



Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta elokuu 4/1976



SISÄLTÖ

- 1 Kni III-projektin merkitys Kymiyhtiölle
- 2 Uusi ilme Kuusanniemellä
- 6 Tehdaspuu hankkii puuta ja hoitaa metsiä
- 10 LVI-Markkinointi — nopeaa päätöksentekoa ja alueellista erikoistumista
- 12 Salonen tehdas ja varsinaissuomalaiset salolaiset
- 16 Väinö Tammi — kahden herran palvelija
- 19 Juhlat Verlassa
- 20 Harjoittelijoiden kesä: työtä ja huvia
- 21 40 vuotta sitten: Aarno Wallin Swingers suosiossa Kuusankoskella
- 22 Juankosken kipparit tuntevat erämaajärvensä
- 23 Kerro se kuvin — tiilentekijä kuvaa työympäristönsä
- 24 Pallo elää!
Musikaalinen perhe Juankoskelta
Takakannen sisäsivu: 40 palvelusvuotta
Syntymäpäiviä

Kuvateksti:

Kymin Uittoyhdistyksen hinaajat kuljettavat Päijänteellä Tehdaspuun mm. Kymiyhtiölle hankkiman puutavaran. Kuvassa Tapio II Hinttolan selällä perässään 1 090 nippua eli noin 15 000 kiintokuutiometriä puutavaraa.

Foto: Seppo Pihla/Studio Kuva-Pihla

Kansipaperi: Diamondstar 170 g/m²
Arkit: Goldstar 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 ● Kymi Kymmene Paperi 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: Kaj Antas, Lauri Virolainen, Terttu Järvi, Arvo Rintala, Kauko Piironen, 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

Kni III-projektin merkitys Kymiyhtiölle



● Paperiteollisuutemme tuli 1950-luvulla hyvin toimeen silloisilla sulfiittisellumassoilla, jotka tuotettiin Voikkaan ja Kymin sulfiittisellutehtailla. Raaka-aineena käytettyä lähes kaksi vuotta varastoitua ja metsässä puolipuhuttaaksi kuorittua kuusipuuta oli myös riittävästi saatavissa.

● Suomen sellu- ja paperiteollisuuden laajeneminen 1960-luvulla vaikeutti sopivan puun saamista sulfiittisellutehtaillemme. Puun varastointiajasta ja kuorinnasta jouduttiin tinkimään, jolloin sulfiittisellun laatu huononi, samalla kun paperin laatuvaatimukset kilpailun ja teknisen kehityksen takia kiristyivät.

● Erillinen projektiryhmä tutki vuosina 1967–70 yhdessä sellu- ja paperiteollisuuden sekä tutkimusosaston kanssa erilaisia vaihtoehtoja sulfiittisellutehtaan muuttamiseksi uusia olosuhteita vastaavaksi. Kymin sulfiittisellutehtaalla suoritettiin mm. kuukausia kestänyt tehdaskoeajo magnesiumpohjaisella keittoliuoksella.

● Vaihtoehtojen vertailu osoitti selvästi, että vaikka eräillä uusilla menetelmillä olisi päästy laadullisesti parempiin tuloksiin kuin vanhalla menetelmällä, näin saatu sellu ei kokonaisuuden kannalta olisi ollut riittävän hyvää verrattaessa sulfaattiselluun, jota oli saatu v. 1964 käynnistetyltä Kuusanniemen sulfaattisellu-

tehtaalta. Kun lisäksi näihin aikoihin ympäristönsuojelukysymyksiin, varsinkin vesien-suojeluun oli alettu kiinnittää entistä enemmän huomiota, päädyttiin ratkaisuun, jonka mukaan Kuusanniemen tehdasta laajennetaan uudella sulfaattisellulinjalla ja sulfiitin valmistus Kymin sulfiittitehtaalla lopetetaan.

● Vuonna 1974 tehty lopullinen päätös Kni III-projektin eli 160 000 vuositonnia valmistavan sulfaattisellulinjan rakentamisesta Kuusanniemen sellutehtaalle, on varsin merkityksellinen koko Kymiyhtiölle. Tämän projektin toteuttamisen parantaa olennaisesti yhtiön mahdollisuuksia vastaanottaa ja käyttää erilaisia puuraaka-ainelajikkeita. Näin ollen se helpottaa kilpailuasemaamme kireillä puunhankintamarkkinoilla. Myös massanvalmistuksen energiatalous paranee. Se mahdollistaa siirtymisen tietokoneohjattuun keittoon ja valkaisuun, mikä tasaa tuotteen laatua huonommasta raaka-aineesta huolimatta.

● Vesiensuojelun kannalta sulfaattiselluprosessi on huomattavasti paremmin hallittavissa ja sen tasoa voidaan vielä tulevaisuudessa lisäinvestoinneilla nostaa. Sulfaattisellu mahdollistaa paperin laadun parantamisen, mikä on tarpeen yhtiön pohjapapereiden ja puupitoisten papereiden osalta. Niin ikään poistuvat pihkavaikeudet paperikoneilta, joi-

den hyötysuhde täten kasvaa. Lisäksi sellun valmistuksen yleiskustannukset vähenevät, kun tehdasyksiköiden luku pienenee yhteen. Vähämerkityksinen ei ole myöskään se työllistävä vaikutus, mikä projektilla on ollut matalasuhdanteen aikana.

● Haittojakin on sulfaattiselluun siirtymisestä. Suuret pääomamenot, 500 milj. markkaa, lisäävät yhtiön velkataakkaa ja korkomenoja. Sulfaattiselluprosessista lähtevä paha haju on pulma, jota ei täysin pystytä eliminoimaan, vaikka sen torjuntaan onkin kiinnitetty paljon huomiota ja pääomaa. Myös pienempi saanto havupuuta käytettäessä on haitta, joka tosin korvautuu puupitoisissa papereissa massan paremman lujuuden ansiosta.

● Kni III-projekti on yhtiön tähän asti suurin investointiprojekti. On selvää, ettei yhtiö voi omilla varoillaan näin suurta investointia rahoittaa, vaan lainoitusta on täytynyt lisätä kone- ja laitostoimittajien toimitusluotoilla ja muillakin lainoilla.

● Kni III-projektin valmistuttua Kymiyhtiön paperiteollisuuden raaka-ainepohja on vahvistunut. Pitkällä tähtäyksellä tämä merkitsee paperiteollisuutemme kilpailukyvyyn säilymistä, mikäli maamme metsäteollisuuden toiminnan edellytyksistä ja sen kilpailukyvyyn säilyttämisestä muutokin pidetään huolta. □



Uuden sellulinjan keitin hakkeensyöttölaitteineen on muuttanut Kuusanniemen ilmettä eniten.

REIJO VIRTÄ

● Kyseisistä kokouksista on suunnittelu-päällikkö **Stig Linderborgin** kansioissa pöytäkirjat. Linderborg toteaaakin informaation jakamiseen kiinnitetyn Kni-III-projektissa erityistä huomiota.

”Projektityöskentely on toistaiseksi mennyt mielestäni ilman kitkoja ja myös aikataulussa on pysytty.”

Linderborg mainitsee suunnittelu- ja valvontatyövoimaa lisätyn huomattavasti projektin kestäessä. Kaiken kaikkiaan on kokopäivätoimisia projekti-insinöörejä, suunnittelijoita ja valvojia sekä toimihenkilöitä projektityössä viitisenkymmentä.

”Projektiryhmän keskittäminen Kuusanniemen uuteen konttorirakennukseen on osoittautunut hyväksi ratkaisuksi. Tosin pääkonttorissa on myös muutamia työhön osallistuvia, joiden on vaikea lähteä Kuusanniemeen muiden tehtävien vuoksi.”

Vuonna 1974 aloitettiin

● Kuusanniemen hankintasopimuksista ensimmäiset tehtiin vuoden 1974 loppukesällä, viimeiset suuret sopimukset allekirjoitettiin vuotta myöhemmin. Sopimuksia edelsi luonnollisesti tarjousten vertailu, yksityiskohtien läpikäyminen ym. varsinainen sopimusneuvottelujen lisäksi.

Seuraavaksi suoritettu yksityiskohtaisten suunnitelmien hyväksyminen tapahtui projektikokouksissa, joissa oli läsnä sekä tilaajan että toimittajien edustajia. Osa suunnittelutyöstä annettiin ulkopuolisten suunnittelutoimistojen hoitoon. Kymiyhtiön oma organisaatio tarkastaa suunnitelmat.

● ● Kuusanniemen III-linjan rakennukset ovat saavuttaneet harjakorkeutensa ja asennustyöt ovat hyvässä vauhdissa. Kuusanniemen kasvot ovat muuttuneet satojen ammattimiesten työn tuloksena.

● ● Näkymättömämpänä pysynyt, mutta ainakin yhtä tärkeätä työtä on Kni III-projektin hyväksi tehty rankasti:

● ● Kun Kuusanniemen kolmoslinjan valmistumiseen oli vielä aikaa lähes vuosi, oli sellaisia kokouksia, joista valmistettiin pöytäkirja, ehditty pitää jo noin tuhat. Lukua kasvattavat sadat epäviralliset palaverit.

UUSI ILME KUUSANNIEMELLÄ

Koordinointia

● ”Ensimmäisessä vaiheessa piti lyödä lukkoon koneiden sijoituskuvat, jotta rakennus- ym. suunnittelijat pääsisivät tekemään oman osuutensa. Tämä oli hyvin kiireellinen vaihe”, sanoo Linderborg.

Projektiryhmän suunnittelu- ja valvontatehtävät käsittävät myös piirustusten hankkimisen työmaalle. Asennusvaiheessa valvotaan toimituksia ja asennuksia, koska toimitettujen laitteiden tulee olla teknisesti ja laadultaan hyväksyttyjä. Laitteet on myös toimitettava sovittuun aikaan.

Ulkopuolisten suunnittelijoiden, toimittajien ja alihankkijoiden työt on järjestettävä siten, että kaikki tapahtuu aikataulun puitteissa. Tämän töiden koordinoinnin hoitaa yhtiön oma projektiorganisaatio. Linderborg mainitsee yhtiön suunnitteluosaston lisäksi suunnittelevan jonkin verran putkistoja, instrumentointia ja sähköistystä.

Uutta ja vanhaa

● ”Projekteja on ennenkin hoidettu samalla tyyllillä, itse projektiorganisaatiossa ei ole paljoakaan uutta. Näin monien henkilöiden kokopäivätoiminen siirtyminen projektin palvelukseen lieene kuitenkin eniten aikaisemmasta poikkeavaa.”

”Aikatauluvalvonnassa on kokeiltu uutta tyyliä. On muun muassa kokeiltu tietokoneajoa, joka kuitenkin vaatii erittäin tarkkoja tietoja osatehtävien riippuvuudesta toisistaan.”

”Suunnittelun systematiikka kehittyi luonnollisesti jokaisessa uudessa projektissa, myös Kni III-projektissa on tehty määrätynlaisia uudistuksia tälläkin puolella. Muun muassa jokaisella kuudella alaprojektilla on samanlaiset yleisohjeet samantyyppisten ratkaisujen aikaansaamiseksi koko rakennushankkeessa.”

Projektin yleisiä kokouksia on tähän mennessä pidetty kolmattasataa. Projektin koordinointiryhmän kokouksia on ollut joka toinen viikko; siellä on puitu yhteiset asiat. Projektineuvoston työvaliokunta kokoontui aluksi samaten kahdesti kuukaudessa, nyt kokousten määrä on vähentynyt.

Stig Linderborg: Projektityöskentely on sujunut toistaiseksi ilman kitkoja.



Erona entiseen: Esi-meityn

● Pesemö- ja lajittamoprojektia vetävä dipl.ins. **Anssi Vesanen** kertoo keitto-, pesu- ja lajittelulinjojen eroavan entisestä mm. siten, että entisten hydraulisten kamyrkeitimien tilalla on nyt esi-meitytimellä varustettu keitin. Vanhoissa tarvittiin yhden tunnin pohjapesu, uudessa pohjapesu on neljän tunnin pituinen.

Vanhoilla linjoilla kuitupesua seuraa suodinspesu, uudella linjalla diffusööri. Tosin nykyiselle II-linjalle on otettu käyttöön viime huhtikuussa Kamyryn syrjäytyspesu eli koelaitoksena toiminut vuodiffusööri.

Lajittamon koneistot tulevat Vesanen mukaan olemaan erityyppiset kuin nykyiset. Periaatteellinen ero uuden ja vanhan välillä on se, että uusi laitos tulee toimimaan ns. suljettuna, joten lajittamosta ei poistu vettä kanaaliin lainkaan. Massan viimeinen pesu tapahtuu lajittelun jälkeisellä saostimella.

"Elementtirakentamisen voimakas lisääntyminen on mielestäni rakennustyön suurimpia uutuuksia. Samoin betonimassan pumppaaminen korkeallekin sijaitseviin rakennuskohteisiin. Sekä rakentamisessa että asentamisessa on tullut kuvaan yhä suurempien omien pyöriensä varassa liikkuvien nosturien käyttö."

Monien sellutehtaan laitteiden sijoittaminen ulkoilmaan erottaa Kuusanniemen kolmoslinjan ulkonaisesti selvimmin aikaisemmasta sellutehtaasta. Kuvassa vasemmalta lukien valkaisu- ja sakeamassatornit, vaaleilla betonielementeillä päällystetty kuitulinjarakennus sekä ennen uutta ja vanhaa soodakattilaa näkyvä esi-meitytimellä varustettava keitin. Keittimen yläosaan johdettu haketettu puu muodostuu keittimessä valkolipeän, kovan paineen ja korkean lämpötilan vaikutuksesta selluksi.

Kokonaisuutena katsoen ovat merkittävimmät työkohteet jo valmistuneet, vaikka käynnissä olevaa asennustyötä voidaan siinänsä pitää merkittävänä vaiheena. Käyntiinajo tulee Vesanen mukaan olemaan merkittävä vaihe tehtaan käytöstä vastaavien kannalta.

Pahat hajut poltetaan

● Talteenottolinjaprojektia vetänyt insinööri **Pentti Nokelainen** kertoo, että keittämöllä ja haihduttamalla syntyvät likaiset ja haisevat laauhteet kerätään yhteen ja



Anssi Vesanen: Uusi lajittamo tulee toimimaan suljettuna, ts. sieltä ei poistu vettä kanaaliin.

'stripataan'. Strippaaminen merkitsee hai-sevien kaasujen keittämistä pois lauhteista höyryn avulla. Kaasujen poltto tapahtuu soodakattilalaitoksella erillisessä polttouunissa.

Uusi ja vanha haihduttamo kytketään tulevaisuudessa yhteen. Tällöin voidaan mustalipeän kuiva-ainepitoisuutta haihdutuksen jälkeen nostaa 55 prosentista 62:een.

Kaustistamalla on merkittävin muutos entisen DORR-laskeutumisperiaatteella



Pentti Nokelainen: Ympäristön kannalta merkittävä seikka on haisevien kaasujen keittäminen pois lauhteista höyryn avulla.

toimivan järjestelmän muuttaminen EIMCO-BELT-suodatusperiaatteella toimivaksi.

Rakennustyön erityispiirteeksi Nokelainen mainitsee mm. sen, että suurin osa haihduttamon laitteista on rakennettu ulos. Myös meesauuni on suurimmaksi osaksi ulkona.

"Erityisiä pulmia ei rakennus- ja asennustyössä ole ollut, vaikka rakennusmiesten lakko keväällä viivyttikin asennusten alkamista haihduttamalla. Tästä huolimatta olemme aikataulussa."

Soodakattila lohkotyönä

● Pakkaskauden talvella ja lakkojen keväällä aiheuttamista viivytyksistä huolimatta Kni III:n soodakattilan ja turpiinin rakennustyöt ovat lähes aikataulussaan.

Kattilan rakennustyössä on käytetty pitkälle kehitettyä lohkotyötä, joka nostaa lopputuloksen laatua ja lyhentää rakennusaikaa. Jokainen kattilalohko on tarkastettu erikseen Götaverkenin tehtaalla ja välttytty siten takaisinlähettämisiltä. Myös



paineastiain tarkastajaviranomaisten työ on tällä tavoin keventynyt.

Itse soodakattilassa on monia erikoisuuksia sen lisäksi, että se on suurin maassamme tällä hetkellä rakenteilla olevista soodakattiloista. Sen kuiva-ainekapasiteetti on 1 300 tonnia vuorokaudessa, kuiva-ainepitoisuus on 60 prosenttia.

Kuusanniemen aikaisemmasta soodakattilasta uuden kattilan erottaa myös Compound-putkesta rakennettu kattilan alaosa. Compound-putken osuus on kahdeksan metriä 40 metriä korkean kattilan pohjasta lukien. Putkessa on sisäkkäin ruostumaton ja normaali teräsputki.

