

"On saatu hyvä tehdas"
Kni III-projekti päätöksessä
s. 2-6



Kymiyhtiö 5

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

Perustettu vuonna 1936 • 37. vuosikerta
Lehti ilmestyy joka toinen kuukausi • Painosmäärä 15 500

Sisältö lokakuussa 1977

Epärealistista ajattelua kansallispuistohankkeissa	1
Olemme saaneet hyvän tehtaan	
Kuusanniemen kolmoslinja lähti juohevasti käyntiin	2
Osakkuusyhtiöt 9: Oy Finnish Peroxides Ab	7
50 vuotta takana — edessä muutosten haastava kynnyks	10
Puhelunvälittäjät kuultavana	20
Pääkonttori herää postin tuloon	24
Maailmalle vetää meri sekä veri	26
10-vuotias toimihenkilökerho Heinolan tehtaalla	27
Tästä puhutaan	28
Silmäys 40 vuoden taakse	32
Syntymäpäiviä	
Takakannen sisäsivu: Manan majoille	

Tämän numeron valokuvaajat: Tuomo Pitkänen, LK-Studio/
Putte Kråkström, Leif Lindberg, Maritta Hanjoki, Valo-
kuvaamo Ritva, Oy Opte-West Ab ja Aarto Heinomaa.

Kansikuva

Sulfaattisellun keitto tapahtuu jatkuvatoimisissa keittimissä. Kuusanniemen uuden kolmoslinjan koivukeitin on suuren kokonsa vuoksi sijoitettu ulkosalle. Keittimellä on korkeutta 64 metriä.

Foto

Lehtikuva Oy/Pertti Jenytin, Helsinki

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²
Arkit: Diamondstar 115 g/m²

ISSN 0356—0538

TOPI E. HEIKKERÖ
Tehdaspuu Oy:n toimitusjohtaja

Kirjoitus on julkaistu 18.8. Tehdaspuu Oy:n tiedotuslehdessä
n:o 5/1977

Kansallispuistokomitean mietintö seuraamuksineen on muodostunut erääksi kuluneen kesän keskeisimmäksi tiedotusvälineiden uutisaiheeksi. Valitettavasti aihetta ei ole aina käsitelty asiallisesti eikä kaikkien osallisten suhteen tasapuolisesti. Erityisesti on pyritty luomaan sellainen kuva, että metsäteollisuus vastustaisi kansallispuistojen perustamista ja pyrki kaikkiin keinoin mitätöimään komitean ehdotukset.

Kymiyhtiö hampaissa

Tällainen tv:n, radion ja lehdistön kielteinen ja epäasiallinen asennoituminen korostui räikeimpänä osakkaamme Kymi Kymmene Oy:n suorittaessa hakkuita omistamissaan metsissä kansallispuistoksi ehdotetulla Repoveden alueella Pohjois-Valkealassa.

Aarnimetsätkin uudistuvat

Kansallispuistoajatukseen kuuluu, että puistoissa on tarjolla eri-ikäisiä ja eri kehitysvaiheissa olevia metsiä. Eivät ylitiheät ja -ikäiset aarnimetsät ole ikuisia, vaan osa uudistuu aika ajoin luonnon omassa kierrossa esimerkiksi kulojen toimesta.

Koskematonta luontoako?

Valtaosa ehdotetuista kansallispuistoista koostuu metsistä, jotka ovat olleet jo kauan sään-

Epärealistista ajattelua kansallispuistohankkeissa

nöllisen talouskäytön ja siten myös hakkuutoiminnan piirissä. Esimerkiksi Kymiyhtiön metsiä Repovedellä on jo parin vuosikymmenen ajan hakattu suunnitelmallisesti. Taimistojen osuus on alueella yli 40 %, joten on tahallista vääristelyä puhua koskemattomasta luonnosta Repoveden yhteydessä.

Mikäli kansallispuistokomitea on valinnut Repoveden alueen suojelukohteeksi sen nykyisen asun perusteella, merkinnee se ihmisen luonnon toimintaa ohjaavan käden jäljen näkymistä myös tulevaisuudessa. Näin ymmärrettynä Repoveden alue olisi jo nykyisellään kansallispuistoa ainoastaan sillä poikkeuksella, että yleisöllä on siellä ollut ja on suurempi liikkumavapaus kuin kaavailtujen kansallispuistojen järjestyssääntö edellyttäisi.

Oikeamielisyyttä suunnitelmiin

Metsäteollisuus ei sinänsä vastusta kansallispuistojen perustamista. Suojelualueiden määrä on kuitenkin mitoitettava sellaiseksi, että yhteiskuntamme pystyy korvaamaan niiden perustamisesta aiheutuvat taloudellisen hyödyn menetykset.

Tässä yhteydessä on kohtuullista vaatia, ettei yhtiöiden met-

siä aseteta muita yksityisomistuksessa olevia metsiä huonompaan asemaan, etenköän koska yhtiöiden metsät ovat tarkoitustaan vastaavassa käytössä ja hyvässä hoidossa.

Taloudelliset seuraamukset unohdettu

Riippumatta metsien omistussuhteista kansallispuistojen perustaminen komitean esittä-

mässä laajuudessa merkitsee joka tapauksessa metsien siirtymistä pois talouskäytöstä ja siten osaltaan vaikeuttaa teollisuuden puuhuollon turvaamista. Siellä missä laajoja metsäalueita siirretään suojelun piiriin seuraamukset tuntuvat myös kuntien taloudessa ja metsätyöntekijöiden työllisyydessä. Tästä komitea ei ole enemmälti huolestunut. □



- ”Näyttää siltä, että olemme saaneet hyvän tehtaan, joka pienien alkuvaikeuksien jälkeen on lähtenyt käyntiin hyvin”, toteaa Kuusanniemen sellutehtaan isännöitsijä **Ilmari Lindberg** tehtaan kolmannesta tuotantolinjasta.
- ”Tunnelma on helpottunut. Kuitulinjan käynnistyspulmat ovat selvinneet vaatimatta suurempia muutoksia”, sanoo suunnittelupäällikkö **Stig Linderborg**.
- Uuden linjan syyskuun tuotantotavoitteeksi asetettiin vaativat 10 000 tonnia. Tavoite saavutettiin, vaikka uusien laitteiden trimmaaminen vaati useita seisokkeja.

Olemme saaneet hyvän tehtaan

Kuusanniemen kolmoslinja lähti juohevasti käyntiin

Teksti: Reijo Virta

Kuvat: LK-Studio/Putte Kråkström



Raakapuu saapuu Kuusanniemen sellutehtaalte autoilla ja rautateitse. Vuorokaudessa käyttävät tehtaan kolme kuitulinjaa puuta lähes 5 000 kuutiometriä. Vuoden normaalituotanto vaatii 1,7 miljoonaa kuutiometriä raaka-ainetta. Runsas puolet tehtaalte tulevasta puusta on koivua ja loppuosa mäntyä ja kuusta. Viidennes raaka-aineesta on valmiina hakkeena.

Alaprojektit hyvä ratkaisu

Isännöitsijä Lindbergin mukaan uuden linjan käynnistyminen sujuvasti ja siirtyminen suuremmista yllätyksittä tasaiseen tuotantoon johtui pääasiassa kahdesta seikasta:

Valittiin koetellut ja taatut laitteet, toisaalta kokeneen ja koulutetun väen avulla tehdas voitiin käynnistää hallitummin kuin aikoinaan vanha tehdas.

Käynnistys- ja tuotantovarmuutta taas vaadittiin, koska paperitehtaat tarvitsivat massaa keskeytyksettä. Korkeaan laatuun oli näin ollen päästävä ilman koekäyttövaihetta.

Talteenottolinjan yllätyksetön käynnistyminen oli itse asiassa yllätys tehtaan isännöitsijälle. Kuitulinjalla suurimmat muutokset jouduttiin teke-



Katkaistujen sellupuiden kuorinta ja hakeutus tapahtuu kuorimolla. 26 metriä pitkät kuorimarummut ovat viisimetrisiä läpimitaltaan.



Keiton jälkeen sellu pestään, lajitellaan ja valkaistaan. Etualalla pesureita, takana oikealla syrjäytysvalkaisimon yläosa.



Vanha ja uusi soodakattila sijaitsevat vierekkäin. Sähkösuotimilla, savukaasupesurilla ja -piipulla (etualalla) on suuri luonnonsuojellinen merkitys.



Sellun keittoa ja valkaisu ohjataan keskusvalvomosta prosessitietokoneen avulla. Työvuorossa Seppo Taihoma.

mään syrjäytysvalkaisuyksikköön joltavinaan putkistoon. Itse laitteisto, joka on Euroopassa ainutlaatuinen, toimi hyvin. Kuitulinjan konerikot sen sijaan eivät aiheuttaneet mainittavia muutostöitä.

Suunnittelupäällikkö Linderborg mainitsee muiksi vähäisiksi pulmakysymyksiksi vedenpuhdistuslaitoksen linkojen liian nopean kulumisen ja hajukaasujen keräilyssä vanhoilta lin-





Kuusanniemen sellutehdas on omavarainen höyryn ja sähköenergian suhteen. Sähköä kehitetään ajamalla korkeapainehöyryä vastapaineturbiinien (yläkuva) lävitse. Vanhan ja uuden soodakattilan sekä niihin liittyvien turbiinien valvonta tapahtuu laitoksen keskusvalvomosta käsin (alakuva).

joilta ilmenneet vaikeudet. Uusi hajukaasujen polttolaitteisto sen sijaan toimii hyvin.

