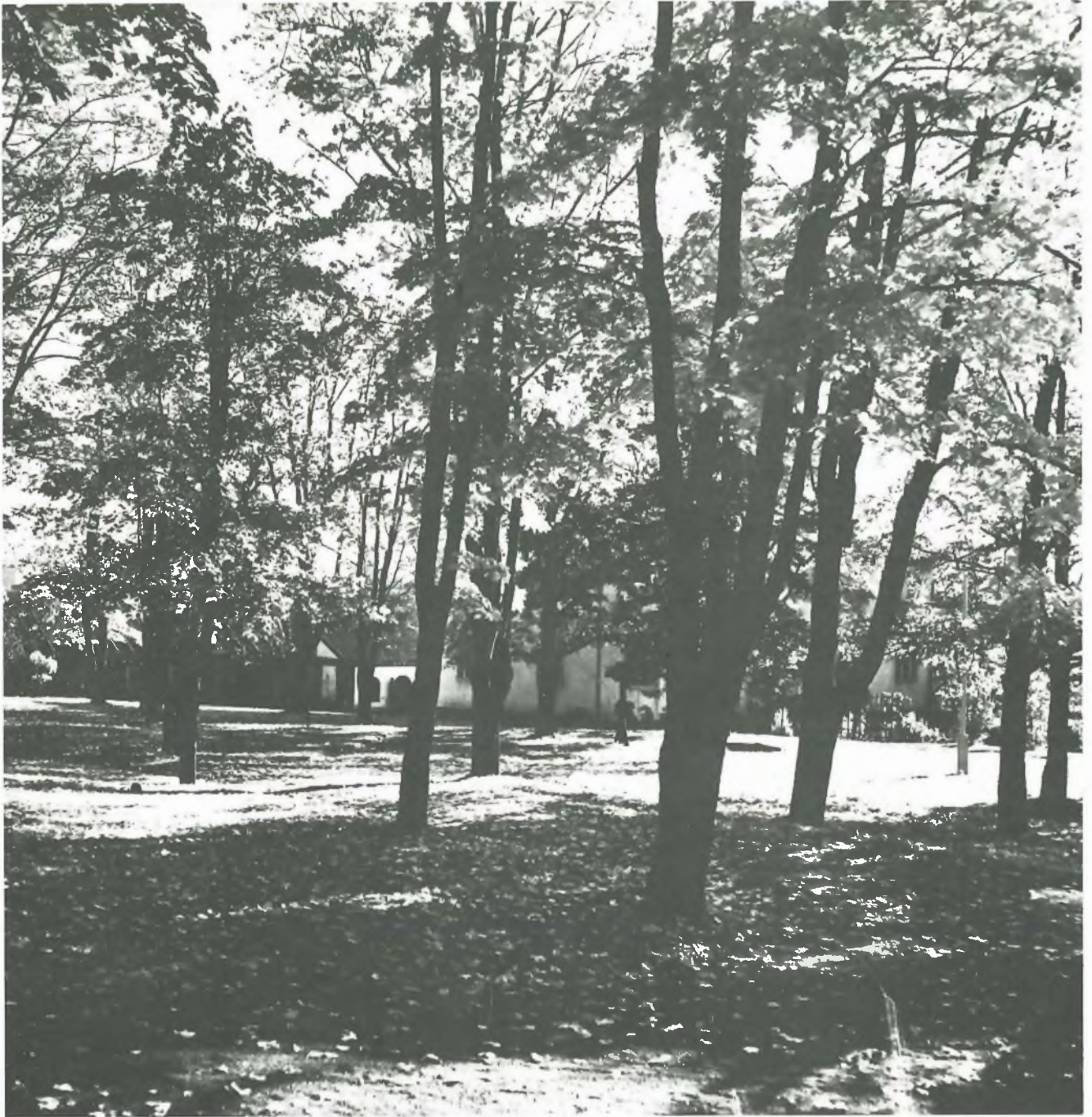
Högforsin tehtaan kaltaisessa tuotantolaitoksessa onkin alituisen tähyiltävä, mihin päin sen olisi suunnattava ja kehitettävä tuotantoaan. On painettava sormi tiiviisti ajan valtimolle. Tarvitaan paljon ideointia, suunnittelua, markkinatietoutta ja läheisiä suhteita ostajiin. 1950-luvulta lähtien tapahtui johtaja **C. J. Cedercreutzin** kaudella Högfors-tuotteiden markkinoinnissa selvä aktivoituminen. Mainostaminen ja näyttelyihin osallistuminen ulkomaita myöten lisääntyi ja taiteilijakin sai antaa Högfors-tuotteille muotoilun ja värin avulla uuden ilmeen. Viime vuosina Karkkilan tehdas ja yhtiön koko metalliteollisuus on entistä määrätietoistemmin punninnut mahdollisuutensa ja edellytyksensä. Mitä sillä tarkoitetaan, sitä valaisee lehtemme viime numerossa julkaistu johtaja **Tor Stolpen** haastattelu. Siitä kertovat myös tulokset, erityisesti vaativan tilausvalvon osuuden kasvaminen ja viennin huomattava lisääntyminen. Katseet Karkkilasta onkin tiukasti suunnattu ulkomaiden markkinoille.

Alander ja Aalto

Kun isännöitsijä **Ernst Alander**, tehtaan pitkäaikainen teknillinen johtaja ja pääluottamusmies **Alexi Aalto** saivat yhtäaikaa v. 1968 yhtiön 40-vuotisansiomerkin, oli tuossa tilaisuudessa jotakin enemmän kuin sattuman samanaikaisuutta. Energiinen ja väsymätön Ernst Alander oli hellyttämättömästi vienyt tehtaan laajentamista eteenpäin päämääränään jättää se seuraajilleen kansainvälisen mittapuunkin mukaan korkeatasoisena valimona. Samanaikaisesti tehtaassa toteutettiin luottamusmiesjärjestelmää eikä se suinkaan kehittynyt kivuttomasti. Usein siinä seistiin napit vastakkain, Alanderin vastapuolena jämerä **Alexi Aalto**, 13-vuotiaana tehtaan töihin tullut ja runsaat kaksi vuosikymmentä aina eläkkeelle siirtymiseensä saakka pääluottamusmiehenä toiminut högforsilainen. Perin epäluuloisena ja varovasti tunnustellen oli aloitettu, hitaanlaaisesti totuttu ymmärtämään asioita vastakkaisista näkökulmista, mutta vähitellen oli tässä kiirastulussa — sellaistaahan valimosulan raudan hehkuineen ja savuineen muistuttaa, jollei vielä pahempaa paikkaa — oli molemminpuolinen luottamus ja arvostus kasvanut. Nyt eron hetkellä miehet miettivät, miten olisi ylipäänsä ilman luottamusmiesjärjestelmää voitukaan tulla toimeen.



Karkkilan keskustan kerrostaloja kuvattuna Nyhkälänharjun vesitornista. Kauppialle ovat tunnusomaisia viihtyisät omakotialueet. Kerrostalojen mukana tapahtunut kaupungistuminen on sopeutunut hyvin vanhempaan rakennuskantaan.



Joseph Bremer rakensi v. 1858 palaneen ruukinkartanon paikalle välittömästi uuden komean 2-kerroksisen kartanon, joka on yhä jäljellä. Kuva esittää kartanon puistoa v. 1953. Pian sen jälkeen puut jouduttiin yli-ikäisinä kaatamaan.