Kattilassa on kaksi lipeäruiskua. Höyryn kehityskapasiteetti kattilassa on 185 tonnia tunnissa, lämpötila 480 astetta. Turvallisuuden takia kattila on varustettu höyryjäähdytteisellä verhoputkistolla.



Johan Eklund: Soodakattilan turvallisuutta lisää mm. höyryjäähdytteinen verhoputkisto.

Kattila on varustettu myös pikatyhjennys- ja pika-alasajomahdollisuudella. Pikatyhjennys tapahtuu suoraan kattilan katolle noin 20 minuutissa. Primääri-ilmaukkojen puhdistus tapahtuu Götaverken patentoimalla automatiikalla.

Nykyisestä kattilasta poikkeavaa tekniikkaa edustavat myös lujitemuovista rakennettava pesuri ja lasikuituinen savupiippu. Soodakattilarakennus tehtiin vakiorakennustelineitä käyttäen. Työympäristöä parantaa kattilahuoneen keskitetty polynkeräysjärjestelmä.

Soodakattilalaitoksen turbiiniksi on valittu Stal-Lavalin 20 MW:n väliottovastapaineturbiini.

Projektin vetäjän dipl.ins. **Johan Eklundin** mukaan yhteistyö rakentajien ja asentajien kanssa on sujunut hyvin.

Kuorimoon tulee lisäkapasiteettia

Kuusanniemen nykyisen kuorimon rumpujen kapasiteetti on noin 70 kuutiometriä tunnissa, uusien tulee olemaan 250 kuutiometriä.

Vanhoilla rummuilla ajettiin kuivana, uusilla pyritään samaan. "Todennäköisesti kuitenkin joudumme ajamaan puolikuivana talvella ja kuivana kesällä," sanoo puunkäsittely- ja jätevedenpuhdistusprojektin vetäjä, dipl.ins. **Lars Ståhlström**.

Toinen eroavuus entisestä on uusi rumpujen kannatusjärjestelmä. Rumpujen alla on "Miseliinit", 96 autonrengasta, jotka pyörittävät rumpuja aikaisempaa pehmeämmin.

Rummut, samoin kuin hakut, seulat ja kuoripuristimet toimittaa Rauma-Repola. Hakut ja seulat ovat periaatteeltaan entisen kaltaiset, mutta niidenkin koko on reilusti aikaisempaa suurempi.

Aikaisempien seitsemän vanhan seulan kapasiteetti oli 70-100 kuutiometriä/seula, uudessa kuorimossa käytetään kolmea seulaa, joista jokaisen kapasiteetti on 600 kuutiometriä.

Aikaisemmin vesifluumeilla tapahtunut puiden syöttö tapahtuu uudessa kuorimossa hajoituskuljettimilla. Nyt pystytään kuljettimille nostamaan 21 kuutiometriä puuta yhdellä kertaa.

Kuorimo saa oman jätevedenpuhdistamonsa. Valtaosa jätevesistä tulee kiertämään kuorimon ja selkeyttimen välillä ja vain osa poistuu vesistöön. Kaikkiaan investoidaan vesien suojeluun kuorimolla kolmisen miljoonaa.

Työsuojelua edistetään rakentamalla hakkujen ympärille betonielementeistä seinät. Normaali työskentely tapahtuu valvomöstä käsin.

Kuorimon rakennustyöt ovat lakon vuoksi myöhässä noin kuukauden. Käyntiin laitos kuitenkin saataneen ajoissa.

Kuitulinjan jätevedet jaetaan kahteen



Stig Andthacka: Valkaisulinja on vesistöystävällinen vedenkäytön pienuuden ansiosta. Ilmaa suojellaan pesemällä valkaisu-hönnäkaasut alkalipitoisilla vesillä erikoispesurissa.

osaan. Uuteen puhdistamoon johdetaan vain valkaisimon vedet, kaikki muut menevät vanhoihin altaisiin. Tällä menetelmällä vältetään pahanhajuisen rikkivedyn muodostumiselta.

Sihtiosaston rejektimassojen johtamisen erillisellä putkella jätevesilaitokseen merkitsee myös sitä, että kanaaleissa kulkeva jätevesi on jo osittain puhdistettua ja kuitu puhdasta, karkuun päässyttä priimakuitua. Selkeytsaltaissa laskeutunutta kuitua on tarkoitus palauttaa takaisin kuitulinjalle.



Kuusanniemen III-linjan koordinoitiryhmän maanantaikokous. Puhetta johtaa suunnittelupäällikkö Stig Linderborg (pöydän päässä), vas. Lars Ståhlström, Reijo Honkanen, Kyösti Peltonen, Osmo Mattero, Pentti Nokelainen, Johan Eklund ja Stig Andthacka.

Vesistöystävällinen valkaisulaitos

● ”Kni III-linjan valkaisu on viisivaiheinen erotuksena nykyisestä kuusivaiheisesta. Yksi vaihe on myös aikaisemmasta poiketen puhdasnatriumperoksidivaihe. Uutta on niinkään valkaisuutornien rakentaminen ulos”, sanoo valkaisuprojektista vastaava dipl.ins. **Stig Andtbacka**.

Laitos on aikaisempaa vesistöystävällisempi veden käytön pienuuden vuoksi. Kloorausvaiheessa tullaan käyttämään myös klooridioksidia massan korkeasta lämpötilasta johtuen. Lämpötilan kohottaminen puolestaan johtuu esilajittamon sulkeutumisasteen nostamisesta. Puhdas kloorikemikaali heikentäisi korkeassa valkaisulämpötilassa massan lujuutta.



Lars Ståhlström: Kuorimo saa oman puhdistamon, kuitulinjan jätevedet jaetaan kahteen osaan.

Myös toisella tavalla on ajateltu ympäristönsuojelua. Valkaisun hönkäkaasut pestään alkalipitoisilla vesillä erikoispesurissa ja kuitupitoiset vedet otetaan talteen.

Valkaisuprojektiin kuuluu myös II-linjan loppuvalkaisun rakentaminen. Siellä otetaan käyttöön uusi ns. syrjäytysvalkaisu menetelmä. Kuusanniemessä tulee tapahtumaan kolme valkaisua yhdessä tornissa. Menetelmä on erikoinen: vain kahdella tehtaalla koko maailmassa on käytössä vastaavanlainen.

Valkaisulinjan ohjauksessa tullaan käyttämään prosessitietokonetta. Valkaistun massan loppulajittelu tapahtuu Cellocopyörrepuhdistimilla, jotka muistuttavat paljon nykyisin käytössä olevia radiklooneja.

Dipl.ins. Andtbacka kertoo yhteistyön sekä rakentajien että konetoimittajien kanssa sujuneen kitkattomasti. Valkaisu-projekti on myös suunnilleen aikataulussa.



Kuusanniemen rakentajat asuvat kerrostaloissa, asuntovaunuissa ja alivuokralaisina

Työnjohtaja **Taisto Heinonen** Porista aikoo asua asuntovaunussa viisi kuukautta Hölsänniessä.

● Osa muilta paikkakunnilta Kuusanniemen kolmosvaihetta rakentamaan tulleista asuu Kymiyhtiön omistamissa asunnoissa ja osa Hölsänniessä sijaitsevalla asuntovaunualueella. Yhtiö on tehnyt majoituspaikkojen hoidosta sopimuksen Kymen Kiinteistöhuollon kanssa. Kaikkiaan on tarjolla 250 vuodepaikkaa. Kaikki eivät tosin ole käytössä. Asunnot sijaitsevat eri puolilla kaupunkia. Eniten niitä on Asunto Oy Leikkipuistossa, 21 asuntoa. Myös Myllytiellä, keskustan kerrostaloissa, sekä Aholassa ja Ahlbomissa, on vuodepaikkoja. Asunnot ovat kalustettuja, Hölsän-

niemen alueella majoitusmaksuun kuuluu vartiointiin lisäksi sähkö ja WC.

Työnjohtaja **Taisto Heinonen** päätyi asumaan Hölsänniemeeseen, koska katsoi oleskelun siellä tulevan kerrostaloasuntoa halvemmaksi. Rauma-Repolan palveluksessa oleva, jatkuvasti matkustyötä tekevä Heinonen aikoo asua hankkimassaan asuntovaunussa koko sen viisi kuukautta, jonka kuorimon rakentaminen hänen kohdaltaan kestää. Alueen 200 markan vuokraa Heinonen pitää korkeana verrattuna palveluihin. Etuina on kuitenkin työmatkan lyhyys ja kaunis sijainti. □



Työnjohtaja **Taisto Heinosen** mukana Kuusankoskella oli osan kesästä hänen vaimonsa **Maria**. Heinäkuun puolivälin lämpimät ja aurinkoiset päivät kuluivat hyvin Koskelan vastaisella rannalla. Sadepäivinä sen sijaan asuntovaunussa asuminen oli pitkästyttävää.



TEHDASPUU OY

Toimitusjohtaja Topi E. Heikkerö

● ● Kymiyhtiön puunjalostuslaitosten tarvitseman puun hankinnasta kuljetuksineen tehtaalle saakka on kahdeksan vuoden ajan vastannut Tehdaspuu Oy. Kymiyhtiön ja Tehdaspuun muiden osakkaiden raakapuun saanti on tänä aikana turvattu vaikuttamalla sekä markkinoihin että puun tuotannon tekijöihin.

● ● Tehdaspuun perustaminen vuonna 1967 oli ja on vieläkin merkittävin alan rationalisointitoimenpiteistä. Se näytti myös sopivalta mahdollisuudelta vaikuttaa kohoaviin kustannuksiin.

● ● Hankinnan kokonaiskustannukset — Tehdaspuun budjetti — olivat 571 miljoonaa markkaa vuonna 1973. Viime vuonna puunhankintaan käytettiin noin miljardi.



Osakkuusyhtiöt 2

TEHDASPUU

**hankkii puuta
hoitaa metsiä**

Tavoitteet toteutuneet

● ”Puun hankinnan ja metsänhoidon yleisen rationalisoinnin osalta kohtuullisten odotusten voidaan sanoa täyttyneen”, sanoo Tehdaspuun toimitusjohtaja **Topi Heikkerö**.

”Myös hankinnan määrälliset tavoitteet ovat toteutuneet tyydyttävästi. Hallintokustannuksissa saavutettiin säästöjä. Kokonaisuuden kannalta hallintokustannusten säästöt ovat kuitenkin vähemmän merkittäviä.”

Maan suurin puunhankkija

● Tehdaspuun osuus koko maan metsäteollisuuden puunhankinnasta on 20—25 prosenttia. Se on Suomen suurin puun-

hankkija. Lisäksi se hoitaa 545 000 hehtaaria osakkaidensa metsiä. Osakkaiden metsistä saadaan normaalisti alle 10 prosenttia osakkaiden puuntarpeesta.

Tehdaspuun osakkaat omistavat kokonaan 31 tehdaslaitosta ja ovat suurina osakkaina viidessä muussa yrityksessä. Tehdaspuun osakkaiden tehtaiden täyttä käyttöastetta vastaava raaka-aineen tarve on ensiasteisena pyöreänä raaka-puuna noin yhdeksän miljoonaa kuutiometriä. Noin miljoona kuutiometriä tästä on oman jalostuksen jätapuuta, haketta.

Kaikille samoin ehdoin

● Kukin puuerä toimitetaan sille osakkaan tehtaalle, joka puun korjuun ja kaukokuljetuksen kokonaiskustannusten

kannalta sijaitsee edullisimmin. Tästä periaatteesta tehtaiden keskihintoihin johtuvien vaikutusten tasoittamiseksi sovelletaan kompensatiota.

Kaukokuljetuksista 45 prosenttia tapahtuu vesitse, 26 prosenttia autoilla ja 29 prosenttia rautateitse. Vesillä keskikuljetusmatka on 230 kilometriä, autolla 58 kilometriä ja rautatiellä 300 kilometriä.

Osakkaiden omistamien metsien käsittelyssä noudatetaan osakkaan vahvistamia ohjeita. Osakas päättää itse omista metsistään otettavista puumääristä ja niiden käytöstä.

Tehdaspuun perustamissopimuksen mukaan myös puunkäytön olennaisista muutoksista on sovittava etukäteen osakkaiden piirissä. ”Tehdaspuun osakasyhtiöiden

puunkäyttö ei ole Tehdaspuun toiminta-aikana lisääntynyt. Osakkaiden investoinnit ovat kohdistuneet lähinnä jalostusasteen nostamiseen tai muille aloille", sanoo Heikkerö.

Tehdaspuu suorittaa itse pääosin puun korjuun ja kuljetuksen, koska siten voidaan toiminnot sopeuttaa parhaiten tehtaiden kulutuksen määrän ja laadun vaihteluihin sekä varmistaa toiminnan kehittäminen. Tästä huolimatta nähdään metsänomistajien hankintakaupat myönteisinä siinä laajuudessa kuin he voivat korjaustyön hoitaa.

Kilpailukykyisiä

● "Itse olemme korjuussa ja kuljetuksessa hyvin kilpailukykyisiä. Ennen nykyistä inflaatiokautta pystyimme pysäyttämään puunkorjuun yksikkökustannusten nousun viiteen prosenttiin samanaikaisesti kun kustannusinflaation vauhti oli useina vuosina lähes 20 prosenttia. Tässä auttoi merkittävästi kehittämis- ja koulutustoiminta."

Yhden yrityksen mahdollisuudet vähentää kustannuksia kannon ja tehtaan välillä Heikkerö luonnehtii rajoitetuiksi. Edullisia menetelmäyhdistelmiä voidaan kuitenkin valita ja minimoida eri tehtaille ohjautuvien puiden kustannukset. Kehittämistoimintaan Tehdaspuu osallistuu myös Metsätehon johtokunnan ja toimikuntien jäsenyyden muodossa. Metsätehon kautta voidaan vaikuttaa muihinkin tutkimus- ja kehityslaitoksiin.

Kehittäminen on tärkeää

● Tehdaspuun oma kehittämisosasto seuraa kehitystä meillä ja muualla, suorittaa sovellutuskokeiluja, uusien taksujen käyttöön ohjailua sekä osallistuu taksaneuvotteluihin.

Metsänhoitopalveluja kehittää metsän-

hoito-osasto. Siellä rakennetut suunnittelu- ja ohjausjärjestelmät ovat olleet mallina muillekin.

Tehdaspuu osallistuu osakkaidensa puun vastaanottolaitteistojen kehittämiseen, jotta laitteistot eivät olisi esteenä korjuun ja kuljetuksen rationalisoinnille. Tätä varten on muodostettu osakkaiden kanssa kehitysyhteistyöryhmä.

Toimitusjohtaja Heikkerö kertoo, että kotimaasta ostetun puun määrä oli kesäkuun lopussa päättyneen hankintavuoden aikana vain noin 40 prosenttia edellisen vuoden vastaavasta luvusta ja runsas kolmannes yhtiön toiminta-ajan keskiarvosta.

Omat metsät ovat hyödyksi

● Heikkerön mukaan myyntihaluttomuuden vaikutukset työllisyysilanteeseen ovat nähtävissä vasta alkaneena hankintavuotena. Vaikutukset tulevat olemaan huomattavat, mikäli puukaupat eivät käynnisty vilkkaasti syksyllä.

"Puukaupan lamavuonna osakkaiden omien metsien osuus on tullut korostetusti esiin metsätyöntekijöiden työllistäjänä. Niissä on voitu toteuttaa laajennettuja metsänhoito- ja perusparannusohjelmia. Vaikeasta rahoitusilanteesta huolimatta esimerkiksi Kymiyhtiössä on myönnetty lisämäärärahoja näiden töiden toteuttamiseen."



TEHDASPUU OY

□ Tehdaspuu Oy on neljän puunjalostusta harjoittavan yhtiön, A. Ahlström Osakeyhtiön, Oy Kaukas Ab:n, Kymiyhtiön ja Oy Tampella Ab:n vuonna 1967 perustama yhtiö, joka hoitaa osakasyhtiöidensä metsiä ja hankkii puuta osakasyhtiöidensä tehtaille. Yhtiön toiminta alkoi vuonna 1968. Puunhankintaorganisaatioiden yhdistämisellä osakkaat tavoittelivat pienten korjuuerien yhdistämistä, kuljetuskustannusten säästämistä ja säästöä hallintokustannuksissa. Yksityisten metsänomistajien kanssa tehdään vuosittain noin 25 000 puukauppaa. Huomattava osa puuntarpeesta katetaan tuontipuulla.

