



Kymiyhtiö

Kymiyhtiön henkilökunnan julkaisu 36. vuosikerta joulukuu 6/76



Sisältö 6/1976

Kirkkoherran joulutervehdys	1
"Metallin tultava toimeen omillaan"	2
Halla nyt omin voimin markkinoille	4
Sulfiitilta sulfaatille Koulutusta lähes 350 yhtiöläiselle	6
Kymi Kymmene Oy	8
Ammattiyhdistystoimintaa 70 vuotta Karkkilassa	10
Eurocan	12
Kymin konttoripaperin tuotanto vastannut kulutuksen rajuun kasvuun	18
Mitä kuuluu?	20
Svante Salolle alkoi uusi aika	22
Tästä puhutaan	24
Manan majoille	
Takakannen sisäsivu: Pitkäaikaisesti palvelleita Merkkipäivän viettäjiä	

Tämän numeron valokuvaajat:

Murray Dennis, A.J. Goomps, Eero Niinikoski, Tuomo Pitkänen, Kari Suhonen, Reijo Virta, Leif Lindberg, Pekka Lonka ja Kalevi Pihkala.

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²

Arkit: Goldstar 115 g/m²

Kansikuva

Talvimaisema Espoosta

Foto

Reino Lounimo/Kuvapörssi Oy, Helsinki

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: Niilo 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, Åke
Nykänen 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

TAISTO HUTTUNEN

Kuusankosken seurakunnan kirkkoherra



On yhä hämärää

● Olemme jälleen lähestymässä joulua. Nyt vuonna 1976. Ensimmäiset kristilliset sukupolvet uskon murtautuessa esiin virallisesti hyväksytyksi valtionuskonnoksi sijoittivat Vapahtajan syntymäjuhlan pakanallisen valon juhlan paikalle. Vaihdoksessa lienee jotain vertauskuvalista. Valo merkitsee elämisen mahdollisuuksia. Ja ajateltiin, että maailma oli mahdollista tehdä valoisaksi kertaratkaisulla. Kuitenkaan kristinuskon tulo ei merkinnyt lopullista kirkkautta kaikille. Pimeyttä riitti silloin ihmisten elämisessä. Ja riittää edelleen.

● Kun tarkastelemme tänään yhteistä elämistämme — sikäli kuin meidän on mahdollista nyt nähdä — vaikutelma on jotenkin alakuloinen, epävarma ja huolekas. Ja monet meistä kyselevät hiljaa mielessämme: Miten oikein on? Mitä on seuraavaksi tulossa?

On mennytkin toisin kuin muutama vuosi sitten luultiin.

Nousukausi oli häikäisevän kirkas. Sen myötä ajateltiin ongelmien poistuvan ja monien toiveiden toteutuvan. Paljolti kävikin näin. Mutta nyt on voitu todeta, että oli pimeyttä, joka ei poistunut ja joka saavutetussa kirkkaudessa näyttää entistakin synkemmältä. On irtautumista yhteydestä toisista piittaamattomaan omalakiseen elämään. On yhteisöllistä ja yksilöllistä itsekyyttä ja kovuutta. On havaittavissa yhä enemmän sellaista hämäryyttä ja pimeyttä, mikä murtaa mielenterveyttä ja jättää ihmisiä yksin.

● Voisi aivan arkisesti kysyä: Kuka nyt uskaltaa sytyttää valot? Pyrittäisi näkemään ja sanomaan, mikä tilanne nyt oikein on. Ja mitä olisi tehtävissä. Ettei tarvitsisi siirrellä syitä ja vastuuta nykytilanteesta paikasta ja ryhmästä toiseen. Ehkä tämän yllättävän hämäryyden myötä vastuun ja valon jakautuminen voisi olla oikeudenmukaisempaa ja yhteisem-

pää. Pimeyden ja hämäryyden syyt ovat niin lujasti sidoksissa toisiinsa ja meihin kaikkiin, ettei liene mahdollista toteuttaa yksioikoisia nyrkkisääntöjä, joita on väläytelty. Niillä vain rikotaan ja vaaditaan toisia parannukseen.

● Jouluevankeliumiin liittyy heikko valo, tähtitieteilijöiden ajoittama valoilmiö Beetleheiminkin yllä pari vuosituhatta sitten. Nykyistä tilannettamme ajatellessa joutuu kysymään: Lieneekö siitä kulunut jo liian kauan? Onko tuo tapahtuma meistä liian kaukana? Niinkuin taloudellisen myötäkäymisen vuosina jotkut uskalsivat todeta, ettei tuon valon merkitys ollut sidoksissa jonkinlaisen vaurauden kirkkauteen, niin myös tässä vaiheessa on syytä todeta, ettei se menettäne valovoimaansa, tuota pientä ja yhä elävää, vaikka ympärillä olisi hämäämpää kuin ennen.

Joulun toivotuksin



Johtaja Matti Mäyrä:

”Metallin tultava toimeen omillaan”

● Kymin Metallin johtajanvaihdos ajoittui pelättyyn, joskin ounasteltuun lamakauteen. Uusi johtaja kohtasi uuden markkinatilanteen: lama oli iskenyt myös metallin tilauskantaa, työviikon lyhentämisestä jouduttiin ilmoittamaan sekä Salossa että Karkkilassa.

● Keinoja vakavan tilanteen ainakin osittaiseksi auttamiseksi ei johtaja Matti Mäyrä hakenut kaukaa — eikä kuluttanut siihen aikaa. Kymenite, Karkkilassa kehitetty rautalaatu, oli valmiina. Tähän merkittävään ideaan turvauduttiin ja perustettiin työryhmä ”muuttamaan Kymeniteä rahaksi, nopeasti”.

● Nopea toimi kuvaa dipl.ins. **Matti Mäyrän** yleistä liikkeenjohdon filosofiaa: On tehtävä nyt, tänään ja tässä.

Mäyrä huomauttaa, että tässä maailmassa tulevat toimeen vain nopeat: ”Eivät täällä suuret syö pieniä tai valtion laitokset yksityisiä. Nopeat syövät hitaita”.

Kärsimättömyytensä Mäyrä luonnehtii perinnölliseksi ominaisuudekseen, ajan merkityksen hän sen sijaan sanoo oppineensa Amerikkaan suuntautuneella opintomatallaan. ”Siellä pitäisi oikeastaan jokaisen liikkeenjohtajan käydä. Siellä näkee miten ihminen saa aikaan nopeasti, jos vain on halua.”

Jos on halua —

● ”Meiltä on aina puuttunut tahto ja halu panna asiat luistamaan”, jyrisee Mäyrä. ”Kaikki tietävät mitä pitäisi tehdä, mutta jostakin syystä eivät tee.”

Mäyrän mielestä tuo epätietoisuus johtaa usein turhiin keskusteluihin siitä mitä pitäisi tehdä. Järjestetään seminaareja ja symposiumeja, vaikka pohjimmiltaan kaikki ihmiset kunnioittavat pelkkää tervettä toimintaa. Toisaalta kaikki asiat ovat rempallaan, mikäli kunnioitus toimintaa kohtaan häviää.



Uudet tehtävät kouluttavat

● Toiminnan kunnioittamisen Mäyrä haluaa ulottaa myös koulutukseen. Seminaareja ja symposiumeja ei tulisi käyttää liiaksi liikkeen- ja työnjohdon kouluttamisessa. ”Ihminen oppii nopeasti, kunhan vain työ ja tilanne ovat sellaisia, että ne opettavat ihmisiä.”

”Tuleehan sorsistakin jo 15 minuuttia

sorsastuksen aloittamisen jälkeen h-tin taitavia lintuja, vaikka niitä ei olisi koskaan ennen ammuttu", perustelee metsästystä harrastava Mäyrä. "Pohjimmiltaan koulutus on uusien vaativien tehtävien ratkaisemista."

Tehokkaita on arvostettava

● Kaikki eivät kuitenkaan opi. Mäyrän mukaan meiltä puuttuvat keinot päästä eroon tehottomista johtajista ja työntekijöistä. Lääkkeeksi tiettyyn rajaan saakka Mäyrä tarjoaa työkiertoa, jotta löydetäisiin jokaiselle ihmiselle työ, jossa hänen kykynsä pääsevät parhaiten esiin.

"Kunnioitus toimintaa kohtaan saavutetaan vain sillä, että jokainen ihminen tuntee olevansa tarpeellinen, tekevänsä hyvää ja hyödyllistä työtä."



Hyvä pohja Metallilla

● Johtaja Mäyrä määrittelee Kymen Metallin pohjimmiltaan terveeksi tulosityksiksi. "Ei ole mitään aihetta uskoa, että näillä toiminta-alueilla ei voitaisi jatkaa toimintaa. Tilanne ei tosin nyt ole hyvä, toimenpiteitä tarvitaan."

Tärkeimmiksi työkohteikseen uusi johtaja on maininnut tuotekehittelyn, markkinoinnin voimistamisen ja investointien ohjaamisen.

"Ainakin kolme tuotekehitysryhmää on saatava toimimaan: Kymenite-ryhmä, lämpöteknillinen ryhmä sekä kolmas ryhmä, jonka toiminta liittyisi lähinnä Salon tehtaaseen ja konepajoihin."

Ideat vähissä työtä tarvitaan

● "Näillä toimintakentillä on yritettävä tehdä parannuksia ja kehittäilytyötä, jotta päästäisiin etulyöntiasemaan markkinoilla ja kilpailijoiden ohi. Vaaditaan rankkaa

työtä, koska muuta mahtavaa ideaa kuin Kymenite ei ole."

Mäyrä toteaa markkinointiin käytettävän tällä hetkellä tuotantoon ja tuotantolaitoksiin nähden ainakin riittävän rahamäärän. Se, että metallin tuotevalikoima on "lyhyen matkan tavaraa hammasvaihteita kenties lukuunottamatta" vaikeuttaa kuitenkin tilannetta.

"Viennin tehostamisen lisäksi vientiyhtiöiden hallinnon saamisessa toimivaksi on vaikeuksia. Saksaan yritämme lähinnä Heinolan tuotteilla eli kattiloilla ja radiattoreilla. Kilpailu on siellä kovaa ja siksi työ on innostusta ja paneutumista vaativaa."

Mäyrä tyrmää nykyisen valituksen kilpailukyvyyn heikkenemisestä, "koska se ei ole koskaan ollut hyvä. Pelkät palkkakustannukset eivät ole viennin esteenä, vaan teollisuuden muu pohja on heikko", perustelee Mäyrä.

Pelkkä raha ei enää riitä

● Metallin uusi johtaja ei haluaisi lähteä tuota heikkoa pohjaa korjaamaan pelkästään suuren rahan avulla. 50 miljoonan markan investointi ei hänen mielestään auta, ellei asioita muuten panna kuntoon.

"Emme voi luottaa siihen, että rahaa tulee muualta. Vaikka tiedossa olisi huomattavakin nousukausi, koettu lama on ollut niin vakava suonenisku, että Kymi-yhtiöllä on kädet täynnä ongelmia. Metallin on selvitävä itse."

"Metallin on noustava niin paljon, että se pystyy rahoittamaan omat parannuksensa ja investointinsa. Tuottolukuja, jotka ovat kolmannes tai neljännes Ruotsin vastaavista, ei selitetä valittamalla huonosta työvoimasta tai väittämällä että johtajat eivät tiedä mitä tehdä."

Matti Mäyrä myöntää uudistusten, mm. valimoprojektin tarpeellisuuden tuotantotoiminnassa, mutta sanoo Kymi-yhtiön hoitaneen palveluksessaan olevien sosiaaliset asia hyvin eläkkeineen, asuntoineen ym. Kuitenkin hän näkee kritikoitavaa liiallisessa sosiaaliasioiden esiintuomisessa: "Liikkeenjohdon pitäisi vain huolehtia siitä, että laitos menestyy. Miljoonat on laitettava tehtaaseen, ei asuntotuotantoon. Kun laitos menestyy, ihmisetkin menestyvät sen mukana."

Lama ei näy katukuvassa

● "Toisaalta olen nyt lama-aikana huomannut, että ihmisten ulkoisesta elämästä ei heijastu rahanpuute. Tulee mielikuva, että rahaa tulee vallan rutosti."

"Vain joka kymmenes ihminen ymmärtää säästää yhtiön varoja, useimmat eivät edes ymmärrä", ihmettelee Mäyrä.

"Tähän liittyy toisaalta se, että tunnollista ammattimiestä on lyöty päähän. Sitä

väkeä, jolla on ammattilypeyttä, työnhalua ja -iloa, ei ole tuettu yhteiskunnan ja johdon taholta. Myös työnjohtajataso on poljettu neuvottomaksi."

Elettävä tulevaisuudessa

● Aikoinaan nuorena diplomi-insinööriä Kuusankoskelle työhön tullut Mäyrä myöntää Kymi-yhtiössä tapahtuneen paljon positiivista sinä aikana kun hän on ollut muiden palveluksessa.

Hän ei kuitenkaan halua liikaa tuijotella menneeseen, koska yritysjohtajan pitää elää koko ajan tulevaisuudessa. "Minun on esimerkiksi vuosikertomusta laatiessani vaikea muistaa, mitä edellisenä vuotena on tapahtunut."

Karkkila hyvä paikka asua

● Mäyrä lupaa pitää niin nykyisen asuinpaikkansa Karkkilan kuin muidenkin Kymen Metallin tehdaspaikkakuntien luottamusmiehet tietoisina mistä tehtaissa on kysymys. Täten hän uskoo päästävän siihen, että teollisuuden järkeviä ratkaisuja ei kunnassa vastusteta.



Rauhallisen Karkkilan hän uskoo toisaalta tarjoavan edellytykset tehdä tulevat, kenties raskaatkin päätökset rauhassa.

Toisaalta vaikeissa tilanteissa pitää ratkaisujen tekijällä olla hyvä fyysinen kunto. Sekin on Karkkilan hyvissä lenkkeilymaastoissa helppo hankkia. Mäyrä toivoo löytävänsä Karkkilassa asuessaan myös yksinäisyyttä. "Vasta pohdittuaan asiat yksinään ihminen tietää, mistä tosiaan on kysymys."

