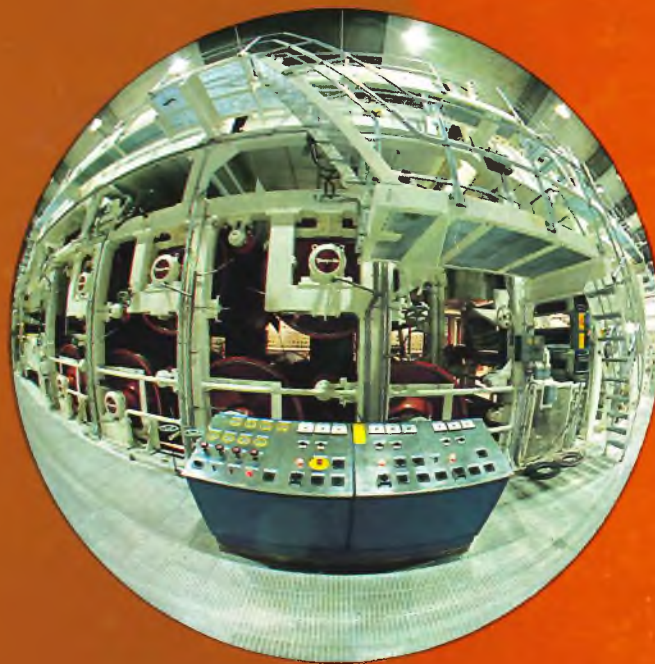




Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta lokakuu 5/1976



Sisältö 5/1976

25 vuotta tiedotuksen hyväksi	1
Hyvää paperia hienolta koneelta	2
Puristintela lohkeaa kalliosta Kurussa	6
S-vaihdesarja — uusi sukupolvi Santasalo-vaihteita	8
Sunila Osakeyhtiö Karhulassa Sellua ja sähköä viidelle osakasyhtiölle	11
Voikkaan TPK: Tulta päin 70 vuotta	15
Keskusarkiston hoitaja- arkiston hoitaja vai hävittäjä	16
Pois vasaran ja alasimen välistä	18
Sitkeää opiskelua työn ohessa Vanhojen esineiden kauneus kiehtoo	20
Valokuvaaja Jussi Pitkänen on eläkkeellä	21
Tästä puhutaan	22
Takakannen sisäsivu: Pitkääkaikaisesti palvelleita Merkkipäivän viettäjiä	
Tämän numeron valokuvaajat: Tuomo Pitkänen, Pauli Bergström, Lauri Kanerva, Kari Suhonen, Heli Kyllönen, Leif Lindberg, Pekka Lonka ja Juhani Silfver	

Kansikuva

Päällystyskone 2 kalansilmäobjektiivin lävitse nähtynä: Vas. ylhäällä yhden miehen työllistävä pastakeittiö, sen vieressä Oy Wärtsilä Ab:n toimittama päällystyskone ja pohjapaperirullia. Vas. alhaalla uusitaan tampuurin varoitusväriä, oikealla päällystyskoneen toinen kuivausryhmä. **Foto** Seppo Pihla/Studio Kuva-Pihla, Heinola

Toimitus

- Kymi Kymmene Tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
Puh. keskus 951-47 012
- Päätoimittaja: Eero Niinikoski
puh. 416
- Toimitussihteeri: Heli Kyllönen
puh. 390
- Toimittajat:
Reijo Virta puh. 207
Marja-Leena Mauno puh. 753
Pekka Lonka puh. 913-55 221
- Toimituksen sihteeri:
Maritta Hanjoki puh. 417

Kirjapaino

- Kymi Kymmene Paperi
Kouvolan Kirjapaino

Neuvottelukunta

- Kuusankoski: Nülo Vepsäläinen,
Pekka Junnola, Pentti Vättö, Eino
Rihula, Helena Pesu, Anders Lund,
Harry G. Wiklund ja Eero Niinikoski
- Juankoski: Aaro Torvinen, Toivo
Tuunainen ja Mikko Lehto-ora
- Halla: Jaakko Hassinen, Urho
Karjalainen ja Lilli Olsson
- Soinlahti: Kalevi Rüpinen, 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

HARRY G. WIKLUND

apulaisjohtaja
Tiedotus ja PR

25 VUOTTA TIEDOTUKSEN HYVÄKSI

● Tänä vuonna on tullut kuluneeksi 25 vuotta siitä, kun Kymiyhtiössä aloitettiin suunnitelmallinen tiedotustoiminta sen nykyaikaisessa merkityksessä. Kysymyksessä lienee yksi maamme vanhimmista tiedotusorganisaatioista. Yhtiömme nykyiset tiedottajat ilmoittavat viettävänsä merkkipäivää työn merkeissä, mitä en lainkaan hämmästele, sillä työtä tällä saralla tuntuu pitkälle kehitetyistä menetelmistä huolimatta riittävän.

● Järjestelmällisen tiedottamisen ja siinä ohella myös suhdetoiminnan uranuurtajana on Kymiyhtiössä toiminut opetusneuvos Veikko Talvi. Hän saavutti viime elokuussa eläkeiän, mutta jatkaa vielä laajaa historiatyötään. Talvi loi nykyiselle toiminnallemme vahvan perustan ja selkeät linjat. Monessa suhteessa hän on ollut alalla edelläkävijänä. Mainittakoon vain 25. ilmestymisvuottaan jatkava Kymiyhtiön Uutislehti (aik. Tiedotuslehti), joka on lajissaan ensimmäinen suomalaisessa teollisuudessa. Hän uudisti lisäksi 50-luvun alussa nykyisen Kymiyhtiölehtemme tehden tästä luetun ja arvostetun aikakausjulkaisun. Tänä vuonna lehti tulee toimineeksi 40 vuotta.

● Oma painonsa on niin ikään Talven kehittämällä ns. populaarivuosikertomuksella,

jota julkaistiin 1952–1970. Tämä yhtiöläisten keskuudessa suosittu kirjanen ennakoivasti uudessa tiedotussopimuksessa esiin nostettua pykälää taloudellisista asioista kertomisen välttämättömyydestä.

● En voi olla tässä yhteydessä mainitsematta opetusneuvos Talven pitkäjänteistä toimintaa Verlan tehdasmuseon aikaansaamisessa. Tänä päivänä museo tunnetaan ulkomaita myöten ainutlaatuisena nähtävyytenä ja merkittävänä teollisuuskulttuurin monumenttina. Yhtä vaikeata taitaa olla mitata sen työn arvoa ja kestävyyttä,

minkä hän on tehnyt yhtiön historian tallentajana. Parhaillaan Talvi saattaa päätökseen varsinaista suururakkaansa, Kymiyhtiön sosiaalishistoriaa, jota hän on laatinut yhtiön hallituksen toimeksiannosta.

● Kuten edellä olevista poiminnoistakin voi päätellä, ulottuu suuren yrityksen tiedotus- ja suhdetoiminta kovin laajalle alueelle. Yhtäältä se pyrkii täyttämään yksityisten yhtiöläisten tiedontarvetta ja toisaalta sen tulee pureutua koko yrityksen laajojen yhteiskuntasuhteiden hoitoon. Toivon, että tässä onnistutaisiin tulevinakin aikoina. □



Neljännenvuosisata tiedotustyötä on takanapäin opetusneuvos Veikko Talvella (vas.). Apulaisjohtaja Harry G. Wiklund luovuttamassa hänelle yhtiön eläkeläislahjaa. Taustalla rva Irja Talvi.

HYVÄÄ PAPERIA

● ● ”Päällystyskone 2 on teknisesti hieno yksikkö. Sen valmistamat paperilaadut ovat hyviä ja asetettujen tavoitteiden mukaisia”.

● ● Tällaisen arvosanan saa Kymin paperitehtaan uusi tuotantoyksikkö vajaan vuoden käytyään Kymin Paperin johtajalta Heikki Kellokoskelta.

● ● ”Kaikkien tavoitteiden toteuttamista koskevaan kysymykseen ei sen sijaan voida antaa vastausta lyhyen käynnissäoloajan perusteella ja laitoksen ollessa vielä sisäänajovaiheessa. Myös poikkeuksellisen syvä lama vaikeuttaa arviontia”.



Päällystyslaitoksen konesalin viihtyisyyttä lisää rakennuksen päädyn levyinen ikkuna (oik.)

Holger Lassenius (vas.) oli Coater-projektin vetäjä. Nyt hän on päällystyslaitoksen käyttöpäällikkö.

pohjapaperilaatuihin tyydyttämään Star Paperin kapasiteetin yli menevä tarve. Keskittyminen korkeampiin pintapainoihin asetettiin niin ikään tavoitteeksi.”

Pohjapaperi PK 3:lta ja PK 5:ltä

● Päällystyslaitoksen käyttöpäällikkö Holger Lassenius kertoo, että merkittävintä vanhojen pohjapaperikoneiden uusinnassa oli Billblade-esipäällystysyksikön asentaminen PK 3:lle. PK 3 varustettiin tietokoneohjauksella ja PK 5:een tuli uusi pope-rullaaja.

Uuden päällystyskoneen 60 000 tonnin kapasiteetista johtuen paperikoneet 3 ja 5 eivät ehdi tuottaa sille tulevaisuudessa tarpeeksi pohjapaperia, siksi jouduttaneen yksi Voikkaan koneista myöhemmin muuntamaan pohjapaperikoneeksi.

”Pohjapaperin valmistaminen on paperin päällystämisen a ja o. Pohjapaperikoneiden uusinnat onnistuivat hyvin, mutta paljon on vielä tehtävissä. Mm. henkilökunnan asenteet vaikuttavat aika tavalla työn onnistumiseen. Asennoitumisessa on havaittu parantumista viime aikoina”, sanoo Lassenius.

Uusi kone—tutut periaatteet

● Esipäällystetty pohjapaperi tuodaan paperitehtaalta päällystyslaitoksen alaker-

● ”Kustannusarvio osui verraten hyvin kohdalleen. Myyntihinta sen sijaan ei ole toteutunut lähellekään aikanaan tehtyjä arvioita. Emme vielä ole saaneet laitosta kannattavaksi emmekä tavoitteen mukais-ta tuottoa sijoittamallemme pääomalle”, sanoo Kellokoski.

Päällystyslaitos 2:n rakentamisajatus syntyi keväällä 1973. Syynä oli silloin päällystetyn paperin kapasiteetin puute. Seurasi alustavien kustannusarvioiden ja kannattavuuslaskelmien laatiminen, uusia päällystysmekanismien tutustuminen, koepäällystykset ja markkinatutkimukset.

Investoinnista päätös v. 1974

● Koska markkinanäkymät olivat erinomaiset, hintataso näytti kehittyvän suo-

tuisasti ja kannattavuuslaskelmat osoittivat normaalia korkeampaa tuottoprosenttia, tehtiin yhtiön hallituksessa kesäkuussa 1974 investointipäätös.

”Tämän suuntaisella kehityksellä katsottiin myös turvattavan Kymin paperitehtaan vanhojen ja pienten paperikoneiden käynti, koska projektiin kuului niiden tekninen uusiminen valmistamaan pohjapaperia kahdelle päällystyskoneelle. Keskittymällä vain muutamia laatuihin saatiin aikaan suurempi tuotantomäärä ja parempi kannattavuus.”

”Tarkoituksena oli niin ikään optimoida Kymin Paperin ja Star Paper Ltd:n tuotanto-ohjelmat. Star keskittyi pisimmälle jalostettuihin taidepainopapereihin ja kartonkilaatuihin, ts. puuvapaaseen pohjapaperiin ja kartonkiin perustuviin laatuihin. Kymin tuli keskittyä puupitoisiin ja lievästi puupitoisiin pohjapaperilaatuihin ja näiden lisäksi täysin puuvapaisiin

HIENOLTA KONEELTA

taan erikoisvaunuilla. Sieltä se nostetaan konetasolle ja välirullataan. Välirullaus, sitä seuraava aukirullaus sekä paperiradan vienti tapahtuvat suurin piirtein samoin kuin vanhallakin päällystyskoneella.

Varsinaisen päällystyspastan levittäminen pohjapaperin pintaan tapahtuu kahdessa vaiheessa kahdella päällystysasemalla.

Päällystysasemaan edettyään paperirata ohjautuu vastatelan ja sivelytelan väliin. Sivelytela nostaa altaasta 10-20 grammaa pastaa neliömetrille. Silmänräpäystä myöhemmin terä poistaa liian pastan ja tasoittaa samalla paperin pinnan.

Tehokas kuivaus

● Pastan levitystä seuraa ensin kaasuinfrakuivaus ja sitten kuivatus ns. leijukuivaimissa. Leijukuivaimissa 300 C°:n ilmavirta kannattaa paperirataa sen kulkiessa kuivauslaatikon lävitse.

Sekä leiju- että kaasuinfrakuivaimessa käytetään maakaasua, loppukuivatus tapahtuu tavallisella silinteriryhmällä.

Toisella päällystysasemalla saa toinen puoli paperia samanlaisen käsittelyn. Koko prosessi on tietokoneohjattu. Kolmesta pisteestä saatavien kosteus- ja pintapaino-

tietojen mukaan valvotaan, että paperi on määrätyn laatuista.

Paperin kiillotus tapahtuu kahdella 12-telaisella kalanterilla. Viimeisenä vaiheena on uuden mallinen pituusleikkuri, jolla pystytään antamaan paperirullille haluttu kireys. Aikaisemmasta pituusleikkurityypistä tämän Wärtsilän laitteen erottaa rullien sijoittaminen eri puolille keskilinteriä.

Keittiöstä kahden koneen pastat

● Päällystykseen tarvittava pasta valmistetaan ranskalaisen Cellierin toimitta-



Laitos ei ole vielä kannattava



Koneenkäyttäjä Raimo Kujala on tyytyväinen nykyisiin työtiloihin. Mm. hänen ansiostaan saadaan yhdeksän kymmenestä 'lentävästä liitoksesta' onnistumaan.

massa automaattisessa yhden miehen hoitamassa pastakeittiössä. Uusi keittiö valmistaa pastan myös päälystyskone 1:lle.

Pastakeittiössä on kaksi pastanvalmistuslinjaa sekä kolmas linja satiinivalkoisen valmistamista varten. Satiinivalkoisen raaka-aineista kalkkimaito tulee omalta klooritehtaalta ja aluna alunalaitokselta.

Keskeisenä osana pastakeittiössä on sekoitussäiliö. Siihen annostellaan osa pastan pääkomponenteista punnitussäiliöiden kautta, osa annostelupumpuilla ja osa virtausmittareilla. Tietokone huolehtii automaattisesti siihen syötettyjen reseptien mukaan pigmentti- ja sidosaineiden sekoituksesta.

Pastan sekoitussäiliöt sijaitsevat valvomotasossa. Sieltä pasta pumpataan välisäiliön kautta koneen varastosäiliöön sekä viimein sihdin lävitse konesäiliöön ja päälystykseen.

Ennakkotarkastettu

● Suunniteltaessa päälystyslaitosta oli tarkoitus myös saada se työympäristönä sellaiseksi, että se täyttäisi työturvallisuuslain vaatimukset ja erilliset ohjeistot

sekä työsuojeluviranomaisten pitkällekin tulevaisuudessa ajateltavissa olevat vaatimukset.

”Päälystyslaitos oli myös ensimmäisiä laitoksia, jotka kuuluivat työsuojeluhallituksen ennakkotarkastuksen piiriin”, sanoo yhtiön työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhu**.

Hallin ilmastointi pystytettiin mitoittamaan vaatimusten mukaiseksi. Tehokkaan ilmastoinnin aiheuttaman melun torjunnasta selvittiin varustamalla ilmastointikanavat ja ilmastointipuhallukset meluvaimentimin. Ilman puhallus järjestettiin isojen suuttimien kautta: ilma 'tuodaan alas' eikä puhalleta yhdestä pisteestä.

Koneen suuri kuivauskapasiteetti ei lämmitä liikaa työskentelytiloja koska mm. leijukuivaimien eristetty pinta estää lämpösäteilyn syntymisen.

Päälystyskoneen sähkömoottorien ilmanotto tapahtuu omaa putkistoa pitkin ilmastoinnin tehostamiseksi ja melun vähentämiseksi. Melua vaimentaa myös pituusleikkurin ja uudelleenrullauskoneiden reunanauhaimurien sijoittaminen alakertaan melukoppeihin.

Päälystyskoneen ohjaamo on suunniteltu elpymistilaksi. Itse hallissa on päästy alle 85 desibelin melutason, ohjaamo on tärinän poistamiseksi rakennettu erilleen hallin rungosta. Ylipaineen avulla estetään pölyn keräytyminen ohjaamoon, erillinen ilmastointi takaa, että konesalin tapahtumat eivät vaikuta ohjaamoon.

Pastakeittiössä on automatiikan avulla pyritty välttämään ne terveys- ja työturvallisuushaitat, joita kemikaaleja käsiteltäessä normaalisti on.