Maineikas konepajakoulu

Karkkilassa on Kymiyhtymä-lehdellä ollut eräitä ahkeria avustajia. Erityisesti haluan mainita eläkkeellä olevan metallurgi **Yrjö Ingmanin** ja edesmenneen ammatikoulun rehtori **T. Nissisen**. Yrjö Ingman on kertonut lehtemme lukijoille laboratoriostaan, käytöntarkkailusta ja tehokkaista laadunvalvontamenetelmistä ja ennen kaikkea SG-raudasta, jonka kehittämisessä hänen laaja kokemuksensa ja taitavuu- tensa on saanut aikaan kiitettäviä tuloksia.

Rehtori T. Nissinen piti huolta, että

hänen koulustaan ja pojistaan kerrottiin lehdessämme. Toisinaan saattoi tuntua siltä, että kehumisia tuli liikaakin. Mutta kun tietää, miten erinomaisesti Högforsin tehtaan konepajakoulun kasvatit ovat ammateissaan menestyneet, on siitä annettava monta pistettä koulun hyväksi.

Mistä koulun erinomaisuus on sitten johtunut? Mielestäni siihen on montakin syytä. Ensinnäkin koulun oppilasmäärä on ollut suhteellisen pieni. Siten rehtorin ja opettajien on ollut helppo saada kosketus jokaiseen poikaan. Epäilemättä opetusohjelma on ollut myös tarkoituksenmukainen. Työnopetus on ollut innostavaa ja sen lomassa on sopivin annoksin jaettu teoriaa. Eiköhän nykyisten koulun- uudistajien kannattaisi tutkia tämän

4-vuotisen Högforsin konepajakoulun opetusohjelmaa. Varsinaisen opetuksen rinnalla tässä koulussa on nuorukaisille jaettu muutakin. Heitä on osattu kannustaa oikealla tavalla, heissä on herätetty valppautta ja yrittämisen halua. Tuskinpa on katumista niillä, jotka tämän koulun valmentamina ovat astuneet työelämään. Aikaisemmin, jolloin ammattikoulupaikkoja oli vähänlaisesti, Högforsin konepajakouluun päässeet olivat onnen poikia.

vuoro tulee, toivoisin kauppalan säilyttävän mahdollisimman paljon nykyisestä ilmeestään.

Minulla oli tilaisuus yhdessä maisteri **Erik Karlingin** kanssa olla puuhaamassa Valaja-veistosta yhtiön lahjana Karkkilan kauppalalle. Edesmenneen **Rainer Virtasen**, silloisen kauppalanvaltuuston puheenjohtajan kanssa etsimme edustavaa paikkaa veistokselle. Tarkkaa sijoitusta valittaessa oli veistoksen tekijän kuvanveistäjä

Terho Sakin mukana kuvanveistäjä **Aimo Tukiaisen**, joka on veistänyt samaan puistoon vakaumuksensa puolesta kaatuneiden muistoksi pystytetyn patsaan. Haluttiin ottaa huomioon myös Tukiaisen mielipide. Siinä nyt Valaja-veistos, högforsilaisen työn symboli, on karkkilalaisten ja vieraitten nähtävänä. Mielestäni se on kauneimpia modernin kuvanveistotaiteemme monumentteja ja tietääkseni se on saanut myös valajien hyväksymisen osakseen.

Karkkilan kauppala

Karkkilassa on eletty ja eletään vieläkin yhden työnantajan varassa. Vuonna 1932 Pyhjärven kunnasta kauppalaksi eronnut Karkkila — nyt jälleen molemmat toisiinsa liittyneinä — on tyypillinen tehtaan synnyttämä ja kasvattama yhdyskunta. Kun tulee Karkkilaan, ei tehdas ole kuitenkaan työntämässä itseään esiin. Päinvastoin se on melkein piilossa Karjaanjoen laaksossa. Yhdyskuntaa hallitsee yhä Pyhjärven seurakunnan punaiseksi maalattu, puinen ristikirkko tapuleineen ja kirkkomaineen. Sen yhdellä sivulla on laaja tori ja vastapäisellä puolella hyvin hoidettu puisto, karkkilalaisten levähdyspaikka kesäisin. Nämä aukiot antavat keskustalle väljyyttä ja puut sekä istutukset vehreyttä. Tunnustuksen saakoot kauppalan johto ja päättävät elimet, kun ovat rajoittaneet kerrostalot 3-kerroksisiksi. Ainoastaan Nyhkälänharjun kupeessa on kaksi 6-kerroksista asuintaloa, mutta harjun komea metsäinen rinne pitää ne aloillaan. Karkkilan rakentamisessa ei havaitsekaan nousukasmaista suhteettomuutta, mikä nykyisin alkaa vaivata suurenpuoleisia kirkonkyliäkin. Kauppala on yhä edelleen pääosiltaan pientalovaltainen. Sen ilme on tehdaskauppalaksi yllättävän viihtyisä, mitä ovat omiaan lisäämään Pyhäjärvi, siitä lähtevä Karjaanjoki ja vaihtelevasti kumpuileva maasto. Herkimmät näkymät karkkilalaisessa maisemassa avautuvat Karjaanjoen yli johtavalta sillalta Pyhjärvelle ja alajuoksulle päin. Joen tuntuun liittyy välittömästi tehtaan avara puisto rakennuksineen, joista eräät ovat Joseph Bremerin ajoilta saakka.

Karkkila on valmis ottamaan vastaan uutta teollisuutta, varsinkin sellaista, joka tarjoaa naisille töitä. Alkuun on jo päästy ja luulisi paineen pääkaupungin seudulta aikaa myöten kohdistuvan Karkkilaan saakka. Högforsin tehdasta pari vuosikymmentä nuorempi Forssa, **Axel Wilhelm Wahrenin** aikaansaannos, nelisen peninkulmaa Karkkilasta pohjoiseen, on alkanut laajentua amerikkalaismaisella vauhdilla. Amerikkalaisilta näyttävät myös kaupungin uudet massiiviset kerrostaloryhmät. Kun Karkkilan kasvamisen



Näkymä Karkinjoen ylittävältä maantiesillalta Pyhjärvelle päin. Sillan korvasta johtaa rantaviivaa noudatteleva kävelytie kauppalan uimarantaan.

Karkkilan puinen ristikirkko on rakennettu v. 1781 ja tapuli v. 1804. Uusklassillisia piirteitä noudattelevan kirkon ristiharjaa koristaa pieni kattoratsastaja.



Jämtlannin pystykorva Jekku on isäntänsä Jalmari Lahtisen uskollinen ulkoilukaveri ja seuralainen.

● ● ”Voisinpa melkein sanoa, että eläkeläisaika on elämäni parhaita aikaa. Olen ollut yhdessä jos toisessakin leikissä mukana, mutta eläkkeelle jäätyäni jätin kaikki yhdistykset ja harrastuksista jäi jäljelle vain ulkoilu. Nyt nautin elämästäni ja teen mitä huvittaa. Ystäviä minulla on ja sitä pidän suurella arvossa. Olen tyytyväinen, sillä elämänsäni on toteutunut kaikki, mitä olen ajatellut.” Näin puhuu Jalmari Lahtinen, 71, hän oli yhtiön palveluksessa yli 42 vuotta, työskenteli vuorotyössä voitelijana Kymin puuhiomossa ja jäi eläkkeelle 1969. Mutta sitä ennen ehti tapahtua jos vaikka mitä!



