



Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta kesäkuu 3/1976



SISÄLTÖ

- 1 Joustavaa ja asiantuntevaa palvelua
 - 2 Aerator luo hyvää ilmaa
 - 6 Terveiden hyväksi — yhtiön uusi työterveyskeskus vihittiin
 - 8 Englannin kuningatar Elisabet II retkellä Kymiyhtiön metsässä
 - 10 Työterveyskeskus — virstanpylväs yhtiön terveyden ja sairaanhoidon kehityksessä
 - 12 Högfors-kattila pakettina Ruotsiin
 - 14 Heinolan tehdas — radiaattorihallista suureksi tuotantolaitokseksi
 - 19 TV:n juhannusohjelma syntyi Verlassa
 - 20 Veneitä syntyy Hallan miesten käsissä
 - 21 Tästä puhutaan
- Takakannen sisäsivu: 40 palvelusvuotta
Syntymäpäiviä

Kuvateksti:

Englannin kuningatar Elisabeth II ja prinssi Philip tutustuivat valtiovierailunsa aikana myös nykyaikaiseen puunkorjuuseen. Kuninkaallisten metsäretki tehtiin Kymiyhtiön maille. Toivakassa, lähellä Jyväskylää sijaitsevalla Haukanmaan metsästysmaalla Tehdaspuun toimitusjohtaja Topi Heikkerö esitteli kuninkaallisille puunkorjuumenetelmiä ja puutavaran kuljetuksen pääpiirteitä.

Foto: Antti Puskala/Oy Opte — West Ab

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 ● Kesätoimittaja Tarja Halla
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, Marja Eskelinen 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, Tauno Mäenpää, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

ANTTI JOKINEN
Kymiyhtiön johtava lääkäri



Joustavaa ja asiantuntevaa palvelua

● Lähes kolme vuotta on kulunut siitä, kun työterveyskeskuksen suunnittelua varten nimetty eri intressipiirejä edustava toimikunta aloitti työskentelynsä. Uuden työterveyskeskuksen toimittua nyt runsaat puoli vuotta se on osoittautunut erittäin toiminnalliseksi ja tarkoituksenmukaiseksi. Kuten ministeri Toivanen työterveyskeskuksen vihkiäistilaisuudessa pitämässään juhlapuheessa mainitsi, työterveyshuolto on oma erillinen sektorinsa yleistä kansanterveystyötä, eivätkä toiminnat suinkaan ole toisiaan korvaavia tai poissulkevia. Monistakin syistä on suurissa työpaikoissa meidän käytäntömme mukainen työterveyshuollon järjestäminen oman työterveyskeskuksen kautta osoittautunut parhaaksi ratkaisuksi.

● Kymiyhtiön työterveyskeskus palvelee noin 6000 henkilöä ja vastaa asiakaspohjaltaan keskikokoista maalaiskuntaa. Tästä syystä yhtiöllä on ollut mahdollisuus hankkia mm. täydelliset yleislääkäritasoiset röntgen-, laboratorio- ja kun-

toutuslaitteet, jotka nyt työterveyshuollon keskittämisen jälkeen ovat erittäin tehokkaassa käytössä. Nämä, samoin kuin muutkin palvelut tulevat omassa keskuksessa huomattavasti joustavammiksi ja sitä kautta myös taloudellisemmiksi kuin jos ne jouduttaisiin ostamaan ulkopuolisilta laitoksilta.

● Oma työterveyskeskus mahdollistaa lisäksi toiminnan painopisteen suuntaamisen tarkoituksenmukaisesti. Ohjaamalla työterveyshenkilöstön koulutusta lähinnä paikallisesti tärkeiden ongelmien mukaan pystymme työterveyskeskuksen kautta tarjoamaan mahdollisimman korkeatasoisen palvelun.

● Vaikka työterveyshenkilöstön tuleekin aina saada tehdä päätöksensä puolueettomina asiantuntijoina silloin, kun on kyse nimenomaan terveyteen, sairauteen, työkykyyn jne. liittyvistä asioista, viime aikoina on yhä enemmän esiintynyt tarvetta yhteistyön kehittämiseen työsuojelun eri sektoreiden, työosastojen ja eri henkilöstöryhmien kanssa. Näin

on varsinkin silloin, kun on kyse työterveyshuollon toimintoja läheisesti sivuavien käytännön järjestelyjen ja periaatteellisten kannanottojen sopimisesta.

● Varsin tärkeäksi yhteistyömuodoksi on nousemassa esimerkiksi kuntoutukseen ja uuteen työhön sijoittamiseen liittyvät asiat eli ns. ammatillinen kuntoutus, josta on maininta mm. uudessa työsuojelusopimuksessa. Oma työterveyskeskemme antaa meille kaikki mahdollisuudet myös yhteistyön kehittämiseen, jota työterveyskeskuksen suunnittelussa saatujen rohkaisevien kokemusten pohjalta tulisi edelleen jatkaa ja kehittää.

● Vielä nykyisilläkään resursseilla me emme pysty tyydyttämään läheskään kaikkea kysyntää. Kuusankosken kaupungin saadessa lähiaikoina oman uuden keskusterveysasemansa pystymme varmasti yhdessä oikealla työnjaolla ja hyvällä yhteistyöllä tarjoamaan sekä korkeatasoiset että myös määrällisesti tyydyttävät palvelut paikkakunnalla. □

1 aerator

aloittaa lehdesämme sarjan, jossa esittelemme Kymiyhtiön osakkuusyhtiöitä.

● Oy Aerator Ab lukeutuu tällä hetkellä maamme kolmen suurimman ilmastointialan yrityksen joukkoon. Alalla vallitsee kova kilpailu, yrittäjiä on paljon, mutta silti Aerator on säilyttänyt 15 %:n osuuden kokonaismarkkinoista.

"Meidän valttimme on luja ammattitaito ja korkea teknillisen osaamisen taso. Olemme erikoistuneet teollisuuden ilman käsittelyongelmiin: kaasujen puhdistamiseen ja pölyjen suodattamiseen," sanoo dipl.ins. **Jyri Aittokoski**, 42, joka on työskennellyt runsaan vuoden Aeratorin toimitusjohtajana.

Taustatuki omistajayhtiöiltä

● "Ilmastointiala on sen nuoruudesta johtuen jatkuvan teknisen kehityksen alainen. Pystyäkseen tarjoamaan asiakkailleen teknillisesti parhaita tuotteita ja ratkaisuja on alalla uhrattava tutkimus- ja tuotekehittelyyn huomattavia summia. Tässä suhteessa Aerator on edullisessa asemassa, koska sillä on käytettävissään toisen osakkaan, ruotsalaisen AB Bahco Ventilationin koko teknillinen tietämys."

"Kymiyhtiön merkitys Aeratorin taustavoimana tulee selvimmin näkyviin rahoituskysymyksissä, mutta myös markkinoinnissa. Aerator on edelleen osa Kymin Metallia. Meillä on yhteiset myyntikonttorit Oulussa ja Mikkelissä sekä lähiaikoina myös Turussa. Toimimme lisäksi mm. Kymiyhtiön Heinolan tehtaan alihankkijoina eräiden laitteiden osalta," sanoo Aittokoski.

● ● Aerator on ilmastointialan pioneereja Suomessa. Se on 27:n toimintavuoden aikana pyrkinyt luomaan hyvää ja puhdasta ilmaa asuinrakennuksiin, tavaratiloihin, kirkkoihin, konttoreihin, tehtaisiin ja uimahalleihin. Parhaillaan Aeratorilla on menossa vaativa urakka: se puhdistaa ilmaa jo eduskunnassakin. Työn alla on nimittäin eduskuntatalon laajennusosan ilmastointi.



Aeratorin toimitusjohtajana on runsaan vuoden ajan toiminut dipl.ins. Jyri Aittokoski

AERATOR luo hyvää ilmaa

Peltisepänliikkeestä ilmastointialan ammattilaiseksi

● Oy Aerator Ab:n perustivat teknikko **Venlin** ja ins. **Nurmi**. Yritys kasvoi nopeasti ja v. 1954 se teki lisenssivalmistussopimuksen ruotsalaisen AB Bahcon kanssa. Yhteistyö johti v. 1965 siihen, että Aeratorin koko osakekanta siirtyi Bahcon haltuun. Vuoden 1969 marraskuussa tehdyllä kaupalla siirtyi kaksi kolmasosaa Aeratorin osakkeista Kymiyhtiön omistukseen. Samalla liitettiin yhtiön Hangossa toimiva ilmastointilaitteita valmistava tehdas väliaikaisesti Kymiyhtiön metalliteollisuuteen. Nykyisellään tehdas kuuluu Aeratorin omaan organisaatioon. Aeratorin

rin koko osakekannasta on Kymiyhtiöllä tällä hetkellä 75 %. Loput omistaa AB Bahco.

Primus ja jakoavain Bahcon peruskivinä

● AB Bahcon perustaja **Bernt August Hjorth** oli syntymältään suomalainen. Hänen v. 1899 perustamansa yhtiön virallisena nimenä oli aina vuoteen 1954 saakka B.A. Hjorth & Co., joskin nykyinen lyhennetty nimi on ollut yrityksen tavaramerkkinä jo paljon kauemmin. Hjorth onnistui heti alkuun saamaan myyntioikeudet kolmelle senaikalaiselle keksinnölle: spriikeittimelle, jolle hän rekisteröi Suomessakin aikoinaan varsin tunnetun nimen Primus, jakoavaimelle sekä putkipihdeille. Näiden

tuotteiden myynti ja myöhemmin myös valmistus antoi sysäyksen uuden yrityksen suotuisalle kehitykselle.

Bahco tunnettu kautta maailman

● Bahco aloitti ilmastointilaitteiden valmistuksen ensimmäisenä Skandinaviassa. Yhtiö harjoittaa Enköpingsissä sijaitsevasa laboratoriossaan laajaa tutkimus- ja tuotekehittelytoimintaa, jonka kohteina ovat viime vuosina olleet erityisesti ilmastointijärjestelmien kehittäminen sairaaloita, teollisuutta sekä virasto- ja asuinrakennuksia varten.

Suuria urakoita meneillään

● "Talonrakennusallalla tapahtuneesta laskusta huolimatta oli vuosi 1975 Aeratorille verraten hyvä. Liikevaihto nousi yli 30 milj. markan. Kasvu selittyy paljolti sillä, että meillä oli hyviä tilauksia teollisuuspuolella. Varsin tyydyttävät ovat näkymät myös kuluvalle vuodelle. Työn alla on lukuisia suuria ilmastointiurakoita: Tähtitorninmäen kalliosuoja Helsingissä, virastotalo Kouvolassa, Telkon pääkonttori Herttoniemessä, Kymiyhtiön Kni III projekti Kuusankoskella sekä eduskuntatalon lisärakennus."

"Mielenkiintoinen työ on myös Helsingin linja-autoasemaa vastapäätä sijaitsevan vanhan Hankkijan talon uudisrakennus, missä ilmastointiurakka on ainakin minun tietämäni mukaan ensimmäisen kerran suurempi kuin putkiurakka. Tämä johtuu siitä, että nykyisin suuntaudutaan yhä enemmän siihen, että lämpö tuodaan rakennukseen ilman avulla eikä enää pattereita myöten," kertoo Aittokoski.

Ilmansuojelulakia odotellessa

● "Mikäli Suomeen saadaan lähitulevaisuudessa ilmansuojelulaki, jollainen Ruotsissa jo on, tietää se Aeratorille melkoista haastetta uusien laitteistojen suunnittelussa ja markkinoinnissa. Valmiutta tämän haasteen vastaanottamiseksi olemme kehittäneet jo pidemmän aikaa. Henkilökuntaa on jo koulutettu ja Bahco on valmiina antamaan teknillistä apua niin pian kuin sitä tarvitaan," toteaa Aittokoski.

Vastuun jakaminen tärkeää

● Selostaessaan Aeratorin viimeaikaista kehitystä, korostaa toimitusjohtaja Aittokoski erityisesti vastuun jakamisen tärkeyttä sekä toimivan organisaation merkitystä. "Aeratorin kaltaisessa urakointiyrityksessä on kentällä toimiva työnjohtaja aivan erityisessä asemassa. Hänen toi-

menpiteistään riippuu hyvin paljon miten urakat edistyvät. Konttorista käsin ei töiden kulkuun ole kovinkaan suuria mahdollisuuksia vaikuttaa. Sen sijaan konttori seuraa tarkkaan projektien edistymistä kustannusmielessä. Tätä varten olemme kehittäneet varsin yksityiskohtaisen kustannusten seurantarjestelmän, jonka hoidamme omalla atk-koneella, sanoo Aittokoski.

15 ha peltiä ilmastointilaitteiksi vuodessa

● Ilmastointiasennuksissa tarvittavat kanavat, puhaltimet ja suodattimet, kanavien väliset kangasliittimet ja sälepellit sekä muut pienemmät osat valmistetaan Aeratorin Hangossa sijaitsevalla tehtaalla.

Aeratorin tehdas, yksi Suomen suurimmista alan tehtaista, sijaitsee laakealla nummimaalla kolmisen kilometriä Hangon keskustasta sisämaahan päin. Tehdas koostuu kahdesta tehdashallista ja kahdesta varastosta. A-hallissa tapahtuu kanavien valmistus ja osa kokoonpanosta, B-hallissa syntyvät ilmanvaihtolaitteiden kokoonpanossa tarvittavat pikkuosat ja puolivalmisteet.

Tehdas on suunniteltu siten, että hallien läpi liikuttuaan raaka-aineesta tulee valmiita ilmastointilaitteita. Varastopäässä raaka-aine jaetaan kanavalinjalle, puolivalmistelinjalle ja laitelinjalle. Puolivalmistehallissa sijaitsevat mm. leikkurit, joilla pelti leikataan määrämittäiseksi, särmäys- ja pöytäpuristimet sekä epäkeskopuristimet. Puristimista pellit joutuvat pistehitsauskoneisiin ja muotoutuvat ilmastointilaitteiden osiksi, jotka sen jälkeen siirretään joko varastoon tai kokoonpanolinjalle. Seuraavan rakennuksen kanavalinjalla pellit leikataan normaaliin tapaan määrämittäisiksi, taivutetaan, liitetään saumat sekä kiinnitetään 'raamit' pistehitsauksella. Muotokappalelinjalla, jossa valmistetaan mm. polvet, supistukset ja erikoiskappaleet, tapahtuu työ periaatteessa samalla lailla kuin kanavalinjalla. Hallissa sijaitsee myös ns. spirokone, joka tekee peltinauhasta pyöreää kanavaa. Putkien maksimihalkaisija on 1 250 mm.