Ilmastointivaikeuksista on päälystyslaitoksen sosiaalisissa tiloissa jo päästy. Löysinvaihdossa Lasse Tuviala.

Sosiaalituloihin ollaan tyytyväisiä

● Päälystyslaitoksen uudet sosiaalilat saavat työntekijöiden tunnustuksen sen jälkeen kun alkuvaiheessa esiintyneet ilmastointivaikeudet saatiin poistetuksi. Työssään kosteudelle alttiiksi joutuville järjestettiin ns. kaksoiskaapit. Tiloissa on myös sauna. Työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu kertoo sosiaalitulojen täyttävän työturvallisuuslain sekä RT-kortin määräykset.

Lämmin- ja kylmäjuoma-automaatin lisäksi automaattiruokalassa on ruoka-automaatti, mikroaaltouuni ja rahanvaihtokone. Itse ruokalan tilat ovat työntekijöiden mukaan mukavat, ruuan laatu ja koneiden toiminta ei sen sijaan saa varauksia kiitosta. Kuitenkin ruoka-annoksia ja välipaloja ostettiin viime elokuussa 2 885 kertaa.

Uudet sosiaaliset tilat ovat tarpeeksi lähellä käyttäjiä. Aikaisemmin ruokailtiin joko Kerholassa tai Kymin paperitehtaan kahviossa.

Työntekijöitä Kymiyhtiön kahdella päälystyskoneella on yhteensä 146. Yhteisiä vakansseja on 42, toimihenkilöitä tarvitaan 14.

Koneen kanssa sinuiksi 2—3 vuodessa

● Koneenkäyttäjä **Raimo Kujala**, 33, siirtyi nykyiseen vakanssiinsa päälystyskone 2:lle vanhan päälystyslaitoksen kalanterinkäyttäjän vakanssilta. Nykyistä



Pastakeittiössä valmistetaan päälystettä molemmille päälystyskoneille. Pitkälle automatisoitu laitos työllistää yhden miehen vuorossa, tällä kertaa Pentti Reimanin.

työtään hän pitää mukavana, työskentelytiloissakaan ei ole valittamista. ”Melu ei haittaa, valoa riittää ja ilmastointi on hyvä. Sen sijaan paperirullille pitäisi olla enemmän tilaa.”

Kujala on ollut Kymiyhtiön palveluksessa v:sta 1959, silloin hän tuli Kuusaan

saaren laboratorioon työhön. Viimeistä työnvaihtoa edelsi kahden viikon opettelu-aika päälystyskone 1:llä. Vaikka uusi laitos tuottaa asetettujen tavoitteiden mukaista paperia, vaaditaan Kujalan mukaan 2—3 vuotta, ennen kuin koneen kanssa päästään todella sinuiksi. □



Automaattiruokalan tiloihin ollaan tyytyväisiä, laitteistojen toiminta sen sijaan ei kaikkia tyydytä. Kylmäjuoma-automaattista juotavaa noutamassa Aarno Niemi, etualalla kakkoskonemies Juha Koskela ja ykköskonemies Jorma Tuominen.



Uuden päälystyslaitoksen yläkertaan sijoitettiin konttori- ja laboratoriotilat. Käyttöhenkilökunnan työhuoneiden lisäksi erillisilmastoidussa konttorissa on tilavat neuvotteluhuoneet. Kuvassa vanhempi vuoromestari Juhani Hakalainen.

PURISTINTELA

lohkeaa kalliosta Kurussa

REIJO VIRTA

Graniittisen puristintelan matka Kurun kalliosta ympäri maailmaa toimiville paperikoneille alkaa, kun työnjohtaja **Yrjö Laurila** määrää kallion vaaka- ja poikkilustat nähtyään, miten päin lohkat irroitetaan kalliosta. Kovinkaan kallio ei nimittäin ole tasaista rakenteeltaan. Siinä kulkee pysty- ja poikkihalkeamia, jotka kivimiehen sanastossa ovat saaneet nimen lusta.

Kilpailijat kaukana

● Graniittitelaan soveltuvaa harmaata graniittia löytyy Suomessa vain Kurun seudulta. Lähin Näsin Kiviteollisuuden kilpailija toimii Saksassa, seuraava Skotlannissa. Kummassakin paikassa kuitenkin on tyytyminen pienempien telojen valmistamiseen, homogeenista kalliota ei enää löydy tarpeeksi.



Kiveä on Lörpyksestä louhittu jo 16 vuoden ajan.



Graniittitelojen sahaustornit ovat jäämässä pieniksi paperikoneiden koon kasvaessa.



Eero Aholan poraamia reikiä tarvitaan, kun hionnan jälkeen poistetaan liika kiviaines.

Vaikeaa se on joskus Kurussakin. Näsin Kiviteollisuuden toimitusjohtaja **Antti Auvinen** kertoo, että pyrittäessä esimerkiksi yhdeksänmetrisen telan irrottamiseen joudutaan monasti poistamaan ensin pienempiä lohkeita ison telan päältä.

Suurin Näsin Kiviteollisuuden toimittama tela on toistaiseksi ollut halkaisijaltaan 1,60 -metrin 9,25 metrin tela. Kyselyjä suuremmistakin on jo tullut.

Dynamiittia ei tarvita

● Aikaisemmin kivet irroitettiin kalliosta poran ja dynamiitin avulla. Suihkumootorin keksiminen toi käyttöön kuitenkin uuden menetelmän, joka otettiin alun perin käyttöön malmin etsimiseksi Yhdysvalloissa.

Suihkupoltin-menetelmässä suhteutetaan paineilma, petrooli ja vesi sekoitus-

laitteessa. Yhdistyneet paineilma ja petrooli syttyvät suihkukammiossa ja liekki syöksyy 2 500–2 700 asteisena suukappaleen kautta viisinkertaisella äänennopeudella. 500 hv:n suihkumoottori antaa ylisevän äänen ja siksi suihkupoltinta käytetään vain pari tuntia iltapäivisin.

Graniitin leikkaaminen sujuu nopeasti. Tunnissa viipaloidaan metrin korkuista kalliota kahden metrin matkalta.



● ● Jokainen paperimies tuntee paperikoneen puristusosan purevan äänen. Monin verroin viiltävämpi ääni syntyy kuitenkin, kun eräs puristinosan keskeisistä kohdista, graniittinen puristintela, irtoaa Suomen peruskalliosta.

● ● Luonto ei näet luovuta vuosimiljoonien aikana muovaamaansa, rakenteeltaan tasalaatuista graniittilohkaretta helpolla.

● ● Vaaditaan suihkukauden tekniikkaa, joka tosin murentaakin kiveä vauhdilla.



Harri Majaniemi, Yrjö Laurila ja Rudolf Honkanen irroittavat kiven kalliosta.



Telaksi muuttuneeseen paateen työstetään päädyt ulkosalla.

Suihkupolttimella kiveä käsiteltäessä liekin lämpö ja nopeus kuumentaa kvartsikiteen kideveden, purskauttaa laajenneen kiteen rikki ja jatkaa seuraavan kiteen kuumentamista. Leikkausmenetelmän ehtona on kiven homogeenisuus mm. mustaan graniittiin ei menetelmä sovi. Toimitusjohtaja Auvinen luonnehtii polttomenetelmän miljoonakertaisesti nopeutetuksi rapautumiseksi.

Pystysuoraan tapahtuneiden leikkauksien lisäksi pitää kivi irroittaa myös pohjastaan. Irroitus tapahtuu joko 'luonnonpohjaa' eli kerrostumien välistä saumaa pitkin tai kiilaamalla tehtyä rakoa hyväksikäyttäen.

Vintturin vaijerien kiinnittämiseksi lohkat irroitetaan peruskalliosta 150 tonnin tunkkien avulla. Louhintavaihe vaatii joskus viikonkin työn, pari viikkoakin vierähtää suurimpia lohkatteja irrotettaessa.

Ennen lohkatteiden siirtoa seuraavaan työstövaiheeseen sahaukseen, kilkutellaan niistä ylimääräistä kiveä pois noin 15 tonnia.

Teräshiekka hiertää

● Varsinaiset tuotantolaitokset, kaksi sahaustornia, sijaitsevat läheisellä Lamminsalmen louhimon alueella. Ensimmäinen sahaustorni rakennettiin vuonna 1960. Se

teki kurulaistelat kilpailukykyisiksi maailmanmarkkinoilla. Rakentaminen tapahtui toimitusjohtaja Antti Auvisen isän, talousneuvos A.I. Auvisen ideoiden pohjalta. Mukana suunnittelussa oli myös paperikoneinsinööri.

Toinen torni entistä isompien telojen sahaamiseksi valmistui vuonna 1967. Antti Auvinen pitää teräshiekan ja veden avulla tapahtuvan sahauksen idean toistaiseksi omiana tietonaan.

Telojen sahaaminen on äärimmäisen tarkkaa työtä, sillä telan halkaisijan on oltava koko pituudeltaan täsmälleen sama. Kiven lävitse porattavan silinterin reiän on myös oltava ehdottoman suorassa.

Kahdeksassa tunnissa syntyy puolisen metriä sahauks jälkeä, silinterireiän sahaukseen kuluu 3—7 päivää.

Telojen viimeistely sellaiseksi kuin ne näkyvät paperikoneessa, tapahtuu konepajoilla. Telat pompeerataan, hiotaan pinta kiiltäväksi ja kiven sisään asennetaan teräksinen akseli. Akselin kiinnitystapoja on monenlaisia, yleisin lienee akselin esijännittäminen.

Tarvittaessa Näsin Kiviteollisuudessa telan päihin hakataan syvennykset, joihin akselin laipat kiinnitetään; useissa koneissa itse akseli on akselireiän keskellä ja kivitela lepää päidensä varassa.

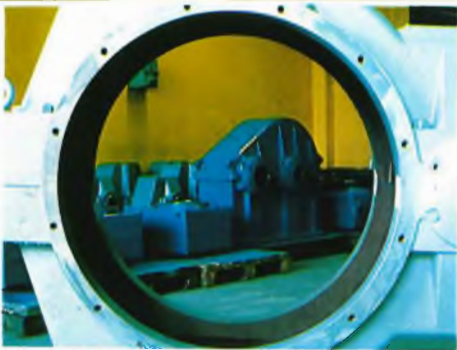
Kun tela on saanut muotonsa, se kuljetetaan katkaistavaksi mm:n tarkkuudella. Tämä katkaisu tapahtuu kivihiomoissa yleisellä laitteella, jossa kiertäinen lanka suorittaa katkaisun piikarbidin ja veden myötävaikutuksella.

Toistaiseksi ei markkinointihuolia

● Kiviteollisuuden johtajan Antti Auvisen ei ole tarvinnut suuremmin huolehtia yhtiönsä tuotteiden markkinoinnista sen jälkeen kun "Näsi Grey" tuli tutuksi markkinoilla. Paperikoneen rakentamisesta kilpailleet tehtaot tiedustelevat yleensä enemmän tai myöhemmin Näsin Kiviteollisuuden toimitusmahdollisuuksia, mikäli kyseessä on suurehkon koneen rakentaminen.

Markkinoinnin helppous on aiheuttanut sen, että Näsin Kiviteollisuus tarvitsee vain kolme henkilöä hoitamaan palkanmaksua, laskutusta ja rahtijärjestelyjä. Kuitenkin toimitusjohtaja Auvisen puheissa vilahtelevat asiakasluettelossa suomalaisten paperikonevalmistajien lisäksi mm. Beloit, Voith, Walmsley ja Mitsubishi.

jatkoa s:lla 17



S-vaihdesarja edustaa uusinta sukupolvea Santasalo-vaihteita.

Uusi sukupolvi Santasalo-vaihteita on nähnyt päivänvalon. Viiden vuoden kehitystyön jälkeen on Kymin Metallin Karkkilan tehdasryhmässä päästy tänä syksynä markkinoimaan uutta vaihdetyyppiä, ns. S-vaihdesarjaa. Tällä hammasvaihdesarjalla saavutetaan tyypistä riippuen jopa 100 % suurempi tehonsiirtokyky kuin edellisellä vaihdesarjalla, ns. L-vaihdesarjalla. S-vaihdesarjan rakenne perustuu KYMENITE-pallografiittiraudan ja erityisesti sen huippulaadun K-9805 hyväksikäyttöön hammaspyörämateriaalina.

S-VAIHDESARJA

Patentoidun Kymenite -laadun K-9805:n syntyhistoria alkoi 1970-luvun alussa, jolloin tutkimuskohteeksi otettiin materiaalin kehittäminen Santasalo-vaihteiden hammaspyörien rakenneaineeksi. Tavoitteeksi asetettiin entisten vaihdesarjojen tehon korottaminen vähintään 40 %:lla. Alkoi esisuunnitteluvaihe, joka käsitti konstruktion ATK-ohjelmien laatimisen ja perustutkimuksen. Hyvin pian havaittiin, että 40 %:n tavoitteen asemesta oli mahdollisuus ja tarve huomattavasti suurempaan tehonkorotukseen. V:n 1975 alussa perustettiin erikoisprojektiorganisaatio, jonka tehtäväksi tuli hyödyntää K-9805 -laatu hammaspyörämateriaalina parhaimmalla tavalla voimainsiirtotuotannossa. Syntyi S-vaihdesarja.

"Asetettu tehtävä oli mittava. Olemme arvioineet, että pelkästään suunnittelu- ja piirustustyön osalta S-vaihdesarjan kehittelyyn käytettiin yli 15 000 suunnittelu-miestyötuntia. Erityisesti haluan painottaa tässä yhteydessä työtä, jonka tuotekehityspäällikkö **Atte Vesanen** ja tämän projektin vetäjä **Henry Böhling** tekivät S-vaihteen kehittämiseksi", kertoo konstruktio-päällikkö **Kalevi Jokipii** Helsingin konepajalta.

"Tänään, kun ensimmäiset S-vaihteet ovat jo käytössä mm. Englannissa, on projekti vielä kesken. Osa S-sarjan vaihteista on vielä suunnittelun alaisena, mutta suunnittelun osalta projekti loppuu ensi vuoden kesällä", toteaa Jokipii.

Tutkimustyön pulmia

S-vaihdesarjan kehitystyö on kaikissa vaiheissaan ollut erittäin vaativaa, sillä työ on edellyttänyt sekä konstruktion että materiaalin tutkimista. "S-vaihdesarjahan perustuu patentoidun Kymenite-laadun hyväksikäyttöön, mitä me olemme tutkinneet omassa piirissämme viiden vuoden ajan. On melko ymmärrettävää, että esittäessämme omia varsin mullistavia tutkimustuloksia törmäämme maailmalla epäilykseen. Tämän vuoksi olemme kansain-



S-vaihteiden valmistus aloitettiin Karkkilan tehdasryhmässä viime keväänä. S-vaihteiden kokoonpano tapahtuu Helsingin konepajassa.



S-vaihteiden alkukoneistus tapahtuu Karkkilan konepajassa. Sorvaaja Martti Kuivalainen koneistamassa hammaspyöräaihiota konepajassa.

välisen hyväksymisen saamiseksi joutuneet teettämään tutkimustyötä puolueettomilla tutkimuskeskuksilla — mm. Münchenin Teknillisessä Yliopistossa, joka on ehkä tunnetuin tutkimuslaitos tällä alalla. Heidän tutkimuksensa julkaistaan lokakuussa ja tulokset tukevat täysin meidän saamiamme tuloksia”, kertoo Jokipii.

● ”Kokonaisuutena Kymeniten käyttöä hammaspyörämateriaalina koskenut tutkimus on ylittänyt sen, mitä projektin alkuvaiheessa haaveiltiin. Todettakoon kuitenkin, että S-vaihdesarja ei vielä edusta K-9805:n mahdollistamaa tehonsiirtoky-



Asentaja Kari Prähky ja Beat Känell tarkastamassa hammaspyöriä ennen vaihteen kotelon paikalleen asentamista.

uusi sukupolvi Santasalo – vaihteita



Myyntipäälliköt Börje Forssell (vas.) ja Olle Harcke tutkivat erästä S-vaihteen käyttökohdetta esittelevää esitettä.



S-vaihteet lähtevät eri puolille maailmaa Helsingin konepajalta. Trukinkuljettaja Hannu Penttinen valmistele lastausta.