Henkilöstö pätevää

Sellutehtaan omien miehen käyttäminen rakennustyön eräiden alaprojektien vetäjinä oli sekä Lindbergin että Linderborgin mielestä hyvä ratkaisu:

”Käynnistämisen ja tuotannon kannalta oli tärkeää, että projektien vetäjät tulivat itse ajamaan rakennuttamiinsa laitteistoja. Käyttämällä kokeneita

miehiä projektien vetäjinä välttyttiin toisaalta monien yksityiskohtien selvittämiseltä”, sanoo isännöitsijä Lindberg.

”Yhteistyö suunnittelijoiden kanssa sujui hyvin, asioista keskusteltiin ja ratkaisuja kritikoitiin. Koska tehdasta käyttävillä oli mahdollisuus esittää ajatuksiaan jo rakennusvaiheessa, on kaikenlainen jälkipeli ollut vähäistä ja kritiikki rakentavaa”.

Isännöitsijä Lindberg haluaa toisaalta kiittää paperitehtaiden miehiä yhteisymmärryksestä ja asioiden katsoimisesta kymiyhtiöläisittäin alkuvai-

heen laatuheilahtelujen aikana.

Suunnittelupäällikkö Linderborgin mielestä projektiorganisaatioon kuului sopivassa suhteessa sekä projekteja päätyönään vetäviä että sellutehtaan miehiä.

”Sellutehtaan ensimmäistä vaihetta rakennettaessa projektiryhmä oli koottu tehtaan tulevasta henkilökunnasta. Sulfaattisellutehtaan käyttökokemusta ei ollut muilla kuin nykyisellä isännöitsijä Lindbergillä. Nyt oli tilanne erilainen”.

”Mainittu projektiryhmä vastasi tuolloin yksinään niistä tehtävistä, jotka nyt on jaettu kuuden alaprojektin kesken”.

Sopimus vanhan osan tehdasrakennusten urakoinnista solmittiin aikoinaan yhden rakennusliikkeen kanssa, nyt sopimuksia tehtiin eri yhtiöiden kanssa sitä mukaa kuin suunnitelmat valmistuivat.

”Nyt käytetty menetelmä osoittautui vähemmän etukäteissuunnittelua vaativaksi ja siten edullisemmaksi kuin edellinen”.

Myös alihankkijoita käytettiin erilailla kolmoslinjaa tehtäessä kuin ennen: Vanhaa rakennettaessa sama yhtiö teki esim. kaikki instrumenttiasennukset, nyt laitteistojen toimittajat itse hankkivat instrumentoinnin suorittajat.

Kni III-projekti

”Uuden linjan väen valinnassa ja kouluttamisessa onnistuttiin erittäin hyvin. Emme toisaalta ole saaneet pyyntöjä siirtojen järjestämisestä pois uusista tehtävistä, toisaalta tarvetta siirtoihin ei työnantajan kannalta ole ilmennyt.

Olemme voineet pitää kaikki ennen sulfiitin pysäyttämistä henkilökysymyksistä ja kouluttamisesta antamamme lupaukset”, muistuttaa Lindberg.

”Uusi linja on saanut normaalia enemmän huomiota osakseen vain, jotta se saataisiin toimimaan kunnolla. Koska paperitehtaat tarvitsevat jatkuvasti sellua, on vanha osa yhtä tärkeä kuin uusikin”, huomauttaa Ilmari Lindberg.

Kni III-projekti toimii edelleen

Vaikka uusi tehdas on toiminut jo heinäkuun alusta lähtien, ei Kni III-

projektia vielä ole lakkautettu. Jälkitrimmausta uskotaan riittävän kulu-
van vuoden loppuun saakka — vanhaa
osaa trimmattiin noin vuosi.

”Varsinaiset rakennusmiehet ovat
jo palanneet omiin tehtäviinsä, suun-
nittelijoista ja valvojista on projektin
palveluksessa vielä 20—30 prosenttia.
Takuuajkojen vuoksi osa tekee pro-
jektin töitä ensi kevääseen saakka”,
sanoo suunnittelupäällikkö Stig Lin-
derborg.

Kaksi miljoonaa miestyötuntia

Projektin viimeisessä kustannusarvi-
ossa, samoin kuin aikataulussakin, py-
syttiin hyvin. Kustannusnousuja ai-
heutui mm. liikevaihtoveron korotuk-
sesta, erinäisistä indeksiin sidotuista
toimituksista sekä Ruotsin kruunun
arvon vaihtelusta. Teknisiin asioihin
liittyviä lisäkustannuksia tuli prosentin
verran.

Kuusanniemessä työskenneltiin kol-
mannen linjan rakentamiseksi noin
kaksi miljoonaa miestyötuntia, lisäksi
aikaa kului suunnitteluun ja kone-
pajatyöhön. Hankkeen kotimaisuus-
aste oli noin 70 prosenttia.

Työtä tehtiin tiiviisti: Isännöitsijä
Lindberg piti kaksi viikkoa kesälomaa
elokuun alussa, kukaan sellutehtaan



Ympäristönsuojelutoimenpiteet Kuusanniemen sellutehtaan kolmannen linjan rakentamisen yhteydessä vaativat 13 prosenttia koko investoinnista. Etualalla uuden linjan selkeytysallas, taustalla tehtaan vanhemmat jätevesialtaat sekä biologinen puhdistamo. Myös kuorimolle valmistui laajennuksen yhteydessä oma jätevesien puhdistamonsa. Siellä vain osa vesistä poistuu, koska valtaosa kiertää kuorimon ja selkeyttimen välillä.



insinööreistä ei ollut lomalla kolmea viikkoa kauempaa.

”Hienosäätö ja trimmaus vaatii paljon työtä, mutta sen tekee mielellään, kun laitos käy onnistuneesti ja tasaisesti”, perustelee Lindberg.

Keväällä tapahtunut tehtaan käynnistäminen merkitsi toisaalta sitä, että kuhunkin tehtävään piti kouluttaa viisi henkilöä. Koulutuksen järjestely tehtaiden jatkuvasti käydessä oli hankalaa, mutta nyt valmiiksi koulutettu lomittaja voi tarvittaessa toimia varamiehenä. □

Lähes koko Kuusanniemen sellutehtaan tuotanto käytetään omaan jalostukseen. Yhtiön paperi- ja kartonkitehtaat käyttivät 84 prosenttia Kuusanniemen sellusta v. 1976. Vähäisen vientimyynnin hoitaa Suomen Selluloosayhdistys-Finncell. Vientisellu laivataan Kotkan ja Haminan satamien kautta.

Tehdas tutuksi omaisille

Käyntiin lähtenyt tehdaslaajennus esiteltiin Kymiyhtiön hallitukselle syyskuun 2. päivänä. Jo seuraavana päivänä, lauantaina, oli sellutehtaan henkilökunnalla ja Kni III-projektiin osallistuneiden yhtiöläisten perheenjäsenillä mahdollisuus tutustua tehtäseen. Tilaisuutta käytti hyväkseen noin 500 henkeä.



Kuusanniemen sellutehtaan portti on avautunut. Avoimien ovien päivän ensimmäinen vierailuryhmä suunnistaa sellun ruokalaa kohti. Isännöitsijä Ilmari Lindbergin tervetuliaissanojen ja yhtiön tarjoaman kahvin jälkeen aloitettiin tehdaskierros puukentältä.

Oy Finnish Peroxides Ab, kutsumanimeltään Finn Per, on maan ainoa vetyperoksidin valmistaja, jonka tuotanto on noin 4 000 tn vuodessa. Parin viime kuukauden aikana se on joutunut tuomaan peroksidia ulkoa lisää 25-30 %, jotta olisi pystynyt täyttämään markkinoiden tarpeen.

Yhtiön omistavat Kymiyhtiö, englantilainen Laporte Industries Limited ja belgialainen Solvay & Cie S.A. Kymiyhtiön omistusosuus on 50 %, Laporten 25 % ja Solvay & Cie:n 25 %. Vetyperoksidi valmistetaan Laporten lisenssillä.

Tehdas toimittaa vetyperoksidia valkaisuaineeksi paitsi Kymiyhtiön puuhiomoille Voikkaalle ja Kymille sekä Kuusanniemen sulfaattiselustettaalle, myös useille muille maan puunjalostustehtaille. Asiakkaisiin lukeutuvat myös eräät tekstiilitehtaat, jotka käyttävät vetyperoksidia myös valkaisuaineena. Apteekit myyvät vetyperoksidia vahvasti laimennettuna desinfiomisaineeksi.

● Kymiyhtiön osakkuusyhtiön Oy Finnish Peroxides Ab:n vetyperoksiditehdas Voikkaan tehdasalueella Kuusankoskella on käynyt täydellä teholla jo toista vuotta. Monia muita yrityksiä runteleva lama on ohittanut tämän tuotantolaitoksen.

Finn Perin tehdas aloitti tuotantonsa Voikkaalla entisissä karbidi-tehtaan tiloissa v. 1972. Yhtiön toimitusjohtajan, Kymin Kemian johtajan **Krister Brommelsin** mukaan jo silloin, kun tehdas rakentamisesta v. 1970 päätettiin, nähtiin, että vetyperoksidin tarve hiokkeen ja sellun valkaisuissa tulee kasvamaan. Lama on kuitenkin vaikuttanut suunnitelmiin

niin, että silloin kaavailtua tehtaan laajennusta ei ole vielä voitu toteuttaa.

