

Henkilöstöjärjestelyt
puhuttavat Metallia



Kymiyhtiö 1



Sisältö helmikuussa 1977

Koulutus ja yhteistoiminta työsuojelun perustana	1
Kymin Metallin henkilöstöjärjestelyt: Syyt selvillä — seuraukset puhuttavat	2
Pekema	6
Alkoholi ongelmana työpaikoilla	10
Tehokkaalla lämpökierrolla lämpöä pientaloon	12
Paperin tekninen asiakaspalvelu	14
Pääportti neuvoo, auttaa, opastaa ja hälyttää	18
Kaavin Juutilaiset — valajia kolmessa polvessa	22
Englantilais-suomalainen Hemel	24
Kaksi maalaria	26
Pulpperi Mitä kuuluu?	28
Tästä puhutaan	30
Pitkäaikaisesti palvelleita Merkkipäiviä	32
Takakannen sisäsivu: Manan majoille	

Tämän numeron valokuvaajat:

Tuomo Pitkänen, Iiro Nurminen, Pekka Lonka, Kari Suhonen, Reijo Virta, Tarja Halla, Eija Mawby, R.G. James ja Cameracraft.

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²

Arkit: Diamondstar 115 g/m²

Kansikuva

Yhtiön pääportti Kymintehtaalla ja konttorinmäen portti Voikkaalla toimivat mm. hälytyskeskuksena. Näiden pääporttien vartijoiden tehtäviin kuuluu lisäksi lukuisia opastus-, neuvonta- ja palvelutehtäviä. Kuvassa vartija Urho Mäkinen sananvaihdoissa Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osaston varakoneenhoitaja Hannu Halmeen kanssa.

Foto

Seppo Pihla/Studio Kuva Pihla, Heinola

ISSN 0356—0538

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, Jorma Pajari ja Anu Laitinen*
- *Halla: Veijo Pulkkinen, Ake 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, Jaakko Korpela ja Roger Holmberg*
- *Santasalo: Anna-Liisa Tuomala, Tauno Mäenpää, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio*

Koulutus ja yhteistoiminta työsuojelun perustana

● Kymiyhtiössä vuosikymmeniä sitten alkanut vapaaehtoinen tapaturmantorjuntatyö yhteistoimintamuotoineen on kehittynyt lakisääteiseksi ja sopimus pohjaiseksi työsuojelutoiminnaksi. Sen muotoja on kehitetty sekä tarpeen sanelemin vaatein että tietyiltä osin myös pitkälle ennakkoivana toimintana.

Nykyinen organisaatio

● Yhtiössä on tällä hetkellä kaikkiaan 15 työsuojelun valvontalain mukaista työpaikkaa omine yhteistoimintaorganisaatioineen. Niissä toimii kaikkiaan n. 500 työsuojelunimikkeistä henkilöä edustaen eri henkilöstöryhmiä. Kyseisiä henkilöitä ovat työsuojeluasiamiehet, -valtuutetut, -tekniikot ja -päälliköt. Viime vuoden syksyllä tarkennettiin Kuusankosken työsuojeluorganisaatiota siten, että yhtiön työsuojelupäälliköstä tuli myös paikallisen työsuojeluorganisaation lakisääteinen työsuojelupäällikkö.

Omia asiantuntijoita

● Yhtiössämme on työsuojelutoiminnoissa pyrkimyksenä suoriutua mahdollisimman pitkälle omin voimavaroin. Käytämme hyväksi eri alojen asiantuntijoitamme sekä yhteistyöskentelyä erityisesti työterveydenhuoltohenkilöstön ja muun suojeluhenkilöstön kanssa. Niinpä esim. työolosuhteiden kartoitustoiminta, työsuojelutarkastukset, teollisuuskemikaalien selvitystyöt ja erilliset työsuojeluun liittyvät ohjeet ja määräykset pyritään tekemään mahdollisimman kokonaisvaltaisesti juuri omia asiantuntijoita hyväksi käyttäen. Tällöin on myös mainittava eri



laki- ja sopimuspohjaisten yhteistyöhenkilöiden positiivinen panos, mikä ulottuu aina yksityiskohtaisiin ratkaisuihin saakka.

Kenttätyö lisääntynyt

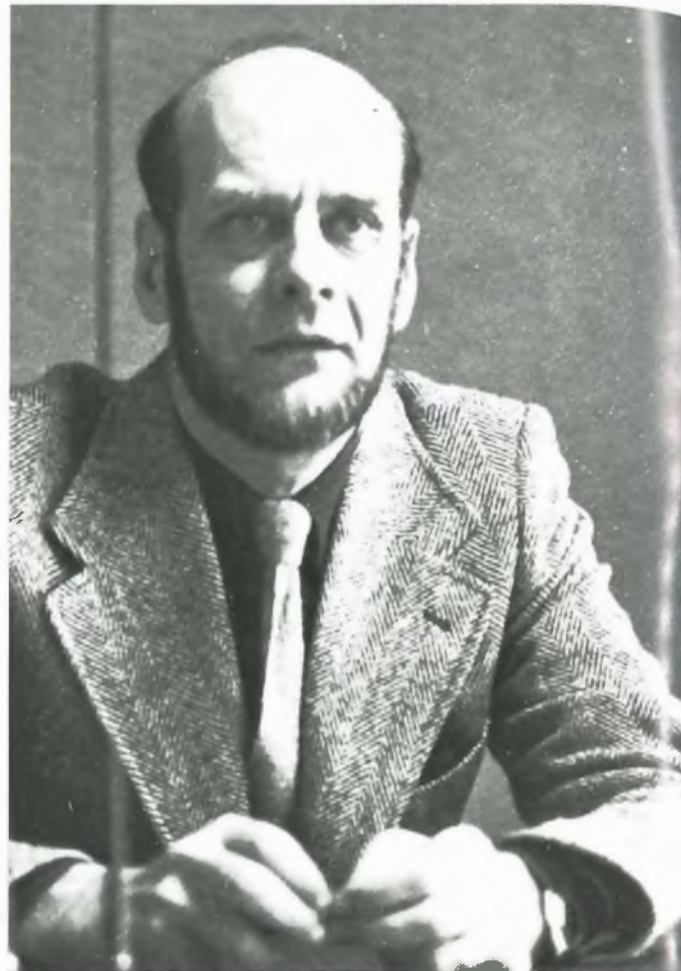
● Oman vahvan panoksensa ennakoivassa työsuojelutyöskentelyssä ovat saaneet uudishankinnat ja erilliset uudisprojektit. Mahdollisimman aikaisessa vaiheessa eri suunnitelmien kohdalla on tuotu esiin työsuojelu pyrkien mahdollisimman tarkkoihin määritelmiin kulloisessakin tapauksessa. Viimeisimmästä laajasta uudisprojektista ja siihen suuntautuvasta työsuojelutyöskentelystä mainittakoon Kni III -projekti, johon nimettiin jo alkuvaiheesta lähtien päätoiminen työsuojeluteknikko huolehtimaan osaltaan eri työsuojelukysymysten huomioon ottamisesta projektin eri vaiheissa ja kohteissa.

Vankkaa koulutusta

● Kymiyhtiön työsuojelukoulutus ja erityisesti sen yhteiskoulutusmuodot eri henkilöryhmien kesken ovat koko laajuudessaan valtakunnallistikin katsoen edelläkävijän asemassa. Syksyllä 1972 aloitetun viikon mittaisen Verlan työsuojelun peruskurssituksen on saanut n. 450 henkilöä koko yhtiössämme. Parin viime vuoden aikana on lisäksi n. 100 henkilöä saanut Verlassa jatkokurssituksen. Työsuojelukurssit olemme pystyneet hoitamaan lähes kokonaan omin voimin. Jatkaessamme jo perinteeksi tulleita kurssimuotojamme olemme ottaneet huomioon myös valtakunnallisen kehityssuuntauksen ja eri suositukset vastaavien kurssien kohdalla. Työsuojelukoulutuksessa tullaan suuntautumaan perustietouden jakamisen lisäksi myös erillisten tietoisikumaisten informaatioiden jakamiseen kohderyhmittäin.

Parantamisen varaa on

● Tarkasteltaessa yhtiön työsuojelutasoa esim. tilastojen pohjalta vastaavien ammattiryhmien tilanteeseen valtakunnallisesti voidaan tyydytyksellä todeta, että olemme pääasiassa keskiarvon paremmalla puolella, mutta parantamisen varaa edelleenkin on ja tällöin tulee kehittää työsuojelutoimintojamme saatujen kokemusten pohjalta yhteistyöskentelynä eri henkilöstöryhmien edustajien kesken työpaikoillemme. □



"Karkkilassa ja Salossa toteutettavilla toimenpiteillä pyritään ennen kaikkea parantamaan tuottavuutta", sanoo Kymin Metallin johtaja Matti Mäyrä.

● **Kymin Metallin tuotantolaitoksilla Karkkilassa ja Salossa joudutaan tehtaiden toiminnan tervehdyttämiseksi mm. vähentämään henkilöstömäärää yhteensä noin 260 työntekijällä ja toimihenkilöllä.**

● **Vähentämiset tapahtuvat siirtämällä osa henkilöstöstä ennenaikaiselle eläkkeelle, lomauttamalla ja irtisanomisilla.**

● **Kymin Metallin johtaja ja Karkkilassa olevien eri henkilöstöryhmien edustajat esittävät käsityksiään toteutettavista toimenpiteistä.**

● Alhainen tuottavuus yhdessä viime vuosien voimakkaan kustannustason nousun kanssa ovat merkinneet vakavia ongelmia maamme tehdasteollisuudelle; tuotteiden kilpailukyky kansainvälisillä markkinoilla on olennaisesti heikentynyt. Ja ongelmat eivät suinkaan ole vähentyneet vallitsevan taloudellisen laman aikana. Tuotteiden tilauskanta on edelleen pienentynyt ja on jouduttu lyhennettyihin työviikkoihin, lomautuksiin ja irtisanomisiin. Kymin Metallin tuotantolaitokset Karkkilassa ja Salossa ovat joutuneet näiden samojen ongelmien

siirtämisillä, lomautuksilla ja irtisanomisilla. Ennenaikaiselle eläkkeelle kehoitetaan siirtymään kaikkia yli 57-vuotiaita naisia sekä yli 60-vuotiaita miehiä. Karkkilassa päätös koskee noin 100 ja Salossa noin 15 työntekijää ja toimihenkilöä.

Noin 50:lle Karkkilassa lomautettavalle työntekijälle tullaan yhteistyössä työvoimaviranomaisten kanssa järjestämään asentaja-koneistajakurssi, jolla pyritään turvaamaan koulutettaville työnsaantimahdollisuus Karkkilassa Helsingin konepajan kokoonpano- ja koneistusosastojen siirtyessä

Karkkilassa liikaa henkilöstöä tuotantoon nähden

● Karkkilan valimon tuotanto on viime vuosien aikana pudonnut noin 15 000 tonnin vuositasolle. Tämä on Kymin Metallin johtajan, dipl.ins. **Matti Mäyrän** mukaan merkinnyt liian suuren henkilöstömäärän syntymistä Karkkilaan.

”Näillä toteutettavilla toimenpiteillä pyritään ennen kaikkea parantamaan tuottavuutta. Jos vertaamme Karkkilassa olevaa työvoimaa vastaa-

Kymin Metallin henkilöstöjärjestelyt:

Syyt selvillä - seuraukset puhuttavat

eteen. Jotain on tehtävä toiminnan tervehdyttämiseksi ja jatkuvuuden turvaamiseksi. On säästettävä kustannuksia ja uudistettava tuotantokoneistoa. -

Kustannussäästöjä henkilöstöä vähentämällä

● Toteutettavat kustannussäästöt merkitsevät Karkkilassa ja Salossa henkilöstömäärän vähentämistä noin 260 työntekijällä ja toimihenkilöllä. Kymin Metallin palveluksessa on Karkkilassa 940 ja Salossa 270 henkilöä.

Henkilöstömäärän vähentämiset tapahtuvat ennenaikaiselle eläkkeelle

alustavien suunnitelmien mukaan parin vuoden kuluttua Karkkilaan. Irtisanomisesta koskevat Karkkilassa noin 80 ja Salossa noin 20 työntekijää ja toimihenkilöä.

Kustannussäästöt eivät kohdistu ainoastaan henkilöstökustannuksiin, vaan kustannuksia pyritään vähentämään niin markkinoinnin, ostojen kuin tuotanto-osastojen osalta, samalla kun tehtaiden tuotantoa tullaan uudistamaan.

Karkkilassa on kuluvana vuonna aloitettu mm. valimouudistuksen ensimmäisen vaiheen toteutus, jonka yhteydessä valimoon rakennetaan uusi furaanihartsikaavauslinja. Aloituspäätös on saatu 7,8 mmk:n osuudelle valimon pitkän tähtäimen uudistus-suunnitelmista.

viin ulkomaisiin tehtaisiin, niin voimme todeta, että meillä on liikaa väkeä 40—50 % nykyiseen tuotantoon nähden. Tämän johdosta joudumme vähentämään henkilöstömäärää noin 25 %:lla. Toisaalta tähän tuotantolaitokseen liittyy vuosien varrelta omia rasitteita, jotka osaltaan vaikeuttavat etumatkan tavoittamista ulkomaisiin yrityksiin nähden. Jos emme ryhdy nyt toimenpiteisiin, emme pysty tavoittamaan tätä etumatkaa”, sanoo Mäyrä.

Karkkilan valimo pyritään johtaja Mäyrän mukaan saattamaan kannattavuudeltaan tyydyttäväksi, luomaan valimolle vankka toimintapohja. ”Karkkilan valimo on opittava tuntemaan 20 000 tonnin valimona. Mutta tämä edellyttää niin myynnin kuin



"Osa työntekijöistä lähtee tyytyväisinä eläkkeelle, osalle eläkkeelle siirtyminen on tullut yllättäen vastaan ja näin ei ole osattu varautua muutokseen. Irtisanomisiin työntekijöiden kanta on jyrkän kielteinen", sanoo pääluottamusmies Arvo Rintala (vas.).

muidenkin toimintojen tehostamista", painottaa Mäyrä.

Salon tehdas kärsinyt pahiten suhdanteista

● Salon tehtaalla on tehty nelipäiväistä työviikkoa viime vuoden joulukuusta lähtien. Lyhennetty työviikko on koskenut lähes koko tehtaan toimintaa. Kiristynyt kilpailu kotimaassa ja ulkomailla on heikentänyt tehtaan tilauskantaa, mikä on merkinnyt myös tuotannon pienentymistä. Johtaja Mäyrän mukaan Salon tehtaalla on hyvät edellytykset toimia venttiilien valmistajana.

"Mutta Salon tehdas on joutunut pahimmin Kymin Metallin tuotantolaitoksista kärsimään suhdanteista, sillä venttiilialalla on tällä hetkellä maailmassa paljon ylikapasiteettia. Ja tästä Salon tehdas on todella joutunut kärsimään", toteaa Mäyrä.

Katse tulevaisuuteen

● "Ymmärrän kyllä, että monelle eläkkeelle siirtyminen kymmenien palvelusvuosien jälkeen saattaa tuntua vaikealta. Mutta niin kallis ratkaisu kuin eläkejärjestelyt onkin Kymiyhtiölle, meidän on ajateltava pitämällä tähtäimellä nuoria työssäkäyviä takaamalla heille työpaikkoja, jotta esimerkiksi Ruotsiin muutto ei entistään kasvaisi", sanoo Mäyrä.

Asentaja-koneistajakurssin järjestämisellä pyritään johtaja Mäyrän mukaan tukemaan mahdollisuuksien mukaan myös Karkkilan työllisyyttä. "Otamme konepajan tuotanto-osastojen siirrossa sen riskin, että menettämme siirron yhteydessä osan siitä ammattitaidosta, joka vuosien varrella on kertynyt Helsingin konepajalla. Meidän täytyy luottaa, että koulutuksen avulla saamme ammattitaitoista väkeä tilalle."

"Usein kun puhutaan korkeista kustannuksista, mainitaan työntekijäin palkkakustannukset, mutta eivät ne välttämättä ole esteenä. Kysymys on ennen kaikkea ihmisen työn tuottavuudesta. Ihmisen oma työpanos, usko työhönsä, kyky nähdä, mitä pitää tehdä, ovat tärkeitä. Meidän pitäisi pystyä tarjoamaan ihmiselle työssään suurempi tehtäväalue, mielekkäämpi työ. Tällä tavoin pystymme nostamaan tuottavuutta".

Irtisanomiset lykättävä ainakin vuodella

● "Ihmisen elämä on jaettu kolmeen osaan: nuoruuteen, miehuuteen ja vanhuuteen. Tänä päivänä Kymiyhtiön Karkkilan tehdas aloittaa 'vanhuuden' ennenaikaisesti laittamalla osan työntekijöistään eläkkeelle", sanoo Karkkilan valimon ja konepajan pääluottamusmies Arvo Rintala.

Työntekijöiden keskuudessa on eläkejärjestely otettu vastaan eri tavoin. "Toiset työntekijät lähtevät jopa tyytyväisinä eläkkeelle, mutta monille eläkkeelle siirtyminen on vastenmielistä. Ensinnäkin tähän ovat vaikuttamassa taloudelliset näkökohdat, sillä eläke on noin 800 markkaa kuukaudessa ja toistaiseksi kaikki eivät ole osanneet varautua lähtemään eläkkeelle", sanoo Rintala.