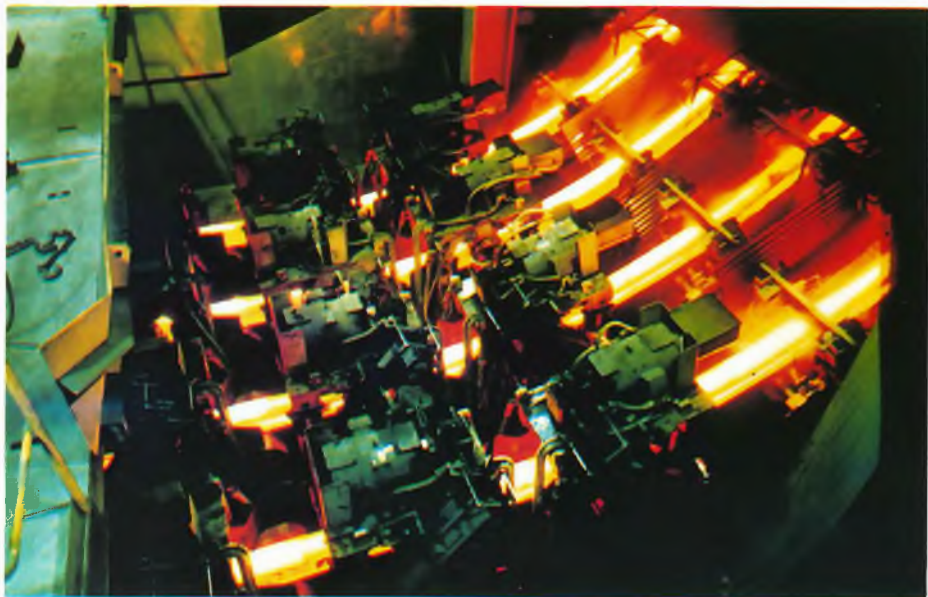
vyn huippua, konstruktiota tullaan vielä parantamaan. Jonkin ajan kuluttua meillä on ehkä uusi vaihdesarja”, toteaa Jokipii.

Entistä tarkempaa laadunvalvontaa

● S-vaihteiden tulo Karkkilan tehdasryhmän tuotanto-ohjelmaan on merkinnyt myös entistä vakavampaa suhtautumista työn laatuun. ”Olemme voimallisesti S-vaihteen myötä käynnistäneet laatu- ja kerran kuukaudessa käydään valimon ja konepajan edustajien kanssa läpi syntyneet ongelmat. Kuluva vuoden alussa luotu Karkkilan valimon ja konepajojen kesken yhteinen tuotannonohjaus-organisaatio on omalta osaltaan parantanut huomattavasti yhteistoimintaa näiden yksiköiden välillä”, toteaa Karkkilan tehdasryhmän konepajojen tuotantopäällikkö Jussi Jussila.

● ”S-vaihteiden valmistukseen liittyviä uudishankintoja ovat olleet hammasvaihteiden koeajokenttä Karkkilaan ja hammaspyörän hammastuksen tarkastuskone MAAG PH-100, joka on varustettu en-

simmäisenä Suomessa automaattisella hammastuksen jaontarkastuslaitteella. Tarkastuskoneen avulla olemme voineet tarkistaa hammastuksen kannalta oleellis-



Santasalo-vaihteita käytetään pääosin raskaassa prosessiteollisuudessa. Mm. Norbottens Järnverket Aktiebolagetin tehtaalla on jatkuvavalukoneeseen asennettu Santasalo-vaihteet.

● PEKKA LONKA
● LEIF LINDBERG



Mitä Miksi Missä ?

● S-vaihteiden konstruktio perustuu pääasiassa Kymeniten hyväksikäyttöön hammaspyörien rakenneaineena sekä edeltäviin L-vaihteisiin verrattuna tiukempaan komponenttistandardisointiin.

● Oleellisenä osana S-vaihteiden kehittämisessä on ollut tehokas ATK:n hyväksikäyttö.

● S-vaihteiden mitoituksen ja suunnittelun lähtökohtia ovat olleet luotettavuus ja käyttövarmuus. Kymeniten käyttö hammaspyörien rakenneaineena antaa S-vaihteille hyvää iskumaisten kuormien sietokykyä, katastrofivarmuutta ja hidastaa pintavaurioiden etenemistä.

● S-vaihteiden konstruktio perustuu komponenttistandardisointiin. Komponenttistandardisoinnilla pyritään luomaan mahdollisimman suuri tuotevalikoima mahdollisimman vähillä erilaisilla osilla. Tavoitteena on käyttää sarjavalmistuksen etuja piensarja- ja yksittäistuotannossa.

● S-vaihteiden hammasakselit ovat seostettua hiiletyskarkaisuterästä hio-
tuin hampain halkaisijaan 160 mm

saakka. Tätä suuremmat hammasakselit on valmistettu Kymenite 9805:stä. Hammaspyörien materiaalina on käytetty Kymenite 8002-, 9802- tai 9805-laatuja.

● Kymenite on lämpökäsiteltyä Kymen Metallin tuottamaa pallografiittirautaa.

● Kymenitestä valmistetut hammaspyörät eivät ole yhtä herkkiä kosketusvirheille kuin teräspyörät.

● Kymenite 9805:n muokkauslujittuvuus saa aikaan sen, että hampaan pinnan kovuus ja kestävyys lisääntyvät tiettyyn rajaan saakka sitä enemmän mitä enemmän hammasta kuormitaan.

● Kymeniten grafiitti muodostaa öljyn kanssa seoksen, joka voitelee hammastusta varsinaisen voitelun tilapäisesti keskeytyessä. Tämä lisää vaihteen käyttövarmuutta huomattavasti.

● Hammaspyörien suorituskyky ja ennen kaikkea käyntiäänä riippuu oleellisesti niiden valmistustarkkuudesta. Tämän tutkimiseen Helsingin konepajalla on hammaspyörien mittauskone MAAG PH-100, johon on liitetty ensimmäisenä Suomessa automaattinen jaontarkastuslaite ES 401.

● S-vaihteiden kehittämisessä on rakenneainetutkimuksilla ollut ensiarvoisen tärkeä asema. Tutkimusten läpiviemiseksi ovat hyvät suhteet koti- ja ulkomaisten tutkimuslaitosten sekä korkeakoulujen kanssa olleet erittäin tärkeitä.

ten koneiden kunnan, valvoa niitä ja tarvittaessa ryhtyä korjaustoimenpiteisiin", kertoo Jussila.

Kaikki portaat mukana suunnittelussa

● S-vaihdesarjan suunnittelulle oli ominaista, että alusta lähtien projektiin osallistuivat kaikki tuotanto- ja markkinointitoimintojen osapuolet — asennustyön asiantuntemusta suunnittelutyössä edusti asentaja **Juhani Saarela**.

● "Vaihteiden kokoonpanon ja asennuksen kannalta oli hyvä, että suunnitteluvaiheessa otettiin huomioon ne vaikeudet, jotka tulevat esiin vaihteita kokoonpan-
taessa ja asennettaessa paikoilleen. Korjauspuolikin tuli näin otetuksi huomioon jo suunnitteluvaiheessa", kertoo asentaja Juhani Saarela.

● Santasalo-vaihteiden asentaja on matkustava mies. Juhani Saarela kertoo olleensa parhaimmillaan viisikin kuukautta vuodesta asennusmatkoilla. "Vastuu on kova, sillä asentajan työ takaa sen, että luvattu takuu voidaan laitteelle myöntää", toteaa Saarela.

S-vaihdesarja pakon sanelemaa?

● Markkinoinnin näkökulmasta katsottuna S-vaihdesarja syntyi pakon sanelemana, koska Santasalo-vaihteiden kilpailukyky heikkeni kilpailijoiden tuotua 1970-luvun alussa markkinoille vaihteiden painoon nähden huomattavasti tehokkaamat uudet vaihdesarjansa.

● "Olimme S-vaihdesarjan kanssa vuoden myöhässä. Tämän vuoksi nyt tilanne on hieman hankala, koska joudumme tulemaan markkinoille matalasuhtanteen aiheuttamassa voimakkaassa hintakilpailutilanteessa", kertoo markkinointipäällikkö **Lauri Ratia** Helsingin konepajalta.

● "S-vaihteiden käyttökohteista voisi mainita paperiteollisuuden eri käyttökohdet kuten puukenttien kuljettimet, erilaiset saostimet, suotimet, pesurit, kuorimurmut, meesauunit jne. Pyrimme S-vaihdesarjan avulla laajentamaan käyttöaluetta edelleen mm. terästeollisuuteen ja materiaalinkäsittelyyn", toteaa markkinointipäällikkö Ratia.

● "Perinteiset markkina-alueet, joissa Santasalo-vaihteet ovat tunnettuja jo pitkään, ovat Suomen lisäksi Ruotsi, Norja ja Englanti. Muualla olemme vain yksi vaihdevalmistajista muiden joukossa ja kilpailu jalansijasta on ollut kovaa. Hinta kilpailutekijänä on noussut yhä tärkeämmäksi ja se on aiheuttanut meille ongelmia nimenomaan pienempien vaihteiden osalta. Nämä ovat pulmiamme tänään, mutta kun S-vaihdesarja on täydellisesti valmis ja ajat hieman parantuneet, meillä on kässissämme erittäin hieno kokonaisuus", kertoo markkinointipäällikkö Lauri Ratia.



Mahdollisimman monipuolisen asiantuntemuksen hyväksikäyttö S-vaihteen toteuttamisessa on edellyttänyt tiivistä yhteistyötä konepajan kaikkien osastojen välillä suunnittelusta asennukseen. Kuvassa vas. konstruktio- ja markkinointipäällikkö Kalevi Jokipii, asentaja Juhani Saarela, markkinointipäällikkö Lauri Ratia ja tuotantopäällikkö Jussi Jussila.



Sunilan sulfaattiselluloosatehdas sijaitsee Pöytisen saarella Kymijoen itäisimmän suuhaaran tuntumassa Karhulassa.

Sunila Osakeyhtiö Karhulassa

SELLUA JA SÄHKÖÄ viidelle osakasyhtiölle

●● Sunila Osakeyhtiö tunnetaan yhä paremmin arkkitehti Alvar Aallon suunnittelemana tehdasmiljöönä kuin selluloosaa tuottavana teollisuuslaitoksena.

●● Viiden suomalaisen metsäteollisuusyrityksen tasa-vertaisesti omistamasta Sunilasta lähtivät ensimmäiset sulfaattiselluloosapöytämaailmalle toukokuussa 1938. Tänä Sunila toimittaa osakeyhtiöilleen selluloosan lisäksi myös sähköä.



Osakkuusyhtiöt 3

Neljännes sellusta ulkomaisille tuotantolaitoksille

● Sunila Osakeyhtiön laman varjostamasta nykypäivästä ja valoisammista tulevaisuuden näkymistä kertoo dipl.ins. **Paavo Alava**, 26 vuotta Sunilaa palvellut, vuoden ikäinen toimitusjohtaja.

"Sunilan toiminnan tarkoituksena on ollut selluloosan valmistaminen lähinnä osakasyhtiöidensä tarpeisiin", sanoo toimitusjohtaja Alava. Vain pieni osa tuotannosta on viime vuonna riittänyt markkinoitavaksi ulkopuolisille. Vastaisuudessa koko Sunilan tuotanto, mikä koko maan selluloosan tuotannosta on nykyisin n. 5 prosenttia, käytetään hänen mukaansa osakasyhtiöiden paperitehtailla.

Noin neljäsosa Sunilan sellusta laivataan kotimaan rajojen ulkopuolelle. Kivaa sulfaattisellua käyttävät raaka-ainekseen osakasyhtiöiden paperitehtaan Nordland Länsi-Saksassa, Bosso Italiassa ja Star Englannissa.

Sellun lisäksi sähköä

● Tämän vuosikymmenen alussa Sunila teki uuden aluevaltauksen. Tällöin tehtiin päätös lauhdevoimalan rakentamisesta Kotkan Mussaloon, kymmenen kilometrin päähän Sunilasta.

Toimitusjohtaja Alavan mukaan sähköntuotantoon päädyttiin, koska katsottiin sen hyvin soveltuvan omistajayhtiöiden tarpeisiin. Esimerkiksi paperin val-

mistuksen aloittamista Sunilassa ei sen sijaan pidetty mahdollisena.

160 MW:n tehoinen öljykäyttöinen lauhdevoimalaitos valmistui syksyllä 1973. Sen tuottamasta sähköstä Sunila itse käyttää pienen osan. Loput toimitetaan osakasyhtiöille.

Lama on rutistellut Sunilaa poikkeuksellisen ankarasti. Toimitusjohtaja Alavan mukaan laman vaikutukset ovat heillä tuntuneet enemmän kuin muilla tämän alan tehtailla. Seuraukseltaan vastaavanlaista suhdannetaantumaa ei ole esiintynyt sitten sotavuosien.

Sellutehdas ei ole käynyt täydellä teholla pariin vuoteen. Tuotanto- ja markkinointiluvut kertovat vajaasta toiminnasta ja seisokeista.

Kun normaalivuoden sellun tuotanto ja markkinointi Sunilassa on 200 000 tonnia, viime vuonna tulos putosi vain 143 000 tonniin ja markkinointi 113 000 tonniin. Selluvarastot, jotka normaalisti ovat noin 4 000 tonnia, kasvoivat lähes 40 000 tonniin. Liikevaihto pieneni edellisestä vuodesta 40:llä miljoonalla markalla.

Vesivoiman tarjonnan poikkeukselliset vaihtelut ovat puolestaan rajoittaneet voimalaitoksen toimintaa. Vesivoimaa saatiin runsaasti vuosina 1974 ja 1975. Nyt tilanne on lähes päinvastainen. Lauhdevoimalaitoksella riittää Alavan mukaan näillä näkymin töitä ainakin lähikuukausiksi.

Normaalioloissa voimalaitoksen osuus Sunilan liikevaihdosta on noin neljännos.

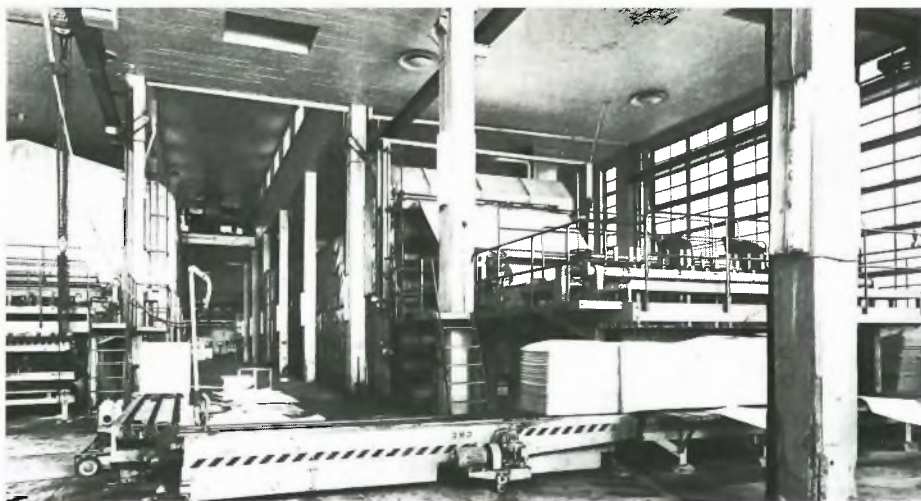
Paremmat ajat häämöttävät

● Laman pahin vaihe on nyt Sunilassa ohitettu ja suhdannekäyrä on selvässä nousussa. Tänä vuonna sellun kokonaistuotannoksi ja -laskutukseksi arvioidaan noin 170 000 tonnia.



Toimitusjohtaja Paavo Alavalle on kertynyt Sunilassa työvuosia jo 26, niistä vuosi toimitusjohtajana.

Parantunut tulos ei Alavan mukaan johdu pelkästään yleisestä lievästä noususuhdanteesta, vaan Sunilan ja sen omistajayhtiöiden välisestä tehostetusta markkinoinnista. Osakasyhtiöiden edustajista ja Sunilan johdosta on muodostettu pysyvä markkinointitoimikunta, joka suunnittelee kunkin vuoden markkinointitarpeen. Toimikunnan työn tulokset näkyvät jo.



Sunilan sellutehtaan kuivaamossa on kahden Kamyirin valmistaman ylösottokoneen lisäksi puhallinkuivauskone ja silinterikuivauskone sekä oksasellun ylösottokone.



Osakkaiden omistamille tehtaalle kuljetettava sellu joudutaan paalaamaan Sunilassa.

Täysvalkaisu- kapasiteettia lisättävä

● Toimintansa alkuaikoina Sunila tuotti ainoastaan valkaisuamatonta sellua. Puolivalkaistun valmistaminen aloitettiin 1950-luvun alusta, ja se on ollut päätuote viime vuosiin asti.

Täysvalkaistun sellun valmistaminen aloitettiin yhdellä linjalla tämän vuosikymmenen alussa. Tällä hetkellä täysvalkaistun osuus koko tuotannosta on noin neljäsosa.

"Nyt näyttää siltä, että täysvalkaistusta on tehtävä pääläatu ja täysvalkaiskuskapasiteettia on näin ollen lisättävä", sanoo toimitusjohtaja Alava. Tavoitteena on täysvalkaistun osuuden nostaminen yli puoleen koko kapasiteetista. "Puolivalkaistun sellun kysyntä laskee johtuen mm. kuumahierteen käyttöönnotosta joissakin osakasyhtiöissä", toteaa Alava.