Nyt ollaan pakon edessä. Oma kapasiteetti ei riitä eikä johtaja Brommelsin mukaan tarkoitus ole jättäytyä tuonnin varaan. Tehdaslaajennuksen toteuttamista ryhdytään tutkimaan. Sitä varten on perustettu projekti-ryhmä, joka aloittaa työskentelynsä tämän syksyn aikana ja saanee työnsä päätökseen ensi keväänä.

Pienen yrityksen haittoja vältetty

Oy Finnish Peroxides on itsenäinen yritys, mutta siitä erikoinen, ettei sillä ole omaa henkilökuntaa. Kymiyhtiö myy Finn Per -yhtiölle kaikki sen tarvitsemat palvelut. "Tällä tavoin yritystä on voitu hoitaa tehokkaasti", sanoo johtaja Brommels. Pienyritys joutuu kantamaan paljon sellaisia kustannuksia, jotka nyt on voitu minimoida.

Teksti:
Marja-Leena Mauno
Kuvat:
Tuomo Pitkänen

Osakkuusyhtiöt 9:

Oy Finnish Peroxides Ab



Kaikki vetyperoksidi toimitetaan asiakkaille autokuljetuksina. Vahvuudeltaan joko 50- tai 40-prosenttista peroksidia lähtee tehtaalta noin autollinen joka päivä.



**Johtaja Krister Brommels uskoo peroksiditehtaan tulevaisuuteen. Laitos on erikoistumisessaan löytänyt oikean lokeron-
sa.**

Kymin Kemia huolehtii vetyperoksidin markkinoinnista. Voikkaan kemian tehtaan henkilökunnasta osa on osapäivätoimisesti myös Finn Perin palveluksessa. Kymin Kemian johtaja Krister Brommels käyttää osan ajastaan Finn Perin laskuun. Kokopäivätyössä peroksiditehtaalla on 16 työntekijää.

Yhtiön menestyksen takana ovat myös sen ulkomaiset isäntäyhtiöt Laporte ja Solvay & Cie. Ne ovat muodostaneet Interlox-nimisen intressiyhtymän, joka hoitaa vetyperoksidin ja vetyperoksidin perustuvan teollisuuden toimintaa yleismaailmallisesti. Yhtymä on maailman suurin vetyperoksidin valmistaja. Sillä on yli 50 % kaikista alan markkinoista ja tehtaita useissa maissa.

Valkaisumenetelmien kehittämiseen satsataan

Kymiyhtiö on ollut uranuurtaja valkaisuaineiden valmistajana Suomessa. Tästä asemasta ei ole luovuttu vielä. Viime vuosina työskentely on kohdistunut Kymiyhtiön ja Finn Perin yhteistyönä vetyperoksidin markkinoinnin edistämiseen kehittämällä voimakkaasti sekä hiokkeen että sellun valkaisumenetelmiä. Tässä työssä on ollut mukana Kymin Paperin teknistä ja tuotannollista henkilökuntaa, tutkimusosasto sekä Kuusanniemen henkilökuntaa. Innovoijana on ollut tutkimuspäällikkö **Pauli Paasonen** ja

konttityöhön on hänen lisäksi osallistunut käyttöinsinööri **Seppo Meriluoto**.

"Kemiallisen massan valkaisua ja ideoita on käyty kokeilemassa monilla sellutehtailla", sanoo johtaja Brommels. "Tämä kaikki on ollut myötävaikuttamassa siihen, että olemme voineet vähentää sellun valkaisu-
vaiheiden lukumäärää samanaikaisesti, kun valkaisun kemikaalikustannuksia on voitu pudottaa massan laadun siitä kärsimättä."

"Uusinta vetyperoksidivalkaisun alalla on termomekaanisen massan valkaisu, jossa olemme antaneet teknistä apua sekä Tampellan Anjalan paperitehtaalte että Yhtyneiden Kaipolan tehtaalte, jossa parhaillaan valkaistaan tätä termohierremassaa."

"Finnish Peroxidesin tulevaisuus näyttää lupaavalta", sanoo johtaja Brommels. Hänen mielestään yhtiö on erikoistumisessaan löytänyt oikean pienen lokeron, joka takaa tulevaisuuden toiminnan.

Kiertoliuos, varjeltavaa ja arvokasta

Finn Per -tehtaan käyttöinsinööri Seppo Meriluoto, on tyytyväinen laitokseensa varsinkin nyt, kun tehdas on voinut käydä täydellä tuotannolla

pitkälti toista vuotta. Laitos on kestänyt hyvin kulutusta. Viisivuotinen käynti ei ole aiheuttanut korroosio-ongelmia.

Kaikki ei ole kuitenkaan aivan niin hyvin kuin tuotantoluvut osoittavat. Peroksiditehtaan olennainen osa on ns. kierto- eli työliuos, jossa olevan aineen, kinonin, ansioista saadaan syntymään vetyperoksidia. Tämä liuos on arvokasta ja herkkää.

"Liuos on ollut uutta silloin, kun tehdas lähti käyntiin ja koko ajan, kun tehdas on käynnissä, se menee piloille. Jos me lisäämme tehtaan tuotantoa, piloille meno nopeutuu. Tiedämme, että jossain vaiheessa liuos on siinä kunnossa, että meidän on pakko vaihtaa se. Mitä enemmän otamme liuoksesta irti tuotantoa, sitä nopeammin liuoksen vaihto on edessä", kertoo käyttöinsinööri Meriluoto. Liuoksen hinta on kuitenkin suhteessa koko tehdasinvestointiin huomattavan korkea, ja se on avainasemassa koko laitoksen kannattavuuden kannalta.

"Meillä on mahdollisuus pilata liuos 5-10 vuodessa, mutta jos hyvin pelataan, se voi kestää 20 vuotta. Olemmekin joskus sanoneet, että tärkein tehtävämme ei ole tuotanto, vaan sen varjeleminen, ettei kierto-
liuos mene piloille", toteaa Meriluoto.



**Työntekijöiden luottamusmiehen, prosessinvalvoja Kari Halmeen mukaan työolosuhteissa löytyy aina parantamisen varaa. "Tällä hetkellä pöytä on kyllä puhdas", nau-
rahtaa Halme.**

Prosessin eri vaiheissa tapahtuvat kemialliset sivureaktiot aiheuttavat kiertoliuoksen pilaantumista. Tästä syystä osa kiertoliuoksesta johdetaan jatkuvasti ns. reversioyksikön kautta, jossa tapahtuu liuoksen regenerointia.

Vetyperoksidin raaka-aineena käytetään vetyä ja happea. Happi saadaan prosessiin suoraan ilmasta. Vedyn toimittaa Kymin Kemian klooritehdas, missä vetyä syntyy kloorin valmistuksen yhteydessä. Kiertoliuoksessa tarvittava kinoni sekä kaksi liuotinta ovat tuontitavaraa.



Käyttöinsinööri Seppo Meriluoto kaipailee joskus kollegoitaan. Heitä kun ei ole juuri Englantia lähempänä. Oma tietous ei aina riitä. Silloin laitetaan teleks tai otetaan ulkomaan puhelu.

Häiriöt olleet vaatimattomia

Insinööri Meriluodon mukaan laitoksen viisivuotisen toiminnan aikana häiriöt ovat olleet varsin vaatimattomia.

Kiertoliuoksessa olevan kinonin pelkistäminen vedellä tapahtuu katalysaattorin läsnäollessa. Sama katalysaattori hajottaa myös erittäin tehokkaasti vetyperoksidin vedeksi ja hapeksi. Sen tähden on insinööri Meriluodon mukaan erittäin tärkeää poistaa katalysaattori tarkoin kiertoliuoksesta suodattamalla ennen kuin liuos on muodostanut vetyperoksidia. Noin kaksi vuotta sitten suodattimet menivät epäkuntoon, jolloin katalysaattoria levisi läpi prosessin aiheuttaen vetyperoksidin hajoamista kaikkialla. Varsinaiselta vaaratilanteelta vältty-

tiin, joskin vika saatiin lopullisesti korjauttua vasta puoli vuotta myöhemmin.

Vetyperoksidihan on toisen luokan myrky, jolla voi olla ympäristöä saastuttavia vaikutuksia. Finn Per-tehtaalta ei Kymijokeen pääse muuta kuin sallittu määrä orgaanista hiiltä ja jonkin verran laimeata peroksidia, minkä vaikutus veteen on puhdistava. Ilmaa saastuttavia vaikutuksia ei tehtaalla ole havaittu olevan.

Käyttöhäiriöiden varalta tehtaalla on automaattinen hälytysjärjestelmä sekä vaaratilanteissa käytettävissä prosessin hätäpysäytysjärjestelmä. Turvallisuustekijöihin on kiinnitetty huomiota laitoksen varustelussa sekä työntekijöiden koulutuksessa.