Mäyrä kertoo viettäneensä joskus koko yön harkiten miten sanoa ihmiselle vastoin tämän käsitystä. Kovatkin sanat ovat Mäyrälle yksinolon, rauhoittumisen ja ajattelun tulos. □

● Hallan ja Soinlahden sahojen tuotteita on kuluva vuoden syksystä lähtien myyty 'omin voimin'. Hallan konttorirakennuksen eteläiseen siipeen kunnostettiin sahatavaran markkinointiosaston viidelle jäsenelle omat tilat sen jälkeen kun Hallan sahatavaran aiemmin markkinoinut Kotka Woodexporters oli lopettanut toimintansa.

● Sahatavaran markkinoinnista on Kymiyhtiössä runsaasti kokemuksia, sillä ennen Kotka Woodexportersin 1969 tapahtunutta perustamista Hallan tuotteet myytiin itse. Myyntihenkilöstön kokeneisuus toisaalta takaa, että uuden osaston työskentelyssä ei ole opetteluun makua.



Halla nyt omin voimin markkinoille

● Sahateollisuuden myyntijohtajaksi siirtyi aiemminkin Kymiyhtiön sahatavaraa markkinoinut konsuli **P.E. Löf** toimintansa lopettaneesta Kotka Woodexportersista. Sté Copapilta Ranskasta siirtyi Hallan konttorirakennukseen myyntipäälliköksi metsänhoitaja **Hugo Mandeville**. Myyntisihteeri ja kaksi laskuttajaa löytyivät lähempää: Hallasta ja lakkautetusta Kotka Woodexportersista.

● Sahateollisuuden myyntisihteeriksi eli myyntijohtajan ja myyntipäällikön oikeaksi kädeksi tuli **Marja Kiri** Kotka Woodexportersista. Hän pitää mm. yhteyttä sahoihin: Hallan lisäksi Juantehtaaseen ja Soinlahteen. Marja Kiri tilastoi ja raportoi, ilmoittaa kaupoista laskutuksesta vastaaville **Airi Lecklinille** ja **Tarja Jämsenille** sekä joutuu ajoittain itse tekemään pienempiä puutavarakauppoja.



Hallan palveluksessa ollessaan myyntisihteeri Marja Kiri pääsee enemmän kuin Kotka Woodexportersin aikana tekemisiin ulkomaisten asiakkaitten kanssa. "Siellä eivät tytöt olleet myyntityössä".



Sahatavaran myynnissä käytettävät monet valuutat ja useat myyjiä ja valmistajia velvoittavat pykälät ovat koukeroittaneet kauppojen tekoa konsuli Löfin mielestä.



● Kotka Woodexportersissa Marja Kiri huolehti lähinnä vain Englannin myynnistä, nyt piiri on laajentunut kaikkiin vienti-maihin.

● Laskuttajien Airi Lecklinin ja Tarja Jämsenin tehtäviin kuuluu mm. laivatavien määrien ilmoittaminen Hallaan ja Soinlahteen ja laivausohjeitten laatiminen. Varustamot toisaalta saavat heidän kauttaan tiedon laivausvalmiina olevasta sahatavarasta. Konttorissa tehdään vientilaskut ja pidetään yhtiön ulkomaiset agentit ajan tasalla laivauksen suhteen. Mahdollisten rahtimaksujen hoitaminen kuuluu niin ikään konttorin tehtäviin. Osaltaan Airi Lecklinin ja Tarja Jämsenin työtä lisää kahdesti tapahtuva laskujen tarkistus.

● Oman myyntiorganisaation perustamisen merkityksen konsuli Löf näkee lähinnä siinä, että nyt sahatavara voidaan myydä Kymen nimellä. Täten palattiin Kotka Woodexporters -myyntiyhtiötä edel-



tävään aikaan, jolloin yhtiön laivausmerkki Halla tunnettiin hyvin ulkomailla. Nyt uuden organisaation tehtäviin kuuluu myös Soinlahden Sonos -merkin markkinointi.

● Oman nimen käyttöönoton myötä Löf uskoo syntyvän myös läheisemmän yhteistyön asiakkaiden ja maahantuojien kanssa.

● ”Parempien yhteyksien ansiosta uskomme paremmin ymmärtävämme asiakkaiden ongelmia ja tarpeita. Samanaikaisesti pystymme luonnollisestikin entistä parempaan palveluun”, sanoo Löf.

● Hallalla on oma satama, jonka kautta pyritään ohjaamaan mahdollisimman suuri osa ulkomaille toimitettavasta sahatavarasta. Soinlahden sahan luonnollisin satama on Ykspihlaja, mutta sisämaan sahana se joutuu käyttämään myös etelärannikon satamia. Asiakaspalvelun tehostamiseksi molemmat sahat toimittavat osan tuotteistaan ostajille myös linjalaivoilla. Lisäksi osa Soinlahden sahatavarasta menee Ruotsiin ja Tanskaan myös rautateitse.

● ”Kymen molemmat sahat ovat tunnettuja siitä, että toimitukset tapahtuvat säännöllisesti ja ajallaan. Tämän luottamuksen säilyttäminen on pitkällä tähtäyksellä tärkeää. On lisäksi todettava, että Hallan ja Soinlahden tasaisen korkeaa laatua kuulee kiitettävän ilahduttavan usein”.



Laskuttajina toimivat Tarja Jämsen ja Airi Lecklin ovat jo lyhyenäkin aikana huomanneet tulevaisuuden hyvin toimeen myös Soinlahden sahan vientihenkilökunnan kanssa. Yhteydet Soinlahteen on toistaiseksi hoidettu vain puhelimitse.



Hallan saariyhdyskunta on Hugo Mandevillen mielestä ihanteellinen asuin- ja työpaikka verrattuna tiheästi asuttuun Keski-Eurooppaan.

Atlantin rannalta Hallan saarelle

● Pohjolan innostus' sai Kymiyhtiön sahatavaran markkinoinnin nykyisen myyntipäällikön Hugo Mandevillen aikoinaan lähtemään Belgiasta metsänhoitajan oppiin Suomeen.

Vuonna 1971 metsänhoitajaksi valmistuneen Mandevillen ensimmäinen työpaikka oli Peltos Oy:n Antwerpenin terminaali ja työnä sen johtaminen. Sieltä hän siirtyi Pariisiin, nykyistä työtään edeltäneeseen paikkaan Sté Copap -nimiseen agentuuri-liikkeeseen. Sté Copapin välittämästä laajasta tavaravaliokimasta Mandeville myi sahatavaraa.

Ensimmäisen kosketuksen Kymiyhtiöön Mandeville sai jo tuolloin, sillä ko. agentuuri-liike myy mm. Eurocanin ja Kymiyhtiön tuotteita. Syitä Kymiyhtiön palvelukseen siirtymiseen oli useita: Hallan saarelta, työpaikan läheltä löytyi asunto ja sahan sisäiseen toimintaan tutustuminen oli toisaalta hyödyksi alan kokemuksen täydentämiseksi.

Hallan saari merkitsi paikanvalinnassa paljon: mikäli Mandeville olisi joutunut myymään Hallan ja Soinlahden tuotteita Helsingistä käsin, muuttoa Suomeen ei olisi tapahtunut. Hallan saarella puhaltava kolea merituuhi ei toisaalta tunnu liian kylmältä Belgian rannikon ytimeen käyvän puhurin rinnalla.

Suomessa oleskelunsa aikana Hugo Mandeville on paitsi avioitunut myös hankkinut lähes täydellisen suomen kielen taidon. Äidinkieli on kuitenkin vielä hollanti. Kielitaito ja aiempi myyntikokemus yhdistettynä Hallassa nyt täydentyvään kokemukseen takaa, että Hallan ja Soinlahden asiakkaat saavat ”hyvän spesifikaation”. □

REIJO VIRTÄ

Sulfiitista sulfaatiksi

Koulutusta lähes 350 yhtiöläiselle

● Kuusanniemen III-linjan rakennustyöt ovat sujuneet suunnitelmien mukaan. Soodakattila on jo koeponnistettu ja joulukuun alussa oli vuorossa ns. kuiva-ajo. Nämä laitteiden vaiheittaiset käynnistämiset merkitsevät sitä, että myös laitteiden käyttäjien on oltava valmiina siirtymään Kuusanniemeen.

● Suuri osa sellutehdasta hoitamaan siirtyvistä työskentelee vielä tällä hetkellä Kymin sulfiitilla. Osa harjoittelee sellun valmistamista vanhalla sulfaattilinjalla, osa istuu koulunpenkillä saamassa teoreettista oppia.

● Koulutus käynnistyi eräiltä osin jo viime huhtikuussa, kouluttamiseen käytettävä aika vaihtelee parista viikosta kolmeen kuukauteen.

Sulfiitilta sulfaatille siirtyvien koulutus jakaantuu kolmeen osaan. Ensi vaiheessa annetaan työnopastuskoulutusta niissä sulfaattitehtaan ammattiteissa, jotka henkilön tulevan sijoittumisen kannalta helpottavat uuden tehtävän omaksumista. Toisessa vaiheessa on vuorossa kurssimuotoinen teoriaopetus, johon kuuluu laitteiden toimittajien ja omien asiantuntijoiden luentoja sekä tutustumista laitteisiin pai-



luukaan Kuusanniemeen työhön. Kaikille on kuitenkin taattu työpaikka; osa saa jäädä käynnissä pidettävälle Minton-kui-vauskoneelle. Muille osastoille siirrettävät koulutetaan uusilla osastoilla normaalin työnopastusjärjestelmän mukaan.

Vaikka työntekijöiden koulutus jo onkin pitkällä, ei lopullista tehtävää vielä voida kaikille ilmoittaa. Koulutusteknikko **Turo Blomberg** sanoo tilanteen johtuvan keskenäisistä työsuhdeneuvotteluista.

Pahempaakin pelättiin

● Vuoromestari **Esko Kaartinen**, 29, on yksi sulfiitilta sulfaatille siirtyvistä työjohtajista. Hänellä on edellisessä työpaikassa hankittua sulfaattiselvitystehtaan kokemusta; Kymiyhtiön palveluksessa Kaartinen on ollut viitisen vuotta.

Kaartiselle aikaisemmin tutuista sellutehtaista Kuusanniemen kolmoslinjan erot-

kan päällä. Kolmannessa osassa osallistutaan tehtaan käyntiinajoon kuiva-, vesi- ja massa-ajovaiheissa.

Käyttöhenkilökunnan lisäksi myös kunnossapitohenkilökunta osallistuu toisen vaiheen kurssiopetukseen.

Talteenottolinjan viidestä kahden viikon pituisesta kurssista viimeinen päättyi joulukuun alkupuolella. Kuitulinjan vastaavat viisi teoriakurssia ovat yhdeksän päivän pituisia. Ne alkavat maaliskuun alkupäivinä ja kestävät toukokuun puoleen väliin.

Kuorimon henkilöstölle järjestetään tammi-helmikuun vaihteesta lähtien viisi viiden päivän kurssia. Konekorjaajille, sähkö- ja mittarimiehille annetaan laitekohtainen erikoiskoulutus kaikista uuden linjan laitteista.

Sulfiittitehtaalta siirtyvät henkilöt pyritään mahdollisuuksien mukaan sijoittamaan lähelle entisen tehtävän tasoa. Vakanseen nouseminen on mahdollista tasavertaisesti sekä sulfaatin että sulfiitin miehille.

Toisaalta kaikki sulfiitilla nyt vakinaisesti työskentelevät eivät pääse eivätkä ha-



taa mm. omana yksikkönään toimiva hajukaasujen polttojärjestelmä. Myös höyrykattila on suuri aikaisempiin verrattuna.

Sen, että vuoromestarit eivät pääse siirtymään uudelle laitokselle ennen kuin vanha sulfiitti pysähtyy, katsoo Kaartinen

hankaloittavan työtä. ”Kokonaisuutena katsoen koulutus on hyvin järjestetty, vaikka loppuvaiheessa onkin varmaan vaikeuksia käyttää tehdasta tehokkaasti. Nykyinen tilanne ei kuitenkaan ole niin paha kuin sulfiitilla aluksi pelättiin.”

Kaartinen pitää siirtymistä sulfaatille sinänsä positiivisena kehityksenä, mutta otaksuu nuorempien työntekijöiden lähtevän uudelle työmaalle pitkään sulfiitilla työskennelleitä mieluummin.

”Haluan päästä hajuista eroon”

● ”Kun on myllyllä ollut työssä niin kauan kuin minä, haluaa jo päästä hajuista eroon,” perustelee sulfiitille jäämistään ykkösvalkaisija **Rauno Kuokka**, 40.



Sellutehtaan voimakkaat hajut aiheuttavat Kuokalle päänsärkyä — siitä halu jäädä. Kuusanniemessä tarjolla ollut parempi palkkakaan ei houkuttellut.

Kuokka on ollut Kymiyhtiön palveluksessa v:sta 1961 lähtien, valkaisuun hän tuli v. 1964. Kakkosvalkaisijasta ykkösvalkaisijaksi hän siirtyi viime vuonna.

Vuosien takainen kuukauden mittainen kokemus sellun pakkaus koneelta ei tulevassa työssä riitä, vaan Kuokka joutuu opettelemaan uudet tehtävät työnopastusjärjestelmän mukaan.

”Periaatteessa pidän tällaista aikaisin aloitettua koulutusjärjestelmää hyvänä,” sanoo Kuokka. Tulevaisuudessa Kuokka toivoo voivansa siirtyä päivävuoroon.

Höyrykurssi hyvä pohjustus

● **Markku Kansikas**, 30, työskentelee vielä toistaiseksi sulfiitin haihduttamolla. Kymiyhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1964 lähtien. Nyt hän käy lävitse kattilakoulutusta.



”Sulfiitilla käymäni höyrykurssi on ollut hyvää pohjausta tähän nykyiseen koulutukseen, itse asiassa siitä oli jo työpaikalla hyötyä. Työ itsessään tuntuu kovenevan, tietämistä tulee paljon. Kurssi itsessään on mennyt mukavasti”.

”Sulfiitilla pelattiin massoilla, nyt työt liittyvät sähköön ja höyryyn. Toistaiseksi on vaikea sanoa millaista työ tulee olemaan silloin kun molemmat kattilat ovat käytössä; työtovereistakaan ei vielä ole tietoa”.