Tavoitteena tuottavuuden kohottaminen

● Tuottavuuden kohottamiseen tähtäävät toimenpiteet ovat lähivuosina toimitusjohtaja Alavan mukaan Sunilassa ensisijaisia.

"Sunilan tehdas on tällä hetkellä eräänlainen vanhan ja uuden tekniikan sekoitus. Muutamilla osastoilla on käytössä vielä 1930-luvun kalustoa, esimerkiksi keittämö on Skandinavian vanhimpia."

Tehtaan nykyisestä teknisestä tasosta johtuu, että henkilöstön tarve ylittää alan teollisuuden keskimääräisen tarpeen. Kun varsinaista sellun tuotantotasoa ei Alavan mukaan suuresti pystytä pelkäästään jo raaka-ainesyistä kohottamaan, on pyrittävä sellaisiin ratkaisuihin, jotka vaativat entistä vähemmän työvoimaa. "Henkilöstön määrässä on näin ollen odotettavissa lähivuosina laskua", toteaa Alava.

Investointeja koneisiin ja ympäristön suojeluun

● Sellutehtaan kuluttava prosessi vaatii jatkuvasti varsin suuria investointeja. Vanhentuneiden koneistojen korvausinvestoinnit ovat myös tuotannon ylläpitämiseksi välttämättömiä. Melkoisia prosessimuutoksia joudutaan suorittamaan, jotta vastaisuudessa selvittäisiin ympäristön-suojeluviranomaisten asettamista raja-arvoista.

"Tällä hetkellä Sunilalla ei kuitenkaan ole minkäänlaisia mahdollisuuksia investointiohjelmansa toteuttamiseen", sanoo Alava. Pelkäästään käyttörahoituksen hoi-

taminen on viime aikoina tuottanut vaikeuksia.

Yleistilanteesta tarvittiin konkreettinen muutos ennenkuin kehitysohjelmaa voidaan ryhtyä toteuttamaan. Toimitusjohtaja Alava uskoo kuitenkin tämän muutoksen pian tapahtuvan.

Keräyskuitu Oy Sunilan naapuriin

● Sunilan lähivuosien toimintaan vai-
kuttaa toimitusjohtaja Alavan mukaan

jonkin verran Keräyskuitu Oy:n jätepa-peritehtaan tulo lähinaapuriin ns. vanhaan Sunilaan. Kymiyhtiön ja yhdeksän muun metsäteollisuusyhtiön yhdessä omistama tehdas rakennetaan Sunila Osakeyhtiön myymälle kahdeksan hehtaarin alueelle. Tehdasta ryhdytään rakentamaan ensi vuonna ja se valmistuu vuonna 1978.

Tehtaan sijainti Sunilan tehtaan välittömässä läheisyydessä antaa mahdollisuuden yhteistoimintaan. Sunilan kautta toimitetaan Keräyskuidulle mm. sähkö, vesi ja mahdollisesti höyry, sanoo toimitusjohtaja Alava. Muutoin Keräyskuitu on täysin erillinen ja itsenäinen yhtiö. □

Työvoimaa riittävästi

● ● Sunilan sellutehtaan henkilöstömäärä on tällä hetkellä noin 920, josta työntekijöiden osuus on noin 740. Henkilöstötarve on näin ollen henkilöstöpäällikkö Esko Väätäisen mukaan tyydytetty määrällisesti tulevaisuudessakin, joskin eräistä ammattimiehistä, kuten kokeneista vuorotyömiehistä, on jo pitemmän aikaa ollut pulaa.

"Yhtiömme henkilöstöosasto on etsimässä muotojaan. Osasto perustettiin vasta pari vuotta sitten, jolloin mm. itse siirryin tehdaspalveluosastolta nykyiseen työhöni", sanoo Väätäinen.

Asunnot etusijalla

● Asuntoasiat ovat tehtaan perustamisesta lähtien olleet Sunila Osakeyhtiön keskeisiä henkilöstöpoliittisia toimintoja. Tehtaan läheisyydessä on akateemikko Alvar Aallon suunnittelema asuntoalue, jossa on yhtiön omistamia asuntoja runsaat 250. Samalla alueella asuu sekä yhtiön johtoa että muuta henkilökuntaa. Hyvässä asumiskunnossa olevat talot ovat suhteellisen vanhoja, viimeisimmät niistä ovat valmistuneet vuonna 1954.

Joitakin yhtiön omistamia asuntoja on myös muualla Karhulassa ja Kotkassa. Toimihenkilöistä noin kolmannes asuu yhtiön asunnoissa, työntekijöistä neljännes.

Kuluvana syksynä Sunila Osakeyhtiön johtokunta on hyväksynyt yhtiölle uuden asuntopoliittisen ohjelman, jossa keskitytään lähes kokonaan omistusasuntojen hankinnan tukemiseen.

Asuntorakentamiseen sopivaa tonttimaata on yhtiön hallussa tällä hetkellä Karhulassa noin 45 rivitalo- ja omakoti-asuntoa varten. Asuntorakentamiseen saa lainaa paikallisesta pankista yhtiön antamalla suosituksella. Sunila antaa myös rakennusteknillistä ja -taloudellista asiantuntija-apua.

Asuntoasioissa avustamisen lisäksi kuuluu Sunilan sosiaalipalveluihin mm. kesämökkien vuokraus, virkistysalueen käyttö, venepaikkojen järjestäminen sekä työterveysseman palvelut asuntoalueella. Sunilan Soutajat on maineikas entinen soutu-seura, jonka uutta tulemistä odotellaan lähivuosina. Lentopalloa pelataan eri vuoro-



Henkilöstöpäällikkö Esko Väätäinen on ollut Sunilan palveluksessa lähes 20 vuotta, siitä pari vuotta nykyisessä virassa.

jen muodostamien joukkueiden voimin paikallisissa puulaakisarjoissa. Paikallinen puulaakijalkapallomestaruus tuli taas Sunilaan korjauspajan toimesta.

Kolmessa vuorossa yli kolmannes

● Harrastustoimintaa vaikeuttaa osaltaan Sunilassa vuorotyöläisten suuri määrä; 390 henkilöä työskentelee kolmivuorotyössä ja 350 päivätyössä. Vuorotyö on osaltaan vaikuttanut siihen, että nuoria henkilöitä ei helposti saada tulemaan työhön. "Henkilöstön vaihtuvuus ei toisaalta

ole muodostunut pulmaksi, tällä hetkellä vaihtuvuusprosentti lienee noin 10", sa-
noo Väättäinen.

Puhelinuutiset

● Vuorotyön runsauden vuoksi sisäinen tiedottaminen on Sunilassa järjestetty puhelinta ja noin 30 tiedotustaulua hyväksi käyttäen. Henkilöstölehti Sunilan Viestiä ei sovi unohtaa.

Pari vuotta toiminut magnetofonilaite rekisteröi alkuaikoina 500-600 puhelua viikossa. Viime aikoina ei käyttömääriä ole tutkittu. Sunilassa uskotaan kuitenkin käytön olevan melkoista mm. neuvottelujen tuloksia odoteltaessa. Puhelinuutisten tärkein aihe on tuotanto, myös henkilöstöasioista ja ammattiosaston ilmoituksista riittää usein juttua. Uutisnauha vaihdetaan kerran viikossa.

Sellumiehiä saatu tarpeeksi

● Kunnossapitopuolen ammatteihin Sunila saa kaikki työntekijät alan ammatikouluista. Varsinaiset selluntekijät sen sijaan koulutuvat ammattiinsa työnopastusjärjestelmän ja muun tehtaan koulutuksen kautta. Usein myös laitteistojen toimittajat kouluttavat niiden käyttäjiä.

Henkilöstöpäällikkö Väättäisen olettamuksen mukaan yksi syy siihen, että Sunila on voinut menestyksellisesti tyydyttää työvoimatarpeensa, on mahdollisuus ottaa työhön osaksi myös ammattikoulutusta vailla olevia henkilöitä ja kouluttaa heitä edellä kerrotulla tavalla. Sähkömiehiä Sunila työllistää parikymmentä ja metallimiehiä korjauspajalla on noin 120. Mainittakoon, että yleinen ammattikoulutus Kotkan-Karhulan alueella ei tunne paperi- ja selluteollisuuslinjaa.

Karhulassa hyvä asua

● ● 40 takana olevaa palveluvuotta antavat aiheen otaksua, että sähköasentaja **Pentti Kirjavainen** on tyytyväinen työpaikkaansa. Moitteita hän ei työnantajan suuntaan kohdistakaan, toteaa vain, että aikaisemmin työntekijät olivat vielä tyytyväisempiä. "Ennen oli yleinen toive päästä Sunilaan töihin sen maksamien hyvien palkkojen vuoksi. Myös sosiaaliset edut olivat täällä hyvät". Ensimmäisten johtajien jälkeen sosiaaliset edut ovat Kirjavaisen mukaan vähentyneet. Omalta kohdaltaan hän kuitenkin sanoo saaneensa sen, minkä on pyytänytkin.

Haastattelijat
MARJA-LEENA MAUNO
REIJO VIRTA

SUNILA OSAKEYHTIÖ

● Yhtiö perustettiin v. 1928, jolloin Enso-Gutzeit Osakeyhtiö, Halla Osakeyhtiö, Aktiebolaget Stockfors, Karhula Osakeyhtiö, Kymin Osakeyhtiö, Yhtyneet Paperitehtaat Oy ja Tampereen Pellava- ja Rautateollisuus Osakeyhtiö ostivat Sörnäs Ab:lta sahan Sunilanlahden rannalta nykyisestä Karhulasta. Yhtiö lopetti sahan toiminnan välittömästi.

● Selluloosatehtaan rakentaminen aloitettiin Pyötisen saarelle Kymijoen itäisimmän suuhaaran äärelle v. 1936 ja se valmistui keväällä 1938.

● Sunila Osakeyhtiön nykyiset omistajat ovat A. Ahlström Osakeyhtiö, Enso-Gutzeit Osakeyhtiö, Myllykoski Oy, Oy Tampella Ab ja Kymiyhtiö.

● Sulfaattiselluloosatehtaan nykyinen tuotantokapasiteetti on 200 000 tonnia puoli- ja täysvalkaistua selluloosaa, jonka raaka-aineena on havupuu, pääasiassa mänty. Selluloosa käytetään suurimmaksi osaksi osakasyhtiöiden paperitehtailla. Raaka-aineen hankinnasta huolehtivat osakasyhtiöt.

● Yhtiö tuottaa osakasyhtiöilleen myös sähköä. Öljykäyttöinen 160 MW:n lauhdevoimalaitos valmistui Kotkan Mussaloon v. 1973.

● Sunila Osakeyhtiön liikevaihto oli 216,7 mmk v. 1975.

● Yhtiön palveluksessa on 740 työntekijää ja 180 toimihenkilöä.

Palkat tyydyttävät

● Työhuonekunnan luottamusmiehenä kuuden vuoden ajan toiminut Kirjavainen sanoo palkkaneuvotteluissa päästyn viime aikoina melko hyvin tuloksiin, "tietysti paremminkin voisivat asiat olla". Korjauspajan uudet sosiaalililat saavat Kirjavaiselta hyvän arvosanan. Laajakatseisena hän toivoisi muillekin työntekijöille yhtä hyviä tiloja.

Sunilan palveluksessa on Kirjavaisen mukaan tällä hetkellä riittävästi sähkömiehiä. Vuoromiesten pulan myöntää myös Kirjavainen.

Kirjavainen asuu Aallon piirtämässä Mäntylä-nimisessä talossa kahden huoneen ja keittokomeron kokoisessa 45 neliömetrin asunnossa. Suihkun puuttuminen on asunnon suurin puute; se korvataan käymällä kahdesti viikossa saunassa. Seitsemän vuoden päästä alkavat eläkepäivät. Kirjavainen on suunnitellut asuvansa "omassa mökissä".

Karhula on Kirjavaisen mielestä hyvä asuinpaikka. Se on rauhallinen, liikenneyhteydet ovat hyvät, huvilapaikkoja on tarpeeksi. Meri — yksi harrastus — on sekin lähellä. Myös urheilumahdollisuudet ovat innokasta urheilumiestä tyydyttäneet.



40 vuotta Sunilan palveluksessa olleen Pentti Kirjavaisen opissa on tällä kertaa Ari Kelkka. Sähköalan ammattimiesten määrä Sunilassa on Kirjavaisen mukaan tällä hetkellä riittävä

VOIKKAAN TPK:



Tulta päin 70 vuotta

▲ Ajatus tehdaspalokunnan perustamisesta Voikkaalle kyti tehtaan perustamisesta lähtien. Kuitenkin vasta Voikkaalla heinäkuun sunnuntaina vuonna 1906 rai-vonnut kolme paperikonetta tuhonnut tulipalo antoi tehokkaan virikkeen palokunnan perustamiselle.

▲ Nykyisin Voikkaan tehtaan palokunta on puolivakiväinen teollisuuspalokunta, joka sopimuspalokuntana hoitaa Kuusankosken kaupungin sammutustoimen pohjoisessa palopiiressä.

▲ Voikkaan tehtaan palokunnan lippu on tehty palomestari **Antti Lukan** ehdotuksen pohjalta, sen suunnitteli lopullisesti taiteilija **Gustav von Numers** vuonna 1971.

▲ Valtakunnallisiin Jehu-maljakilpailuihin on otettu osaa vuodesta 1963 lähtien. Ensimmäinen voitto saavutettiin vuonna 1965, toinen vuonna 1971. Toiseksi on tultu kaksi kertaa.

▲ Nykyinen palopäällikkö **Timo Kuusisto** nimitettiin 31.8.1974. Palokunnan vahvuus on 69 miestä.

▲ Palokunnalla on viisi autoa, moottori-ruiskuja on kolme.

▲ Hälytyksiä oli kymmenen vuotta sitten keskimäärin 35 vuodessa, viime vuosina noin 50. Yhteensä on liikkeelle lähdetty noin 1 500 kertaa.

▲ Vuoden 1906 suurpalon jälkeen mainittavimmat palot olivat paperikoneen palo vuonna 1909, Oravalan kylän palo vuonna 1914 ja Kuusankosken paperitehtaan palo vuonna 1924.

▲ Palokunnan voimat kiristi äärimmäisen Voikkaan keskustan suurtulipalo vuonna 1933 — palossa tuhoutui yli 90 rakennusta.

▲ Kolme ihmistä kuoli peroksidin valmistusosaston palossa Kymintehtaalla vuonna 1960. Viime aikojen suurimpia paloja ovat olleet höyryvoimalaitoksen kuljettimen palo vuonna 1974 sekä Kuusankosken suurin metsäpalo Inginmaalla elokuussa vuonna 1975.

▲ Voikkaan tehtaan palokunnan nykyinen päällikkö Timo Kuusisto on tyytyväinen sekä yhtiön luomiin palokunnan toimintamahdollisuuksiin että omiin alaisiinsa. ”Yhtiö ei ole koskaan pihistänyt ka-

lustossa, uutuudet on saatu palokunnan käyttöön nopeasti.”

Miehistöä on pystytty täydentämään sopivasti, on jopa voitu valita sellaisia, joilla on jo tietoa paloasioista. ”Emme pidä paperijäseniä, palokunta-aatteesta vähemmän innostuneet karsiutuvat nopeasti. Keskimääräinen palvelusaika nykyään on noin 10 vuotta.”

Palokuntaan kuuluu sekä päivä- että vuorotyössä käyviä miehiä. ”Harjoitusten sujumisen vuoksi hankimme yhteen aikaan palomiehiä vain päiväosastoilta. Nyt olemme kuitenkin huomanneet schemamiehien mukanaolon hyväksi. Ollessaan paperikoneella palon syttymisen aikaan he pystyvät toimimaan nopeasti ja tehokkaasti.”

Oman tehtävänsä Timo Kuusisto näkee paljon innostuksen luoja. Harjoituksista saatavan pienen korvauksen hän ei usko vaikuttavan palokunnassa toimimiseen, omakohtainen innostus on tärkeämpi.