Uusia käyttäjiä näköpiirissä

Vetyperoksidin kulutuksen kasvuun viime ja tänä vuonna ovat insinööri Meriluodon mukaan vaikuttaneet monille asiakkaille valmistuneet uudet valkaisulaitokset. Mm. termohiirteen valmistajista Tampellan Anjalan paperitehdas käyttää peroksidia jatkuvasti. Ensi vuonna on tulossa jälleen uusi yksikkö, Keräyskuitu Oy, joka käyttää keräyspaperin valkaisuun melkoisia määriä vetyperoksidia. Sen kulutus tulee olemaan noin 15 % Finnish Peroxidesin tämänhetkisestä tuotannosta.

”Lähivuosien ongelmana meillä onkin, miten pystymme pitämään yllä

nykyisen tuotannon, miten järjestää tarvittava tuonti sekä miten saada rakennettua mahdollinen uusi tehdas vanhan rinnalle”, sanoo käyttöinsinööri Meriluoto.

”Työn arvostus alakantissa”

Laitoksen 16-miehisestä työntekijäkunnasta useimmat työskentelevät kolmessa vuorossa. Työntekijöiden luottamusmiehen, prosessinvalvoja **Kari Halmeen** mukaan työ on yksitoikkoista valvontaa. Yöt käyvät joskus pitkiksi. Vaihtelua eivät ole tuoneet käyttöhäiriötkään, joita Halme sanoo esiintyneen ennako-odotuksia vähemmän.

”Ilmeisesti kaikki ovat melko tyytyväisiä työpaikkaansa”, sanoo Halme työtovereistaan. ”Kaikki, jotka viisi vuotta sitten aloittivat täällä, ovat pysyneet paikoillaan. Vaihdoksia on tapahtunut vain päivamiesten keskuudessa.”

Palkkakäysymysten lisäksi työturvallisuuteen liittyvät asiat ovat aiheuttaneet tehtaalla jonkin verran ongelmia. Sellainen on ollut mm. prosessiin liittävä pölyävä aine, kinoni.

Sosiaalisissa tiloissa olisi parantamisen varaa, samoin tietojen kulussa ylhäältä alas. ”Työn arvostus on myös alakantissa, se näkyy palkkaneuvotteluissa”, sanoo luottamusmies Halme. Parannuksia näihin ongelmiin odotetaan viimeistään silloin, jos ja kun uusi tehdas valmistuu. □



Peroksidin valmistus vaatii erityistä puhtautta. Prosessiin ei saa päästä vieraita aineita, ja kaikki vuodot on tukittava myös paloturvallisuus- sekä taloudellisuussyistä. Ne putket, joissa peroksidi kulkee, on valmistettu lähes puhtaasta alumiinista.

högfors

venttiilit

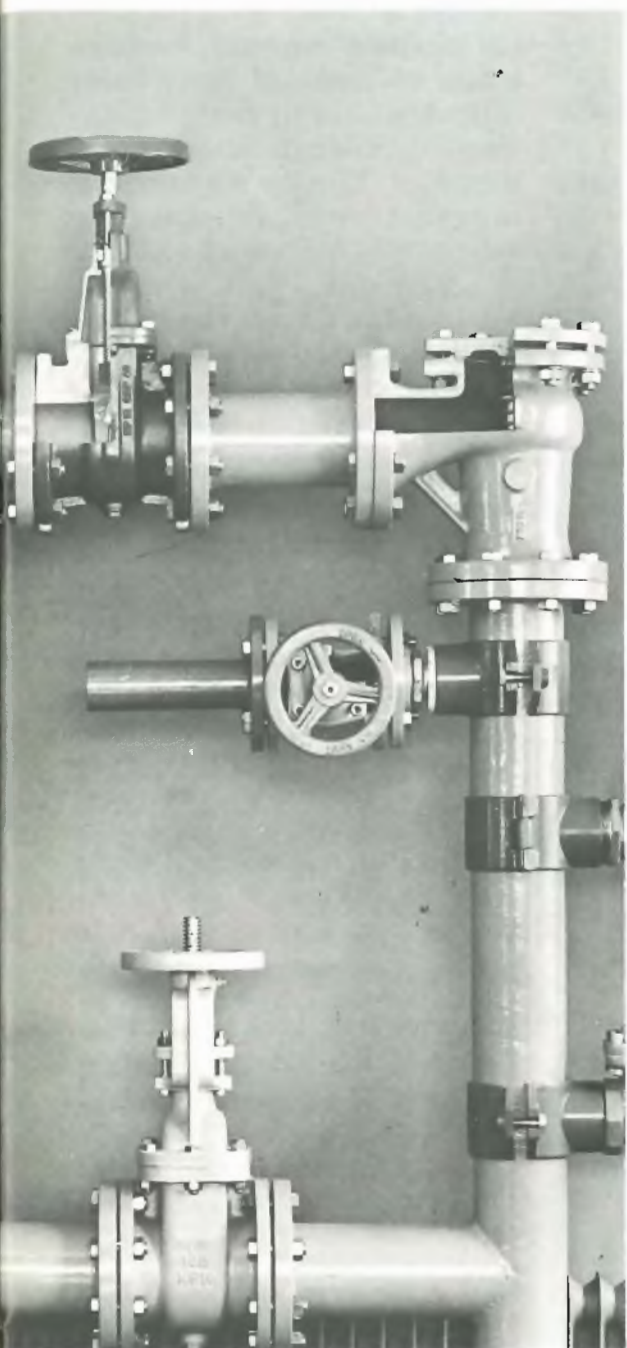
50 vuotta

● ”Välillä tuntuu siltä kuin olisi epäonninen korkeushyppääjä. Kun on suunnitellut hyppynsä hyvin, mitannut askeleensa sopiviksi, ottaa vauhdin ja ponnistaa, niin samassa joku nostaa rimaa”, sanoo isännöitsijä **Hans-Erik Eriksson** pohtiessaan Salontehtaan näkökulmasta suomalaista yrittämistä vaivavia ongelmia.

● Syyskuinen Ruotsin devalvaatio oli eräs tällainen yllättävä riman nosto Salolle, sillä juuri ruotsalainen venttiili on pahin kilpailija sekä kotimaassa että tärkeimmissä vientimaissa.



50 vuotta takana edessä muuto



●● Salo tehtaalla noin 240 henkilön työpanoksena syntyy vuosittain yli miljoona Högfors-venttiiliä erilaisiin säätö- ja sulkutehtäviin. Tarjolla on valurauta- ja SG-venttiileitä sekä messinki- ja H-metalli-venttiileitä kiinteistöihin, kaukolämpöputkistoihin, teollisiin prosesseihin, laivoihin ja öljynporauslauttoihin, viime vuonna yli 32 mm:n arvosta. Kaikesta huolimatta — lie ne paikallaan sanoa, sillä venttiilin tekijällä ja myyjällä on ollut viimeiset pari kolme vuotta kivinen tie kuljetavanaan.

●● Teollinen taantuma iski ensimmäiseksi juuri venttiilinkäyttäjän takkiin rakennus- ja telakateollisuudessa. Leikki on kaukana silloin, kun suuret keski-eurooppalaiset venttiilivalmistajat myyvät pullistelevista varastoistaan valmiin venttiilin lähes vastaavan suomalaisen venttiilin raaka-ainekustannusten hinnoilla.

●● Salo tehtaalla pyörittää tänään ruoria Hans-Erik Eriksson (34), diplomi-insinööri, joka ennen Saloon siirtymistään toimi Kymin Metallin palveluksessa Karkkilassa. Syksy 1974 toi hänet isännöitsijäksi Salo tehtaalle.

osten haastava kynnyys

● Millaiset tehtävät näit itselläsi olleen edessä tullessasi Karkkilasta Saloon?

Tänne tullessani hahmotin itselleni kolme tehtävää. Ensimmäkin Salolle piti etsiä jotain uutta ja kehittää tehdasta pitkällä tähtäimellä. Toinen oli nopea kannattavuuden parantaminen, jossa kiireellisin toimenpide oli karsia kannatta-



matonta osaa viennistä. Kolmanneksi koin kaiken edellä olevan toteutumisen edellyttävän toimintojen sujuvuuden parantamista.

Taustani oli painottunut kovasti kehitykseen, joten ajattelin, että nyt pääsen keskittymään tällä alueella hyvin perusteellisesti. Jonkin aikaa täällä oltuani kävi kuitenkin selväksi, että ennen kuin lähdetään tekemään uutta, täytyy käydä läpi tiukka puhdistautumisvaihe. Tuotteiden elinikää oli markkinointimielessä pidentävä ja tuotevalikoimaa oli supistettava kannattavuuden parantamiseksi. En voinut siis heti aluksi omistautua uuden kehittämiseen, jolla tarkoitan uusien tuotelinjojen etsimistä,

niin paljon kuin olin itse kuvitellut.

● Miksi osa viennistä oli niin kannattamatonta?

Kyseessä oli hyvin tyypillinen piirre suomalaisessa teollisuudessa: viedä pitää, vaikka se ei olisikaan kannattavaa. Tänä vuonna viemme vain neljäsosan siitä, mitä vietiin kaksi vuotta sitten.

● Mitä Salossa odotetaan Kymin Metallin uudelta vientiprojektilta?

Vientimme on aika voimakkaasti painottunut telakkateollisuuteen Skandinaviassa ja Länsi-Saksassa. Odotamme vientiprojektin avulla löytyvän uusia asiakasryhmiä nykyisille tuotteillemme sekä saavamme omaa tuotekehitystä varten tietoa markkinoiden tarpeista. Suurimmat odotuksemme kohdistuvat Länsi-Saksaan, jonka markkinat ovat valtavat. Itävallasta en odota kovinkaan paljon markkina-alueena, mutta meillä saattaa olla paremmat mahdollisuudet myydä sitä kautta pieniin SEV-maihin. Norjasta luulen taas saavamme arvokasta tietoa tuotekehitystä ajatellen.