Ammattikoulun käyneelle Markku Kansikalle siirtyminen uudelle tehtäälle on osa normaalista edistymisestä työssä. Asuinpaikkakuntaa hän ei halunnut vaihtaa, siirtyminen muihin töihin ei sekään miellyttänyt. Epätietoisuus uudesta vakanssista ei Kansikasta suuremmiten huolestuta.

Mintonin vauhti noussut puolella

● Sellun kuivauskone märästä päästä kivaan päähän asti on tullut tutuksi kone-



viilari **Väinö Peltoselle** niinä kolmenakymmenenä vuotena, jona hän on sulfiitilla työskennellyt.

57-vuotias Peltonen perustelee jäämistään mm. sillä, että kuivauskone pidetään toiminnassa vielä ainakin 5-7 vuotta. ”Jos olisi kysytty olenko valmis lähtemään Kuusanniemeen koneviilariksi, olisin saattanut harkita asiaa”.

Peltonen on ollut Kymiyhtiön palveluksessa lähes neljäkymmentä vuotta, sulfiitille hän tuli sodan jälkeen järjestetyltä pikakurssilta.

”Kolmenakymmenenä vuotena uudistukset, uudet osat, korjausmenetelmien ja välineiden kehittyminen ovat nostaneet Mintonin vauhtia puolella”, sanoo Peltonen. ”Nyt yleensä tietää heti mitä korjausvälineitä tarvitaan, jos Mintonin viasta ilmoitetaan kotiin”.

”Toisaalta ennen viilarin kanssa konetta kiersi sälli, nyt koneviilari tekee työn yksin”, sanoo 52 vuotta Kuusanniemessä asunut Peltonen.

Koulutusaikana kova stressi



● **Seppo Taihoma**, 36, ykkösvalkaisija sulfiitilta aloitti prässipoikana Kymiyhtiön palveluksessa lähes 18 vuotta sitten. V. 1959 hän siirtyi valkaisuosastolle. Kuluvan vuoden huhtikuussa alkanut koulutus oli marraskuussa ehtinyt kuitulinjan valkaisuun saakka.

”Halusin kokeilla tätäkin ja kehittää omaa ammattitaitoa”, sanoo Taihoma syyksi sulfaatille siirtymiselleen. ”Työnä tämä eroaa aikaisemmasta mm. sikäli, että keitto on täällä jatkuvaa, ja sulfiitilla ’pätäkkeitä’. Pumppaukset ovat uusia työvaiheita täällä, lajittelut eroavat toisistaan.”

Taihomaan mielestä opiskelun syyn eli uuden vakanssin voisi työntekijälle ilmoittaa aikaisemmin. Itse hän ei vielä marraskuussa tietänyt tulevan vakanssinsa korkeutta.

”Koulutusaika aiheuttaa mielestäni kolminkertaisen stressin normaaliin työhön verrattuna. Yleensä työhön totutaan pitkän ajan kuluessa, mutta lomittajana joutuu heti suoriutumaan kaikista töistä”, sanoo Taihoma. □

KÄYTTÖNIMESTÄ VIRALLINEN TOIMINIMI

● Parin viime vuoden ajan vireillä ollut yhtiömme nimenmuutos on saanut nyt lopullisen ratkaisunsa: vuoden takaiseen käyttönimipäätökseen perustuen Kymiyhtiön viralliseksi toiminimeksi otetaan vuoden 1977 alusta Kymi Kymmene Oy. Muutoksesta päätti yhtiön ylimääräinen yhtiökokous viime lokakuussa. Samalla poistuu käytöstä yhtiömme nykyinen toiminimi Kymin Osakeyhtiö — Kymmene Aktiebolag, joka on ollut Kymiyhtiön virallisena nimenä vuodesta 1936 saakka.

● Nimenmuutos liittyy lähes kolme vuotta kestäneeseen yrityskuvaprojektiin, jonka ensimmäisen vaiheen toteuttaminen alkoi vuoden 1975 syyskuussa. Tällöin otettiin yhtiön uudeksi käyttönimeksi sekä kotimaassa että ulkomailla Kymi Kymmene.

Samanaikaisesti ryhdyttiin uudistamaan yhtiön visuaalista yrityskuvaa eli otettiin käyttöön yhtiön uudet värit (vihreä ja valkoinen), uusi nimilogo, yhtenäinen perusyksiköiden nimien kirjoitustapa, määriteltiin yhtiön tunnuksen (aarnikotka) käyttötapa ja annettiin ohjeet muun tunnusmateriaalin valmistamisesta ja käyttämisestä.

Selkeytyksen tarvetta

● Uudistuksen tarkoituksena on ollut selkeyttää sitä kuvaa, mikä erityisesti yhtiön ulkopuolisilla on Kymiyhtiöstä. Kaikki seitsemän eri tuotannonalaa on pyritty liittämään selvästi ja mahdollisimman yksiselitteisesti samojen tunnusten piiriin. Tämän vuoksi on ryhdytty puhumaan esim. Kymi Kymmene Metallista, sillä Högfors-tehtaita ei muuten osattu liittää Kymiyhtiön toimipiiriin. Perinteellisiä nimiä, kuten Högfors ja Halla, ei kuitenkaan ole poistettu käytöstä, vaan niistä on tehty tavaramerkkejä.

Yleispätevä nimi

● Toinen uudistukseen ratkaisevasti vaikuttanut tekijä on ollut yhtiön toiminnan voimakas kansainvälistyminen viime vuosina. Maailmanmarkkinoilla on erityisen tärkeää, että asiakkaat saavat yhtiöstä selväpiirteisen ja mahdollisimman yksiselitteisen kuvan. Tässä suhteessa yhtiön vanha toiminimi Kymin Osakeyhtiö — Kymmene Aktiebolag on aiheuttanut sekaannusta. On jopa luultu, että Kymin Osakeyhtiö on kokonaan eri yhtiö kuin Kymmene Aktiebolag, jolla nimellä yhtiö on ulkomailla lähinnä opittu tuntemaan.

Näin ollen katsottiin, että koti- ja ulkomailla käyttöön otettavaan uuteen nimeen on viisainta liittää vanhan toiminimen kummatkin tunnusosat ja siten syntyi nimikokonaisuus Kymi Kymmene. Alkukäytön jälkeen nimeen on totuttu ja se on melko lyhyessä ajassa saavuttanut vakiintuneen aseman.

Yhtiökokouksen päätös

● Ylimääräisen yhtiökokouksen tekemässä päätöksessä todetaan, että nimen muuttaminen on sopusoinnussa viime syksynä tehdyn käyttönimeä koskevan pää-

töksen kanssa, ja että nimi on tällaisenaan lyhimmässä ja täsmällisimmässä osakeyhtiölain edellyttämässä muodossa. Päätöksessä todetaan lisäksi, että nimenmuutos on tarpeellinen, koska yhtiön rekisteröity toiminimi Kymin Osakeyhtiö — Kymmene Aktiebolag on yleisessä käytössä kankea ja varsinkin yhtiön ulkomaisessa toiminnassa hankala. Perusteluissa mainitaan vielä, että nimenmuutoksen yhteydessä on pyritty ottamaan huomioon yhtiön traditiot ja päätyämään mahdollisimman käyttökelpoiseen ratkaisuun.

Henkilöstö vastasi

● Nimiudistusta koskevan ehdotuksen valmisteluvaiheessa yhtiö teetti kesäkuussa 1976 Suomen Gallup Oy:llä tutkimuksen, jolla selviteltiin yhtiön henkilökunnan mielipiteitä uudesta käyttönimestä ja vanhasta toiminimestä. Lomake postitettiin joka kymmenennelle satunnaisesti poimitulle yhtiöläiselle. Kyselyyn vastasi heistä 81 prosenttia.

Tutkimuksen lopputulokseksi tuli, että 76 prosenttia vastaajista piti uutta nimeä parempana kuin vanhaa toiminimeä. Uuden nimen kannalla ovat voimakkaammin alle 30 vuotiaat yhtiön työntekijät. Vanhan nimen kannatus sen sijaan kasvaa siirryttäessä vanhempiin ikäluokkiin. Uudesta nimestä ovat innostuneempia myös yhtiössä vähän aikaa työskennelleet. Yhtiön toimihenkilöistä 30 prosenttia on vanhemman nimen kannalla ja vastaava luku työntekijöillä on 21 prosenttia. Uusi nimi saa kannatusta etenkin Kuusankosken ja Heinolan tehtaitten henkilökunnan keskuudessa.

Kymi Kymmene -nimen paremmuutta perustele 87 prosenttia sillä, että vanhempi nimi on hankala ja pitkä käytössä. Uutta nimeä pidetään lisäksi paremmin



Kymi Kymmene

● Kymiyhtiön yleislogona on tämä yhdistelmä, jossa esiintyvät sekä yhtiön uusi nimi että vanha heraldinen tunnus. Aarnikotkan suunnitteli v. 1899 taiteilija Hugo Simberg. Nykyiseen asuunsa tunnuksen on vakiinnuttanut v. 1956 taiteilija Topi Valkonen. Yhtiön nimi esiintyy logossa aina oheisessa muodossa. Kymiyhtiön väreiksi on vahvistettu väriyhdistelmä vihreä-valkoinen, jota käytetään johdonmukaisesti kaikessa yhtiön tunnusmateriaalissa.

mieleen jäävänä. Vanhemman nimivaihtoehtojen kannalla olevat perustelevalle mielipidettänsä sillä, että nimenmuutos tuo sekaannuksia ja asiakkaiden kannalta muutos on hankala. Muutamat vastaajat pitivät nimenmuutosta osittain myös pelkkänä keikailuna.

Lisähuomautuksia

● Haastateltaville annettiin lisäksi mahdollisuus ilmoittaa vastauskirjeessään joitakin lisähuomautuksia nimenmuutoksesta. Tässä joitakin esimerkkejä:

”Uusi nimi, hyvä nimi”, ”Kymi Kymmene parempi lausua kuin Kymin Osakeyhtiö”, ”Naseva lyhennys”, ”Kymi Kymmene on jo valmiiksi sisäänajettu”, ”Nimenmuutos tuo kansainvälistä tuntua”.

”Vanha nimi yhtiön paras mainos”, ”Turha muuttaa”.

Tutkimukseen vastanneiden joukossa oli henkilöitä yhtiön kaikilta tehdaspaikkakunnilta. Vastaajista 26 prosenttia oli toimihenkilöitä ja 74 prosenttia työntekijöitä. Tutkimuslaitos piti saavutettua 81 prosentin palautusta hyvänä ja totesi sen kuvastavan riittävän laajassa määrin yhtiöläisten näkemystä nimenmuutosasiasta.

Ohjeita annetaan

● Nimenmuutokseen liittyvistä toimenpiteistä annetaan erilliset ohjeet pysyväismääräyksellä. Pääsääntönä ovat tämän artikkelin yhteydessä julkaistavat ohjeet. Lisäksi toimitetaan erillinen opas, josta ilmenevät nimen käyttöohjeet eri tapauksissa. Aikaisemmin on jo toimitettu opas, josta ilmenee yhtiön nimen, tunnuksen ja värien käyttöohjeet. Lisätietoja antaa tarvittaessa yhtiön tiedotusosasto. □

Ohjeita uuden nimen käytöstä

● Kymi Kymmene Oy on yhtiön juridinen toiminimi, jota pyritään käyttämään vain virallisissa yhteyksissä. Muutoin sovelletaan edelleen käyttöön yhtiön käyttönimeä Kymi Kymmene.

● Puhekielessä ja kirjoitetussa tekstissä voidaan käyttönimen ohella pitää edelleen muotoa Kymiyhtiö ja vieraissa kielissä nimen ruotsinkielistä muotoa Kymmene.

● Kirjelomakkeissa ja muussa tunnusmateriaalissa säilytetään edelleen yhtiön käyttönimi. Ainoastaan prokuraallekirjoitusta vaativissa kirjeissä sovelletaan käytäntöön uutta virallista toiminimeä, jonka tulee esiintyä sekä lomakkeessa että allekirjoituksessa.

● Leimasimet säilyvät nykyisessä muodossa lukuun ottamatta prokura-leimasimia, jotka muuttuvat muotoon Kymi Kymmene Oy. Osastojen nimillä täydennettyjä leimasimia käytetään edelleen annettujen allekirjoitusohjeiden mukaisesti.

● Yhtiön eri tulosryhmien nimet säilyvät ennallaan eikä niiden perään liitetä yhtiömuodon ilmoittavaa tunnusta.

● Painotuotteissa, ilmoituksissa ja erilaisessa tunnusmateriaalissa on yhtiön nimen ja tunnuksen esiinnyttävä siinä typografisessa asussa, josta on annettu ohjeet erillisessä opaskirjasessa ’Ohjeet yhtiön nimen, tunnuksen ja värien käytöstä’.



Ammattiyhdistystoimintaa 70 vuotta Karkkilassa

PEKKA LONKA



Karkkilan metalliammattiosaston toiminnasta kertoivat pääluottamusmies Arvo Rintala (vas.) ja osaston puheenjohtaja Ismo Outinen.

● ”Ihmisten tietoisuus ammatillisen järjestäytymisen merkityksestä on viime vuosina kasvanut. Ymmärretään, että ainoastaan ammatillisen järjestäytymisen kautta pystytään viemään yhteisiä asioita eteenpäin. Yleensä työpaikkaan tullessa hakeudutaan omaaloitteisesti ammattiosaston jäseneksi.”

Näin luonnehtii ammattiyhdistystoiminnan viime vuosien erästä kehityskuvaa Karkkilan Metallityöväen Ammattiosasto n:o 35:n puheenjohtaja, mallitarkastaja **Ismo Outinen**. V. 1906 Högforsin valajain ammattiosastona toimintansa aloittaneesta karkkilalaisten metallityöntekijöiden ammattiosastosta on 70 vuoden aikana kasvanut voimakas lähes 1200:n metallityöntekijän ammattiosasto. Osaston 70-vuotisjuhlia vietettiin marraskuussa.

Uudet työhuonekunnat mukaan 1970-luvulla

● Varsinainen muodonmuutos Karkkilan metalliammattiosaston toiminnassa tapahtui 1974, jolloin osastoon liittyivät ensimmäiset työhuonekunnat Kymiyhtiön Karkkilan tehtaiden ulkopuolelta. Tänä päivänä ammattiosastoon kuuluu viisi työhuonekuntaa. Millä tavoin uusien työhuonekuntien mukaantulo on vaikuttanut ammattiosaston toimintaan?