□ Osakasyhtiöt ovat luovuttaneet Tehdaspuun hoitoon yhteensä 545 000 hehtaaria metsää, josta saadaan alle 10 prosenttia vuotuisesta puuntarpeesta. Työsopimussuhteista henkilöstöä on Tehdaspuun palveluksessa 3 600, työurakkasuhteista 1 050, metsänhoito- ja korjuutyövoima vaihtelee 2 000:n ja 4 000:n välillä eri kuukausina. Tehdaspuun keskuskonttori sijaitsee Kouvolassa, hankinta-alueita on kahdeksan Etelä-, Itä- ja Keski-Suomen alueilla.

Tehdaspuu Oy:n keskuskonttori Kouvolassa

● Lähes puoleen Suomeen toimintansa ulottavan Tehdaspuu Oy:n keskuskonttori on Kouvolassa Salpausselänkadun varrella. Keskuskonttorissa työskentelee 120 toimihenkilöä. Toimitusjohtajan, varatoimitusjohtajan, hallintopäällikön ja kehittämisspäällikön alaisina toimivat talous-, henkilöstö-, atk-, metsänhoito-, operaatio- ja osto-osastot sekä kehittämisosasto.

Kentällä kahdeksalla hankinta-alueella aluemetsänhoitajan alaisina työskentelee 80—100 toimihenkilöä kullakin. Heidän tehtäviinsä kuuluvat puun osto, korjuu, kuljetus, metsänhoito ja hallinto erilaisine suunnittelu- ja toteutustehtävineen.

Hankinta-alueet jakaantuvat piireihin. Ne käsittävät yhden tai useamman kunnan. Piirejä on kaikkiaan 50. Piireissä piiriteknikoiden alaisina työskentelee 10-12 toimihenkilöä, joista useimmat ovat metsätyönjohtajia.



Tehdaspuun käytössä on kuukaudessa keskimäärin 200 metsätraktoria, 210 maatalous-traktoria, 26 kuorimakonetta, 12 monitoimikonetta, 290 kuorma-autoa sekä 30 hinaajaa ja keräilyalusta.

Toimihenkilöitä Tehdaspuulla on kaikkiaan noin 900.

Pomo palstalle kerran viikossa

● Tehdaspuun kaltaisessa yrityksessä työnjohdon toiminta on hyvin erilaista verrattuna vastaavaan toimintaan tehtaalla. "Kun työntekijät levittäytyvät Turun saaristosta Kainuuseen, vaaditaan tarkkaa ohjausjärjestelmää, jotta työnjohdolla olisi mahdollisuus itsenäiseen ja kyllin nopeaan päätöksentekoon", sanoo Tehdaspuu Oy:n henkilöstöpäällikkö **Eero Renko**.

"Itsenäistä toimintaa vaaditaan myös työntekijöiltä, sillä pomolla on mahdolli-



Tehdaspuu Oy:n henkilöstöasioita hoitaa henkilöstöpäällikkö Eero Renko.

suus käydä hakkuupalstalla ehkä kerran pari viikossa. Työ palstalla tapahtuu ennalta annettujen tarkkojen ohjeiden perusteella."

Metsätyömies vakinaiseen työsuhteeseen

● "Henkilöstöpolitiikassa kahdeksan vuoden aikana tapahtuneessa kehityksessä merkittävintä on ollut metsätyöntekijän aseman muuttuminen tilapäistyöntekijästä vakinaiseksi, ympärivuotiseksi työntekijäksi", sanoo henkilöstöpäällikkö Renko. "Kausityöntekijöitä luonnollisesti edelleenkin tarvitaan, mutta ihannetila olisi, jos myös kausityövoima voitaisiin kausina vakinaistaa. Tällä olisi varmasti merkitystä myös pienviljelijäväestön pysymiseen seudulla."

Metsätyövoimaa metsänhoito- ja korjuutöissä Tehdaspuulla oli enimmillään noin 8 500 henkeä yhtiön ensimmäisenä

toimintavuonna, hankintavuonna 1968-69. Työvoimamäärän vaihtelu oli kunakin kautena melkoinen, jopa yli 6 000.

Määrätietoinen metsätyövoiman vakinaistaminen aloitettiin Tehdaspuussa viitisen vuotta sitten. Kirjallisella työ sopimuksella taattiin tällöin työntekijälle työtä ympäri vuoden.

Viime vuosina vakinaistettujen ja kausityövoiman määrä on ollut enimmillään noin 5 000 ja pienimmillään noin 2 000. "Päättynyt hankintavuosi oli laman takia poikkeuksellinen. Tällöin ei voitu työllistää juuri muita kuin vakinaiset työntekijät, noin 1 800 työntekijää. Suurin vaikeus oli ja on edelleen noin 1 000 työurakasuhteessa olevan, kiinteän vuosisopimuksen perusteella työskentelevän kuorma-auto- ja metsätraktoriurakoitsijan sekä heidän palveluksessaan olevien työllistämässä", sanoo Renko.

Mikä pitää metsätyömiehen palstallaan?

● Suomen Metsäteollisuuden Keskusliiton metsätyötutkimusosaston, Metsätehon, vuosi sitten tekemän ennusteen mukaan kymmenen vuoden kuluttua puusta noin 65 prosenttia korjataan monitoimikoneilla. "Tämä merkitsee sitä, että miehen osuus metsässä on vielä pitkään ratkaisevan tärkeä", sanoo Renko.

Pulmana onkin pian, miten saada riittävästi metsureita palstoille. Saadakseen asiallisia perusteita työvoimakysymyksen hoidon vaatimia päätöksiä varten Tehdaspuu on suorittanut noin tuhannen työntekijän haastattelututkimuksen, jonka tulokset saadaan syyskuussa. Henkilöstöpäällikkö Rengon mukaan tällä tutkimuksella pyritään selvittämään erilaisia metsätyövoiman viihtyvyydestä, mm. tekijöitä, jotka aiheuttavat halukkuutta vaihtaa työpaikkaa tai pysyä siinä sekä yleensä

työntekijöiden alttiutta työpaikan vaihtamiseen.

Toistaiseksi Tehdaspuussa ei työvoiman liikkuvuus ole aiheuttanut hankaluuksia, sillä kirjallisesti vakinaistettujen työntekijöiden vaihtuvuus on ollut noin 10 prosenttia. Henkilöstöpäällikkö Renko toteaa tähän, että "meillä on näin ollen työssä sellaisia, jotka tuntevat metsätyön omakseen."

Myönteistä kehitystä on Rengon mukaan tapahtunut yleisessä suhtautumisessa metsurin ammattiin, jossa silältä perityt taidot eivät enää pitkälle riitä. Ammattikoulutuksellisia puutteita on Tehdaspuussa pyritty helpottamaan järjestämällä yhdessä ammattikasvatushallituksen kanssa 1—2 viikon mittaisia metsätyövoiman kursseja. Näille kursseille osallistuu vuosittain 500—600 miestä, eli noin joka kolmas vakinaisessa palveluksessa olevista.

"Metsätyömiehen elämä on muuttunut myös siten, että hän ei enää muuta kuu-kausiksi kaukasiin metsäkämppiin. Kiinteitä perinteellisiä metsäkämppejä ei Tehdaspuulla ole enää lainkaan. Pääosa metsureista työskentelee kotoaan käsin. Tehdaspuu auttaakin nykyään yhä useampia työntekijöitään asunnon hankinnassa. Ensimmäinen työntekijöille tarkoitettu rivitalo valmistui viime keväänä Kausalaan, ja kaksi talohanketta on parhaillaan käynnistymässä. Olemme mukana muiden työnantajien kanssa yhteisesti perustetuissa kiinteistö-osaakeyhtiöissä eri puolilla maata. Sen lisäksi on ostettu joukko asunto-osaakeyhtiöistä vapailta markkinoilta", toteaa henkilöstöpäällikkö Renko. □

Tukkijätkestä ammattimetsureiksi

● 70-luvulla metsiemme miesten elämässä on tukkilaisromantiikka vaihtunut ammattitaitoa vaativaan ja teknisesti kehitty-



Metsänhoito- ja korjuutyövoima vaihtelee Tehdaspuussa 2000:n ja 4000:n välillä eri kuukausina. Metsätraktoreita on käytössä parisataa.



Metsuri Taito Loponen pitämässä taukoa Heinolan Rautsaareissa.

neeseen työhön. Pokasahan tilalle on tullut tehokas moottorisaha. Monitoimikoneet edustavat jo pitkälle kehittyntä koneellistumista. Suojavarusteina ovat mm. kypärä, kuulosuojaimet, silmäsuojaimet sekä lämpö- ja suojapuvut.

Metsurien vakinaistaminen on ollut viime vuosina Tehdaspuun henkilöstöpolitiikan olennainen piirre, mikä näkyy mm. Päijänteen hankinta-alueella Heinolan piirissä. "Tavoitteena on, että n. 80 % metsätöistä teetetään vakinaisilla metsureilla", kertoi kenttäpäällikkö **Uolevi Kantanen**. Kirjallisen työ sopimuksen tehneille metsureille Tehdaspuu takaa ympärivuotisen työllisyyden. Hankintateknikko **Esko Anttilan** mukaan metsurit antavat arvoa Tehdaspuun pyrkimyksille ylläpitää työllisyyttä lamasta huolimatta.

Se vapaus

● Metsurin työstä, asumisesta ja vapaa-ajan vietosta kertoilivat heinolalaiset metsurit **Taito Loponen**, 44, ja **Esa Vidgren**, 36. Taito Loposen tavoitimme Heinolan Rautsaaresta, saareissa olevalta harvennushakkuutyömaalta, jonne soudimme kilometrin matkan Anttilan ja Kantasen kanssa tervantuokuisella veneellä. Vene vain kolahti, kun Esko Anttila ohjasi komeasti puomin yli ja saavuimme saaren rantaan. Moottorisahan sininen savu ja oranssin värinen kypärä vilahtivat kuusikossa, siellä oli Loponen tekemässä päivän urakkaa.

"Tässä työssä on oma vapautensa, vaikka kyllä sitä palkkansa eteen täytyy töissä muistaa käydä. Syksy ja kevät ovat luonnon puolesta parasta aikaa, talvet vähän aina pelottavat. Ei minulla ole työn

suhteen valittamista, työnantajan kanssa tulee hyvin toimeen eikä työttömänä ole tarvinnut olla", kertoo Taito Loponen.

Loponen on ollut metsurina 13 vuotta. Tehdaspuun palvelukseen hän tuli -68 Kymiyhtiön palveluksesta. Kun kotitalalta Jaalasta työt rupesivat vähenemään, hän tuli töihin Heinolaan, ensin tehtaalle ja sitten rakennuksille. Luonto ja se vapaus taisivat kuitenkin vetää puoleensa, kun hän eräänä päivänä kysäisi **Ritarin Einolta**, eikö tämä voisi järjestää hänelle töitä. Ja siitähän ne metsurin hommat sitten alkoivat.

Taito Loponen on Tehdaspuun 'kirjamiehiä' eli hän on tehnyt kirjallisen työ sopimuksen. Loponen, kuten muutama muukin piirin metsuri, on rakentanut Heinolan kirkonkylään omakotitalon. "Siinä sitä riittää minulle ja perheelle vapaa-ajan puhdetöitä", tuumii Loponen.

Metsureiden palkkaustavoista on viime aikoina keskusteltu. Meillä metsurit tekevät urakkatyötä, Ruotsissa taas on juuri siirrytty aikapalkkaan. Loposta arveluttaa aikapalkka, sillä sen suuruushan on tietysti ratkaiseva, eikä siitä ole helppo päästä yksimielisyyteen. "Urakkatyössä säilyy ainakin mielenkiinto", toteaa Loponen.

"Kyllä tässäkin työssä ihmiselle tulee joskus sellainen lama, että työ ei oikein maista. Huono sää tai huono palsta saattavat vetää naaman äliäksi. Silloin sitä voi lähteä vaikka ongelle", tuumii Loponen.

Ammattisairauksista Loponen ei ole juuri kärsinyt, vaikka selkä tuntuu joskus olevan kovilla. Kerran hänellä havaittiin lievää valkosormisuutta, mutta se on hävinnyt.

Kesäaikaan metsuri työskentelee melko yksikseenä palstallaan, juttuseuraa ei ole. Toisin kuin monessa muussa työpaikassa, työnjohtajaa ei tapaa päivittäin eikä aina edes kerran viikossa. "Talvisin läheisten palstojen metsurit kokoontuvat yhteisen kahvitulen ääreen rupattamaan", Loponen kertoo.

Työmatkat menevät Loposella mukavasti omalla autolla. Työmaat vaihtelevat, mutta edestakaisen työmatkan pituus on tavallisesti pysytellyt 20—30 kilometrin rajoissa. Ammattitaitoaan Loponen on kartuttanut käymällä taimistonhoitokursin, moottorisahakurssin ja räjäytyskursin.

Metsuriko toisen luokan kansalainen

● Jätjän kulttuuripäivillä Lieksassa kysyttiin, onko ammattimetsuri arvotavaraa. "Kyllä joskus vielä tuntuu, että metsuria pidetään toisen luokan kansalaisena. Ei minulle se arvostus niin tärkeä ole, vaan kunnon palkka, se on minulle arvostuksen mitta", sanoo metsuri Esa Vidgren.

Esa Vidgren on ollut Tehdaspuun palveluksessa puolitoista vuotta. Aikaisemmin hän on ollut mm. metsätöissä Eskilstunas- sa Ruotsissa ja autokuskina Helsingissä.

"Metsurin hommat rupesivat vetämään puoleensa, kun autokuskina ollessa maha kasvoi ja paino nousi", kertoi Esa Vidgren. Miellyttävänä puolena työssä hän pitää sitä, että metsään mennessä ei tarvitse kellokorttia.

Metsuri Vidgrenin työpäivä alkaa yleensä kuuden seitsemän aikaan aamulla. Illalla hän täyttää moottorisahan tankin valmiiksi. Irja-vaimo valmistaa hänelle lämpimän ruuan termosastiaan, vaikkapa litran hernekeittoa. Juotavaa menee pari litraa. Töitä Vidgren tekee päivittäin työmatkat mukaan lukien noin kahdeksan tuntia, joskus enemmän.

Metsurin suojavarusteet ovat osoittautuneet työssä tarpeellisiksi. Vidgren kertoi, että hän oli kerran saanut painavan okan päähänsä ja jos kypärää ei olisi ollut, niin huonosti olisi käynyt.

Moottorisaha on metsurin tärkein työväline, jonka metsuri hankkii itse. Vidgrenin mukaan yhden moottorisahan ikä on noin puoli vuotta ja hinta lähentelee kahta tuhatta. Moottorisahan kustannuksia vastaava korvaus sisältyy palkkaan. Moottorisahaa ja muita työväline-



Metsuri Esa Vidgren vaimonsa Irjan ja Taina-tyttären seurassa.

hankintoja varten osa metsurin palkasta on verotonta. Yhtiön järjestämin yhteisostoin metsurit ovat voineet tehdä edullisia yhteishankintoja.

Metsuri Vidgren on luonnon ystävä. "Joskus aamuisin tuntuu oikein rikokselta vetää moottorisaha käyntiin ja rikkoa luonnon rauha", sanoo Vidgren. Työtään Vidgren ei pidä kovin raskaana. Rasittavin vaihe on puiden kasaaminen taakoiksi kuljetusta varten. Sää eiivät Vidgreniä pelota. "Eihän se ole jätäk eikä mikään, joka pakkasella kotia lähtee", tavataan metsurien keskuudessa sanoa.

Vidgren on kotoisin Vieremältä, Iisalmen kupeelta. Siellä hän on ensimmäiset puut kaatanut 12-vuotiaana pokasahalla. Suomussalmelta löytyi Irja-vaimo. Vaimonsa ja 8 kuukautta vanhan Taina-tyttären kanssa hän asustaa omassa talossa Heinolan kirkonkylässä. □

Haastattelijat

REIJO VIRT
MARJA-LEENA MAUNO
TARJA HALLA

LVI-MARKKINOINTI

nopeaa päätöksentekoa ja alueellista erikoistumista

Lähemmäksi asiakasta

● 'Lähemmäksi asiakasta' on otettu LVI-Markkinoinnin tunnukseksi toiminnan alkamisesta lähtien.

"Aluekonttoreiden ja asiakkaiden välille on tarkoitus luoda sellainen pysyvä suhde, että he tuntevat toisensa ja toistensa olosuhteet tarkkaan. Asiakas tietää ottaessaan yhteyden aluekonttoriin, että hänen asioitansa kuunnellaan", sanoo Kymin Metallin LVI-Markkinoinnin päällikkö, myyntijohtaja **Juhani Kujala**.