”Halusin olla aina menossa”

Huutolaispojasta punakaartilaiseksi

● Jalmari Lahtinen syntyi Joutsassa, josta hän parivuotiaana kulkeutui perheensä kanssa Valkealaan. Lapsena hänet myytiin huutolaispojaksi Ojalan torppaan, josta hän kuitenkin kahden viikon kuluttua karkasi. Siellä ei ollut hyvä olla, sillä selkäänsä sai usein, töitä olisi pitänyt tehdä kovasti ja ruokaa sai silloin, kun muistettiin antaa. Jallu lähti kerjuulle, kierteli aikansa kyliä ja lopulta routa ajoi porsaansa kotiin’.

Aikanaan Jallu joutui koulunpenkille. Viikkaalla pojalla oli sielläkin olemista.

Sytti kapina. Elettiin vuotta kahdeksantoista. Jallu lähti sotimaan. ”Koulunpenkiltä minä sotaan lähdin. Keräsin kirjat pulpettiin ja kun pääsin välitunnille, silloin minua vietiin! Menin Kouvolaan ja liityin punakaartiin. Tavallaan minä lähdin nälkää pakoon. Siihen aikaan oli jokaisella elämä huonoa.” Jallu oli silloin 13-vuotias.

Vankileiriltä sotaväkeen

● ”Punakaartissa jouduin keittiöön perunoita kuorimaan. Kouvolan komendantin sihteerinä oli eräs Amerikasta 1914 kotimaahan palannut nainen. Hän järjesti minulle komendantin lähetin paikan,” muistelee Lahtinen. ”Sitten Savon rintaman ylipäällikkö tuli Kouvolan kasarmille pitämään palopuhetta ja värväämään miehiä rintamalle. Silloin aikamiehet rupesivat viskelemään kiväärejänsä sänkyjen alle, mutta me pojanklopit, me pyysimme päästä sotimaan. Eihän meillä ollut mitään käsitystä, että sota on sotaa ja siellä voi vaikka kuolla.”

”Meidät vietiin Kirjokiveen, josta heti kohta lähdimme valkoisia karkuun. Juurikorven kohdalla oli tappelu — onneksi — sillä se viivästytti pakoamme Kotkaan. Siellä oli nimittäin laiva odottamassa viedäkseen meidät Venäjälle. Kun tulimme viimein Kotkaan, laiva oli lähtenyt!”

Kotkassa Jallu joutui erään toisen pojan

kanssa rautatieasemalle vartioon, pyssy selässä ja nauha käsivarressa. Seuraavana päivänä valkoiset tulivat Kotkaan. Pojat ihmettelivät ja katselivat: ”Kukaan ei puhunut meille mitään.” Jalmari Lahtinen toteaa, että jos he olisivat olleet viisaita, he olisivat vaihtaneet punaiset nauhat valkoisiin ja tulleet sankareina kotiin, mutta toisin kävi. Pojat riisuttiin aseista ja vietiin vankileirille Kyminlinnaan ja edelleen Riihimäelle. ”Olin vankileirillä viisi viikkoa ja kaksi päivää. Kun olin alaikäinen, en saanut mitään tuomiota. Niinpä minut myöhemmin kelpuutettiin sotaväkeen, kun pyrin sinne vapaaehtoisena,” kertoo Lahtinen.

Merimiehen elämä ja takaisin kotiin

● Sotaväestä Jalmari Lahtinen pääsi pois maaliskuussa 1924. Marraskuussa hän täytti 19 vuotta. ”Sitten lähdin merille. Kotkassa pestauduin kauppalaivaan, joka

oli kolmimastoinen kuunari ja lastasi 150 tonnia. Sillä vietiin puutavaraa pääasiallisesti Tanskaan ja Saksaan. Myöhemmin otin pestin nelimastoiseen kuunariin, joka lastasi 1 500 tonnia. Sillä seilattiin Itämeren ja Pohjanmeren satamiin, muun muassa Englantiin.”

”Merimiehen ammatin Jalmari Lahtinen jätti 1926. Hän kertoo olojen laivoissa siihen aikaan olleen varsin puutteelliset nykyisiin verrattuina: ”Samassa skanssissa asuimme kaikki, siinä söimme ja siinä nukuimme. Usein oli toraa ja riitaa. Alkoholia viljeltiin paljon ja rappio saat- toi olla edessä.”

Merimieselämän jälkeen Lahtinen kierteli Suomea siellä ja täällä. Kuusankoskelle entisiä tuttuja tapaamaan hän tuli 1928. Jälleennäkemistä juhliittiin kokonai- nen viikko. Sitten alkoivat Jallulta olla rahat vähissä ja hän teki lähtöä etsiäkseen töitä. Tuttava sanoi, että mitä sitä kauem- maksi lähtee, kun töitä on täälläkin. Lahtinen lähti Harlinilta töitä kysymään ja seuraavana aamuna hän jo aloitti yh- tiössä. Siitä lähtien Jalmari Lahtinen on ollut Kuusankoskella.

Vakiintuminen Kuusankoskelle

”Muutin kortteerimieheksi erään talon vinttikamariin. Sieltä tuli äkkilähtö! Ker- ran kun minulla oli yövuoro, olin nukku- massa ja heräsin äkkiä savun hajuun. Kun avasin huoneen oven, liekit löivät sisään ja siinä ei auttanut muu kuin hypätä ikku- nasta perunapellolle. Niin tarkkaan mi- nulta paloivat kaikki, että töihinkin oli lähdeittävä lainakampeissa,” kertoo Lah- tinen.

”Minä kuljin siihen aikaan Maunon Einon kanssa, jonka koti oli Mörkölinjal- la. Hän sanoi minulle, että tule meille asumaan, onhan meillä tilaa. Heitä oli yks- sitoista henkeä, mutta olihan siinä talossa sentään neljä huonetta!” Lahtinen muutti Maunolle. Ajan kanssa hän rupesi katsele- maan Maunon vanhimmasta tyttärestä itselleen vaimoa: ”Ajattelin, että tuosta

minä otan muijan, niin kuin otinkin.” Heidät vihittiin 1932. Vaimo synnytti pojan ja tyttären, Eeron ja Eilan, mutta kuoli jo 1938.

Eksyksissä ja muita sotakokemuksia

● Jallu tappeli talvisodat ja jatkosodat. Jatkosodan aikana hän joutui Muurman- nin rataa karkaisemaan. Kun humma oli hoidettu, joukko palasi Kunsjärven kylään lepäämään. Jallu ei tuntenut itseään sen kummemmin väsyneeksi, vaan huomatta- tuan hirven jäljet vähälumisessa maastos- sa, lähti niitä peräämään. Lupasi vielä pojille, että murkinalla tavataan.

Reissu venähti kuitenkin viideksi vuo- rokaudeksi, jonka aikana Jallun kunto testattiin. Jallu sekoontui reitillään pahan kerran, kadotti hirven jäljet ja kadotti suuntavaistonsa, niin että joutui viettä- mään öitä ja päiviä ruuatta ja lopulta tuli- tikuitakin pudottuaan kahdesti kainaloit- tansa myöten puroon. Luntakin oli sata- nut jo nilkkoihin saakka.