”Ei uusien työhuonekuntien mukaantulo ole muuttanut ammattiosaston perin-

teisiä tehtäviä. Ammattiosaston yleisissä kokouksissa käsitellään tänä päivänä samoja asioita kuin ennenkin. Mutta tänään niitä käsitellään laajempina kysymyksinä, jotka koskettavat kaikkia karkkilalaisia metallityöntekijöitä. Yleensä työpaikkakohtaiset kysymykset, ellei niillä ole laajempaa merkitystä, käsitellään työpaikkojen työhuonekunnissa", sanoo pääluottamusmies **Arvo Rintala**.

Aktiivisuus vaihdellut vuosien varrella

● "Jäsenistön aktiivisuus on vuosien varrella vaihdellut hyvinkin voimakkaasti. Selvä ilmiö on kuitenkin ollut havaittavissa aina silloin, kun on ollut eräänlaisia kriisikausia. Tällöin jäsenistön aktiivisuus on ollut vilkkaampaa. Esimerkkinä voisi mainita Metallin lakon v. 1971, jolloin

vänä, kun eletään lamakautta ja työvoimasta ei ole kysyntää, tiettyä välien kiristymistä on havaittavissa. Tämä on ominaista tällaisille ajoille.", toteaa Outinen.

"Me keskustelemme työnantajapuolen kanssa nykyisin suhteellisen avoimesti — asiat riitelevät, eivät miehet. Jos me olemme asioista eri mieltä ja joudumme käyttämään lievempiä tai kovempia otteita, niin sen jälkeen kun asiasta on sovittu, ei siitä ole kannettu jälkeenpäin minkäänlaista kaunaa puolin eikä toisin," sanoo Rintala.

Ammattiosastolla monivaiheinen historia takanaan

● "60-luvun hajaantuminen maamme ammattiyhdistysliikkeessä saatiin Karkkilassa

päättymään aikaisemmin kuin se päättyi Metalliliitossa. Tämä on laskettava kunniaksi Karkkilan Metallityöväen Ammattiosastolle", toteaa ammattiosaston historiikin laatija maisteri **Olli Tuohiniemi**. Ammattiosaston historiikki julkistettiin osaston 70-vuotisjuhlien yhteydessä.

"Aktiivisia kausia ammattiosaston historiassa olivat vuosi 1917, jolloin koko ammattiosasto oli liikkeellä, sekä toisen maailmansodan jälkeen, jolloin kokouksissa saattoi olla kaksi-kolmesataa ihmistä", kertoo Tuohiniemi ammattiosaston toiminnan eräistä aktiivivuosista.

"Alkuajoina ammattiosaston toiminta keskittyi pelkästään työpaikkaan, palkkaan ja ruokaan. Koko sosiaalinen kenttä ei ollut silloin niin selvästi havaittavissa kuin tänä päivänä", selvittelee Tuohiniemi ammattiosaston toiminnan laajentumista perinteisten tehtävien rinnalle.



Metalliammattiosaston 70-vuotisesta toiminnasta kirjoitettiin historiikki, jota sen laatija maisteri Olli Tuohiniemi tässä selailee.

osaston toimintaan osallistuttiin innokkaasti ja uutta väkeä tuli mukaan", toteaa puheenjohtaja Ismo Outinen.

Järjestäytyneisyys on metallityöntekijöiden kohdalla Rintalan mukaan Karkkilassa sataprosenttista. Kuten yleensä kaikessa järjestö- ja yhdistystoiminnassa varsinainen toiminta on keskittynyt muutamien aktiivien varaan.

Myönteistä kehitystä on Outisen mukaan tapahtunut nuorten kohdalla, sillä nuoret ovat yhä aktiivisemmin mukana toiminnassa. Samoin naisten osuus on vuosien varrella kasvanut.

Asiat riitelevät eivät miehet

● "Ammattiosaston ja työnantajan väliset suhteet riippuvat hyvin paljon kulloinkin vallitsevasta yleisestä tilanteesta. Tänä päi-



● Vuosisadan alussa Högforsiin perustettiin erikseen valajain ja metallityöväen ammattiosastot, metallityöväen ammattiosaston 70-vuotisjuhlaa viettivät konepajan ja valimon ammattimiehet yhdessä. Kuvassa olevilla veteraaneilla on kosolti kokemusta niin mallin- kuin keernanteosta, emaloimisesta ja sorvauksesta sekä ammattiyhdistystyöstä.

● Ylhäältä vasemmalta emalipolttaja **Leo Lehtinen**, ainoa joukosta vielä työssä oleva, palvelusvuosia 41, mallipuuseppä **Gunnar Wendelin**, palvelusaika 50 vuotta, sorvaaja **Uuno Nurmi**, 47 vuotta, malliviilaaja **Veikko Andersson**, 51 1/2 vuotta, entinen pääluottamusmies **Aleksi Aalto**, 44 1/2 vuotta ja lastaaja **Emil Luoto**, 11 vuotta.

● Edestä oikealta muurari **Mikko Fromm**, palvelusaika 40 1/2 vuotta, työnopettaja **Aarne Lundberg**, 51 vuotta, maalari **Harri Lento**, 43 vuotta, työkaluviilaaja **Eino Johansson**, 39 vuotta, keernantekijä **Aili Lindfors**, 24 vuotta ja valunpuhdistaja **Mauno Salmi**, palvelusaika 31 vuotta.

● Kuvasta puuttuu koneenhoitaja **Aarne Joutsensalmi**, joka 1930-luvun alussa oli osaston toimikunnan jäsenenä. Palvelusvuosia hänellä on 11.



Erik V. Olander



Tyynen Valtameren tuntumassa Kanadan länsirannikolla toimiva Suomen suurin ulkomainen yritys Eurocan Pulp & Paper on runsaan kymmenvuotisen toimintansa aikana ollut sekä kotimaassaan että emämaassaan poikkeuksellisen vilkkaan mielenkiinnon kohteena. Julkisessa sanassa ja yksityisissä keskusteluissa on yrityksen asioita puitu lähes kaikilta kulmilta: milloin on päivitelty tehtaan suunnittelussa ilmaantuneita virheitä ja tuotantovaikeuksia, milloin on ihmetelty Brittiläisen Kolumbian mittaamattomia metsäerämaita, milloin kummasteltu Kitimatin julmettua lumentuloa tai ankeita olosuhteita.

Tuotanto jaloillaan

Tänä päivänä nämä mielikuvitusta ruokivat tarinat saavat väistyä uudenlaisten tietojen tieltä. Eurocan on nyt tuotannollisesti jaloillaan, lapsentaudeista on päästy eroon ja tehtaan henkilökuntakin on jo vähitellen oppinut elämään Kitimatin erikoislaatuissa olosuhteissa, missä luonto säätelee jokapäiväistä elämänrytmiä enemmän kuin voisi äkkipäätä arvatakaan.

Parin viime vuoden ajan Eurocanin ohjaksissa on ollut ekonomi **Erik V. Olander**, 49, mies joka on pantu paljon haltijaksi, sillä hänen luotsattavanaan on lisäksi Kymiyhtiön englantilainen tytäryhtiö Star Paper ja tammikuussa 1977 tuotantonsa aloittava amerikkalainen tytäryhtiö Leaf River. Näiden toimiensa ohella johtaja Olander on kuulunut viime huhtikuusta lähtien myös Kymiyhtiön hallitukseen.

Omat miehet ohjaksissa

Puhuessaan suomalaisesta yritystoiminnasta ulkomailla Olander korostaa, että ohjaket pitää olla lujasti omien miesten käsissä. Eurocanin tehtaaseen olisi hänen mukaansa pitänyt heti alkuun saada vahva suomalainen johtoporras ja tämän lisäksi eri avainasemat lattiatasolle saakka olisi pitänyt täyttää omilla ammattimiehillä. Näin olisi melkoisella varmuudella säästetty niiltä käyntiinlähtöongelmilta, joita tehtaalla oli pitkään.

Viime aikoina johtoa on erityisesti tuotantopuolella suomalaistettu tuntuvasti. Tulokset ovat omiaan puhumaan toimen-

● **Suurin suomalaisyritys ulkomailla, Eurocan Kanadassa, on jälleen kerran päivän puheenaihe. Mutta tällä kertaa toisenlaisessa sävyssä kuin aikaisemmin. Nyt tehdas on tuotannollisesti jaloillaan ja tulevilta vuosilta odotetaan paljon.**

● **Eurocanin omistussuhteissa tapahtui keväällä muutos, kun Oy Tampella Ab myi osuutensa Kymiyhtiölle, jolla on nyt puolet yhtiön osakekannasta. Toisen puolen omistaa edelleen Enso-Gutzeit Osakeyhtiö. Eurocanin johdossa on parin viime vuoden ajan ollut ekon. Erik V. Olander.**

● **Sahateollisuuden kehittäminen on Eurocanille ajankohtainen asia. Parhaillaan suoritetaan laajoja muutostöitä Kitimatin sahalla ja ensi vuoden puolella aloitetaan kokonaan uuden sahalaituksen rakennustyöt sisämaassa Houstonissa.**

EUROCAN

Osakkuusyhtiöt 4

piteen oikeutuksesta: tänä päivänä Eurocanin sellu- ja paperitehdas käyvät täydellä teholla eli kapasiteettituotannolla, joka on 850 tonnia säkkipaperia ja kartonkia vuorokaudessa. Jos kartongin sijasta valmistetaan sellua, niin päivätuotanto laskee hieman.

Hintataso alhainen

Tuotantotavoitteen saavuttamisen lisäksi Eurocan on päässyt myös taloudellisesti entistä vankempaan asemaan, sillä vallitsevasta lamasta huolimatta yhtiö ei ole tänä vuonna tarvinnut lainkaan suomalaisten omistajayhtiöidensä rahoitustukea. Kaikki olisikin näin ollen tyydyttävässä kunnossa, mutta laman tiukka kuristusote pitää tuotteiden hinnat alhaalla. ”Jos hinta-

taso olisi n. 15 % nykyistä korkeampi, voisimme todellakin sanoa, että Eurocan on tuottava yritys”, toteaa johtaja Olander.

Puusta ei ole puutetta

Eurocanilla on käytettävissään metsää kaikkiaan yli kaksi miljoonaa hehtaaria. Yhtiö tarvitsee vuosittain puuta 1,2 miljoonaa kuutiometriä eli noin kolmanneksen Kymiyhtiön käyttämästä puuraaka-aineesta. Eurocan saa tarvitsemastaan puumäärästä 40 % rannikolta ja loppuosa tulee sisämaasta. Puolet sisämaan puusta tulee tehtaalle hakkeena.

Vaikka puu onkin Kanadassa huomattavasti halvempaa kuin Suomessa, tuleen hankkiminen tehtaalle verrattain kal-

liiksi. Yhtiön metsäpäällikkönä toimiva metsänhoitaja **Eero Riihikallio**, joka on ollut mukana alusta lähtien, toteaa että pelkästään metsäautoteiden rakentaminen tulee maksamaan vaikeista olosuhteista johtuen yhtiölle yli 50 000 markkaa kilometriltä. Myös hoitokustannukset nousevat voimakkaiden sateiden vuoksi huomattaviin summiin.

Puun kuljetusmatkat vaihtelevat Kanadassa melkoisesti. Eurocanin metsävarat alkavat heti tehtaan lähistöltä muutaman kilometrin päästä. Pisin hankintamatka rannikon tuntumassa on 40 kilometriä ja etäisimpään sisämaan hankintakohteeseen tulee matkaa peräti 1 600 kilometriä. Täältä puu saadaan pääosin nippuhinauksena. Rannikon puu tulee tehtaalle suurelta osin autokuljetuksena.



Eurocanin Kitimatin tehdas sijaitsee Douglas-vuonon pohjukassa 145 km:n päässä Tyyneltä Valtamereltä. Tehtaan palveluksessa on n. 1 000 henkeä, heistä 50 on suomalaista. Sellu- ja paperitehtaan käyntiinlähö tapahtui v. 1970.



EUROCAN

Eurocanilla on yli kahden miljoonan hehtaarin hakkuualue. Puuston ikä on 400—500 vuotta. Rannikolta puu tuodaan tehtaalle omia metsäteitä pitkin järeillä 200 tonnin kuorma-autoilla. Puiden juonto tapahtuu liikkuvan 'vaijeriaseman' avulla. Juontovaijerin ulottuvuus on n. 200 metriä. Eurocanin puunhankinnoista vastaa metsänhoitaja Eero Riihikallio (keskim. kuvassa oik:lla). Metsätyöt keskeytyvät tavallisesti joulu—tammikuun ajaksi, jolloin runsas lumentulo estää työskentelyn.



Metsätyö raskasta

Suomalaisen ja kanadalaisen metsätyön eroa selvittäessään metsäpääällikkö Riihikallio toteaa eron alkavan jo siitä, että puiden koko on pyöreästi kymmenkertainen suomalaisen propsiin verrattuna. Myös korjuuolosuhteet ovat tykkänään erilaiset. Kanadassa metsätyö on huomattavasti raskaampaa kuin meillä jo yksinomaan maaston suurten korkeuserojen johdosta. Vaikeista olosuhteista johtuen monitoimikoneiden käyttö on rannikolla mahdotonta.

Puut kuljetetaan rannikkoalueelta tehtaalle järeillä kuorma-autoilla, joihin lastataan tavallisesti kaksi 100 tonnin kuormaa. Metsätöitä tehdään yleensä 10 kuumakautta, sillä joulu-tammikuussa voimakkaat lumisateet rajoittavat työskentelyä. Metsurin tuntipalkka alkaa 27 markasta. Erityisesti alueen kantaväestöön kuuluvat

intiaanit ovat osoittautuneet taitaviksi metsämiehiksi.

Eurocanin käytössä olevien metsien ikä vaihtelee 400—500 vuoteen. Rannikon hakkuualueilla metsät uudistuvat puoliksi keinollisesti toisen puolen uudistuessa luontaisesti. Vuosittain istutetaan noin puoli miljoonaa tainta, jotka valtio luovuttaa yhtiölle maksutta. Vuodessa Eurocan käyttää mensänuudistukseen 2 milj. markkaa.