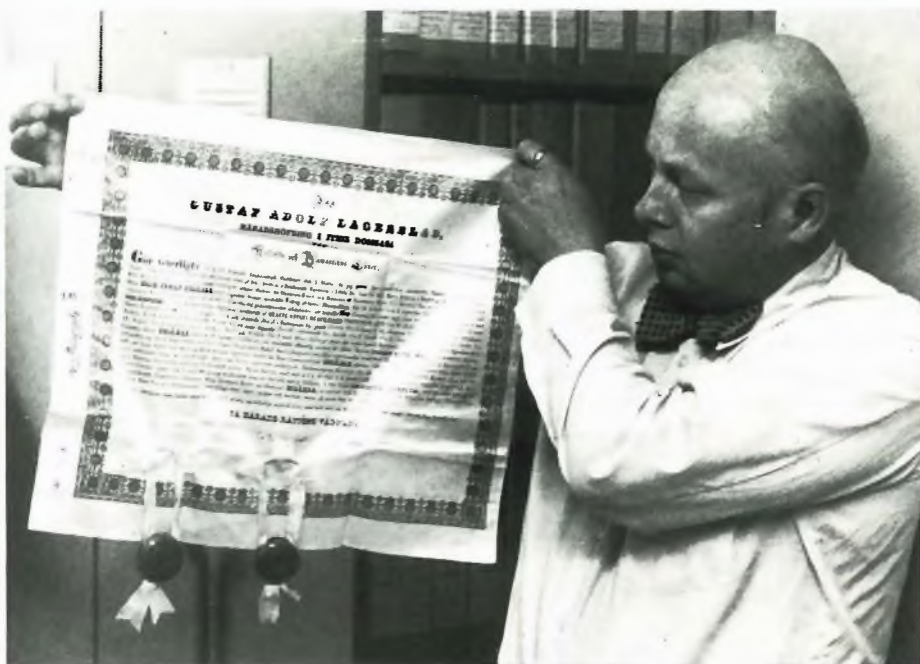
”Innostuksen huomaa myös miesten valmistautuessa Jehu-maljakilpailuun. Alan tietolähteitä tutkitaan innokkaasti ja harjoituksissa toimitaan ripeästi.”

Jehu-maljakilpailuun valmistautuminen onkin Kuusiston mielestä paras koulutusmuoto. Kilpailussa saatua oppia on usein voitu käyttää hyväksi tositilanteissa. □

REIJO VIRTÄ

● *Kymiyhtiön keskusarkiston päällikkö, fil.maist. Gustav Danielsson ei ehdi hautautua arkistoon, vaikka kokoelmia voi mitata jo hyllykilometreissä. Kuivaksi voi arkistopäällikön työssä nimitää tuskin muuta kuin arkiston ilmastoa. Varsinainen arkistonhoito muodostaa vain osan arkistopäällikön vaihtelevasta toimenkuvasta: lisäksi hän konsultoi, seuloo, koordinoi, valvoo, kouluttaa ja neuvoa. Ja kun on kielitaitoinen ammattimies kyseessä, ehtii vielä muun ohessa tehdä käännöstöitä.*

TARJA HALLA



Yhtiön arkistopäällikkö Gustav Danielsson esittelee silkkikankaalle painettua lainhuudatuskirjaa vuodelta 1836.

KESKUSARKISTON PÄÄLLIKKÖ arkiston hoitaja vai hävittäjä

● Keskusarkiston toimintakenttänä on koko yhtiö. Organisatorisesti keskusarkisto kuuluu tiedotus- ja PR-osaston alaisuuteen. Arkistorakennus sijaitsee Kuusankoskella n. neljän kilometrin päässä pääkonttorista. Ilmastoiduissa arkistotiloissa on 2,4 km sähkökäyttöisiä taajahyllyjä ja kasvuvaraa on saman verran. Kokonaispinta-ala on 700 m², josta vapaana olevaa tilaa on käytetty kahden arkistonäyttelyn järjestämiseen.

”Kymmenen metriä laskuja”

● ”Nykyään asiakirjoja kerta kaikkiaan tulvii. Kärjistetyksi sanottuna en ole niinkään arkiston hoitaja vaan arkiston hävittäjä, mutta tämä tapahtuu harkitusti”, sanoo arkistopäällikkö Gustav Danielsson. Päivittäistä paperivirtaa keskusarkistossa ei ole, vaan aineisto saapuu suurissa erissä. Lähetys saattaa sisältää esim. kymmenen hyllymetriä laskuja tai kuusi metriä kirjeenvaihtoa.

● Seulomissuunnitelmien avulla estetään arkiston paisuminen ja saadaan arkistointi yhtenäiseksi koko yhtiössä. Tärkeimpiä

seulomisperusteita ovat lakien asettamat vähimmäissäilytysajat. Arkistointiin vaikuttavia lakeja ja asetuksia on yli kolmekymmentä. Seulomissuunnitelmien laatiminen on ryhmätyötä, jossa keskusarkisto toimii koordinoivana elimenä. Suunnitelmat ovat joko yhtenäisiä koko yhtiölle kuten kirjanpidossa tai toimintakohtaisia kuten sahateollisuudessa. Seulomisen toteuttamisesta vastaavat eri puolilla yhtiötä toimivat arkistoyhdysmiehet.

Ei aivopesua perusasioissa

● Koulutuksen avulla on arkistopäällikkö Danielssonin mukaan voitu helpottaa arkistoinnin kenttätöitä ja samalla vähentää keskusarkiston työpainetta. Kurssimuotoista arkistokoulutusta on järjestetty yhtiössä vuodesta -73 lähtien. Kurseja on eriasteisia: peruskurssi, jatkokurssi ja arkistoseminaari. Oppilaina ovat olleet toimistopäälliköt, arkistoyhdysmiehet ja muut arkistoinnista vastaavat henkilöt. Keskijohdolle on järjestetty arkistoseminaari. ”Jos menen jonkun luo neuvottelemaan arkistoasioista, ei tarvitse lähteä

enää nollapisteestä eli suorittaa niin sanottua aivopesua perusasioissa. Kun yhteisesti hyväksytyt arkistointiperiaatteet ovat tiedossa, voimme syventyä suoraan ongelmaan”.

Yhtiön arkistokurssien suunnitteluun arkistopäällikkö Danielsson on saanut arvokkaita virikkeitä Ruotsista ja Tanskasta, missä hän on itse osallistunut arkistokursseille. Yhtiön kurssien lisäksi hän toimii luennoitsijana mm. Suomen Liikearkistoyhdistyksen järjestämällä kursseilla sekä Jyväskylän kesäyliopistossa.

KR—toiminta

● Arkistointi on osa yhtiön konttoritoimintaa ja sen rationalisointia. Arkistopäällikkö toimii yhtiön KR-ryhmän vakinaisena jäsenenä valvoen arkistointinäkökohtia mm. lomakesuunnittelussa. Hänen asiantuntemuksensa on käytettävissä arkistotilojen suunnittelussa ja hakujärjestelmien laatimisessa. Arkistopäällikkö valvoo ja koordinoi pysyväismääräysjärjestelmää ja julkaisee pysyväismääräysten hakemiston.

Ammattimiehen viileydellä

● Keskusarkistossa säilytetään yhtiön historian ja kehityksen kannalta olennaiset asiakirjat, jotka saattavat avata yhtiön historian kirjoittamiselle uusia näkökulmia. Myös tutkijat ja opiskelijat ovat voineet käyttää hyväkseen keskusarkiston kokoelmia, jotka Suomen oloissa ovat harvinaisen monipuoliset: pääyhtiöiden arkistojen lisäksi siellä säilytetään mm. kuuden kapearaiteisen rautatien, kolmen koulun, kolmen palokunnan sekä kahden sairaalan arkistoja.

Maallikkoo kiinnostaa arkistossa usein erikoisuudet, kuten vanhat, koristeellisesti sidotut asiakirjat. Keskusarkiston vanhin asiakirja on vuodelta 1688 ja se on peräisin Juantehtaan arkistosta. Eräänä harvinaisuutena kokoelmiin kuuluu silkkikanakaalle painettu lainhuudatuskirja vuodelta 1836. "Jos asiakirjoja katsoo ammattimiehen viilein, intohimottomin silmin, niin vanhoilla asiakirjoilla ei ole sen kummempaa merkitystä kuin uusilla. Asiakirja on tiedonvälittäjä, oli se sitten palkkalista vuodelta 1875 sidottuna kirjana tai kuten se on nykyään, tietokonetuote. Sama koskee pääkirjoja. Ennen vanhaan ne olivat tuollaisia valtavan suuria sidottuja kirjoja. Nykyään ne tulevat pieninä sievinä tietokoneliuskoina. Tieto ja tarkoituserä on kuitenkin sama".

Napoleonin atomipommi

● Arkistopäällikön tehtäviin kuuluu olennaisena osana tietojen etsiminen arkistosta ja välittäminen niistä tarvitseville. Joku saattaa soittaa ja kysyä, mikä oli jonkun metsätyömiehen palkka kymmenen vuotta sitten, oliko lakko Kymintehtaalla v. -52 tai mikä oli yhtiön osakkeitten verotusarvo v. -41. Useimmiten kysymyksiin löytyy vastaukset, mutta joskus arkistopäällikköä ei voi auttaa, kun jotain tietoa ei ehkä kymmenen vuotta sitten pidetty tarpeellisena arkistoida. Asiakirjoja on aina laadittu yhtiön kunkinhetkistä informaatiotarvetta silmällä pitäen.



"Kerran eräs kanadalainen tuli pyytämään minulta tietoja Suomen paperinviennistä Venäjälle 1880-luvulla. Otin paperit esille ja silloin hän rupesi ihmettelemään, miksi ventiluettelot ovat ruotsin- eikä suomenkielisiä ja miten kummassa hinnat on ilmoitettu ruplina ja painot Venäjän puolelta. Silloin minun teki mieleni kysyä, että minkä takia Napoleon ei käyttänyt atomipommiä Venäjää vastaan!"

Sukututkimusta

● Keskusarkisto palvelee sekä yhtiöläisiä että ulkopuolisia myös sukututkimustehtävissä. Sukuselvitykset vievät toisinaan runsaasti aikaa, kun tiedot on koottava useista lähteistä seuraamalla jotain johtolankaa. Joskus kysyjäkin saattaa antaa virheellisiä vihjeitä. Arkistotietoja käytetään hyväksi myös määrittäessä virka-aikaa eläkettä tai ansiomerkin myöntämistä varten.

Muiden tehtäviensä ohella arkistopäällikkö Gustav Danielsson toimii kielenkääntäjänä ja on mm. vuodesta -71 kääntänyt yhtiön toimintakertomuksen englanniksi.

Yhtiön arkistotoiminnan kehittämisessä pyritään maisteri Danielssonin mukaan osastojen mahdollisimman itsenäiseen toimintaan yhteisten linjojen puitteissa. Tähän liittyy kurssimuotoisen koulutuksen ylläpitäminen ja seulomissuunnitelmien jatkuva kehitystyö. □



Graniittitelat...
jatkoa s:ltä 7

Koneiden ja telojen koko kasvaa

● Toistaiseksi Näsin Kiviteollisuus pystyy toimittamaan 9,30 metriä pitkiä, 1,60 metriä halkaisijaltaan olevia 40 tonnin painoisia teloja. Parhaillaan suunnitellaan kuitenkin paperikoneita, jotka vaatisivat 10—11 metrin mittaisia teloja.

Tämän vuoksi tarkoituksena onkin rakentaa kolmas sahaustorni yhä suurempia teloja varten. Tällä hetkellä toisessa tornissa tehdään jatkuvaa kolmivuorotyötä, toisessa kolmivuorotyö tapahtuu viitenä päivänä viikossa. Tällä tahdilla syntyy noin tela viikossa. Toimitusjohtaja Auvisen laskujen mukaan maailman paperikoneissa pyörii kaikkiaan lähes 800 Kurussa 16 vuoden aikana valmistettua telaa.

Toimitusjohtaja Auvinen määrittelee kivitelan iäksi 15—20 vuotta, telojen valmistukseen tutustunut Voikkaan tehtaan isännöitsijä Anders Lund puolestaan muistelee Voikkaan vanhimman kivitelan iäksi 30 vuotta.

Kivitelan tilaaja voi varautua pitkään toimitusaikaan, minimi on 10—11 kuukautta. Luonnon materiaalin armoilla oltaessa saattavat toimitusajat venyä mm. siksi, että virhe havaitaan telassa vasta sahaustuksen loppuvaiheessa, kolmen viikon työn jälkeen.

Raaka-aine riittää

● Näsin Kiviteollisuuden tulevaisuuden näkymät ovat vakaat, vaikka leipä Auvisen mukaan onkin "kivessä kovassa". Tarkkoja tutkimuksia harmaan graniitin määrästä ei ole olemassa, lähistöllä tapahtuneissa kaivonporauksissa on graniittikerroksen kuitenkin todettu jatkuvan ainakin sataan metriin.

Lörpyksen louhimolta kiveä on irroitettu jo 16 vuotta, viime aikoina 600 kuutiometrin vuosivauhdilla.

Paperikoneteollisuus on toisaalta jo pitkään etsinyt vastinetta kiviteloille, mutta Kurun graniitin tasalaatuisuudesta, tasaisesta huokoisuudesta ja kemikaalien kestävydestä johtuu, että se ei ainakaan sanomalehtipaperin valmistuksessa ole löytänyt parempaansa. Mm. Kymiyhtiön kaikki koneet jenkkikoneita lukuunottamatta on varustettu kiviteloilla.

Ulkomainen kilpailu on viime aikoina heikentynyt, sillä skotlantilaiset kivitelojen valmistajat joutuvat ostamaan raakakiveä Kurusta ja myös Saksan kivivarat ja Japanin kivivarat näyttävät ehtymisen merkkejä.

Näin ollen toimitusjohtaja Antti Auvisen johtamalle teollisuudenalalle on helppo ennustaa hyviä kehitysnäkymiä. Etenkin kun mies on jo mennyt läpi harmaan kiven — 80 sentin silinterinreiän kautta. □

Kuusaan Tekniset tänään:

● ● ”Kyllä vielä joskus tuntuu, että tekninen on siellä vasaran ja alasimen välissä. Tämä pitää hyvin pitkälle paikkansa työnjohtotehtävissä. On toki otettava huomioon, että tänä päivänä Teknisten Liiton jäsenistä on puolet työnjohtotehtävissä ja toinen puoli teknisissä tehtävissä. Tämä suhde on nopeasti muuttumassa siihen suuntaan, että tekniset tehtävät teollisuudessa lisääntyvät automaation myötä, mistä on seurauksena teknisten vakanssien lisääntyminen ja vastaavasti työnjohtotehtävissä toimivien teknisten vähentyminen.”

Pois vasaran ja alasimen välistä

Haastattelija: EERO NIINIKOSKI

● Näin kiteyttää teknisten tämän päivän tilanteen **Niilo Ukkonen**. Hän toimii 40-vuotiaan Kuusankosken Tekniset ry:n puheenjohtajana. Yhdistyksensä ja sen jäsenkunnan merkitystä pohdiskellessaan hän on tullut siihen tulokseen, etteivät tekniset ole vielä saavuttaneet sitä asemaa, mitä heidän työnsä edellyttäisi.

”Otetaan esimerkiksi vaikkapa yhtiön piirissä hyvin tunnettu Kni III-projekti. Sen toteuttamiseen vaikuttaa suoranaisesti lähes 40 Kymiyhtiössä toimivaa teknistä ja suuri joukko alihankkijoiden ja urakoitsijoiden palveluksessa olevia. Meillä on enemmistö projektin toteuttamisportaassa, suunnittelussa, työn valvonnassa, koulutuksessa jne. Tuntuu kuitenkin siltä, että on jääty jollakin tavalla vaille ansaittua arvostusta.”

Kenen edustajana työelämässä?

● Nykyistä työmarkkinakenttää haravoitaessa tulee helposti miettiä teknisten asemaa työelämässä. Kenen edustajana tekninen sitten oikein toimii?

”Kyllä minä katson olevani työntekijän asemassa palkanansaitsijana, mutta toisaalta joudun omassa työssäni olemaan myös työnantajan edustajana. Tällainen tilanne syntyy silloin, kun neuvottelen vaikkapa jostakin urakasta ulkopuolisen yrityksen kanssa.”

”Mitä tulee teknisten toimihenkilöiden järjestäytymiseen työmarkkinamielessä, lienee se yhtä tunnustettu tosiasia kuin työntekijöidenkin järjestäytyminen. Näin on asioiden hoito helpompaa puolin ja toisin. Olemme päässeet jo niin pitkälle, että meillä on sopimukset lähes kaikista tärkeimmistä asioista.”

”Tämänhetken tärkeimpiä kysymyksiä onkin järjestäytymisasteen kohottaminen,

joskin järjestäytymätön tekninen alkaa olla poikkeus. Olemme nyt päässeet arviolta 95 prosenttiin”, sanoo Ukkonen.

Juhlavuoden julkilausuma

● Kuusankosken Teknisten johtokunta teki 8. lokakuuta juhla kokouksessaan päätöksen syventää yhteistyötä muiden ammattijärjestöjen kanssa. ”Pyrimme toiminnassamme kehittämään mm. kulttuuri- ja koulutustoimintaa huomioon ottaen eri järjestöjen keskinäiset etunäkökohdat. Toimintaa pyritään järjestämään mm. yhtiön 100-vuotissäätiön tuella mahdollisuuksien mukaan. Ensimmäinen tilaisuus onkin jo lokakuun lopulla, jolloin järjestämme työelämän ihmissuhteita käsittelevän seminaarin. Sinne on kutsuttu niin yhtiön johdon kuin työntekijäjärjestöjenkin edustajia”, toteaa Ukkonen.

Murrosvaihe sattui 1950-luvulle

● Ylimestari **Martti Kalso** on toiminut yhdistyksessä pitkään monissa eri luottamustehtävissä. Hänen puheenjohtajakau-

tensa oli vuosina 1950—1962. Tämä oli murroksen aikaa.