"Olemme antaneet päätöksentekovaltuudet niille miehille, jotka tuntevat asiakkaat. Meillä oli vuoden vaihteeseen saakka mahdollista, että jonkun kaupan päättäminen edellytti päätöstä kuudessa eri portaassa. Tänä päivänä se edellyttää päätöstä kahdessa eri portaassa — keskusjohdossa ja aluekonttoreissa. Päätöksenteon nopeuttaminen on ennen kaikkea ollut toiminnan tavoitteena."

"Tuoteteknisen osaston tehtävä on tärkeä tekijä 'lähemmäksi asiakasta' ajattelussa. Siellä rajataan ne alueet, joiden sisältä löytyvät ne tuotteet, joita asiakkaamme tarvitsevat. Tässä työssä aluekonttoriverkostomme toimii tiedon kerääjänä ja me saamme näin kentältä palautetta, joka sitten toimii tuotekehittelymme eräänä perustana."

"Pieniä kasvusärkyjä on toiminnan alkuvaiheissa ollut monenlaisissa asioissa, mutta ne ovat erityisen pieniä verrattuna kahteen meille tärkeään asiaan. Asiakkaittemme reaktiot tähän 'lähemmäksi asiakasta' ajatteluun ja sen toteutukseen ovat täysin myönteisiä. Toiseksi, pisimpään toimineen Oulun aluekonttorin toiminta on lähtenyt liikkeelle erittäin hyvin", kertoo myyntijohtaja Juhani Kujala.

Aluekonttorit avainasemassa

● Kymin Metallin LVI-Markkinoinnilla on neljä aluekonttoria, Helsingissä, Mikkelissä, Oulussa ja lähiaikoina avattava aluekonttori Turussa. Aluekonttoreilla on erittäin merkittävä asema koko LVI-



Tuotekehittelyyn liittyviä ongelmia pohtimassa LVI-Markkinoinnin johtoryhmä, johon kuuluvat myyntijohtaja Juhani Kujalan (oik.) lisäksi tuotepäällikkö Jussi Kivistö ja markkinointisuunnittelupäällikkö Hannu-Pekka Haanpää (vas.).

● ● Entistä parempi palvelutaso, nopeampi päätöksenteko ja alueellisten erikoistarpeiden huomioon ottaminen ovat ne tavoitteet, joiden turvin Kymin Metallin uusi yksikkö — LVI-Markkinointi aloitti toimintansa erillisenä myyntiyksikkönä tämän vuoden alussa.

● Kolmekymmentäkuusi henkilöä myyntijohtaja Juhani Kujalan johdolla vastaavat Kymin Metallin LVI-vakiotuotteiden myynnistä niin kotimaahan kuin ulkomaillekin.

● Omaa tuotantoa LVI-Markkinoinnilla ei ole, vaan se myy Karkkilan tehdasryhmän, Heinolan ja Salon tehtaiden valmistamia LVI-vakiotuotteita pääasiassa aluekonttoriverkostonsa kautta.

● LVI-Markkinoinnin aluekonttorit sijaitsevat Helsingissä, Mikkelissä ja Oulussa. Lähiaikoina avataan aluekonttori myös Turussa.

Markkinoinnin organisaatiossa, sillä aktiivinen myyntityö tapahtuu pääosin niiden kautta. Aluepäälliköt, piiripäälliköt ja muu aluekonttorihenkilöstö toteuttavat käytännössä LVI-Markkinoinnin 'läheemmäksi asiakasta' -toimintaa.

"Mikkelin aluekonttorin toiminta on käynnistynyt kuin 'nappia painamalla' heti alusta lähtien. Edellytykset tähän loi sekä talon tavat tunteva henkilökunta että heidän aikaisemmilta toimintavuosiltaan rakentuneet asiakasyhteydet. Tämän vuoksi voitiin alusta lähtien keskittyä käytännön markkinointiin sekä asiakassuhteen syventämiseen", toteaa Mikkelin aluekonttorin päällikkö **Antti Lintusaari**.

"Eräs tärkeimmistä tavoitteistamme on rakentaa asiakaspiiriimme läheiset ja luotamukselliset ihmissuhteet, joiden avulla käytännön kanssakäyminen kaupan piirissä tapahtuu. Ihmissuhteillahan tämä maailma pelaa. Tavoitteeseen pääseminen vaatii pitkäjänteistä ja johdonmukaista työtä. Tähän toimintaan liittyvät olennaisesti keskinäiset sisäiset suhteemme LVI-Markkinoinnin ja tehdasyksiköiden välillä."

"Aktiivisen myyntityön tärkeimmän osan muodostavat henkilökohtaiset yhteydet asiakaspiiriin sekä alan suunnittelu- toimistoihin. Asiakkaiden henkilökohtaiset tapaamiset ovat toiminnassa avainasemassa. Hyvät tietoliikenneyhteydet luovat käytännön edellytykset nopeisiin asiakaskontakteihin", kertoo aluepäällikkö **Lintusaari**.

"Päivittäisiä kontakteja asiakkaisiin tapahtuu mm. puhelimitse ja teleksillä useita kymmeniä, joista lähes puolet tulee asiakkaittemme taholta. Mikkelin aluekonttorin olemassaolo on tiedostettu asiakaspiirin keskuudessa suhteellisen nopeasti."

"Me kannamme vastuun LVI-vakiotuotteiden myynnistä"

● Näillä sanoilla voi kaikeksi kuvata sitä 36 henkilön organisaatiota, jonka LVI-Markkinointi muodostaa. Karkkila on pääpaikka, sieltä käsin johdetaan koko LVI-Markkinoinnin toimintaa. Tuotetekninen osasto toimii Karkkilassa tuotepäällikkö **Jussi Kivistön** johdolla, samoin kuin markkinointisuunnitteluosasto päällikkönsä **Hannu-Pekka Haanpään** johdolla. LVI-tuotteiden projektimyynnistä vastaa projektimyynnin päällikkö **Olavi Haanpää**.

Viennillä on merkittävä asema LVI-vakiotuotteiden markkinoinnissa. SEV-maihin suuntautuvan viennin projektitehtäviä hoitaa vientipäällikkö **Reijo Lehtinen** ja Länsi-Eurooppaan suuntautuvaan vientiin liittyviä projektitehtäviä vientipäällikkö **Paul Sanders**.

Aluekonttoreiden lisäksi tapahtuu eräiden LVI-vakiotuotteiden myyntiä myös



Viime maaliskuussa pidettiin LVI-Markkinoinnin ja Oy Aerator Ab:n yhteisen aluekonttorin avajaiset Mikkelissä. Kuvassa aluepäällikkö Antti Lintusaari (vas.), myynti-insinööri Jouko Tiitta Oy Aerator Ab:sta, myyntisihteeri Paula Lumioja ja piiripäällikkö Seppo Snellman.

suoraan tehtaalta. **Reima Virtanen** hoitaa venttiilien teollisuusmyyntiä Salon tehtaalta, **Heikki Koskinen** Termel-sähköradiaattorien myyntiä Heinolan tehtaalta ja **Panu Tallamäki** elementtiliittimien myyntiä Karkkilasta.

Tilaustoiminnot tapahtuvat suoraan eri tehtaiden tilauskeskuksista kuten tähänkin asti. Uutta on ainoastaan Karkkilan tilauskeskuksen liittäminen LVI-Markkinointiin.

Tämä organisaatio on vuoden alusta lähtien vastannut Kymin Metallin LVI-vakiotuotteiden markkinoinnista myyntijohdaja **Juhani Kujan** johdolla.

Yli 4 000 tuotenimikettä asiakkaalla valittavanaan

● Kymin Metallin LVI-vakiotuotteet, joita LVI-Markkinointi myy asiakkaille, muodostavat erittäin laajan tuotevalikoiman.

Tuotevalikoima käsittää yli 4 000 erilaista tuotenimikettä.

"Tuotevalikoimamme käsittää lämpöteknisten tuotteiden koko valikoiman omakotikattiloista aina 5 MW:n kattiloihin asti. Karkkilan valimon tuotteista kuuluvat valurautaiset Högfors-lämpökattilat, ammeet ja saniteettituotteet myymme tuotteisiin. Heinolan tehtaan valmistamat kaukolämmön lämmönjakokeskukset, radiaattorit, paneelikonvektorit jne. kuuluvat myös tuotevalikoimaamme. Lisäksi myymme kotimaiselle teollisuudelle Salon tehtaan valmistamia venttiileitä", selvittelee tuotepäällikkö **Jussi Kivistö** LVI-Markkinoinnin myymiä tuotteita.

"Asiakkaitamme ovat LVI-suunnittelijat, asennus- ja tukkuliikkeet sekä rakennuttajat. Yritämme löytää aina sen lopullisen päätöksentekijän, jolle pyrimme toimimaan teknisenä asiantuntijana, avustamaan sen ratkaisun löytämisessä, joka

jatkoa sivulla 18



LVI-Markkinoinnin myyntihenkilöstö kokoontuneena yhteiseen myyntikokoukseen. Kuvassa markkinointisuunnittelupäällikkö Hannu-Pekka Haanpää pitämässä tilannekatsausta kokouksen osanottajille.



12

VEIKKO TALVI

Salon tehdas kuvattuna 1963. Parhaillaan rakenteilla kolmas tehdashalli sekä tehdasruokala.

Salon tehdas ja varsinaissuomalaiset s

Pohjois-Savossa sijaitsevaa Juantehdasta lukuun ottamatta yhtiön metsäteollisuus on keskittynyt Kymenlaaksoon. Yhtiön metallialan tuotantolaitokset sijaitsevat Uudellamaalla, Päijät-Hämeessä ja Varsinais-Suomessa, jossa on yhtiön läntisin tuotantolaitos, Salon tehdas. Se aloitti 1920-luvun lopulla toimintansa vaatimatomana valimona, joutui jo v. 1933 Högforsin tehtaan alaisuuteen ja on 1950-luvun alusta lähtien kehittynyt uudenaikaiseksi armatuuri-tehtaaksi. Yhtiön tehtaista, yhtiöläisistä ja teollisuuspaikkakunnista kertovan muistelmaluontoisen kirjoitussarjansa nyt julkaistavassa viimeisessä osassa kirjoittaja kertoo Salon tehtaan vaiheista, salolaisista ja Salosta, vauraan, yhtenäisen alueen vilkkaasta keskuksesta.

Meijeristä valimoksi

Högforsin Tehdas oli hankkinut omistukseensa, paitsi lahtelaisen Putki ja Koneen, toisenkin pienen yrityksen, Salossa sijaitsevan Salon Valimo Oy:n. Kumpikin on sittemmin näytellyt yhtiön metalliteollisuuden kehityksessä varsin näkyvää osaa. Kuten edellisessä kirjoituksessa kerroin, Heinolan tehdas on katsottava Putki ja Koneen perilliseksi. Sen sijaan Salon Valimon muuttuminen uudenaikaiseksi armatuuri-tehtaaksi on tapahtunut tehtaan alkuperäisellä paikalla, Salon ratapihan laidassa asemaa vastapäätä.

Kun Saloon rakennettu, maanviljelijöiden omistama meijeri oli mennyt konkurssiin, päättivät eräät tilalliset, rautakauppi-

aat, pankinjohtajat ja valimoalan ammattimiehet perustaa käyttöä vailla olevaan meijerirakennukseen valimon. Salon Valimo Oy aloitti toimintansa v. 1928 parinkymmenen työntekijän voimin. Valettiin patoja, paistinpannuja ja rakennustarvikkeita, joita yhtiön osakkaina olevat rautakauppiat myivät omissa liikkeissään. 1930-luvun alussa ryhdyttiin tekemään valurautaisia radiaattoreita ja otettiin yhteys niiden päävalmistajaan Högforsin tehtaaseen, jolle ehdotettiin sopimusta myynnin jakamisesta sekä hinnoista. Pieni astui rohkeasti suuren varpaille ja seurauksena oli, että Högfors osti siipiään kokeilevan Salon Valimon osake-enemistön marraskuussa 1933 ja vähitellen koko osakekannan.

Valimosta armatuuri- tehtaaksi

Tutustuessani Salon Valimoon v. 1952 se oli parhaillaan kasvamassa ja muuttumassa uudenaikaiseksi tehtaaksi. Entistä meijerirakennusta oli kyllä aikaisemmin laajennettu, mutta tehtaalta harmaa, sokkeloinen rakennusryhmä ei näyttänyt. Nyt sen viereen oli noussut uudenaikainen konepajahalli. Tuotannossa oli keskitytty valurautaisen luisti- ja messinkisten säätöventtiilien valmistamiseen. Tehtaan tuotteita oli jo viety ulkomaillekin, Norjaan, Tanskaan, Israeliin ja Argentiinaan.

Pian Salossa lopettiin venttiilipesien valaminen ja tehtaan tarvitsemasta raaka-avalusta alkoi huolehtia Högforsin valimo. Salon tehtaan tehtäväksi tuli näiden puolivalmisteiden koneistaminen, kokoaminen ja jalostaminen armatuureiksi. Messinkisten venttiilipesien valamisesta kuitenkin suurelta osin pian luovuttiin, sillä niitä alettiin valmistaa Salon tehtaalla kuumapuristusmenetelmällä: leikatut messinginpalaset kuumennetaan sähköuunissa, minkä jälkeen ne muovataan kuumapuristimessa. Messingin — valuraudan ohella

teensä 65 000 m³. Jo 1960-luvun alussa henkilökunnan määrä nousi 300:aan ja on enimmillään ylittänyt 400, joista kolmannes naisia.

Tuotanto on pitkälle rationalisoitua sarjatyötä, kappaleiden käsittelyä nopeissa ja tarkoissa automaatti- ja puoliautomaattikoneissa, osien kokoamista ja valmiiden venttiilien koeponnistusta, jotta mahdolliset virheet paljastuvat. Tehdas luetaan Pohjoismaiden huomattavimpiin armatuuri- valmistajiin ja johtavat luokituslaitokset ovat hyväksyneet sen armatuureja valmistavaksi tuotantolaitokseksi. Pitkän aikaa kolmannes tuotannosta on mennyt vientiin, Skandinavian maiden ohella mm. Saksan Liittotasavaltaan ja Neuvostoliittoon.

Erityisesti 1960-luku oli Salon tehtaalla kasvun ja edistymisen aikaa. Vuosikymmenen loppupuolella tuotanto myös monipuolistui. Alettiin ottaa alihankkijan ominaisuudessa toimitettavaksi vaativia tilaustöitä, joiden valmistamiseen tehtaan monipuolinen ja korkeatasoinen konekanta soveltui. Uutena omana artikkelina ryhdyttiin valmistamaan hydraulikkassa tarvittavia peruskomponentteja, joita siihen saakka oli maahamme hankittu yksinomaan ulkomailta. Sitä varten tarvittiin erityisen

tarkkoja automaattikoneita. Kun siihen saakka vaativimmat tarkkuusmitat kontrolloitiin sadasosamilleissä, otettiin nyt käyttöön tuhannesosat. Salon tehtaan luistiventiileistä ovat vaativimpia töitä kemian teollisuudelle sekä telakoille toimitettavat venttiilit, joissa tarvitaan kumitettuja ja emaloituja pintoja.

Pitkään tehdasta palvelleita

Käydessäni 1950-luvun alussa ensimmäisen kerran Salon tehtaalla siellä työskenteli vielä kaksi yrityksen perustajaa, työnjohtaja **Niilo Laaksonen** ja valaja **Eino Lehtisaari**. Aivan alkuvuosina oli nuorena neitosena tullut konttoritehtäviä hoitamaan neiti **Laila Kuusinen**, tehtaan konttoripäällikkö. Siirtyessään v. 1972 eläkkeelle hän oli hoitanut vastuunalaista tehtäväänsä yli 42 vuotta. Hänelle olen kiitollinen monista arvokkaista Salon tehtaan varhaisempia vaiheita ja tehtaan kehitystä valaisevista tiedoista. Lyhytkin keskustelu konttoripäällikkö Kuusisen kanssa on antanut minulle oikeaan osuvan yleiskuvan tehtaasta ja sen toiminnasta. Muista ensimmäisen käyntini tuttavuuk-

alolaiset

toisen pääraaka-aineen — toimittaa tehtaalle putkina ja tankoina Outokumpu Oy. Salon Valimosta oli tullut uuden aikainen armatuuritehdas. Alkuperäinen nimi oli harhaanjohtava ja tilalle tuli Högforsin Salon tehdas, päätehdasta täydentävä tytäritehdas.

Salon tehdas alallaan huomattava Pohjoismaissa

Sittemmin Salon tehtaalla on käynyt samalla tavoin kuin sisartehtaalla Heinolassa, tosin pienemmässä mittakaavassa. Muutaman vuoden väliajoin tehdasta on laajennettu rakentamalla uusia halleja ja konttori-, sosiaali- ja varastotiloja, yh-



Valurautaventtiilien sarjavalmistusta tehokkaiden koneiden avulla.