● Mitä positiivista näet tapahtuneen Salon tehtaan kehityksessä viime aikoina?

Päällimmäisenä näen tuotepolitiikan selkeytymisen tulokset sekä nykyvalikoiman saneerausena että uusien tuotteiden kehityksenä. Toinen ilonaihe on mielestäni se, että H-messinkiventtiilit ovat nyt todella lyöneet itsensä läpi Suomessa. Olemme myös pystyneet hyödyntämään Kymenite-aineen. Kustannustietoisuus koko tehtaalalla on lisääntynyt. Nykytuotteiden kehittämisestä pro-

jektissa alkaa näkyä tuloksia.

Eteenpäin on siis menty, mutta mielestäni ei kuitenkaan riittävästi. Välillä tuntuu siltä, kuin olisi epäonninen korkeushyppääjä. Kun on suunnitellut hyppynsä hyvin, mitannut askeleet sopiviksi, ottaa vauhdin ja ponnistaa, niin samassa joku nostaa rimaa. Osan näistä rimannostamisista tiedämme tietenkin etukäteen, mutta yllätyksiäkin tietysti riittää.

● Ovatko rimannostajat ulkoisia tekijöitä vai löytyvätkö syyt meistä itsestämme?

Sekä että. Viimeisin lisä rokkassa oli Suomen devalvaation jättäminen alle Ruotsin devalvaatiotason. Ruotsalaiset ovat tällä hetkellä meidän lisäksi lähes ainoat, jotka pystyvät täyttämään täydellisesti Suomessa toteutettavia tuotemääräyksiä messinkiventtiilien osalta, joten he tulevat hyötymään tilanteesta. Vienti Ruotsiin vaikeutuu ja ruotsalaiset ovat myös Norjassa ja Tanskassa pahimpia kilpailijoitamme. Sisäisistä tekijöistä toteaisin vain sen, että tehtäviä on paljon; kaikki ei mene aina suunnitellulla tavalla. Järjestelmällisemmällä asioiden hoidolla olisi kuitenkin moni vaikeus voitettu.

● Tuleeko Salon tehtaan toiminta-ajatus muuttumaan lähivuosina?

Sinä aikana, kun minä olen ollut täällä, on toiminta-ajatus muutettu erittäin vähän pitkän tähtäimen suunnitelmassa. Peruslähtökohtana on, että valmistamme ja myymme venttiilejä. Aikaisemmin mainitsemani puhdistautumistarpeen vuoksi ei näihin asioihin olla päästy kiinni riittävällä panoksella kuin vasta viime

aikoina. Aina on kuitenkin ollut näkyvillä se, että meidän olisi löydettävä jotakin uutta. On etsitty uusia tuotelinjoja sekä yhtymän sisältä, että ulkoa.

● Oletko sitä mieltä, että Salon tehtaalla on kanttia, eli sekä henkiset että tuotannon resurssit pyrkii löytämään ulkopuolelle venttiilituotannon meneviä tuotelinjoja?

Kyllä meillä on. Osa resursseista on jo olemassa ja loppu täytyy luoda. Meillä on erittäin pätevä tietämys lastuavasta työstöstä, ehkä paras koko yhtymässä. Tunnumme myös hyvin messinkilejeerinkien sovelutukset ja niiden hyväksikäytön. Ja taustana on koko yhtymän voimavarat. Toisaalta uskon myös, että olemme pystyneet hoitamaan suhteitamme kehitysinstituutioihin ja asiakaisiimme. Tästä huolimatta meidän on voimistettava resurssejamme juuri markkinointi- ja tuotekehityspuolella.

Markkinoinnissamme meillä on voitettavana tietty historiallinen rasite. Högfors oli aikaisemmin, ja edelleenkin kokonaisuutena, maan suurimpia LVI-tavaravalmistajia. Aikaisemmin asiakkaalle riitti, kun hän otti hyllystä Högfors-tavaraluettelon ja valitsi mitä tarvitsi. Kaupalliset neuvottelut käytiin hyvin pienessä joukossa, usein pääkonttoritasolla, jossa päätettiin, mitä Suomesa myydään.

Silloin teimme kaikkia tuotteita, joilla pystyttiin tyydyttämään asiakkaan tarpeita. Tämän jälkeen on kuitenkin teknisen kehityksen myötä tuotevalikoima osittain vanhentunut ja toisaalta tarjonta, etenkin

tuonti on voimakkaasti lisääntynyt ja muuttanut aikaisemat kuviot. Leikillisesti voidaan sanoa, että jos aikaisemmin Högfors-myynti istui asiakkaansa kanssa samassa hiekkalaatikossa, niin sitten tulikin aika, jolloin tämä otti ulkolaisen kaverin uusine leluneen mukaan samalle hiekkalaatikoille. Tällöin meillä oli jonkin aikaa hiekkaa silmissä.

Syntyi tarve muuttaa tuotevalikoimaa nopeasti. Kun minä tulin tänne, niin meillä oli yli 2 000 eri venttiilinimikettä, joista moni oli sellaisia, jotka tehtiin vain service-tarkoituksiin. Nyt määrä on pudotettu tuhanteen ja edelleenkin valikoimaa karsitaan. Syntyi myös tarve voimistaa alueellisia myyntiresurssejamme, koska asiakkaittemme ostopäätökset



entistä painotetummin tapahtuvat kentällä, suurten linjojen selvittyä pääkonttoritasolla.

● Olemmeko henkisesti kasvaneet muuttuneeseen markkinatilanteeseen?

Olemme edenneet valtavasti sitten aikojen, joita luonnehti-



sin kutsumalla tehtaitamme jakelulaitoksiksi. Mielestäni koko organisaatio on kokenut taптuneeen muutoksen ja pyrkinyt sopeutumaan siihen. Meidän on kuitenkin uudistettava lähinnä suunnittelun ja ohjauksen työkaluja tämän hetken tarvetta vastaaviksi.

● Miten arvioisit huomisen näkökulmasta venttiilituotteiden asemaa Salon arkipäivässä?

Venttiilituotteet muodostavat vielä pitkään ytimen valmistuksessamme. Tuotevalikoima tulee kuitenkin muuttumaan huomattavasti. Kehitämme vanhoja venttiileitämme ja tuomme markkinoille uusia. Viimeisin uutuutemme on virtauksenohjain, joka korkean jalostusasteen vuoksi merkitsee toiminnassamme pitkää harppausta eteenpäin.

Virtauksenohjain on automaattisen tietojenkäsittely-yksikön eli mikroprosessorin käsittevä säätöjärjestelmä, joka sekä säätää että mittaa putkitossa virtaavaa ainetta. Ensimmäisen polven ratkaisussa on säätäjän osassa vain yksi venttiili, mutta mikroprosessoriin on mahdollista kytkeä myös useampi venttiili. Tällöin laite



voi toimia ns. hajautetun älyn pisteenä korvaamassa osittain konventionaalisia prosessitietokoneita. Järjestelmän idea on keksitty Teknisessä korkeakoulussa. Salon tehdas oli yhtenä osapuolena kehittämässä ideasta toimivaa yksikköä.

● *Pelkistäisitkö vielä ikäänkuin pähkinäkuoreen sen, mikä on ajankohtaisinta Salon tehtaalla tässä ja nyt?*

Meillä on laajamittainen uusien tuotteiden markkinointiohjelma, jonka kunnollinen läpivieminen vaatii kovasti työtä. Messinkituotantoa on tarkoitus lisätä kysyntää vastaavaksi. Meidän on pudotettava kaikkien tuotteiden valmistuskustannuksia niin, että olemme kilpailukykyisiä. Meidän tulee pyrkiä uusimaan konekantaamme siten, että käytössämme olisi myös erikoiskoneita, jotka soveltuvat yleiskoneita paremmin uusille tuotteille. Meidän tulee löytää enemmän säästömahdollisuuksia myös ostopuolella.

Meidän pitäisi nykyistä enemmän voida hyödyntää työn suoritusportaassa olevaa tietoa ja päästä irti sellaisesta ilmapiiristä, jossa tyydytään tekemään vain se, mitä käsketään. Ehkä yksi keino ammentaa kyseistä asiantuntemusta on aloitetoiminta, joka organisoituna on lähtenyt liikkeelle Salon tehtaalla vasta tänä syksynä.

Kaikkialla yrityksessä pitäisi saada aikaan enemmän yrittämistä kannustavaa toimintaa. Keinoja on varmasti monia. □

Haastattelija: Leif Lindberg

Salon tehdas

- Kymi Kymmene Metallin Salon tehdas työllistää 240 henkilöä, joista toimihenkilöiden osuus on 64. Salon tehtaalla työskentelee 164 miestä ja 76 naista.
- Tehdas valmistaa luisti- ja istukkaventtiileitä sekä läppäventtiileitä valuraudasta, pallografiittiraudasta, H-metallista eli sinkkikatoa kestävästä messinkilaadusta ja punametallista. Venttiileitä käytetään vesi- ja lämpöjohtoverkostoissa, teollisuus- ja laivaputkistoissa sekä öljyputkistoissa.
- Tilaustöitä tehdään mm. mittari- ja autoteollisuudelle ja puolustusvoimille.
- Salossa venttiilien osat painevaletaan tai kuumapuristetaan. Tehtaalla tapahtuu myös tuotteiden koneistus, kokoonpano ja koestus. Muotit ym. tarvitsemansa työkalut tehdas valmistaa itse.
- Vuodelle 1977 arvioitu tuotanto on 1 626 tonnia. Asiakkaina ovat vesijohtoliikkeet, telakat ja teollisuus.
- Tärkeimmät vientimaat ovat Ruotsi, Saksa, Tanska ja Norja.