”50-luvulla haimme toimintamme suuntaa kovasti. Olimme juuri sivuuttaneet vaiheen, jolloin työnjohtajien oma yhdistys ja teknikkojen yhdistys menivät yhteen. Tämä ei käynyt kivutta, sillä teknikkokunnalla oli parin vuoden ajan vastustava kanta. Tilanne selvisi kuitenkin vähitellen itsestään. Nykyisin ei tunneta enää eroa pitkän linjan työnjohtajien ja koulun käyneiden mestareiden välillä.”

Kalson puheenjohtajakauden alkupuolella jouduttiin Kuusankoskella ensimmäistä kertaa ottamaan kantaa työtaistelun mahdollisuuteen. Tilanne oli kuumana koko liiton piirissä ja äänestyksiä tarvittiin jopa paikallisyhdistyksissä. Mielipiteet kävivät jyrkästi ristiin, joskin yleisesti tunnustettiin, että ”yhdessä rintamassa pitäisi seistä, koska leikkiin on ryhdytty”. Lakkoa ei kuitenkaan silloin tullut, koska asia yllättäen raukesi.

”60-luvulla oli jo tasaisempaa. Silloin olivat asuntokorvausasiat päällimmäisenä. Toimihenkilöiden eläkekassaan liittymisestä käytiin myös vilkasta keskustelua. Vuonna 1963 ilmoitettiin, että kaikki



Teknisten 40-vuotistaipaleesta kertoivat yhteisessä haastattelutuokiassa Martti Kalso (vas.), Niilo Ukkonen ja Vilho Virtanen.

yhtiön toimihenkilöt tulevat kuulumaan samaan eläkekassaan. Tätä pidettiin silloin jonkinlaisena tapauksena", toteaa Kalso.

Ammatillisista asioista aloitettiin

● Ainoana paikkakunnalla vaikuttavana yhdistyksen perustajajäsenenä saimme haastattelutuokioon mukaan ylityönjohtaja **Vilho Virtasen**. Hän oli Kymintehtaan korjauspajan työnjohtajana yhdistyksen perustamisen aikoina. Vuonna 1937 Virtanen siirtyi vastaperustetun Sunila Osakeyhtiön palvelukseen ja toimi siellä aina eläkkeelle siirtymiseensä saakka v:een 1969.

"Se oli sellaista teknikkokunnan heräämisen aikaa. Kuusankoskella ollessani taisin olla viides tai kuudes koulun käynyt koneteknikko. Yhdistys perustettiin ajamaan lähinnä omia ammatillisia asioitamme. Palkka-asioita emme käsitelleet. Ensimmäinen vuosi menikin varojen keruussa. Teknisten kalenteri oli siihen aikaan hyvä myyntiartikkeli. Tässä kirjasessa ryhdyimme sitten mm. kehittämään omaa ammattiterminologiaamme, joka oli varsin kirjavaa esimerkiksi työkalupuolella. Siitä sitä sitten lähdettiin." □



Kuusankosken Teknisten johtokunta edessä vas. Kauko Leivo, Niilo Ukkonen, Esko Kaartinen ja Olavi Martikainen, takana vas. Rauni Pulkkinen, Kauko Makkonen, Mikko Järvinen, Mikko Aalto, Kauko Hassinen, Lasse Elojärvi ja Tatu Toivanen.

Ansioituneille mitaleita

Kuusankosken Tekniset ry:n johtokunta myönsi 40-vuotisen toiminnan kunniaksi pitämässään juhlapöytäkokouksessa kultaiset ansiomerkit järjestötyössä ansioituneille jäsenille Rauni Henttoselle, Olli Järviselle ja Aarno Teittiselle.

Yhdistyksen varsinainen 40-vuotisjuhla pidettiin Voikkaan mestarikerholla. Juhlapuheessaan Teknisten Liiton puheenjohtaja **Matti Huuskonen** arvosteli epäoikeudenmukaista ansioiden vinosuuntausta jatkavaa yleistä pennilinjaa. Tervehdys sanat esitti yhdistyksen puheenjohtaja Niilo Ukkonen ja yhdistyksen historiikin Martti Kalso.

Tekniset 40 vuotta

Ajatus teollisuudessa toimivien teknikoiden yhdistyksen perustamisesta Kymenlaakson tehdasalueille syntyi ensimmäisen kerran jo vuonna 1932, mutta teknikojen vähälukuisuus oli vielä tällöin esteenä asiaan innostumiselle.

17. toukokuuta 1936 pitivät Lahteen jo aiemmin perustetun vastaavan yhdistyksen jäsenet vierailukokouksen Kouvolassa, mihin tilaisuuteen lehti-ilmoituksella kutsuttiin myös Pohjois-Kymenlaakson teknikit.

Tähän tilaisuuteen Kouvola Seurahuoneelle oli saapunut Kouvolan ympäristöstä 17 teknikkoo, jotka keskustelujen jälkeen päättivät oman yhdistyksen perustavan kokouksen pitämisestä.

Yhdistys toimi vireästi järjestäen opinto- ja tutustumisretkiä lähiseudun teollisuuslaitoksiin sekä erilaisia luento- ja kurssitilaisuuksia ja jäsenkunnan illanviettoja.

Jäsenkunta kasvoi. Pian huomattiin, että suurin osa jäsenistä oli kuusankoskelaisia ja niin yhdistys vuosikokouksessaan 20. helmikuuta 1949 päätti muuttaa nimensä Kuusankosken Teollisuusteknikot ry:ksi. Samalla yhdistyksen kotipaikaksi tuli Kuusankoski.

Sotavuosien jälkeinen taloudellinen epävarmuus ja työolosuhteiden rauhattomuus aiheuttivat sen, että Suomen Teollisuusteknikojen Liitto otti ohjelmaansa myös jäsenkuntansa taloudellisten etujen ajamisen aiemmin aattellisen toiminnan lisäksi.

Edellä mainitut ongelmat ja lähinnä palkkapolitiikka synnyttivät eräänlaisen herätyksen myös järjestäytymättömien työnjohtajien keskuudessa. Tietoisina siitä, että taloudellisia ja aatteellisia asioita ratkottaessa järjestäytynyt joukko on voimakkaampi kuin hajallaan olevat yksilöt, Kymiyhtiön palveluksessa olevat työnjohtajat päättivät perustaa oman yhdistyksen.

Paikkakunnalla toimi nyt kaksi yhdistystä, jotka kuuluivat samaan liittoon ja joiden jäsenet lähes 100-prosenttisesti olivat saman työnantajan palveluksessa.

Koska yhdistysten työmuodot ja harrastukset olivat kovin samanlaisia, virisi jo vuonna 1948 vilkas mielipiteiden vaihto yhdistysten yhdistämisestä.

Vuoden 1950 lopulla yhdistykset tekivätkin päätöksensä, joiden mukaan Kuusankosken Teollisuusteknikot ry. muuttaa nimensä Kuusankosken Teknilliset Toimihenkilöt ry:ksi. Kuusankosken Teollisuustyönjohtajat ry. lopettaa toimintansa ja sen jäsenet siirtyvät nimensä muuttaneeseen yhdistykseen.

Yhdistysten yhtymisen ansiosta jäsenkunnan asioiden hoito keskittyi ja yhteydenpito työnantajapuoleen yksinkertaistui.

Tämän jälkeen on yhdistys vielä kerran muuttanut nimeään. Vuonna 1970 yhdistys otti nimekseen Kuusankosken Tekniset ry.

Yhdistyksen jäsenmäärä on kasvanut lähes 400:ään ja toimintamuodot ovat lisääntyneet merkittävästi niistä 40 vuoden takaisista ajoista, jolloin 17 perustajajäsentä pani yhdistyksen toiminnan alulle. □

Perustavassa kokouksessa olivat läsnä teknikit L. Sommarberg, A. Kola, V. Lahtinen, E. Honkanen, T. Härmä, V. Quick, A. Kinnari, E. Katajisto, V. Solja, P. Parkkonen, P. Potka, V. Kaikkonen, Y. Saari-nen, O. Puhakka, A. Järvinen, V. Kupari ja V. Virtanen.

Kokous päätti perustaa Kymenlaakson Teollisuusteknikot ry -nimisen yhdistyksen ja päätti samalla yhdistyksen liittymisestä Suomen Teollisuusteknikkojen Liittoon.

Perustavan kokouksen puheenjohtajana toimi L. Sommarberg ja pöytäkirjaa piti V. Virtanen. Vastaperustetun yhdistyksen puheenjohtajaksi valittiin L. Sommarberg ja sihteeriksi V. Kupari, jotka molemmat olivat kotoisin Myllykoskelta, ja rahastonhoitajaksi V. Quick Voikkaalta.

●● Kun Reijo Anteroi-
nen neljä vuotta sit-
ten päätti jatkaa ratio-
nalisointialan opinto-
jaan aina ylemmän ra-
tionalisointitutkinnon
suorittamiseen asti,
merkitsi päätös seu-
raaviksi vuosiksi tiivistä
iltaopiskelua ja
kursseja jokapäiväisen
työn, työntutkimus-
päällikkönä Karkkilas-
sa toimimisen ohella.
Mutta lopussa kiitos
seisoo...

●● Turussa 28.—
29.8. pidetyillä Ratio-
nalisointiliiton koulu-
tuspäivillä hänelle
ojennettiin todistus
ylemmän rationali-
sointitutkinnon suorit-
tamisesta. Kolmesta-
kymmenestäkuudesta
aloittaneesta oli kaksi
päässyt loppuun asti...

● Mutta ennen kuin näin pit-
källe oli päästy, oli takana usei-
den iltatuntien aikana tapahtu-
nut kirjojen lukeminen ja pääl-
le erilaisten kurssien suoritta-
minen. Neljän vuoden aikana
tulivat tutuiksi niin kansanta-
louden, yritystalouden, mate-
matiikan, työpsykologian
kuin lainopinkin erilaiset kir-
jat. Kansakoulupohjalta lähte-
neenä oli ponnisteltava. Millai-
set olivat ensivaikutelmat tut-
kinnon suorittamisen jälkeen?

"Kyllähän minä ajattelin, et-
tä nyt saa opiskelut vähäksi
aikaa riittää. Mutta ensivaiku-
telmien häivytyä tuli mieleen,
että kielet ovat koulupohjan
takia jääneet hiukan heikolle,
jos vaikka niitä yrittäisi jatkos-
sa parantaa...", muistelee Rei-
jo Anteroiinen.

● Työn ohella tapahtuvasta
opiskelusta on usein sanottu ja
todettukin, että se vaatii yli-
määräisen sisulatauksen onnis-
tuakseen. Oliko sinulta into lo-
pahtaa missään vaiheessa?

"Uskon loppuminen oli mo-
nesti lähellä, mutta aina jostain
sitä löytyi. Olen oikeastaan pi-
tänyt lukemista eräänlaisena
harrastuksena. Vaimokin kan-
nusti lukemaan pikemminkin

Sitkeää opiskelua työn ohessa

Mittelen tässä voimiani!

kuin valittelemaan vähiin jää-
neistä yhteisistä vapaa-ajois-
ta."

● Miten sinä aikoinaan kiin-
nostuit rationalisoinnista?

"Olin Upo Oy:ssä duunarin
hommissa ja siellä järjestettiin
työteknillisen koulun kurssi ja
työntutkimuskurssi, joille on-
nistuivat useiden hakijoiden jou-
kosta pääsemään. Siitä se al-
koi. Alan jatkuva kehittyminen
tekee työn mielenkiintoiseksi.
Mittelen tässä työssä voimiani.
Saa nähdä, kuinka rahkeet kes-
tävät."



Kenen vuoro
"hyllille"?

● Rationalisoinnista puhutta-
essa tuodaan esille mitä moni-
naisimpia käsityksiä. Puhutaan
jopa uudesta kirosanasta ja
paljosta muusta. Eräälläkin
työpaikalla istuttiin viikkokau-
palla kädet hiessä, kun kuultiin
siellä suoritettavasta rationali-
sointitutkimuksesta. Laskettiin
kai hiljaa mielessä, onko nyt
minun vuoroni siirtyä 'hyllyl-
le'. Miten on, Reijo Anteroi-
nen?

"Yleisimpiä ennakkoluuloja
rationalisoinnista on kaiketi se,
että sen avulla pyritään vähen-
tämään työpaikkoja. Näin ei
ole, vaan rationalisoinnilla py-
ritään tuottavuuden kasvuun ja
sitä kautta työolosuhteiden pa-
rantamiseen ja elintason ko-
hottamiseen. Täytyy kyllä
myöntää, että eräillä alueilla
rationalisointi on mielestäni
käsitetty väärin."

● Toimit Karkkilassa työntu-
tutkimuksen esimiehenä. Millä ta-
voin työntutkimus ja rationali-
sointi kuuluvat yhteen?

"Työntutkimus on rationali-
soinnin osa-alue, johon kuuluu
mittauksien suorittamista työ-
paikoilla, menetelmien kehittä-
mistä sekä tehdassuunnitteluun
liittyviä monia asioita jne."

Joskus kiivaanakin käyneet
keskustelut rationalisoinnin
ympäriällä ovat kai vuosien ku-
luessa ja tietämyksen lisäänty-
essä laimentuneet. Anteroiisen
mielestä suhtautuminen ratio-
nalisointiin ja työntutkimuk-
seen on vuosien kuluessa muut-
tunut positiivisemmaksi.

Rationalisointia vapaa-aikanakin

● Kun Reijo Anteroiinen ker-
too vapaa-ajanvietostaan, tulee
ensimmäiseksi mieleen, että
mies taitaa olla 'rationalisoitu'
alusta loppuun. Aktiivinen jär-
jestötyö koulutusasiainhoitaja-
na Keski-Uudenmaan Rationali-
sointiyhdistyksessä ja saman-
laiset tehtävät Rationalisointi-
liitossa vain vahvistavat tätä
kuva.

● Mutta ei nyt ihan kaikki
vapaa-aika sentään ole uhrattu
rationalisoinnille. Viime keväänä
aloitettu oman kodin raken-
taminen Karkkilan Sudeettiin
on pitänyt ajatukset tiiviisti
kiinni talonrakennuksessa. □

●● Vanhat piiput ai-
dossa piippuhyllyssä ja
monet, monet vanhat
lasiesineet näkyvällä
paikalla viihtyisässä
omakotitalossa kerto-
vat omistajansa kiin-
nostuksesta mennei-
syyttämme kohtaan.
Isältä perintönä saatu
kiinnostus historiaan
johdatti työkalujyrsijä
Leo Suomisen vanho-
jen esineiden keräi-
lyyn.

"Vanhojen esineiden kerää-
minen merkitsee minulle arki-
päiväisyyden unohtamista. Nii-
den kauneus kiehtoo minua...",
kertoo Leo Suominen.

Leo Suomiselle arkipäivä
merkitsee työkalujyrsijänä toi-
mimista Salon tehtaalla. Sen
lisäksi hän toimii tehtaassa työ-
suojeluvaltuutetun vastuullises-
sa tehtävässä, samoin kuin
tuotantokomitean jäsenenäkin.
100-vuotissäätiön edustajistos-
sa ja hallituksessa Leo Suomi-
nen toimii työntekijöiden edus-
tajana.

Piippuja aina kahden- sadan vuoden takaa

● Tupakoimattomuudestaan
huolimatta ovat vanhat piiput
muodostuneet Leo Suomiselle
rakkaimmaksi keräilykohteek-
si. 17 vuotta sitten perinnöksi
saadut kaksi vanhaa piippua ja
aito piippuhylly saivat aikaan
keräilyinnostuksen. Katsellessa
kolmeatoista jykävää, lähes
metrin mittaista piippua tulee
mieleen väijäämättömästi aja-
tus, millainen porvarismies ni-
täänkin on aikanaan tuprutellut.

Piiput on tehty huolellisesti
viimeistä piirtoa myöten käsi-
työnä, merivahoinen ja ho-
peaheloinen. "Eräänlaisia en-
tisajan statusesineitä", arvelee
Leo Suominen.

Vanhin Leo Suomisen hal-
lussa oleva pitkävirtainen piip-
pu on 203 vuotta vanha. Mutta
vieläkin vanhempia liitupiippu-
ja löytyy, joskin ajan patina
on tehnyt niihin vaikutuksen-
sa. Yhtään ei tällä hetkellä ole
ehjänä.

"Kyllä nää piiput on semmo-
sii, ett' mää maksan melke
mittä vaan, kun saan uuden



PEKKA LONKA

Vanhojen esineiden kauneus kiehtoo

piipun. Silloin ei rahall' oo mittään merkitystä, kun semmoinen tulee vastaan", kertoo Leo Suominen.