”Sitten minä ajattelin, että ei auta muu kuin lähteä omia jälkiä takaisin, sillä muutoin voi käydä köpelösti. Tulin jälleen suolle, jossa olleessa saarekkeessa olin tul- lessani havainnut tyhjän karhun pesän. Ajattelin, että siinä karhunpesässä ehkä pärjäisin vielä yhden yön yli. En ehtinyt sinne saakka, kun olin näkevinäni suon laidalla rivin hirviä, mutta ihmisiähän ne olivat. Ajattelin, että nyt ei minua pelasta enää mikään ja yritin piiloutua näreen taakse. Samassa kuulin karkkimiehen huu- tavan, että kahtokee vanja tulloo! Ne oli- vatkin omia miehiä ja loppujen lopuksi omasta komppaniastanikin. He olivat läh- teneet minua etsimään. Hetki oli niin herkkä, että tippa tuli silmään,” muistelee Lahtinen ja sanoo, että sen jälkeen hän tiesi pärjäävänsä viisi vuorokautta syö- mättä.

Jallu sai haukkumiset komppanian päälliköltä, pelastajat saivat mitalit.

Lahtinen lähetettiin lääkintäkompani- asta divisioonaan. Siellä luutnantti aikoi

panna Jallun saunanlämmittäjäksi, mutta Jallu uhkasi pakata reppunsa ja lähteä sinne, mistä oli tullut. Hän halusi mukaan desanttipartioon, mutta luutnantti kuvit- teli, ettei Jallu pysyisi vauhdissa mukana porukan vanhin kun oli, vaikkakin vasta neljissäkymmenissä. ”Puhutaan vasta sit- ten, kun ollaan jossakin käyty,” sanoi Jallu. Siinä sitten kävi tietysti niin, että Jallu näytti ’taivaan merkit’ ja luutnantti huomasi, ettei ”vanhuus vielä vaikutta- nut”.

Perhe-elämää

● ”Talvisodasta toin sotasaaliina itselleni uuden vaimon. Hän oli vanha tuttu Vii- purista. Vuonna -40 meidät vihittiin ja poika Hannu syntyi juuri silloin, kun minä harhailin Kunsjärven takana eksyk- sissä.”

Sodat loppuivat. Jallu palasi Kuusan- koskelle, meni taas puuhiomolle työhön ja perheeseen syntyi vielä tytär Hannele.

Hiihtoa ja juoksukilpailuja

● Jalmari Lahtinen harrasti 20- ja 30-lu- vuilla hiihtoa ja juoksua. Hän kertoo, että kesäjuhlien yhteydessä oli aina myös ur- heilukilpailuja. ”Ei siellä huippu-urheili- joita tarvittu, sillä pääasia oli vain, että



Toini ja Jalmari Lahti- sen yhteistaipaleella on jo 36. vuosi menossa.

Jalmari Lahtisen pal- kintokaappiin on vuo- sien kuluessa keräänty- nyt pokaali toisensa jälkeen. Lisäksi siellä on tallella useita yhdis- tystoiminnasta saatuja ansiomerkkejä ja mita- leita.

kilpailtiin. Nykyisinhän pitää olla kilpai- lussa nimimiehiä, että saadaan yleisöä. Urheiluseuroissakin kasvatetaan vain huip- puja, pidetään heille kuntoleirejä ja kai- kenlaisia kursseja. Ja se maksaa. Raken- netaan komeita ja kalliita laitoksia. Jos niissä vuodea aikana pidetään edes yhdet arvokilpailut, niin hyvä on. Mutta huip- pumiehet eivät kerkiä kaikenlaisiin pikku- kaupunkiin kilpailemaan. ”Näin toteaa Lahtinen ja jatkaa muistelemalla entisiä aikoja, jolloin massaurheiluun kiinnitettiin paljon huomiota. ”Niin oli vielä 50-luvul- lakin, mutta nykyään seurojen jäsenistö on jäänyt tavallaan katselijan asemaan.”





”Aktiivisesti toimin enää tunturisusien Aljo-kerhossa. Muu yhdistystoiminta on jäänyt.”

Lahtinen liittyi Kuusankosken Urheiluseuraan 1928. Kymintehtaan Suojeluskuntaan hän kuului v:sta 1934. ”Suojeluskunnan 25 kilometrin maratoni juostiin 1935. Minä harjoittelin ahkerasti sitä kilpailua silmällä pitäen. Aamulla ennen töihin lähtöä olin käynyt jo Valkealan kirkolla lenkillä. Treenasin ihan liian rajusti ja niinpä sattuikin tapaus, jonka johdosta lääkäri kielsi minulta urheilemisen, ”ker- too Lahtinen.

”Minä asuin 20 vuotta yhtiön hiihtomajalla, jonka vieressä oli hyppyrimäki. Toimin siihen aikaan urheiluseuran hiihtojaoston vetäjänä ja aloin vanhana miehenä poikien kanssa laskea mäkeä.”

Nyuttikerhosta Kuusaan Latuun

● Kuusankosken Urheiluseuran piirissä retkeiltiin myös paljon. Varsin aktiivinen oli parikymmenhenkinen joukko, joka teki retkiä Kolille ja Vuokattiin sekä Lappalalle ja Herralaan, jossa oli sen aikaisen seuran puheenjohtajan Harry Varhomaan huvila. Jalmari Lahtinen oli tietenkin mukana ja hänhän se keksi perustaa Nyuttikerhon. Tähän urheiluseuran Nyuttikerhoon kuuluivat Jallun lisäksi mm. Alli Lahtinen, Kirsti Pekkola, Aili Kaartinen, Torsten Nylund ja hänen veljensä, Lehtosen Eeva ja Tapsa, Hämäläisen Matti, Kiko Sormunen, Eini Oksanen jne.

Kuusaan Latu perustettiin 1952 ja siinä oli kantajoukkona mm. Nyuttikerhon jäseniä. Jalmari Lahtinen touhusi Kuusaan Ladussa erittäin aktiivisesti ja kuuluu vieläkin Ladun tunturisusien Aljo-nimiseen kerhoon, jossa on kuusitoista vannoutunutta Lapin kävijää.

Jallun toinen kuntotesti

● Ollessaan 58-vuotias eli vuonna 1962 Jallu rävytti taas kerran! Hän matkusti Hammerfestiin ja lähti sieltä jalkapattikassa vaeltamaan tarkoituksenaan tulla Kuusankoskelle asti. Vajaan kahden viikon kuluttua hän tuli Rovaniemelle, joten päivää kohti taittui n. 50 km:n taival tällä n. 700 kilometrin matkalla.

Jallulla oli huono onni. Satoi koko ajan ja kun näytti siltä, että rahaakin oli tullut varattua liian vähän, Jallu katsoi parhaaksi lopettaa patikoinnin ja osti junalipun Kouvolaan.

”Varkauteen Suomen Ladun leiripäiville kävelin 60-luvun puolivälin paikkeilla. Kuusankoskelta kertyi sinne matkaa 250 km ja reissu kesti viisi päivää,” kertoo Lahtinen.

Muuta yhdistystoimintaa

● SPR:n Kuusankosken osastoon Lahtinen liittyi 1960 ja lähetettiin heti Kuortaneelle ryhmänjohtajakurssille. Palattuaan sieltä hän perusti ensiapuryhmän, jonka johtajana hän toimi yhdeksän vuotta.

Jallu oli perustamassa Kuusankosken Riistamiehiä, Kuusankosken Sotaveteraani-yhdistystä ja Reservin aliupseerien yhdistystä. Parhaimmillaan hän kuului yhtä aikaa viiden seuran johtokuntaan.

Oma tupa — oma lupa

● Ennen eläkkeelle siirtymistään Lahtiset ostivat Kymintehtaan Kotiharjasta mökin. Jalmari Lahtinen kunnosti sen Akseliveljensä kanssa, rakensi kylkiäisen, teki siihen saunan ja autotallin, laittoi alaker-taan lämpökeskuksen, teki kaivon, laittoi itse vesijohdot ja viemärit. ”Omaa siellä on kaikki.” Sellainen on Jallu.