Pääläluottamusmies Rintala toteaa, että työntekijöiden keskuudessa ei ole otettu vastustavaa kantaa toteutettaviin koulutusjärjestelyihin, koska työntekijöiden keskuudessa ollaan yleisesti koulutuksen kannalla. Koulutuksen tulisi kohdistua koulutusta vailla oleviin, ammattikoulun käymättömiin työntekijöihin. Samalla tulisi Rintalan mukaan turvata toimeentulo myös kurssin aikana.

Irtisanomisiin on työntekijöiden kanta kielteinen. "Sanoisin jyrkästi, että ketään ei tulisi irtisanoa. Tässä muutama vuosi sitten laadittiin koko yhtiön henkilöstölle eri henkilöstöryhmien edustajien kanssa Kymiyhtiön henkilöstöpolitiikan suuntaviivat. Tänä päivänä, kun työnantaja on ilmoittanut meille laajasta työntekijöiden ja toimihenkilöiden vähentämisestä, on merkillepantavaa se, että kyseisessä kirjasessa esitetyt periaatteet ja työnantajan käytännössä harjoittama henkilöstöpolitiikka eivät ole sopusoinnussa keskenään niiden tapahtumien valossa, joita viime päivinä on ilmenyt", sanoo Rintala.

"Näkinsin, että näiden 80 irtisanotavan kohdalla tulisi suorittaa uudelleenarviointi ja että irtisanomiset lykkättäisiin ainakin vuodella, jonka jälkeen tarkastettaisiin, onko tarvetta vähentää näin paljon. Kun uudet tuotantolinjat valmistuvat ja muut järjestelyt ovat tapahtuneet, niin silloin olisi kaikilla mahdollisuus nähdä, mitä tarvitaan ja kuinka paljon. Tässä tilanteessa en näe mitään muuta vaihtoehtoa kuin irtisanomisten peruuttamisen ja lykkäämisen ainakin vuodella", sanoo Rintala.

Ratkaisua pitkitetty liian kauan

● "Tavallinen maalaisjärkikin sanoo, että kun on jatkuvasti vuosien kuluessa otettu uusia henkilöitä taloon tuotannon pienentyessä, niin tämä ei

voi jatkua kauan", toteaa Karkkilassa tapahtuneesta kehityksestä teollisuustoimihenkilöiden luottamusnainen Görel Rönndahl. Ratkaisun tekoa on hänen mukaansa viivytetty liian kauan, joten nyt ollaan jouduttu tähän ikävään tilanteeseen.

"Teollisuustoimihenkilöiden keskuudessa eläkejärjestelyt on otettu suurin piirtein hyvässä hengessä vastaan. Varaukselliseen suhtautumiseen on vaikuttanut ennen kaikkea teollisuustoimihenkilöiden alhainen palkkataso ja siitä johtuva tulevan eläkkeen pienuus", sanoo Rönndahl.

Irtisanomisista Rönndahl toteaa, että niitä tulisi tarkastella uudessa valossa eläkkeelle siirtymisten jälkeen. "Eläkkeelle siirrot merkitsevät lähes sadan henkilön poistumista työvoimasta, mikä saattaa synnyttää vaikeuksia töiden suorittamisessa". Irtisanomisten vaikutus korostuu entistä voimakkaammin Rönndahlin mukaan tämän päivän huonossa työllisyystilanteessa. Esimerkiksi Karkkilasta saada uutta työpaikkaa.

Irtisanomisia pohdittava uudelleen

● Karkkilassa on tällä hetkellä tehdasryhmän palveluksessa 111 teknistä toimihenkilöä. Eläkejärjestelyt koske-



"Teollisuustoimihenkilöiden mielestä tulisi irtisanomisia tarkastella uudessa valossa eläkkeelle siirtymisten jälkeen", toteaa teollisuustoimihenkilöiden luottamusnainen Görel Rönndahl.



"Eläkkeelle siirtyvät tekniset ovat riemuissaan päästessään kymmenien palvelusvuosien jälkeen eläkkeelle. Mutta eläke- ja jatkokoulutusjärjestelyjen jälkeen tulisi tarkastella tilannetta uudestaan irtisanomisten osalta", toteaa teknisten yhdysmies Olavi Heinonen.

vai teknisten yhdysmiehen Olavi Heinosen mukaan seitsemää teknistä henkilöä, joista osa on jo siirtynyt ennenaikaiselle eläkkeelle.

"Ennenaikaiselle eläkkeelle siirtämiset ovat kuin peltojen paketointi. Tämän luulisi olevan kannattavuudeltaan kyseenalaista toimintaa. Toisaalta on tunnustettava, että eläkkeelle siirtyvät tekniset ovat riemuissaan päästessään ennenaikaiselle eläkkeelle kymmenien palvelusvuosien jälkeen", toteaa Heinonen.

Mutta irtisanomiset eivät saa yhtä varauksetonta tukea teknisiltä toimihenkilöiltä. Heinonen toteaa teknisten toimihenkilöiden määrän vähentyneen Karkkilassa viimeisen kahden vuoden aikana luonnollista tietä 140:stä 111:een toimihenkilöön. "Ja kun todennäköisesti eläkeratkaisu vie yli sata ihmistä pois henkilökunnasta ja vielä suunniteltu työllisyyskurssi noin 50, olisi syytä jonkin aikaa tarkastella tilannetta, miten näiden pois siirrettävien henkilöiden työt tullaan hoitamaan ennen kuin vihoviimeistä vähennysmuotoa, lopputiliä, käytetään", sanoo Heinonen.

Irtisanomisten vaikutuksista toteaa Heinonen tilanteen muodostuvan vaikeaksi monelle irtisanottavalle jo pelkästään huonon työllisyystilanteen johdosta. Monet ovat rakentaneet omakotitaloja ja asettuneet pysyvästi Karkkilaan ja nyt he joutuvat lähtemään, toteaa Heinonen.

PEKKA LONKA



Putkistot, kolonnit ja siilot ovat ominaisia petrokemian teollisuudelle. Näkymä 70 tonnin vetoisen polyeteenin välivaraston päältä, takana kolme ns. jumbosiiloa.

REIJO VIRTÄ

Osakkuusyhtiöt 5

PEKEMA

● Pekemalla on kaksi päätuotantolinjaa: LDPE eli korkeapainepolyeteeni ja PVC eli polyvinyylikloridi. Molemmat ovat aineita, jotka toimitetaan muulle teollisuudelle edelleen jalostettavaksi. Puolet maailmassa valmistettavista muoveista ovat juuri edellä mainittuja muovilajeja.

● Polyeteenin raaka-aine on eteeni, jota saadaan teollisuusbensiiniä lähtö-aiheenaan käyttävästä Nesteen eteenikrakkaamosta. Eteenikrakkaamon kapasiteetti 165 000 tonnia vastaa melko tarkkaan Pekeman tarvetta; itse asiassa krakkaamo rakennettiin juuri Pekemaa ajatellen.

● Polyeteeni valmistetaan puristamalla eteeni korkeaan paineeseen. Tällöin eteeni polymeroituu eli sen molekyylit liittyvät toisiinsa pitkäksi ketjuksi. Syntyvään aineeseen lisätään mm. liukuaineita pieniä määriä käytön helpottamiseksi.

PVC:ssä Kymin klooria

● PVC eroaa raaka-ainepohjaltaan polyeteenistä sikäli, että lopputuot-

teessa on puoliksi eteeniä ja puoliksi klooria.

Sen valmistus tapahtuu kahdessa vaiheessa. Ensiksi valmistetaan eteenistä ja kloorista mutkikkaiden prosessien kautta vinyylidikloridimonomeeri eli VCM. Sen jälkeen VCM polymeroidaan ja saadaan monomeerimolekyylit liittymään toisiinsa ketjuiksi. Lopputuloksena on PVC.

Yhden PVC-tonnin valmistamiseen kuluu puoli tonnia eteeniä ja 0,7 tonnia klooria. Polyeteenitonnin valmistaminen taas vaatii tonnin eteeniä.

Jauheina ja rakeina

● Valmis LDPE on raomainen aine. Sekoittamalla polyeteeniin 2,5 prosenttia kimröökkiä eli hiilimustaa saadaan mm. putkiin käytettävää mustaa muovia. Titaanioksidin avulla muoviraaka-aine muuttuu valkoiseksi ja sitä voidaan käyttää mm. ostokassien tekoon.

Polyeteeniä käytetään eniten erilaisiin pakkauksiin ja pakkauskalvoihin, mm. leivän suojana oleva muovi on

yleensä polyeteeniä. Maitotölkkin muovipinta valmistetaan niinkään polyeteenistä. Kartongin päällystysvaatimukset ratkaisivat itse asiassa LDPE-lisenssin valinnan. Maitotölkkeinä ja muovisäkkeinä polyeteeniä kulkeutuu paljon myös vientiin. PVC:tä toimitetaan kahden laatuksena jauheena.

PVC-tuotteista tärkeimmät ovat rakennusteollisuuden käyttämät viemä-

Pekeman uusi toimitusjohtaja Raimo Suoniemi: Polyeteeniä ja PVC:tä valmistaessaan Pekema pyrkii luomaan varman pohjan Suomen muoviteollisuudelle ja sen kehittymiselle.



● Pekeman, Porvoon maalaiskunnassa sijaitsevan muoviraaka-aineita valmistavan tehtaan ja Kymiyhtiön välillä on monia muitakin siteitä kuin Kymiyhtiön 20 prosentin osuus Pekeman osakepääomasta ja yksi Pekeman hallituksen kuudesta paikasta.

● Kymiyhtiön tuottamaa klooria käytetään valmistettaessa toista Pekeman päätuotetta, PVC:tä. Kymiyhtiön Porvoon tehtaan valmistamia pehmittimiä tarvitaan toisaalta erilaisten PVC-jalosteiden teossa. Yhtiöt ovat lisäksi yhteydessä Sköldvikin teollisuusalueella vesi-, sähkö-, höyry-, ympäristönsuojelu- sekä henkilöstöasioissa.

tekee muoviraaka-aineita korjaa maksutasettamme



riputkistot. Niihin käytetään kovaa PVC:tä eli PVC:tä sellaisenaan. Noin 10 000 tonnia Pekeman valmistamasta PVC:stä jalostetaan edelleen PVC-sekoitteiksi. Tällöin niihin lisätään mm. Kymiyhtiön Porvoon tehtaan valmistamia pehmittimiä. Näistä sekoitteista valmistetaan mm. kaapelieristeitä, lattialaattoja, nauhoja metallikaiteisiin, kernikankaita, muovisadetakkeja ja kertakäyttöpulloja.

Kotimarkkinat ovat tärkeät

● Noin 80 prosenttia PVC:stä menee suorasti tai epäsuorasti rakennusaineteollisuuden käyttöön kotimaahan. Tämän vuoksi rakennusalan lama on heijastunut myös Pekemaan. Polyeteenin tuotannosta lähes puolet taas menee vientiin. Vienti suuntautuu lähes kokonaan pohjoismaihin.

Myynnistä vastaa Ruotsissa kolmihenkinen Pekema Svenska Försäljnings Ab, myyntikonttori Norjaan on perusteilla ja muualle Eurooppaan myydään agenttien välityksellä. Kotimaassa tuotteet myydään suoraan teollisuudelle.

Pekeman teknillisen johtajan Raimo Junnilan mukaan viime vuonna tapahtuneet laajennukset olivat kansainvälisestikin suuria. Siksi Pekema ei tule lähivuosina rakenteellisesti muuttumaan nykyisestä.

”Kotimarkkinoilla on tarkoitus säilyttää korkea markkinaosuus, mahdollisesti suurentaa sitä nykyisestä 2/3:sta yli 70 prosentin. Kannattavuuden kannalta on tärkeää pystyä ohjaamaan suuri osa tuotannosta lähialueille”, sanoo Pekeman toimitusjohtaja **Raimo Suoniemi**.

Tuotteita on kehiteltävä

● Kun Pekema vuonna 1972 aloitti toimintansa, tapahtui se kahdella 50 000 tonnin LDPE-yksiköllä. Samanaikaisesti rakennetun PVC-linjan VCM-kapasiteetti oli 55 000 tonnia, mutta polymerointikapasiteetti vain noin 33 000 tonnia.

Viime vuonna loppuun saatetun laajennuksen yhteydessä polymerointikapasiteetti nostettiin vastaamaan monomeerin tuotantokykyä. PVC:n polymerointikapasiteetin lisäksi laajennus toi lisää myös kolmannen LDPE-yksikön.

Laajennukset ovat sikäli merkittäviä, että tällä hetkellä Pekema pystyy

käyttämään kaiken kotimaassa valmistetun eteenin — ulkomailta sitä ei kannata tuoda. ”Tämä merkitsee sitä, että rakenteellisesti Pekema ei tule muuttumaan lähivuosina. Sen sijaan tuotekehittelyyn kiinnitetään lisää huomiota”, sanoo Pekeman teknillisen johtaja **Raimo Junnila**.

Pekeman pyrkimyksenä on toimitusjohtaja Raimo Suoniemen mukaan hallita kaikki tuotantoon liittyvät laatu- ja sovellutuskysymykset. Tuotekehittelyn onnistumiseksi pyritään yhä parempaan yhteistyöhön osakkaiden ja asiakkaiden kanssa.

Tuotekehittelyn osuutta kuvaa mm. se, että laadunvalvontaosaston 73:sta ja teknisen sovellutuksen osaston 24 henkilöstä suurin osa joutuu tuotekehittelyn kanssa tekemisiin.

”Jo olemassa olevia laatuja on kehiteltävä, jotta pysyttäisiin markkinoilla. Toisaalta on kehiteltävä uusia tuotteita bulkkitavaraluonteen vähentämiseksi. Tällöin myös voitaisiin aikaisempaa suurempi osa tuotteista myydä lähimarkkinoille eli pohjois-

maihiin. Rahdit ja korkeat myynti-kustannukset vaikeuttavat myynnin lisäämistä muihin Euroopan maihin."

Mikäli tuotekehityskohteita valitaan kemiallisen puunjalostuksen alalta, kuuluu kohteiden valinta Suoniemen mukaan puunjalostusteollisuudelle itselleen. "Pekema on kuitenkin valmis antamaan hyvät tutkimusresurssinsa eri yhteistyökohteiden käyttöön."

Ei tuomittu tappiollisuuteen

● Pekeman liikevaihto on noussut jyrkästi vuoden 1972 56 miljoonasta markasta viime vuoden 340 miljoonaan markkaan. Toiminta on kuitenkin vuotta 1974 lukuun ottamatta ollut tappiollista.

"Pekema ei ole tuomittu tappiollisuuteen. Olen täysin valuuttunut siitä, että suunta muuttuu viimeistään ensi vuonna. Myyntihinnat verrattuna kustannuksiin muuttuvat pakosta", uskoo Suoniemi. Tappiollisen tuloksen hän katsoo johtuvan alalla yleisesti vallitsevasta kannattavuuskriisistä sekä myyntihintojen säilymisestä entisellään.



Tuomo Tourunen, 26, on varapääluottamusmiehenä toimiessaan huomannut työsuhdeasioiden käsittelyn sujuneen tehtaan ja henkilökunnan nuoruudesta huolimatta normaalisti.

● **Muoviraaka-aineita valmistava Pekema Oy perustettiin 28.3.1969. Tuotanto käynnistyi vuoden 1972 keväällä. Yhtiö tuottaa suurpainepolyeteeniä (LDPE) 165 000 tonnia vuodessa ja polyvinyylikloridia (PVC) 55 000 tonnia vuodessa. Osakekannasta puolet on valtion yhtiöiden ja puolet yksityisten yhtiöiden hallussa. Osakkaat ja omistusprosentit:**

Neste	41,5 %
Enso	6,0 %
Kemira	2,5 %

Kymiyhtiö	20,0 %
Partek	15,0 %
Nokia	7,5 %
Strömberg	5,0 %
Upo	2,5 %

Yhtiön osakepääoma on 120 miljoonaa markkaa. Liikevaihto oli 340 miljoonaa markkaa vuonna 1976. Henkilökunnan määrä on 750.

"Pekeman ongelma on verrattain suurten lainojen hoito ja lyhennykset, myös luottokanta on eri syistä johtuen liian lyhtyaikainen. Suomen Pankin asenne on toisaalta vaikeuttanut luottojen uusimista."

Yhteiskunnallista merkitystä

● Toiminnallaan Pekema pyrkii luomaan varman pohjan Suomen muoviteollisuudelle ja sen kehittymiselle. Toisaalta Pekeman työ vahvistaa voimakkaasti maamme maksutasetta.

"On aivan luonnollista, että mm. Pekeman suhteen ollaan ympäristönsuojelukysymyksissä tarkkoja. Toiminnastamme on kuitenkin tuotava esiin myös yhteiskunnan kannalta positiivisia asioita", sanoo Suoniemi.

"Tulevina vuosina Pekema yksinään korjaa maksutasettamme 150—200 miljoonalla markalla vuodessa. Silloin on jo otettu mukaan suuremmat ulko- maisten lainojen lyhennykset kuin meillä on mahdollista tehdä."

Osakkaisiin monia siteitä

● Osakkaisiinsa Pekemalla on monipuolisia yhteyksiä. Sköldvikin alueen yhtiöistä Kymi ja Neste ovat raaka-ainetoimittajia, osa osakkaista on suuria osakkaita, jotkut ovat olleet toimittajina investointivaiheessa. Toiminnallista etua Pekema saa myös osakkaidensa laajoista liikekokemuksista.