● Vuosien varrella on Leo Suominen kerännyt melkoisen joukon vanhoja esineitä, jotka omalla tavallaan muistuttavat meitä kuluneista ajoista. "Olen kiinnostunut historiasta, luke- nut paljon historian kirjoja. Nyt voin näiden esineiden kaut- ta kokea uudestaan menneet ajat", selvittelee Leo Suominen kiinnostustaan vanhojen esinei- den keräilyyn.

Esineiden joukossa on mm. piippuja, lasiesineitä, samo- vaari, vanhoja aseita ja hieno- ja talonpoikaisajan kaappeja.

Lasien kertomaa...

● Vanhoja lasiesineitä on Leo Suomiselle kerääntynyt sadoit- tain. Huomio kiinnittyy ensim- mäisenä isoon mahapulloon, jonka lasissa on havaittavissa ilmakuplia ja valmistuksessa tapahtuneet värinmuutokset. Aikoinaan siinä säilyttivät ta- lolliset viinansa. Tämä oli sii- hen aikaan, kun kotipoltto oli Suomessa vielä sallittua...

Pieni, vihreä lasipullo, jonka kyljessä lukee "Apo Apothek Mineralvatten Inrättning" ker- too ajasta, jolloin mineraali- vettä saatiin ainoastaan aptee- kista. Vanhat pitkäkaulaiset olutpullot, juomalasit, lasimal- jakot ovat näkyvä osa Leo Suomisen lasikokoelmaa. Enemmistö hänen hallussaan

olevista vanhoista lasiesineistä on peräisin Salossa aikoinaan toimineen Johanneslundin lasi- tehtaan tuotannosta.

Vanhat aseet työhuoneen sei- nällä, joukossa nykyaikainen- kin pienoiskivääri, kertovat Leo Suomisen kiinnostuksesta aseita kohtaan. Entisenä aktii- viampujana aseiden keräilylle löytyy taustansa.

Vuosien haave työn alla

● Vanhat esineet eivät merkit- se Leo Suomiselle ainoastaan keräilykohdetta, vaan hän myös kunnostaa niitä. Tähän hän sai 100-vuotissäätiön apu- rahankin pari vuotta sitten. Nyt on työn alla Leo Suomisen vuosien haave, renessanssiai- kaisen kaapin kunnostus, jon- ka ovea koristaa kaunis orna- mentti ja entisen omistajan ni- mikirjaimet JAS. Hienoine puuleikkauksineen kaappi on erinomainen osoitus entisaiko- jen käsityöperinteestä.

Autotallin seinällä on van- hoja työvälineitä edustamassa vanhaa työperinnettä. On Klup- pua, väärävarmistusta viikatetta ja ties mitä. Kaikkea, mitä ennen vanhaan maalaistalossa käytet- tiin työvälineinä.

"En koskaan myy keräämiä- ni esineitä, vaihdan ainoastaan niitä toisiin haluamiini esinei- siin. Vanhojen esineiden kau- neus kiehtoo minua... Ne on tehty ajalla ja huolella." □

Ammatti siirtyi isältä pojille

Valokuvaaja Jussi Pitkänen on eläkkeellä

● ● Jussi Pitkäsén valokuvaamo Kuusankoskella täytti syys- kuussa 42 vuotta. Jus- si Pitkänen valokuva- uskoneineen liittyy lä- heisesti Kymiyhtiöön ja nimenomaan Kymi- yhtymä-lehteen.

● Jo 1930-luvun loppupuolel- ta lähtien hän kuvasi yhtiön järjestämiä tilaisuuksia sekä otti kuva-aineistoa tätä henki-

tensa johdosta eläkkeellä, mut- ta pojat, Tuomo ja Poika-Jus- si, seuraavat Isä-Jussin aske- leita.

Vankkaa ammatti- taitoa kertyy

● Jussi Pitkänen syntyi Joen- suussa 1908. Savonlinnassa hän oli valokuvaajan opissa Sihvo- sen valokuvaamossa neljä vuotta. Sen jälkeen hän oli jon- kin aikaa Kajaanissa, vuoden päivät Salossa ja palasi takaisin Savonlinnaan.

Kun valokuvaajamestari Sih-



Valokuvaaja Jussi Pitkänen toimi yli 30 vuotta yhtiön teollisuus- kuvaajana Kuusankoskella. Hän kuvasi myös lukemattomia tilai- suuksia, juhlia, henkilöitä jne. Kymiyhtiön tarkoituksia varten. Tuomo Pitkänen (vas.) jatkaa nykyisin isänsä työtä.

löstölehteä varten. Niin ikään vuosi vuodelta lisääntyi ns. teollisuuskuvaus. Varmaan 10 000 ja 20 000 välillä liikkuu Pitkäsén ottamien kuvien luku- määrä. Yhtiön keskusarkistos- sa on parhaillaan valikoitavana Pitkäsén ottamien yhtiöläisku- vien negatiivit, joita on n. 5 000. Kauppa niiden lunasta- miseksi yhtiön omistukseen on tekeillä.

Jussi Pitkänen on nyt sairau-

vonon, edellä mainitun Sihvo- sen veli, kuuli, että "Pikku- Jussi oli kotona, hän kysyi isäl- täni (Iso-Jussi), että enkö tulisi heille töihin. Minä tietenkin olin hyvilläni, että välittömästi sain työpaikan. Siinä olinkin sitten kymmenen vuotta."



Oma valokuvaamo Kuusankoskelle

● Kuusankoskelle Jussi Pitkänen tuli 1934 ja osti kirkon rinteessä Aron mökissä nelisen vuotta toimineen valokuvaamon. Siinä alkeellisissa oloissa lähdettiin liikkeelle. Sen jälkeen liike toimi Puistokadun kulmauksessa olevassa liiketallossa vuoteen 1955, jolloin siirryttiin Maunukselantie 1:een. Kuusankosken keskustassa sijaitsevaan Ostoskeskukseen Valokuvaamo Jussi Pitkänen siirtyi v. 1969.

Kuvia albumissa yli puolen vuosisadan

● Jussi Pitkänen aktiivinen valokuvaajan ura kesti 52 vuotta. Ammattitaitoisina apulaisina hänellä oli 43 vuoden ajan vaimonsa Tyyne ja myöhemmin pojat sekä tytär Varpu.

Pitkäset muistelevat menneitä varsin työntäyteisiä vuosia. Etenkin sodan aikana oli henkilökuvaus hyvin vilkasta. Päivittäin saattoi olla 200–300 kuvausta. Lauantaisin oli hääkuvauksia, sunnuntaisin ristiäisiä, hautajaisia ja perhekuvaus. Työtä lisäsivät vielä amatöörivalokuvaajien negatiivien kehitys ja kuvien valmistus. Työtä tehtiin ympyriäisiä päiviä.

Pojat jatkavat isän ammatissa

● Isä-Pitkänen alkoi vuonna 1968 kouluttaa Tuomoa ja Jusia yhtiön kuvauksia varten. ”Nämä olivat kaksi vuotta minun selkäni takana, kun käytiin tehtaalla kuvaamassa”, sanoo Pitkänen. Kouluttaminen ei alkanutkaan yhtään liian aikaisin, sillä seuraavana vuonna Jussi Pitkänen joutui sydäninfarktin takia sairaalomallesi. ”Sitten kun minä kukistuin tämän sairauden takia, niin nämä olivat jo valmiita.”

”Olen tyytyväinen, kun pojista on tullut parempia kuin minusta. Huono mestari se onkin, jonka oppilaista ei tule parempia.” Näin sanoo Isä-Jussi. Vaikka toisaalta hän toteaa, että vielä on hänenkin silmänsä tarkka eikä käsi vapise. Eritoten vanhojen kuvien jäljennöksistä puhuttaessa Jussi sanoo: ”Jos toinen tekee hyvän, niin minä teen vielä paremman!” □

tästä puhutaan mitä puhutaan tästä puhutaan mitä puhutaan

Tiedotusosastolla oli elokuun 5. pñä **muotokuvan paljastustilaisuus**. Tiedotusosaston henkilökunta halusi muistaa aikaisempaa johtajaansa, varatuomari **Olof Hernbergiä** teettämällä hänestä muotokuvan hänen erotessaan Kymiyhtiön palveluksesta.

Taiteilija Topi Valkonen toteutti mielestämme erittäin onnistuneesti tiedotuspäällikkö Eero Niinikosken ja PR-sihteeri Kari Suhosen keksimän idean. ’Muotokuvassa’ Hernberg on Asterix -sarjakuvan sadanpäällikön hahmossa. Hänen kädessään olevassa lipussa on lueteltuna osastot, jotka kuu-

luivat hänen alaisuuteensa, silloin kun johtaja Hernberg oli todella sadan henkilön päällikkönä! Lipputankoa koristavat lisäksi yhtiön tunnus sekä vuosiluvut 1969-1976, jonka ajan johtaja Hernberg oli yhtiön palveluksessa. Lisäksi näemme tangossa Verlan tunnuskuva ja lääketieteen tunnuksen. Näin siksi, että Verlan tehdasmuseo ja lomakylä sekä yhtiön työterveyskeskus olivat johtaja Hernbergille ns. sydämenasioita.

— Beate vivat praetor noster honestissimus Olaus Hernbergensis!

Olle lähti

”emme kuule enää hänen käskyjään, käskyjään”



Kuvassa vas. johtaja Olof Hernberg ja ’muotokuvan’ toisella puolella taiteilija Topi Valkonen.

Kun pappa soitti hanuria...

● Miehosta Kymijoen rannalla asustaa pienessä punaisessa mökissään rva **Vilja Ryöppy**. Hän on 89-vuotias ja täyttää 15. joulukuuta täydet 90.

Häntä kävi viime keväänä haastattelemassa opetusneuvos Veikko Talvi. Rva Ryöppy on nimittäin vanhoja kuusaalaisia, asunut Koskelan talossa ja muistaa hyvin entiset tehtaan seudut ja silloisen elämänmenon tehtaiden ympärillä.

Rva Ryöppyn isä ”nikkar” Erik Liljeqvist eli pappa Liljeqvist” oli rakentamassa tehtaan ensimmäisiä asuinrakennuksia. Pappa Liljeqvist oli myös pelimanni ja soitteli tansseissa 2-rivisellä hanurillaan. Nuoriso kokoontui tanssimaan Urpasen mäelle, kalliolle, jota alettiin kutsua Liljeqvistin mukaan Papan kallioksi. ”Sanot-

tiin, että Stenroosin Liinu tuo papan pelin kotiin, jos pappa on vähän ryypännyt. Oli ihan luonnollinen asia, että kun pelimanni soittaa, niin se vähän

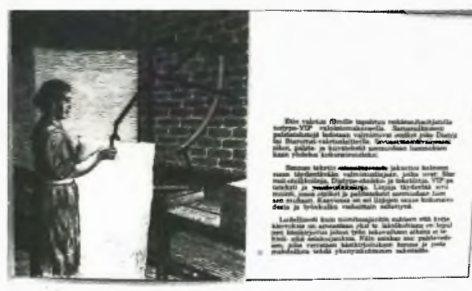
ottaa...”, muisteli Vilja Ryöppy.

Runsaat muistelot nousevat tuoreina Vilja Ryöppyn mieleen. Puheessa vilahtelee Noreniuk-



Verla inspiroi taiteilijaa

● Lahden Taideoppilaitoksen viimekeväisessä oppilastöiden näyttelyssä herätti huomiota graafisen suunnittelun osaston oppilaan **Esa Pietilän** kirjagrafiikan lopputyö. Se oli suunnitelma **Verlan tehdasmuseota** esittelevästä kirjasta. Edellisestä keväänä oppilaat olivat tehneet retken Verlaan ja siitä inspiroituneena Esa Pietilä sai aiheen työhönsä. Tietämämme mukaan tämä lahjakas nuorimies on kouvolaalainen, 23-vuotias ja työskentelee nyt mainostoimistossa Helsingissä. Ohessa kuvia Esa Pietilän Verla-kirjasta.



sen kiertokoulu Äijälässä, Palmun koulu, jossa opettajana oli Sofia Palmlöf, meno 10-vuotiaana kansakouluun ja tulo Kuusaan sellutehtaalle työhön 14-vuotiaana tyttönsä. "Pöllähteli siellä pahaa katkua ja silloin sanottiin, että kuula puhalttaa."

Vilja Ryöpyyn puoliso, Hjalmar, tuli rakennusosastolle kirvesmieheksi 1916 ja palveli yhtiötä 38 vuotta. Jo 30 vuotta on Vilja-rouva ollut leskenä. Heillä on kaksi poikaa, Olavi ja Unto.

Vilja Ryöpy on aivan hämmästyttävän pirteä ja toimelias. Keväällä käydessämme hän oli parhaillaan puutarhatöissä ja tavatessamme uudelleen syyskuussa olivat sadonkorjuupuuhat meneillään. Kurpitsat olivat kasvaneet aivan monumentaaliseen kokoon ja sipuleistakin oli tullut hyvä sato.

Eeron jutut

● Verlassa eleli ennen vanhaan Erik Vilenius eli **Torpan Eero**, joka oli kova valehtelemaan. Sanottiinkin, että "nehän on kuin Torpan Eeron jutuja", jos joku pisteli omiaan.

Torpan Eero kehuskeli satoaan: "Kun kasvoi niin riivastusti tänä vuonna ohrakin, että piti aittaa siirtää. Tupakka kasvoi niin, että lampaillekin täytyi ostaa piippu!"

Torpan Eero oli yövahtina tehtaassa. Kerran hän tuli Viikis-Pukkilan luokse koiriaan (kuivaamo) ja sanoi: "On ollu pirunmoist' röykytöst' koko yön!" Vaikka tosiasiaa hän oli "maannut, että vieläkin silmälokot oli vettä täys".



Bergslagetin tunnus on nyt perillä

● Lindesbergiläisten viime kesäisellä Kuusankosken-vierailulla mukanaan tuoma Guldsmeshytte Bruks Ab:n henkilökunnan lahja **Kymen Metallin Helsingin konepajan henkilökunnalle** on vihdoinkin löytänyt oikean paikkansa.

Kiitoksena hyvistä Santasalo-vaihteista saatu lahja kiinnitettiin punasamettiselle, kehystetylle pohjalle ja taulu sijoitettiin konepajan ruokalan seinälle.

tettiin konepajan ruokalan seinälle.

Lahja luovutettiin 8.9. konepajan tuotantokomitean kokouksessa. Sen välillisinä ohjainta olivat Kalevi Jokipiä ja Lauri Ratia (kuvassa oik.). Konepajan henkilökunnan puolesta lahjan ottivat vastaan Pekka Tuulinen ja Oskari Huotari (vas.).

Myöhäksi meni kesäpäivän vietto!



● Kolea tuuli irroitti lehtiä puista ja vesi velloi rantahietikällä, mutta aamun sateinen sää kirkastui iltapäiväksi, kun **Salon tehtaan henkilökunta** perheenjäsenineen vietti 10.9. kesäpäivää Lehmijärven Rantapirtillä.

Lämpimikseen jokainen teki jotain: heitti renkaita, palloja, tikkoja tai pelasi lentopalloa. Kahvi ja voileivät sekä kepin nokassa paistettu (poltettu)

makkara maistuivat. Uskaliimmat kävivät saunasta järvessä vilvoittelemassa. Tunnelma oli leppoisa ja keskustelu-piiri pyöri pihalla. Lähimetsään viitoitettu luontopolku sai sekä lapset että aikuiset tutkimaan luonnon yksityiskohtia. Järjestelijöiden — luottamusmiesten ja urheilutoimikunnan vaivan palkitsi yli sadan hengen tyytyväisyys. Näin "uudisoi" Silfverin Jussi Salosta.

Juokse, pokkosein...

● Syksyn merkittävimpiä viimeisiä urheilutapahtumia oli 10 x 1 000 metrin **viestinjuoksu** Kuusankosken urheilupuistossa 8.9. Jo kolmena peräkkäisenä vuonna **PK seiskan pomot** ovat haastaneet kilpasille ensin Kymin paperitehtaan pomot, sitten Kuusanniemen sellun pomot ja nyt **pääkonttorin pomot**. Tällaiseen innostukseen on osaltaan vaikuttanut PK seiskan kaksi ylivoimaista voittoa vastustajistaan. Ah, mutta kuinka nyt kävikään! Pääkonttorin pomot juoksivat voittoon ajalla 32.37. Seiskan aika oli 32.54. Voittoa voidaan pitää sitäkin kunniakkaampana, kun ajatellaan, että seiskat ovat ikänsä puolesta melkein kakaroita pääkonttorin kokeneisiin konkareihin verrattuna.

Kilpailua johti aina seitse-

mänteen vaihtoon asti PK seiska, mutta se osoittautuikin kohtalokkaaksi luvuksi, sillä pääkonttorin Stig-Olof Forsström pinkaisi johtoon ja seuraavat juoksijat, Kalevi Rätty, Bjarne Nygård sekä ankkuri Martti Sanaksenaho pitivät aseman hallussaan. Tosin seiskan Timo Nyberg yritti parhaansa mukaan ottaa Rättyä kiinni, mutta lopussa Rätty kasvatti kovasti rakoa varmistaen siten pääkonttorin voiton.