Messinkiventtiilien kasaamista paineilmalla toimivien työkalujen avulla.

sista on minulle ollut antoisa työnjohtaja **Pentti Suominen**, tehtaan puuhakas monitoimimies. Erityisesti hänen ansiotaan on tehtaalaisia yhdistävän monipuolisen kuntoliikunnan kehittäminen sekä vastuu tehtaan paloturvallisuudesta. Tutuiksi ovat minulle käyneet neljännesvuosisadan aikana myös monet muut koneiden, kokoonpanolinjojen, konttoripöytien ja piirustuslautojen ääressä ahertavat salolaiset.

Tehdas ammattimiesten kouluttajana

Kun kävin ensimmäisen kerran Salon tehtaalla, sen palveluksessa ei ollut yhtään insinööriä ja työnjohtajia vain muutama. Tehtaan laajeneminen oli tapahtunut vähitellen ja tarvittava ammattitaito oli opittu koneiden ääressä. Tehdas oli luonteeltaan sarjatyökonepaja ja työkaluvii-laaajia sekä asentajia tarvittiin etupäässä vain työkaluosastolla. Kun lisäksi työntekijöiden vaihtuvuus oli vähäistä, ei tehtaalla ollut työvoimaongelmia.

Sitä vastoin 1960-luvulta alkaen tuotannon monipuolistuessa ammattikoulutus on tullut hyvin keskeiseksi tavoitteeksi. Työntekijöiden ammattitaitoa on pyritty tehos-

tamaan sekä omatoimisesti että yhteistyössä paikkakunnan kouluviranomaisten ja Ammattikasvatushallituksen kanssa. Salon kuntainliiton ammattikoulusta valmistuivat ensimmäiset oppilaat v. 1963 ja siitä lähtien tehdas on saanut palvelukseensa ammatillisen peruskoulutuksen saaneita nuorukaisia. Tärkeätä osaa on näytellyt kurssitoiminta, joka on tapahtunut sekä tehtaassa että iltakursseilla ammattikoulussa. Tehtaan insinööri- ja teknikkokunta on lisääntynyt nopeasti ja päteviä opettajia saadaan oman henkilökunnan keskuudesta. Salon tehtaalla valmistutaan ammattimieheksi myös oppisopimusteitse. Työnopetus annetaan tehtaassa ja tietu-puolinen opetus Ammattikasvatushallituksen kurseilla. Siten Salon tehtaassa on tilaisuus saada monella tapaa työn ohella ammattiopetusta ja jatkokoulutusta, jonka avulla ammatillisen pohjakoulutuksen hankkineet täydentävät tietojaan ja taitojaan ja joka aikaisemmin ammattikoulutuksesta osattomiksi jääneille tarjoaa mahdollisuuden ammattipätevyyden hankkimiseen.

Salon tehtaalla tapahtuu nykyisin työhönnotto esimerkiksi perinpohjaisuudella. Siitä huolehtivat ovat läheisessä yhteistyössä työvoimaviranomaisten kanssa, jotka ovat hyvin selvillä, millaisia työnteki-

jöitä tehtaassa tarvitaan, mitä heiltä odotetaan ja millaiset ovat työolosuhteet. Kun tulokas saapuu tehtaalle, on työnopettaja häntä portilla vastassa. Hänet viedään tehdaskierrokselle ja hänelle näytetään, mitä tuotteita tehtaassa valmistetaan ja miten työ pitkälle koneellistetuissa ja rationalisoidussa tehtaassa tapahtuu. Hänet esitellään työnjohtajalle, pääluottamusmiehelle, tulevan työpaikan luottamusmiehelle ja työtovereille. Hänelle selvitetään työajat, palkanmaksu, tehtaan sosiaalitytöt, koulutus- ja siirtomahdollisuudet ja miten tulee menetellä sairauden sattuessa. Tämän jälkeen alkaa varsinainen työhön perehdyttäminen, mikä tapauksesta riippuen saattaa olla aivan kädestä pitäen ohjaamista. Tällaista uuteen työntekijään kohdistuvaa huolenpitoa on pidettävä yhtä tärkeänä edistysaskeleena kuin tehtaan konekannan uudenaikaisena pitämistä, rationalisointia ja tuotannonohjausta, jota Salon tehtaalla hoidetaan omatoimisesti kehitetyllä tietokoneomaisella tarkkuudella.

Vilkasta harrastustoimintaa

Lukuun ottamatta metalliteollisuuteen myöhemmin liitettyä Santasaloon tehdasta, joka sijaitsee Helsingissä, Salon tehdas edustaa yhtiössämme selvimmin kaupunkiteollisuutta. Niinhän on asianlaita myös Heinolassa, mutta siellä nopeasti suureksi kasvaneen tehtaan tueksi on tarvittu huomattavassa määrin omaa asuntorakennustoimintaa, mikä on edistänyt kokonaisen uuden kaupunginosan kasvamista tehtaalla läheisyyteen. Salossa sen sijaan tehtaalla väki sulautuu kaupunkilaisiin ja lähiympäristön asukkaisiin.

Siten luulisi Salon tehtaalla olevan henkilökunnalleen vain pelkkä työpaikka ja kaiken muun toiminnan tapahtuvan kaupunkiyhdyskunnan ja kodin piirissä. Tehdasta ja tehtaalaisia yhdistävät kuitenkin monenlaiset muut siteet kuin pelkkä työ ja siitä saatava ansio. Erityisen vilkasta on henkilökunnan keskenään harjoittama kuntourheilu ja monin joukkuein puolustetaan tehtaalla urheilumainetta puulaakio-otteluissa. Tämä on tietysti Pentti Suominen ja eräiden muiden innokkaiden vetäjien ansiota, mutta ilman henkilökunnan omaa panosta, vastaanottavaista mieltä, tällaista yhteishenkeä ei olisi voinut syntyä. Urheilukilpailujen lisäksi on järjestetty talkoovoimin monenlaisia muita yhteisiä tilaisuuksia. Tällainen henkilökunnan

keskeinen toimeliaisuus on ollut omiaan lähentämään tehtaassa erilaisissa tehtävissä työskenteleviä toisiinsa. Silti se ei ole heikentänyt muuta aktiivisuutta, vaan päinvastoin Salon tehtaan väkeä on runsaasti kaupungin, yhdistysten ja ammattiyhdistysliikkeen luottamustehtävissä.

Salolaisten murre

Minulla oli v. 1972 tilaisuus Salossa vietetyillä valtakunnallisilla kotiseutupäivillä kertoa pääjuhlan tervehdyspuheessa Salon ja nimenomaan tehdaskäyntieni minulle antamista vaikutelmista. Keskustellessani pääluottamusmiehen ja tuotantokomitean jäsenten tai kenen muun tehtaassa työskentelevän kanssa saan vastaukset aidolla Salon murteella. Puhe on ilmeikästä ja huumoripitoista. Tuntuu siltä kuin hankaliakaan asioita ei nähtäisi niin synkkinä, millaisina ne jossakin muualla

vastaavanlaisessa työympäristössä koetaan.

Epäilemättä syynä murteen säilymiseen Salossa on ollut se, että kaupungin teollistuminen on tapahtunut suhteellisen tasaisesti ja tehtaot, laitokset ja liikkeet ovat saaneet valtaosan työntekijöistään kaupunkia ympäröivistä kunnista. He ovat siten säilyttäneet yhteytensä kotiseutuun ja

hallitsevat seudun henkistä perinnettä, mikä tulee erityisesti esiin murteen säilymisessä ja sen käytössä.

Salon kaupunki ja sen talousalue

Samojen kotiseutupäivien yleistemäksi oli valittu "aluekeskuksen ja ympäristön vuorovaikutus". Olin sitä rojhennut suosittelulla Salon tuntemukseni perusteella. Juhlapuhujaksi onnistuimme saamaan uskelalais-salolaisyyntyisen **Rafael Paasion**, silloisen pääministerin.

Salon talousalueeseen kuuluvat itäisestä Varsinais-Suomesta Halikon, Kiikalan, Kiskon, Kuusjoen, Muurlan, Perniön, Perttelin, Suomenselän ja Särkisalon kunnat ja lounaisesta Hämeestä on kaupungin vaikutuspiirissä lisäksi Someron ja Somerniemen kunnat, siis vanha, vauras kulttuuriseutu, jonka asukasluku on yli 60 000.

Kuten muuallakin maaseudulla elinkeinorakenteen muuttuminen on saanut aikaan tällä alueella muuttoliikkeen, mutta täällä se on suurelta osin suuntautunut alueen omaan keskukseen, Saloon, josta v. 1960 tuli kaupunki. Sillä on hyvät liikenneyhteydet ja sen teollisuus on kehittynyt monipuoliseksi; erilaisia yrityksiä on runsaasti ja kauppa- ja muuna palvelukeskuksena se on asukaslukuunsa nähden maan parhaiten varustettuja. Vaikka Turkuun pääsee vajaassa tunnissa, välimatka on riittävä, varsinkin kun Salo tarjoaa alueensa asukkaille kutakuinkin kaiken, mitä nämä tarvitsevat; koulut, sairaalat, kauppaliikkeet, virkistystä ja kulttuuriaikin ja tietysti ennen kaikkea työpaikkoja. Ei tarvitse lähteä merta edemmäs kalaan ja siten Salon seudulla vuorovaikutus alueen ainoan kaupungin sekä elinvoimaisen maaseudun välillä kelpaa esimerkiksi tasapainoisesta ja tuloksellisesta aluepolitiikasta. □



Kuumaa metallia muovataan 250 tonnin puristimen painalluksella.



Karusellisorvi

* Kun ajattelee nykyistä meininkiä, niin turhaa on työnteko!

* Parahimman korren vetää se, joka ei tee mitään!

* Kymmenen vuotta takaperin kuka viitsi vähänkin yrittää, sai jotakin kokoon. Nyt on verotussysteemi sellainen, ettei jää paljon mitään ja entisetkin alkavat mennä.

* Tällaiset olivat ajatukset miehellä, joka lähes koko ikänsä on tehnyt lujasti töitä, harjoittanut vähintään kahta ammattia: hoitanut tilaansa ja käynyt lisäksi työssä muualla. Hän on **Väinö Tammi**, 57, pienviljelijä Iitin Lyötilästä ja kuorimon etumies Kuusanniemen sulfaattisellutehtaalta.



Kuusanniemen sellutehtaan kuorimon etumies Väinö Tammi hakekuljettimen äärellä ottamassa näytettä hakkeesta.

Kiintymistä maahan

* Väinö Tammi on tehnyt maatalon töitä jo pikkupojasta lähtien. Hän syntyi Oripäässä, mutta muutti vanhempiensa kanssa Kuusankoskelle ollessaan 5-vuotias. Hänen isänsä meni töihin Kymiyhtiön Eerolan kartanoon. Sitten perhe muutti Viitamäkeen, josta käsin Väinö-poika kävi koulua Kausalassa. Marlebäc-

VÄINÖ TAMMI

— kahden herran palvelija



Monikuutioisen klapiokan vieressä isäntä Väinö Tammi, joka oli ehtinyt raivata metsää ja kasata suolta polttopuiksi 'tiukkaa vitikkoo' ja pieniä ne emännälle polttopuiksi.



Tammen talo ja tila sijaitsee Lyötilässä 15 km Kuusankoskelta.



Monitaitoinen mies

* Tila sijaitsee Kuusankoskelta päin tul-
taessa ennen Iitin kirkonkylän keskustaa
— Lyöttilän 'kurvissa'. Väinö Tammi ra-
kenteli asuinrakennuksen valmiiksi ja ra-
kensi lisäksi karjarakennuksen pihapiiriin.
Hän hankki karjaa ja rupesti viljelemään
maataan. Sen ohessa hän oli mm. vuoro-
työssä Mankalan voimalaitoksella. Työ-
matkan hän kulki polkupyörällä: 40 kilo-
metriä satoi tai paistoi! Mitä sitten va-
paa-aikaa jäi, sen hän oli auttamassa naa-
pureitaan kynnoissä ja kylvöissä, halkojen
ajossa ja missä milloinkin apua tarvittiin.
Hän kengitti hevoset, korjasi koneet ja
työkalut. "Tules vähän jelppaamaan",
pyysivät naapurit ja aina hän oli valmis
lähtemään.

Pienviljelijä Väinö Tammi ja hänen emäntänsä Aini Tammi omenapuutarhassaan viime toukokuussa, jolloin haastattelu tehtiin.

kin kartanoon Lyöttilään perhe muutti 1934.

"Jo yhdeksänvanhasta saakka ovat omat jalat olleet pöydän alla", sanoo Tammi. Vaimokin löytyi aikanaan Lyöttilästä, maatalon tytär. "Sellainenhan se oli torppa, jossa kahdeksan hehtaaria peltoa", oikaisee emäntä. Heidät vihittiin 1948 ja 1957 Väinö Tammi osti perheelleen keskentekoisien asuinrakennuksen ja maata sen ympärille hehtaarin ja 20 aaria.



Viikon vanhalla vasikalla ei ollut vielä nimeäkään. Hoitajansa se jo tunsi, mutta vieraat sitä kovasti oudoksuttivat.

Perheen nuorin poika Veikko tuli auttamaan vanhempiaan perunanistutuksessa.



Maatyöt on tehtävä ajallaan

* Haastattelimme Väinö Tammea viime toukokuussa, juuri kun kevätkiireet olivat pahimmillaan. Ei siinä juuri silmiänsä ehdi ummistaa, kun tehtaalta tulee kotiin vaikkapa yövuorosta. Heti on aloitettava perunanistutus tai muita toukotöitä. Kaikki on tehtävä ajallaan. Tammi sanoo kevät aikaan nukkuvansa pari kolme tuntia. Sitten kun kiireet ovat ohi, sopii torkahtaa vaikka päivälläkin.

Tammen maista on nykyisin pääosa heinällä. Lisäksi kasvatetaan perunaa ja juurikasveja, kurkkua, hernettä, sipulia omiksi tarpeiksi ja torilla myytäväksi. Omenapuita on useita kymmeniä, on marjapensaita, mansikoita, kukkia. Ja navetassa on lehmikarjaa: "Joku joutilas ja yksi maitolehmä", sanoo emäntä. Emäntä hoitaa karjan, kasvimaat ja taloudenpidon.

Työtä tehdään koko perheen voimalla

* Perheen neljästä lapsesta vanhin poika on työssä Kymin paperitehtaan laboratoriossa käytöntarkkailijana ja nuorin Kymin korjauspajalla. Vanhin tytär on naimisissa Karhulassa ja nuorin työssä Kauasalassa. Kaksi nuorinta asuu kotona.

Kaikki lapset on opetettu pienestä pitäen työntekoon. Nytkin he auttavat vanhempiaan mahdollisuuksiensa mukaan ja minkä omalta leipätyöltään ennättävät. Tammen tilalla ei ole koskaan ollut vierasta työvoimaa. Kaikki on tehty omin väin. "Yöt on otettu jatkoksi, jos ei päivällä ole ehditty", sanoo isäntä.

Pitkä on emännänkin päivä

* Emännän työpäivä alkaa aamusella neljän maissa. Kahvipannu liedelle ja navettaan lypsylle. Isäntä on evästettävä tehtaalle kuudeksi, jos hänellä on aamuvuoro. Poika lähtee työhön seitsemäksi ja sen jälkeen tytär. Jokaiselle on valmistettava aamupalaa ja siinä välillä vielä juotettava karja ja annettava jauhoja. "Posti tulee kahdeksan maissa. Lehti on luettava, että pysyy ajan tasalla", naurahtaa emäntä. Sen jälkeen töitä riittää navetassa, ulkona ja sisällä iltamyöhään.

Miksi tällaista rehkimistä?

* Eikö yksi ammatti riitä? Siihen vastaa Väinö Tammi: "Ei osaa kieltäytyä työstä, kun siihen on pienestä pitäen totunut! Lyötilästä en halua lähteä pois. Olen kiintynyt paikkaan, naapurit ovat tuttuja, sopu on hyvä ja toinen toistansa on autettu. Sanotaankin, että Lyötilään kun pääsee kiinni, niin eihän sieltä osaa pois lähteä. Ennen on vaikka pienessä nälässä."

"Kun ikää alkoi tulla enemmän, otin Kymiyhtiöstä 1959 vakituisen työn. Ensimmäinen olin rakennustöissä, sitten Voikkaan sellutehtaalla massakuopassa. Silloin pysyi kunto hyvänä, kun työ oli raskasta. Kyllä-hän tässä nykyisessäkin työssä saa olla aina liikkeessä."