Kesämökin Jallu teki itsellensä Savitai-paleen kirkonkylän lähellä sijaitsevaan Hämäläiseen. Kirvesmies-veli oli jälleen apuna. Sinne Jallu menee aikaisin keväällä ja palaa myöhään syksyllä Kuusaalle. Siellä viihtyy hyvin koko Lahtisen perhe, lapset ja lastenlapset. Paljon on mökillä Jallu kaksistaan Jämtlannin pystykorvan-sa kanssa: Jallu ja Jekku. □

HELI KYLLÖNEN

●● Laborantti Jouko Pöyry, 25, päätti vakaasti valmentautua v. 1972 invalidien uinnin SM-kilpailuihin, jotka pidettiin Savonlinnassa. Jouko Pöyry saavutti tässä ensimmäisessä kilpailussaan myös ensimmäisen voittonsa. Se oli Suomen mestaruus 50 m vapaauintissa.

Sisukkaalla yrittämisellä parempiin tuloksiin

● Voitto kannusti häntä niin, että hän osallistui samana vuonna Solnassa Ruot-sissa pidettyihin sikäläisiin mestaruuskilpailuihin, joihin lähti edustusjoukkue Suomesta. Pöyry tuli viidenneksi 100 m vapaauintissa.

Nyt puhti senkun lisääntyi. Alkoi valmentautuminen vuoden 1973 MM-kilpailuihin Lontoossa. Pöyry sai siellä pronssia 100 m selkäuintissa.

Samana vuonna SM-kilpailuissa Helsingissä hän otti neljä Suomen mestaruutta: 100 m vapaauintissa, 100 m selkäuintissa, 100 m rintauinnissa ja 150 m sekauinnissa. Ja jälleen Solnassa tuli hopeaa 150 sekauinnissa.

MM-kilpailuihin Lontooseen Jouko Pöyry lähti jälleen v. 1974. Nyt lohkesi pronssia 150 m sekauinnissa. SM-kisoissa hän uusi edellisen vuoden mestaruutensa samoissa lajeissa.

Pohjoismaisissa mestaruuskisoissa Ruot-sissa hän oli toinen 25m perhosuinnissa ja kolmas 150 m sekauinnissa sekä 100 m selkäuintissa. Näissä kilpailuissa Suomen viestijoukkue tuli toiseksi.

Viime vuonna tuli MM-kilpailuissa Lontoossa hopeaa 100 m selkäuintissa. SM-kilpailuissa Kuusankoskella Pöyry saavutti viisi Suomen mestaruutta: 100 m vapaauintissa (aika 1.20,8), 100 m selkäuintissa (1.28,0), 100 m rintauinnissa (2.03,6) ja 150 m sekauinnissa (2.34,0) sekä näiden lisäksi myös 25 m perhosuinnissa (18,2).

Nyt Jouko Pöyryllä on tähtäimessä invalidien olympialaiset. Ne pidetään heinäkuussa Torontossa Kanadassa. Hän kilpalee siellä selkä-, vapaa- ja sekauinnissa.

”Minulla oli lastenkodissa kivaa”

● Jouko Pöyry on Voikkaan poikia. Parin kuukauden ikäisenä hän joutui Matti-

”Opin uimaan 5-vuotiaana”



lan lastenkotiin ja vietti siellä elämänsä 18 vuotta. Kuten hän oli seitsenvuotias, hän sairastui polioon. Tosin hän jo vuoden kuluttua pääsi kävelemään, mutta jäi invalidiksi. Hän opiskeli Invalidisäätiön ammattikoulussa ja valmistui valokuvauslaborantiksi 1968. Sen jälkeen hän otti ohjat omiin käsiinsä, oli työssä Alavudella ja Helsinkiin 1971. Hän palasi kotipaikkakunnan alleen 1971. Mutta tuli yhtiön palvelukseen laborantiksi tutkimusosastolle.

Uintiharrastuksestaan Jouko Pöyry kertoo, että hän oppi uimaan jo viisivuotiaana. Lastenkotiin on Voikkaalla Kymi-joen rannassa. Kansakoulussa hän oli vapautettu voimistelu- ja urheilutunneista, mutta kansalaiskoulussa ollessaan hän alkoi harrastaa uintia. Koska uiminen tuntui kuntouttamismielessäkin sopivan hänelle, hän alkoi vähitellen harjoitella kilpailuja silmällä pitäen.

Kilpakumppaneita pitäisi olla lisää

● ”Kotimaassa voitot ovat tulleet melkein ilmaiseksi, sillä minkäänlaista vastusta etenkin selkäydinvammaisten luokassa en saa. Ainoastaan voin aina yrittää parantaa aikojani,” kertoo Pöyry. ”Kuiden kenen selkäydinvammaiset voin minä, pitävät kenties itseään liian terveinä tai eivät viitsi urheilla. Luulen että heitä kyllä olisi uimaan samassa luokassa kuin minä. Viime vuonna tosin sääntöjä muutettiin muiden Pohjoismaiden käytännön mukaisiksi. Nyt samassa luokassa voivat uida erityyppiset vammaiset, kuten ampu-

toidut jne, niin ettei kukaan joutuisi uimaan yksin.”

Työnantajan myötämielisyys on arvokas tuki

● ”Kerran eräs uimaritoverini, joka työskentelee suuren kustannusliikkeen palveluksessa, kysyi minulta, että mitä minä oikein Kymiyhtiöltä saan, kun aina puhun siitä. Minä vastasin, että palkallisen virkavapaan kilpailumatkojani varten. Tällä hetkellä olen nimittäin ainoa tässä joukkueessa, jolla asiat ovat näin hyvin. Minä olenkin kovin kiitollinen tästä edusta työnantajalleni. Nähtävästi meitä pian on kaksi, sillä toverini kertoi työnantajansa tiedustelleen, millä tavoin voisi hänen harastustaan tukea.”

Rahapula vaivaa invalidiurheilijoita

● ”Kotimaassa tapahtuvat kilpailumatkat kustantaa jokainen itse. Invalidien Urheiluliitto sitävastoin kustantaa edustusjoukkueen ulkomaille suuntautuvat kilpailumatkat niin suurelta osin kuin liitolla rahat riittävät. Usein jokainen joutuu muuttaman satasen maksamaan itse. Liitto saa opetusministeriöltä määrärahan, joka näyttää olevan suurempi silloin, kun kilpailuissa on pärjätty hyvin, vaikka luulisi, että osallistuminen kilpailuun olisi tärkeämpää kuin voitto.”

”Minulta menee vuodessa n. 1000 markkaa tähän harrastukseeni. Koskaan en ole saanut keneltäkään avustuksia. Jopa on keskusteltu siitäkin, sopiiko urheilu invalidille ja onko invalidiurheilija ’oikea’ urheilija! — Tietenkään invalidiurheilija ei pärjää terveelle urheilijalle.”

Invalidiurheilijat ovat ’rautaista’ väkeä

● Jouko Pöyry kuuluu Kuusankosken Invalidien yhdistykseen, on toiminut kaksi vuotta puheenjohtajana ja vuoden sihteerinä ja on vieläkin johtokunnan jäsen. Vuoden alusta lähtien hän edustaa invalidien kilpailuissa Voikkaan Viestiä. ”Voikkaan Viestin uintivalmentaja Lasse Knapp on myös minun valmentajani. Hän tekee minulle harjoitusohjelmat ja Katajan Jukka vahtii, että Pöyry ui. Sen takia minusta olisi väärin, jos en edustaisi Voikkaan Viestiä kilpailuissa,” päättelee Jouko Pöyry.