Sahateollisuus elpymässä

Eurocanin tuotantolaitokset käsittävät hakkimon ja sahan, sellutehtaan sekä paperitehtaan, missä on kaksi suomalaisvalmisteista konetta. Toinen on Tampellan valmistama kartonkikone, jolla voidaan myös kuivata myyntiin menevää sellua.

Toinen kone on Valmetin toimittama paperikone, jolla ajetaan enintään 90 000 tonnia säkkipaperia vuodessa. Kartonkikoneen tuotantokapasiteetti on 180 000 tn vuodessa. Molemmat koneet on varustettu Measurex 2000 -prosessitietokoneohjauksella.

Tehtaan yhteydessä oleva saha on seisonut vuoden 1974 syksystä lähtien. Syynä tähän on ollut pitkään vallinneet huonot markkinat sekä rannikon puun sopimattomuus tukkitavaraksi. Nyt saha on rakennettu uudelleen ja se tulee käyttämään yksinomaan sisämaan tasalaatuista tukkia. Uusittu saha otetaan käyttöön huhtikuussa 1977. Eurocan on lisäksi osakkaana Babin-yhtiön sahalaiteksessa sisämaassa.

Syksyllä Eurocan julkisti suunnitelmansa rakentaa toisen sahan sisämaahan Houstonin pikkukaupunkiin. Projekti toteutetaan yhteistyössä kanadalaisen Weldwood of Canada-yhtiön kanssa. Hanke ra-

hoitetaan kokonaan amerikkalaisella pääomalla. Uuden sahan tuotannoksi tulee 280 000 kuutiometriä vuodessa. Sahan käyntiinlähtö on suunniteltu tapahtuvaksi kesällä 1978. Kitimatista Houstoniin on matkaa peräti 1 600 kilometriä, mutta tästä huolimatta sahalla syntyvä sahanpuru tuodaan raaka-aineeksi Eurocanin sellutehtaalle.

● Pääkielenä englantia

Eurocanin tehtaan paikallisjohtajana toimii dipl.ins. **Mauri Skogster**, joka on ollut Kitimatissa rakennusvaiheesta lähtien. Hän painottaa, ettei tehtaalla ole päässyt syntymään sanottavampaa 'rotu-ongelmaa' siitä huolimatta, että seinien sisäpuolella työskentelee seitsemään rotuun kuuluvia henkilöitä. Sääntönä on, että kaikki puhuvat keskenään englantia,

keskitetty Eurocanin markkinointitoiminnot. Vancouverin toimistossa työskentelee 35 henkilöä.

● Tehtaalla oma syväsatama

Eurocanilla on Kitimatissa n. viiden kilometrin päässä tehtaalta oma syväsatama, missä yhtiön tuotteet pystytään lastaamaan jopa 16 000 tonnin lasteilla. Tärkeimpiä markkina-alueita ovat Pohjois- ja Etelä-Amerikka, Japani, Uusi Seelanti ja Kauko-Itä. Tuotteita rahdataan lisäksi useihin Euroopan maihin. Kuluvan vuoden aikana Eurocan on perustanut oman myyntiyhtiön Singaporeen sekä toisen yhtiön yhdessä Enso-Gutzeitin kanssa Japaniin. Nämä myyntiyhtiöt toimivat lisäksi Kymi-yhtiön agentteina Kauko-Idässä.

rin osa suomalaisista saapui Kitimatiin v. 1970, jolloin Eurocan oli käynnistysvaiheessa. Suomalaisen keski-ikä on 30 vuoden paikkeilla.

Kaupunkiin on hiljattain perustettu Suomi-klubi, joka järjestää jäsenilleen yhteisiä retkiä, ohjelmaa lapsille sekä vuosittain useita perinteellisiä juhlia — jouluna, vappuna, pääsiäisenä ja juhannuksena. Tapana on myös pitää itsenäisyyspäivän juhla.

Kotimaan tapahtumia seurataan tiiviisti sanoma- ja aikakauslehdistä, joita suomalaiset tilaavat ryhmätilauksena lehtien huikeiden tilaushintojen vuoksi. Tietoa saadaan luonnollisesti paljon myös vilkkaan kirjeenvaihdon välityksellä.

Ja kun lomilla tullaan Suomeen sukuloimaan ja tuttuja tapaamaan, hankitaan täältä vaatetavaraa, lasia ja muita design-tuotteita, jotka kitimatilaisten kertoman



Paperitehdas valmistaa vuorokaudessa 850 tonnia linerkartonkia ja säckipaperia. Koneet on toimittanut Tampella ja Valmet. Toisella koneella tapahtuu lisäksi markkinasellun kuivatus. Tehtaan tuotteet menevät etupäässä Kauko-Itään ja Amerikan mantereelle, mutta vientiä on myös Eurooppaan. Lastaus tapahtuu Eurocanin omassa satamassa, minne pääsevät Douglas-vuonoa myöten suuretkin rahtilaivat. Satama on auki läpi vuoden. Tehtaan paikallisjohtajana toimii dipl.ins. Mauri Skogster, (kuvassa ylh. oik:lla) joka on ollut Kitimatissa tehtaan perustamisesta saakka. Myös muiden avainvakanssien haltijoina on suomalaisia ammattimiehiä. Kaikkiaan tehtaalla on seitsemää eri kansallisuutta edustavia henkilöitä työssä.

jottei pääsisi syntymään turhia väärinkäsityksiä. Suomalaisilla oli aluksi luonnollisesti kielivaikeuksia, mutta nyt ongelmat alkavat jo olla takanapäin.

Tehtaalla työskentelee lähes 1 000 henkilöä. Heistä on suomalaisia viitisenkymmentä. Eurocanin pääkonttorissa, joka sijaitsee tehdasalueen ulkopuolella työskentelee lähes 50 henkilöä. Yhtiöllä on toinen konttori Vancouverissa, minne on

● Sata suomalaista

Kitimatin kaupungissa ja sen välittömässä läheisyydessä asuu satakunta suomalaista. Puolet heistä on Eurocanin palveluksessa, muutamia kaupungin toisen suuren työnantajan Alcan-alumiinitehtaan kirjoissa ja osa itsenäisinä yrittäjinä. Suu-



mukaan lyövät kanadalaiset tuotteet laudalta hinnan ja laadun suhteen.

● Keidas erämaassa

Kitimatin kaupunki on rakennettu pohjois-amerikkalaiseen tapaan yhdeksi tiukaksi alueeksi. Talot ovat suurimmalta osaltaan omakotityyppisiä, vain joitakin

Kitimatin kaupungissa asuu 13 000 ihmistä, jotka edustavat 33:a eri kansallisuutta ja 9:ää eri uskontokuntaa. Vuodenajat säätelevät voimakkaasti kaupungin elämää. Talvella ei muutaman metrin lumen-tulo ole lainkaan vierasta ja kesällä saattaa sade piiskata maaperää päiväkausia. Sään ailahtelevuuden korvaa jylhän luonnon monet antimet.



minuuttia. Autolla jyräten voi ostosmatkaan varata yhteen suuntaan kokonaisen päivän.

Lähes yhteen ääneen suomalaiset vakuuttavat olevansa Kitimatiin tyytyväisiä ja eivät ainakaan vakavasti mieti paikan vaihtoa. Yhteisenä huolen aiheena tuntui sen sijaan olevan Kitimatin sää, joka kesällä on sateinen ja talvella loskainen ja runsasluminen. Asukkaiden mielestä tuntuu oikukkaan sään kyllä korvaavan kaupungin mahtavat maisemat sekä ihanteelliset retkeily-, kalastus- ja metsästysalueet, jotka alkavat välittömästi kaupungin rajalta ja jatkuvat silmänkantamattomina erämaina kaikkiin ilmansuuntiin.

● ”Hyvin pärjää jos töistään huolehtii”

Timo Taskinen on entisiä kymiyhtiöläisiä. Hänen äitinsä on edelleenkin työssä Kuusankoskella. Timo tuli ensimmäisten

kun pelättiin petetyksi tulemistä eikä liikumaankaan päästy kulkuneuvon puuttumisen johdosta”.

Tällä hetkellä Timo työskentelee sellutehtaan operaattorina, vakanssilla, josta on hyvät mahdollisuudet vielä jonakin päivänä päästä vaikkapa vuoromestariksi. Vuorotyö sinänsä ei ole muodostunut miksiäkään ongelmaksi.

”Täkalaiset löysit ovat mielestäni jossakin määrin mukavimmat kuin Suomessa. Teemme samaa löysiä yhteen mittaan seitsemän vuorokautta, minkä jälkeen seuraa tavanomaiset vuorovapaat. Aamulöysi alkaa klo 7, päivälöysi klo 15 ja yölöysi klo 23.”

”Ylitöiden kohdalla on käytössä mielestäni hyvä systeemi, sillä ylitunnit voi laittaa säästöön ja ottaa haluamanaan aikana tai kuitata tunnit rahana. Monet säästävät ylityönsä ja saavat vuoden mittaan niistä n. viikon pituisen ylimääräisen loman.”

Kitimatin monikansallinen ilmapiiri on Timolle ollut myönteinen kokemus. Ihmiset ovat hänen kertomansa mukaan ym-



Eurocanin tehtaan palvelukseen siirtyi Kymiyhtiöstä v. 1970 muutamia henkilöitä. Tapasimme heistä Timo Taskisen sekä Riitta ja Rauno Kaartisen, jotka vakuuttelivat tyytyväisyyttään. Takaisin Suomeen tuloa ei olla vakavasti harkittu. Kansallishenkeä pidetään kuitenkin yllä vahvasti: Kitimatiin on hiljattain perustettu oma Suomi-klubi.

harvoja kolmikerroksisia rakennuksia näkee siellä täällä. Kaupungin ilme on siisti ja moderni. Asukkaiden viihtyvyydestä huolehtivat lukuisat palvelut, joita on golf-kentistä paikalliseen radioasemaan saakka. Välttämättömät elintarvikkeet ja monet muut pikkutavarat löytyvät kaupungin ostoskeskuksista, mutta suuremmat hankinnat vaatteista lähtien käydään melko usein hakemassa Vancouverista saakka. Matkaa kertyy n. 650 kilometriä, joka lentäen kestää tunti viisitoista



’pioneerien’ kanssa Kitimatiin v. 1970. Tätä ennen hän työskenteli Kuusanniemen sellutehtaan laboratoriossa.

”Lähtöni tänne vaikuttivat lähinnä kielitaidon hankkimiseen liittyvät syyt sekä tietysti pieni seikkailumieli, halu nähdä maailmaa. Englantia en osannut kuin nimeksi ja tämän vuoksi ensimmäinen vuosi oli melkoisen vaikea. Yhtiön taholta oli mielestäni tehty kaikki, jotta uudet ihmiset viihtyisivät täällä, mutta helppoa se ei ollut. Oli vaikeata käydä jopa ostoksilla,

märtäväisiä eikä suurempia erimielisyyksiä ole syntynyt missään asioissa. Timon harrastuksiin on kuulunut jo usean vuoden ajan postimerkkeily. Kymiyhtiön juhluvuosi 1972 antoi tapausten johdosta julkaistujen erikoisleimojen avulla kimmokkeen ryhtyä keräämään paperi- ja selluteollisuuteen liittyviä merkkejä. Yllättävän paljon hän niitä on jo ennättänyt saada kokoon.

Päällimmäisenä harrastuksena Timolla on kuitenkin juuri nyt kodinperustamispuuhat. Kihloissa ollaan ja talokin on hankittu yhteistuumin kanadalaisen morsiamen kanssa. Hän työskentelee niin ikään Eurocanin palveluksessa. Asunnon hankkimisessa tulee yhtiö vastaan edullisella lainalla, minkä lisäksi pankit tukevat talonhankkimista yllättävän helposti.

”Työllä se raha täälläkin ansaitaan, ei tämä mikään sellainen kultakaivos ole kuin yleensä luullaan. Hyvin pärjää, jos töistään kunnolla huolehtii,” pohdiskelee Timo Taskinen.

Ryhmätyötä enemmän kuin Suomessa

Riitta ja Rauno Kaartinen ovat niin ikään entisiä kuusankoskelaisia. Kitimatiin tultiin muiden mukana v. 1970. Rauno oli vuoromestarina Kymin paperitehtaalla. Eurocanin tehtaalla hän työskenteli aluksi operaattorina, mutta sai sitten vuoromestarin vakanssin.

"Työnjohtotehtävät eroavat kotimaan oloista siinä, että tehtaalla ilmaantuvat vaikeudet heijastuvat oitis myös ihmis-suhteisiin. Kantaa otetaan reilummin ja sumeilemattomammin. Myös käskysuhteet ovat jonkin verran erilaiset. Teemme täällä enemmän ryhmätyötä kuin Suomessa."

Rauno Kaartinen kertoo elämän muuttuneen Kitimatiin saapumisen jälkeen sikäli, että Suomessa hän oli kiinnostunut yhteiskunnallisista asioista ja politiikasta, mutta täällä ne jäävät taka-alalle, sillä tehtaalla ei politikoida lainkaan.

Harrastuksiaan Rauno ei ole Kitimatissa joutunut muuttamaan, sillä innokkaana kirjojen ystävänä hän on löytänyt loputtoman aarraiton huokeista amerikkalaisista taskukirjoista. Metsällä tulee käydyksi myös jonkin verran.

Jälkikasvulla selvät tavoitteet

Riitta tunnustaa ensihätään, että hän on Kitimatiin muuttamisen jälkeen hankkinut itselleen ajokortin ja myös auton. Mutta mistään elintasovillityksestä tässä ei ole kysymys, hän vakuuttaa.

"Työskentelen paikallisessa hotellissa kokkina. Joudumme kulkemaan Raunun kanssa eri aikoina työssä, joten auto on molemmille tarpeellinen väline. Perheenemännän rooli on täällä jokseenkin samanlainen kuin kotimaassakin. Ongelmia voi kyllä tulla, jos jää kokonaan kotirouvaksi, kuten useimpien suomalaisperheiden rouvat ovat tehneet, sillä kieliopinnoissa saattaa jäädä huonompaan asemaan. Aviomiehen kanssa puhutaan tietysti suomea, mutta lapset tahtovat käyttää englantia."