"Tähän saakka olen ollut tyytyväinen. Aina sitä on jotakin jäänyt, kun on yrittänyt. Nyt tuntuu kuitenkin siltä, kuin kaikki aherrus olisi hukkaan heitettyä, hukkaan tehtyä ja yritettyä. Nyt näyttää siltä, että enää ei tarvitse yrittää itse, koska maailman taholta autetaan. Vaikka niin se on, että laiskoja ihmisiä sillä lailla tehdään."

"Verot ovat kovet. Koska vakituinen työni tehtaalla katsotaan päätyöksi ja maanviljely sivutöiksi, otetaan siitä tulosta veroa 50 prosenttia. Enää ei voi mennä naapuriakaan auttamaan, ei ainakaan rahasta. — Nykyistä meininkiä kun ajattelee, niin turhaa on työnteko. Jos on jotakin saanut kokoon, niin nyt senkun kaikki vähenee. Kaikki mitä tekee on tappiollista..." näin pessimistisiä mietteitä on Tammella. Mutta: "Aina on kuitenkin hiljaa yritettävä", hän sanoo.

Koneisiin on investoitu paljon

* Tammi on hankkinut vuosien mittaan itselleen maataloudessa tarvittavia koneita, kun "lainavehkeet olivat aina risoja ja ne oli ensin korjattava." Taloudessa on mm. traktori, perunanistutuskone ja -nostokone, haravakone, niittokone jne. Hänellä on nykyisin myös pakettiauto, jolla on hyvä mm. viedä tuotteita torille myytäväksi.

Vesikin on haettava Kymestä

* Vesipula vaivaa Lyötilää. Tammi kaivoi talonsa nurkalle kaivon, josta otetaan ruokavettä. Pellolle tehtiin toinen kaivo, jossa on yhdeksäntoista rengasta maan sisässä ja kallioon porattua reikää 61 1/2 metriä. Pari vuotta sitten kaivosta alkoi vesi loppua.

Tammi ajaa traktorillaan Kymestä vettä joka toinen päivä, on ajanut jo 17 vuoden ajan. Traktorin nostolaitteessa hän tuo kolme 200 litran tynnyriä ja kaksitoista tonkaa. Siinä on vettä elikoille ja kasville.

Vuorotyö — maanviljely

* Miten käyvät yhteen vuorotyö tehtaassa ja maanviljely? "Hyvin", sanoo Tammi yksikantaan. "Vuorotyö sopii erittäin hyvin maanviljelijälle, koska päiväsaikaan on aina vapaata. Kun tietää työvuoronsa pitkällä ajanjaksolla, voi sen mukaan suunnitella kotityöt ja sopivissa väleissä luvata apua vielä naapureillekin."

Terveellistä elämää

* Väinö Tammen terveys on aina ollut hyvä ja sen hän sanoo työnteon ansioksi. "Kyllä ihmisen pitää tehdä ruumiillista työtä ja rasittaa itseään, jotta lihakset kehittyisivät ja voimistuisivat. Etenkin nuoruudessa se on tärkeää ja sillä on merkitystä koko elämän ajan. Nykyisin kuulee vanhempien sanovan lapsilleen, että "älä vain rasita itseäsi!" Tämä on mielestäni täysin väärin."

Eivät vaihtaisi varmaan osaansa Väinö Tammi ja hänen emäntänsä huolimatta aikaisista aamunousuista, raskaasta maatyöstä, vesipulasta tai korkeista veroista. Väinö Tammella on sellutehtaan kuorimolla toinen maailma "turvattu työpaikka", kuten hän sanoo. Lyötilä on kuitenkin hänen oma maailmansa, jossa on puhdasta ilmaa ja maisemaa, rauhallista luontoa. Siellä loikkivat jänikset pelloilla, hirvillä on omat kulkutiensä, metsät kasvavat sientä ja marjaa. Navetassa on vasta viikon vanha vasikka. On maata, jota viljellä.

"Kun on oma tila, eivät seisokit ja lakot tehtaalla haittaa. Ei tule hätää, kun on leipä omasta takaa." □

LVI-Markkinointi...

jatkoo sivulta 11

heille sopii. Tapauksissa, joissa on kyse erikoiskohteista neuvottelemme suoraan rakennuttajan kanssa", kertoo markkinointisuunnittelupäällikkö Hannu-Pekka Haanpää.

LVI-vakiotuotteita myös vientiin

● Viennillä on näkyvä osa Kymin Metallin LVI-vakiotuotteiden markkinoinnissa. Tällä hetkellä viennin osuus on noin 20 prosenttia LVI-vakiotuotteiden markkinoinnista.

LVI-vakiotuotteita viedään mm. Ruotsiin, Englantiin, Saksan Liittotasavaltaan ja Ranskaan. Ruotsissa markkinointi LVI-vakiotuotteita Kymin Metallin myyntiyhtiön Kymmene Försäljnings Ab:n LVI-osasto, jonka toimintaa valvotaan LVI-Markkinoinnista käsin.

"Meidän seuraava suuri tehtävämme on vientiosuuden kasvattaminen aina 40 prosenttiin asti. Seuraava vientiponnistelujemme kohde on Saksan Liittotasavalta", toteaa myyntijohtaja Kujala.

LVI-Markkinointi on myös mukana ns. SANFIN -yhteistyöryhmässä, joka markkinoi LVI-alan kokonaispaketteja SEV-maihin. Ryhmään kuuluvat Kymin Metallin lisäksi Oy Aerator Ab, Lönnström Oy, Wärtsilä-Arabia ja Upo Osakeyhtiö. Tu-loksena yhteistyöryhmän toiminnasta idänkaupan piirissä sai mm. Kymin Metallin keuhkolla 400 suihkuammetta käsittävän tilauksen toimitettavaksi Riikaan rakenteilla olevaan suurhotelliin. □

Juhlat Verlassa

TARJA HALLA

Taidetta, liikuntaa ja leikkimieltä



● ● "Demokraattista meininkiä", tuumasi **Suhina-Lempi** ja vanhoilla verlalaisilla oli suu messingillä. Verla-päivät heinä-elokuun vaihteessa kokosivat yhteen Verlan eläkeläisiä, yhtiöläisiä ja lähikylien asukkaita tapaamaan toisiaan, muistelemaan vanhoja aikoja ja tutustumaan Verlan nykyiseen toimintaan. Kahden päivän ajan Verlan lomakylä tarjosi liikuntaa, taidetta ja muuta ajanvietettä kaikenikäisille. Päivien kohokohta oli puistojuhla, jonne saapui tuo kuuluisa kauneuden pohjanotteen, Suhina-Lempi ja hänen ystävänsä **Ventti-Ville**.

● "Kyll' maar siellä Kymiyhtiön johdossa on viisaita päitä, kun eivät ole pistäneet purkutraktoria töihin. Täällä on maan kauneimmat tiilirakennukset ja minäkin sain peilata ihan patruunan pytingissä", sanoi Suhina-Lempi.

● Puistojuhlaan oli saapunut ennätysmäärä väkeä kuten juhlan juontaja **Urpo Mikkonen** totesi. Verlan yllä kaarrelleet pilvet loittonivat kuin tilauksesta henkilöstöhallintopäällikkö **Jouko Paavilaisen** toivottaessa juhlijat tervetulleiksi. Huvimajan viereen pystytetyllä lavalla esiintyivät Suhina-Lempin ja Ventti-Villen lisäksi mm. Verlan vahvistettu mieskvartetti ja Ennenkuulumattomat -niminen yhtye. Yhtiöläiskaskuja kertoi **Esko Eloranta** ja **Jari Korpinen** esitti huilusooloja.

● Verla-aiheinen taidenäyttely tehdasmuseossa oli eräs Verla-päivien kiintoisimpia anteja. Näyttelyssä oli esillä viitisenkymmentä työtä, jotka olivat syntyneet Kouvolan ja Kuusankosken taideseuralaisten keväisten Verlan retkien tuloksena.

● Luontopolkukilpailussa veikattiin oikeita vastauksia Verla-aiheisiin kysymyksiin. Voittajaksi tuli **Pekka Seppälä**, joka oli vastannut oikein yhdeksään kysymykseen kahdestatoista. Seuraavina palkittiin **Lea Oksanen** ja **Keijo Laaksonen**.

Tangon taika on lumonnut Suhina-Lempin ja Ventti-Villen. Näyttelijät Mai-Brit Heljo ja Kaarlo Juurela vauhdissa.



Verlan ja lomakylän välillä pelattiin jännittävä lentopallo-ottelu, jossa voiton vei Verlan joukkue.



Pieni sade ei häirinnyt puistokonsertin innokasta yleisöä. Vasemmalla Jari Korpinen, joka soitti taitavasti sekä huilua että haitaria.

● Reipasta urheilumieltä ja jännitystäkin sisältyi Verlan ja lomakylän väliseen lentopallo-otteluun, jossa tasokkaan pelin jälkeen voiton vei Verla pistein 3-1. Myös kyykkäottelun taso oli parempi kuin edellisillä Verla-päivillä. Ensimmäiseksi tuli Verlan hallintokunta, toiseksi Jaalan joukkue ja kolmanneksi Selänpään joukkue. Kuntopyöräilylenkki Verlasta Tolskaan ja Pyörylään oli avoin kaikille. Osallistujien kesken arvotut palkinnot menivät **Aune Tuomiselle, Mika Dahlille ja Markku Dahlille**.

● Vauhdikkaat sävelet kaikuivat Verlan puistikossa Ennenkuulumattomien virittäessä iltapäivätunnelmaa puistokonsertissa. Konsertin jälkeen yleisöllä oli tilaisuus osallistua valokuvasuunnistukseen, jossa palkinnoille selvisivät **Elli Vesa, Aune Tuominen ja Mika Dahl**.

● Verlan viihteellinen kesätapahtuma päättyi riemuriihessä pidettyihin tansseihin, jotka jatkuivat aina puoleen yöhön asti. □



Airi ja Markku Aholan mielestä luontopolkukilpailuun oli mukava osallistua.



Laivan kannella nautittiin kesäisestä säästä ja Kultareitin maisemista.

● ● Kesän lähetessä loppuaan päättyy noin 130 kesäharjoittelijan työ yhtiöllä Kuusankoskella. Oppia saatiin paitsi työtehtävissä myös koulutuspäällikkö **Esko Niittymäen** suunnitteleman perehdyttämishojelman avulla. Harjoittelijat tutustuivat Kuusanniemen sellutehtaaseen, tutkimusosastoon, Kymin ja Voikkaan paperitehtaisiin, klooritehtaaseen ja ATK-toimintoihin. Kesän alussa pidettiin Koskelassa harjoittelijoiden Tervetuloa taloon -ilta, jossa saatiin yleiskäsitys yhtiöstä ja sen toiminnoista. Viitisenkymmentä harjoittelijaa oli mukana Verlassa, jossa tutustuttiin tehdasmuseoon ja vietettiin iltaa lomakylässä saunoen ja tanssien.

● ● Kesäharjoittelijoilla on ollut runsaasti muutakin yhteistä vapaa-ajan toimintaa. Voikkaan kentillä on viikottain pelattu lentopalloa ja jalkapalloa. Laivaretkellä Kultareitillä ja yhteislauluillassa Voikkaan mestarikerholla viihtyi vauhdikkaissa tunnelmissa lähes 50 harjoittelijaa. Harjoittelijoiden elokuvaillassa Koskelassa nähtiin monipuolinen valikoima yhtiön elokuvatuotannosta. Makoisista löylyistä käytiin nauttimassa Lappalan saunalla.

Harjoittelijoiden yhdyshenkilönä on toiminut tiedotusosaston kesätoimittaja **Tarja Halla**.

Jan ihastui luontoon

● Puutarha-arkkitehdiksi valmistuu 22-vuotias hollantilainen **Jan de Meijer**, joka työskenteli kuusi viikkoa yhtiöllä kesäharjoittelijana. Puutarha-arkkitehti suunnittelee pihoja, puutarhoja ja puistoja. Alan Jan tuli valinneeksi, koska hänestä on mukava tehdä suunnitelmia ja oleskella luonnossa. Valmistuttuaan vuoden kuluksa Jan aikoo kuitenkin vielä vaihtaa alaa ja lähteä opiskelemaan metsätieteitä.

”Tulin Kymiyhtiöön saadakseni käytännön kokemusta metsälalla, joka minua on



Jan de Meijer on tyytyväinen harjoitteluunsa Kymiyhtiössä. Monipuolisiin työtehtäviin kuului mm. tukinuittoa Voikkaalla.

alkanut kiinnostaa”, Jan kertoi. Janin mukaan innostus metsätieteiden opiskeluun on Hollannissa suuri, mutta opiskelemaan ja harjoittelemaan pääsy vaikeaa, koska tässä tiheään asutussa maassa metsiä on hyvin vähän.

Harjoittelukokemuksiaan Jan piti monipuolisina. Kuiden viikon aikana hän ehti kastella taimia Nynäsin taimitarhalla Heinolassa, istuttaa taimia Kuusankoskella, seurata uuttoja Hallassa, purkaa puutaravaunuja Voikkaalla ja merkitä metsätielinjoja Sippolassa. Lisäksi Jan oli seuraamassa metsätyötaitokilpailuja Sippolassa ja tutustumassa Pohjois-Karjalan metsiin.

Vapaa-aikana Jan on uinut, saunonut ja kalastellut. Useana

viikonloppuna hän vieraili yhtiöläisten kesämekeillä. ”Suomi on mielestäni kiinnostavimpia maita Euroopassa, tarkoitan sitä todella”, Jan sanoi. Erityisesti hän ihastui Suomen koskemattomaan luontoon. Jan on matkustellut monissa Euroopan maissa, mm. viime kesänä hän oli kesätoissa Ruotsissa. Suomi on Janin mielestä kauniimpi maa kuin Ruotsi ja ihmisiin on ollut helpompi tutustua täällä kuin naapurimaassa.

Peteriä kiinnostaa kemia

● Kymintehtaan tutkimusosastolla poikennutta on saatanut kesäkuukausien aikana ihmetyttää, miksi osaston henkilökunta on alkanut yhtäkkiä puhua toisilleen englantia. Vastaus on yksinkertainen, sillä 18-vuotias **Peter Blakey Blackburnistä Englannista** on liittynyt osaston riveihin kesäharjoittelijana. Peter, joka syksyllä aloittaa kemian opinnot Oxfordin yliopistossa, saapui Suomeen heinäkuun puolessa välissä ja palaa kotiin Blackburniin syyskuun lopussa.

Kesän säät eivät ole Suomessa vastanneet Peterin odotuksia, mutta toisaalta hän on tutkimusosastolla työskennellessään saanut mielestään arvokasta käytännön kokemusta kemian opintojaan varten. Peter kertoi tutkivansa mm. savun, kuidun ja erilaisten mui-



Kesäharjoittelija Peter Blakey viihtyy Kuusankoskella.



Kesäharjoittelijoiden laivaretkellä poikettiin Löppösen luolalle makkaranpaistoon.

den aineiden esiintymistä Ky-mijoen vedessä. Työtoveriansa avuliaisuutta työtehtäviin perehdyttämisessä Peter pitää ihailtavana ja he ovat muutoinkin saaneet hänet viihtymään kesätyöpaikassaan.

Vapaa-aikana Peter on luke-
nut paljon pitääkseen opinton-
sa ajan tasalla, mutta aikaa on
riittänyt myös paikkakuntaan
tutustumiseen. "Kuusankoski
muistuttaa paljon Blackburnin
lähellä olevaa pientä kylää,
jossa asun. Täällä on hiljaista
ja rauhallista erityisesti viikon-
loppuisin toisin kuin vastaa-
vankokoisissa Englannin kau-
pungeissa."

Ennen saapumistaan Peter
tiesi melko paljon Suomesta,
sillä hänen isänsä, joka on tut-
kimusosaston päällikkönä Star
Paperilla, on vieraillut useita
kertoja Suomessa. Nyt Peter
seuraa isänsä jälkiä ja toivoo
pääsevänsä näkemään mahdol-
lisimman monia paikkoja Suo-
messa.

Peter myöntää, että Suo-
meen lähtö tuntui hänestä aluk-
si hieman vastahakoiselta. "En
todella odottanut saavani kesä-
työtä täältä, kun Englannissa
työpaikan saanti oli osoittautu-
nut mahdolltomaksi. Isäni suo-
situkset kuitenkin auttoivat ja
niinpä minun ei auttanut muu
kuin lähteä. Ja on sanottava,
että se ei todellakaan ollut huo-
no päätös." □

● ● Vieläkö muistatte yhtyeen nimeltä
Swingers ja sen perustajan Aarno Wallin?
Kun toimittaja Walli TV 1:n viihdetoimi-
tuksesta vieraili kesäkuussa Verlassa tuot-
tamassa Verlankosken partaalla- ohjel-
maa, tuli samalla verestettyä vanhoja
Kuusankosken muistoja.