”Tärkein ja painavin syy, miksi urheilen, on että tapaan joka kilpailussa kerta kaikkiaan hurjan mukavia kavereita. Sellaisia ei ole missään muualla!”

”Viime syksynä, kun invalidien SM-kilpailut pidettiin Kuusankoskella, niihin osallistui n. 50 kilpailijaa. Näistä 45 oli pyörätuolissa. Juuri he osaaavat ottaa elämän rautaisesti. He osaaavat nauttia elämästä, ovat iloisia ja pitävät hauskaa. Ei ’kärelevät’ sellaiseen pystyisikään. Minä olen löytänyt tästä joukosta monta hyvää kaveria.” □

HELI KYLLÖNEN

... ensimmäinen, toinen ja kolmas kerta!

● Kuljetusosasto järjesti Kuusankoskella autotallin pihamaalla huutokauppatilaisuuden 24.2. Myytävänä oli neljä henkilöautoa, kuorma-auto, traktori, kaksi lavatrukkia, lumilinko ja yksi dieselmoottori. Kuljetusosasto on aikaisemmin järjestänyt tämän laatuista huutokauppatilaisuuksia puolenkymmentä kertaa.

Paikalle oli saapunut runsaasti ostajia kautta Etelä-Suomen. Autonkuljettaja **Kauko**



Leppä laski, että heitä oli tullut kaikkiaan 110:llä autolla.

Kuljetusosaston huoltopäällikkö, ins. **Viktor Lintunen** toimi meklarina. Hän kertoi, että tällä kerralla oli huutokauppayleisöä ennätysmäärä. Myös tilaisuuden tunnelma oli aikaisempaa virkeämpi. Hinnat nousivat suunniteltuihin tavoitteisiin.

Autovuokraaja **Veikko Närvänen** Helsingistä tuli pienen kilpahuudannan jälkeen Valiantin omistajaksi. Tilaisuudessa oli mukana hänen 17-vuotias poikansa **Ali**, joka saa auton käyttöönsä, kunhan ensin käy autokoulun (kuva).



Postia Savonlinnan asemalta

● Savonlinnasta tulee terveisiä melkein 100 vuoden takaa. Asemapäällikkö **Kauko Pokki** Kuusankosken asemalta kertoi neljästä Savonlinnan asemalta eräästä vanhasta kaapista löydetystä postikortista, jotka on osoitettu Kymi-yhtiölle. Miten nämä kortit ovat kaappiin jääneet, on tietämättömissä. Löydön teki rakennusmestari **Rai-**

vio. Kaikki kortit on päivätty v. 1881. Kahdessa kortissa on

ilmoitus maksusuorituksesta, yhdessä tavaratarjous. Neljäs kortti on ehkä kaikkein kiintoisin. Sen on lähettänyt kausallinen kauppias **Johan Kausalainen** ja kuuluu näin: "Kuusankoski Paperi Tehdas Kymeneme. Kausalassa 10 p. Touko Kuuta 1881. Nöyrimmästi Pyydän lähettämään 7 pakkaa elli 35 Riisiä harmaata halvempaa maklatuuri paperia. Makson lähetän postissa elli muuten kuin Rakninki tulee. Kunnioituksella Johan Kausalainen."

Maailmalla juhlitaan

● **Yhdysvallat** viettää tänä vuonna itsenäisyytensä 200-vuotisjuhlaa, mutta **Juantehdaspa** viettää perustamisensa 230-vuotissyntäreitä!

Juantehtaan erioikeuskirja on päivätty 4.7.1746. Sen antoi kuninkaallinen vuorikollegio Tukholmassa 21.6.1746 jätetyn anomuksen perusteella. Anomuksen oli allekirjoittanut "Kaikkein nöyrympänä Palvelijana Itseni ja Kanssaosakkaideni 'puolesta...'" **Brynolph Brunou**, manttaalikomissaari Savon ja Kyminkartanon läänissä. Näin kerrotaan Victor Hovingin kirjassa 'Juantehdas 1746—1946'. Ja lisäksi: "Brynolf Brunousta, joka on allekirjoittanut erioikeusanomuksen, ei tiedetä paljoa, vain sen verran, että hän syntyi vuonna 1720 ratsutilallisen Bruun (Bruno) Bruuninpojan ja Gertrud Perintytär Herkepaean (= Härkäpään) poikana ja että hänestä tuli ratsutilallinen sekä Savon keskisen kihlakunnan varamanttaalikomissaari ja kruu-

nunvouti. Hän meni naimisiin v. 1747 Maria Hästesko af Målagårdin kanssa ja kuoli kaksikymmentähdeksän vuotiaana vuonna 1749."

"Anomuksen allekirjoittajana mainitun Brynolf Brunoun kanssaosakkaina olivat kapteeni Simon Adolf Kalitin, kirkkoherra Henrik ja kappalainen Zach. Argillander sekä kruunninmies Joh. Wilh. Meinander. Yrityksen todellinen johtaja oli Argillander, ehkä jo alusta, mutta joka tapauksessa Brunoun vuonna 1749 kuoltua," arvelee Hoving.

Sitten toinen syntymäpäiväsankari USA: Otavan yksiosaisessa tietosanakirjassa sanotaan näin: "Siirtokuntien voimain ylipäälliköksi valittiin **G. Washington**. 4.7.1776 kongressi julisti siirtokunnat itsenäisiksi." Sitten George Washington valittiin ensimmäiseksi presidentiksi jne. Kaikkihan muistavat USA:n historian, se kun on niin paljon nuorempaa!

Voi ihmettä!

● "Salon tehtaan polkupyöräteliniessä oli parkkeerattuna jopojen, ponien ja muiden 'jalgarattaiden' joukkoon polkupyörä, joka toi mieleen isoäidin pyöräilyharrastukset," kertoo **Juhani Silfver** Salosta. Tarkasteltuaan polkupyörää lähemmin, hän havaitsi, että siinä oli puusta tehdyt vanteet ja loka-suojat. Pyörän varusteisiin kuuluivat lukkolaite, käärmekuvioinen soittokello ja karbidilamppu. "Ohjaustangon gut-

taperkkaiset kädensijat olivat koristeelliset ja nahkasatulan pitkät jouset myötäilivät polkiessa mukavasti," kertoo **Jussi**. Polkupyörän omistaa **Leo Suominen**, joka keräilee ja kunnostaa vanhoja esineitä. Hän hankki tämän polkupyörän Muurlasta. Kerrottakoon vielä, että pyörän renkaat ovat alumiinivanteen avulla kiinnitetty puuvanteisiin ja pyörän kumit kiristää paikoilleen renkaiden ilmanpaine.



Mikäs on olla ja elää

● Rva **Marjatta Halonen** on v:sta 1970 toiminut Juantehtaan isännöitsijän, dipl.ins. Lars Timgrenin sihteerinä. Tosin hän tuli Juantehtaan palvelukseen jo 1953 jäätyään leskeksi. Hän työskenteli lähes parikymmentä vuotta lähetyksen ja laivausten parissa sekä hoiteli asioita Suomen Karttonkiyhdistykseen.