Kaartisten 14-vuotias poika käy paikallista oppikoulua ja on selvinnyt vanhempien kertoman mukaan vallan hyvin. Hänellä on vakaat aikeet jäädä jatkamaan opintojaan Amerikan mantereelle. Asiasta on puhuttu perheessä jo hyvissä ajoin, joten vanhemmillakaan ei ainakaan tässä vaiheessa ole minkäänlaisia muuttosuunnitelmia.

Lomanvietosta keskusteltaessa Riitta ja Rauno totesivat hienoinen tyytyväisyyden hymy suupielissään, että "viimeksi tuli käytyä Havaijilla. Se on tässä siedettävän lentomatkan päässä. . ."



EUROCAN



Eurocan

● Eurocan Pulp & Paper Co. Ltd. perustettiin 1965. Syksyllä 1969 valmistui saha ja lokakuussa 1970 otettiin käyttöön sellutehdas ja PK 1. Vuonna 1971 käynnistettiin PK 2. Suurin osa koneistosta on suomalaista valmistetta.

● Tehtaan tuotantokyky vuodessa on 180 000 tonnia linerkartonkia ja 90 000 tonnia säkkipaperia. Tarvittava sellu valmistetaan omassa tehtaassa. Jonkin verran tuotetaan myös myyntisellua. Saha on seisonut syksystä 1974, mutta aloittaa jälleen toimintansa keväällä 1977.

● Eurocanilla on käytettävissään yli kaksi miljoonaa hehtaaria käsittävä raakapuun hankinta-alue. Yhtiö tarvitsee puuta vuosittain 1,2 milj. kuutiometriä. Tästä määrästä tulee 40 % rannikolta ja loput sisämaasta. Pisin kuljetusetäisyys kannolta tehtaalle on 1 600 kilometriä. Käytettävä puuraaka-aine on enimmäkseen kuusta, mäntyä ja seetriä.

● Kitimatin tehtaalla työskentelee 1 000 henkilöä, joista 50 on suomalaista. Yhtiön pääkonttori sijaitsee nykyisin Kitimatissa. Myyntitoiminnot on keskitetty Vancouverissa sijaitsevaan toimistoon. Tänä vuonna Eurocan on avannut oman myyntikontton myös Singaporessa.

Kitimat

● Kitimatin kaupunki sijaitsee 650 kilometriä luoteeseen Vancouverista. Kaupunki on muodostunut Douglasin vuonon pohjukkaan n. 145 kilometrin päähän Tyyneeltä Valtamereltä. Kitimatissa on asukkaita runsaat 13 000. Lähin lentokenttä on 40 km:n päässä Terracessa.

● Kitimat tai oikeammin Kitimaat on intiaanikieltä ja merkitsee Lumen kansaa. Vielä vuonna 1950 kylässä asui vain n. 400 intiaania, joiden pääelinkeinona oli kalastus. Kaupungin liepeillä on edelleenkin muusta asutuksesta erillään toimiva intiaanikylä.

● Kaupungin kehitys alkoi v. 1951, jolloin Aluminum Company of Canada eli Alcan perusti Kitimatiin alumiinisulaton. Nykyisin tehdas on toiseksi suurin koko maailmassa ja sen palveluksessa on 2 500 henkilöä.

● Kitimatin kaupungissa asuu kaikkiaan 33 eri kansallisuutta, jotka edustavat yhdeksää eri uskontakuntaa. Kaupungissa on oma keskussairaala, radioasema, sanomalehti ja useita kouluja. Kaupungin tarjoamat urheilu- ja virkistytymismahdollisuudet ovat erittäin monipuoliset.

● Kitimatin erikoisena turistinähtävyytenä on tunnetun intiaanitaiteilija Sammy Robinsonin muotoilema 16 metrin korkuinen puutotemi, joka pystytettiin v. 1972.

**Viidessä vuodessa
2 000:sta 14 000 tonniin:**

KYMIN KONTTORIPAPERIN TUOTANTO **vastannut kulutukseen rajuun kasvuun**

● Konttoripapereiden kulutus on kasvanut viime vuosina maassamme räjähdysmäisesti. A4 -arkkien käyttö on lisääntynyt 20—25 prosentin vuosivauhdilla, kun sanoma- ja muiden painopapereiden kulutus on kasvanut vain 3—5 prosenttia.

● Kymiyhtiö on ollut vuosikymmeniä maan johtavia konttoripapereiden valmistajia. Yhtiö on vastannut kulutuksen kasvun haasteeseen ja säilyttänyt asemansa konttoripaperimarkkinoilla investoimalla viime vuosina ihmistyövoimaa säästäviin koneisiin ja kohottamalla tuotantokapasiteettia tuhansilla tonneilla. Konttori- ja painopapereiden kotimaan myynti organisoitiin myös muutama vuosi sitten uudelleen.



Yhtiö valmistaa konttoripaperia paitsi Kuusankoskella myös osakkuusyhtiöiden tehtailla Saksan Liittotasavallassa ja Englannissa. Kymin tuotanto kattaa konttoripapereiden kotimaan kulutuksesta noin 70 prosenttia. Vientiin tuotannosta menee hieman alle 40 prosenttia.

● **Kotimaassa kapasiteettia 20 000 tonniin**

”Yhtiöllä on Kuusankoskella tällä hetkellä A4 -kapasiteettia yli 20 000 tonnia”, sanoo Kymin paperitehtaan arkkisalin käyttöinsinööri **Rainer Sundström**. ”Tälle vuodelle on budjetoitu 14 000 tonnia, joten piilokapasiteettia on vielä jäljellä”.

Konttoripaperia valmistetaan pääasiassa Kymin paperitehtaalla yhtiön uusimmalla, 1970 valmistuneella hienopaperikoneella

Arkkisalin käyttöinsinööri **Rainer Sundström** mukaan A4 on kilohinnaltaan tällä hetkellä ehkä kaikkein kannattavimpia paperituotteita.



Konttoripapeririisien kääreet olivat ennen hyvinkin koristeellisia, mistä näytteenä ovat vuosisadan vaihteen kääreet. Aarnikotka komeili pakan päällä tämän vuosikymmenen vaihteessa. Massatuotannon myötä kääre on muuttunut xerox -riisejä lukuunottamatta valkoiseksi.

PK 7:llä. Koneella voidaan ajaa hiokkeetomia paino- ja kirjoituspapereita 65 000 tn vuodessa. Konttoripaperin osuus tästä kapasiteetista on tällä hetkellä 14 000 tn.

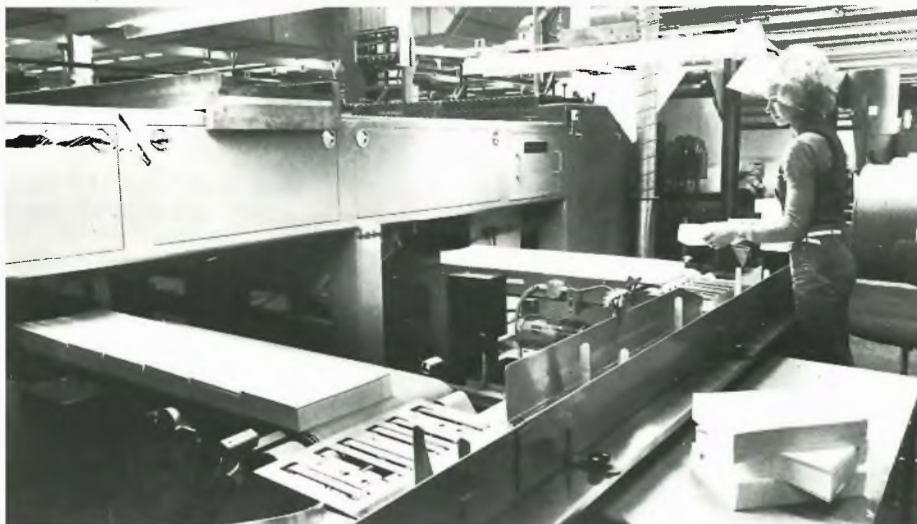
● Rullalta riisiksi

A4 -kokoon leikattavat, yli neljän ja puolen metrin levyiset paperirullat eli tampuurit siirretään paperikoneelta pituusleikkurille, joka paloittaa rullan ensin kolmeen osaan. Rullat, joiden leveys on nyt 152 cm, siirretään arkkisaliin. Vuonna 1970 valmistunut, Euroopan suurimpiin kuuluva arkkisali Kuusanniemessä on ilmastoitu kosteudeltaan tasaiseksi ja paperin käsittelylle sopivaksi.

Arkkisalissa neljä rullaa kerrallaan leikataan arkeiksi ns. arkkileikkurilla. Jokaisesta rullasta saadaan seitsemän rinnakaista A4 -paperirataa. Leikatut arkit kulkeutuvat liukuhihnalla pitkin kokoomalaatikoihin, joista 500 A -nelosta eli riisi siirtyy käärimäkoneelle.

Käärityt riisit etiketöidään, ja ne pakataan joko viiden tai kymmenen riisin kartonkilaatikkoihin. Käärimäkoneelta laatikot siirretään varastoon toimitettavaksi kotimaan myyntiä varten Vantaan jakeluvastoon tai ulkomaan vientiin.

"Tällä viime vuonna käyttöön otetulla, Lenox-Hayssen -merkkisellä leikkuu- ja pakkauslinjalla työskentelee pakkaus- tavasta riippuen 6–8 työntekijää", toteaa käyttöinsinööri Sundström. Linjan vuosi-



Viiden sadan arkin riisiniput liukuvat leikkauskoneelta kohti käärimäkoneetta. Käärijä Marjatta Hukka tarkastaa nippujen kunnon ja poistaa kelvottomat niput hihnalta.



Valmiit konttoripaperipakkaukset toimitetaan arkkisalin varastosta Kuusanniemestä joko kotimaan myyntiä varten Vantaan varastoon tai suoraan ulkomaan vientiin.

kapasiteetti on 15 000 tn. Muita paperikokoja tarvittaessa käytetään arkkisalin kahta vanhaa leikkuria. Rullat leikataan ensin suuriksi arkeiksi ja sitten ns. giljotiniin haluttuun kokoon, esimerkiksi 8 1/2 x 13- tai A3 -kokoon.

● Leikkaus ja pakkaus pitkälle automatisoitu

A4 -arkkien leikkaus ja pakkaus on niin pitkälle automatisoitu, ettei paperia leikkauksen jälkeen tarvitse siirtää koneelta toiselle. Kulutuksen voimakkaan kasvun takia on automatisointi ollut Kymin paperitehtaan isännöitsijän Lennart Gräsbeckin mukaan välttämätöntä. Vanhoilla valmistustavoilla ei kyettäisi leikkaamaan yhden paperikoneen vuosituotantoa A4 -arkeiksi.

"Viime vuosina on Euroopassa inves-

toitu leikkaus- ja pakkaus koneisiin liikaa-kin", arvelee Gräsbeck. Kymiyhtiö aikoo kuitenkin säilyttää entisen asemansa ja lisätä tuotantoa tarpeen mukaan. "Onhan A4 -arkki vientimarkkinoilla rullaa tai isoa arkkiä pidemmälle jalostettuna kannattavampi", sanoo Gräsbeck.

Automatisoinnin ansiosta on yhtiön A4 -tuotantoa Kuusankoskella nostettu viidesä vuodessa 2 000 tonnista 14 000 tonniin, toisin sanoen 20 prosenttia vuodessa. Automatisoinnin merkityksestä kertoo myös yhden A4 -tonnin tuottamiseen tarvittavan työn määrän pieneneminen. Vuonna 1974 yhden tonnin tuotanto vaati työtä noin 10–11 tuntia. Tänä samaan tuotantoon tarvitaan työtä noin seitsemän tuntia. Ihmistyövoimaa on A4 -tuotannossa säästynyt eniten siirtyminen riisien koneelliseen valmistukseen eli rullalta laatik- koon.



Automatisoinnin jälkeen huomio rationalisointiin



"A4 -laadut on standardisoitu käyttö-tarkoituksiinsa, joten laadun kehittäminen ei ole enää ajankohtainen ongelma", sanoo Gräsbeck. Kilpailumahdollisuuksia pyritään sen sijaan parantamaan uhramalla työn rationalisointiin.

"Tuotekehityksessä joudutaan kiinnittämään entistä enemmän huomiota arkkien leikkausjälkeen, mikä on ensi sijassa koneenvalmistajien ongelma", toteaa Gräsbeck. Useimmat konttoripaperin käyttäjien esittämät valitukset aiheutuvat arkkien väliin jääneestä leikkauspölystä, leikkausjäljestä ja mekaanisista vioista.

● Star -laatuja eri tarkoituksiin

Noin 70—80 prosenttia yhtiön konttori-

edelleen Suomessa pääasiallinen paperin toimittaja Rank Xerox Oy:lle.

Kymi valmistaa konttoreiden käyttöön myös jäljentävää Self Copya ja Kym Copya. Self Copy -paperia käytetään ATK:n tulostusmateriaalina sekä telex- ja laskukonepaperina. Kym Copy on vasta kehitetty, Self Copya halvempi jäljentävä paperi.

● Kotimaa suurin markkina-alue

Kymin konttoripapereiden suurin markkina-alue on kotimaa. Kotimaan myynnistä huolehtii Kymin Paperin Helsingin myyntikonttori, jonka jakeluvarasto on Vantaalla.

"Konttoripaperit toimitetaan asiakkaille ja kuluttajille valtaosaltaan paperialan tukkuliikkeiden ja Valtion Hankintakeskuksen kautta", sanoo kotimaan myynnin myyntipäällikkö Kai Segerstahl. "Aikoinaan asiakkaina oli paljon konttorikone-liikkeitä, kirjakauppoja ja loppukuluttajia, mutta kun hinnoittelujärjestelmää v. 1970—71 muutettiin, ajautui kauppa automaattisesti tukkureiden käsiin". Merkittä-



Riisit kulkeutuvat käärimäkoneelta pakkaus-koneelle laatikoitavaksi. Käärittyjen riisien menoa valvovat Lenox -käyttäjät Matti Remes (vas.) ja Hayssen -apumies Matti Kärki. Pakkaajana Marjatta Hukka.

paperin tuotannosta on ns. kopiopaperia. Neliömetripainoltaan 80 ja 70 gramman paperilaatuja voidaan käyttää xerox-, offset-, vaha- sekä nestemonistukseen ja konekirjoitukseen. Nämä laadut tunnetaan yhteisnimekkeellä Star. Sekä 80 gramman Star Copier että 70 gramman Star 70 -laatuja valmistetaan myös värillisinä: sinisenä, punaisena, keltaisena ja vihreänä.