40 vuotta sitten:

Aarno Wallin Swingers suosiossa Kuusankoskella

Swingers

● Vuonna -38 eli lähes neljä-
kymmentä vuotta sitten Walli
tuli harjoittelijaksi Kuusankos-
kelle yhtiön pääkonttoriin, sil-
lä tuolloin hänellä oli aiko-
muksena lähteä kauppakorkea-
kouluun opiskelemaan. Siihen
aikaan Kuusankoskella toimi
tanssiyhtye nimeltä Otava, jon-
ka jäseniin Walli tutustui. Hän
ehdotti, että orkesteria laajen-
netaisiin ja lupasi hankkia sil-
le amerikkalaista ohjelmistoa.
Näin hän perusti Kymenlaak-
son ja ehkä koko maaseutu-
Suomen ensimmäisen big band
-orkesterin Kuusankoskelle.

Orkesteriin, jonka nimeksi
tuli Swingers, kuului parhaim-
millaan 15 miestä. Orkesterissa
soittivat mm. **Erkki Lindroos**
kitaraa, kontrabassoa **Alpo**
Virto, pianoa **Raino Wester-**
holm, rumpuja **Ville Lahti**, jo-
ka myös lauloi. Puhaltimissa
olivat **Riku Grönroos**, **Sulo El-**

lonen, **Erkki Inkeroinen**, **Ta-**
pami Nissilä, **Allan Nissilä** ja
Armas Nissilä. Pianistina ja
orkesterin johtajana toimi
Aarno Walli.

Ensimmäinen julkinen kon-
sertti pidettiin lokakuussa -38
Kuusankosken seuratalolla.
Samoihin aikoihin perustettiin
rekisteröity orkesteriyhdistys,
joka huolehti konserttien ja
tanssitilaisuuksien järjestämi-
sestä. Tytöt myivät lippuja ja
tarjoilivat kahvia ja pojat toi-
mivat järjestysmiehinä.

Orkesteri tuli heti suosituksi.
Ohjelmistoon kuului etupäässä
jatsia ja tietysti suomalaista
tanssimusiikkia. Esikuvina oli-
vat Benny Goodman ja Duke
Ellington. Swingersien suosio-
ta osoittaa mm. se, että esiin-
tymisiä oli paitsi Kuusaalla ja
Voikkaalla, myös Kouvolassa,
Kotkassa, Haminassa, Inkeroi-
sissa, Myllykoskella, Kymissä
ja Karhulassa.

Harjoittelijana ja kotijoukoissa

● Harjoitteluestin Walli oli
saanut pääkonttorin ulkomaan
myyntiin. Esimiestään toimis-
topäällikkö **Eskil Jakowleffia**
Walli muistelee isällisenä pap-
pana, joka teki työntöön kai-
kille viihtyisäksi.

"Pukeutumisessa oli jämäpti
kuri. Kesällä konttorissa oli
valttavan kuuma, kun ikkunoi-
ta ei jostain syystä saatu auki.
Erään osastopäällikön valkoi-
nen kaulus melkein sulii hel-
teessä ja siksi hän laittoi usein
paperin kauluksen alle, kun
kovista kauluksista ei voinut
luopua", Walli kertoi. Kerran
yhtiöllä oli tenniskilpailut ja
kun Wallin oli määrä pelata
heti työajan päätyttyä, hän oli
pukeutunut töihin tullessaan
tennispaidaan. Kyllä silloin
katseltiin pitkään!

Haaveet kauppakorkeakou-
luun menosta raukesivat talvi-
sotaan, jolloin myös menestys-
tä saavuttaneen Swingers- or-
kesterin toiminta keskeytyi.

Sodan aikana Walli palveli
kotijoukoissa ja asui tällöin
sosiaalihoitaja **Eino Walleni-**
uksen luona, jonka pojan **Rai-**
ne Vallealan kanssa hän kuului
ensiapuhälytysryhmään ja var-
tio-osastoon.

... ja muita muistoja

● Eräänä muistona Kuusan-
kosken ajoilta Aarno Wallilla
on tallessa pari tikattuja huo-
pasaappaita. Niitä tehtiin pois-
tetuista paperikonevilteistä ja
niistä tuli erittäin lämpimiä.
Mieleen ovat jääneet kloori-
tehtaan höyryt, joista Walli sai
helposti ankanan nuhan. Tul-
lessaan Kymintehtaan puolelta
Kuusankoskelle, hän tarkisti
aina tuulen suunnan ja höyryjä
välttääkseen kiersi tehtaan tuu-
len yläpuolelta.

Walli muistelee 40-luvun
taitteen Kuusankoskea hiljaise-
na paikkana verrattuna nykyi-
seen. Huvituksia ei juuri ollut.
Tanssit pidettiin kaksi kertaa
viikossa ja elokuvia nähtiin
kerran viikossa. Orkesteritoi-
minnan ohella Aarno Walli ul-
koili ja retkeili mielellään Kuu-
sankoskella. Mm. Verlaan hän
teki polkupyöräretken v. -38.
Niistä ajoista Verla ei Wallin
mielestä ole juuri muuttunut,
vaan sen omaleimaisuus on
säilynyt. □

TARJA HALLA

Kartta
kompassi
ja
laskuoppia...



Juankosken kipparit tuntevat erämaa- järvensä

● Hyvän veneilijän tuntu-merkkinä on silti vastuuntuntoisuus, mikä ilmenee ennen kaikkea aktiivisena veneilytiedon ja -taidon hankkimisena. Niiden hankkimiseksi ja kartuttamiseksi Juankoskella on toiminut puolitoista vuotta Koillis-Savon Navigaatioseura, jonka perustamisesta kertoi seuran kommodori **Toivo Tuunainen**:

"Itse ajatus on lähtöisin siitä, kun tuolla vesillä liikuttaessa on huomattu, että siellä tarvis tietääkin jotain. Otettiin selvää, löytyisikö Juankoskelta innostuneita kavereita opiskelemaan navigointitietoutta. Saimme opettajan Kuopiosta -72 ja perustimme Juankosken kansalaisopistoon navigaatiopiirin. Keväällä meni sitten kolme urhoollista saaristolai-
vurin tutkinnolle **Seppo Maaninen, Kari Varis** ja minä. Seuran pystyttämisen saneli lähinnä se, että Navigaatioliiton tutkintoja ei pääse suorittamaan muualla kuin sellaisella paikkakunnalla, jossa on oma seura".

Veneilytietoutta ja viihdettä

● Koillis-Savon Navigaatioseuran sihteerinä toimii Seppo Maaninen: "Alkuaikoina tärkein toiminta on tietenkin ollut

●● Veneily on juankoskelaisten suosituimpia harrastuksia kesäisin eikä ihme, sillä ympäröivä savolainen luonto tarjoaa siihen oivat mahdollisuudet. Juantehtaan yläpuolella on Vuotjärvi, josta johtaa kanava Syvärille ja alapuolella aukeaa Kallavesi. Näissä erämaamaisemissa ihminen voi heittää arkiset surut laineiden vietäväksi ja saada hyvän vastustuskyvyn mahahaavoja ja stressejä vastaan.



Laivurin diplomi taskussa on mm. **Seppo Maanisella, Mirja Tuunaisella, Tuomas Virtarannalla, Tuula Lehmuksella, Toivo Tuunaisella** ja **Leo Heinolla**.

koulutus ja varmasti tulevaisuudessa myös. Hyvänä henkenä ja ajatuksena on yrittää levittää vesillä liikkumisen taitoja mahdollisimman suurille joukoille. Muu toiminta koulutuksen lisäksi on sopivasti viihdettä, esimerkiksi veneilykauden avajaisia ja lopettajaisia. Meillä on sikäli onnellinen asema, kun seura on suhteellisen pieni, että pystymme helposti kokoontumaan eri paikoissa esim. jäsenten kesämökeillä".

Tällä hetkellä seuran kuuluu 16 tutkinnon suorittanutta laivuria, joista puolet on saaristolai-
vurin ja puolet rannikkolai-
vurin tutkinnon suorittaneita. Viime keväänä laivurin diplomin sai kuusi laivuria.

Sokkeloista selvittää laskuoppia

● Navigaatioliitolla on kolmentasoisia tutkintoja, joista alin on saaristolai-
vurin tutkinto. Siinä on tiedettävä meren-



Isompien veneiden sisältä löytyy yöpymiseen ja pitemmille matkoille tarvittava varustus.

kulkulainsäädäntö ja käytön merenkuluttietous. Rannikkolai-
vurin tutkinnossa tulee mukaan jo merkintälasku ja virtojen huomioiminen suunnissa. "Merkintälasku sisältää trigonometrisiä laskumenetelmiä, joiden avulla pystytään määrittelemään veneen sijainti, vaikka olisi tehty miten paljon sokkeloa hyvänsä", kertoo kommodori Toivo Tuunainen. Kolmas ja korkein jakso on tähtitieteellinen navigaatio eli avomerilai-
vurin tutkinto, missä paikan määrittely tapahtuu yksinomaan tähtien mukaan.

Eräs veneilyn viehätysistä on se, että aina voi tietää enemmän, olla parempi ja sitä mukaa harrastus tulee hauskemmaksi. "Täällä Juankoskella on jo muutamissa henkilöissä himoa avomerilai-
vurin tutkinnon suorittamiseen. Meillä ei vain ole sen tason opettajaa, siitä se on kiinni. Meillä rannikkolai-
vureiden keskuudessa on ollut vähän ajatusta ruveta ensi talvena opiskelemaan sitä kirjojen välityksellä ryhmätyönä ja itseopiskelun kautta", kertoo Toivo Tuunainen. "Olemme saaneet luvan kääntyä Navigaatioliiton puoleen sitten kun tenkkapoo tulee".

Ryypymiehestä ei vesimieheksi

● Juankoskella on paljon veneilijöitä, joille seuran jäsenen mielestä ei olisi pahitteeksi kartuttaa veneilytietoaan ja taitojaan. "Tämä kysymys alkaa olla ongelmana kohta koko Suomessa. Tavallisia veneilijän virheitä on, että lastataan yllästä, alkoholi on toinen ja usein ne vielä yhdistyy. Turvalaitteet puuttuu lähes kaikilta", toteaa kommodori Tuunainen.

"Eräs tärkeä toimintamuoto, joka meillä on vielä alus-
saan, mutta tulevaisuudessa varmasti hyvinkin merkittävä, on pelastustoimintaorganisaatio vesille", kertoi sihteerinä Seppo Maaninen. Venekanta on osittain luetteloitu ja tiedossa on vapaaehtoiset lähtijät sekä Vuotjärven että Kallaveden puolella, jos tulee tarvetta.

Perhe mukaan

● Veneily on yleensä koko perheen yhteinen harrastus ku-

ten esimerkiksi Tuunaisen perheessä. Toivo Tuunaisen lukiota käyvä Mirja-tytär suoritti keväällä saaristolaiivurin tutkinnon. Loppuentistä hän toteaa, että kyllä ne meriteiden säännöt ja veneliikennelaki on osattava kerta kaikkiaan. Mirja on muutenkin reipasotteinen tyttö, parhaillaan hän suorittaa kuorma-autokorttia.

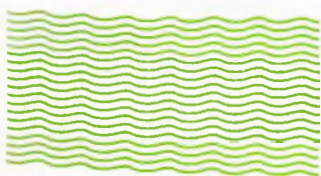
Varustus osa veneilyä

● Juankosken navigoijien venekantaa on kirjava. Pienimmät veneet ovat perästuupparilla varustettuja veneitä, suurimmat jopa 12 metrisiä. Savon uittoyhdistykseltä hankituista vanhoista hinaajista muutamien seuran jäsenet ovat rakentaneet oivallisia tarpeellisin mukavuuksin varustettuja aluksia, joilla voi tehdä pitkiäkin matkoja. Veneen varustuksella, jota veneilijä voi ajan ja varojensa mukaan täydennellä, voidaan lisätä sekä turvallisuutta että käyttökelpoisuutta.

Kartta tärkeä oppikirja

● Eräs seuran jäsenten yhteinen harrastus on lähivesien karttojen täydentäminen. Esimerkiksi Vuotjärvi oli vielä 60-luvun lopulla varsin niukasti kartoitettu, sadat salakavalat kivet odottivat siellä pahaa-aavistamattomia löytäjiään. Järvestä oli olemassa vain vesipiirin tutkimus vesimäärästä. Sen pohjalta seura on tehnyt oman kartan vuosien kuluessa tehtyjen havaintojen perusteella ja vanhoja paikkakuntalaisia juttuttamalla. Yhteistyö on pelannut ja kartan kopiot ovat olleet paikkakunnalla kysyttyä tavaraa. □

TARJA HALLA



Mitä kuuluu?

●● Kalevi Laukkanen, 39, uunimies Soinlahden tiili-
tehtaalla, luottamusmies ja henkilöstölehtien neuvottelu-
kunnan jäsen, sai Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön apurahan
tiilenvalmistuksen prosessin kuvaamiseen.



Kerro se kuvin

— tiilenteijä kuvaa työympäristönsä

● ”Ensimmäinen kamera oli kuin saippuallas ja sain sen 15-vuotiaana. Aktiivisemmin olen harrastanut valokuvaamisesta viitisen vuotta. Harmittaa vallan samperisti kun ei aikoinaan tullut kuvattua enemmän. Olen kotoisin Sukevalta, pienestä kylästä, jossa olisi pitänyt tallettaa vanhat leikkipaikat, naapurit, persoonalliset ja joskus omalaatuisetkin ihmiset, joita ei enää ole. Paljon on vanhoja kyläläisiä muuttanut kuka minnekin ja monet talot ovat autioituneet ja purettu pois.”

● ”Luonnonkuvauksesta olen ollut innostunut eniten. Ihmisten kuvaaminen on paljon vaikeampaa, koska lähestyminen kamerasa kanssa tekee tilanteen usein epäluonnolliseksi. Luonto pysyy luontona.” Kalevi Laukkanen harrastaa eräretkeilyä lähiympäristössään sekä silloin tällöin Lapissa. Näillä retkillä roikkuu kamera usein mukana. Retkeilyä hän pitää välttämättömänä tehtaan ’pörynä’ jälkeen.

● Kalevi Laukkanen sai Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön apurahan tiilitehtaan kuvaamiseen. Hän oli toinen Soinlahden kahdesta apurahan saajasta. ”Kun tiilenvalmistuksen prosessi muuttuu tulevaisuudessa, on hyvä tallettaa tämä nykyinen prosessi. Kuvat kertovat myöhemmin parhaiten, miten tiiltä on aikoinaan tehty. Tarkoituksena on ottaa noin 100 kuvan väridiasarja tiilenvalmistuksen prosessista sekä mustavalkoinen sarja, jossa painottuu enem-

män ihminen työn ääressä.”

● Kalevi Laukkanen tuntee aihepiirinsä. Hän työskentelee tiilitehtaalla uunimiehenä ja on ollut talossa 14 vuotta. Uunimies toimii trukin väkärinä, aukoo portteja tiilikuormalle, korjailee pois rikkoutuneita tiiliä ja huolehtii, että tiilipino pysyy kasassa. Uunin kupeella on kuumuutta jopa 60° ja melu on melkoinen. Kuumuuden vuoksi uunimies työskentelee vain kymmenen minuuttia kerrallaan ja pitää sitten saman pituisen tauon.

● Laukkanen tietää tiilenteon kustakin vaiheesta sen verran, että osaa hakea oleellisen valokuvattavaksi. Hän aloittaa kuvaamisen joskus loppukesällä. ”Kunhan muutaman kuu-
kauden häärään kameroineni
tehtaalla, ei kukaan enää häiriinny ja turhaan poseeraa kameralle.”

● Kalevi Laukkanen paljastuu luonteeltaan vaatimattomaksi mieheksi, kun tulee puhe hänen osallistumisestaan valokuvauskilpailuihin ja näyttelyihin. Hän pitää valokuvausta mielenkiintoisena harrastuksena eikä ole kiinnostunut niittämään sillä mainetta. Kuitenkin tätä mainetta on jo jonkin verran kertynyt. Hänen työnsä on mukana mm. Suomen Kameraseurojen vuosinäyttelyssä, jossa karsinta on kova ja taso korkea. Hän toimii Iisalmen Kameraseurassa ja oli mukana kesäkuussa pidetyn Iisalmen kamera -tapahtuman järjestyksessä.

● Valokuvausharrastukseen

kuuluu Laukkanella olennaisena osana kuvien valmistaminen kameraseuran laboratoriossa. Hänen mielestään on välttämätöntä, että harrastelija tekee itse mustavalkoiset kuvansa, jotta oppii huomaamaan virheensä.