Pitkälle koneistettu

● Kaikki hallin linjat on pitkälle koneistettu. Muun muassa suorakaidekanavalinjalla voi 10-12 henkilöä muuttaa parhaimmillaan 3 000 neliömetriä peltiä viikossa suorakaiteen muotoiseksi kanavaksi. Hallista siirtyvät valmiit ilmastointilaitteiden osat varastoon. Osa jää odottamaan toimituksia rakennuksille. Kasaus tapahtuu vasta työmaalla. Ilmastointilaitteita tekee tällä hetkellä viitisenkymmentä työntekijää. Toimihenkilöitä on 15. Hangossa on keskitytty kokonaan tuotantoon, työnjohtoon ja pakollisiin konttoritöihin, muut asiat hoidetaan pääkonttorissa Helsingissä.

Työntekijäkunnasta osa on täysin ruotsinkielistä ja osa täysin suomalaista. "Suurin osa on siltä väliltä", toteaa tehtaan johtaja Kalevi Jaatinen. Hän sanoo monikielisuuden joskus vaikeuttavan mm. kokousten pittoa. Valtaosa työntekijöistä on vaihetyöntekijöitä. Peltiseppiä on kaikkiaan kymmenkunta. Työ tehdään yhdessä vuorossa. Tällä hetkellä työntekijävahvuus on normaali, vielä vuoden vaihteessa aiheutti tilausten puute vaikeuksia työllisyyden ylläpitämisessä.

Alunperin lasitehdas

● Tehdashallien pinta-ala on hieman alle 3 000 neliömetriä, varastotiloja on noin 2 000 neliömetriä. Kun tehdaskiinteistön pääosat 1934 valmistuivat, ryhdyttiin niissä tekemään lasia.

Tehdas jalostaa Rautaruukin toimittamaa galvanoitua peltiä noin 1 000 tonnia vuodessa — reilut 15 hehtaaria. Pellin paksuus on yleisimmin 0,75 tai 1 mm. Mustan pellin, teollisuusilmastoinnissa tarvittavan paksumman pellin jalostamista vasta suunnitellaan. Kuluvana vuonna Aerator on ryhtynyt valmistamaan kaksi- ja yksikanavaisia ilmastoinnin säätöjärjestelmiä sekä säädettäväsiipisiä aksaalipuhaltimia.



Insinööri Kalevi Jaatinen



Ilmastointiteollisuuden perustuotteisiin kuuluvat kierresaumatut peltikanavat, joita valmistetaan aina pienistä poistokanavista suuriin jättiputkiin, kuten nämä helsinkiläisen kalliosuojan tuloilmakanavat.

koisesti sitovista pienistä työkohteista. Vuoden 1974 aikana taas Hangon tehtaan henkilökuntaa supistettiin vähentämällä tehtaan omaa tuotekehittelyä ja siirtymällä entistä enemmän käyttämään toisen emäyhtiön, ruotsalaisen Bahcon asiantuntemusta.

Asentajista taluspäällikkö Hollmén toteaa, että he ovat erittäin ammattitaitoisia väkeä. "Metallin sopimuksessa määritellyn ammattitaitoryhmyksen mukaan melkein kaikki asentajamme kuuluvat ylimpään taksoryhmään, missä vaaditaan mm. peltiseppänpätevyyttä sekä piirustusten ja työselitysten lukutaitoa."

"Talonrakennusalan asentajat ovat yleensä helposti työpaikkaa vaihtavia, mutta meillä vaihtuvuus on normaalia vähäisempää johtuen juuri asentajien korkeasta ammattitaidosta sekä pitkäaikaisista työkohteista", sanoo taluspäällikkö Hollmén. Tosin vaihtuvuus on kuitenkin vilkkaampaa kuin esimerkiksi tehtaalla ja toimihenkilöiden keskuudessa.

Mitä sanoo työstään Aeratorin matka-asentaja?

● Matka-asentajien ongelmana on tällä hetkellä ankara päivärahoihin kohdistuva verotus, toteavat kaikki Oy Aerator Ab:n

● Oy Aerator Ab:a hallitaan sekä yhtiön ilmastointialan asennus- ja huoltotoimintaa johdetaan tällä hetkellä Sörnäisissä Helsingissä sijaitsevasta pääkonttorista. Sen muodostavat myyntiosastot, talous- ja henkilökuntaosasto sekä materiaaliosasto. Pääkonttorin alaisuuteen kuuluvat lisäksi Oulussa ja Mikkelissä sijaitsevat myyntikonttorit sekä Hangon tehdas.

"Helsingin alaisena työskentelee 136 henkilöä, joista 68 on toimihenkilöitä ja 68 asentajaa. 27-vuotiaan yhtiön henkilökunta ei ole juuri työnantajaansa iäkäämpää, sillä pääkonttorissa työskentelevien keski-ikä on vain 34 vuotta," toteaa yhtiön henkilöstöasioista vastaava taluspäällikkö Ralf Hollmén.

"Aeratorin toiminnan luonteesta johtuu, että toimihenkilöitä on suhteellisen paljon verrattuna työntekijöiden määrään. Tarvitaanhan asennustöiden suunnitteluun teknistä henkilökuntaa, suunnittelijoita, piirtäjiä, jne. Työntekijöistä taas huomattava osa on asentajia ja huoltajia, joiden työmaat ulottuvat suur-Helsingin alueelta

Henkilöstö nuorta ja ammatti- taitoista

muualle Etelä-Suomeen, esimerkiksi Kouvolaan ja Kuusankoskelle Kuusanniemeen."

Yhtiön toiminnalle on viime vuosina ollut ominaista henkilökunnan määrän huomattava vähentäminen. Kun esimerkiksi v. 1973 yhtiön palveluksessa oli 325 henkilöä, vastaava määrä viime vuonna oli 202. — Näin suuri vähentäminen johtui taluspäällikkö Hollménin mukaan mm. siitä, että yhtiö luopui v. 1973 työntekijöistä mel-



Oy Aerator Ab:n henkilöstöasioista vastaa taluspäällikkö Ralf Hollmén.

kuusi asentajaa, jotka työskentelevät Kouvolan torin varteen rakennettavan suuren liike- ja virastotalon työmaalla.

Toinen ongelma on sekava urakkahinnoittelu. "Tässä ollaan kuin kerjuulla. Jokaisesta työstä on tingittävä erikseen työjohtajan kanssa," sanoo Heino Puurinen Savonlinnasta.

"Urakkahinnoittelun sekavuus ei kuitenkaan ole Aeratorin vika, vaan vika on muualla," myöntävät miehet ja toteavat,

että heillä sentään on suht' hyvä pomo, mikä ei ole ollenkaan tavallista.

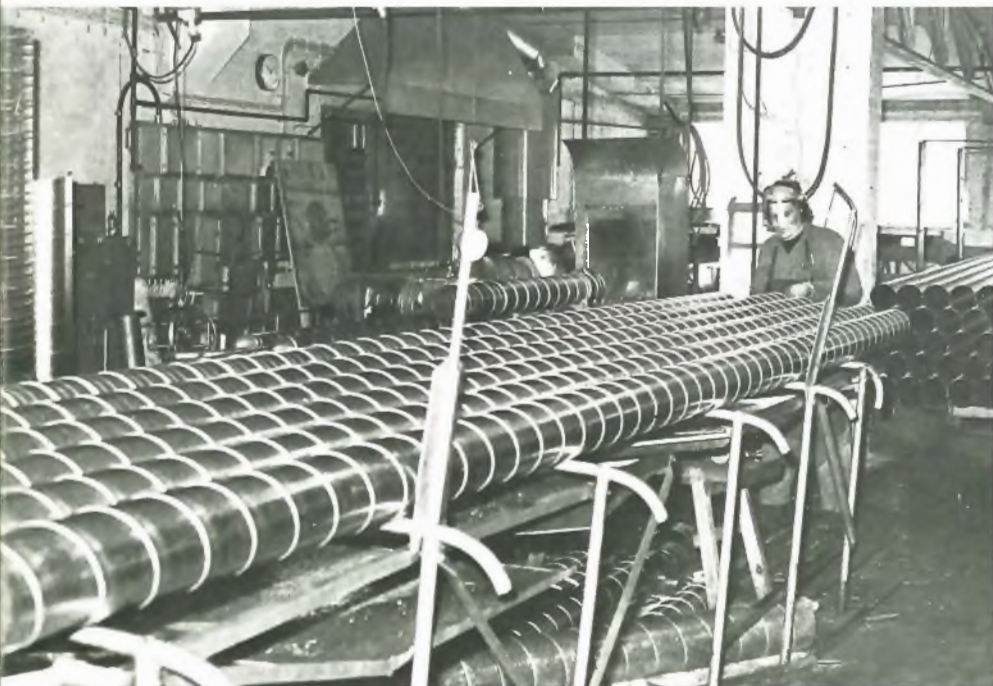
Pienen pohdinnan jälkeen löytävät asentajat tämänhetkisestä työstään myönteisiäkin puolia. Kouvolaista kaikki ovat saaneet asunnon melko vaivattomasti, joten kenenkään ei ole tarvinnut turvautua ruokatuvan penkkeihin. Myönteistä on myös työmaan suuruus. Työtä on riittänyt viime syksystä ja osalle riittää vielä vuoden eteenpäin tässä samassa kohteessa. Ei ole tarvinnut koko ajan kantaa muuttohuolia mielessään. □



Aeratorin miehiä Kouvolan Karhujen työmaalla vas. työnjohtaja Eino Peippo sekä asentajat Kalevi Tiilikainen, Raimo Pärnänen, Antero Pärnänen, Reino Partanen, Heino Puurtinen ja Markku Parkkonen.



Suorakaidekanavalinjalla työskentelee tehtaan normaalikäynnin aikana 10-12 henkilöä. Kuvassa pistehitsataan kanavien tukiraameja.



Spiro-koneella voidaan peltinauhasta valmistaa jopa 1,250 metriä halkaisijaltaan olevia kanavia. Konetta hoitaa Martti Tolvanen.

aerator

● Aerator perustettiin v. 1949. Yrityksen toiminta keskittyy pääosin ilmastointi- sekä il-
mankäsittelylaitteistojen valmis-
tukseen ja urakointiin lähinnä
kaupan, teollisuuden ja sairaa-
laiden käyttöön. Aeratorin kes-
kuskonttori sijaitsee Helsingis-
sä. Ilmastointilaitteita valmista-
va tuotantolaitos on Hangossa.
Tuotteiden valmistus tapahtuu
sekä oman kehitysohjelman että
lisenssivalmistuksen puitteissa.
Aeratorin palveluksessa on 68
toimihenkilöä ja 68 asentajaa.
Kymiyhtiö omistaa Aeratorin
osakekannasta 75 %. Loput 25
% omistaa ruotsalainen AB
Bahco Ventilation. Aeratorin lii-
kevaihto vuonna 1975 oli 30,4
milj.markkaa.

Haastattelijat

EERO NIINIKOSKI
REIJO VIRTÄ
MARJA-LEENA MAUNO



Kutsuvieraita yhtiön ammattikoulun juhlasalissa.

● ● Yhtiön työterveyskeskus vihittiin juhlallisesti käyttöön 20. toukokuuta. Vihkiäistilaisuudessa sai ansaittua tunnustusta työterveystoimikunta, jolla oli ollut merkittävä panos työterveyskeskuksen suunnittelussa ja toteutuksen valvonnassa. Tähän maamme suurimman yksityisen työterveyskeskuksen vihkiäistilaisuuteen, joka pidettiin yhtiön ammattikoulun juhlasalissa, oli saapunut joukko arvovaltaisia kutsuvieraita. Juhlapuheen piti sosiaali- ja terveysministeri Irma Toivanen. Tervehdyspuheen esitti pääjohtaja Mika Tiivola. Ennen vihkiäisjuhlaa tutustuttiin uuden työterveyskeskuksen tiloihin yhtiön johtavan lääkärin Antti Jokisen johdolla.

Terveyden hyväksi

– yhtiön uusi työterveyskeskus vihittiin

”Työvoiman terveyden suojeleminen on yhteiskunnan keskeisiä tehtäviä ja sen tarve on jatkuvasti korostunut. Työterveydenhuolto on näin ollen eräs oleellinen osa muuta yleistä terveydenhuoltoa joskin työikäiseen väestöön kohdistuvan terveydenhuollon tehostamisen tarve on viime aikoina korostunut.” Näin totesi sosiaali- ja terveysministeri **Irma Toivanen** pitämässään juhlapuheessa. Ministeri Toivanen mukaan työterveydenhuoltoon ei ennen vuotta 1945 kiinnitetty kovinkaan suurta huomiota. Kymiyhtiö sai kuitenkin häneltä kiitokset lähes satavuotisesta työstä työterveydenhuollon alalla.

Yhtiön terveyden- ja sairaanhoidon vaihteita valotti kiintoisalla tavalla pääjohtaja **Mika Tiivola** tervehdyspuheessaan, jonka julkaisemme toisaalla tässä lehdessä.

Yritysdemokratiaa suunnittelussa

Merkittävällä tavalla työterveyskeskushankkeen onnistumiseen vaikutti asiaa suunnitellut toimikunta, jonka jäsenistä puolet oli työnantajan ja puolet toimihenkilöiden ja työntekijöiden nimeämiä. Toimikunnan työskentelyä voidaan pitää edustavana ja tuloksellisenä esimerkkinä yritysdemokratian toteuttamisen alalla.

Esiteltäessä työterveyskeskusta kutsuvieraille vihkiäispäivänä yhtiön johtava lääkäri **Antti Jokinen** kertoi toimikunnan työskentelystä:

”Toimikunta on ollut eräänlainen projektiryhmä perehtyen toiminnallisiin ja ra-



Pääjohtaja Mika Tiivola esittelee sosiaali- ja terveysministeri Irma Toivaselle kuntoutuslaitetta.

Paperiteollisuuden Työntekijäin liiton puheenjohtaja **Veikko Ahtola**, Paperiliiton Kuusankosken osaston edustaja **Leo Peräta** ja opetusneuvos **Veikko Talvi** keskustelemassa vihkiäislounaan jälkeen.



Työterveyskeskuksen esittelykierros alkoi kuntoutussalissa, jossa vieraat saivat kuulla yhtiön johtavan lääkärin Antti Jokisen kertovan työterveyskeskuksen suunnittelusta ja nykyisestä toiminnasta.



kenteellisiin yksityiskohtiin ja seuraten kiinteästi myös kustannustekijöitä.”

”Toimikunnan jäsenten ehdotuksesta otettiin huomioon varsin monia käytännön seikkoja, joilla nyttemmin on todettu olevan suuri merkitys etenkin työterveyskeskuksessa asioivien henkilöiden kannalta.”

Työterveydenhuolto — merkittävä osa yleistä terveydenhuoltotyötä

Valtakunnallisella tasolla työterveydenhuollon kehittäminen on ollut ratkaisevasti riippuvainen työnantajien vapaaehtoisesta sekä työmarkkinajärjestöjen kanssa sovitusta toiminnasta. Viimeisten kymmenen vuoden aikana työterveydenhuollon piiriin kuuluvien määrä on kaksinkertaistunut ollen tällä hetkellä noin miljoona henkeä.