"Toimintoja yhdistellään sikäli kuin se kannattaa. Tutkimuksen alueellakin lienee edelleen mahdollisuuksia kehittää yhteistyötä", arvelee Suoniemi.

Keskikokoinen

● Pekeman palveluksessa on noin 750 henkilöä. Valtaosa työskentelee Sköldvikissä, osa myyntikonttorissa Helsingissä. Toimihenkilöitä on henkilökunnasta lähes puolet.

Polyeteenin tuotanto on Pekemalla kansainvälisesti katsoen kohtalaisen

jatkoa s:lla 17

Alkoholi ongelmana työpaikoilla:

Hoitoonohjausta kehittelään

● ”Kun malli otettiin käyttöön, monet alkoholin ongelmakseen kokeneet hakeutuivat oma-aloitteisesti tai työosastonsa lähettämänä saamaan hoitoa”, sanoo Jokinen. Oma-aloitteinen hakeutuminen alkoi kuitenkin pian tyrehtyä ja työosastot tarttuivat asiaan enää vain sellaisissa tapauksissa, jolloin vaihtoehtona oli lopputili.

Päihdeongelmat eivät ole työpaikoilla vähentyneet, vaikka hoitoon hakeutuvien määrä on laskenut, vakuuttavat alkoholiyhdistymiehet sekä työvoima- ja työterveysosastot. Kuusankoskella ongelma on nimenomaan alkoholi. Muiden päihteiden väärinkäyttöä ei ole paljoakaan ilmennyt.

”Asia on kaikkien mielestä kiusallinen, ja siksi siitä mieluummin vaivataan”, sanoo Jokinen.

Hoitoonohjausryhmä yhdysmiesten tueksi

● Kuusankosken alkoholiyhdistymiehet kokoontuivat viime joulukuussa pohtimaan työssään kahden vuoden aikana ilmenneitä pulmia. Kokouksessa todettiin, että hoitoon ohjaus on tapahtunut yleensä vasta joko-tai -tilanteessa. Tieto ei ole kulkenut työnjohdolta eikä työtovereilta yhdistymiehille. Hoidon yksityiskohtainen suunnittelu sekä seuranta on myös jäänyt vähäiseksi.

Johtava lääkäri Antti Jokinen ehdotti tällöin, että sinänsä hyvää ja hoidon kannalta olennaiset edellytykset takaavaa ohjausjärjestelmää kehitettäisiin käsittelemällä päihdeongelmatapaukset työosastoilla ns. hoitoon-

● Työmarkkinajärjestöt suosittelivat parisen vuotta sitten päihdeongelmaisten hoitoonohjauksen järjestämistä työpaikoilla. Kymiyhtiössä hyväksytyn hoitoonohjausmallin pääasiallinen sisältö oli, että kullakin henkilöstöryhmällä on yhdysmiehensä, jotka opastavat apua tarvitsevan päihdeongelmaisen ’tien päähän’ antamalla tietoa hoitomahdollisuuksista.

● Hoitoonohjausmallia on sovellettu Kymiyhtiön tehtailla nämä kaksi vuotta. Kokemukset ovat yhtiön johtavan lääkärin Antti Jokisen mielestä osoittaneet ohjausjärjestelmän käyttökelpoisuuden, mutta samalla myös parannusta vaativia puutteellisuuksia.

ohjausryhmässä. Ryhmään kuuluisi ongelmainen itse, työosaston edustaja, kyseisen alueen yhdysmies sekä työvoima- ja työterveysosastojen edustajat.

Hoitoonohjausryhmä käsittelee kaikki työpaikalla ilmenevät päihteiden väärinkäyttötapaukset, siis sekä sellaiset, joissa jo on kysymys alkoholismien oireista että ns. kertajuopoustopaukset.

Ryhmä sopii yksityiskohtaisesti tapaus kerrallaan asiaan liittyvistä toimenpiteistä, kuten hoitoonohjauksesta, seurannasta ja työsuhteeseen liittyvistä asioista. Varsinainen hoito jäisi luonnollisesti asianomaisen ja hoitajan keskeiseksi.

Tämä järjestelmä on luonnollisesti aikaisempaa raskassoutuisempi, mutta ilman vaivannäköä toiminta saataisiin Jokisen mukaan sammua kokonaan.

Hoitoonohjausryhmät aloittavat helmi-maaliskuussa

● Kaikki eri osapuolet ovat hyväksyneet ehdotettujen hoitoonohjausryhmien perustamisen. Jokisen mukaan uudistettua mallia ryhdytään soveltamaan helmi-maaliskuun aikana.

”Aloitteen teko väärinkäyttötapausten käsittelemisestä jää luonnollisesti edelleen työosastoille”, sanoo Jokinen. Järjestelmä takaa kuitenkin sen, että eri osapuolet saavat asiasta tiedon samanaikaisesti. Ongelmainen henkilö ei myöskään voi enää vedota siihen, ettei ole tiennyt hoitomahdollisuuksista.

Jokisen mukaan vastaavia hoitoryhmiä ei ole kokeiltu muualla. Yksityiskohtaisia hoitoonohjaussopimuksia on kyllä olemassa, mutta niitä

sovelletaan samanlaisina kaikkiin ongelmatapauksiin. Yksilöllistä hoitoonohjausta ei työpaikoilla yleensä anneta. Järjestelmän kehittämiseen Kuusankoskella on hyvät mahdollisuudet, koska seudulla on erittäin hyvät päihdeongelmaisten avohoito-mahdollisuudet.

Leimautumisen pelko avunhakemisen este

● "Työntekijät suhtautuivat alun alkaen hoitoonohjausmalliin melko epäluuloisesti", sanoo Paperiliiton Kuusanniemen os. 85:n yhdysmies **Paavo Toivonen**. Pelättiin, että hoitoon hakeutuva leimautuu ja joutuu työnjohdon jatkuvaan tarkkailuun.

"Epäluulot ovat osin hälvenneet, osin eivät", sanoo Toivonen. Hoitoonohjaus tapahtuu usein vielä joko-tai -tilanteessa juuri sen pelon takia, että työpaikalla ryhdyttäisiin kyttämään. Hengenhaistelijoina on kyllä jo nyt hänen mielestään riittävästi.

Hoitoonohjausjärjestelmä on Toivosen mielestä erittäin hyvä ja mielekäs, jos se perustuu reiluun peliin. Sillä ei todellakaan ole enää henkilön oma asia, jos hän ottaa alkoholin takia tavakseen jäädä pois työpaikaltaan, varsinkin, jos hän on kolmi-vuorotyössä.

Hoito ei sinänsä ole autuaaksi tekevä. Jälkiseurantaa tarvitaan tulosten toteamiseksi. Mahdollinen myönteinen kehitys on otettava huomioon, jos hoidon alussa on vaihtoehtona ollut työsuhteen purkaminen.

Hoitoonohjausryhmä on Toivosen mielestä kannatettava ajatus. Kaikki osapuolet joutuvat käsittelemään asian samanaikaisesti. Tiedon kulku paraneekin, mikä on ollut monesti yhdysmiehen ongelma.

"Työpaikkojen ammattisuhteet ja osastorajat ovat yhdysmiehen kannalta vielä liian arkoja asioita", sanoo Toivonen. Esimerkiksi tuotantopuolelta valitun yhdysmiehen on vaikeata mennä keskustelemaan muuhun am-

mattiryhmään kuuluvan kanssa, vaikka kyseessä on puhtaasti inhimilliset asiat. Muuten Toivonen sanoo koke-mustensa olleen myönteisiä. Kaikki, joiden kanssa hän on keskustellut mahdollisesta alkoholiongelmasta, ovat suhtautuneet asiallisesti.

Tekniset poikkeusasemassa

● "Tekniset ovat tulleet alkoholi-ongelmien käsittelyssä tavallaan painotetusti esiin", sanoo teknisten Voikkaan tehtaan yhdysmies **Sakari Ahola**. Työnjohtotehtävissä olevat teknisets ovat vastuullisessa asemassa juoppoustopauksissa.

On kuitenkin ilmennyt monia tapauksia, jolloin teknisets eivät ole uskaltaneet ottaa kantaa ja tarttua heti tilanteeseen. Selvää peittelyä on tapahtunut joko omalta tai esimiehen taholta.

"Varsinaisia alkoholiongelmaisia ei

jatkoa s:lla 27



Kaikki työosastoilla ilmenevät alkoholin väärinkäyttötapaukset käsitellään helmi-maaliskuulta alkaen yhtiön johtavan lääkärin Antti Jokisen (vas.) ehdottamissa hoitoonohjausryhmissä. -Uudistus on tarpeellinen ja tuloksia odotetaan kiinnostuneena, vakuuttavat työntekijöiden yhdysmies Paavo Toivonen Kuusanniemestä, teknisten Sakari Ahola Voikkaalta sekä palkka- ja työvoimaosaston osastopäällikkö Eero Miettinen.

Tehokkaalla lämpökierrolla

lämpöä

pientaloon

● Energiakriisi havahdutti niin valtiovallan, teollisuuden kuin yksityisenkin kuluttajan pohtimaan energiansäästömahdollisuuksia. Tiedotusvälineet ovat kertoneet tavoista säästää energiaa...

● Mutta Kymin Metallin lämpöteknisen tuotekehitysryhmän pääsuunnittelija, dipl.ins. Timo Väli-Torala ratkaisi energiansäästöongelman omaperäisellä tavallaan. Omien ideointien kautta toteutui Väli-Toralan pari vuotta sitten Nyhkäläntielle Karkkilaan valmistuneeseen pientaloon koneellinen ilmalämmitysjärjestelmä.

● Järjestelmälle on jo Suomessa myönnetty patentti...

● Ennen talon valmistumista Nyhkäläntielle oli perheenpää joutunut tiiviisti osallistumaan kirvesmiesten kanssa talon rakentamiseen, sillä lämmitysjärjestelmän toteuttamiseksi jou-

duttiin taloon rakentamaan mm. 150 metriä erityisiä ilmanakavia muiden rakenteiden lisäksi.

"Tämän talon kohdalla on kysymys lämmitysjärjestelmästä, joka kuluttaa

mahdollisimman vähän energiaa. Lämpöenergia otetaan kylläkin melko kalliilla tavalla; suoraan sähköstä. Siinä mielessä energiakustannukset eivät ole kovinkaan alhaiset, mutta säästö saavutetaan vuosienenergiämäärässä eli kulutetussa määrässä. Sähköpohjainen lämmitys valittiin helpomman mitattavuuden ansiosta", selvittelee Väli-Torala ilmalämmityksen valintaperusteita.

Tehokasta ilmankiertoa huonetiloissa

● Talon lämmitys perustuu ilman kierrätykseen ja -lämmitykseen huonetiloissa. Ilmalämmitysjärjestelmä vaatii nykyisessä muodossaan keskuskojeen eli ilmanlämmittimen, jossa ovat ilmanpuhallin sekä patteri. Ilmalämmityskoje ottaa sähköstä suoraan lämpöä, siirtää sen ilmaan ja puhalttaa ympäri huonetiloja. Tavanomaisia pattereita ei huonetiloissa näy, vaan ilmanakavia pitkin kulkeva ilma tulee ulos ikkunapenkeissä olevien aukkojen kautta. Näin saadaan asunnossa aikaan tarpeellinen kierto. Ilma kiertää kaksi kertaa tunnissa.

"Jokainen litra raitista ilmaa käytetään hyväksi, ennen kuin se painuu ulos keittiöstä tai kylpyhuoneesta", kertoo Väli-Torala. "Ilmalämmityksen energiansäästö näkyy kokonaisuutena sähkönkulutuksessa. Esimerkiksi tässä talossa oli lokakuusta lokakuuhun mitatulla ajalla kulutus noin 24 000 kilowattituntia, joka sisältää lämmityksen, käyttöveden ja taloussähkön.



Pari vuotta sitten valmistuneen Timo Väli-Toralan perheen omakotitalon lämmitys tapahtuu koneellisen ilmalämmitysjärjestelmän avulla. Talossa toteutetut monet erikoisratkaisut todistavat talon isännän kiinnostuksesta erilaisten ratkaisujen kokeiluihin. "Kyllä ilmalämmitys tällä yksinkertaisemmallaakin säädöllä toimii aivan riittävästi ja taloudellisesti", toteavat Timo ja Anja Väli-Torala.

Ja tähän sisältyy lisäksi kotona leipomiseen, pakastamiseen, pyykinpesuun sekä sähkösaunan lämmittämiseen pari kertaa viikossa kulunut sähkömäärä. Asunnon lämmitettävä pinta-ala on noin 170 neliometriä ja rakennustilavuus noin 550 kuutiometriä", mainitsee Väli-Torala.

Järjestelmä omien ideointien tulos

● Talossa toteutettu lämmitysjärjestelmä perustuu Timo Väli-Toralan ja hänen entisen työtoverinsa **Eero Häti-**sen kehittämälle säätöjärjestelmälle, jolle on myönnetty suomalainen patentti. Jokaisen ikkunan alle tulee kaksi pientä ilmakeinavaa ja näitä kanavia voidaan säätötekniisesti käyttää siten, että periaatteessa voidaan

tätä LVI-tekniikkaa käytännössä. Siinä ei sitten malttanut olla näpertelemättä erilaisten ideoiden parissa."

Mahdollisuuksia vielä toteuttamatta

● Väli-Toralan talon ilmalämmitys-järjestelmän antamia mahdollisuuksia ei ole vielä käytetty loppuun asti. Talon viemärinti ja poistoilmakanavisto on rakennettu etukäteen siten, että lämpöpumpun avulla voidaan sekä jätevedestä että poistoilmasta ottaa lämpöä talteen. Mutta eivät Timo Väli-Toralan ideomat ratkaisut vielä tähän pääty. "Periaatteessa tässä talossa toteutettu ilmalämmitys-järjestelmä; ilmapuhallus jokaiseen huoneeseen ja keskuskoje, johon voidaan laitteita lisätä, antaa mahdollisuuden helposti muuttaa energianlähdettä, esim. aurinkolämmön toteuttamiseksi. Perusjärjestelmä on valmiina eikä käytännössä tarvitsisi hankkia kuin aurinkolämmön kerääjä esim. autokatoksen katolle. Tällä aurinkolämmöllä voisi alentaa sähkönkulutusta ehkä noin 20 prosentilla."

"Mutta näiden ratkaisujen toteuttaminen on jäänyt, koska järjestelmä näyttää tällaisella yksinkertaisemmalla säädölläkin pelaavan moitteettomasti ja taloudellisesti. Osittain myös siitä syystä, että ne ovat jo melko kalliita ratkaisuja."

Perinteistä LVI:tä ei talosta löydy

● Väli-Toralan viiden huoneen ja keittiön pientalo on oiva esimerkki talon isännän ideoinnista ja kokeilunhalusta erilaisten ratkaisujen toteuttamiseksi. Perinteistä LVI:tä ei talosta löydy ollenkaan. Sähköjohdot eivät kulje talon rakenteissa, kuten yleensä, vaan seinä kiertävien muovilistojen alla. Samoin talon vesipuoliset asennukset on tehty polyeteeniputkella, joten perinteinen kupariputki on hylätty kokonaan tässä talossa. Energiansäästöön liittyvänä ratkaisuna todettakoon vielä, että vipusekoittajien avulla Väli-Toralan perheessä on vedenkulutuksessa päästy huomattavasti alle keskiarvokulutuksen. "Kun on työn puitteissa joutunut rakentamisen parissa puuhaamaan, ei ole malttanut olla näpertelemättä erilaisten ideoiden toteuttamiseksi." □

● Dipl.ins. Timo Väli-Torala toimii Kymin Metallin lämpötekni-
sen tuotekehitysryhmän pääsuunnittelijana. Ryhmää johtaa tuotekehityspäällikkö, dipl.ins. **Olof Alander**.

"Energiankulutusta voidaan LVI-laitteiden osalta nykyisen käsityksen mukaan vähentää lähinnä säätöä parantamalla. Kymin Metallin lämpötekni-
nen kehitystyö tähtää lämpöenergian tuottamiseen nykyistä vaikeammista polttoaineista: huonolaatuisesta öljystä, kivihiilestä tai turpeesta. Myös erilaisista prosesseista poistuvaa hukkalämpöä pyritään vangitsemaan tehokkaaseen käyttöön. Energian siirto lämpökeskukselta kuluttajalle muodostaa oman tärkeän osansa kehitystyössä", sanoo ins. Väli-Torala.

"Vaikeiden polttoaineiden käyttämiseksi on menestyksellä etsitty ratkaisuja mm. syklonipoltosta ja pyörrekerrostekniikasta. Hämeenlinnassa on parhaillaan koeajovaiheessa Ahveniston lämpölaitoksen turvekattila, jossa turpeenpoltto tapahtuu kahden syklonin avulla. Pyörrekerrostekniikka eli ns. fluidised bed-menetelmää kokeillaan ensimmäisen kerran koko maailmassa kaukolämmitykseen Kymin Metallin toimesta rakennettavassa Enköpöngin lämpölaitoksessa. Lämpölaitos tulee valmistuessaan vastaamaan noin 16 000 asunnon lämmityksestä."