Salon kaupunki

- Kymi Kymmene Metallin Salon tehdas sijaitsee lähellä Salon keskustaa, Salon rautatieaseman välittömässä läheisyydessä. Salon tehtaan tuotteet voidaan kuljettaa vaivatta myös maanteitse, sillä Salon lävitse kulkee entinen Viipurintie, nykyinen Valtatie 1 eli Helsinki—Turku-tie.
- Salo kuuluu Turun ja Porin lääniin. Läänin pääkaupunkiin Turkuun on Salosta matkaa 53 kilometriä. Ikivanha kauppa- ja markkinapaikka Salo on kuitenkin talousalueensa kauppakeskus, 20 000:sta salolaisesta työskentelee kaupan palveluksessa lähes 2 000 ja palveluammateissa 1 500.
- Kymiyhtiön Salon tehdas on Salon neljänneksi suurin työnantaja. Eniten salolaisia työllistää televisioita valmistava Salora Oy, myös Oy Fiskars Ab:n Salon konepaja ja Salon Sokeritehdas ovat Kymiyhtiötä suurempia työnantajia.
- Kaupan ja teollisuuden valta-asema heijastuu myös Salon kunnalliselämässä. Valtuuston 43 paikasta on 17 SDP:n ja 11 kokoomuksen hallussa. Kaupunginisät pyörittivät 16 pennin hintaisella veroäyryllä Salon taloutta vuonna 1976.

● Salon Valimo Oy aloitti toimintansa patoja, paistinpannuja ja rakennustarvikkeita valmistavana valimona. Salon Valimo siirtyi Högforsin tehtaan alaisuuteen 1933. Valimon kehitys nykyaikaiseksi armatuuri- ja venttiilitehtaaksi alkoi 1950-luvulla.

Salon tehtaan historiaa

Pataruukista venttiilitehtaaksi

Syntysanat

Toimitusjohtaja **T. Turkki**, pankinjohtajat **A.A. Tapio** ja **Heikki Kauranen**, työnjohtaja **Aug. Sundell**, valaja **Alfred Lindström** ja työmies **V. Oksanen** Salosta sekä perniöläinen taloustirehtööri **F. Kaarlonen** päättivät perustaa valimon konkurssiin menneen meijerin rakennukseen.

Kauppa- ja teollisuusministeriön päätös yhtiön virallisesta perustamisesta saatiin 14.12.1927. Johtokunta osti Maanviljelijäin Maitokeskus Oy:n meijerirakennukset irtaimistoineen.

Maa-alue vuokrattiin Joensuun kartanolta 25 vuodeksi. Vuokratun alueen suuruus oli 5 277 m².

Pienestä se alkoi

Valimon toiminta aloitettiin v. 1928 parinkymmenen henkilön voimin. Alkuvuosina valettiin patoja, paistinpannuja ja rakennustarvikkeita, joita yhtiön osakkaina olevat rautakauppiat myivät omissa liikkeissään.

Valurautaradiaattorien valmistus pantiin alulle v. 1932. Valimorakennusta laajennettiin ja rakennettiin

konttorirakennus, jossa sijaitsi myös metallityöpaja. Niin ikään koneistoa ja työkalustoa lisättiin tuntuvasti.

Tuotanto laajenee

Salon Valimo Oy:n toimitusjohtaja **Väinö Hirvonen** otti v. 1932 yhteyttä Högforsin tehtaaseen, joka oli valurautaisten radiaattorien päävalmistaja. Hän ehdotti sopimusta myynnin jakamisesta ja hinnoista. Neuvotteluista ei kuitenkaan syntynyt tulosta.



Tältä näytti Salon tehdas vuonna 1968. Vuonna 1969 alueelle valmistui tuotevaraston ja teknillisen konttorin käsittävä lisärakennus. Kuvan keskiosassa näkyvät vanhat rakennukset on kuvan ottamisen jälkeen pääosin purettu.

Högforsin Tehdas osti v. 1933 Salon Valimon osake-enemmistön ja vähitellen yhtiön koko osakekannan. Samana vuonna oli Högforsin tehtaan osake-enemmistö siirtynyt Kymin Osakeyhtiölle.

Tuotanto keskittyy

Salon Valimon siirryttyä Kymiyhtiön omistukseen valimon tuotanto pyrittiin keskittämään yksinomaan lämpöjohtotarvikkeiden valmistukseen. Ins. Väinö Hirvosen aloitteesta ryhdyttiin valmistamaan valurautaisia luistiventtiilejä ja takorautaisia ripaputkia. Niin ikään uusia artikkeleita, radiaattoreita, säätöventtiilejä ja säätötulppia alettiin valmistaa. Valikoidun laajentuessa hankittiin myös uusia koneita.

Armatuurien valmistus Saloon

Högforsin Tehtaalla Karkkilassa oli sodan jälkeen aloitettu metallisten luisti- ja istukaventtiilien sekä muiden tähän alaan kuuluvien artikkeleiden valmistus. Koska Karkkilan ja Salon tehtaiden yhteinen armatuurien valmistus ei kyennyt tyydyttämään kysyntää, keskitettiin koko alan tuotanto Saloon.

Salon Valimon toiminta itsenäisenä yhtiönä päättyi v. 1951, jolloin se liitettiin pääyhtiönsä. Kymiyhtiön metalliteollisuutta edustivat silloin Högforsin Tehdas Karkkilassa, Putki ja Kone Lahdessa sekä Salon Valimo.

Entisen valimorakennuksen viereen rakennettiin uusi armatuuritehdas. Tämä lähes 8 000 m³:n suuruinen rakennus otettiin käyttöön v. 1952.

Yhtiö oli v. 1943 ostanut Joensuun

kartanolta vuokraamansa maa-alueen ja hankkinut lisäalueita v. 1948. Maata oli tehtaan hallussa v. 1953 yhteensä 31 000 m².

Tuotannossa keskityttiin valurautaisen luisti- ja messinkisten säätöventtiilien valmistukseen. Ulkomaan vienti oli avautunut. Tehtaan tuotteita vietiin Norjaan, Tanskaan, Israeliin ja Argentiinaan.

Valimo lopetetaan

Venttiilipesien valaminen lopetettiin Salossa 1950-luvun loppupuolella. Tehtaan tarvitsemasta raakavalusta alkoi huolehtia Högforsin valimo Karkkilassa. Salon tehtaan tehtäväksi tuli näiden puolivalmisteiden koneistaminen, kokoaminen ja jalostaminen armatuureiksi.

Messinkisiä venttiilipesiä alettiin valmistaa kuumapuristusmenetelmällä. Kuumapuristamo sijaitsi konttorirakennuksen toisessa päässä. Konepaja I:ssä valmistettiin valurautaventtiilejä ja konepaja II:ssä messinkiarmatuureja. Messingin toimitti tehtaalle, kuten nykyisinkin, Outokumpu Oy. Valimon lopetettua toimintansa Salon Valimosta tuli Högforsin Salon tehdas.

Nousukausi

Vilkas rakennustoiminta ja teollisuuden laajeneminen edellyttivät tuotannon nousua, joten tehtaan laajentaminen oli jälleen tarpeen. Konepajarakennusta laajennettiin 16 000 m³:llä eli lähes kolminkertaiseksi entisestään v. 1956. Hallin takaosaa jatkettiin 30×80 m:n suuruisella lisärakennuksella. Konepajahallin vanha osa jäi kokonaan luistiventtiilituotannolle. Uuteen osaan sijoitettiin armatuuri-osasto, työkaluosasto, raaka-aineväestö ja puolivalmisteväestö. Niin ikään tehtiin parannuksia työntekijöiden sosiaalisissa tiloissa.

Salon tehtaan isännöitsijänä toimi vuoden 1955 keväästä lähtien ins. **Paul Virtanen**. Tehtaalla oli v. 1958 henkilöstömäärä 170.

Yli 30 000 venttiiliä viikossa

Salon tehtaasta oli 1950-luvulla kehittynyt huomattava tuotantolaitos, joka oli keskittynyt valmistamaan vesi- ja lämpöjohtoalan armatuureja.

1960-luvun alussa tehtaan tuotanto oli yli 30 000 messinkiventtiiliä ja n. 1 500 valurautaventtiiliä viikossa. Venttiileitä oli 200 g:n painoisista n. 350 kg:n painoihin. Lajikkeita oli 73 ja kokoja 550.

Ulkomaille vietiin v. 1962 tuotannosta 35 %. Ostajamaita olivat mm. Ruotsi, Norja, Tanska ja Neuvostoliitto.