Ministeri Toivasen mukaan työterveydenhuolto tapahtuu maassamme lähinnä kolmen eri järjestelmän puitteissa: työn-

antajan järjestämissä terveydenhuoltoyksiköissä, muun yksityisen terveydenhuollon piirissä tai kunnallisissa terveyskeskuksissa.

Ministeri Toivanen muistutti puheensa myös siitä, että suurin osa kansansairauksista johtuu muista kuin työhön liittyvistä tekijöistä. Siksi työterveydenhuolto on nähtävä yleistä kansanterveys-työtä täydentävänä osa-alueena. Terveydenhuoltojärjestelmän kehittyessä voidaan työterveydenhuollon palvelusiakin tehostaa ja keskittyä olennaisimpiin toimintoihin.

Työterveyskeskus tehostaa palveluja

Yhtiömme työterveydenhuolto tarjoaa jo tällä hetkellä korkeatasoisia ja kokonaisvaltaisia palveluja, joskaan palvelujen määrä ei vielä riitä kattamaan kysyntää. Tällä hetkellä työterveyskeskuksen palvelujen piiriin kuuluu noin 6000 henkilöä.

Uusi työterveyskeskus tehostaa palveluja ja varmentaa tulevaa kehitystyötä. Työ-

terveyskeskuksen toimintasuunnitelman mukaan keskuksessa tehdään vuosittain n. 1500 laajaa terveystarkastusta, joista n. puolet on työhöntulo- ja lakisääteisiä tarkastuksia ja puolet erilaisia suunnattuja terveystarkastuksia. Suppeita tarkastuksia, lähinnä kuulotutkimuksia tehdään saman verran. Sairaanhoitopalveluja kertyy vuosittain lääkärin vastaanotoilla noin 12 000 ja sairaanhoitajien ja työterveyshoitajien kautta viitisen tuhatta. Laboratoriotutkimuksia tehdään vuosittain 20 000 ja röntgenkuvauksia pari tuhatta. Fysikaalisia hoitoja annetaan n. 15 000 ja käyntejä ehkäisevässä ryhmäkuntoutuksessa kertyy n. 3000. Lisäksi työterveyshenkilöstöllä on monia ehkäisevään toimintaan liittyviä tehtäviä kuten työpaikkakartoitukset ja luento- ja valistustilaisuudet.

Onnitteluja

Työterveyskeskuksen vihkiäistilaisuudessa kuultiin juhlapuheiden lisäksi Kymen läänin lääninhallituksen tervehdys, jonka esitti läänin eläinlääkäri **Kalle Stauffer**. Kuusankosken kaupungin onnittelet toi vihkiäisjuhlaan kaupunginvaltuuston puheenjohtaja **Heikki Hykkäälä**. Työterveyslaitoksen puolesta esitti tervehdyksen ylilääkäri **Vesa Vaaranen**.

Työterveyskeskuksen vihkiäistilaisuutta juhlisti puhallinmusiikilla Kuusankosken Työväen Soittajat johtajana **Pertti Huuhko**. **Marja Toppinen-Schumacher** esitti yksinlaulua **Tapani Rautasuon** säestämänä. Kuorolaulua esitti Kuusankosken Kaiku **Risto Taavitsaisen** johdolla. Juhlallinen vihkiäistilaisuus päättyi kahvitarjoiluun. □

TARJA HALLA

Yhtiön johtava lääkäri **Antti Jokinen**, ministeri **Irma Toivanen** ja johtaja **Heikki Kellokoski** keskustelemassa johtavan työterveydenhoitajan **Kaija Mannisen** kanssa.



Sairauksien ennaltaehkäisyä ja huolellista jälkihoitoa varten työterveyskeskuksessa on noin 100 neliometrin ryhmäkuntoutustilat sekä kuntoutusallas vastavirtalaitteineen.



Kuntopyörää testaamassa vuorineuvos **Kurt Swanljung**, taustalla teknikko **Niilo Ukkonen**, pääjohtaja **Mika Tiivola** ja rouva **Satu Tiivola**.

- Englannin kuningatar Elisabet ja prinssi Philip tekivät valtiovierailunsa viimeisenä päivänä 28.5. retken Kymiyhtiön mailla sijaitsevalle Haukanmaan metsätyömaalle, joka on Toivakassa lähellä Jyväskylää.

- Kuninkaallisia vieraita ja heidän seuruettaan sekä presidentti Urho Kekkosta olivat vastaanottamassa Tehdaspuu Oy:n toimitusjohtaja Topi Heikkerö sekä Toivakan kunnanvaltuuston puheenjohtaja Pirkko Ikonen ja kunnanjohtaja Martti Niemi.

- Toimitusjohtaja Heikkerö esitteli vieraille koneellistettua puunkorjuuta sekä puutavaran kuljetusta. Yhtiön metsurit antoivat korkeille vieraille näytöksiä nykyaikaisista menetelmistä, joiden yhteydessä seurattiin mm. monitoimikoneiden työskentelyä.

- Retken ohjelmaan kuului myös maaherra Artturi Jämsenin tarjoama lounas.

- Haukanmaalta seurue matkusti laivalla Jyväskylään.



Englannin kuningatar

Elisabet II

retkellä Kymiyhtiön metsässä



Vieraille esiteltiin suomalaisia puunkorjuuketjuja ja niiden työvaiheita sekä uusia metsätyökoneita.



Kuningatar Elisabet oli pukeutunut turkoosiin ja valkoiseen. Oik. toimitusjohtaja Topi Heikkerö.

Vieraiden ja lehdistön oranssikypäräinen kulkue suomalaismetsässä.

Näytökset onnistuivat mainiosti, joten lohikeitto maistui esiintyjillekin.



Prinssi Philip ja presidentti Urho Kekkonen seurasivat ilmeisen kiinnostuneina metsureiden työnäytöksiä.



● Kuningatar Elisabetin ja prinssi Philipin kerrotaan toivoneen metsäretkeilyä Suomen-vierailunsa ohjelmaan. Kuinka päädyttiin valinnassa Haukanmaan maastoon, toimitusjohtaja Topi Heikkerö?

● "Vieraiden matkaohjelmaa suunniteltaessa Jyväskylä oli yksi tutustumiskohde. Tämän matkan yhteyteen haluttiin järjestää käynti paperitehtaalla, metsäretkeily ja laivamatka Päijänteellä. Virallisella taholla tultiin siihen tulokseen, että Tehdaspuun metsätyömaa Kymiyhtiön Toivakassa olevalla Haukanmaalla sopii mm. si-

jaintinsa puolesta hyvin tähän tarkoitukseen. Sen jälkeen seurasivat viralliset yhteydenotot Tehdaspuuhun, tutustumiskäynnit ja retken järjestelyt."

● "Haukanmaan työmaa avattiin tätä retkeilyä varten, mutta hakkuut olisi joka tapauksessa suoritettu tänä vuonna. Ainoastaan työnäytöksiä varten sinne tuotiin uusimpaa metsätyökalustoa, joten monitoimikoneiden osalta esitykset olivat järjestettyjä."

● "Mainittakoon, että kuningatar Elisabet kysyi, oliko tämä oikea metsätyömaa. Hän oli niin ikään kiinnostunut muun muassa puuston iästä."

● "Tehdaspuun henkilökunta vastasi metsäretkeilyn järjestelyistä. Uskon kaiken sujuneen hyvin, koska presidentti Kekkonen sanoi minulle vierailun päättyessä: "Erinomainen esitys!"

Foto:
ANTTI PUSKALA
KARI SUHONEN
HELI KYLLÖNEN



Lounas tarjottiin metsän keskellä. Pöytä oli tehty Konnevedeltä tuoduista vanhan riihen hirsistä. Lounaalla tarjottiin lohikeittoa, maalaisleipää ja vastakirnuttua voita. Jälkiruokaksi oli ohukaisia ja lakkahilloa. Kuvassa kuningattaren ja prinssi Philipin keskellä maaherra Artturi Jämsen.



Kuningatar Elisabet ja Tehdaspuun metsätyömiehiä: "Harvoinpa sitä näkee kuningattaren näin läheltä."



Prinssi Philipin henkilökohtaisena asiantuntijana Tehdaspuun koulutuspäällikkö Antti Renko.



Arvokas seurue matkusti Wellamolla Jyväskylään.



Satamassa vieraat kukitettiin. Kuningattaren takana presidentti Kekkonen reippaana ja ruskettuneena.





Yhtiön uusi työterveyskeskus valmistui marraskuussa 1975.

Pääjohtaja Mika Tiivolan tervehdyspuhe työterveyskeskuk-
sen vihkiäistilaisuudessa.

Työterveyskeskus

— virstanpylväs yhtiön terveyden- ja sairaanhoidon kehityksessä

Arvoisa Ministeri, hyvät naiset ja herrat

Esitän Kymiyhtiön puolesta iloni sen johdosta, että olemme saaneet Teidät, Rouva sosiaaliministeri, ja teidät, eri piirejä edustavat kutsuvieraat, tänä päivänä tutustumaan yhtiömme harjoittamaan työterveyshuoltoon. Yhtiön johtava lääkäri **Antti Jokinen**, yhtiön henkilöstöryhmien edustajien muodostaman toimikunnan jäsenet sekä Kuusankosken tehtaiden työterveydenhuollosta päätyönään vastaavat ovat juuri esitelleet teille uutta työterveyskeskustamme ja sen tarjoamia monipuolisia terveyden- ja sairaanhoidollisia palveluksia. Rohkenen toivoa, että tämä yhtiön henkilöstöpolitiikan tarkoituksena hyvin keskeisesti palveleva laitos on ollut teidän mielestänne tutustumisen arvoinen ja että olette saaneet havainnollisen käsityksen siitä työstä, jota teollisuuden piirissä työterveyshuollon edistämiseksi nykyisin tehdään.

Painopiste 1960-luvulla työterveyshuoltoon

Kun Kuusankoskelle Pohjois-Kymenlaakson kuntien sekä Kymiyhtiön yhteistoimin perustettiin 1950-luvun alkupuolella aluesairaala, jatkui tehtaanlääkärin vastaanotto edelleen sekä Kuusankoskella että Voikkaalla. 1960-luvulla yhtiön terveyden- ja sairaanhoitopalveluja alettiin tehostaa uudelleen ja lääkäreiden vastaanotot laajennettiin ajanmukaisiksi poliklinikoiksi. Samanaikaisesti painopiste alkoi yhä enemmän siirtyä työterveyshuoltoon, jopa siinä määrin, että poliklinikat muutuivat tavallaan terveysasemiksi. Kun sii-

hen saakka pääpaino oli ollut työpaikkalääkintähuollossa, alettiin työterveystoiminnassa keskittyä entistä määrätietoisemmin ennaltaehkäisevään terveydenhoitoon, joka kohdistuu paitsi henkilökuntaan myös terveydellisiin olosuhteisiin itse työpaikoilla, jotta haittavaikutukset voitaisiin rajoittaa mahdollisimman vähiin. Tätä työterveystoimintaa kehitettiin yhtiön silloisen johtavan lääkärin **Hannu Suutarisen** johdolla ja ohjelma kiteytyi selvästi 3-jakoiseksi: ennaltaehkäisevään terveydenhoitoon, varsinaiseen sairaanhoitoon ja kuntoutukseen. Työterveystoiminta myös organisoitiin uudelleen ja henkilökuntaa lisättiin. Nykyisin on yhtiön kaikilla tehtailla oma työterveysasema ja niiden toimintaa johdetaan Kuusankoskelta uudesta työterveyskeskuksesta käsin.

Kolmen yhtiön tehtaanlääkäri ja Kymmene brukslasarett

Yhtiön terveyden- ja sairaanhoidolla on takanaan harvinaisen pitkä ja maineikas historia. Kun ensimmäisiä tehtaita rakennettiin ja sattui tapaturmia sekä kolutaudit raivosivat, kutsuttiin yhtiön toimesta avuksi lääkäri, joka myös harjoitti jonkin aikaa yksityisvastaanottoa paikkakunnalla. Vuonna 1880 Kymiyhtiö, Kuusankoski-yhtiö ja Inkeröisten tehdas perustivat yhteisen tehtaanlääkärin viran sijaintipaikkana keskeiseksi muodostunut Kymen asema, nykyinen Korja, jossa oli jo ennestään apteekki. Lääkärin käyttöön vuokrattiin suurehko rakennus ja siihen sijoitettiin myös potilaita varten sairastupa, Kymmene brukslasarett.

Konrad Relander — maamme terveydenhoidon uranuurtaja

Tähän järjestyksessä maamme toiseen tehtaanlääkärin virkaan — ainoastaan Fiskarsilla oli sitä ennen päätoiminen tehtaanlääkäri — valittiin vastavalmistunut lääketieteen lisensiaatti **Konrad Relander** (vuodesta 1906 **Reijo Waara**), apteekkarin poika Kokkolasta. Hän toimi tehtaitten lääkärinä seitsemän vuotta ja vastasi samanaikaisesti yksinään koko laajan maaseudun terveyden- ja sairaanhoidosta. Hän tunti lääkärinammattin kutsumustehtäväkseen ja väsymättä ahertavasta, taitavasta maalaislääkäristä varttui näinä vuosina maamme terveydenhoidon tienraivaaja, uudenaikaisen kansanterveystyön viitoittaja.

Työntäyteisen lääkärinpraktiikkansa ohella Relander ennätti seurata myös lääketieteen kehitystä toimiessaan sekä Duodecim-kuukausilehden, että terveydenhoitolehden päätoimittajana. Hän kirjoituksissaan yhä uudestaan korosti sekä henkisen että ruumiillisen terveyden vaalimisen merkitystä niin yksilön kuin yhteiskunnan kannalta. Paitsi julkaisujensa kautta hän myöhemmin valtiopäivämiehenä ja senaatin asettamien komiteoiden jäsenenä vaikutti Suomen kansan terveydenhoidon edistämiseen. Tänä päivänä me käytännössä toteutamme niitä terveydenhoidon periaatteita, joita harvinaisen kaukonäköinen tohtori Relander täällä Pohjois-Kymenlaaksossa saamiensa kokemusten herättämänä ajoi jo viime vuosisadan lopulla. Siksi erityisesti tässä terveydenhuollon juhlatilaisuudessa on aiheellista tuoda esiin Relanderin nimi, jota tuskin monikaan meistä tuntee.

Relanderin siirrettyä piirilääkäriksi ja Kouvolan aseman syrjäytettyä Kymin aseman seudun keskuspaikkana, yhteinen tehtaanlääkärin virka lakkautettiin ja tehtaiden terveydenhuoltopalvelut hoidettiin jonkin aikaa sivutoimijärjestelyin Kouvolaan käsin.