"Menetelmillä pyritään saamaan palaminen säädettäväksi prosesseiksi, joissa lämpöenergian tuoton lisäksi voidaan hallita ja tarvittaessa eliminoida haitalliset ympäristöasenteet."

"Vaikeiden polttoaineiden käytössä ollaan vasta alussa. Nykyisen teknologian mahdollisuuksia ei vielä ole ehditty ottaa käyttöön, koska pulma on uusi. Öljy tuli lähes sukupolvi sitten ja työnsä kiinteät polttoaineet 'historiaan', josta paluu tuntuu olevan tosiasia", kertoo dipl.ins. Timo Väli-Torala Kymin Metallissa suorittavasta lämpötekni-
sen kehitystyöstä ja sen tavoitteista. □

PEKKA LONKA



Helppohoitoisuus on ainakin yksi Timo Väli-Toralan kehittämän lämmitys-järjestelmän eduista, sillä huoltotoimenpiteet rajoittuvat keskuskojeen suodattimen puhdistamiseen kerran parissa viikossa.

saavuttaa täysilmastoidut olosuhteet. Järjestelmää ei ole vielä toteutettu aivan loppuun asti, sillä alunperin kokeilumielessä halusi talon isäntä kokeilla järjestelmän toimivuutta yksinkertaisemmalla säädöllä. Ja tämä on osoittautunut hänen mukaansa aivan riittäväksi talon lämmityksessä.

Mikä sai hänet kehittämään nyt toteutetun ilmalämmitys-järjestelmän taloonsa?

"Olen työni puitteissa joutunut monissa yhteyksissä tekemisiin rakentamisen kanssa ja mieli teki kokeilla



Teknisen asiakaspalvelun päällikkö, apulaisjohtaja Timo Kuula

REIJO VIRTA

● Teknistä tietoutta paperista sekä asiakkaiden että paperitehtaiden suuntaan välittää tällä hetkellä teknisten asiakaspalvelun päällikön, apulaisjohtaja **Timo Kuulan** lisäksi kolme miestä Kuusankoskella:

● **Pekka Suursalmi** on Voikkaan tehtaan tuotteiden tunnetuksi tekemiseksi yhteydessä lähinnä Finnpapin kautta kotimaisiin ja ulkomaisiin kirjapainoihin. Tehtaalle päin hänen työnsä tähtää laadun kehittelyyn.

● **Peter Löfgren** Kymin paperitehtaalta hoitaa vastaavia asiakasyhteyksiä Kymin paperitehtaan tuotteiden osalta. Kontakteista enin osa suuntautuu oman Kymmene—Star -myyntiorganisaation asiakkaisiin.

Paperin tekninen asiakaspalvelu

apuna paperitehtaan ja painon pulmissa

● ● Kymi Kymmene Paperin teknisen asiakaspalvelun perustamiseen neljä vuotta sitten vaikutti voimakkaasti kaksi seikkaa:

● ● Erikoistuvan, omin nimikkein varustetun laatuvalikoiman käyttöominaisuudet oli saatettava ostajakunnan tietoon.

● ● Toisaalta asiakaspiirissä ja yleensä markkinoilla tapahtuvan teknisen kehityksen keskitetty seuraaminen nähtiin tuotteiden ja niiden kehityksen kannalta merkityksellisenä.

● Ylifaktori **Eero Rouvinen** on osaston kirjapainoalan asiantuntija, huomattava osa hänen ajastaan kuluu Kouvolan Kirjapainon tuotannon vetäjänä. Teknistä tietouttaan hän jakaa kotimaisille kirjapainoille.

● Vientimarkkinoilla antaa apua kaksi miestä: Kymmene-Starin palveluksessa oleva asiantuntija Hemel Hempsteadissa Englannissa ja kirjapainoalan erikoismies laatutietoisissa Sveitsissä. Lisäksi Finnpapin palveluksessa olevat tekniset asiantuntijat

muodostavat tärkeän yhdyssiteen Voikkaan laatujen kohdalla.

Esimerkkejä tarjotaan

● Teknistä tietoutta jaetaan erilaisen tiedotteiden lisäksi mm. paperilaatuja esittelevän Paper Guide -kirjan avulla. Yleensä muutokset laatuvalikoimassa pyritään esittämään mieluummin käytännön esimerkein kuin numeroarvoin.

Teknisen asiakaspalvelun työkenttään kuuluvat myös valitusten käsittely ja mahdollisista korvauksista sopiminen.

"Tehtas antaa kommenttinsa jokaisesta valituksesta ja jokainen asiakkaalta tuleva paperin laatua koskeva tieto toimitetaan tehtaalle. Pyrimme valmistamaan yhä parempaa paperia juuri valituksista saamiemme vihjeiden kautta", sanoo apulaisjohtaja Kuula.

Myyntimiehet ajan tasalla

● Luonnollinen ja nopea yhteyshänkeasiakassuhteisiin on myynnin kenttähenkilökunta. "On tärkeää, että heidät pidetään ajan tasalla laatukehityksestä ja paperiemme käyttötekni-



Peter Löfgrenin työpaikka on Kymin paperitehtaan konttorissa. Hän hoitaa yhteyksiä Kymmene-Star -myyntiorganisaation asiakkaisiin.

sistä ominaisuuksista. Vastapalveluna saamme käsityksen laadullisesta kilpailuasemastamme ja asiakkaiden odotuksista."

Apulaisjohtaja Kuulan mukaan eräät sanomalehti- ja aikakauslehti-paperin suurasiaakkaat pitävät paperien käyttöominaisuuksista tilastoa, joka on tärkeä vertailukohde arvioitaessa Kymin Paperin kilpailukykyä.



Ylifaktori Eero Rouvinen Kouvolan Kirjapainon painosalissa. Teknisen asiakaspalvelun asioissa ovat monet muutkin kirjapainot tulleet hänelle tutuiksi.

Eräiden asiakkaiden kanssa on vaihdettu tietoja paperiteknisten ominaisuuksien mittaustuloksista. Tällaiset yhteydet ja henkilökohtaiset tapaamiset auttavat lujittamaan asiakaskontakteja ns. bulkkituotannon alueella.

"Hienopaperipuolella ja erityisesti päällystettyjen laatujen kohdalla lopullinen käyttäjä on vaikeimmin tavoitettavissa", sanoo apulaisjohtaja Kuula.

"Asiakkaanamme mahdollisesti oleva tukkuliikkeeltä emme saa vastauksia tekemiimme teknislousteisiin kysymyksiin. Sen sijaan he odottavat tehtaan edustajilta tietoja laadullisista erikoispiirteistä käyttääkseen niitä myyntikampanjoissaan."

Kirjapaino tärkeä apu

● "Tässä mielessä yhtiön omistama Kouvolan Kirjapaino sekä Kymiyhtiön

tutkimusosaston paperiosasto offset-koneineen ovat tärkeitä apuvälineitä. Kirjapaino antaa myös konkreettisen mahdollisuuden seurata kirjapainoalan kehitystä. Offset-painokoneen siirtäminen tutkimusosastolle taas on auttanut käyttöoloissa tapahtuvien testausmenetelmien kehittämistä ja parantanut näin paperin tuntemusta."

Kotimaisten kirjapainojen myönte-

nen suhtautuminen kehitystyöhön nähdään tärkeänä. "Yhteistyö sujuu hyvin, meille annetaan tarvittaessa mahdollisuuksia koepainatuksiin ja mielipiteiden vaihtoon", sanoo apulaisjohtaja Kuula.

Painon ja tehtaan pulmat tunnettava

● Teknisen asiakaspalvelun hoitaminen kunnolla edellyttää Kuulan mukaan kykyä asennoitua sekä kirjapainon että paperin valmistajan pulmiin.

Ostajat arvostavat yhteydenpitoa tehtaaseen sellaisten henkilöiden kautta, joiden tehtävänä on paneutua kirjapainoalan ongelmiin ja jotka toisaalta tuntevat paperin valmistajan mahdollisuudet ongelmien ratkaisemiseksi.

Näitä yhteyksiä tehostetaan säännöllisin aikavälein erikseen valituille markkina-alueille tehdyillä asiakas-

käynneillä. Viime vuonna tehtiin yhteensä 157 asiakaskäyntiä 14:ään eri maahan.

Rutiiniuluonteisten asiakassuhteiden hoidossa toiminta on pyritty keskittämään markkina-alueille. Tehtailla toimiva osaston henkilökunta antaa tarvittavat ohjeet ja taustatiedot myyntimiehille, jotka välittävät ne edelleen asiakkaille.

Liikkeelle teknisen asiantuntijan avulla

● ”Tämä on oikea tapa lähteä paperin myynissä liikkeelle ainakin tällaisen uuden painon ollessa kyseessä”, toteaa WSOY:n Juvan kirjatehtaan johtaja **Juhani Simolin** Kymin Paperin teknisen asiakaspalvelun edustajan käynnistä.

Dipl.ins. Pekka Suursalmen ja kirjatehtaan johtajan keskustelu alkoi edellisen tiedustelulla siitä, mitä ominaisuuksia Juvan laitos vaatii paperilta. Keskustelussa käytiin lävitse bulkit, kaliberit, pölyävyys, imukyky, kutistuminen, sähköisyys ym. Selviteltiin, mitä mahdollisuuksia tehtaalla on ottaa huomioon painon vaatimuksia. Teknisiä yksityiskohtia käsitelleen keskustelun jälkeen puhuttiin lyhyesti myös hinnasta.

"Emme vielä tiedä, mitkä ovat koneen ja mitkä paperin aiheuttamia vaikeuksia. On hyvä, jos paperitehdas



**Kouvolan Kirjapainon päälikkö Vilho Rantala (vas.), Juuan Kirjatehtaan johtaja Juhani Simolin ja Kymin Paperin teknisen asiakaspalvelun edustaja Pekka Suursalmi tutustu-
massa uuden painokoneen valmistamaan kirjaan.**

voi auttaa kertomalla paperin ominaisuuksista", sanoo Simolin.

Vaikka Simolin arveleekin, että usein kestää liian kauan aikaa saada palautetta paperitehtaalta, on ”paperitehtaan tekninen asiantuntija itseasiassa se, joka minulle tuotteen myy”.

Johtaja Simolin uskoo, että myös Juvalla voidaan Suursalmen välittämien tietojen perusteella kokeilla Voikkaan Kym Pressiä painomateriaalina.

”Käynti Juvan kirjatehtaalla oli muuten normaali, mutta kommentit paperin laadusta ja mahdolliset reklamaatiot puuttuvat”, luonnehtii Pekka Suursalmi asiakaskäyntiään.

”Usein asiakaskäyntiin liittyy koe-
painatuksen seuraaminen. Tuolloin
olen sopinut kirjapainon kanssa sopi-
van työn painamisesta joko luovutta-
mалlemme tai kirjapainossa jo ennes-
tään olleelle paperillemme”.

Teknillisluonteisten selvitysten lisäksi asiakassuhteiden hoito vie paljon Pekka Suursalmen ajasta. Tällöin kerrotaan mm. paperitehtaan kokemuksista paperin soveltuvuudesta eri tarkoituksiin. Kolmannen tärkeän alueen muodostavat asiakaskäynnit.



Kirjeenvaihtaja Henny Takolander (vas.) joutuu apulaisjohtaja Timo Kuulan sihteerin tehtävien lisäksi hoitamaan koko osaston kirjeenvaihtoa ja telexliikennettä. Rouva Takolander ja osaston hoitaja Hellevi Ala-Outinen ovat tärkeitä lenkkejä yhteydenpidossa asiakkaisiin ja myös osaston sisällä.

Työ mielenkiintoista

● Peter Löfgreniä samoin kuin Pekka Suursalmea työllistävät erilaiset selvitykset, joiksi luetaan myös valitukset. Yhteyskiä asiakkaisiin Löfgren hoitaa lähinnä markkinoilla olevan myyntihenkilökunnan kautta.

Kentältä saatuja tietoja toisaalta välitetään tuotantoportaalille.

”Keräämäni tutkimusmateriaalin avulla laadin asiakkaalle vastauksen sen mukaan onko kyseessä valitus vai kysely. Laatukselyn yhteydessä ratkaistaan numeroarvojen ja kokemusten perusteella mikä paperi on suositeltavin. Valituksen syy selvitetään yhdessä tehtaan kanssa. Sen jälkeen neuvotellaan korvauksista.

Nelisen vuotta teknisen asiakaspalvelun tehtäviä hoitanut Löfgren luonnehtii työnsä mielenkiintoiseksi, mutta toivoo pääsevänsä enemmän liikkumaan teknisen myynnin puolella.

”Tee näin, niin painaminen onnistuu”

● Ylifaktori Eero Rouvinen kertoo vievänsä asiakkaille tietoa sekä paino-



Käydessään esittelemässä Voikkaan paperitehtaan tuotteita johtaja Juhani Simolin (vas.) tutustui Pekka Suursalmi myös WSOY:n Juvan Kirjatehtaan oloissamme ainutlaatuihin Cameron-painokoneeseen. Kone painaa kirjan kaikki sivut yhdellä kertaa. Uudenlaisten taitto-, leikkaus- ja keräilylaitteiden ansiosta kirja voidaan tehdä paperirullalta yhdessä työvaiheessa valmiiksi.

tekniikasta että paperin ominaisuuksista. Toisaalta hänen tehtäviinsä kuuluu valitusten aiheellisuuden toteaminen sekä pyrkiä löytämään kyseisille papereille eri käyttövaihtoehtoja. Myyntityö eli asiakassuhteiden luominen sisältyy olennaisena osana teknillisen asiakaspalvelun tehtäväkenttään.

”Tehtävänäni on kertoa millä tavalla mitään paperilaatua on käsiteltävä painatuksen onnistumiseksi. Tällainen asiakaspalvelu säästää sekä valituskustannuksia että kustannuksia kirjapainossa”, sanoo Rouvinen.

Kaikki kentältä saamansa tiedot Rouvinen välittää paperitehtaan tietoon. Valitusten käsittelyssä hän pitää laboratorion osuutta merkittävänä: ”Laboratorio on mukana jokaisen valituksen käsittelyssä”. □

Pekema... jatkoa s:ltä 9

suurta, laitos on pohjoismaiden suurin. PVC:tä sen sijaan tuotetaan vähemmän.

Käsiteltävien aineiden luonteesta johtuen työntekijöiden koulutukseen joudutaan Pekemalla kiinnittämään huomiota runsaasti.

Palvelukseen tulevalle annetaan ensin viikon mittainen taloontulokoulutus, jossa opetetaan työpaikkaan liittyviä asioita sekä annetaan lainsäädännön edellyttämä turvallisuuskoulutus. Tämän jälkeen koulutus jatkuu osittain osastokohtaisesti, osittain keskitetysti koulutusosaston järjestämien kurssien muodossa.

Palkkaus perustuu ammattitaidon hallintaan, työntekijälle maksetaan periaatteessa hänen osaamisensa mukaan eli sen mukaan miten hän hallitsee ns. tehtäväkokonaisuuksia. Uusien tehtäväkokonaisuuksien omaksumisessa systemaattisella koulutuksella on keskeinen sijansa.

Ongelmia riittää

● Keskustelu Pekeman varapääluottamusmiehen Tuomo Tourusen kanssa ei välittömästi tuo esille negatiivisia seikkoja itse työstä. Sen sijaan

asuntoasioihin ja pitkään työmatkaan ei olla tyytyväisiä.

Suuri osa työntekijöistä asuu yhtiön omistamissa asunnoissa. Tällaiseen pekemaalaisten asuttamaan taloon ei Tourusen mukaan synny tervettä sosiaalista jakautumaa ja yhteydet muihin kaupunkilaisiin jäävät vähäisiksi. Oman vaikeutensa muodostaa se, että monet Pekemalle työhön tulleet ovat juurettomia, Uudenmaan läänin ulkopuolelta tulleita ja yksinäisiä ihmisiä.

”Vuorotyö haittaa mm. kansalaisopistoharrastusta. Molempien avio- puolisoitten vuorotyö taas hankaloittaa lasten hoitoa.”

Tourusen käsityksen mukaan työntekijöistä yhä useammat ovat perheellisiä. Aikaisemmin Pekeman palveluksessa oli paljon poikamiehiä.

Työnantajapuolen järjestämä koulutus nähdään työntekijäpuolella myönteisenä, joskaan edistyminen prosessityössä ei Tourusen mukaan näy välttämättä samassa tahdissa palkkauksessa. Kokemuksen karttuessa ei kouluttaminenkaan toisaalta enää ole yhtä jatkuvaa.

Tämänhetkisiin kehitysnäkymiin mainitsee Tourunen kuuluvan sen, että mm. taloontulokoulutus yhä useammin jätetään työntekijäpuolen tehtäväksi: työsuojeluhenkilökunnalle, luottamusmiehille ja työnopastajille.

Pekeman työntekijät kuuluvat Kemian teollisuuden työntekijäin liittoon. Porvoossa toimii ammatillinen paikallisjärjestö, sen sijaan Sköldvikin alueella ei ole ammattiosastojen yhteistyötä. Tourunen luonnehtii nuoren ammattiosaston yhtä lailla ammattiyhdistysasioista kiinnostuneeksi kuin vanhoissakin tehtaissa: menettelytavat ovat tuttuja.

Sen sijaan työsuojeluasioissa joudutaan tekemään ratkaisuja ilman ’sapluunaa’, koska Pekeman tyyppien teollisuus on uutta Suomessa.