Xerox -paperin kehittäjänä ja valmistajana on yhtiö jo vuosia ollut yhteistyössä Suomen Rank Xerox Oy:n kanssa ja on

vimpien asiakkaiden joukkoon kuuluvat noin tusinan tukkurin lisäksi Suomen Rank Xerox Oy ja Valtion Hankintakeskus.

Vantaan jakeluvarastosta, joka toimii Helsingin Kaukokiito Oy:n kanssa kiinteässä yhteistyössä, saa asiakas haluamansa tavaran varastolaatuna periaatteessa 24 tunnin toimitusajalla. Varastoon mahtuu kerrallaan konttori- ja painopapereita noin 2 500 tn ja vuosittain sieltä toimitetaan asiakkaille konttoripapereita noin 8 000 tn. □

● HELI KYLLÖNEN ● PEKKA LONKA

Mitä kuuluu

Esko Eloranta, 67, Voikkaan hiomopäällikkö, Voikkaan tehdaspalokunnan päällikkö, kunnallispolitiikko, merimies, laulumies, painimies, nikkar, ampuja, yhtiöläiskaskujen kerääjä ja — ikuisesti voikkaalainen.

Mies, jolla oli "hirmuisen hyvät esimiehet", mutta joka sanojensa mukaan oli itse huono alainen, itsepäinen ja keho neuvottelija. Nyt hän on ollut pari vuotta eläkkeellä, särvät ovat hioutuneet ja kiihkeys tasaantunut. Taaksensa voi katsahtaa ymmärtäväisin mielin.

Voikkaalainen — henkeen ja vereen!

● Esko Elorannalle kuuluu hyvää. Kunnallispolitiikka, josta hän on aina ollut kiinnostunut ja jossa hän on ollut mukana pian 30 vuotta, täyttää hänen vapaa-aikansa vielä tänä päivänäkin. Hän on Kuusankosken kaupunginvaltuuston pitkäaikaisimpia jäseniä. Hänen asiantuntemustaan on käy-

tetty hyväksi lukuisissa lauta- ja toimikunnissa.

"Kaupungin elimissä olen yksi niistä, jotka kaikkein kovimmin tappelevat voikkaalais-ten ja Voikkaan puolesta!" sanoo Eloranta. "Voikkaan hiljeneminen alkoi sillä kellon-lyömällä, kun tehtaan silta sul- jettiin yleiseltä liikenteeltä. Kun asiakkaat vähenivät, pal- velut vähenivät ja kun palvelut vähenivät, asiakkaat vähentyi- vät vielä entisestään. He suun- tautuivat Kuusaalle ja aina Kouvolaan saakka."

Eloranta toteaa, että Voik- kaan rakennuskiellot ja asema- kaavan puute vaikuttivat myös varsin merkittävästi siihen, että Voikkaan yhdyskunta pääsi rappeutumaan.

"Nyt asiat näyttävät jo pal- jon valoisammilta, sillä Mäen- taustan suuri rakennusalue tuo lisää asukkaita Voikkaalle, sa- moin muu rakennustoiminta. Uskon, että vuoteen 1980 suun- niteltu asuntotuotanto-ohjelma toteutuessaan tuo mukanaan myös liike-elämän vilkastumi- sen ja muidenkin palvelujen lisääntymisen", sanoo Elo- ranta.

"Minut tuotiin kaksivuotiaa- na Helsingistä Kymintehtaal- le ja vuoden päästä vietiin Voik- kaalle, jossa isäni toimi poli- sina. Siitä lähtien olen voik- kaalainen ollut." Vaikka Elo- ranta on jo useita vuosia asu- nut Kuusaan ja Voikkaan väli- mailla, Tähteessä, omakoti- talossaan, hän sanoo, että "mi- nua ei vedä koskaan Kuusaalle päin." Hänen harrastuksensa ja toimintansa erilaisissa yhdis- tyksissä ovat iät kaiket tapah- tuneet Voikkaalla.

Voikkaalaisjuttujen tallentaja

● Ennen eläkkeelle siirtymis- tään, kuumimpina toiminnan vuosinaan, Elorannalla oli vii- kossa vain yksi vapaa-ilta, lauantai. Nyt kun puuhiomo ja palokunta ovat taakse jääneitä, hänellä on ollut aikaa palata entisten harrastustensa pariin. Mainittakoon niistä vaikkapa kuorolaulu.

Kunnallispolitiikkaan osal- listuminen vie edelleen oman osansa vapaa-ajasta, vaikka hän ei enää tulevana vaalikau- tena osallistukaan kaupungin- valtuuston toimintaan.

Sen sijaan Eloranta on hank- kinut itselleen uuden harras- tuksen ja tehtävän: yhtiöläis- kaskujen keruun. Ideansa to- teuttamiseksi hän sai yhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahan.

Eloranta on kerännyt mag- netofoninauhalle jo paljon ai- neistoa, jossa kerrotaan etu- päässä voikkaalaisista ja hei- dän tapahtumistaan.

"Loppujen lopuksi tämä on paljon vaikeampi tehtävä kuin alunperin uskoiin", toteaa Eloranta. "Jos minä sanon, että kerro nyt jokin juttu, niin ei siitä tule mitään. Ei niitä tarinoita niin vain ker- rota, vaikka olisi tunnettukin jutunkertoja kyseessä. Tilanne pitää olla sellainen, jossa luis- ta juttu." Niinpä niin.

Varmaan Esko Elorannalla itselläänkin olisi juttuja kerrot- tavaksi! Vai mitenkö on, kun Suomen Joutsenen miehistöt vuosittain tapaavat? Se on var- masti tilanne, jossa palautetaan mieliin juttu poikineen — ja kosiskelematta. □



Kiire jäänyt

● "Kyllähän se aikamoinen muutos on, kun Karkkilasta muuttaa Helsinkiin. Kun Hel- sinkiin tulee vaikka käymään ja menee ihmisvilinään, niin tulee semmoinen kumma kiilto kasvoihin ja sitä lähtee juokse- maan niiden ihmisten kanssa kunnes huomaakin, ettei ole- kaan mihinkään kiire. Samoin oli alussa käydä minullekin, mutta huomasin, että minähän olen nyt eläkkeellä. Eihän mi- nulla mihinkään ole kiire."

Näin toteaa **Erkki Mattsson** ensivaikutelmistaan muuttaes- saan kuluneena kesänä Munk- kiniemeen, Helsinkiin viettä- mään oloneuvoksen päiviä.

Tuore oloneuvos

● Oloneuvoksen päiviä Erkki Mattsson on viettänyt vasta puolisen vuotta, sillä hän siirtyi eläkkeelle Kymiyhtiön metalli- teollisuuden ammattikoulun rehtorin tehtävistä viime heinä- kuussa. Kymiyhtiön palveluk- sessa hän oli yli kaksikymmen- tä vuotta, ensin sosiaalipäällik- könä Juankoskella, sittemmin sosiaalipäällikkönä ja ammatti- koulun rehtorina Karkkilassa. Karkkilan vuosien aikana Mattssonin harteilla oli myös monia muita tehtäviä, tuotan- tokomitean sihteerin tehtävät jne.

Uusia harrastuksia

● Hänen seuraava ammatinsa taitaa olla "hiekkajaalan kap- teeni", kuten Erkki hymyillen

toteaa, sillä hän on parhaillaan suorittamassa vaativaa laivurin kurssia. Muuten oloneuvoksen päivät kuluvat lukemisen, kun- toilun ja tyttären lapsien parissa.

Muistoja suurista juhlista

● Vuosien varrelta on Erkki Mattssonin mieleen jäänyt va- limon 150-vuotisjuhla, joka järjestettiin 1970. Mattsson toi- mi juhlien pääorganisaattorina. Työtä riitti aamusta iltaan so- siaalipäällikön ja rehtorin teh- tävien ohella. Ja järjestelyihin ei ollut aikaa kuin kolme kuu- kautta! Juhlat onnistuivat Mattssonin mukaan varsin 'nappiin'. Väkeä oli yli kolme- tuhatta.

Siteet kestävä

● Juhlien järjestelyjen yhtey- dessä syntyi 'Futurologit-vel- jeskunta', jos näin voidaan sa- noa. 'Veljeskunta' koostui 150- vuotisjuhlan eri tehtävien ve- täjäporukasta, joka hyvällä yh- teishengellään vastasi juhlien onnistumisesta.

'Futurologien' hyvästä yh- teishengestä on osoituksena vielä tänä päivänä vuosittaiset tapaamiset, joiden aiheena on valimon '200-vuotisjuhlien' järjestäminen. "Se oli hyvä porukka, kaikki puhalsivat yh- teen hiileen juhlien onnistu- miseksi. Ja opetusneuvos **Veikko Talvi** oli meillä idea- miehenä juhlien järjestelyissä mukana." □



Esko Eloranta ja muistoksi saatu palokuntalaisen kypärä.

Svante Salolle alkoi UUSI AIKA

kuten Oleksille Kyllikki Mäntylän näytelmässä

HELI KYLLÖNEN

● Teatteri ja kirjapaino — siinä konelatoja Svante Salon, 64, elämän kaksi vankkaa kiintopistettä. Vaikeata sanoa kumpainenko on ensimmäisellä sijalla.



Konelatoja Svante Salo asuntonsa parvekkeella. Hänellä on edessään vapaat eläkeläisen päivät ja takanaan värikäs ja monivivahteinen elämä.

Sakke säkissä

● Svante Salon eli Saken isä oli teatterikärpäsen purema ja samaten setä. Niinpä perheen muutettua Helsingistä Mikkeliin Sakke joutui väistämättä teatterin piiriin. Ensimmäinen tehtävä Mikkelin Työväenteatterissa hänellä oli laulunäytelmässä Punainen laukku. Roolista ei tässä tapauksessa voi puhua, sillä Sakke oli säkissä, jonka näytelmän miesosan esittäjä kantoi selässään näyttämön poikki. Säkkiin piti saada liikettä ja niinpä sinne pantiin poika potkimaan.

15-vuotiaana latojan oppiin

● Mikkelissä alkoi myös kirjapainoura. Salon koulukadulla oli Vapauden Kirjapaino.

”Olin aina siinä ikkunalla kyttäämässä. Katselin konelatojan työskentelyä ajatellen, että tuo on jotakin aivan ihmeellistä.

Siellä oli konelatojana näyttelijä Kaarlo Halttusen isä.” Ajatus kirjapainoon pääsemisestä vahvistui päivä päivältä pojan mielessä jopa niin, että koulunkäyntikin alkoi tympäistä. Lopulta Svante puhui asiasta äidilleen ja pyysi kysymään Mikkelin Sanomien faktori Liukkoselta oppipojan paikkaa.

”Helmikuun ensimmäisenä päivänä -28 sinne menin. Muistan aina sen ensimmäisen päivän! Sain ladottavakseni korpuskastista parinkymmenen ciceron pituisen jutun ja päivän aikaa. Kun toimitussihteeri hyväksyi ladelmani lehteen, ei Mikkelissä sinä päivänä ollut toista niin ylpeätä poikaa kuin minä olin. Läväytin sanomalehden auki ja näytin, että katsokaa, se on minun latomaani, MINUN LATOMAANI TEKSTIÄ!” nauraa Salo silloista tunnelmaansa.

Mikkelin Sanomissa Salo suoritti käsin-

latojan ja konelatojan opin. Sen jälkeen alkoivat Saken vaellusvuodet: Mikkeli, Jyväskylä, Salo, Mänttä. Mäntässä hän palasi näyttämöllekin. ”Harjoittelimme operettia, kun syttyikin sota ja me jouduimme lähtemään sinne, missä luotien laulut vain soi...”

Sodan jälkeen Kouvolaan

● ”Kouvolaan tulin vuonna -40. Kymiyhtiön kirjapainossa aloitin 24. heinäkuuta konelatojana. Kouvolan Sanomiin siirryin 1951 lehtilatojaksi vuorotyöhön. Siinä työssä olin 17½ vuotta, kunnes elokuussa 1968 siirryin takaisin Kymiyhtiön kirjapainoon. Maaliskuussa tänä vuonna jouduin yllättäen sairaslomalle ja sitä tietä eläkkeelle selkä- ja niskakulumien vuoksi. Pari kuukautta päälle 48 vuotta kesti työskentelyni kirjapainoissa.”

Tuhansia palstametrejä Kymiyhtymää

● Kymiyhtymä-lehden tekstejä Salo latoi v:sta 1945 lähtien lukuun ottamatta Kouvolan Sanomissa oloaikaansa eli yli 18 vuotta.

Sakke Salo muisteli, kuinka Akseli Ylikangas ollessaan Kymiyhtymä-lehden toimitussihteerinä kirjoitti kaiken tekstin käsin. Sitä oli niin ollen kokonaisia lehtiöitä. Latojalla ei kuitenkaan ollut vaikeuksia tekstin tulkinnaissa, sillä Ylikankaan käsiala oli suurta ja selkeätä. Sitä paitsi siihen aikaan ei ollut ollenkaan harvinaista, että käsikirjoitukset olivat käsin kirjoitettuja.

Aktiivista ammattiyhdistystoimintaa

● Svante Salo on osallistunut myös hyvin aktiivisesti ammattiyhdistystoimintaan. Hän perusti Kouvolan Kirjatyöntekijäin Yhdistyksen 1945 ja toimi sen puheenjohtajana 17 vuotta. Hän oli myös samana vuonna perustetun Konelatojain keskusjärjestön ja konelatojien Hautausturvan perustajien joukossa. Salo on kirjoittanut myös useita artikkeleita ammattiyhdistyksen julkaisuihin.