Haloset muuttivat Juankoskelle Harlusta 1944. He ostivat Juankosken Pikonlahdesta talon. Siellä perheen neljä lasta kasvoi ja sieltä he lensivät maailmalle. Poika asuu Lahdessa, tyttäristä yksi Kuopiossa, toinen Etelä-Ruotsissa ja kolmas tytär, Anu, Juankos-



kella. Rva Halonen asustaa nyt yksin somassa talossaan luonnon helmassa, mutta kanssikäyminen lasten ja heidän perheidensä kanssa on vilkasta.

Marjatta Halosen varsinainen harrastus on kirjallisuus. Kesäaikana tuo oman lisänsä pihamaan ja puutarhan hoito. Rva Halonen sanoo olevansa tyytyväinen eloonsa Juankoskella, niin tyytyväinen, että harvoin tulee Kuopioonkaan lähdeytyksi.

Kova poika hiihtämään

● **Kari Hokkanen**, 17, yhtiön ammattikoulun metallilinjalla oppilas Kuusankoskelta on kova hiihtäjä. Hän on Kangasniemellä syntynyt, mutta asuu nykyisin Voikkaalla, siellä missä muutkin yhtiön kuulut hiihtäjät.

Aikaisempina vuosina Kari Hokkasella oli jo menestystä hiihtokilpailuissa, mutta kerrontakoon nyt vain tämän vuotisista saavutuksista. Kari Hokkanen voitti Kymen läänin ammattikoulujen hiihtokilpailujen A-sarjan mestaruuden 10 km:llä ajalla 28 min. ja risat! Ammattikoulujen hiihdon SM-kilpailuissa Lappeenrannassa hän tuli toiseksi A-sarjassa. Niin ikään hän hiihti Kymenlaakson Viestin Kymintehtaan joukkueessa, joka tuli neljänneksi.

Koko hiihtäjäuransa merkittävimpänä saavutuksena Kari Hokkanen pitää kansainvä-

sissä Porrassalmen Hiihdoissa saavuttamaansa voittoa 17—18-vuotiaiden sarjassa.

Kymiyhtiön talvimestaruuskilpailuihin Juankoskella 13.-14.3. Kari Hokkanen osallistui hiihtäen ensimmäisen kerran 15 km. Hän tuli 12:ksi ajalla 52.51. Yleisen sarjan voittajan Tapio Nikkilän aika oli 46.35. Kari Hokkanen osallistui myös 4 × 5 km:n viestinhiihtoon IV:llä osuudella Kymintehtas I-joukkueessa, joka tuli viestissä toiseksi. Kari Hokkasen henkilökohtainen aika 13.00 oli viestien kolmanneksi paras.

Kari Hokkasella on neljän vuoden tähtämällä suunniteltu valmennusohjelma: touko-kuussa aloitetaan juoksulla ja sen jälkeen rullasuksilla Korian suoralla. Sitten katsotaan, kuinka voimat ovat karttuneet ja kukaties, minkälaisiin saavutuksiin nuori mies vielä yltääkään!

● Pohjois-Kymenlaakson

Numismaatikot perustettiin viisi vuotta sitten. Yhdistyksen puheenjohtajaksi valittiin helmikuussa pidetyssä vuosikokouksessa rakennusmestari **Pellervo Vesanen** Voikkaan rakennusosastolta. Hän on kuulunut yhdistykseen kolme vuotta ja kertoi numismaattisen harrastuksensa olevan jotakuinkin yhtä nuorta.

Pohjois-Kymenlaakson Numismaatikoihin kuuluu kuutisenkymmentä jäsentä Kuusankoskelta, Kouvolasta ja ympäristöstä. Joukossa on joitakin kymiyhtiöläisiä. Suomessa on kaikenkaikkiaan n. 2 000 rekisteröityä numismaatikkoa. Paikallisen yhdistyksen jäsenistön perusteella voi todeta tämänkaltaisen harrastuksen olevan pääasiallisesti miesten suosiossa.

Numismaatikot keräilevät rahoja, muistorahoja ja mitalleita. Niitä voi kerätä aihepiireittäin, eri maiden rahoja jne. Pellervo Vesanen kertoi, että aloittelijat alkavat tavallisesti kerätä oman maan rahoja. Harrastus alkaa usein siitä, kun ”mummon pöytälaatikosta löytyy vanhoja kolikoita.” Suosiossa ovat myös Baltian maiden rahat, samoin Ruotsin ja Neuvostoliiton.



Rahojen ja mitalien keräilyä

Vuosittain Pohjois-Kymenlaakson Numismaatikot pitävät 7—8 kokousta, joissa tavanomaisten yhdistysasioiden ohella vaihdetaan keräilyn kohteita. Huutokauppatilaisuuksia järjestetään niin ikään ja niihin saattaa tulla myös naapuriyhdistysten jäseniä.

Pellervo Vesanen mainitsi, että 27.3. yhdistys järjesti Valkealan Hotellissa Suomen Numismaatikkojen Liiton kevätkokouksen, jonka yhteydessä pidettiin myös huutokauppa.





Ilmari Lindberg EFIAP



● Että mitäkö tarkoittaa? FIAP on valokuvataiteen kansainvälinen liitto Federation Internationale de Arte Photographique ja EFIAP on arvoniemi: Excellence FIAP, jonka saa kansainvälisistä näyttelyansioista.

Kymin selluteollisuuden isännöitsijä Ilmari Lindberg, jonka valokuvausharrastuksista olemme ainakin pariin otteeseen kirjoittaneet, on saanut kunniaa

ja kansainvälistä mainetta osallistuessaan töillään valokuvänäyttelyihin ympäri maailmaa. FIAP myönsi hänelle vuoden alussa arvonimen Excellence FIAP ja oikeuden liittää nimensä jälkeen kirjaimet EFIAP.

FIAP toimii eri maiden valokuvataiteen harrastajien yhdisteenä ja siihen kuuluu 67 maata. FIAP:n myöntämä korkein arvonimi on Honoraire Excellence FIAP, joka myönnetään ansiokkaasta järjestötoiminnasta. Niitä on tähän mennessä myönnetty viidelle ja Excellence FIAP -arvonimiä kaikkiaan 12:lle suomalaiselle valokuvataiteen harrastajalle.

Niin ikään rakennusmestari Olli Aaltonen Kymmin rakennusosastolta sai ansioituneena valokuvaajana arvonimen Artiste FIAP. Yhtiölläiset muistanevat hänen laajan valokuvänäyttelynsä Ihminen teollisessa yhteiskunnassa.

Onnittelemme!

Terveisiä



● Suomen Yleinen Puhelinluettelo 1923-1924 pitää sisällään Kymiyhtiön ilmoitussivun ja viitisen palstaa Kymmene Brukin telehvoninnumeroita.

Ilmoitus tiedottaa: ”Kymmene Aktiebolag valmistaa vuosittain 65 000 000 kiloa Sannomalehti-, Paino-, Kirjoitus-, Posti-, Tapetti- y.m. paperia laadultaan hienoimamasta tavallisempaan.”

Silmäilyn perusteella voi havaita, että yhtiön puhelinkeskuksessa on 180 numeroa. Vuorineuvos Ahlmanin kotinnumero oli juuri tämä viimeinen. Numerossa 29 vastasi friherre, överstelöjtnant, skyddskärschef Gabr. von Bonsdorff ja jos olisit soittanut numeroon 93, se olisi ollut Seuratalo, gamla kyrkan å Kuusankoski.

Haloo haloo!