Työntekijöille järjestetyistä sosiaalisista eduista Tourunen mainitsee subventoidun kuljetuksen Porvoosta, tehdasruokalan, annoskuljetukset vuorotyöläisille, ammattiosaston kahvilan, työnantajan järjestämät työvaatteet, terveydenhoidon sekä auto- ja venekerhot.

”Tyytyväisyydestä etuihin on vaikea sanoa mitään, ainahan on parantamisen varaa. Kuljetus Sköldvikiin voisi esimerkiksi olla ilmainen”, sanoo Tourunen. □



PÄÄPORTTI

- **Päivää. Ollaan menossa hakemaan verstaalta työkaluja.**
- **Mitä työkaluja? Kuusanniemeenkö?**
- **Joo, meill' on kulkulupa sinne, mutt' se ei edellytä kai tänne ajamista??**
- **Ei, jos siinä ei ole erikseen mainittu sitä. Mistä firmasta te olette?**
- **Strömbergiltä.**
- **Asia on selvä!**



"Vartijan tehtävät ovat niin monipuolisia ja erilaisia, ettei ohjeita voi olla jokaisen tapauksen varalle ja silloin on käytettävä tervettä järkeä", sanoo vartija Aarno Uronen pääportilta.

● Kymiyhtiössä Kuusankosken tehtaiden vartiointi kuuluu organisaatiossa tehdaspalvelun päällikön, dipl.ins. **Matti Jankerin** alaisuuteen. Vartiointi on osa suojeluosaston toimintaa, jota johtaa suojelupäällikkö, ins. **Pentti Nieminen**. Vartiointipäällikkönä toimii **Lauri Kiiski** ja hänen alaisinaan vartiopäällikön apulainen **Jari Kannos** sekä 34 vartijaa.

Vartijoista kymmenen kuuluu toimihenkilöihin, mikä johtuu heidän tehtäviensä luonteesta ja vastuullisuudesta verrattuna muiden vartijoiden tehtäviin. Toimihenkilövartijat työskentelevät yhtiön pääkonttorin luona olevalla pääportilla sekä Voikkaan

tehdasalueen pääportilla eli konttorinmäen portilla.

Tehokas vartiointi — täsmälliset ohjeet

● Vartioitavat alueet ovat Kymintehdastaan, Kuusanniemen ja Voikkaan tehdasalueet, joissa on yhteensä kahdeksan vartioitua porttia ja neljätoista lukittua porttia. Pääportilla, voimalaitoksen portilla, Kuusanniemen portilla ja Voikkaalla konttorinmäen ja tehtaansillan portilla on jatkuva vartiointi, muilla porteilla vain määräaikoina. Muina aikoina niiden porttien vartiointia hoidetaan kaukovalvonnan ja -ohjauksen avulla pääpor-

tilta ja Voikkaalla konttorinmäen portilta käsin. Lisäksi tehdasalueilla toteutetaan reittivartiointia ja tilapäisvartiointitehtäviä.

Vartiointista on annettu erittäin seikkaperäiset ja täsmälliset ohjeet, joista selviää myös vartijoiden laaja ja vaativa tehtäväkenttä. Koska erityisesti toimihenkilövartijoiden vastuulla on useita erikoistehtäviä ja nimenomaan hälytyskeskuksen hoitaminen, selostamme tässä kirjoituksessa heidän toimiansa ja tehtäviään.

Vastuullinen tehtävä

● "Toimihenkilövartijat noudattavat tietenkin vartiointista annettuja yleis-

neuvoo auttaa opastaa

HALYTAA

HELI KYLLÖNEN



Vartiopäällikkö Lauri Kiiski (yllä vas.) Sprinkler-hälytyslaitteen ääressä. Paloauto on saapunut Kuusanniemen portille ja vartiopääll.apul. Jari Kannos (alla) antoi kuljettajalle ajo-ohjeet. Palopäällikkö Pentti Nieminen (yllä) palaamassa miehistöineen palo-
paikalta, jossa selvittiin pelkällä säikähdyksellä. Tehtaan hälytyslaitteet ilmaisevat pienetkin häiriöt.

ohjeita, mutta sen lisäksi heillä on erikoisohjeet erityistehtäviään varten", kertoo suojelupäällikkö Pentti Nieminen. "Tärkeimmät näistä tehtävistä ovat palohälytyskeskuksen ja kaasuhälytyskeskuksen hoito, toiminta erilaisten katastrofitilanteiden sattuessa ja hätätilanteissa. Heidän on pystyttävä toimimaan ripeästi ja päättäväisesti sekä hallittava viimeistä piirtoa myöten eri tapauksista annetut erityisohjeet."

Näiden hälytystehtävien ohella pääporttien vartijoiden erikoistehtäviin kuuluu mm. yhtiön puhelinvälityksen hoito toimistoajan ulkopuolella sekä lukuisasti muita palvelutehtäviä.

Pääporttien vartijat toimivat omassa työvuorossaan muiden vartijoiden esimiehenä.

Tiukat vaatimukset

● "Vartijat valitaan meillä erittäin tiukan seulan läpi. Heiltä vaaditaan monia ominaisuuksia, kuten mm. nopeaälyisyyttä, päättäväisyyttä, ehdotonta luotettavuutta, omatoimisuutta, tunnollisuutta, kohteliaisuutta sekä kykyä sopeutua erilaisiin tilanteisiin ja ihmisiin", sanoo suojelupäällikkö Nieminen ja toteaa vielä, että valinnassa on onnistuttukin varsin hyvin.

Vartiointiohjeet ovat jatkuvassa valvonnassa ja niitä korjataan tai täydennetään tilanteen muuttuessa. Kerran vuodessa tarkistetaan kokonaisuudessaan vartiointin järjestely, organisaatio, yleis- ja erikoisohjeet sekä muut tehtävät.

Vaihtuvuus vähäistä

● Vartiopäällikkö Lauri Kiiski kertoo, että vartijoiden vaihtuvuus on vähäistä. Vartiointisysteemi on pelannut ainakin tähän saakka hyvin. Siinä suhteessa tehtäviin monivuotisen kokemuksen perusteella kouliintuneen henkilökunnan osuus on erittäin merkittävä.



Vartiopääll.apul. Jari Kannos tuli tehtävänsä puolustuslaitoksen palveluksesta.

Lauri Kiiski tulee keväällä olleeksi 20 vuotta vartiointitehtävissä. Hänen apulaisellaan Jari Kannoksella täyttyy vasta toinen palvelusvuosi.

Heidän tehtävänsä ovat paljolti samoja, mutta jonkinlaista tehtävänjakoa on kuitenkin toteutettu. Lauri Kiiski keskittyy nykyisin Kuusanniemen tehdasalueeseen siellä olevien suurten rakennustöiden takia. Ne tuovat paljon lisätehtäviä. Jari Kannokselle jäävät niin ollen muut alueet. Hänen päivänsä alkaa aamukierroksella, jolloin hän kerää jokaiselta kahdeksalta portilta edellisen vuorokauden raportit. Samalla saadaan henkilökohtainen kosketus vartiointipaikalla toimiviin. Kierroksen jälkeen ryhdytään raporttien aiheuttamiin toimenpiteisiin. Toinen kierros tehdään mahdollisesti vielä iltapäivällä.

Voikkaan alueen hälytyskeskus

● Vartija Eino Savolainen on pitkäaikaisimpia vartiointitehtävissä olleita, sillä 17 vuotta on tullut täyteen. Oikeastaan jo enemmänkin, sillä hymy silmänurkissaan hän totesi joutuneensa "sotahommiin siinä iässä, jossa ammatti opitaan. Vartiotehtävistä oli helppoa siirtyä vartiointitehtäviin!"

Eino Savolaisen työpaikka on Voikkaan konttorinmäen portti. Tämä

vartiopaikka toimii Voikkaan alueen hälytyskeskuksena. Savolainen selostaa:

"Kun Kuusankosken kaupungin alueelta palohälytykset ohjautuvat Kouvolan aluelähetyskeskukseen, siellä jaetaan hälytykset niille alueille, jonne ne kuuluvat osoitteen perusteella. Meille tulevat kaikki ne hälytykset, jotka kuuluvat Voikkaan TPK:n alueeseen. Tosin vielä noin puolet palohälytyksistä tulee yleisöltä suoraan meille. Aluehälytyskeskussysteemi on uusi, eikä yleisö ole tottunut vielä tähän järjestelyyn, vaan soittaa meille vanhaan totuttuun tapaan."

Näin systeemi pelaa

● Kun vartija saa palohälytysilmoituksen, hän harkintansa ja ohjeiden mukaan suorittaa hälytyksen, joka voi olla eri asteinen palon laadusta riippuen. Jos kysymyksessä on ns. kova-hälytys, hän panee pillit soimaan, päiväsaikana lisäksi työpaikkahälytyksen eli ns. ruokakellon, hälyttää komentopuhelimella heti 20 palokun-

talaista yhtäaikaisesti, ilmoittaa palosta asianomaisille henkilöille esim. tehdaspalossa osaston päällikölle, ja hoitaa sen jälkeen listan mukaan puhelinhälytyksen palokuntalaisten kotipuhelimiin. Tilanteesta riippuen hän hälyttää mahdollisesti vielä sairausauton, poliisin tai jonkin erikoisryhmän.

Ja kuinka systeemi pelaa? "Aika hyvin. Säännöt ovat selvät vaikkakaan kahta samanlaista tapausta ei ole. Tilanne on aina erilainen", toteaa Savolainen. "Aina täytyy nopeasti harkita hälytysaste: tarvitaanko koko palokunta, vain pieni ryhmä tai kenties ainoastaan päivystävä palomestari paikalle."

Yhteispeliä

● Yhteistyössä Kymintehtaan pääportin kanssa pyritään hälytysnopeutta lisäämään nimenomaan listahälytysten osalta, joka yhden miehen hoitamana vie ehkä turhan kauan. Lisäksi 10—20 lisänumeron saaminen automaattihälytysjärjestelmään jouduttaisi



"Keskeyttömän kolmivuorotyön haittoja on mm. se, että mihinkään ohjelmoituun harrastustoimintaan ei voi osallistua", sanoo vartija Eino Savolainen. Hän viettää vapaa-aikojaan luonnon parissa.

huomattavasti palomiesten saantia paikalle.

Paitsi palohälytyksiä hoidetaan Voikkaan konttorinmäen portilla kaikki muut Voikkaan alueella sattuvat hätätapaukset, kuten esim. hälytykset sähköhäiriöiden tai vesivahinkojen sattuessa.

”Palveleva puhelin”

● Vartiointijärjestelmä toimii neuvovana, ohjaavana ja palvelevana elimenä. Yhtiöläisten ja muun yleisön suhtautuminen on Savolaisen mukaan hyvä. Jos alkuvuosina joitakin ennakkoluuloja oli, nykyisin suhtautuminen on asiallista ja luottamuksellista. Ihmiset ovat tottuneet saamaan ’portilta’ neuvon tai avun melkein pä asiaan. Milloin kissa on noudettava puusta, milloin pelastettava peura joesta...

Tehtävät lisääntyneet vuosi vuodelta

● Työ on monipuolista, mutta onko

ohje ohjeelta, laite laitteelta on tullut lisää. Kesäloma ja lakisääteinen kahden viikon talviloma — tervetullut ja tarpeellinen lepo!

Pääportti — hermokeskus

● Kymintehtaan pääportti on pyöreä rakennus Ekholmin sillan korvassa ja yhtiön pääkonttorin vieressä. Jo ensi silmäyksellä kokee olevansa ’hermokeskuksessa’ lukuisten puhelimien, hälytyslaitteiden, johtojen, nappien, taulujen, karttojen ja toimintaohjeiden keskellä. Kymintehtaan pääportin ja Voikkaan konttorinmäen portin vartijoiden tehtävät ovat paljolti samoja, mutta mahdollisesti määrällisesti huomattavampia Kymintehtaalla.

Pääportti toimii hälytyskeskuksena saman periaatteen mukaan kuin konttorinmäen portti Voikkaalla. Siellä ovat palohälytys- ja kaasuhälytyskeskus, yökytkentäkeskus, joka hoitaa yhtiön puhelinliikenteen toimistoajan ulkopuolella, radiopuhelinkeskus, useita murtohälyttimiä, sairausauto-puhelimet, paineilmalaitteet, tuulen

lisesti hyvin vilkas tunti, jolloin puhelua tulee runsaasti ja aina hyvinkin kaukaisia maita myöten”. Vilkas aika on myös aamusella klo 7—8, ennenkuin keskustytöt ottavat työt jälleen hoitoonsa.

Perjantai-illasta maanantaiaamuun työlistävät lukuisat eri työosastojen päivystäjät pääportin vartijaa. He ovat jatkuvasti puhelinyhteydessä pääportille, jotta vartija tietää hälytyksen sattuessa, mistä päivystäjän löytää. Niin ikään palopäällikön olinpaikka on aina tiedossa.

Rauhallisuus valttia

● ”Kyllä tässä työssä voi stressin saada, jos haluaa”, sanoo Uronen. Hänen mielestään suhtautumisessa hälytysten mahdollisuuteen on merkitystä siinä mielessä, ettei saa pelätä tai jännittää tilannetta etukäteen. Hänkin korosti sitä, ettei kahta samanlaista tilannetta ole, niin ollen ei myöskään ole mitään patenttimenetelmää sen ratkaisussa.



Toimihenkilövartijain luottamusmiehenä on muutaman vuoden ajan toiminut vartija Urho Mäkinen.



Tehdasalueelle pyrkivät vierailijat esittävät kulkulupansa vartijalle, joka lisäksi neuvoo reitin tavattavan henkilön luo.

vartijan työ stressaavaa?

”Nuorempana sitä lähdettiin yövuoron jälkeen suoraan vaikka kalaan, mutta nyt ikää tultua lisää, tuntuvat keskeytymättömästi 3-vuorotyöstä johtuvat haitat. Unta täytyy saada tarpeeksi, toipumisaika erityisesti yövuoron jälkeen vie pitemmän ajan. Luonnollisesti reaktiokykykään ei ole samanlainen kuin nuorena.”

Savolainen toteaa myös, ettei vartioiden tehtävät olleet kymmenkunta vuotta sitten ollenkaan sitä luokkaa kuin nykyään. Tehtävä tehtävältä,

suunnan ja nopeuden mittauslaitteet jne. — Pääportin vartijalla on kaikki langat käsissään, tulipa minkälaituinen hälytys tahansa ja missä tahansa Kuusankosken alueella.

Monipuolista työtä

● Vartija Aarno Uronen, hänkin jo noin 17 vuotta vartijana toiminut, kertoo mm., että yhtiön puhelinkeskuksen hoito esittää heidän tehtävisään myös aikamoista roolia. ”Kun keskus 16.30 virka-ajan päätyttyä luovuttaa tehtävänsä meille, seuraa taval-

Rauhallisuus on hälytyskeskuksen hoitajan pääomaisuus, oli Uronen toteamus. ”Ajatellaan tilannetta, missä hätäinen ihminen soittaa pyytäen apua. Jos siinä pyynnön vastaanottaja hätäntyy samalla tavalla, ei asiasta tule mitään.” Hän painottaakin täsmällisten tietojen saamisen tärkeyttä. Esimerkiksi palohälytyksen sattuessa täytyy tietää tarkka osoite, missä palaa, missä laajuudessa ja onko kenties ihmishenkiä vaarassa, lisäksi häly-

jatkoa s:lla 25



Kaavin Juutilaiset –



Kaunis koivukuja johtaa kylätieltä Juutilaisen valimon pihalle. — Sorvaamalla Elias Juutilainen antaa kynttilänjalalle lopullisen muodon. Verstaan vanhin sorvi on vuodelta 1859. — Juutilaisen valimossa valetaan myös pronssisia kirkonkelloja. Tämä kello on tilattu herännäisjohtaja Paavo Ruotsalaisen museokotiin Aholansaareen.

● ”Yhden talven vaihdoin serkun kanssa paikkaa ja tein putkitöitä, mutta sitten palasin takaisin. Kun putken vetää paikalleen, on se sillä selvä. Tässä valimohommassa on sentään aina oma jännityksensä.”

● Näin kuvailee ammatinvalintaansa Elias Juutilainen, 29, valaja kolmannesta polvesta.

● Juutilaisen valimo sijaitsee Kaavin kunnan Vehkalahden kylässä, vajaan puolen kilometrin päässä Juankosken kunnan rajasta.

● Kaavin valimo on monille tuttu kelloistaan: ruoka- ja merkkikelloista, aisakelloista, länkikulkusista, kirkonkelloista. Vellikello vanhan, matalamallisen, punamullalla maalatun maalaistalon katolla on tienviittana kylätieltä valimon pihalle.

”Kyllä ajatus tämän valimon perustamisesta saatiin aikoinaan Juan-tehtaalta, missä isoisän setä oli työssä, takkirautaa tekemässä”, kertoo Elias Juutilainen valimon historiasta. Valimon perustamisvuosi on 1881, mutta itse pajan rakentamisvuosi ei ole säilynyt tiedossa.

Umpikulkusen, toiselta nimeltään länkikulkusen teko oli vuosisata sitten jonkinlainen valajan mestarinäyte. Niin se oli myös Elias Juutilaisen isoisälle Heikki Juutilaiselle, joka vasta onnistuttuaan tekemään kulkusen ’arvasi’ perustaa valimon. ”Umpikulkusen teko on hankala homma”, vakuuttaa Elias Juutilainen. Soinnin antava kieli valetaan kulkusen sisään.