Päätoiminen tehtaanlääkäri Kuusankoskelle

Kolmen yhtiön yhdyttyä v. 1904 suuryhtiöksi otettiin seuraavana vuonna Kuusankoskelle päätoiminen tehtaanlääkäri ja hän sai vastaanottonsa yhteyteen sairastuvan tapaturmanuhreja ja kiireellisiä sairastapauksia varten. Lisäksi yhtiö palkkasi kätilöitä ja sairasavustuskassat kiertävän sairaanhoitajan.

Kuitenkaan terveydentilanne Kymintehdalla, Kuusankoskella ja Voikkaalla, joiden asukasmäärä 1910-luvun alussa oli jo lähes 10 000, ei ollut kehuttava. Tämä tuli varsin kouriintuntuvalla tavalla esille Tuberkuloosin Vastustamisyhdistyksen lääkärin Yrjö Kajavan v. 1914 suorittamassa joukkotarkastuksessa, johon osallistui 8 246 henkilöä eli lähes kaikki tehdaskylän asukkaat. Keuhkotautia ja epäiltäviä tapauksia tuli ilmi 290. Kajava osoitti tarkoin vertailuin, että mitä ahtaamassa tehtaalaiset asuivat, sitä enemmän he sairastivat tuberkuloosia ja olivat tartunnalle alttiita. Tämä toteamus johtikin yhtiön taholta laajaan asuntotuotantoon ensimmäisen maailmansodan aikana. Uusien asuntojen rakentamista uusille alueille jatkettiin 1920-luvun alkupuoliskolla.

Kuusankoski Pohjois-Kymenlaakson sairaanhoidon keskus

Tohtori Thermanin aloitteesta yhtiön sairastupa laajennettiin vuosina 1918-19 tehtaan sairaalaksi, jossa oli 20 sairaansijaa. Thermanin avuksi otettiin sairaalaan toinen lääkäri, kirurgi J.V. Forss. Voidaan oikeutetusti sanoa, että tehtaan sairaalasta tuli Pohjois-Kymenlaakson sairaanhoidon keskus. Voikkaalle perustettiin tehtaanlääkärin virka v. 1916. Vuosikymmenet sitä hoiti uhrautuvasti lääkintöneuvos G. Waenerberg. Hän aloitti pikkulasten neuvonnan Voikkaalle v. 1927 perustetussa neuvontatoimistossa, mikä oli sittemmin lakisääteiseksi kehittyneen äitiysneuvolatoiminnan edeltäjä. Voikkaan toimiston ansiosta pikkulasten kuolleisuus paikkakunnalla alkoi selvästi vähentyä.

Merkittävä saavutus oli v. 1933 Kuusankosken kunnan perustama tuberkuloosiparantola, jonka aikaansaamista yhtiö tuki huomattavin lahjoituksin. 1938 Kuusankosken kunta teki päätöksen suuren

kunnansairaalan rakentamisesta. Hanke laajeni keskussairaala-tyyppiseksi koko maakunnan yritykseksi, minkä eteenpäin viemisen sodat kuitenkin keskeyttivät. Jatkosodan jälkeen Kuusankoski sai oman kunnanlääkärin ja tehtaan sairaala jatkoi toimintaansa kirurgisena sairaalana tohtori Mikko Eirton johdolla. Pohjois-Kymen nykyisen Kuusankosken aluesairaalan valmistuttua tohtori Eirtosta tuli tämän sairaalan ylilääkäri. Tämä 250-paikkainen, maamme suurin aluesairaala on siten pienen, mutta tehokkaan tehtaan sairaalan työn jatkaja.

Yhtiön terveydenhuollon uusin saavutus

Yhdeksän vuosikymmentä sitten tohtori Relander oivalsi täällä tehtaanlääkärinä toimiessaan kansanterveystyön, nimenomaan hygienian ja ennaltaehkäisevän hoidon merkityksen. Meidän aikanamme hä-

nen näkemyksensä on toteutunut, jopa suuremmoisemmalla tavalla kuin mitä hän osasi kuvitella. Yhteiskunta vastaa nykyisin paitsi sairaanhoidosta myös terveydenhuollosta. Tämä kehitys ei ole kuitenkaan siirtänyt työelämään liittyvää terveystoimintaa yhteiskunnan harteille. Siitä on osoituksena tänään vihittävä Kymiyhtiön työterveyskeskus, jossa johtavan lääkärin lisäksi toimii kolme muuta lääkäriä, hammaslääkäri, ergonomi, työterveyshoitajia, sairaan- ja laboratoriohoitajia, lääkintävoimistelijointa ja muuta laitoksen henkilökuntaa, yhteensä 26.

Mielestämme työterveyskeskuksen saaminen Kuusankoskelle on näkyvä virstanpylväs Kymiyhtiön terveyden- ja sairaanhoidon pitkässä ja monivaiheisessa kehityksessä. Esitän kunnioittavan kiitokseni Teille, Rouva ministeri, että olemme saaneet Teidät tähän työterveydenhuollon juhlaamme juhlapuhujaksi.

Arvoisat kutsuvieraat, olkaa sydämelisest tervetulleet. □



Tähän rakennukseen perustettiin v. 1905 vastaanottotilat ja sairastupa suuryhtiön ensimmäiselle päätoimiselle tehtaanlääkärille. Rakennus oli ostettu kauppias Aladinilta 1872 ja siirretty Kuusankoskelle. Aluksi siinä oli ollut Kuusankoski Osakeyhtiön isännöitsijän asunto ja tehtaan konttori.



Itsenäisyyden ajan alussa yhtiön sairastupa laajennettiin tohtori Thermanin aloitteesta tehtaan sairaalaksi, jossa oli 20 sairaansijaa.

Högfors-kattila pakettina Ruotsiin



Vielä kerran kättä päälle tehdyn lämpölaitostoimitussopimuksen kunniaksi. Käittelijöinä ovat Jan Olof Liljeroos Uppsala Kraftvärme AB:sta ja Göte Brudin Kymene Försäljnings AB:sta. Vuosi tämän kuvan ottamisesta oli kättelypaikalle nousut viereisen sivun kattilalaitos.



Lämpölaitoksen sydän eli paineastiavalmis kattila on valmistunut Heinolassa kuljetuskuntoon. Matka Uppsalaan voi alkaa.



Ensimmäisen kattilan hinaus juuttui muutamaksi päiväksi Tukholmaan erään Fyrisä-joen ylittävän kääntösillan sähkömoottorin palamisen vuoksi.

● Kaikki alkoi kesällä 1974, jolloin kunallinen voimayhtiö Uppsala Kraftvärme Ab päätyi tilaamaan kaukolämpöverkostonsa täydennykseksi Kymin Metallin Heinolan tehtaalta Högfors 55 lämpökeskukseen 'avaimet käteen' -toimituksena. Tilaus käsitti koko lämpölaitoksen laitteistoinen rakennusta ja öljysäiliötä lukuunottamatta. Kattilan valmistaja ja kattilatyypin olivat jo tuttuja tilaajalle, sillä Uppsala Kraftvärme hankki 1973 Heinolasta 16 tonnia höyryä tunnissa tuottavan Högfors 52 höyrykattilan.

● Mutta nyt oli kyse aivan toisen mittapuun lämpökattilatoimituksesta. Sisältyihän siihen kolme kattilayksikköä, jotka kukin painoivat kuljetuskunnossa yli 65 tonnia. Korkeutta niillä oli 6,5 metriä ja leveyttä yli 6 metriä. Jo yksin tällaisen paineastiavalmiin kattilasydämen kuljetus maitse ja vesitse Heinolasta Uppsalaan vaati järjestelyjä, joissa jopa säänhaltijan mielialat oli jollakin tavalla ennakoitava.

○ Riskialtis kuljetus sujui kuitenkin varsin kitkatta. Kaikkien kolmen kattilan matka Uppsalaan tapahtui ensin maanteit-

se 300 kilometriä Poriin. Siellä kattilat laivattiin yksi kerrallaan proomuun hinattavaksi Ruotsiin ja aina perille asti Uppsalaan.

● Kolme kertaa puskiivat siis hinuri ja proomu, Ted ja Juuso, Pohjanlahden yli käyttäen yhteen matkaan aikaa noin kolme vuorokautta. Hinaus olikin tarkkaa työtä sillä yli kolmen beaufortin tuulessa ei matkaa saanut tehdä ja kun Tukholmasta siirryttiin Fyrisä-joelle, oli ahtaimmassa sulussa proomun ja sulkuportin välissä 30 senttiä tyhjää tilaa.

● ● Viime vuoden lopulla, joulukuun kahdeksantena luovutettiin Uppsalassa Ruotsissa 150 megawatin tehoinen Högfors-kaukolämpökeskus tilaajalleen Uppsala Kraftvärme AB:lle. Monivaiheisen kattilatoimituksen viimeisin ja samalla kaikkien mukana olleiden eri osapuolten kannalta varmastikin mieluisin vaihe — lämpölaitoksen käynnistäminen — oli tapahtunut. Eräs suomalainen ja Kymin Metallin miljoonien markkojen arvoinen lämpötekniinen vientiprojekti oli päätöksessään.



Ruotsissa toimiva kaukolämpölaitos on mahdollisimman pitkälle automatisoitu. Laitokset ovat yleensä miehittämättömiä siten, että yksi mies hoitaa useampia laitoksia keskitetyn hälytysjärjestelmän piirissä.



● Kattilan purku Uppsalassa oli oma lukunsa sekin. Suuren painon vuoksi kattiloita ei saanut nostaa kymmentä metriä lähemmäksi satamalaiturin reunaa.

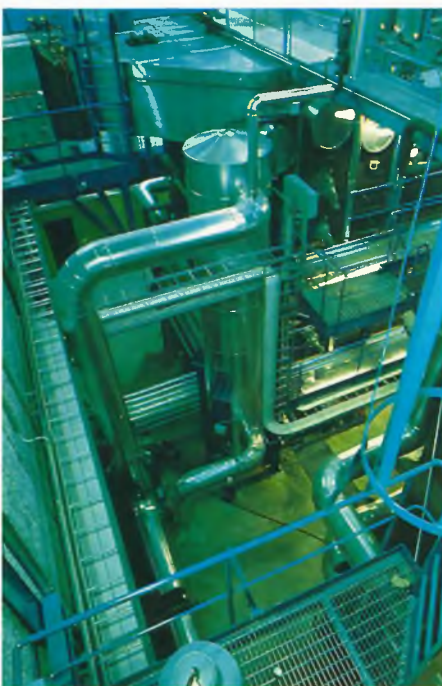
● Kaikki edellä kerrottu antaa jonkinlaisen kuvan kuljetuksen mittasuhteista. Lisättäköön vielä pari mielenkiintoista yksityiskohtaa. Kuljetus oli kaikkien aikojen suurin Fyrisä-joella ja myös kevään 1975 ensimmäinen, jonka kunniaksi Ultunan maatalouskorkeakoulun oppilaat ampuivat joen töyräällä kunnialaukauksen ja kohottivat maljan hurraa-huutojen kera.

○ Kuljetuksen päivinä elettiin huhtikuuta 1975. Syyskuussa kattiloiden asennustyöt olivat jo loppuillaan ja lokakuussa alkoivat ensimmäiset koeajot. Monen eri osatekijän muodostamista palasista oli muutamassa kuukaudessa koottu nykyaikainen tehokas lämpölaitos kokonaisurakkana, josta vastuun kantoi Kymin Metallin Heinolan tehdas.

Högfors-kattila tuttu Ruotsissa

● Kymin Metallin Heinolan tehtaan valmistamat kattilat ja lämpölaitokset ovat muutaman vuoden sisällä saaneet vankan

jalansijan Ruotsissa. Kolmen viime vuoden aikana Ruotsiin on toimitettu parikymmentä keskisuurta kattilaa. Kymin Metallin lämpötekniisten laitteiden markkinointia hoitaa Ruotsissa Kymmene Försäljnings Ab, jonka palveluksessa on tällä hetkellä 15 henkeä. Kymmene Försäljnings Ab aloitti toimintansa v. 1971. □



Muun muassa automatisointi ja tiukat ympäristönsuojeluvaatimukset tekevät Ruotsiin suuntautuvasta lämpölaitostoimituksesta vaativan tehtävän. Tuotannon keskittäminen ja erikoistuminen ovat antaneet Kymin Metallille mahdollisuuden olla mukana näillä äärimmäisen kovan kilpailun kyllästämillä vientimarkkinoilla.

Yhtiön metalliteollisuuden nopeimmin laajentunut tuotantoyksikkö on Heinolan tehdas, pienen Lahdessa toimineen Putki ja Koneen perillinen. V. 1940 Högforsin tehtaan alaisuuteen siirtynyt Putki ja Kone menestyi levyradiaattorien valmistajana, mutta kun tontin pienuuden takia tehdasta ei voitu laajentaa, rakennettiin Heinolaan yhtiön omistaman Nynäsin tilan maalle vuosina 1952–53 uusi radiaattoritehdas. Sitä on moneen kertaan laajennettu. Tehtaassa työskentelee nykyisin yli 700 henkilöä ja liikevaihto on lähes samansuuruinen päätehtaan Högforsin kanssa. Kirjoittaja tutustui Putki ja Koneeseen jo v. 1952 ja on seurannut läheltä Heinolan tehtaan kehitystä. Heinolan kaupungin sekä ympäristön teollistajana ja työllistäjänä tehtaalla on ollut hyvin ratkaiseva osuus.

VEIKKO TALVI



Tehdas kuvattuna v. 1958, jolloin sitä oli laajennettu jo kolme kertaa. Alakuvassa radiaattorihallin runkoa kootaan betonisista pilareista ja kattopalkeista kesällä 1952.

Heinolan tehdas — radiaattorihallista suureksi tuotantolaitokseksi

Tytärtehdas Putki ja Kone

Vuonna 1952 tutustuin lahtelaiseen Putki ja Koneeseen ja esittelin lehdessämme tämän silloin yhtiön nuorimman tytäртеhtaan. Se oli kyllä ollut toiminnassa jo 20 vuotta ja Kymiyhtiön omistuksessaakin se oli ollut vuodesta 1940, jolloin se liitettiin Högforsin tehtaan alaisuuteen. Yhtiön vanhoihin tehtaisiin verrattuna Putki ja Kone oli vaatimaton laitos, eivätkä monet yhtiöläiset edes tienneet sen olemassaoloa.