● Tämä niukkasalanainen, asiantyölin mies on ehtinyt toimia työnsä ja harrastustensa ohella myös tiilitehtaan luottamusmiehenä viitisen vuotta. Luottamusmiehenä oloaan hän ei kehu eikä moiti, toteaa vain, että jonkunhan sekin tehtävä on hoidettava. ”Luottamusmiehen työssä on tietenkin se ikävä puoli, että siinä on huolia yhtä paljon kuin kaikilla työntekijöillä yhteensä”, sanoo Laukkanen. Työnantajapuolen suhtautumista Laukkanen pitää asiallisena.

● Kalevi Laukkanen on myös yhtiön henkilöstölehtien paikallisen neuvottelukunnan jäsen. Hän näkee tiedottamisen välttämättömänä osa-alueena yhtiön toiminnassa. Erityisesti erilaisista suunnitelmista ja tutkimuksista on hyvä tiedottaa ajoissa, mikä Laukkanen mielestä on tapahtunutkin.

● Kalevi Laukkanen asuu perheineen Iisalmissa. Lapset ovat myös osoittaneet jonkin verran kiinnostusta valokuvaukseen, joskin ovat huomanneet myös harrastuksen kielteiset puolet: ”maleksia yöt labbiksessa ja rahaa menee paljon”, kuten Laukkanen toteaa. □

TARJA HALLA

Mitä kuuluu?



Pallo elää!

● Kymiyhtiön tenniksen har-
rastajille Kuusankoskella tar-
jottiin kesäkuun loppupuolis-
kolla korkeatasoista tenniso-
pia. Miten korkeatasoista,
Matti Timonen?

— Olen tämän vuoden Suo-
men mestari miesten kaksin-
pelissä.

● Kurssi oli myös toisella ta-
valla ainutlaatuinen, vai?

— Olen aikaisemmin tyr-
männyt kaikki kyselyt, joissa
minua on pyydetty pitämään
vastaavanlaisia kursseja. Har-
joittelun vuoksi ei ole ollut ai-
kaa jättää kahta viikkoa pelaa-
matta.

● Miksi nyt tulit tänne?

— Tällainen tauko on jos-
kus hyväksi. Toisaalta viikon-
vaihteessa on mahdollista käy-
dä ottelumatkalla.

● Miten paljon normaalisti
harjoittellessasi olet päivittäin
kentällä?

— Noin 2–3 tuntia.

● Eikö kuusankoskelaisista
tenniksen harrastajista löyty-
nyt tarpeeksi kovaa pelikave-
ria?

— Ei sellaista, jonka kanssa
tarvitsisi kaiken taitonsa.

● Onko edes kasvamassa hy-
viä pelaajia?

— Kuumolan Mikko on
melkein valmis. Vahinko, että
hän ei pystynyt pelaamaan ja-
lan loukkaantumisen vuoksi.

● Miksi tennistä pitää opetel-
la opettajan valvonnassa?

— Vasta kun saa pallon elä-
mään pelistä todella nauttii.
Tekniikan taas oppii parhaiten
opettajan valvonnassa.

● Missä itse löit ensimmäiset
rysty- ja kämmenlyöntisi?

— Strömbergin kentällä Hel-
singin Pitäjänmäellä.

● Mitä tennispelaajana pidät
Kuusankoskesta? Entä muu-
ten?

— Salivuokrat täällä ovat
järkevän halvat. Myös kentiä
on väkilukuun verrattuna
enemmän Kuusankoskella kuin
Helsingissä. Tenniksen harras-
tajat ja muutkin ihmiset ovat
täällä lupsakkaampia.

● Mitä teet, kun et opeta
muille tennistä?

— Olen opiskelija. Asevel-
vollisuuden suorittamisen jäl-
keen olen viettänyt suuren osan
ajastani pelimatkoilla ulko-
mailla ja myös kotimaassa.
Asun väliaikoina vanhempini
luona.

● Kovin ulkomainen vastus-
tajasi?

— Jan Kodes oli ainakin yksi
heistä.

● Mitä mieltä olet tenniksestä
kuntourheiluna?

— Mielekkäämpää kuin
hölkkäminen, koska tennik-
sessä vaaditaan myös aivoja. □

REIJO VIRTÄ

Musikaalinen perhe Juankoskelta



● Savolainen vilkkaus ja elä-
mänmyönteisyys kietoo heti
pauloihinsa etelän ihmisen,
kun hän astuu Voutilaisen ko-
din kynnyksen yli Juankoskel-
la. Lämmin tunnelma antaa
aavistaa, että tämä suuri per-
he, äiti, isä ja kuusi lasta viih-
tyy hyvin yhdessä. Eihän tämä
aivan tavallinen perhe olekaan,
vaan musikaalinen perhe, joka
soittelee yhdessä sekä omaksi
että muiden iloksi.

● Isä, **Pertti Voutilainen**, on
kuorijana Juantehtaalla. Hän
on soittanut haitaria liki 25
vuotta. ”Välillä olin soittamat-
ta, mutta kun tuo nuoriso
rupesi innostumaan, niin sitte
piti innostua vielä uuvestaan.
Irtopaperihaitaria tehtiin kou-
luaikoina ja lähtihän siitä jon-
kinlainen äänikin, vaikkei se
mitään soittoa ollut. 15-vuoti-
aana sain ensimmäisen pelin”.

● Vanhin lapsista, 15-vuotias
Tuulikki soittaa huilua, **Ari** ur-
kuja ja **Markku** rumpuja. Kol-
me nuorinta lasta, **Teija**, **Tiina**
ja **Jaana** nauttivat musiikista
välillä soiton tahdissa tanssah-
dellen ja tapaillen säveliä melo-
dikalla. Rouva **Hilkka Vouti-
lainen** on mielissään tällaisesta
harrastuksesta: ”Kun ne nuo-
ret nykyään niin aikaisin lähte-
vät tuonne kaikenlaisiin rien-
toihin, niin soittoharrastuksen
parissa lapset malttavat olla
kotonakin.”

● ”No pojat, G-mollista”,
sanoo isä Pertti ja olohuoneor-
kesteri kajauttaa komiasti
”Kerro mulle Irja rakka-
hin...” Ja sitten soitetaan nuo-

rimmaisten lempikappale eli
Katupoikien laulu ja isä vaih-
taa haitarin mikrofonin ja
aloittaa laulun.

● Mieluiten soitellaan vanhaa
tanssimusiikkia, ”humppia ja
valsseita” kuten rumpalipoika
Markku asian ilmaisee. Yhdessä
on soiteltu kansalaisopiston
juhliissa, hirtveijaisissa ja pik-
kujouluissa. Isä ja vanhin poi-
ka esiintyivät viime helmikuun
Pataruukissa, paikallisessa
tanssiravintolassa. Kommel-
luksiakin näillä soittoreissuilla
on sattunut, kun ei sentään ru-
tinoituneita ammattimiehiä ol-
la. ”Joskus jääp osa vehkeistä
kottii, kerranki jäi rumpalilta
lautaset”, kertoi isä Voutilai-
nen.

● Tuulikki soittaa huilua
Juantehtaan torvisoitto-
kunnassa, mutta innostuu joskus
soittamaan myös yhdessä
muun perheen kanssa. Hyvää
valmennusta huilunsoitossa
hän on saanut kaksiviikkoisella
valtakunnallisella musiikki-
leirillä, jossa hän oli tänä ke-
sänä toista kertaa. Opetusmak-
sut Tuulikki on saanut yhtiön
100-vuotissäätiön stipendin.
Omaa huilua hän kovasti ha-
luaisi, mutta kun se maksaa
lähes tuhat markkaa, niin tois-
taiseksi on pitänyt tyytyä kou-
lun huiluun.

● Lasten innostus soittami-
seen on tavalla tai toisella läh-
tenyt liikkeelle isän haitarista
ja sen näppäilemisestä. Tuulik-
ki ja Ari oppivat tuntemaan
nuotteja alaluokilla koulussa,
kun opettaja antoi heille tunte-



Voutilaisen perheorkesterissa soittaa haitaria isä, Pertti Vouti-
lainen, rumpuja Markku, urkuja Ari ja huilua Tuulikki.
Kuuntelemaassa ovat rouva Hilkka Voutilainen sekä Teija, Tiina
ja Jaana.

ja. Paljolti taidot ovat kehittyneet itseopiskelun varassa. Isä Pertti kuuntelee, kun lapset harjoittelevat ja tokaisee aina väliin: "Ei mennyt oikein se kohta, otapa uudestaan." Toimen katsoo vähän aikaa kummisissaan ja sitten sytyttää: "ainii onkii, tuoss on ylennetty".

● Voutilaisen perheorkesteri viihdyttää kotiyleisöä etenkin talvisaikaan pitkinä pimeinä iltoina. Rouva Voutilainen toteaa, että kyllä musisointiin saattaisi tietysti joskus hermostuakin, mutta kun hän lähtee iltapäivisin töihin, niin silloin se soitto yleensä alkaa. "Täällä ei ainakaan häiritse naapureita, kun on oma mökki ja oma rauha. Eihän sitä voisi tuolla lailla soitellakaan, jos asuisi jossain kerrostalossa. Vähän ahdasta meillä tahtoo olla talvella, kun silloin ei voi nukkua vintissä. Silloin kun mökkiä rakennettiin, niin meillä ei ollut kuin kolme lasta eikä sitä osannut arvata, että vielä toiset kolme siunaantuu".

● Kun äiti käy iltaisin siivouksessa, ovat lapset oppineet pienestä pitäen huolehtimaan itsestään aina ruuanlaitosta lähtien. Voutilaisella onkin yhtä monta innokasta kokkia kuin on lapsia. Etenkin vanhin poika Ari on innokas ruuanlaittaja. "Se leipoi ja tekis ruokaa aina", sanoo äiti. "Isäkin on kova kokkaamaan. Kun mentiin naimisiin tämä se leipoi aina kaakut ja muut, kun oli äitinsä kaverina oppinut. Enempihän se osasi silloin kuin minä". Pertti Voutilainen pitää ruuanlaittoa mielenkiintoisena puuhana ja on käynyt kokkikurssinkin.

● Voutilaiset tuntevat itsensä erottamattomiksi Juankosken maisemista. Pertti Voutilainen ja Hilka-rouva ovat aitoja juankoskelaisia, kummankin isät ovat palvelleet Juantehtaalta yli 40 vuotta. "Kyllä täällä on niin hyvä olla, että koskaan ei ole tullut ajatelleksi lähteä minnekään muualle. Ennen vanhaan nuorempana kun jossain nävi, niin ikävä tuli", sanoo rouva Voutilainen. Siihen Pertti Voutilainen tokaisee, että "niinhän tuo on nytkin. Viikko kun ollaan reisussa, niin itku päässöö kun kottii tullaan, niin hyvä täällä on olla". □

TARJA HALLA



Taito Harju



Aino Hamari



Kauko Leppä



Pentti Sundberg



Erkki Fältgren



Pentti Mikkola



Vieno Ahti

40 palvelusvuotta

Kuusankoski

Erkki Kivinen
kirvesmies rakennusosastolta tuli 6.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Taito Harju
maalari asunto-osastolta tuli 30.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Kaarlo Hasari
Kamyr-koneen hoitaja Kuusan-

niemen sulfaattiselutehtaalta tuli 6.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1937. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1963.

Eero Virtanen
kirvesmies asunto-osastolta tuli 10.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Syntymäpäiviä

Kuusankoski

Aino Hamari
konttorisiivooja Voikkaan paperitehtaalta täytti 60 vuotta 23.8. Hän on syntynyt Mäntyhajulla ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1942. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1960. Hän on laulanut Voikkaan kirkkokuorossa sen perustamisesta lähtien.

Mauri Kollanus
tekniikko Kymin konekorjaamolta täytti 50 vuotta 22.8. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli ammattikoulun käytyään yhtiön palvelukseen 1942. Valmistuttuaan tekniikkoksi Viipurin teknillisestä koulusta 1946 hän toimi työnohtajana. Nykyisessä tehtävässään työnsuunnittelijana hän on toiminut v:sta 1975.

Taimi Kaalinpää
hylsänleikkaaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 8.9. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1941. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on työskennellyt v:sta 1960.

Kauko Leppä
autonkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 16.9. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1943. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1951.

Paavo Rinne
levyseppä Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 19.9. Hän on syntynyt Savitai-paleella ja tuli yhtiön palvelukseen 1947.

Sirkka Kumpu
ulkosiivooja asunto-osastolta täyttää 50 vuotta 9.10.

Karkkila

Pentti Sundberg
kaavaaja ammeosastolta täytti 50 vuotta 18.8.

Erkki Fältgren
koneenkäyttäjän automaattivalimosta täyttää 50 vuotta 2.10. Hän on syntynyt Somerolla ja tuli yhtiön palvelukseen 1957.

Pentti Mikkola
huoltoasentaja huolto-osastolta täyttää 50 vuotta 14.10. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä. Yhtiön metalliteollisuuden ammattikouluun hän tuli 1942 ja sieltä valmistuttuaan siirtyi tehdaspalveluun. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1963.

Halla

Viljo Keveri
halkaisusahaaja jalostustehtaalta täyttää 60 vuotta 5.9. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1933. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on toiminut v:sta 1935. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1961.

Sylvi Julkunen
konenaalaja jalostustehtaalta täyttää 50 vuotta 15.9. Hän on syntynyt Kivennavalla ja tuli yhtiön palvelukseen 1966.

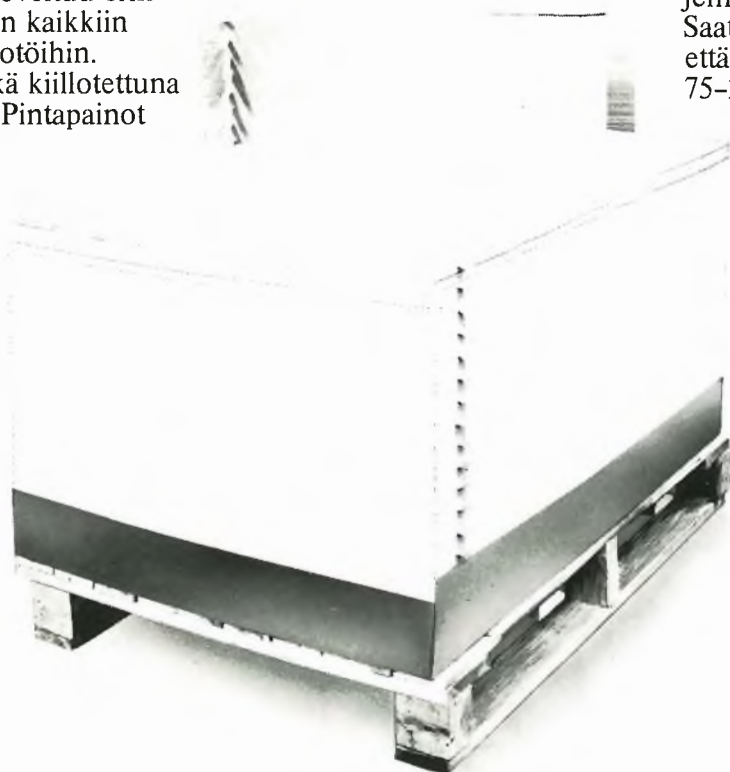
Vieno Ahti
keppien niputtaja tasaamosta täyttää 50 vuotta 2.10. Hän on syntynyt Laukaassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1967. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut v:sta 1973.

Teemme vain kolmea päälystettyä laatua. Mutta ne ovatkin sitten sitä painettavampia.

2. Goldstar, miltei Diamondstarin veroinen. Lähes puuvapaa painopaperi, joka soveltuu erinomaisen hyvin kaikkiin vaativiin painotöihin. Saatavana sekä kiillotettuna että mattana. Pintapainot 90–250 g/m².

1. Diamondstar, paras laatumme. Täysin puuvapaa painopaperi, joka hohtavan valkeana ja erittäin sileänä tarjoaa erinomaiset painettavuusominaisuudet. Saatavana sekä kiillotettuna että mattana. Pintapainot 90–250 g/m².

3. Silverstar, miltei Goldstarin veroinen. Puupitoinen painopaperi, joka taloudellisuutensa ja korkean laatutasonsa ansiosta on sopivasti täydentämässä päälystettyjen laatu-jemme mitalikolmikkoo. Saatavana sekä kiillotettuna että mattana. Pintapainot 75–250 g/m².



Kymi Kymmene Paperi

Kotimaan myynti
Uudenmaankatu 16 A, 00120 Helsinki 12, puhelin 90/651466