Jälleen laajennuksia

Uusi konttorirakennus valmistui v. 1962. Kaksikerroksisen rakennuksen tilavuus oli 2 800 m³, lattiapinta-alaa 800 m². Uusi kolmoshalli otettiin käyttöön v. 1963. Tähän 100 m pitkään ja 30 metriä leveään konepajahalliin sijoitettiin valurautaisen luistiventtiilien valmistus, vesikoeponnistus ja venttiilien kasaus. Samaan aikaan valmistui myös huoltorakennus tehdasruokaloineen.

Henkilökunnan määrä nousi 1960-luvun alussa 300:aan ja ylitti suurimmillaan 400, joista kolmannes oli naisia.

Lisää laajennuksia

Salon tehtaan maa-alue laajeni 4,5 ha:n suuruiseksi v. 1968, kun yhtiö osti viereisen E.J. Leino Oy:n 5 500 m²:n tontin.

Saman vuoden lopussa tehtiin suunnitelmia valmiiden tuotteiden varaston rakentamisesta. Varasto valmistui v. 1969. Tilavuudeltaan halli oli 14 000 m³. Tehdas-, konttori- ja varastotilat käsittivät nyt yhteensä 65 000 m³.

Lähes puolet tuotteista vientiin

Salon tehtaan uusia artikkeleita olivat 1960-luvun lopulla valmistukseen otetut hydraulikan komponentit: putki- ja pikaliittimet sekä suunta-venttiilit.

Vienti suuntautui Skandinavian maihin, Länsi-Saksaan ja Neuvostoliittoon. Tehtaalla oli Hampurissa oma varasto.

Tehtaan tuotanto-ohjelmassa oli 1970-luvun alussa n. 2 500 erilaista nimikettä vesi- ja lämpöjohtoventtiileitä ja varusteita sekä hydraulikan komponentteja. Viennin osuus tuotannosta oli 43 %.

Tehtaan isännöitsijänä toimi v. 1960—1970 ins. **Rauno Renko** ja v. 1971—1974 dipl.ins. **Teppo Heino**. □



**Kymiyhtiö on salolaisille etäinen
kuin valomainos taivaalla, sillä**

Salo on högfors Vai onko?

● Mitä teille henkilökohtaisesti on merkinnyt oleminen Salon tehtaan palveluksessa? Minkälaisena näette tehtaan tulevaisuuden? Tunnetteko elämänne turvaksi? Mitä Kymiyhtiö tuo mieleen?

● Muun muassa nämä kysymykset esitimme viidelle Salon tehtaan palveluksessa olevalle henkilölle. He ovat työnjohtaja Raimo Paijola, ostaja Aino Virtanen, korjausmies Viljo Sinivuori, pikaliittimien kokooja Ritva Iltanen ja asentaja Timo Laine.

● Työnjohtaja **Raimo Paijola** on ollut Salon tehtaan palveluksessa v:sta 1955. Hän on pariin otteeseen lähtenyt sieltä pois, mutta palannut mielellään takaisin.

Hän toteaa, että Salon tehtaan palveluksessa olo on merkinnyt hänelle henkilökohtaisesti hyvin paljon. Hän on päässyt etenemään tehtävissään sanojensa mukaan oikein mukavasti. Tehdas on ollut hänelle kuin toinen koti. Raimo Paijola sanoo olevansa hyvin tyytyväinen.

Vaikka tulevaisuus tänä päivänä näyttää joka puolella kyseenalaiselta, on tilanne Paijolan mukaan Salon tehtaalla parantumaan päin. Nelipäiväinen työviikko on pitänyt mieliä vähän matalana. Nyt on kuitenkin parhaillaan paluu 5-päiväiseen viikkoon meneillään.

Entä 50-vuotisjuhlat?

”Mää arvelisin, et jotain sais olla!” Ei mitään suuria juhlahuminoita, mutta kenties yhteinen kahvitilaisuus vanhoja työntekijöitäkin ajatellen olisi hänen mielestään paikallaan. □





Hyvä, kun on töitä

● Pikaliittimien kokooja **Ritva Iltanen** viihtyy työssään Salon tehtaalla: "Kyl se kivaa o. Mää tykkään ainaki." Se on vain kurjaa, kun isä on pomona: "Isä antaa mulle kaik kurjemmat hommat."

Ritva Iltanen on kahden pikkulapsen äiti. Aviomies on työssä toisessa firmassa. Mummu hoitaa lapset, seitsemän- ja viisivuotiaan. Perhe asuu Salossa omakotitalossa, jossa riittää vapaa-ajaksi tehtävää.

Juhlitaanko 50 vuotta? "Emmää osaa sanoo. Tietysti juhlimine ain hyvä o!" Entä Kymiyhtiö? "Se on läheinen, koska mää olen työssä täs firmas. Salo on vaan pieni osa." Tulevaisuus: "Täl hetkel o ainaki töitä näkyny riittävä ja se ois kiva kun niit riittä! Kyl se o hyvä, et töitä saa tehdä!" □

40 vuotta ja eläkkeelle

● Korjausmies **Viljo Sinivuorella** on takana jo 40 vuoden palvelusaika Salon tehtaalla. Hän tuumaa, että siinä se on vain mennyt samaa jonoa. Viihtynytkö? No, kun ei ole muutakaan ollut...

Eläkepäivät ovat lähellä. Kahdestoista joulukuuta hän on vapaa mies. Niinpä häntä ei juuri kiinnosta tehtaan 50-vuotisjuhlakaan. "Se on yhtiön oma asia. Kyllähän juhlat mukavia ovat, mutt leviääkö se milään tavalla leipä siitä."

Entä sitten Kymiyhtiö? "Se Kymi kalskahtaa lausuttuna jollakin tavalla komealta. Ei tässä ole päässyt työpenkistä paljon pitemmälle koskaan siihen enempää tutustumaan. Herrat ei puhu mitään ja työläinen ei

olla. Se saa tulla toimeen pyhällä hengellä."

Muuten Viljo Sinivuori on tyytyväinen eläkkeelle pääsyynsä. "Jos suu napsaa ja jalat kapsaa" eli ettei paikat pahemmin alkaisi kolottaa. "Vaikka se on



voi itse mitään." Sinivuoren mielestä miehen täytyy olla erikoinen välkky, että pääsee komiteoihin ja muihin toimikuntiin. Hänellä itsellään ei kyllä ole ollut erityistä intressiäkään vapaa-aikoina tuumia työasioita.

Sinivuorella ei ole vapaa-ajan ongelmia. Ei ole koskaan ollutkaan. Hänellä on rannikolla mökki ja siellä riittää aina työtä. Muuten ajatukset ovat pessimistisiä: "Eläkeläinen ei saa mitään tehdä eikä sillä saa mitään

niin tarkkaan laskettu, että kun äijä pääsee eläkeikään, niin se kannetaan jonkin viikon päästä tuonne hiekkahoitoon." No, terveyttä on kuitenkin tähän asti riittänyt? "Kituliaskin elämä voi olla pitkä", tuumasi Sinivuori. □

● Ostaja **Aino Virtanen** on Pohjanmaalta kotoisin, mutta on ollut jo 25 vuotta työssä Salon tehtaalla ja viihtynyt hyvin. Hän on saanut perehtyä laajalti työ-

Yritteliäs saa kannustusta

paikkansa toimintaan, koska hän on työskennellyt erilaisissa tehtävissä. Hän pitää nykyisestä itsenäisestä työstään ostajana.

"Kymiyhtiö. Mitä nimi minulle merkitsee? — Tiedän, että olen työssä isossa yhtiössä. Ostotoiminnassa se täytyy ottaa myös huomioon. Muuten en osaa sanoa erityistä."

Henkilökohtaisesti ei tulevaisuus rva Virtasta huoleta, vaikka yleisesti ei valoisalta näytäkään.

Hän on innokas opiskelija. Parhaillaan hän opiskelee kauppateknikoksi. Hänen mielestään Salossa on erittäin hyvät mahdollisuu-



det erilaisiin harrastuksiin sekä opiskeluun ja itsensä kehittämiseen.

Rva Virtanen kertoi, että hän osallistui aikoinaan Salon tehtaan 25-vuotisjuhliin, jotka pidettiin hieman ajastaan myöhässä. Silloin juhlittiin ja juhliä hänen mielestään pitäisi nytkin 50 vuoden täytyessä.

"Kyllä yhteinen tilaisuus pitää järjestää, vaikka pienikin. Sillä ei ole merkitystä minkälainen." Hänen mielestään yhteiset tilaisuudet aina yhdistävät. □



Hyvin järjestettyä koulutustoimintaa

● Asentaja **Timo Laine**: "Kymiyhtiö. — Henkilökohtaisesti se merkitsee melko paljon, koska se on mun työnantajani ollut jo 17 vuotta. Se on työpaikka, niin. Uskoisin, että vuosien mittaan on mennyt siihen, että Kymi tunnetaan työläisten keskuudessa paremmin kuin Högfors."

Laineen mukaan Salon tehtaan työntekijät näkevät tehtaan tulevaisuuden vähän heikkona. "Meidän kannalta katsottuna ei mene hyvin. Isot firmat tääl Salos horjahtelee vähän kaikki. Kai tää sit peräs menee!" Ei sitä isoon isäntään ihan sinältään voi luottaa. "Jos Kymi laskee, ettei Salon tehdas tuota voittoa, niin se ei omillaankaan pyöri. Kyllä se on peli niin."