Putki ja Koneen oli perustanut Emil Linko yhdessä muutaman muun ammattimiehen kanssa. Pääoma koostui ammattitaidosta, yrittämisen halusta ja työteliäisyydestä, sillä varsinaista pääomaa ei ollut

kuin perustajien ansiotuloistaan keräämät vähäiset säästöt. Näinhän useimmat lahtelaiset yritykset ovat alkaneet, toiset tosin epäonnistuneet, mutta varsin useat menestyneet. Paitsi edullista maantieteellistä sijaintiaan Lahti saa kiittää menestyksensä puuseppiä, metallimiehiä, vaatteiden valmistajia, oluenpanijoita ja monia muita käsityöläisasteelta lähteneitä yrittäjäuskalikkoja, jotka ovat luoneet siitä kukoistavan teollisuuskaupungin. Maassamme ei ole toista kaupunkia, jossa vastavassa määrin pikkuverstaista ja pajoista olisi kehittynyt menestyviä tuotantolaitoksia, joukossa nykyisin lukuisia keskikoisiin luettavia ja eräitä suuryhtiöiksikin kasvaneita. Juuri tämän työvaltaisen, monipuolisen teollisuutensa ansiosta Lahti on 1900-luvulla kasvanut nopeimmin maamme kaupungeista. Hyvän voimanlisän se



sai viipurilaisista yrittäjistä, jotka Lahti otti avosylin vastaan näiden jouduttua evakkotaipaleelle. Nyt on teollisuus paisunut Lahdessa jo niin laajoihin mittoihin, että monet sikäläiset yhtiöt ovat hakeneet itselleen uutta elintilaa ympäristöstä, etupäässä Nastolasta ja Hollolasta.

Emil Lingon johtama Putki ja Kone alkoi tehdä lämpö- ja vesijohtotöitä, piti autokorjaamoa ja ilmoitti olevansa konepajakin. Alkutunnustelujen jälkeen löytyi oikea tuotannonala. Alettiin valmistaa teräslevystä lämpöradiaattoreita ja yrityksestä kehittyi oikein radiaattoritehdas, jonka Puko-radiaattorit saivat kotimaan markkinoilla hyvän vastaanoton. Asumisessa mukavuudet alkoivat merkitä yhä enemmän ja omakotitalotkin pyrittiin varustamaan vesi- ja viemärijohdoilla sekä keskuslämmityksellä. Puko-paneeliradiaattorit oli helppo sijoittaa asuntoihin. Ne jäivät sisustuksessa melkein huomaamattomiksi.

Pukolaisten keskuudessa vallitsi hyvä henki, sillä Linko osasi hoitaa henkilökuntaansa. Niinpä hän oli ostanut Nastolasta Kymijärven rannalta suurehkon rantapalstan, jonne hän rakensi tehtaalaisten virkistyskäyttöön 22 pientä mökkiä sekä saunan. Nämä kesämökit olivat kysyttyjä ja etusija annettiin perheellisille ja vanhemmille työntekijöille. Linko itsekin vietti lomansa ja kesäiltaa tehtaalaistensa kanssa täällä Impivaarassa, minkä nimen hän Seitsemästä veljeksestä lainaten antoi tälle pukolaisten piilopaikalle.

Johtaja Lingon kauden peruja oli tehtaan työnjohtaja **Edvard Savutie**, johon tutustuin tehdaskäynnilläni. Hän oli tullut 13-vuotiaana Orimattilasta Lahteen metallimiehen oppiin ja yhä lähes 70 vuoden ikäisenä hän ahersi ammatissaan taitavana työnjohtajana. Hän kuului niihin, jotka olivat rakentaneet Lahtea paitsi työllään myös osallistumalla luottamusmiehenä

seen käyttöön ja itsensä kehittämiseen. Sen tähden käyttäköön myös näitä mahdollisuuksia hyväkseen. Yhä ajankohtainen on Edvard Savutien v. 1952 silloisessa keskustelussamme esittämä toteamus: ”Kokemukseni perusteella voin sanoa, että ammattinsa kehittäminen aina kannattaa, mutta sen ohella kunkin tulisi kasvattaa ja kehittää itseään myös valistuneeksi yhteiskunnan jäseneksi.”

Putki ja Koneen isännöitsijä, insinööri **Uno Malmberg** oli tullut taloon vähän ennen tehtaan siirtymistä Kymiyhtiön omistukseen. Hän arvosti suuresti Lingon luomaa vankkaa perustaa ja tehtaassa valitsevaa hyvää yhteishenkeä. Savutien hän katsoi tehtaalle korvaamattomaksi ja tämä henkisen vireytensä säilyttänyt työnjohtaja työskenteli Malmbergin luotettavana apuna aina 75-vuotiaaksi saakka.

Malmbergin johtamassa tehtaassa kehitettiin radiaattorien valmistus sarjatyöksi



Paneeliradiaattori valmistuslinjan loppupäässä. Radiaattori on pantu vesialtaaseen, jossa koeponnistuksen avulla varmistutaan, että hitsausseamat pitävät. Kuva 1950-luvun puolivälistä.

Heinolan tehtaan korkein ja näyttävin työtila on kattilahalli, joka valmistui v. 1955. Kattiloiden valmistus edustaa Heinolan tehtaalla raskasta metalliteollisuutta.

miksi ja säteilivät tasaista lämpöä huone-tiloihin.

Nämä levyradiaattorit saivat Högforsin tehtaan kiinnostumaan Putki ja Koneesta. Karkkilassa oli valurautaisten radiaattoreiden rinnalla ryhdytty v. 1935 valmistamaan teräslevystä radiaattoreita ja siten Högforsin tehdas näki Putki ja Koneessa kilpailijan ja kävi kuten useasti muulloin: isompi osti pienemmän. Mistään pakkomyyntistä ei ollut kysymys, mutta johtaja Linko katsoi parhaaksi hyväksyä edullisen tarjouksen ja ilmeisesti kauppa tyydytti kumpaaakin osapuolta.

kaupungin kehittämiseen. Hän oli pitkään ollut keskeisimpiä henkilöitä kaupungin johtotehtävissä, valtuustossa, hallituksessa ja lukuisissa lautakunnissa, mutta myös työväen järjestötehtävissä, teatterin hallinnossa sekä näyttelijänä ja valistus- sekä rahtiustyössä. Kaupunki kutsui hänet kunniaportariksi. Savutie kertoi, että hyvät ammattimiehet olivat Lahdessa tulleet hyvin toimeen. Rahaa ei kuitenkaan osattu aikaisemmin käyttää oikein ja monet sortuivat helposti viinaan. Nykyajan työmiehellä ja naisella on aivan toisenlaiset mahdollisuudet vapaa-ajan hyödylli-

siinä määrin kuin se ahtaassa tehdasrakennuksessa oli mahdollista. Kunnollisen raaka-aineen saanti tuotti tuolloin suuria vaikeuksia. Kun ei onnistuttu saamaan kirkasta levyä, ostettiin mustaa, joka puhdistettiin mekaanisesti ja kemiallisesti Putki ja Koneen kaupungin lähistölle perustamassa puhdistuslaitoksessa. Raaka-aineen hankinnassa turvauduttiin käytettyihin tynnyreihin.

Vuodessa päästiin radiaattorien valmistuksessa 150 000 m²:n tuotantoon, mutta enempään eivät tilat antaneet myöten. Keskellä kaupunkia sijaitseva tontti oli raken-



Aluksi valmistettiin teräslevystä keskuslämmityskattiloita kerrostaloja varten, mutta jo 1960-luvun alussa Heinolassa tehtiin maamme suurimmat kaukolämpölaitokset. Heinolan kattilat ovat menestyneet myös ulkomaisessa kilpailussa. Kuvassa kattila alkuvaiheessaan.

nettu täyteen ja niinpä nousikin eteen uuden ajanmukaisen radiaattoritehtaan rakentaminen. Pian se toteutuikin, mutta Putki ja Kone jäi edelleen toimintaan. Isännöitsijä Malmberg oli tehtaaseensa kovin kiintynyt ja suuntasi tehtaan tuotannon uusille urille. Se jatkoi konepajana, toimi yhtiön metalliteollisuuden alihankkijana ja uusien artikkeleiden prototyyppien valmistajana. Putki ja Koneessa kehitettiin myös uusia omia artikkeleita kuten erilaisia peltiseppän työkoneita. Nämä Puko-tuotteet saivat hyvän menekkin ja esimerkiksi lukuisissa maamme ammatti- ja kansalaiskouluissa on käytössä Putki ja Koneen valmistamia työkoneita. Tehtaassa työskenteli n. 60 henkilöä, pääasiassa monipuolisesti koulutuneita metallimiehiä. Kun sitten vihdoinkin v. 1970 tuli päätös tehtaan lopettamisesta, ei syntynyt minkäänlaista työllisyysongelmaa. Kuka halusi, sai muuttaa yhtiön Heinolan tehtaalle. Lahteen kotiutuneet taas hyvinä ammattimiehinä löysivät helposti itselleen uuden työpaikan kaupungin muissa konepajoissa. Nyt on tehtaan paikalla Vuoksenkatu 6:ssa iso asuinrakennus. Puko-tuotteiden valmistuksen jatkamisesta sovittiin muiden konepajojen kanssa, joten asiakkaitaan ei jätetty pulaan.

Uusi radiaattoritehdas Heinolaan

Jos yhtiön radiaattoritehtaan rakentaminen olisi ajoittunut 15–20 vuotta myöhemmäksi, olisivat sen saamisesta kilpailleet lukuisat kunnat. 1950-luvun alussa aluepoliittinen ajattelu oli vielä haparoi-vaa, eivätkä kunnat osoittaneet sellaista teollisuusystävällisyyttä kuin nykyisin. Yhtiön johto punnitsi kyllä useita vaihtoehtoja: yhtiön tehdaspaikkakuntia Kuusankoskea, Karkkilaa ja Saloa sekä Heinolaa ja Mikkeliä, joissa yhtiöllä oli maata tehtaan paikaksi. Lahti olisi ollut sijaintinsa kannalta keskeinen, mutta siellä ei ollut tarjolla edullisia tontteja.

Ratkaisu kallistui Heinolan hyväksi. Tehdas päätettiin rakentaa Lahdesta Heinolaan johtavan maantien sekä rautatien läheisyyteen yhtiön omistaman Nynäsin tilan maalle lähelle Jyrängönvirtaa. Tämä Kymijoen eteläinen ranta-alue oli juuri liitetty Heinolan maalaiskunnasta kaupunkiin. Jälkeen päin ajatellen ratkaisu oli aluepoliittisesti tarkasteltuna täysosuma, uneliasta pikkukaupunkia ja sitä ympäröivää laajaa alityöllisyysaluetta suuresti el-

vyttävä. Voitaneen liioittelematta sanoa, että tämä radiaattoritehdas pani alkuun Heinolan kaupungin toisen teollistamisvaiheen, joka yhä jatkuu. Vuosisadan vaihteen kahden puolen kaupunkiin perustetut teollisuusyritykset eivät olleet erityisemmin menestyneet. Vasta 1930-luvun alussa perustetusta vaneritehtaasta tuli ensimmäinen huomattavampi teollisuuslaitos. Rautatiekään, joka rakennettiin Lahdesta Heinolaan v. 1932, ei tuonut sanottavasti vireyttä kaupunkiin ja kalliiksi koekiluksi jäi sotavuosina Hevossaareen suunniteltu Puukemia Oy, jonka piti aloittaa kojvusokerin valmistus.

Talvisodan syttyessä Heinolassa oli asukkaita vain n. 2 500 eli saman verran kuin merenkulusta syrjään jääneissä rannikon pikkukaupungeissa. Seuraavan kymmenvuotiskauden aikana väkiluku kaksinkertaistui, mutta pikkukaupungin leima Heinolalla säilyi edelleen. Vasta 1950-luku toi muutoksen asukasmäärän jälleen kaksinkertaistuessa ja noustessa 10 000:een. Yhtiön tehtaalla oli v. 1960 henkilökuntaa jo n. 350, joten perheet mukaan luettuna ainakin tuhatkunta henkeä sai välittömästi toimeentulonsa siitä.



Tehtaalla aloitettiin v. 1958 nestekaasuliesien valmistus. Ne koottiin pitkän kokoonpanoradan ääressä (oik.).

Pääosa palvelukseen tulleista oli Heinolan maalaiskunnasta ja kaupungin pohjoispuolisista itäisen Hämeen ja lounaisen Suur-Savon pitäjistä. Lähes kaikki olivat ammattitaidottomia ja tehdastyöhön tottumattomia. Isännöitsijä Malmberg ei kuitenkaan pettynyt odotuksissaan. Muutamien kokeneitten ammattimiesten opastamina tulokkaat perehtyivät pian radiaattorien valmistukseen, mikä tapahtui vaiheittain. Teräslevyjä leikattiin, puristettiin, hitsattiin, koeponnistettiin ja tuotantolinjan loppupäässä radiaattorit upotettiin maalialtaaseen. Tehdashalli oli jaettu kah-

teen linjaan. Toisella puolen tehtiin paneeliradiaattoreita ja toisella pylväs- eli liite-
radiaattoreita, joiden valmistus siirrettiin
päätehtaalta Karkkilasta Heinolaan.

Jo tehtaan rakennustapa ennakoii uuden
aikakauden tuloa kaupunkiin. Betonira-
kenteinen runko koottiin irtonaisista osis-
ta, jotka valettiin tehdasalueella. Lorain-
nosturilla betonipilarit ja kattopalkit nos-
tettiin paikoilleen. Näin syntyi palapelinä
kehikko, jonka seinät muurattiin tiilistä.
Menetelmä oli samanlainen kuin jos runko
olis koottu teräspalkeista. Nynäsin pel-
loille kohosi nopeasti yksikerroksinen, va-
loisa tehdashalli sosiaalitoiloinen ja kont-
torihiipineen. Tuotanto aloitettiin syksyllä
1953.

Radiaattorihallista kasvanut suuri tuotantolaitos

Tehdasta suunniteltaessa otettiin huo-
mioon mahdolliset laajennukset. Tämä oli
tärkeä näkökohta paikkaa valittaessa.
Niin nopeata kasvua kuin kuluneen vajaan



Nynäsin tilan maalle asemakaavoitettiin 1960-luvun puolivälissä högforsilaisille omakoti-
alue. Nyt on alueelle kasvamassa uuden aikainen Jyrängön kaupunginosa.

Tehtaan laajenemisen mukana on ta-
pahtunut tuotannon monipuolistuminen.
Siten kehitys on ollut vieläkin nopeampaa
kuin mitä edellä mainittu suhdeluku osoit-
taa. Radiaattorit muodostavat kyllä edel-
leen tärkeän tuoteryhmän, jonka osuus

polttomaalattuina ja siten loppuun saakka
viimeisteltynä. Heinolan tehtaan osuus
kotimaan radiaattorimarkkinoista on lähes
puolet. Heinolan tehtaan valmistamia ra-
diaattoreita menee myös vientiin, Englan-
tiin, Puolaan ja Saksan Liittotasavaltaan.
Hyvin on Heinolan tehdas vaalinut Puko-
perinteitä.