Gertrud Herkepaea

● Tuli lueskeltua Pekka Lapalaisen Säämingin historiaa ja mitä sieltä eteen putkahtikaan: Gertrud Herkepaea eli Juanosken Brynolph Brunoun äiti!

”Kun rauha pohjansodan ja isonvihan jälkeen palasi maahan, eräät pitkiltä sotaretkiltä — jopa Siperian sotavankeudesta saakka — palanneet sääminkiläiset saivat kokea, että heidän sukutalojensa omistussuhteissa oli tapahtunut muutoksia. Niinpä esim. eräs heistä, rakuuna Matti Waherman — alkuaan Pihlajanniemen Harjulan poikia ja nimeltäänkin Harjulaisia — ryhtyi Säämingin kesäkäräjillä 1726 tutkimaan isänsä perintötalon vai-

heita. Hän tiesi ilmoittaa oikeudelle, että hänen nuorempi setänsä, Pekka Harjulainen, oli yhdessä hänen äitinsä Sisla Punnottaren kanssa myynyt »enemmän kuin 30 vuotta sitten» Wahermanin isän perintötalon Pihlajanniemen kylässä kersantti Henrik Salastille. Tämä oli ehtinyt myydä edelleen tämän puolentoista veromarkkan perintötalon kihlakunnankirjuri Herman von Borgenille. Tuomiokirjoista käykin selville, että mainittu von Borgen oli jo Säämingin kesäkäräjillä 1707 hakenut lainhuutoa Salastilta ostamalleen perintötalolle ja sen myös saanut. Herman v. Borgenin kuoleman jälkeen talo oli periytynyt tämän leskelle, Gertrud Herkepaelle. Rakuuna selitti käräjillä, että taloa piti silloin hallussaan mainittu v. Borgenin leski yhdessä uuden miehensä, Bruuno Brunsonin, kanssa.”

● Kevät on tulollaan. Tästä puhutaan.
● Odottelemme entiseen tapaan juttuvinkkejä rakailta lukijoiltamme. Osoitteen tiedätte ja soittaakin voi!



Jytkyt, kytkyt...



Wahermanin aikomus oli yhdessä veljensä kanssa lunastaa talo jälleen suvun haltuun.

"Rakuunan aie ei kuitenkaan onnistunut, sillä Gertrud Herkepaea sai perintötalolle lainhuudon vielä 1733, miehenä — tämä oli muuten ollut Gertrudin kolmas mies — kuoleman jälkeen ja omisti sen, kuten nähtiin, vielä 1730-1740-lukujen vaihteessa ja monia vuosia senkin jälkeen." (I:1 s. 562)

Ja edelleen: "Tämän talon sai v. 1707 Martti Juutilta haltuunsa Herman von Borgen. Se oli v. 1712 hänen leskensä, Gertrud Herkepaeen, hallinnassa. Kun leski solmi avioliiton Bruno Brunssonin kanssa, talo siirtyi v:n 1722 maakirjassa vm:n nimiin. Kun Brunokin kuoli, talo jäi Gertrud-lesken hallintaan aina hänen 18.4.1742 tapahtuneeseen kuolemaansa saakka." (I:2 s. 639)

Susa

● Kuvamme esittää Kymin vanhaa hinaajaa, **M/H Halla VII**, joka seilasi vastaamme viime kesänä Airiston vesillä. Näitä höyrylaivoja oli yhtiöllä aikoinaan kaiken maailman, oli muunkin kuin Halla-nimisiä.

Viimeisin höyrylaiva jäi käytöstä pois 1960-luvun lopulla. Joitakin laivoja myytiin yksiten mahdollisesti Airistolla taapamme.

Metsäteknikko **Vaino Ahlroth** kertoi, että pisin reitti, jonka Halla-laivat puutavara-lauttoja hinasivat, oli n. 550 km eli Onkivedeltä Saimaan pohjoispäästä Voikkaalle.

Se oli sitä tukkilaisromantiikkaa. Tällaisissa hinaajissa oli kapteeni, perämies, kone-mestari ja lämmittäjä sekä pitkillä matkoilla myös emäntä.



Rauni
Nieminen

40 vuotta palvelleita

Kuusankoski

Leo Toukkari

työnjohtaja rakennusosastolta tuli 21.2. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Rauni Nieminen

pakkausryhmän järjestäjä Kymin paperitehtaan PK 7:ltä tuli 3.3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1939 Kymin selluloosatehtaalte. Leikkuukoneenkäyttäjäksi Kuusaan paperitehtaalte hän siirtyi 1947 ja samaan tehtävään PK 7:lle 1971. Nykyiseen tehtäväänsä pakkausryhmän järjestäjäksi hänet nimitettiin tämän vuoden alusta lähtien. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Lennart Gräbeekin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palvelusta.

Onni Leppäranta

peroksidin liuottaja klooritehtaalte tuli 13.3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 20.11.1914 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Veikko Palenius

autonkuljettaja kuljetusosastolta tuli 26.3. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.



Torsti
Hopea



Signe
Kyyhkynen



Yrjö
Teittinen



Kalervo
Karhunen

Merkkipäivän viettäjiä

Kuusankoski

Torsti Hopea

salimestari Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 60 vuotta 7.5. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1934. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1971 lähtien.

Saima Stenberg

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 13.5.

Tauno Lehtonen

porari rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 15.5.

Signe Kyyhkynen

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täytti 50 vuotta 20.4.

Unto Jokivaara

Ky 5:n valmistaja klooritehtaalte täyttää 50 vuotta 2.5.

Pauli Virtanen

huoltomies Kuusanniemen sulfaattiselutehtaan kunnossapidosta täyttää 50 vuotta 11.5.

Toivo Liukkonen

hioja Kymin paperitehtaan hioimosta täyttää 50 vuotta 13.5. Hän on syntynyt Kristiinassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1947.

Matti Suominen

sähköasentaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 50 vuotta

19.5. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1941. Hän on innokas urheilun harrastaja ja on perustanut Pohjois-Kymen Vesiuurheiluseuran toimien myös seuran puheenjohtajana.

Lauri Monthan

vuorokorjausmies klooritehtaalte täyttää 50 vuotta 10.6. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1942.

Halla

Unto Hokkanen

trukinkuljettaja Hallan kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 10.6. Hän on syntynyt Viipurin maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1947 rakennusosastolle. Lautatarhalle hän siirtyi 1948 ja nykyiseen tehtäväänsä 1950.

Porvoo

Yrjö Teittinen

prosessimies Porvoon tehtaalte täytti 50 vuotta 25.4. Porvoon tehtaan palvelukseen hän tuli 1971.

Karkkila

Kalervo Karhunen

vesikoettaja Karkkilan valimon puhdistamosta täytti 50 vuotta 25.4. Hän on syntynyt Heinjoella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1949. Nykyisessä tehtäväänsä hän on toiminut v:sta 1965.



Maaliskuun 5. päivänä kuoli yllättäen vaihehittsaja **Sirkka Marttila** Heinolan tehtaan radiaattoriosastolta. Hän oli syntynyt Pertunmaalla 12.9.1945. Heinolan tehtaan palvelukseen hän tuli 1972.

Maaliskuun 1. päivänä kuoli yllättäen pituusleikkurin apu-mies **Usko Hilden** Voikkaan paperitehtaalte. Hän oli syntynyt Elimäellä 16.3.1911. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1927 Voikkaan ulkotyöosastolle.

Joukkojulkaisu

71376 23 0877
22ND SIMPA STREET,
PUUSTOKI 15 4 30
45700 KUMMALOJA



Kymi Kymmene