Perustajan taidoista todistaa valimon saama ensimmäinen kunniakirja tuvan seinällä. Kuopion läänin maanviljelysseuran kokous ojensi v. 1893 Heikki Juutilaiselle ensimmäisen palkinnon vaskivalutöistä.



Kulkusia kysytään koriste-esineeksi, mutta myös alkuperäiseen käyttöön.

Elias Juutilaisen taidot isältä

● Elias Juutilainen peri taitonsa isältään, joka vielä päivää ennen kuolemaansa, viime keväänä, valoi viimeisen kulkusen. Isän omalta isältään omaksumat ja kirjoista hankkimat opit iskostuivat pojan päähän kuin itsestään. Eikä sitä ammattioppia juuri muualta olisi enää saanutkaan.

MARJA-LEENA MAUNO

valajia kolmessa polvessa



Elias Juutilainen kokeili kellon sointia. Soinnin ratkaisee tina, jonka määrä metalliseoksessa on tarkkaan määrätty. Liika tina halkaisee kellon.



Valumuotin teko on tarkkaa työtä. Muottia valmistamassa valimomies Toivo Halonen, joka on palvellut Juutilaisella pikkupojasta asti.



Juutilaisen pihapiiriä, oik. päärakennus, jonka asuinosa on rakennettu v. 1876. Valimo sijaitsee asuinrakennuksen toisessa päässä.

Vielä muutama vuosikymmen sitten valimossa valettiin aisakelloja ja kulkusia, valjasten, kärryjen ja rekien metalliosia, kaikenlaista maataloudessa tarvittavaa käyttötavaraa. Tänä päivänä työlliställä ovat pääasiallisena koriste-esineet, kellot, kulkuset ja kynttilänjalat.

"Voimme tehdä täällä kaikkea, mitä messingistä ja pronssista voi valaa", toteaa Elias Juutilainen, joka omistaa valimon yhdessä serkkunsa kanssa.

Hänen apunaan valimossa on vanha ammattimies **Toivo Halonen**. "Tällä hetkellä valamme 20–30 erilaista esinettä rinta rinnan. Valikoima on ehkä liiankin laaja. Onhan jokaisen valun tekeminen aikaa vievää, yksilöllistä työtä."

Valimon melkoisen säännöllisiin työnantajiin voidaan laskea myös Kymiyhtiön Juantehdas, jonka vanhojen koneiden varaosat valetaan Juutilaisen valimossa.

Kellot ja kulkuset — tarkkuustyötä

● "Soivan esineen teko on erityisen tarkkaa työtä", sanoo Elias Juutilainen. Metalliseos, josta esine valetaan, koostuu kuparista ja tinasta. Soimisen ratkaisee tinan määrä, jota on metalliseoksessa 20 prosenttia. Liika tina voi halkaista kellon. Vahinko ei ole vähäinen, jos kysymyksessä on sadan kilon kirkonkello.

Juutilaisen tuotantoon kuuluu kelloja pienistä pöytäkelloista sadan kilon kirkonkelloihin. Valimo on ainoa pronssisten kirkonkellojen valaja Suomessa.

"Kirkon Hankintakeskus olisikin kiinnostunut jatkuvista toimituksista", sanoo Elias Juutilainen. "Pystymme toimittamaan korkeintaan sadan kilon painoisia kelloja. 200–300 kilon kelloilla olisi kuitenkin eniten menekkiä. Niiden valmistaminen vaatisi valimon laajentamista."

Mielenkiintoisimpana työnään Elias Juutilainen pitää Munsalan kirkkoon valamaansa kahdeksan kellon kellopeiliä, jonka kaikki kellot ovat erikokoisia ja sävelkorkeudeltaan erilai-

jatkoa s:lla 27

KYMMENE-STAR UNITED KINGDOM



Toimitusjohtaja Ken Durston on säännöllisessä yhteydessä moniin paperitukku-
liikkeisiin ja painolaitoksiin.



● Nimi Hemel Hempstead on outo monelle kymiyhtiö-
läiselle. Sitä tutumpi on
ainakin paperin markki-
noinnin piirissä työskente-
leville nimi, jonka tästä
noin 40 kilometrin päässä
Lontoosta luoteeseen sijait-
sevasta kaupungista tapaa:
**Kymmene-Star. Hemel
Hempsteadissa nimittäin
toimii yksi Kymin Paperin
11:sta ulkomaisesta myynti-
yhtiöstä. Kymmene-Star
markkinoi Kymiyhtiön
hienopaperi- ja päällystet-
tyjä laatuja sekä MG-
papereita.**

● Kymmene-Star U.K. aloitti vuonna 1967 toimintansa Blackburnissa pie-
nissä tiloissa. Tuolloinen sijaintipaik-
ka katsottiin sopivaksi, koska Black-
burnissa sijaitsee myös Kymiyhtiön
englantilaisen tytäryhtiön Star Paper
Limitedin paperitehdas. Paria vuotta

koska neuvottelujen vuoksi joudun
käymään siellä keskimäärin kerran
kuukaudessa.”

● Englantilaisten erilaiset elintavat
huomannet kuitenkin viimeistään työ-
ajan ulkopuolella?

Englantilais - suomalainen HEMEL

myöhemmin konttori siirrettiin Lon-
tooseen sekä nykyisiin tiloihin vuonna
1972. Talo, jossa myyntiyhtiö toimii,
on paperitehtaan mukaan nimeltään
Star House. Kymmene-Star -myynti-
yhtiön lisäksi rakennuksessa sijaitsee
myyntivarasto ja Star Paper Limitedin
myyntikonttori.

Pätevä joukko

● Englantilaisia asiakkaita palvelee
kuudentoista kokeneen toimihenkilön
voimin. Ken Durstonia, Kymmene-
Starin toimitusjohtajaa, avustaa aiem-
min Kuusankoskella tuotantosuunnit-
telijana työskennellyt insinööri Risto
Turtiainen. Hänen tehtäviinsä kuuluu
mm. olla päivittäin yhteydessä koti-
maassa sijaitseviin tehtaisiin.

● Neljän Hemel Hempsteadissa tällä
hetkellä työskentelevän suomalaisen
joukkoon kuuluu Turtiaisen lisäksi
myös äskettäin perustetun ulkomaan
lakiasioiden osaston päällikkö Risto
Rämö.

”Ulkomaan lakiasioita on huomata-
vasti helpompi hoitaa Englannissa
kuin Suomesta käsin. Yhteydet täältä
ovat hyvät joka suuntaan. Koska
liiketoiminnassa käytetään pääasiassa
englannin kieltä on hyödyllistä puhua
sitä jatkuvasti, kuten täällä joutuu
tekemään. Kuusankoski ja Suomi
eivät kuitenkaan pääse unohtumaan,



Jim Walker on vastuussa myyntikonttorei-
den toiminnan koordinoinnista. Ulkomaan
lakiasiainos.pääll. Risto Rämön (oik.)
toimikausi Englannissa kestää kaksi vuotta.



Tuomari Rämön sihteeri Sirkkaliisa Sep-
pälä ja myyntiedustaja Juhani Harju.

”Englantilaiset ovat tosiaan erilaisia, he eivät esimerkiksi ole yhtä täsmällisiä kuin suomalaiset” sanoo Risto Rämö. ”He ovat kuitenkin auttavaisia ja ystävällisiä ja hymyilevät useammin kuin suomalaiset. Valitettavasti englantilaiset kuitenkin kiinnittävät työnsä viimeistelyyn liian vähän huomiota; tästä on aiheutunut mm. joitakin hankaluuksia asunnossani.”

● Risto Rämön väliaikaisena sihteerinä toimii **Sirkkaliisa Seppälä**. Puolen vuoden työskentelyn jälkeen hän palaa Kymiyhtiön pääkonttoriin apulaisjohtaja **Harry G. Wiklundin** sihteeriksi. Vaikka Englannissa vietetystä ajasta on kulunut vasta puolet, on se jo osoittautunut hyödylliseksi.

”Vaikka olen ollut täällä vasta hyvin vähän aikaa, on englannin kielen kehittämiseen tarjoutunut hyviä mahdollisuuksia. Uskoisin, että pa-



rantuneesta kielitaidosta on huomattavasti hyötynyt palattuani Kuusankoskelle”, sanoo Sirkkaliisa Seppälä.

”Toisaalta minä asun todella mielelläni täällä. Englantilaiset talot ovat tosin kovasti kylmiä, koska niissä ei useinkaan ole keskuslämmitystä. Kylmyys ei näköjään kuitenkaan vaikuta englantilaisten lämpimään luonteeseen.”

● Kymmene-Starin myyntiedustaja **Juhani Harju** on nähnyt suuremman osan Britanniaa kuin muut Kymmene-Starilla työskentelevät. Hän tosin syntyi Suomessa, mutta vietti lapsuutensa Länsi-Afrikassa ja opiskeli sekä Englannissa että Yhdysvalloissa. Hemel Hempsteadin väkeen hän liittyi vuonna 1974. Tällä hetkellä suurin osa

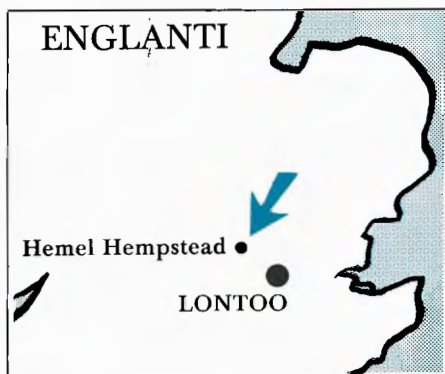
hänen ajastaan kuluu myyntimatkoilla ympäri Englantia.

Juhani Harju huomauttaa, että käydessään Suomessa hän aina ylistää Englantia. ”Toisaalta taas palattuani Suomesta Englantiin ylistän Suomen luonnon kauneutta. Kun kaikki seikat otetaan huomioon pidän meitä kuitenkin eurooppalaisina.”

● Juhani Harjun työpaikka Kymmene-Star on kuitenkin täysin brittiläinen yritys, jonka päätehtävänä on



Hemel Hempstead on moderni ja kasvava maaseutukaupunki. Star House sijaitsee kaupungin laajan teollisuusalueen laidalla.



markkinoida Kymiyhtiön tuotteita. Vaatimattomasta alusta johtuen on yhtiön liikevaihto lisääntynyt huomattavasti kymmenen vuoden aikana.

Vuonna 1976 myytiin 50 000 tonnia pääasiassa päällystettyjä papereita: Silverstar-, Goldstar- ja Diamondstar-laatuja. Sen lisäksi toimitettiin Kym Super Offset MF- ja eräitä muita puuvapaita laatuja sekä rullina että arkkeina.

Kymmene-Star U.K.:n kymmenes toimintavuosi aloitetaan luottamalla Kymiyhtiön eri puolilla maailmaa sijaitsevista myyntiyhtiöistä omaksuttuun periaatteeseen: asiakas saa sekä henkilökohtaisen suomalaisen palvelun että korkealaatuisia papereita. □

DAVID MAWBY

Pääportti...
jatkoa sivulta 21

tyksen antajan nimi ja osoite. Mitä täsmällisemmät tiedot ovat sitä nopeammin ja tehokkaammin pystytään toimimaan.

Tässä yhteydessä on paikallaan jälleen huomauttaa yleisölle tilanteen vakavuudesta kaasuhälytyksen satuessa ja siitä, että annettuja ohjeita on viipymättä ja ehdottomasti noudatettava.

Vapaa-aikana perunaa ja englantia

● Aarno Uronen ei ole saanut työstään stressiä. Siihen ei hänellä suuremmalti ole taipumuksiakaan. Kuitenkin työvuoron päätyttyä tuntuu vapautavalta lähteä Kivijärveä kohti. ”Täytyy vain hakea koira mukaan. Koiralle minä sitten autossa luovutan vartiotehtävät!” sanoo Uronen aamuvuoronsa päätteeksi keskiviikkona 26.1. Nyt seuraa vapaa ja sitten makuu! Öyvuoroon on tultava perjantai-iltana.

Urosella on Kivijärvellä kotitalo, jossa on useita hehtaareja maata ja jossa kasvatetaan mm. perunaa biologisen menetelmän mukaan.

Vapaa-aikoinaan Uronen opiskelee englannin kieltä, josta taidosta hänellä on hyötynyt työssään mm. vieraita opastaessaan tai vastaanottaessaan puheluita ulkomailta.

Ei valittamista

● Toimihenkilövartijoiden luottamusmiehenä on muutaman vuoden ajan ollut vartija **Urho Mäkinen**, jonka kertoman mukaan vartijoiden järjestäytyminen on sataprosenttista. Palkkakysymykset ja sosiaaliset kysymykset ovat etualalla järjestöasioissa.

Mäkisen mielestä asiat sujuvat kohdallisen hyvin, työ on mielenkiintoista ja vastuunalaista. Toiminnan tehostamiseksi hänen mielestään olisi eduksi, jos hälytyslaitteet saataisiin keskiteykiksi yhden pulpetin ääreen niin Kymintehtaalla kuin Voikkaallakin. Nyt kun laitteita on tullut vuosien mittaan pikkuhiljaa lisää, niitä on asennettu ympäri vartiopaikkaa. □

* Taiteilija Topi Valkonen ja insinööri Osmo Mattero, kaksi yhtiön 100-vuotissäätiön stipendin saajaa, pitivät yhdessä taidenäyttelyn Kuusankosken kotiseututalossa viime vuoden loka-kuussa.

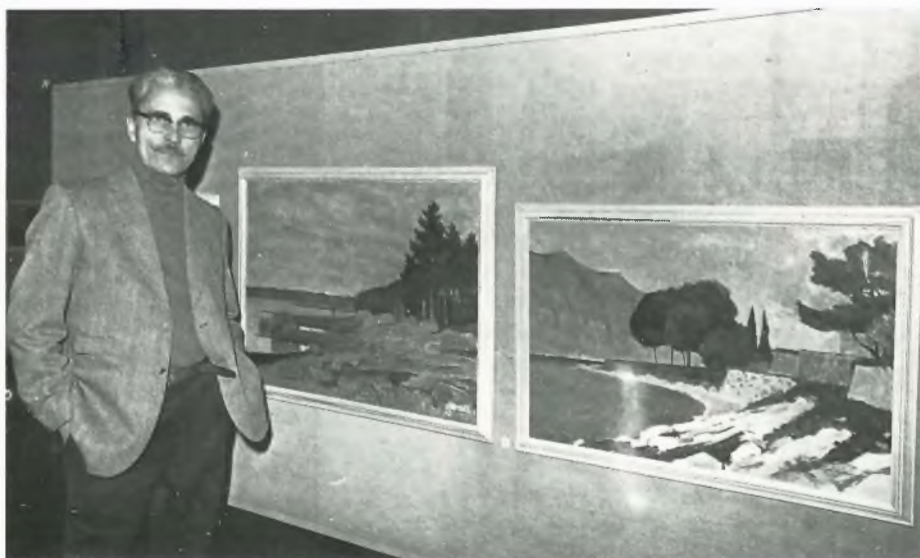
* Topi Valkoselta oli esillä öljyvärimaalauksia, pastelli- ja vesivärimaalauksia sekä piirustuksia. Osmo Mattero oli asettanut näytteille yksinomaan öljyvärimaalauksia.



Osmo Mattero on vuosien varrella kehittynyt mielenkiintoiseksi ja yllättäväksi maalariksi. Hänen väriasteikkonsa on mehevä ja harmoninen, maalaustapansa rehevää ja suurpiirteistä. Hänen kesämökkinsä ympäristö Lemillä on saanut oman kuvaajansa.

Kaksi maalaria

**järjesti taidenäyttelyn yhtiön
100-vuotissäätiön apurahan turvin**



Topi Valkonen oli asettanut näytteille pääasiallisesti maisemamaalauksiaan, jotka lyrilliset-melankoliset väriasteikkoineen miellyttivät katsojaa. Vanhan tekijän kompositio on vahvaa ja selkeätä, ammattitaito vankkaa lajia.

* Taiteilija Topi Valkonen on yhtiöläisille tuttu monista suunnitelmistaan esitteistä, mainoksista ym. korkeatasoisista mainosgraafisista töistään. Hänen maalauksiinsa yleisöllä on ollut tilaisuus tutustua useasti Kuusankosken Taideseuran näyttelyissä tai valtakunnallisissa näyttelyissä.

* Topi Valkonen on opiskellut mm. Viipurin Taiteenystävien piirustuskoulussa Viipurissa sekä Vapaassa Taidekoulussa Helsingissä. Hän on osallistunut lukuisiin näyttelyihin kotimaassa ja ulkomailla. Hänen teoksiaan on ostettu julkisiin kokoelmiin.

* Insinööri Osmo Mattero on harrastelijamaalari, jonka varsinainen leipätyö liittyy tällä hetkellä KNI III-projektiin. Matteron mehevät ja rehevät maalaukset kuvaavat ansiokkaasti suomalaista maisemaa. Hän maalaa myös ilmeikkäitä henkilökuvia ja mielenkiintoisia asetelmia. Osmo Mattero on osallistunut myös Kuusankosken Taideseuran näyttelyihin usean vuoden aikana.