Toiseksi Heinolan tehtaan päätuotan-
nonalaksi kehittynyt kattiloiden valmistus
on niin ikään jatkoa Högfors-perinteille.
Teräslevykattiloiden valmistus siirrettiin
päätehtaalta Karkkilasta Heinolaan v.
1955, jolloin radiaattoritehtaan viereen
valmistui suuri kattilahalli. Näin sai Hei-
nolan tehtaalla alkunsa raskaampi teolli-
suus. Aluksi tehtiin keskuslämmityskatti-
loita kerrostalojen lämpökeskuksiin, mut-
ta jo 1960-luvun alussa Heinolan tehdas
oli toimittanut Otaniemen ja Jyväskylän
kaukolämpökeskukset, maamme siihen
saakka suurimmat ja uuden aikaisimmat
lämpölaitokset maassamme. Tänä päivänä
lukuisat kerrostalot, taloryhmät ja koko-
naiset kaupunginosat saavat lämpönsä
Heinolan tehtaan valmistamista lämpökes-
kuksista.

Kattiloiden valmistus on laajentunut
käsittämään matala- ja korkeapainehöyry-
kattilat teollisuuden sekä erilaisten laitos-
ten tarpeisiin. Suunnittelun ja tekniikan
edistessä kattiloiden koko tehoon nähden
on pienentynyt ja suurin osa Heinolan
tehtaan kattiloista kuljetetaan valmiina
pakettina perille. Kattiloiden ohella Hei-
nolan tehdas on erikoistunut lämmönsiir-
timien suunnitteluun ja valmistukseen.
Niitä tehdään sekä kaukolämpöjärjestel-
miin että teollisuuden tarpeisiin, varsinkin
petrokemian tehtaille.

Heinolan tehdas on loistava esimerkki
sitkeästä yrittämisen halusta ja vankan
aseman saavuttamisesta kovassa kilpailus-
sa niin kotimaassa kuin ulkomailla. Hei-
nolan tehdas on toimittanut erittäin vaa-



neljännesvuosisadan aikana Heinolan teh-
taalla on tapahtunut, ei varmaan kukaan
kuitenkaan osannut aavistaa. Ensimmäi-
sen 25 000 m³:n suuruisen hallin ympärille
on kasvanut tehdasryhmä, jonka tilavuus
lähentelee 200 000 m³:ä. Työt tehtaassa
aloitettiin vajaalla 100 miehellä ja naisella
ja nykyisin on tehtaan palveluksessa yli
700 henkilöä. Mitoiltaan ja henkilömää-
rältään tehdas on siten laajentunut 7—8-
kertaiseksi.

tehtaan liikevaihdosta on noin kolmannes.
Joitakin vuosia sitten liiteradiaattori mal-
liltaan vanhanaikaisena karsittiin koko-
naan tuotanto-ohjelmasta ja koneet myy-
ttiin ulkomaille. Sen sijaan viiluradiaatto-
reiden eli paneeliradiaattoreiden, kuten
niitä nykyisin nimitetään, valmistusta on
ratkaisevasti rationalisoitu ja automati-
soitu. Muotoiluun ja laatuun kiinnite-
tään entistä enemmän huomiota ja ra-
diaattorit lähetetään nykyisin asiakkaille



Heinola sai rautatien v. 1932 ja 360 m:n pituisesta Jyrängönvirran ylittävästä sillasta tuli paljon käytetty Valtionrautateiden mainoskuva. Nykyisin ei Heinolaan ole matkustajaliikennettä. Uudenaikaiset kerrostalot sulautuvat hyvin puistojen ympäröimään, ruutu-
asemakaavaan rakennettuun kaupungin keskusta.

tivia kattilatilauksia Ruotsiin ja parhailaan tehdään Neuvostoliiton Norilskin kaivokselle kattiloita lämmön talteenottoa varten. Heinolan tuotteita viedään useihin maihin, kauimpaisena Australia. Viime vuonna viennin osuus liikevaihdosta oli neljännes. Nykyisenä taloudellisesti vaikeana aikana, jolloin Suomen on pystyttävä entistä suurempaan ja monipuolisempaan vientiin, Heinola saakoon ponnistuksistaan kiitosmaininnan.

Voitaneen sanoa, että Heinolan tehdas on löytänyt roolinsa, joka tietenkin jatkuvasti saa uusia täydentäviä piirteitä. Jotakin on matkan varrella tuotanto-ohjelmasta karsittu pois, kuten hyvän suosion saavuttaneet Maritta-nestekaasuliedet. Tehtaalla ei ole myöskään enää ilmastointiosastoa, joka perustettiin 1960-luvulla ja joka sai eräitä isojakin tilauksia. Nyt ilmastointityöt on keskitetty yhtiön tytäryhtiölle Aeratorille.

Henkilökunta — koulutus — työolosuhteet

Heinolan tehdas pantiin aikanaan käyntiin melkein 'pystymetsästä' otetulla työvoimalla. Alkuun työtehtävät olivat suhteellisen helposti opittavissa, mutta tuotannon laajentumisen ja monipuolistumisen mukana ovat vaatimukset ammattitaitoon nähden kasvaneet. Ammattitaitoa on kehitetty varsinaisen työn parissa ja

lisäksi on kurssien avulla koulutettu ammattimiehiä. Tehdas on pitänyt kurseja omatoimisesti sekä yhteistoiminnassa työvoimaviranomaisten ja ammattikasvatushallituksen kanssa. Kuntainliiton ammatikoulusta on tehtaalle ollut myös hyötyä. Innokkaasti Heinolan tehdas on käyttänyt hyväkseen yhtiön Verlaan keskitettyä uudenaikaista koulutustoimintaa.

Erityisesti suuret kattilat sekä teollisuuslämmönsiirtimet vaativat paljon suunnittelua. Aikaisemmin pääosa suunnittelusta suoritettiin päätehtaalla Karkkilassa, mutta uuden konttorirakennuksen valmistuttua v. 1967 lämpötekniinen suunnitteluosasto siirrettiin Karkkilasta Heinolaan. Laajasta suunnittelutyöstä, tuotannon korkeasta jalostusasteesta, tarjousten runsaudesta ja myyntityön vaativuudesta johtuen toimihenkilöitä on tehtaan palveluksessa n. 200 eli lähes 30 prosenttia koko henkilökunnasta.

Tehtaan laajentaminen on tapahtunut selväpiirteisesti eikä haitallisia kylkiäisiä ole päässyt syntymään. Katsellessa tehdasyhmää vieriseltä harjulta saa vaikutelman, että tuollaiseksi ensimmäisen hallin rakentajat varmaan tehtaan kehityksen suunnittelivatkin. Niin kaukonäköisiä he eivät kuitenkaan ole voineet olla, sillä tehtaan kehitys on riippunut monista vasta myöhemmin esiintulleista seikoista. Yksi hyvään tulokseen vaikuttanut tekijä on ollut se, että tehtaalla on ollut riittävästi aluetta käytettävissään. Kerran häivähti kyllä tumma varjo tehtaan yllä, kun tie-

viranomaiset piirsivät tulevan moottoritien suunnan siten, että tehdas olisi jäänyt tien ja liikenteen jalkoihin. Onneksi kuitenkin järki voitti ja tie, kun sen rakentamiseen joskus löytyy varoja, ei tule verottamaan tehdasaluetta.

Avarissa tehdashalleissa on paljon helpompi kuin vanhoissa sokkeloissa tehdastiloissa toteuttaa työturvallisuuden ja työhygienian vaatimuksia. Alun alkaen sellaisiin seikkoihin kuin valaistukseen ja hitsauskaasujen poistoon kiinnitettiin Heinolan tehtaalla huomiota. Määräykset ovat kuitenkin viime aikoina siinä määrin tiukentuneet, että uudenaikaisenkin tehtaan on parannettava työolosuhteitaan. Tässä suhteessa ei luulisi Heinolan tehtaalla olevan tiellä ylivertaisia vaikeuksia.

Eräs silmäänpiistävä ristiriita vaivasi pitkään tätä komeata tehdasnäkymää. Aina 1960-luvun lopulle saakka toimi työmaaruokalana ensimmäisen rakennusvaiheen aikana pystytetty parakki. Sitä suurempi oli muutos, kun v. 1969 päästiin valoisaan ja iloisin värein maalattuun uuteen tehdasravintolaan. Tehdas on saanut myös oman työterveysaseman.



Tehdas ja kaupunki

Heinolan kaupunki kuuluu kehitysalueen I vyöhykkeen etelälaitaan. Mitään kehitysalueita mieleen tuovaa ei kaupungissa kävijä kylläkään siellä havaitse. Etelä- ja lounaissuomalaiset ovatkin alkaneet suhtautua arvostelevasti kehitysaluepolitiikkaan ja katsovat kehitysalueiden hyväksi kohdistuvien toimenpiteiden nykyisessä laajuudessaan heikentävän varsinaisen teollisuus-Suomen kehitystä. On nimenomaan viitattu kehitysalueiden elinvoimaisiin keskuksiin, jollainen Heinola on. Sen teollistuminen on ollut nopea ja tervettä ja kaupungin asukasluku kasvaa tasaisesti. Tällaiseen kriittiseen asenteeseen on syytä vastata, että nimenomaan näiden kasvukeskusten avulla pystytään parhaiten ratkaisemaan kehitysalueiden ongelmia, edistämään elinkeinokenteen monipuolistumista, lisäämään

työtilaisuuksia, parantamaan palveluja ja vireyttämään kulttuurielämää. Ja keskusten vaikutus säteilee laajalti ympäristöön. Tietenkään se ei poista vaikeata haja-asutusongelmaa, mutta vielä pahempi olisi tilanne, jos muuttovirta esteettä ohittaisi kehitysalueiden kaupungit ja taajamat ja suuntautuisi yksinomaan ruuhka-Suomeen sekä Ruotsiin.

Valitettavasti moni maaseudulta parempaa tulevaisuuttaan etsimään lähtenyt ja lähtevä pitää yhä teollisuus-Suomen keskuksia toivekohteinaan, ennen kaikkea pääkaupungin seutua, muita suuria kaupunkeja ja Heinolan näkökulmasta lähinnä Lahtea. Usea Heinolassa tehdaskoke-musta saanut onkin pitänyt Heinolaa vain välietappinaan ja sopivan tilaisuuden tul- len ei ole voinut välttää houkutusta muut- ta etelämmäksi. Siten Heinola — yhtiömme Heinolan tehdas on saanut sen kokea — on kouluttanut hyvää ammatti- väkeä maamme eteläisten keskusten teol- lisuudelle. Sen sijaan päivänvastainen muut- toliike teollisuus-Suomen keskuksista Heinolaan on ollut lähes olematonta.

Heinolan kasvaminen huomattavaksi teollisuuskaupungiksi ei ole ensisijassa ke- hitysaluepolitiikan ansiota. Varsinainen perusta luotiin jo ennen kehitysaluelakien laatimista. On ollut erityisen mieluista to- deta, että tyypillisen pikkukaupungin lei- maa kantanut Heinola rajoitetuin talou- dellisin edellytyksin on osannut mukautua tähän nopeaan muutokseen hyvin ja ollut puolestaan tukemassa teollistumista. Hei- nolan tehtaan perustamisesta lähtien olen voinut seurata kaupungin ja tehtaan välisiä suhteita. Aluksi tuntui siltä kuin Jyrängön virta olisi erottanut kaupungin ja tehtaan. Olihan Nynäsän tilan suuri maa-alue siihen saakka kuulunut maa- laiskuntaan ja melko vaatimaton ja vähäi- nen omakotiasutus oli tullut Jyrängön puolelle vasta siirtoväen asuttamisen ja maanlunastuslain mukana.

Varsin pian kaupunki ja tehdas kuiten- kin löysivät toisensa. Kun vuosien varrella olen kirjoittanut lukuisia artikkeleita Hei- nolan tehtaan laajentamisesta, tuotannon monipuolistamisesta ja Heinolan högfor- silaisista, on ollut helppo nähdä tämä ai- hepiiri osana kaupungin yleistä kehitystä. Kaupungin johdon ja luottamusmiesten asenteet yhtiön Heinolan tehdasta kohtaan ovat olleet myönteiset ja Jyrängön kau- punginosaan kaavoittaminen ja suuret maa- kaupat osoittavat, että kaupungin ja yhtiön yhteistyönä kasvaa lähiaikoina elin- voimainen kaupunginosa tehtaan läheisyy- teen. Vaatimattomasta Putki ja Koneesta syntynyt Heinolan radiaattoritehdas on suureksi tuotantolaitokseksi kasvaessaan samalla antanut tervetulleeseen voimallisän Heinolalle ja ollut kehittämässä kaupunki- yhdyskuntaa. Vuosikymmenen päästä nä- mää myönteiset tulokset ovat nykyistä sel- vemmin nähtävissä. □

TV:n juhannusohjelma tehtiin Verlassa



Tuottaja Aarno Walli, ohjaaja Antti Kaskia ja juontaja Reijo Pasi.

● Vuosisadan vaihteen sammutuskunta ajoi komeasti hevosella ruiskukärryineen Verlaan. Tulipalosta ei onneksi ollut kysymys, vaan tv-ohjelman teosta. Kaksi tuulista kesäpäivää kameramiehet ja muu tv-väki, kaikkiaan 20 henkilöä, hyöri Verlassa tekemässä viihdeohjelmaa juhan- nukseksi. Mukana oli tietenkin suuri jouk- ko esiintyjä ja tapahtumien kulkua seu- rannutta yleisöä.

● Ohjelman tekoon liittyi hauskoja tapahtumia ja kommelluksia. Kun palo- ruiskua vetämään hankittiin hevosta, sat- tui niin, että hevonen ei uskaltanutkaan ylittää Verlan tukkirataa. Sitten saatiin Likka-niminen hevonen, jolla ei ollut ratakuhua.

● Verlan iki-ihana eläkeläiset olivat jälleen kerran mukana tekemässä ohjel- maa. Pääesiintyjä olivat Lempi Niemi ja Lempi Mustonen, jotka heti valloittivat haastattelijansa sekä Emil Pessa, joka to- tesi haastattelun jälkeen leikkisästi, että eihän tässä ehtinyt valehdella puoliakaan, mitä piti.

● Kuvassa oli myös v. -28 mallinen palo-auto, jonka monitaitoinen miehistö lauloi kvartettina Urpo Mikkosen sanoit-

taman palokuntamieslaulun. Laulajat oli- vat Erkki Stenberg, Reijo Siltanen, Esko Pukkila ja Kalevi Pukkila. Ohjelmassa esiintyivät myös Kuusankosken Työväen Soittajat sekä Valkealan, Jaalan ja Kou- volan pelimannit. Oman panoksensa oh- jelman tekemiseen antoivat lomalaiset, jotka osallistuivat mm. puominjuoksuun ja sankoin joukoin kuivaamossa pidetty- hin tansseihin. Esiintyjät saivat seurata heti kuvauksen jälkeen osuutensa kuiva- amossa monitorin kautta.