Lähellä hänen sydäntään on koulutus-toiminta. Hänen oma oppiaikansa käsitti neljä oppivuotta ja yhden kisällivuoden, jonka jälkeen hän sai tehdä työnäytteet. "Se oli ankara koulu", hän toteaa. "Lisäksi kuului asiaan, että latojan piti lähteä kulkemaan eri työpaikkoihin, jotta kokemus ja taito olisivat lisääntyneet." Tämän päivän koulutuksessa hänen mielestään ei panna tarpeeksi painoa vankalle ammattitaidon oppimiselle, liian helposti oletetaan olevan "valmiita".

Kymmeniä vuosia teatterityössä

● "Kun sodan jälkeen tulimme sieltä jostakin, Kouvolassa oli vain piippuja piipun vieressä ja lankkuaitaa. Silloin elimme päivän kerrallaan ja yritimme sopeutua siivilielämään. Se oli yhtä vaikeata kuin tämä eläkkeelle siirtyminen", tuumailee Sakke. "Ihmiset kaipaivat toimintaa ja nimenomaan kulttuuritoimintaa. Työväenopisto sai osakseen suuren kannatuksen. Opiston johtajana toimi silloin opetusneuvos Veikko Talvi. Opintopiirit olivat hyvin miehitettyjä, perustettiin näytelmäpiiri ja uutuutena puhe- ja keskustelupiiri. Muun muassa valtuuston jäseniä kävi harjoittelemassa keskustelupiirissä puheenvuorotoa."

Näytelmäpiiriä ohjasi Saimi Hemmilä. Kouvolassa toimi työväenopiston näytelmäpiirin lisäksi varuskunnan näyttelijät ja Kouvolan Karjalaiset. Kun Kouvola-seura



Svante Salo kapakoitsija Stanislaus Branniganin roolissa näytelmässä Humaltunut kylä. Näyttelijät vas. Vieno Saaristo, Svante Salo, Pentti Vilkki ja Veikko Helin.

perustettiin, syntyi ajatus näyttelijävoimien kokoamisesta yhteen teatterijaostoksi v. 1957. Tästä sitten aikaa myöten syntyi Kouvolan Teatteri.

Salo kertoo: "Amatööriteatterin kannatusyhdistyksen hallituksessa istui Kouvolan silmäätekeviä, jotka usein joutuivat olemaan 'lompsa levällään', kun teatteri tarvitsi rahaa pukuihin, lavasteisiin tai valaistukseen. Kaikki oli kovin puutteellista ja kekseliäisyyttä vaadittiin. Muistan kuinka Permantopaikkaa näyteltäessä esitin jotakin tuonpuoleisesta tullutta. Kun muuten ei saatu valaistusta tehokkaaksi, esiinnyin lakanassani roikkalamppu haarojeni välissä!"

Itsetutkiskelua

● Vuorotyö Kouvolan Sanomissa haittasi kovasti Svante Salon teatteriharrastusta. Oli hankalaa vähän väliä vaihdella työvuoroja päästäkseen näytelmäharjoituksiin. "Ammattiteatteri on ammattiteatteri. Vaikka siellä esittäisi vain pystykulissia, niin harjoituksissa on oltava, kun kerran on tehtävän ottanut vastaan", toteaa Salo. Siirryttyään takaisin yhtiön kirjapainoon päivätöihin tilanne luonnollisesti

helpottui. "Olin siitä hirveän mielissäni", Salo muistelee.

Svante Salo on ollut Kouvolan Teatterissa iltanäyttelijänä. Viimeisin rooli hänellä oli näytelmässä Jokamies. Viime syksynä Kouvolan Teatterin täyttäessä 15 vuotta, Salolle tarjottiin roolia näytelmässä Kullervo. "Harjoittelin neljä tuntia keihään ja miekan käyttöä. Rankkaa se oli. Mikko Nousiainen paukkasi minulle roolikirjan käteen ja sanoi, että tutustu tuohon!"

"Silloin minä oikein tenttasin itseäni ja silloin minulle selvisi, että minun paikkani on jo katsomossa eikä rampin toisella puolella! Sitä en voi kieltää, etteikö teatterityössä mukanaolo olisi antoisaa."

Kirjaltaja väistyy taiteilijan tieltä

● Nyt saattaa tuntua siltä että Svante Salon kaksi elämän kiintopistettä on muuttunut kiintotähdiksi syystaivaalle. — Latomo on taakse jäänyttä, mutta teatterista ei voi mennä vannomaan! Sitä paitsi Sakella on vielä hihassaan pari ässää: banjo ja pensseli! □



"Uus' aika tul' meidän talloo, tul' tytön ja soittoaatikon kera", sanoo tässä Oleksi alias Svante Salo Kyllikki Mäntylän näytelmässä Opri ja Oleksi.



Taidenäyttely Keskusarkistossa

Yhtiön Virkamiesklubin omistamia taideteoksia oli 8.11. asetettu näytteille Keskusarkistoon Kuusankoskelle. Avajais-tilaisuudessa toimistopäällikkö **Gunnar Takolander** toivotti klubin jäsenet tervetulleiksi. Hän esitti samalla kiitokset näyttelytoimikunnalle. Idean varsinainen keksijä ja toimeenpanija on maisteri **Jonna Mäkilä-Lundberg**.

Lähes satahenkinen yleisö määrä tutustui mielenkiinnolla näyttelyyn, jossa oli mm. Victor Westerholmin, Eero Järnefeltin, A.W. Finchin, M. Carlstedtin ja Aarre Heinosen öljy- värimaalauksia, Jalmari Ruokokosken, Ebba Holmin ja Topi Valkosen vesivärimaalauksia sekä grafiikkaa mm. Vilho Askolalta ja Väinö Hämmäläiseltä. Näytteillä oli myös

laaja kokoelma klubin jäsenten muotokuvia. Ne olivat Tauno Miesmaan ja Tapani Lemmin-käisen lyijykynäpiirustuksia.

Keskusarkistosta siirryttiin Koskelaan, jossa taidemaalari **Esko Tirronen** esitelmöi nykytaiteen suuntauksista -60-luvulta nykypäiviin. Kiinnostavan tilaisuuden päätteeksi nautittiin yhdessä iltapalaa.

Täysi kymppi!

PLH:n (posti ja lennätin) tiedotusjaoston julkaisussa n:o 53—60 oli mielenkiintoinen Länsi-Suomesta **saksittu juttu**. Siinä kerrotaan vuosia sitten Kotkaan saapuneesta kirjeestä, jonka osoitteena oli 10 Kotka.

Rakas lukija saattaa jo arvaata, mistä on kyse!

Juttu jatkuu: "Pitkän arvailun jälkeen se toimitettiin Halla Oy:lle, koska Kymi Oy omistaa Halla Oy:n, ja ruotsiksi Kymi Oy on Kymmene Ab. Suomalainen lähettäjä oli sen tulkinut merkinnällä 10."

Ympyrä on siis sulkeutunut. Sen jälkeen, kun yhtiön nimesi otettiin Kymi Kymmene, ovat kirjeiden lähettäjä osoitautuneet erittäin kekseliäiksi: Kymi 10, Kymi Kymmenen jne ovat tuttuja tänä päivänä! Viimeisin ja kenties omaperäisin versio oli Sveitsistä tulleesta teleksissä "Miss Kymi Kymmene"!

Kymmene

Aktiebolag

valmistaa vuosittain noin 70.000.000 kiloa

Sanomalehti-
Kirjoitus-
Posti-
Paino- ja
Tapetti-

Paperia

laadultaan hienolimmaista tavallisimpaan.

Postiosoite: KUUSANKOSKI

Telesoitte: KYMMENEBOLAG, KYMMENEBRUK

Rakennusmestari **Erkki Erkinharju** asunto-osastolta lähetti meille näytteen yhtiön paperinmainonnasta v:lta 1920. Kuusankoskella puretusta vanhasta talosta tapetin alta löytyi kerros sanomalehtiä ja oheinen ilmoitus sattui löytäjän silmään.

Samassa 'löydöksessä' oli mainos jalkineiden pakkaajille: "RE-SOL-IT antaa teille

tilaisuuden itse vähimmällä tavalla korkeintaan puolessa tunnissa varustaa jalkineenne mitä oivallisimmilla kumipohjilla... Ainoa tähän tarvittava työase on pöytäveitsi. Menettelytapa on muuten niin yksinkertainen, että: Jos osaatte levittää voin leivälle, niin osaatte myöskin itse puolipohjata jalkineenne!" RE-SOL-IT oli sitä paitsi pakattu somiin tölkkeihin.

Manan majoille



Lokakuun 22. päivänä kuoli auto-onnettomuudessa autonkuljettaja **Erkki Kokkola** kuljetusosastolta. Hän oli syntynyt 10.1.1945 Valkealassa. Yhtiön palvelukseen trukinkuljettajaksi kuljetusosastolle hän tuli 1974. Autonkuljettajana hän toimi 15.3. 1976 lähtien. Häntä jäivät kaipaamaan vaimo ja kolme lasta.

Kuusankoski

Toivo Lindholm

huoltomies Kymin konekorjaamolta tuli 12.9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 27.10.1917. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1935. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkintehdaspalvelun päällikön Matti Jankerin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Matti Peuhu

2. hioja Voikkaan puuhiomolta tuli 25.9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Valkealassa 17.5.1916 ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1934. Voikkaan puuhiomolla hän on työskennellyt

40 palvelusvuotta

v:sta 1939. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkintä isännöitsijä Anders Lundin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Toivo Puhjo

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta tuli 26.9. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 25.12.1916 Valkealassa. Yhtiön palveluk-

seen hän tuli 1934. Nykyisessä toimeensa hän on ollut v:sta 1957. Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkintehdaspäällikkö Lennart Gräsbeckin kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Toimi Uusitalo

päälämmittäjä Voikkaan höyryvoimalaitokselta tuli 5.10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palve-



Toivo
Lindholm



Toimi
Uusitalo



Aarne
Leskinen

luksessa. Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkintehdaspalvelun päällikön Aimo Lahden kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Juankoski

Aarne Leskinen

maalari Juantehtaan rakennusosastolta tuli 11.10. olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa.

Syntymäpäiviä



Leo
Virta



Antti
Heikkinen



Otto
Järveläinen



Eini
Kuikka



Martti
Hämäläinen



Pirkko
Kojola



Alpo
Jylänki



Hilda
Järvinen

Kuusankoski

Eero Iivonen

sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täyttää 60 vuotta 18.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1960.

Toivo Puhjo

koneenhoitaja Kymin paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 25.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1934.

Tapio Paavola

vuoromestari klooritehtaalta täyttää 60 vuotta 2.1. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1968.

Lauri Viitala

kirvesmies asunto-osastolta täyttää 60 vuotta 26.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1948.

Eino Koskinen

puhelinasentaja Kymin sähkö-

korjaamolta täyttää 50 vuotta 17.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1943.

Matti Ruotsalainen

kuorimomies Voikkaan puuhiomosta täyttää 50 vuotta 17.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1951. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1964.

Helga Nurkka

kudonnanohjaaja sosiaali-osastolta täyttää 50 vuotta 26.12. Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän työskenteli kudonnanohjaajana Pohjois-Karjalan kotiteollisuusyhdistyksessä ja Kuusaan keskuslaitoksessa ja askarteluohjaajana Iitin B-sairaалassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1972.

Leo Virta

kuorimomies Voikkaan puuhiomosta täyttää 50 vuotta 7.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1961.

Reino Henttonen

sähköasentaja Kuusanniemen sulfaattiselutehtaalta täyttää 50 vuotta 15.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1975.

Paavo Ikävalko

1. lämmittäjä Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 9.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1960. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1974.

Juankoski

Antti Heikkinen

hioja täytti 50 vuotta 7.10.

Otto Järveläinen

pihamies täytti 50 vuotta 2.11.

Eini Kuikka

lajittelija täytti 50 vuotta 7.11.

Martti Hämäläinen

sementtimies täyttää 50 vuotta 19.12.

Pirkko Kojola

lajittelija täyttää 50 vuotta 25.12.

Halla

Helga Lehtonen

tukkien uittaja tukkiosastolta täyttää 50 vuotta 23.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1943. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on toiminut v:sta 1964.

Karkkila

Alpo Jylänki

sulattaja valimon sähkösulatosta täyttää 50 vuotta 13.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1959.

Heinola

Hilda Järvinen

konttorinsiivoja tehdaspalveluosastolta täyttää 50 vuotta 12.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1966.

Lomakkeissa ei hiilipaperin käyttöä puolla enää edes hinta. Suositun Self Copyn rinnalle on tullut uusi huokea jäljentävä paperi, Kym Copy.

Kym Copy on meidän kehittämämme jäljentävä paperi. Sen huokeus johtuu pohjapaperista, joka on hiokepitoisempaa kuin esim. Self Copyn pohjapaperi. Mutta jäljentävät ominaisuudet ovat yhtä hyvät kuin Self Copyn.

Laajat käyttömahdollisuudet.

Kym Copy ja Self Copy soveltuvat erittäin hyvin m.m. seuraaviin käyttöihin:

- ketjulomakkeet
- telex-paperit
- laskukonenauhat
- rahtikirjat
- sisäiset raportit

Kotimaiset.

Kym Copyn ja Self Copyn kotimaisuusaste on yli 90 prosenttia.

Korkeatasoiset.

Jäljentävän paperin kehittäjänä ja valmistajana meillä on laaja kokemus. Tämän ovat käyttäjät huomanneet: kotimaisen myynnin kasvu on ollut erittäin voimakasta tänä vuonna. Tämä taas on selvä osoitus laadusta — ja laadun suhteen edullisesta hinnasta.

Edulliset.

Kym Copy ja Self Copy ovat kokonaiskustannuksiltaan edullisia. Lisäksi uusi Kym Copy on nyt supistanut vanhanaikaisen hiilipaperin ja modernin



jäljentävän paperin hankintahinta-eronkin minimiin. Tästä saatte selvän käsityksen, kun otatte vertailevan tarjouksen lomaketoimittajaltanne.

Kokeilkaa.

Kym Copysta ja Self Copysta saatte lisätiedot ja näytteet meiltä. Näytteisiin tutustuttuanne lienette valmiit tilaamaan koe-erän. Silloin olette jo vakuutunut siitä, että edullisin tapa järkeistää lomaketekniikkaa on kotimainen jäljentävä paperi — Kym Copy tai Self Copy.

Kymi Kymmene Paperi

45910 VOIKKAA, PUH. 951-89012/123