* Osmo Mattero ja Topi Valkonen ovat maalaritovereita, jotka ovat yhdessä työskennelleet paljon maalausmatkoillaan ja retkillään. Niinpä he saivat idean hakea yhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahaa näyttelyn järjestämistä varten.

* ”Apuraha ei tietenkään peittänyt kaikkia näyttelystä aiheutuneita kuluja, mutta olihan se kuitenkin hyvänä pohjakassana”, sanoo taiteilija Valkonen. ”Toisaalta saatamme apurahan oli meidän pakko työskennellä ahkerasti näyttelytöiden valmistamiseksi. Se oli tietenkin hyvä, koska muutoin maalaaminen työn ohessa saattaa jäädä melkoisen vähäiseksi.”

* Osmo Mattero maalasi näyttelytöitään aina silloin kun leipätyöltään ehti. Urakka oli kova, sillä Kuusanniemen projekti vaati osan vapaa-ajastakin. Näyttely joka tapauksessa valmistui ja saavutti yleisömenestyksen.

HELI KYLLÖNEN

loppujen lopuksi ole paljon, vaan useimmiten kysymyksessä ovat ns. holtittomuustapaukset. Niihin heti tarttumalla tilanne on autettavissa”, sanoo Ahola. On tutkittava, onko kysymyksessä holtittomuus vaiko todellinen ongelma. Tässä mielessä hoitoonohjausryhmän perustaminen on hyvä edistysaskel.

Ahola korostaa teknisten vastuuta. Kaikkiin tapauksiin on tartuttava, oli sitten kysymyksessä vanha ammattimies tai kuka tahansa. Vaikka jotkut tapaukset on helpompi peittää kuin toiset, on kaikkien tultava saman käsittelyn alaiseksi. ”Humalassa töihin tulo tai viinan tuominen työpaikalle on epäluottamuslause esimiehelle”, toteaa Ahola.

Hoitoonohjaus ei poista kurinpitomääräyksiä

• ”Hoitoonohjaus ei sulje pois kurinpidollisia toimenpiteitä, eikä siten ole pysyväismääräyksessä mainittujen kurinpidollisten seuraamusten vaihtoehto”, sanoo palkka- ja työvoimastosaston osastopäällikkö Eero Miettinen.

Alkoholitapauksissa tutkitaan, onko kysymys holtittomuudesta vai todellisesta ongelmasta. Jos alkoholi on jo muodostunut ongelmaksi, tarjotaan mahdollisuus hakeutua hoitoon, mutta samalla annetaan kirjallinen varoitus tai muu kurinpidollinen rangaistus.

Jos tapaus uusiutuu, tutkitaan, onko tarjottua hoitomahdollisuutta käytetty ja sen jälkeen päätetään muista jatkotoimenpiteistä.

”Yleensä ei pitempiaikaista työsuhdetta pureta alkoholin takia ilman, että tarjottaisiin mahdollisuus hakeutua hoitoon”, sanoo Miettinen. Hoitoonohjausryhmästä saatavia kokemuksia Miettinen odottaa mielenkiinnolla. ”Ainakin hoitoonohjausryhmän käsittely takaa sen, ettei kellekään jää tunnetta, että hänelle ei annettu mahdollisuutta.”

Ongelmana on tällä hetkellä pääasiassa nuorempien työntekijöiden ns. kertaryypäystapaukset. Nuoret työntekijät jäävät Miettisen mukaan entistä herkemmin pois työstä, koska asennoituminen työntekoon on muuttunut.

MARJA-LEENA MAUNO

sia. Munsalan kirkossa on Suomen vanhimmat, 1500-luvulta peräisin olevat urut, joten ympäristö on vaativa. ”Monta kertaa sain sorvata ja ottaa uusiksi ennenkuin oikea sävelkorkeus löytyi”, toteaa Elias Juutilainen.

Kaavilainen kello soi Suomen Lähetysseuran kirkossa Angolassa, samoin mm. Paavo Ruotsalaisen museokodissa Aholansaarella ja Lintulan luostarissa Heinävedellä.

Useita satoja kynttilänjalkoja vuodessa

• Määrällisesti laskettuna valimon päätuotteita ovat erikokoiset, sirot, messinkiset kynttilänjalat, joita vataan vuoden mittaan useita satoja. ”Enemmänkin menisi, kun vain ehtisi tehdä”, toteaa Elias Juutilainen.

Kynttilänjalan teon kuten muidenkin valujen valmistuksen vaiheita ovat valuhiekan kunnostaminen, mallin kaavaaminen hiekkään ja metalliseoksen valaminen valumuottiin. Pikkuseine on valmis noin tunnin päästä valamisesta.

Kynttilänjalan eri osat sorvataan sitten ’käsiapelillä’, hiotaan hiekkaperillä ja loppusilaus annetaan kangastahkolla. Esineeseen voidaan jättää myös kaunis, karhea valurinta.

Juutilaisen kynttilänjalat maksavat suoraan valimosta ostettuna 40–70 mk. Erikoistilauksesta voi joutua maksamaan jopa 2 000 mk, kuten Ortodoksisesta museosta saadun venäläisen mallin mukaan tehdystä seitsenhaaraisesta kynttilänjalasta.

Valimo saa raaka-aineensa pääasiassa romunkerääjiltä. Vastikään Elias Juutilainen oli ostanut Muuruveden kirkon kuparipellit. Kallein raaka-aine tina sen sijaan on ostettava suoraan liikkeestä. Sitä ei saa muualta puhtaana.

Valtion taideteollisuus-palkinto v. 1975

• Elias Juutilaisen isoisä samoin kuin isä saivat taidostaan elämänsä aikana useita kunniakirjoja. Elias Juutilainenkaan ei ole harvoista valajanvuosistaan huolimatta jäänyt vaille tunnustusta. Hän sai v. 1975 omien sanojensa mukaan täytenä yllätyksenä opetusministeriön myöntämän valtion taideteollisuuspalkinnon. □

PULPPERI

Kuten tarkkaavainen lukija voi huomata, on lehtemme muuttanut ulkoasuun sitten viime näkemän. Kouriintuntuvien muutosten se, että nipistimme lehden korkeudesta neljä senttiä pois.

Helppoa leikkaaminen ei kuitenkaan ollut. Vaikeudet olivat vähän samanlaisia kuin vanhalla pojalla solmion ostossa: uutta ja piristävää pitäisi saada, mutta arvokkuudesta ei voisi tinkiä tippaakaan.

Asiaa harkittiin toimituksessa pitkään ja syvällisesti. Äkinäiset muutokset voidaan kokea helposti järkytyksenä, ellei niitä ole taiten suoritettu. Tämä koskee erityisesti lehtiä ja niiden lukijoita.

Muutosta suunniteltamme olimme täysin selvillä, että katkaisemme toimenpiteellä yli 40 vuotta kestäneen perinteen. Lehtemme on nimittäin koko elinaikansa pysynyt samanmuotoisena. Lisäksi meidän oli otettava varteen lukijoidemme moninaiset odotukset, kirjapainon isälliset neuvot, toimitussihteerin työpöydän koko, lehdistön viimeisimmät muotivirtaukset ja yhdessä vaiheessa myös postinkantajan armeijat toivomukset lehden painon pienentämisestä.

Perimmäinen tavoitteemme tässä operaatiossa oli kuitenkin se, että uusi-ilmeinen lehtemme herättäisi lukijoissa entistä enemmän kiinnostusta meidän kaikkien omaa julkaisuamme kohtaan.

Toimittajille lehden uudistaminen on aina uutta

uskoa kirvoittava toimenpide. Toivottavasti se on sitä myös lukijoillemme, joiden mielipiteistä emme aina tahdo olla riittävän selvillä. Varsinkaan kun näiden henkilöstölehtien suosiota ei voida mitata esimerkiksi tilaajalukujen perusteella.

Tämä kaikkiko vaivaisten neljän sentin tähden? Juuri niin ja vielä paljon muuta. Valaistaksemme ongelman monitahoisuutta

Neljän sentin tähden

kerrottakoon tässä pari pientä tapausta, jotka ilmentävät, kuinka herkan asian kanssa olemme todella tekemisissä.

Kerran eräs suuri sanomalehti päätti ottaa askeleen kohti uusia tuulahduksia ja poisti etusivultaan lehden nimen perässä köylötelleen pisteen. Lukijoiden taholla tilanne noteerattiin oitis. Monet pitivät tempua ennenkuulumattoman rohkeana ja eräät jopa katsoivat lehden linjan ryhtyneen arveluttavasti horjumaan.

Tällainen pistevälikohaus liittyy meidän omankin lehtemme vaiheisiin. Kymiyhtymän taannoinen toimitussihteerini oli kirjapainossa saattamassa lehteä painokuntoon, kun sivuja taittava käsinlatoja päätti, ettei sit-

ten enää pantaisi pisteitä ot-sikkojen perään. Näin omavaltainen menettely ei toimitussihteerini suinkaan miellyttänyt. Sanaakaan sanomatta hän pakkasi paperinsa ja lehden teko lop-pui sillä kertaa lyhyeen. Asiasta ei jälkikäteen keskusteltu, mutta ei liioin ot-sikoiden perään pantu pis-teitäkään.

Nyt kun tämä lehtemme koonmuutos on onnellisesti tehty, voimme paljastaa, että olemme jo pidemmän aikaa henkisesti varautuneet ottamaan vastaan ne kommentit, joita oletettavasti saamme muutoksen johdosta ainakin yhtiön standardisointi-ihmisiltä ja muilta samanmielisiltä. Ennakkoon emme heiltä mielipiteitä rohjenneet pyytää, sillä tuskin olisimme senttiäkään periksi saaneet.

Uudistuneen ulkokuoren ohella lehtemme on tällätty tämä uutukainen pakina-palsta. Sille on annettu nimeksi Pulpperi, jonka ainakin yhtiömme paperiväki tunnistaa helposti omaan ammattisanastoonsa kuuluvaksi.

Selityksenä kaikille muille kerrottakoon, että pulpperi on sellainen masiina, jossa selluarkit tai koneelta tullut kottipaperi jauhetaan uudelleen massaksi.

Samankaltainen on tämän palstankin tarkoitus. Näistä meille kaikille tutuista asioista koetamme pienellä vatkamisella ja kääntelyllä tehdä entistä ehompia.



PEKKA LONKA

Aloitin työni hissi-poikana

Neljätöistavuotiaana pojankloppina Högforsin tehtaan palvelukseen! Eipä tainnut Vilho Vikström silloin ajatella, että hän olisi koko työikänsä saman työnantajan palveluksessa. Työvuosia Kymiyhtiön palveluksessa on kertynyt tähän mennessä 46 mutta ikää on vasta 60 vuotta. Täyteen puoleen vuosi-sataan yhtiön palveluksessa hän pääsee vuonna 1981, jolloin eläkkeelle siirtyminenkin on jo ajankohtainen asia.

Aikoinaan ei neljätöistävuotiaalla pojalla ollut mahdollisuuksia valita muuta työpaikkaa kuin Högforsin tehdas. Vilho Vikströmin ensimmäinen työpaikka oli varmasti sopiva nuorelle pojalle, sillä hän pääsi tehtaalle hissinkuljettajaksi kattila- ja liesiosaston välille. Näissä kuljetustehtävissä kuuluivat kaksi ensimmäistä työvuotta.

"Kyllä" niitä samanikäisiä poikia oli siihen aikaan muitakin työssä, joten en minä ainoa ollut. En muista tarkkaan, milloin hissipojan työt lopetettiin, mutta kyllä niitä minunkin jälkeen vielä otettiin taloon", muistelee Vikström ensimmäisiä työvuosiaan.



...ja työ vei Heinolaan

Iän karttuessa Vikström pääsi levyseppä-hitsaajaksi tehtaan kattilaosastolle, josta sitten tulikin työpaikka seuraaviksi kahdeksikymmeneksineljän vuodeksi. Ja kun Termis-kattiloiden valmistus siirrettiin Karkkilasta Heinolan tehtaalte, tarvittiin tehtaan uusien työntekijöiden kouluttajaksi kokeneita Termis-kattiloiden valmistajia. Näin Vilho Vikström siirtyi Heinolaan ensin työnopettajaksi Termis-kattiloiden valmistukseen ja myöhemmin työnohtajaksi kattilaosastolle. Työvuosia on Heinolassa kertynyt jo lähes 22.

Lähes puolivuosisadan työelämässä mukana olleena toteaa Vikström, että nykyisin omista vaatimuksista pidetään työelämässä enemmän kiinni kuin aikaisemmin.

Innokas urheilija

Jo Karkkilassa oloaikaan Vikström tunnettiin paikkakunnalla innokkaana urheilumiehenä. Ei tainnut olla montaakaan yhtiön hiihto- tai yleisurhei-

lukilpailua, jossa Vikström ei olisi ollut mukana. Kiinnostus urheiluun on säilynyt yhtä voimakkaana, joskin tänä päivänä enemmän kuntourheilumielessä.

Oman piristävän lisän vapaa-ajanharrastuksiinsa Vikström on saanut pilkkimisestä. Läheisen Päijänteen vedet turvaavat vielä kuulemma jonkinlaisen kalansaaliin. Varsinaista Pietarin kalansaalista ei hän kertomansa mukaan ole vielä koskaan saanut, mutta kyllä kuuden-seitsemän kilon saalis yhdellä kertaa kannattaa mainita. □

Eläkepäivät kuluvat rattoisasti

”Voi työ ette usko! En miä sitä työtä niin kovasti kaivannut, mutta niitä työtovereita miä kaipasin niin hirveästi. Niinkuin ei olisi osannu suhtautua, että ne olisivat kokonaan pois mun elämästä... oli se melkoinen muutos.”

Hieman haikeat vaikutelmat jäivät **Sinaida Ahvenaiselle** mieleen, kun hän kolme vuotta sitten jäi sairaseläkkeelle Kymin Metallin Heinolan tehtaalta. Yhtiön palveluksessa hän oli kaikkiaan yhdeksäntoista vuotta.

Arki täynnä ahertamista

Mutta tänään Sinaida Ahvenaisen eläkeläispäivät kuluvat käsityön, ulkoilun ja eläkeläisten toimintaan osallistumisen merkeissä, sen minkä sairaus sallii. Oman lisänsä eläkeläispäiviin tuo viihtyisä kerrostaloasunto Heinolan Mustikkamäessä, jossa hän asuu yhdessä elämäkumppaninsa **Lauri Hämäläisen** kanssa.

Ennen eläkkeelle siirtymistään Sinaida Ahvenainen työskenteli Heinolan tehtaan radiaattoriosastolla aina tehtaan perustamisesta lähtien. Pistehitsaajan ja lajitelijan tehtävät sekä monet muut osastolla suoritettavat työt tulivat tutuiksi vuosien varrella.

Työvuosinaan hän toimi myös Heinolan tehtaan tuotantokomitean puheenjohtajana. Muu järjestötoiminta on kuulunut myös hänen vapaa-ajanharrastuksiinsa.

Tämän päivän ajankohtaisista asioista keskustellessamme tuli esille nykyinen eläkepolitiikka, joka ei aivan täysiä pisteitä häneltä saa. Sairaseläkkeellä olevana hän on joutunut kokemaan itsensä eräänlaiseksi

välinputoajaksi nykyisessä eläkepolitiikassa. Ja piikkejä kun annetaan, niin tulee niitä myös nykyiselle työntekijäpolvelle, sillä Sinaida Ahvenaisen mielestä suhtautuminen työhön on vuosien kuluessa muuttunut jossakin määrin. Entisaikojen velvollisuuden tunto ja täsmällisyys ovat saaneet uuden sisällön nykyisessä polvessa.

Yhtiön asioita seurataan

Mutta ei kaikki sentään huonosti ole hänenkään mielestä. Työnjohdon ja työntekijöiden väliset suhteet ovat muuttuneet vuosien kuluessa positiivisempaan suuntaan. Työolosuhteet ovat myös vuosien varrella parantuneet huomattavasti.

”Yhtiön asioita seurataan vielä eläkkeellä ollessakin. Kymiyhtiö-lehti luetaan yhdessä tarkkaan, samoin kuin omaa tehdaslehteä. Kiinnostaa lukea entisestä työpaikasta, työtovereista, jotka siirtyvät eläkkeelle jne. Samoin olemme osallistuneet yhtiön eläkeläisjuhliin”, toteaa Sinaida Ahvenainen yhteyksistä entiseen työpaikkaan. □



Sinaida Ahvenainen ja Lauri Hämäläinen viihtyvät hyvin Mustikkamäessä olevassa asunnossaan.

Soinlahti uskoo tulevaisuuteen



Soinlahden kontakti-iltaan osallistuivat mm. rva Leena Pihlaja (edessä vas:ltä), rva Ulla Turja, toimittaja Aune Tossavainen Yleisradiosta ja toimittaja Teuvo Hakkarainen Iisalmen Sanomista, takana kustannuslaskija Marja Eskelinen, isännöitsijä Matti Turja, toimittaja Antti Ahonen Savon Sanomista ja tehdaspalvelun päällikkö Kalevi Riipinen.

● Käytiin Savossa sivistymässä! Kyllä, ihan totta. Ensin menimme Ylä-Savoon Soinlahdelle ja sieltä alaviisioon vasemmalle Koillis-Savoon eli Kaaville ja Juankoskelle.