● Puolen tunnin mittaisen viihdeoh- jelman tekoon tarvittiin värilähetysauto ja kaksi kameraa, ohjaaja, tuottaja, kuvä- ussihteeri, käyttömestari, kuvaaja, ääni- suunnittelija, tuotantomestari, kaksi ka- meramiestä, kuvanauhoittaja, mikseri, kuvatarkkaaja, kaksi äänimiestä, auton- kuljettajia, valaisija, lavastemies ja ohjel- man juontaja.

● Juhannuksen vieton lomassa moni yhtiöläinen löytää itsensä tai ystävänsä kuvaruudusta 26.6. klo 20.00 alkavassa värilähetyksessä. Ohjelman suunnittelija ja ohjaaja on Antti Kaskia ja tuottaja Aarno Walli.

TARJA HALLA



Likka valjastettiin vetämään v. 1902-mallista paloruiskua. Ympäriä musikaali- set sammutusmiehet.

Lohivene yhden miehen voimin

● Hallassa eivät askartele ainoastaan eläkeläiset, vaan myös muilla Hallan miehillä on oma askartelupajansa. Vuosien mitaan on tullut moneen kertaan todettua, ettei sikäläisillä ihmisillä ole peukalo keskellä kämmentä.

Hallan miehet ovat tehneet askartelupajassaan huonekaluista veneisiin kaikki tarvitsemansa. Veneiden teossa on tosin ollut kymmenen vuoden tauko, mutta se nähtävästi enteilikin vain sitä, mikä tulossa oli.

Viime vuoden kesäkuun alkupäivinä asettaja **Reijo Martama** aloitti lohiveneen rakentamisen. Askartelupajan sivustalle hän rakensi muovilla suojatun lisärakennelman työskentelytilakseen, sillä tulossa oli paatti, joka ei mahdu varsinaisen askartelupajan tiloihin.

Reijo Martama ei ole koskaan aikaisemmin tehnyt venettä. Eipä miestä hirvittänyt käydä vaativan työn kimppuun, vaikka piirustuksetkin piti tehdä 'omasta päästä'. Veneen kaaret hän tilasi ammattiteijältä, mutta muuten Martama on rakennut venettä aivan yksin.

"Tämä kalastusvenemallinen lohivene on 11 metriä pitkä ja 3,20 metriä leveä. Se on mäntypuusta rakennettu. Tämä on tarkoitettu virkistyskäyttöön", kertoo Martama. "Koskaan aikaisemmin ei tässä askartelupajassa ole näin suurta venettä tehty."

"Lähes kaikki vapaa-aika menee tämän työn parissa. Työtunteja on takana jo valtava määrä ja useita satoja vielä edessä, ennenkuin vene on vesillelaskukunnossa."

Reijo Martama on kotoisin Kotkasta ja hänen vaimonsa on Tiutisen tyttöjä. Idea veneen rakentamiseen syntyi, kun Martaman kavereilla on tällaisia veneitä ja lisäksi tietenkin rannikon miehen veri vetää merille.

"Vuoden päästä, ensi keväänä veneen pitäisi olla valmis. Sen kotisatamaksi tulee Hallan ranta," mainitsee Martama. "Veneeseen tulee 115 hv:n moottori. Se on vanha kuorma-auton moottori, jonka olen kunnostanut. Vanhasta moottorista huolimatta veneen hinta nousee yli 20 000 markan."

Veneen rakentaminen ei ole hosujan hommia

● Reijo Martaman ei tarvitse yksin työskennellä askartelupajassa, sillä hän sai viime syksynä seurakseen toisen veneenrakentajan, huoltomies **Aarno Pohjolan**. Hän on jo aikaisemmin tehnyt kolme moottorivenettä. Tosin 12 vuotta on jo kulunut viimeisen rakentamisesta.

Aarno Pohjola kertoo, että aikaisemmin askartelupajassa tehtiin veneitä porukalla. "Täällä on tehty keski- ja perämoottoreita muistaakseni neljätoista."

Pohjola sai syksyllä veneen kaaret val-

Asettaja Reijo Martama rakentaa yksitoistametristä lohiveneitä Hallan tehtaan askartelupajassa.



HELI KYLLÖNEN

Veneitä

syntyy Hallan miesten käsissä

miiksi. Sitten työ keskeytyi puoleksi vuodeksi. Nyt hän on tehnyt rimoitusta kuukauden päivät. Veneeseen tulee 17 hv:n moottori. Vesillelasku tapahtuu niin ikään ensi keväänä.

"Laita nousee 33 millia kerrallaan. Hidasta työtähän tämä on, mutta onhan meillä miehillä kärsivällisyyttä. Työkaluja tänne pitäisi saada lisää. Kun on iso työ, täytyy tuoda omia työkaluja. Vaikka ei-hän tässä veneenteossa tarvita kuin vasaara, ruuvimeisseli, porakone, höylä, vannesaha, puukko ja kauhea määrä puristimia, niin kuin näkyy", toteaa Pohjola.

Askartelupajan valon ja lämmön kustantaa yhtiö. "Silloin kun tämä verstaas perustettiin, niin johtaja sanoi, että yhtiö antaa kaikinpuolista tukea", sanoo Poh-

jola. "Joitakin koneita ja työkaluja on myös yhtiön puolesta, mutta niitä pitäisi saada kyllä lisää. Tällä hetkellä askartelupajan kirjoissa on viitisentoista miestä, jotka maksavat viiden markan jäsenmaksun. Näillä rahoilla hankimme kuluneiden työkalujen ja osien tilalle uusia."

Kumpainenkin mies totesi yksituumaisesti, että askartelupaja on tarpeellinen ja hyvä paikka. "Rakennuksen yllä on leijunut useaan otteeseen purkutuomio, mutta onneksi sitä ei ole pantu toimeen. Askartelupajan menetys olisi suuri vahinko." Päinvastoin kannattaisi pajaa ja sen palveluja kehittää, koska käyttöä on. Myöskään ammattitaidon ja kätevyyden ylläpitäminen askartelupajan avulla ei ole mikään mitätön seikka. □



Huoltomies Aarno Pohjolan moottoriveneen kaarien ympärille alkaa nousta laittaa 33 millia kerrallaan.

Philip kävi — ja Lissu

● No niin, tytöt! Terveisenne menivät perille! Prinssi Philip oli viime näkemältä vähän laihtunut, mutta sen sijaan charmi ja kypsän miehen varma eleganssi senkun vain lisääntyneet!

Ja Susa tietää, mistä puhuu, sillä vuonna 1952 hänellä oli onni palvella isänmaatansa Suomen lähetystössä Lontoossa, tosin vain lähettilään sisäpiikana! Kuten muistetaan, se



Metsälounaan ruokailusta vastasi Rantasipin Laajavuoren henkilökunta. Soppaa ja lettuja lakkahillon kanssa. Lakkahillo oli terästetty lakkaliköörillä. Juomina olivat Koskenkorva ja valkoviini.

Snapsilasien ympärillä oli tuohirengas ja siinä teksti: Haukanmaa 28.5.1976. Lasit sai viedä muistoksi.

Kuvassa prinssi Philipin kanssa on Tehdaspuun koulutuspäällikkö Antti Renko.



Kuvassa yllä on korjuun alueteknikko Aimo Korhonen Tehdaspuun Keski-Suomen hankinta-alueelta. Hän vastasi Haukanmaan metsätyömaan retkeilyalueen käytännön töiden järjestelyistä, kuten mm. erilaisista rakennelmista sekä työkohteista ja työvaiheista, siitä että pelit ja vehkeet olivat paikallaan ja kaikki sujui luontevasti suunnitelmien mukaan. — Ja sujuihan se!



oli olympiavuosi. Niissä merkeissä Suomen lähettiläs tarjosi prinssi Philipille ja hänen arvoisalle herraseurueelleen lounaan lähetystössä. Susa oli siihen aikaan nuori ja nätti ja sai arvokkaan tehtävän olla ovelta lähettilään selän takana ovelina vastaanottamaan herrojen knallit ja kepit! Kaikki kävi tietenkin hienosti.

Hienosti meni tämä metsäretkeilykin. Kyllä Kymiyhtiön metsiä sopii näyttellä! Päiväkin paistoi ja sammal oli niin pehmeää.

Perheen pienempiä ajatellen otin kuvan niistä kahdesta moottoripyöräpoliisista, jotka ajoivat kuninkaallisen saatuen edellä värivalot vilkkuen.



● Kymin paperitehtaan isännöitsijä **Lennart Gräsbeck** kutsui 4.5. paperitehtaan PK 3:n entisen silinterimiehen **Juho Emil Mäen**, 90, tutustumiskäynnille entiselle työpaikalleen. Mäki oli työssä paperitehtaalla yli 51 vuotta ennen eläkkeelle siirtymistään 1.1.1956. Sen jälkeen hän ei ole työpaikallaan käynyt. Kahdessakymmenessä vuodessa on ehtinyt tapahtua monenlaisia muutoksia niin Mäen omissa kuin entisen työpaikankin olosuhteissa. PK 3 on vankistakin uudistettu. Muutostyöt käsittivät massan ja kemikaalien annostelusta valmiin paperin uudelleenrullaukseen saakka. "Ei siinä taida olla vanhasta koneesta jäljellä muuta kuin silinterit", tuumailtiin.

Juho Emil Mäki saapui tehdasvierailulle poikansa Paulin seurassa. Isännöitsijä Gräsbeck johdatteli vieraansa ensin kahvipöydän ääreen muistelemaan menneitä. Mukana olivat myös ylimestari **Ahti Hakalainen** ja Paperiliiton Kuusankosken osasto n:o 19 puheenjohtaja **Armas Ihalainen**.

Isännöitsijä Gräsbeck mainitsi, että Mäki on tällä hetkellä vanhin paperitehtaan eläkeläinen. Hän tuli prässipojaksi PK 3:lle 1.4.1902 ja työskenteli siellä eläkeikänsä saakka.

"Ennen ei laitettu paperin pintaan mitään. Oli vain massaa, liimaa ja savea", sanoi Mäki. "Se kolmoskonehan oli vähän konstikas", muistutti Gräsbeck. Mäellä oli omat keinonsa, joilla hän sai viltin pysymään suorassa. "Täytyihän itekin jotakin keksiä", hän naureskeli.

Muisteltiin vielä, että Mäki oli kävellyt käsillään PK 3:n mārāstä päästä kuivaan pää-

Juho Emil Lennartin vieraana

hän. Ne olivat aikoja ne! Muisteltiin myös Ramsayta ja muita entisiä herroja ja työkavereita.

Juho Emil Mäellä, ammattiyhdistys- ja työväenliikkeen veteraanilla, harrastelijarunoilijalla ja monen toimen miehellä on takanaan vaiheikas elämä. Kiire on kuitenkin jo väistynyt ja askel lyhentynyt. Enää ei lähdetä niin sähköstä, että hatu tarvitsisi perään heittää.

Kuvassa vas:lta A. Ihalainen, P. Mäki ja L. Gräsbeck.

● Koneenhoitaja **Veikko Saarinen** (PK 3) luovutti käyttöömme valokuvan, joka on otettu 1930-luvun alussa PK 3:sta ja sen miehistöstä. Kuvassa vas:lta apumies **Vilho Luoto**, rullamies **Kaarlo Ryöpäs**, silinterimies **Juho Emil Mäki**, koneenhoitaja **Emil Saarinen** (Veikon isä) ja taustalla voitelija **Antti Puranen** (vas.) sekä **Kukkonen**-niminen mies.





Verla kutsuu

● Verlan lomakylä valmistautui toukokuussa kesälomakautteen. Pihoja ja puistoalueita siivottiin ja kunnostettiin. Kuvassa vas:ltä **Helli Sippula**, **Arvi Moisio** ja **Aune Tuominen** sekä Verlan 'isännöitsijä', myläläri **Esko Pukkila**, joka toimii tehdasmuseon asiantuntevana ja taitavana oppaana.



● Yhtiön kielikerhot Kuusankoskella lopettivat kevätlukukautensa Koskelassa 19.5. pidettyihin pirskeisiin. Kuvassa vas. englanninkielen opettaja **Paul Stein** ja kerhon sihteeri rva **Susanne Suhonen**, saksan kielen opettaja **Stefan Urllass** ja kerhon sihteeri rva **Sirkkaliisa Seppälä**.

Kumpainenkin opettaja on

ollut varsin pidetty ja he ovatkin viihtyneet paikkakunnalla kaksi lukuvuotta. Ensi syyskuussa alkavalle lukukaudeksi tulevat uudet opettajat. Saksaa tulee opettamaan tällä kertaa naisopettaja.

Sihteerit kertoivat, että englantia on opiskellut tällä lukukaudella n. 70 ja saksaa 40 oppilasta.

Bitte schön!



Hallassa on uudistettu

● Hallan seuratalon sisätiloissa on tehty korjaustöitä. Juhlasalin vieressä olevat kaksi huonetta on yhdistetty, mutta ne voidaan tarvittaessa erottaa kahdeksi tilaksi paljeoven avulla, kuten kuvasta näkyy.

Useita vuosia seuratalon vahtimestarina ja emäntänä toiminut rva **Mirjam Ahde** on siirtynyt eläkkeelle ja vuoden vaihteesta hänen tilallaan on toiminut rva **Anja Koponen**. Kuvassa rva Koponen ja merimaisema.



Ystäviä Ruotsista

● Lindesbergin, Kuusankosken ruotsalaisen ystäväpaikkakunnan kunnallisvirkamiehet vierailivat Kuusankoskella 14.—16.5. Vierailunsa aikana he tutustuivat mm. Verlan tehdasmuseoon ja lomakylään sekä nauttivat yhtiön tarjoaman lounaan Voikkaan klubilla. Lounaalla toimi yhtiön puolesta isäntänä sosiaalineuvos **Ake Launikari**, joka toimi myös tulkkina koko vierailun ajan.

Lounaalla eräs ruotsalaisvierasta kertoi, että Lindesbergin kunnassa sijaitsee Guldsmedshytte Bruks AB, joka harjoittaa kaivos- ja valimoteollisuutta ja kuuluu Sandvik -yhtymään. Lindesbergissä sijaitsevassa laitoksessa käytetään Kymmin Metallin Santasalons valmistamia vaihdelaatikoita. Kun guldsmedshytteläiset kuulivat Lindesbergin kunnallisvirkamiesten vierailusta Kuusankoskelle, he — tietäessään, että Kymiyhtiön päätehtaat ovat Kuusankoskella — lähettivät



matkalaisten mukana lahjan toimitettavaksi Santasalons työntekijöille. Lahjan mukana seurasivat sydämelliset tervehdykset ja kiitokset hyvistä vaihdelaatikoista.