PK seiskan joukkueessa juoksivat lisäksi Rainer Sundström, Aarno Teittinen, Jari Kujala, Taisto Siitari, Martti Laitinen, Rauni Henttonen, Jorma Latomäki, Jussi Nyberg ja ankkurina Jukka Hukkanen. Pääkonttoria edustivat aikaisemmin mainittujen lisäksi Paavo Koiranen, Harry G.



Viestin voittanut pääkonttorin joukkue vas. edessä Jussi Seppälä, Pertti Piira, Paavo Koiranen, Kalevi Rätty ja Bjarne Nygård, takana H.G. Wiklund, Juhani Södervik, Reijo Honkanen, Martti Sanaksenaho ja Stigo Forsström.



PK seiskat vas. edessä Rainer Sundström, Jorma Latomäki ja Timo Nyberg, takana Aarno Teittinen, Martti Laitinen, Rauni Henttonen, Jukka Hukkanen, Jussi Nyberg ja Taisto Siitari.



Kilpailujen kuuluttaja Keijo Hassinen ja 'Hyvä pakkaus'.

Wiklund, Juhani Södervik, Jussi Seppälä, Reijo Honkanen ja Pertti Piira.

Kilpailujen suojelijaa, isännöitsijä Ilmari Lindbergiä ei näkynyt kisapaikalla. Sen sijaan johtaja Heikki Kellokoski, apulaisjohtaja Timo Kuula, toimistopäällikkö Gunnar Takolander rouvineen ja useat muut nimekkäät yhtiöläiset kunnioittivat tilaisuutta läsnäolollaan. Lääkintähuollosta vastasi tri Pertti Jokinen ja lähtövaloraketin ampui turvallisuspomo Teukka Karhu.

Kilpailujen järjestäjä, kuuluttaja ja juoheva PR-mies Kauko Hassinen kertoi, että paras henkilökohtainen aika oli Rädylä 2.59, seuraavina Nygård 3.01 ja Jussi Nyberg 3.03.

Yhtyneet Paperitehtaat oli lahjoittanut toimitsijoille vihreät paidat ja Lahden Mallasjuoma puolestaan paidat kilpailijoille. Voittanut joukkue sai ison Winterin väripurkin, jossa oli kahvia. Palkinnot jakoi johtaja Kellokoski nti Maila Valstin avustamana.

Lopuksi juoksijoiden kommentteja kilpailun jälkeen: "Tavanomainen iltalenkki. Voimia olisi riittänyt vielä vaikka mihin..." (Wiklund), "Häviö aiheuttaa sen, että PK-seiskalaiset lähtevät jo huominaamuna lenkille" (Henttonen), "Mukava lenkki, mutta liian lyhyt. Ei näin vanha mies ehdi niin lyhyessä ajassa edes lämmitä" (Nygård), "Ensimmäinen häviö on vaikea kestää!" (Laitinen).

Mainittakoon, että pääkonttori on leiskauttanut seiskalle haasteen osallistua 5-miehisellä joukkueella Anhavaisten lenkille mahdollisesti vielä tämän syksyn aikana.

Sanomia sanomia

● Eläkkeelle siirtynyt kone-latoja **Svante Salo** kirjapainosta kertoo muistoja poikavuosistaan:

"Päivälehdet ilmestyivät 1930-luvulla klo 15 hujakoilla ja lehtipojat, joihin minäkin lukeuduin, möivät niitä kadulla. Lehtipojat ostivat lehdet



Saapas lensi Lappalan Lupikassa

● Lappalan rannalla Lupikassa vietti 9.9. saunailtaa **tutkimusosaston henkilökunta**. Olli Martikainen kertoi, että paikalle ilmestyi tosin vain noin puolet osaston väestä. Jotta saatiin sopivasti hiki pintaa, pistettiin aluksi urheiluksi. Pelattiin lentopalloa ja heitettiin saapasta (n:o 44 ja 910 g). Eino Rihula oli parhain tuloksellaan

"On vuolaan virran rannalla..."

● **Veikko Leskinen** Juankoskelta lähetti meille kirjoittamansa runon **Balladi Rautaruukille**. Siinä hän kuvailee rautaruukin syntyaikoja, joista on kaunis muisto enää jäljellä. Ja edelleen: "On omistajat monta kertaa tehtaan vaihtaneet. Nimet historiikin lehtiin vain on jääneet. Se kirja kertoo meille tarun kauan säilyneen.

kirjapainolta 30 pennin kappalehintaan. Voittoa kertyi lehtä kohden 20 penniä, kun ne myytiin 50 pennillä lukijoille.

Koska lehtipojat saivat kirjapainossa itse viikata lehtensä, meni usein 'vahingossa' pari lehtä sisäkkäin. — Vääryys sai tietenkin aikanaan palkkansa!

Ansaitsemillamme rahoilla me lehtipojat menimme elokuviin katsomaan sarjafilmejä. Ja taskut olivat karkkeja pullollaan!"

21 m. Seuraavina olivat Olavi Martikainen ja Eero Tiensuu 20,5 m. Naisten paras oli Arja Taihomaa 17,5 m. Kolmas laji, huulten heitto, pääsi oikeuksiinsa kahvinjuonnin aikana. Emäntinä toimivat Tuija Poduschkin, Tuulikki Jokinen ja Liisi Helkala. Pekka Niemeläinen ja Eero Tiensuu lämmittivät saunan ja Helena Aarnio hoiteli nakkitarjoilun. Ohjelmassa oli myös vedenneitojen, Virpi Koivulan ja Sari Peltolan, esityksiä, joita katseltiin mieltymyksellä. Tunnelmaa luomassa oli myös kuu sekä roihut. Martikaisen mukaan tästä saunaillasta puhutaan vielä pitkään. Toivottavasti ensi kerralla tilaisuuteen saadaan mukaan myös tutkimusosaston toinen puoli.

Mainittakoon, että edellisten lisäksi mukana olivat Marja Erlin, Outi Teittinen, Leena Niemeläinen, Terttu Lampila, Heikki Virtanen, Mauno Hirvinen, Aaro Koskipuro, Pasi Kuumola ja Rauno Teittinen.

On järkyttävää se, jos totta on. Kun syksy-yönä synkkänä tul' mies tuo katkera. Alle patruunan ikkunan hän hiipi. Siitä pyssyllänsä teki teon mies tuo onneton. Ei koskaan löytynyt tuo syyllinen." Ja sitten raudan jalostaminen päättyi ja "teki uusi aika tuloaan nyt raudan maailmaan. Rannall' virran jalostaa nyt tehdas puuta." Niinhän se on. Ja kartonki "toi tullessansa ajan paremman." Viimeisessä värssyssä fundeeraataan, mitä esi-isät sanoisivatkaan, jos nykyisen ruukin näkisivät! Kiitokset A. ja V. Leskelle kauniista ajatuksista!

Susa

40 palvelusvuotta

Kuusankoski

Martti Kinnunen

vuoromestari Kymin paperitehtaan Yankee-osastolta tuli 30.6. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 3.8. 1917 Kuusjärvellä. Yhtiön palvelukseen rakennusosastolle hän tuli 1933. Kymin paperitehtaalta hän siirtyi 1935. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1948. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Teuvo Paavola

1. hioja Voikkaan puuhiomolta tuli 26.7. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1934. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1938. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin tuotantopäällikkö Åke Lindholm kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Tuure Salminen

massaosaston etumies Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta tuli 14.8. olleeksi 40

vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 8.3.1917 Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1934. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1950 lähtien. Kymin paperitehtaan konttorissa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin isännöitsijä Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Pauli Niemi

muurari asunto-osastolta tuli 5.9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Syntymäpäiviä



Rudolf Salminen



Pentti Särkkä



Arvid Lindstedt



Alma Aitsalo



Reino Heikkilä



Viljo Virtanen

Kuusankoski

Eero Vauhkonen

sähköasentaja Kymin sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 7.11. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1943. Vapaa-aikanaan hän osallistuu aktiivisesti Kuusankosken sotainvalidien toimintaan.

Risto Lehtimäki

purkaja kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 26.11.

Rudolf Salminen

traktorinkuljettaja metsäosaston Sunilan tilalta täyttää 50 vuotta 19.10. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1950. Vapaa-aikanaan hän ottaa osaa ammattiyhdistystoimintaan.

Bruno Nieminen

ylimestari Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 4.11.

Reino Pekkola

rakennustyöntekijä täyttää 50 vuotta 10.11.

Pentti Särkkä

hankintateknikko Voikkaalta täyttää 50 vuotta 29.11. Hän on syntynyt Jyväskylän mlk:ssa. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Kotkan sahateollisuuskoulusta 1948 hän toimi Kymin Uittoyhdistyksessä erilaisissa tehtävissä. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1965.

Halla

Tuovi Jämsen

rakennuspuutavaran mittaaja paikallismyyntivarastolta täyttää 50 vuotta 12.12. Hän on syntynyt Virolahdella ja tuli yhtiön palvelukseen 1966.

Karkkila

Rakel Älkula

keernantekijä valimon keernaosastolta täyttää 50 vuotta 30.10. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1955.

Arvid Lindstedt

valunpuhdistaja valimon puhdistamosta täyttää 50 vuotta 19.11.

Heinola

Alma Aitsalo

autojen huoltaja tehdaspalvelusta täyttää 60 vuotta 2.11. Hän on syntynyt Kuhmoisissa ja tuli yhtiön palvelukseen 1956. Vapaa-aikanaan hän harastaa kuntoliikuntaa.

Reino Heikkilä

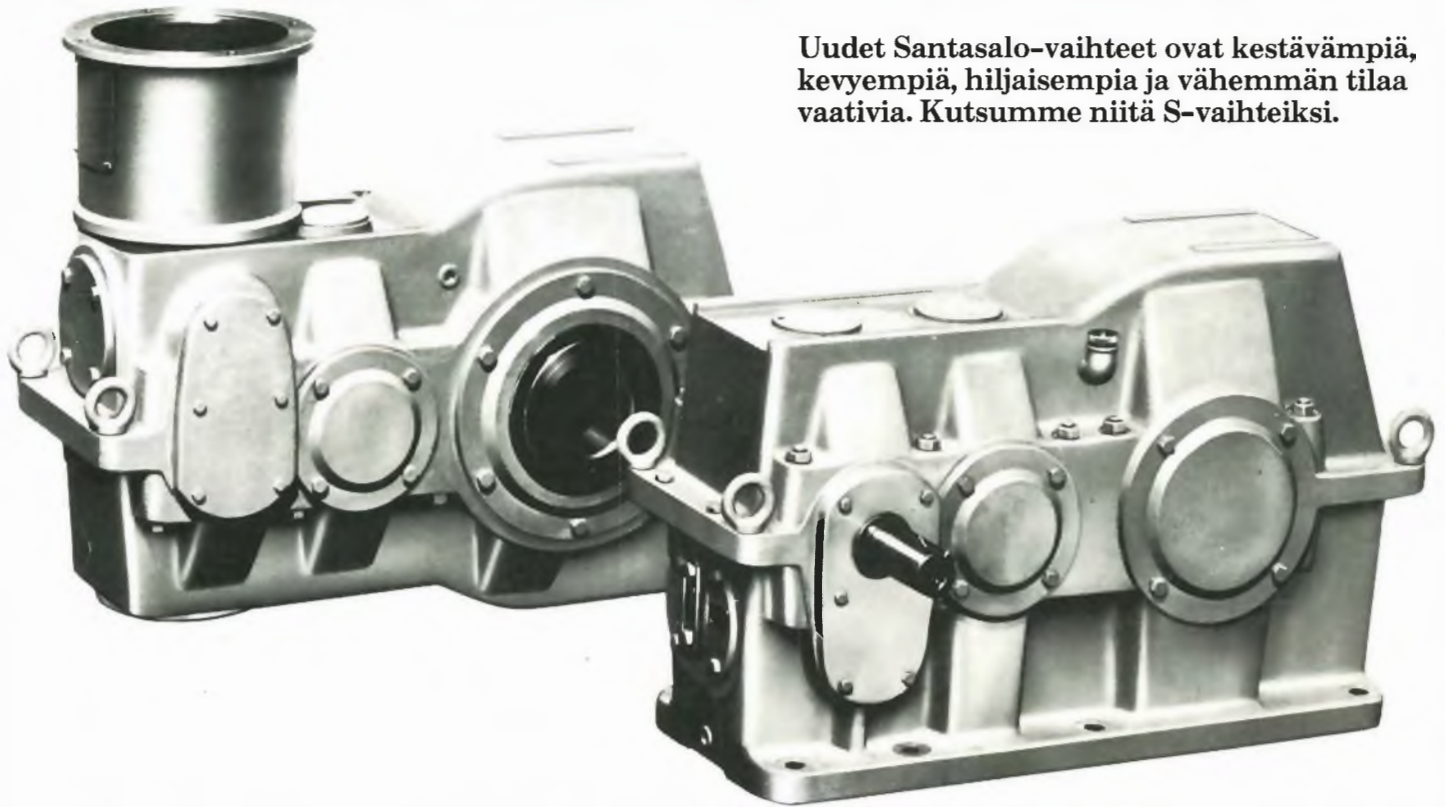
projektipäällikkö täyttää 50 vuotta 6.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1950. Hänen tehtäviinsä kuuluu toimia tehtaansisäisenä konsulttina sekä ulkoisten projektien vetäjänä.

Salo

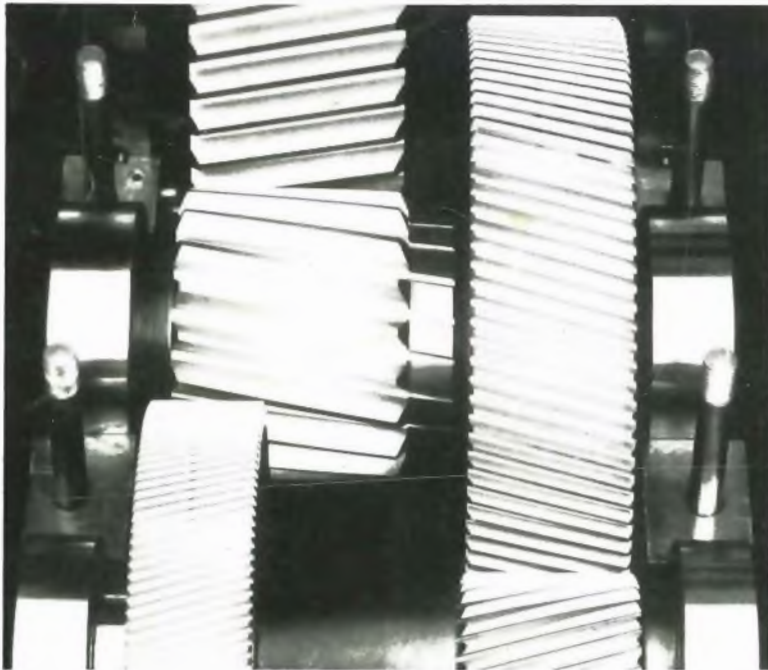
Viljo Virtanen

kone- ja teräasentaja täyttää 50 vuotta 20.11. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1952. Vapaa-aikanaan hän toimii aktiivisesti Salonsalon VPK:ssa.

Hiljaiset ja kestävät S-vaihteet – uusi sukupolvi Santasalo-vaihteita Kymin Metallista



Uudet Santasalo-vaihteet ovat kestävämpiä, kevyempiä, hiljaisempia ja vähemmän tilaa vaativia. Kutsumme niitä S-vaihteiksi.



Laaja teho- ja välityssuhde

Tehot 5–5000 kW
Momentit 800–550.000 Nm
Välityssuhde 1–1.120

Standardivaihteita? Kyllä, mieluummin

Voimme ratkaista useimmat voimansiirto-ongelmat käyttämällä laajaa standardivaihteivalikoimaamme, mutta emme tietenkään aina. Siksi valmistamme myös erikoisvaihteita – aina 15 tonnin painoihin yksiköihin saakka.

Kestoikä

S-vaihteissa on kompakti rakenne ja pitkä kestoikä pystytty yhdistämään. Suunnittelun lähtökohtana on ollut hiljainen käyntiäni, suuri käyttövarmuus ja pitkä kestoikä.

Kymeniteä – totta kai

S-vaihteiden hammaspyörät on valmistettu Kymin Metallissa kehitetystä, laboratorio- ja käytännönkokeissa huolellisesti testatusta Kymenitestä. Hammasakselit ovat hiilletyskarkaistua seosterästä hiotuun hampain halkaisijaan 160 mm asti, tästä eteenpäin Kymenite K-9805. Näin saavutetaan suuri käyttövarmuus ja hiljainen käyntiäni.

Kymi Kymmene Metall

Karkkilan tehdasryhmä
PL 40, 00391 Helsinki 39
puh. 90-544 455, telex 12-1117 kysan SF