Soinlahden isännöitsijän, metsänhoitaja **Matti Turjan** ja hänen **Ulla**-rouvansa viihtyisän kodin välittömässä ilmapiirissä meille osoitettiin pursuvaa vieraanvaraisuutta, sellaista jota vain Savonmaassa kokee.

Sahanhoitaja **Tapio Pihlaja** esitteli meille sahaa ja tehdaspäällikkö **Simo Jääskeläinen** tiilitehdasta. Tiilien tekeminen näytti olevan aika jännää hommaa, etenkin tiilien polttaminen. Siel-

lä oli ihan infernaalinen tunnelma ja väkisin johtui parannuksen teko mieleen.

Soinlahdessa pidimme yhtiön henkilöstölehtien paikallisen neuvottelukunnan kokouksen, loimme suhteita ja suuntaviivoja. Ylipäänsä tunnelma Soinlahdessa oli hyvä ja toiveikas. Voipa haistaa sellaista 'vanhan-aikaista' yhteishenkeä!

Illansuussa meidät syötettiin ja saunotettiin. Silloin oli myös informaatiotilaisuus paikalliselle lehtiväelle. Isännöitsijä Turja selvitteli Soinlahden asioita ja tiedotuspäällikkö **Eero Niinikoski** Kymiyhtiön ja etenkin tiedotusosaston toimintaa.

Siispä kiitos viimeisestä ja terveisiä sinne Soinlahdelle!

Don Juankoski ja muita ihmeitä

● Yhtiön Juantehtaalla pidimme henkilöstölehtien paikallisosaston kokouksen ja tutustuimme 'paikallisiin nähtävyyksiin'. Niistä esimerkkinä olkoon tällä kertaa oheinen kuva, joka esittää **Juankosken rautaruuk-**

kille 1876 eli yli sata vuotta sitten myönnettyä **kunnia-diplomia**. Juantehtas sai silloin kolmannen palkinnon kääntöaura kolmosestaan Yleisessä Suomen Näyttelyssä Helsingissä. Kunnia-diplomi on kehystettynä ri-

pustettu toimihenkilökerhon seinälle muiden kunnia-kirjojen viereen.

Juantehtaan konttorin kellarissa on valtava määrä eli **337 vanhaa piirustusta**. Siellä on malleja mm. myllyistä, veneiden ja laivojen osista, maatalouskoneista jne. eli Juankosken rautaruukin valutöistä. Otta-kaamme muutamia esimerkkejä: Syväri-laivan teevetti ja propelli, Don Juankoski, paroni Alfthanin moottori-veneen meloin, lysmistämiskone, oljenpuhdistaja, Kuopion lääninvankilan rautasängyt, tervauunin ryörejä, mortteleita, patojen korvia ja kannattimia, porsaan kannatin, vesiklosetti, warppihaukkuja, tukinmittasakset ja metrinen sylkeppi, kärrin pyssyjä, taulu Nurmeksen kirkkoon (18.6.1897), paroni Alfthanin ihmelämmittäjä jne. Vanhin mallipiirustus on vuodelta 1875.



! — Ai, teidän toimistossa on kaupustelu sallittua?

— Ei ... tuo on meidän siivooja työterveydellisine ja ergonomisesti suositettui-
ne siivouskärryineen.

— ???

— No kyllä siihen kuormaa kertyy, kun on astianpesuharjaa, levankiharjaa, kenkä-, vaate- ja pulloharjaa, käsitomuharja ja varsitomuharja, on katuharjaa, katu-luutaa, vaihdeharjaa, vessa-harjaa, on kuurausharjaa, paneliharjaa, on jouhi-, kei-noriisijuuri- ja valkofiiberiä, on meloja, kuivaimia ja yleispesin jatkovarrella, on valkeita sienä aroille ja sini-siä vähemmän aroille pin-noille, on moppeja, sumut-timia, laikkoja... Kärryissä on vinkkari, soittokello ja sumuvalot, jalka-, käsi- ja ilmajarrut! Siivoojalla on asetuksen mukainen kypärä, polvi-, nilkka- ja rintasuojukset, kengissä on teräskärki.....hei, mihinkä sä hävisit??



Kajaanista kajahti

● Terveisiä toimittaja **Eero Marttiselta**, häneltä, joka ei ikäväksemme kauan viihtynyt luonamme täällä etelässä — **pohjolan poikia** kun oli!

Hän kirjoittaa mm. "Kymiyhtiön vaiheita olen seurannut suurella mielenkiin-

nolla teidän tekemistänne lehdistä. Minä muuten väittäisin niin, että te teette tällä hetkellä edustavimpia lehtiä mitä mikään muu yhtiö tässä maassa. Ja kun tiedätte ankaran kritiikkini, osanette tämän arvion panna sille kuuluvaan arvoonsa."

Kyllä tiedetään, kyllä tiedetään. Niin että kiitos Eero, — vaikka tässä arviossa nyt olisikin vähän etäisyyden luomaa hohdetta.

Eero Marttinen toimittaa Kajaanin Sanomissa niin kuin ennen Kymiyhtiössä oloaan. Hän kertoi luke-neensa lähes kaiken viime syksyn kirjasadon ja suosittelee meille mm. **Mauri Sariolan** kirjaa Suruton Sariola. "Lähinnä sen vuoksi, että Kymiyhtiön toimitusjohtaja **Kurt Swanljung** oli aikoinaan Sariolan kanssa hommissa samassa asianajotoimistossa, minkä seikan hän on kirjaansa vienyt."

Rohkenemme lähettää Eero Marttiselle terveiset myös lukijakuntamme puolesta omien lämpimien mukana.

Löytötavaraa

● Kuusanniemen portilla on löytötavaraa. Sinne on kerääntynyt baskereista lähtien aina sormuksiin ja auton sekä asunnon avaimiin saakka. Muillekin tehtaan porteille löytäjät tuovat yhtä ja toista. Vartija **Oiva Rihi-mies** Kuusanniemen portilta toivoo pääsevänsä eroon näistä tavaroista, joten otta-kaapa yhteyttä, jos olette jotakin kadottanut niille seutuville. — Pitäisikö perustaa löytötavaratoimisto?

Viiroja, viiroja



● Juankoskella käydes-sämme meillä oli varsin mielenkiintoinen ohjelma. Tutustuimme perin pohjin Suomen Metallikutomo Oy:n laitokseen tuotanto-päällikkö, ins. **Erkki Leh-muksen** esitellessä meille viirojen valmistusta sekä Suomen Metallikutomon Juankosken tehtaan laajennus-projektia. Juankoskellehan rakennetaan uutta 30 m le-

vyistä ja 120 m pituista tehdashallia, johon siirretään pääosa Helsingin tehtaan koneista ja laboratorio. Suomen Metallikutomo keskittää toimintansa Juankoskelle. Ainoastaan keskus-hallinto ja myyntikonttori jäävät Helsinkiin.

Mainita kannattaa, että Kymiyhtiö on Suomen Metallikutomon suurin asiakas.

Ben on kulta!

● Todellinen koirien ystävä. Näin voidaan vilpittömästi sanoa Karkkilan tehtaan päälähtämismiehestä **Arvo Rintalasta**. "En ole koskaan tavannut vihaista koiraa", toteaa hän.

"Vaikka kiinnostusta ja myötätuntoa riittääkin kaikkia koiria kohtaan, niin kyllä ensimmäisellä sijalla Rintalan perheessä taitaa olla kuusivuotias **Ben**", arvelee Pekka Lonka, joka kävi tutustumassa Beniin. Syy tapaamiseen oli se, että Benin kerrotaan olevan ns. puhuva koira!

Ben on Rintalan perheen sekä tyttären tyttären Vivin todellinen lemmikki. Se on puhdasrotuinen villakoiria, joka hankittiin pentuna Rintalan perheeseen Joki-oisten kennelistä. Benin äiti oli aikoinaan todellinen kaunotar; se valittiin vuonna 1971 Pohjoismaiden kauneimmaksi villakoiraksi.



Ben suorittaa isännän kanssa jokapäiväiset aamu- ja iltalenkit, vaikkakaan Ben ei taida oikein pitää talvesta. Todistuskappaleita Benin kerrotuista puhetaidoista emme saaneet, mutta isännän vakuutukseen on kai uskottava. Joskus Ben kuulemma sanoo "eeiii..", kun isäntä tarjoaa sille kahvipöydästä voileipäkeksiä. Kukas koiransa parhaiten tuntee kuin isäntä itse!

tästä puhutaan

• Ja sitten runo lukijaimme iloksi. Sen on lähettänyt meille nimimerkki Eläkeläinen. Runon nimi on Kymi-joki.

*Käyn seuraten virtaa
Kymen mahtavan vuon.
Saa sen monta siltaa
— viestejä tuon.
Ain' vuossatain vaiheet
uoma kertoa voi.
Aikansa aiheet
yhä kuohuen virrasta soi.*

*Ol' esteenä ammoiden
pitkä harjanne sen.
Selkä katkennut vammoin
— Salpauksen.
Veen verkkaisen juoksut
— kosket salojen soi.
Kukkien tuoksut,
kesän tullessa mukanaan toi.*

*Valtasuonista yksi
Suomi — Neitomme maan.
Voima käynnistetyksi
— kahleillaan.
Näin hyötynsä antain,
elinhermomme tuo.
Tuskaansa kantain,
kun ihmisen myrkyjä juo.*

*Ei syy ole virran,
tuskaan ahdistuksen.
Vaan ihmisen — hinnan
— maksaako ken?
Meille anteeksi anna
joki mutkallinen.
Myös tuskaamme kannan,
ois' elomme lohdullinen.*

Silloin tällöin julkaisimme mielihyvin lukijain lähettämiä runoja. Mitä lyhyempi runo on, sitä paremmat mahdollisuudet sillä on päästä lehden sivulle. — Onhan tietenkin muitakin ehtoja. Järin luukaavan runoratsun jäljet kyllä varmaan peittää hanki!

Kevättä sydämiinne
toivoo

Suara



Erkki
Raita



Onni
Pesu



Erkki
Viljakainen



Aaro
Haimi



Pauli
Salminen



Paavo
Karhu



Elis
Heijari



Lyyli
Lagercrantz



Onni
Venho



Aaro
Kinnunen



Pentti
Kivinen



Niilo
Lemmetty

40 vuotta palvelleita

KUUSANKOSKI

Veikko Kalske

tekniikko Voikkaan konekorjaamolta tuli 24.11.1976 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt Helsingissä ja tullut yhtiön palvelukseen 1933 Voikkaan paperitehtaalle. Kymin korjauspajalle hän siirtyi 1940. Kotkan teknillisestä koulusta valmistuttuaan v. 1951 hän tuli nykyiseen tehtäväänsä.

Voikkaan klubilla pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Voikkaan konekorjaamon päällikön Martti Kokon kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Erkki Raita

mestari Kymin konekorjaamolta tuli 4.12.1976 olleeksi 40 vuotta yhtiön palveluksessa. Hän on syntynyt 6.12.1919 Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1935. Nykyisessä tehtä-

vässään työsuunnittelijana hän on toiminut v:sta 1975.

Koskelassa pidetyssä tilaisuudessa hän vastaanotti yhtiön 40-vuotisansiomerkin Kymin konekorjaamon osastopäällikön Keijo Kaartisen kiittäessä häntä ansiokkaasta palveluksesta.

Merkki- päivän viettäjiä

KUUSANKOSKI

Volmar Seppälä

prosessinvalvoja klooritehtaalta täyttää 60 vuotta 5.3.

Onni Pesu

pakkaaja Kymin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 60 vuotta 21.3. Hän on syntynyt Luumäellä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran ulkotyöosastolle 1929. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1932. Pakkaajan tointa hän on hoitanut v:sta 1941.

Kalervo Sulkanen

varamies Voikkaan puuhio-
molta täyttää 60 vuotta
15.4.

Erkki Grönvall

työkoneen kuljettaja kuljetusosastolta täytti 50 vuotta 16.2. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1949. Kuljetusosastolle hän tuli 1951. Hän on kuulunut Voikkaan tehdaspalokuntaan v:sta 1950.

Tauno Ekholm

korjausmies klooritehtaan kunnossapito-osastolta täytti 50 vuotta 18.2.

Kauko Kekki

ilmatehtaan hoitaja täytti 50 vuotta 20.2.

Erkki Viljakainen

työsuojeluteknikko työsuojeluosastolta täytti 50 vuotta 22.2. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1942. Teknikoksi

hän valmistui 1952 Kotkan teknillisestä oppilaitoksesta. Suunnittelijaksi Voikkaan piirustuskonttoriin hän tuli 1952 ja nykyiseen tehtäväänsä 1971.

Pellervo Vesanen

rakennusmestari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 22.3.

Eino Aartelo

GT 13—14:n hoitaja Voikkaan höyryvoimaosastolta täyttää 50 vuotta 27.3. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1948. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1958.

Esko Kattelus

vuoromestari Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 2.4.

Alpo Vilén

korjausmestari Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 3.4.

Erkki Lääveri

kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 10.4. Hän on syntynyt Äyräpäässä ja tuli yhtiön palvelukseen 1951 Voikkaan selluloosatehtaalle, jonka lakauttamisen jälkeen hän siirtyi Voikkaan rakennusosastolle.

Erkki Rantanen

viilaaja Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 12.4.

Aaro Haimi

huoltomies Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 12.4. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1943

paperitehtaalle. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1947.

Yrjö Kuitikka

veturinkuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 13.4. Hän on syntynyt Savi-taipaleella ja tuli yhtiön palvelukseen 1951.

PORVOO

Pauli Salminen

prosessimies pehmitinaine- ja polyesteritehtaalta täyttää 60 vuotta 26.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1974.

HALLA

Konstantin Kaarnamaa

jyrsijä korjauspajalta täyttää 60 vuotta 19.2. Hän on syntynyt Haminassa ja tuli yhtiön palvelukseen merkki-pojaksi lautatarhalle 1931. Selluloosatehtaalle hän siirtyi 1935 ja viilaajaksi korjauspajalle 1944. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1949.

Paavo Karhu

tukkivaunun purkaja tukki-osastolta täyttää 60 vuotta 2.4. Hän on syntynyt Mäntyharjulla ja tuli yhtiön palvelukseen metsäosastolle 1946. Nykyisessä tehtäväs- sään hän on toiminut v:sta 1971.

Elis Heijari

varastopäällikkö täyttää 60 vuotta 3.4. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1930. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1937. Kuivaamon valvojaksi hän tuli 1941, työhönotto-toimiston hoitajaksi 1945 ja tarveainevaraston hoitajaksi varastolle 1947. Tarveaineiden ostotehtävät siirtyivät hänelle 1973. Ansioistaan liikuntatoiminnassa hänelle on myönnetty mm. Suomen Urheilun, Hiihtoliiton, Soutuliiton sekä Suomen Ladun hopeinen ansiomerkki.

Leila Nummi

siivooja tasaamolta täyttää

50 vuotta 16.2. Hän on syntynyt Hyvinkäällä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1942 jalostustehtaalle. V:sta 1963 lähtien hän on ollut yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa toimien ensin kuormaajana sahalla ja tasaamalla. Nykyistä tointaan hän on hoitanut v:sta 1976.

Helga Horto

kuormaaja tasaamolta täyttää 50 vuotta 28.2. Hän on syntynyt Säkkiärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1968 tasaamolle. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on toiminut v:sta 1969 ensin sahalla ja nykyisessä toimessaan v:sta 1971.

KARKKILA

Lyyli Lagercrantz

konttoristi LVI-Markkinoinnista täyttää 60 vuotta 16.3. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1948.

Onni Venho

meislaaja kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 25.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1956.

Aaro Kinnunen

valunpuhdistaja valimon puhdistamo-osastolta täyttää 50 vuotta 28.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1952.

Onni Numminen

revolverisorvaaja konepajalta täyttää 50 vuotta 28.2. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1952.

Pentti Kivinen

kaavaaja valimon maakaavaamosta täyttää 50 vuotta 3.3. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1957.

HEINOLA

Niilo Lemmetty

pakkaaja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 22.3. Hän on syntynyt Kivennavalla ja tuli yhtiön palvelukseen 1962.

Manan majoille



Marraskuun 12. päivänä 1976 kuoli yllättäen Verlan vesivoimalan päivystäjä Lauri Lehtinen. Hän oli syntynyt 9.8.1922 Jaalassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1960. Voimaosastolle hän siirtyi 1972. Häntä jäivät kaipaamaan puoliso ja neljä lasta.



Joulukuun 31. päivänä 1976 kuoli yllättäen käyttö-päällikkö, insinööri Tauno Tainio Kymin paperitehtaalta. Hän oli syntynyt 9.1.1916 Hirvensalmella. Hän valmistui paperi-insinööriksi Tampereen teknillisestä opistosta 1945. Yhtiön palvelukseen käyttöinsinööriksi Kymin paperitehtaan Yankee-osastolle hän tuli 1959. Käyttöpäälliköksi hänet nimitettiin 1.4.1969. Hänet tunnettiin ammattitaitoisena ja ahkerana insinöörinä. Hän johti Yankee-osaston toimintaa 17 vuotta.

CRYSTIC

on kotimainen polyesterihartsia,
jota useimmat suomalaiset luji-
temuoviveneiden valmistajat
käyttävät.

Myös kuvamme esittämä
SWAN 41 on valmistettu
CRYSTIC:stä.

CRYSTIC sopii erin-
omaisesti myös tee-
se-itse -veneenra-
kentajalle.



Kymi Kymmene Kemia