Seutu, jossa Guldsmedshytte Bruks AB sijaitsee, kuuluu Ruotsin vanhimpiin kaivosalueisiin. Santasalolaisille lähetetty lahja on tämän Bergslagetin yleistunus. Se on rautaa ja siinä on raudan ja kuparin tunnus sekä kaivosmiehen vasara ja soitu.



Nutikkatalot

● Tiedotussihteeri **Reijo Virta** kävi Hallassa ja tuo sieltä seuraavia terveisiä:

Muutamat kappaleet Hallan saaren omaleimaisuutta häviävät, kun lankunpätät, joista Hallan kuuluisat 'pätkäpytingit' rakennettiin, kuljetetaan saarelta toiseen käyttöön. Neljä saarella vielä sijainneesta kuudesta pytingistä tarjottiin purettavaksi huhtikuun lopulla. Konstaapeli **Markku Hanski** teki edullisimman tarjouksen ja purkutyöt ovat olleet käynnissä toukokuun puolivälistä lähtien. Myös nutikkatalojen

nimen saaneet asuintalot rakennettiin vuosisadan vaihteessa. Purkutuomion ne saivat asumiskelvottomuutensa vuoksi. Nutikkataloja rakennettaessa lankunpätäkiä käytettiin tiilien tapaan, ruukki sotkettiin savesta ja sahajauhoista.

Nyt purkuvuorossa olevat talot ja neljä ulkorakennusta sijaitsevat lähellä Hallan kaupaa, kaupan ja rautatien alkäytävän välissä. Purettavissa taloissa sijaitsi kaikkiaan 30 asuntoa. Vuokralaiset saivat tiedon purkamisesta jo viime syksynä.



Stigo runoilee

● Lähes kolmenkymmenen vuoden ajalta on Högforsin tehtaan entinen laskentapäällikkö, nykyään eläkeläisten päiviä viettävä **Stig Calamnius** tallentanut kirjoittamiaan kupletteja ja runoja, jotka kuvaavat Högforsin tehtaan elämää ja henkilöitä, kertoo toimittaja **Pekka Lonka** Karkkilasta. Nyt nämä kupletit ja runot tullaan kokoamaan yhdeksi kokoelmaksi, sillä Kymiyhtiön 100-vuotissäätiö on myöntänyt Stig Calamniukselle apurahan kokoelman painokuntoon saattamiseksi.

'Minua pyydettiin tekemään kupletteja silloisen Högforsin

tehtaan virkamieskerhon pikkujouluihin, kun niissä piti olla myös ohjelmaa. Tällä tavoin nämä kupletit syntyivät. Säveln kupletteihin sain tutuista lauluista. Metsänhoitaja **Gurt Block** esitti useimmiten näitä virkamieskerhon pikkujouluissa. Runoja on tullut myös kirjoitetuksi siinä oheassa'', kertoo Calamnius.

"Till sist blott en önskan;
Hur Ni det än känd,
Ni alla, som "hågkomna"
ee:

"Skjut inte på skalden,
det var bara skämt,
skjut hellre på någon breve !!"

● Aurinkoinen lauantai-aamu oli saanut lähes 400 karkkilaista liikkeelle 15.5, jolloin vietettiin tehtaan ulkoilupäivää. Lentopalloilijat olivat ottaneet varaslähdön jo perjantai-iltana, jolloin he aloittivat taistelunsa mestaruudesta seuratalolla. Otteluita jatkettiin lauantaina, kunnes saatiin mestarijoukkue selville. Voittajiksi selviytyi konepaja.

Varsinainen päätapahtuma oli Haukkamäen majalla, jossa suoritettiin luontopolkuviesti ja maastojuoksukilpailu. Pyöräily ja kävely kuuluivat myös ulkoilupäivän ohjelmaan.

Tämänkertainen liikunta-päivä oli siinä mielessä ainutlaatuinen, että ensimmäisen kerran kymmeneen vuoteen uskaltautuivat naiset maastojuoksukilpailuun. Myös runsas osanotto päivän tapahtumiin ilahdutti'', kertoi liikuntaneuvoja **Leo Savolainen**, joka vastasi ulkoilupäivän käytännön järjestelyistä.

Ulkoolupäivä huipentui seuratalossa pidettyyn päättäjäisjuhlaan, jossa puhuivat Kark-

Karkkila hoitaa linjojaan



kilan tehdasryhmän päällikkö **Reino Sandelin** ja lääkintävöimistelija **Ritva Leppänen**. Ja ihan lopuksi vielä tanssittiin kuten kunnan ulkoilupäivän päätökseksi sopiinkin.



Hopoti-hoi !

● Kuusankoski Osakeyhtiön ensimmäinen toimitusjohtaja, kreivi **Carl Robert Mannerheim** (1835—1914), marsalkka Mannerheimin isä, poseeraa kuvassa komean ratsun selässä. Kuva on otettu hänen käydessään Kuusankoskella. Kuka tie-

tää, missä kohdassa Kuusankoskea mahtoi olla kuvassa oleva talo ja vasemmalla näkyvä kaivo?

Kuvan on ottanut Rembrandt! Ei kuitenkaan se Rembrandt, sillä hän eli 1606—1669.



tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan



● Pistäydymme Verlan lomakylässä 14.5. Siellä oli parhailaan arkistopäällikkö **Gustav Danielssonin** johtama kaksipäiväinen arkistoseminaari, joka päätti kevään kurssikauden. Samalla hetkellä alkoi lomakylän kesäkausi. Vuoden alusta lähtien kevätkaudella oli Verlassa kaikkiaan kymmenen kurssia.

Arkistoseminaariin osallistui parikymmentä henkeä yhtiön Kuusankosken, Heinolan ja Soinlahden tehtailta. Mukana oli myös kurssilainen W. Rosenlew Oy:stä Porista. Hän on sikäläinen arkistonhoitaja **Annikki Lindberg**. Hänen mielestään on erittäin antoisaa ja

mielenkiintoista tutustua vieraan firman arkistositysteemiin ja osallistua tällaiseen koulutustilaisuuteen. Hän kiitteli arkistopäällikkö D:n perinpohjaista ja monipuolista opetusta.

Laivausasiain hoitaja **Reino Morko** Soinlahdesta oli Verlassa kurssilla neljättä kertaa. Hänestä Verla on hyvä kurssipaikka kesällä, mutta talvisaikaan sosiaalisten tilojen puutteet aiheuttavat epäviihtyvyyttä ja hankaluutta.

Lomakesuunnittelija **Raili**

Jäppinen Heinolan tehtaalta oli tyytyväinen kurssiin. Hän tietää mistä puhuu, sillä hän on ollut Verlassa jo 20:lla erilaisella kurssilla. (— Terkkuja Leo R:lle Heinolaan!)

Merkonomi **Irma Hovén** metsäosastolta, Kymin rakennusosaston toimistopäällikkö **Heikki Ylikangas** ja ATK-kehityspäällikkö **Kari Kantola** ilmaisivat myös tyytyväisyytensä. Kari K. oli jopa "miellyttävästi yllättynyt".



Toimistopääll. **Gunnar Takolander** (oik.) ojentamassa lahjaa arkistopääll. **Gustav Danielssonille** kuvassa ylh. Alakuvassa vas:ltä herrat **Morko**, **Ylikangas** ja **Kantola** sekä rouvat **Jäppinen**, **Lindberg** ja **Hovén** Verlan lomakylän päärakennusten terassilla.



Terveyden hyväksi

● Yhtiön työterveyskeskuksessa Kuusankoskella oli 18.5. tilaisuus, jossa Kouvolan Kylmäteknikka Oy lahjoitti harastelijamaalari **Kaarlo Hyvärinen** öljyvärimaalauksen työterveyskeskukseen.

Kuvassa vas:ltä Kouvolan Kylmäteknikka Oy:n toimitusjohtaja **Seppo Hyvärinen**, hänen isänsä **Kaarlo Hyvärinen**, yhtiön johtava lääkäri **Antti**

Jokinen, työterveyskeskustoitomikunnan jäsenet **teknikko Niilo Ukkonen** ja silinterimies **Risto Kärkkäinen** sekä yhtiön henkilöstöhallintopäällikkö **Jouko Paavilainen**. Seinällä lahjoitettu Voikkaan tehtaita kuvaava maalaus.

Mainittakoon, että **Kaarlo Hyvärinen** on yhtiön eläkeläinen. Hän sai viime vuonna yhtiön 100-vuotissäätiöltä apura-

han taideharrastustaan varten. "Halusin lahjoittaa tämän maalauksen kiitokseksi apurahasta ja samalla se on näyttö maalausharrastuksestani", mainitsi Hyvärinen.

Kouvolan Kylmäteknikka Oy teki työterveyskeskuksen ilmastoinnin jäähdytyksen ja rakennuksessa olevan ATK-osaston tilojen vakioilmastoinnin.



Jorma Häkkinen



Eeva Kymén



Kaarlo Mauno



Erkki Simola



Heikki Blomberg



Sinikka Vesterinen



Ilmari Issukka



Julia Heikkinen



Oiva Lommi



Kauko Nieminen



Eero Ranki



Lauri Talvensaari



Antti Lintusaari



Olavi Tähtinen

Suara

toivottaa kaikille hyvää kesää

Syntymäpäiviä

Kuusankoski

Maj-Lis Sepponen

kanslisti ammattikoululta täyttää 60 vuotta 26.6. Hän on syntynyt Porvoossa ja tuli yhtiön palvelukseen 1959.

Jorma Häkkänen

autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 7.7. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1947.

Erkki Lehtinen

porari rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 13.7.

Pauli Ojanen

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 13.7.

Jaakko Lampinen

hioja Kymin puuhiomosta täyttää 60 vuotta 25.7.

Lauri Lojander

veturinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 11.8. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1933. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1955 lähtien.

Ake Kauppi

levyseppä Kuusanniemen sulfaattiselutehtaan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 19.6.

Eeva Kymén

Kuusankosken vesivoimalaitoksen siivooja sähkövoimaosastolta täyttää 50 vuotta 21.6. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1944 Kuusankosken paperitehtaalte. Sähkövoimaosastolle hän tuli 1973.

Kaarlo Mauno

viilaaja Kuusanniemen sulfaattiselutehtaan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 23.6. Yhtiön palvelukseen Kymin korjaamolle hän tuli 1950 ja nykyiseen tehtäväänsä 1964.

Taisto Skön

rakennustyöntekijä Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 30.6.

Jaakko Suojanen

sahaaja Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 3.7.

Eino Hatinen

huoltomies Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 12.7.

Erkki Simola

jakoaseman hoitaja Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 24.7. Hän on syntynyt Luumäellä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951 Voikkaan rakennusosastolle. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1955. Kymin höyryvoimalaitokselle hän siirtyi 1958. Nykyistä tointaan hän on hoitanut v:sta 1969 lähtien.

Heikki Blomberg

alueen teknikko metsäosaston pohjoiselta alueelta täyttää 50 vuotta 26.7. Hän on syntynyt Kiuruvedellä. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän toimi Jalokoivu Oy:n, Kaukas Oy:n ja Tehdaspuun palveluksessa. Soinlahti Oy:n hankintapäälliköksi hän siirtyi 1968. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1975.

Tauno Nokelainen

Keltin voimalaitoksen päivyttäjä sähkövoimaosastolta täyttää 50 vuotta 29.7. Hän on syntynyt Jääskessä ja tuli yhtiön palvelukseen 1958. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1971 lähtien.

Sinikka Vesterinen

tehdaskonttoristi sähkövoimaosastolta täyttää 50 vuotta 1.8. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1944. Hän toimii Sotainvalidien Veljesliiton Kuusankosken osaston naistoimikunnan sihteerinä.

Kalevi Paajanen

apuhioja Kymin puuhiomosta täyttää 50 vuotta 7.8.

40 palvelusvuotta

Eino Kauppila

pälälmmittäjä Voikkaan höyryvoimalaitokselta tuli 14.4. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Kuusankoskella 26.1. 1917 ja tuli yhtiön palvelukseen 1935. Voikkaalla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin höyryosaston päällikön Aimo Lahden kiittäessä häntä ansiokaasta palveluksesta.

Eero Kankare

prosessinvalvoja klooritehtaalta tuli 30.5. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 10.10.1914 Loimaalla. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensikerran vuonna 1929. Vuodesta 1945 lähtien hän on työskennellyt klooritehtaalla. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hänelle ojennettiin 40-vuotisansiomerkki johtaja Krister Brommelsin kiittäessä häntä pitkäaikaisesta palveluksesta.

Juankoski

Ilmari Issukka

sähköasentaja täytti 50 vuotta 27.5. Hän on syntynyt Salmisissa ja tuli yhtiön palvelukseen 1947. Hänen harrastuksenaan on kuntoliikunta ja hän toimii Juankosken Kuntoilijoiden puheenjohtajana.

Julia Heikkinen

lajittelija täyttää 50 vuotta 30.6.

Halla

Oiva Lommi

varastomies täyttää 60 vuotta 8.7. Hän on syntynyt Vehkalahdella ja tuli yhtiön palvelukseen 1934. Tukkiosastolle hän siirtyi 1965 ja nykyiseen tehtäväänsä 1969.

Heinola

Kauko Nieminen

henkilöstöpalvelun esimies täyttää 50 vuotta 21.6. Hän on syntynyt Asikkalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1963. Hän on toiminut Heinolan kaupunginvaltuuston puheenjohtajana v:sta 1973.

Eero Ranki

tarkastaja laadunvalvontaosastolta täyttää 50 vuotta 20.8. Hän on syntynyt Uudellakirkolla ja tuli yhtiön palvelukseen 1956 kattilahitsaajaksi. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1971.

Porvoo

Lauri Talvensaari

prosessimies PSA-tehtaalta täyttää 50 vuotta 10.8. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1975.

Karkkila

Antti Lintusaari

LVI-Markkinoinnin Mikkelin aluekonttorin päällikkö täyttää 50 vuotta 17.6. Hän on syntynyt Vähäsäkyrössä. Hän suoritti teknikon tutkinnon Vaasan teknillisessä oppilaitoksessa 1948 ja insinöörin tutkinnon Stockholms Tekniska Institutissa 1952. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1953 kattilasuunnittelijaksi Karkkilan tehtaalle. Heinolan tehtaan piirustuskonttorin päälliköksi hän siirtyi 1956. Heinolan tehtaan myyntipäälliköksi hänet nimitettiin 1961. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin tämän vuoden alusta.

Olavi Tähtinen

mittatarkastamon esimies valimon tarkastusosastolta täyttää 50 vuotta 7.8. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä (Ul.). Yhtiön metalliteollisuuden ammattikouluun hän tuli 1943 ja sieltä valmistuttuaan hän toimi valimossa työkaluviilaajana. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1970.



Kymi Kymmene