Laine on kertomansa mukaan viihtynyt Salon tehtaalla. "Työympäristö on oikeastaan aika miellyttävä ja asentajan työ mielekäs." Siinä on mahdollista toteuttaa itseänsä. Salon tehtaalla hän on oppinut hyvän ammattitaidon. Erityisesti hän mainitsee tehtaan hyvin järjestetyn koulutustoiminnan. Hänellä on ollut tilaisuus osallistua usealle ammattikurssille sekä mm. parillekin ensiapukurssille.

Salon kaupungin palvelut ovat hänen mielestään tyydyttäviä. "Mutt jonkinäköises palkkakuopas tää Salo on kyllä!" Hänen mielestään Salon laaja ympäristö pystyy tarjoamaan riittävästi työvoimaa, siitä syystä töitä teetetään minimipalkalla.

Ja juhlista: "Kai se olis huomionosoitus tehtaan puolelta työläisille, jos järjestetään jonkinlainen tilaisuus." □

Joulun alla juhlitaan



● Valtiot. maisteri **Roger Holmberg**, Salon tehtaan hallintopäällikkö, kuuluu Salon tehtaan 50-vuotistilaisuutta valmistelemaan toimikuntaan.

Juhlasuunnitelmista hän kertoi vasta päälinjojen olevan selviä. Tehtaan henkilökunnalle järjestetään perinteellisen pikkujoulujuhlan yhteydessä n. tunnin mittainen tilaisuus, joka vietetään tehtaan 50-vuotisen toiminnan merkeissä. Juhlapäivä on joulukuun 16. ja juhlapaikka palokunnan talo. Valokuvanäytteen järjestäminen tilaisuuden yhteyteen on myös suunnitelmassa. Tässä yhteydessä ei ollut mahdollisuutta mennä vielä yksityiskohtiin. Pikkujuhljaa on henkilökuntaa valmistettu siihen, ettei suuria juhlia järjestetä. □

Heli Kyllönen



Hallan keskuksessa vastaa Marja Tolvanen (ylh. vas.), Juankoskella Ulla Miettinen (ylh. oik.), Voikkaalla Laila Ryöppy (alh. vas.) ja Poroissa Åsa Malmström.

Varsin monia velvoitteita asetetaan siis yhtiön puhelunvälittäjille. Harvemmin heidän omia toiveitaan tai ajatuksiaan esitetään julkisuudessa. Näitä lähti kyselemään lehtemme toimittaja.

Pääkonttorin keskus suurin

Pääkonttorissa Kuusankoskella on yhtiön suurin keskus. Välityspöytien ääressä istuu viisi tyttöä, jotka välittävät puheluita yhteensä noin 700 numeroon. Keskuslaitteisto on jo kuutisen vuotta vanha, ja siksi sen toiminnassa esiintyy joskus pieniä vaikeuksia. Aina ei siis syy ole keskuksessa työskentelevien tyttöjen, jos linjat ovat tukossa.

Anja Lampila on pääkonttorin puhelunvälittäjistä virkavuosiltaan vanhin, sillä hän on välittänyt puheluita jo lähes 20 vuoden ajan. Tärkeimpinä puhelunvälittäjän ominaisuuksina Anja Lampila pitää joustavuutta, hyvää numeromuistia ja selkeää suullista ilmaisu.

Pääkonttorin muut puhelunvälittäjät Maj-Lis Åberg, Tuula Hofffast, Maire Kiiski ja Kirsti Rakkola tähden-tävät yhteistyön sujuvuuden merkitystä. Keskuksessa, jossa on monta välittäjää, pitää olla valmis auttamaan toisia, jos muilla on kiireempää.

**Käytä puhelinluetteloa
Ilmoita poissaolostasi**

Puhelunvälittäjät

- Kun vieras soittaa Kymiyhtiöön, niin ensimmäiseksi hän kuulee puhelunvälittäjän äänen. Tästä hän saa ensivaikutelmansa yhtiöstä. Äänen pitää siis olla ystävällinen.

- Kun yhtiöläinen tarvitsee keskuksen palvelua, niin hän odottaa saavansa vastauksen heti. Puhelunvälittäjän on oltava nopea.

- Kun asiakas tahtoo puhua jonkun yhtiöläisen kanssa, niin hän odottaa puhelun menevän oikeaan paikkaan. Puhelunvälittäjän pitää olla erehtymätön.

- Kun puhelut katkeavat ja linjat sekaantuvat, niin siitä valitetaan keskukseseen. Puhelunvälittäjän pitää olla kärsivällinen.

Puhelunvälittäjien tapaaminen toivottavaa

Puhelunvälittäjät joutuvat päivittäin olemaan yhteydessä muiden tehdaspaikkakuntien keskusten kanssa. Äänen perusteella kaksi eri paikkakunnan välittäjää voivat olla hyvinkin tuttuja, mutta muuten ei tunneta. Kuusankosken ja Karkkilan välittäjät järjestivät kesällä yhteisen viikonloppun, jonka aikana he tutustuivat toisiinsa.

Noin vuosi sitten yhtiö järjesti kyllä Verlassa kurssin kaikille puhelunvälittäjille. Yleisen ja erityisesti puheluiden välittämiseen liittyvän tiedon lisäksi kurssia on pidetty hyvänä juuri siksi, että siellä pääsi tutustumaan muihin

saman yhtiön puhelunvälittäjiin. Kaikkien tehdaspaiikkakuntien puhelunvälittäjät toivoivat kyllä sitä, että tulevaisuudessa tällaiset kurssit järjestettäisiin viikolla ja työaikana. Nyt viikonloppuna moni oli estynyt tulemasta Verlaan.

Toivomuksia

Jokaisella paikkakunnalla puhelunvälittäjillä on omia terveisiä puhelimien käyttäjille. Pääkonttorin välittäjät toivovat, että tilaajat oppisivat itsekkin käyttämään puhelinluetteloita tai omia puhelinmuistioitaan. Kun tilaajalla on monesti kiire, niin aikaa tullaantuu aivan turhaan siihen, että keskuksessa haetaan numeroa isoista luetteloista, vaikka tilaajalla olisi numero helpostikin saatavissa.

Yhtenä epäkohtana työssään pääkonttorin välittäjät pitävät työpaikkaansa, joka on pääkonttorin kellari-kerroksessa. Tavallisestihan keskus on sijoitettu rakennuksen aulaan, josta näkee koko ajan konttorin sisäistä liikennettä ja tietää, kuka on mennyt ja minne. Se ilmoittaminen kun tahtoo aina silloin tällöin unohtua.

Voikkaalla yksilöllistä palvelua

Voikkaan tehtaan puhelunvälittäjä

Laila Ryöppy tuli Kymiyhtiön keskukseseen jo kolmisenkymmentä vuotta sitten. Voikkaalla on 236 alanumeroa, joiden keskuksen Laila Ryöppy hoitaa yksin. Hän istuu Voikkaan konttorin

aulassa ja hoitaa puhelunvälittämisen lisäksi myös muita tehtäviä. Laila Ryöpyyn työhön kuuluu mm. kaikkien vieraiden vastaanotto ja vieraskorttien kirjoittaminen.



Heinolan puhelunvälittäjät Pirkko Koho (vas.) ja Marja Piekäinen ovat tyytyväisiä keskuslaitteistoonsa sekä itse kehittämäänsä poissaolojen kirjaamisjärjestelmään, johon kuuluvat taulut ja magneetit vasemmalla.

kuultavana

Päivi Kärkkäinen



Pääkonttorin keskuksen puhelunvälittäjät Anja Lampila (oik.), Maire Kiiski, Tuula Hollfast, Maj-Lis Åberg ja Kirsti Rakkola välittävät puheluita noin 700 alanumeroon.

Laila Ryöppy toivoisi tilaajien ymmärtävän, että keskus ei ole aina juuri sillä hetkellä vapaa tilaamaan jotakin kaukopuhelua, kun tilaaja sitä pyytää. Vierasryhmä saattaa olla juuri aulassa, ulkomaanpuhelun tilaaminen voi tulla väliin ja se kestää kauan. Muita puheluita voi olla myös jo jossain odottamassa tilaamista.

Voikkaan tilaajia Laila Ryöppy kyllä kiittää. "Täällä Voikkaalla on muodostunut jo yhtenäinen henki, kun on vain yksi puhelunvälittäjä, joka on istunut samalla paikalla kauan. Tilaajat ovat tottuneet yksilölliseen palveluun, ja sitä he myös saavat", sanoo Laila Ryöppy.

Kolmenkymmenen keskusvuoden aikana puhelunvälittäjän työ on muuttunut paljonkin Laila Ryöpyyn mukaan. Nelikymmenluvulla käytettiin vielä vanhanaikaista käsivälitteistä keskusta, jossa puhelut yhdistettiin nauhojen avulla. Aina 60-luvun alkuun asti välittäjät työskentelivät myös yöllä. Nykyään vartijat hoitavat yöpuheluiden välityksen.



Verkosto laajentunut

Niin pääkonttorin keskuksessa kuin Voikkaallakin on aina silloin tällöin kuulunut valituksia tukkoisista linjoista. Konttoripalvelun päällikkö **Kalevi Rätty** kertoo, että useimmissa tapauksissa syy on ollut Kuusankosken kaupungin keskuksessa eikä suinkaan yhtiön omassa keskuksessa. Viime kesän aikana Kuusankosken kaupungin verkosto on kuitenkin laajentunut, ja nyt pitäisi ulkopuheluidenkin jo sujua hyvin.

Karkkilassa juorutaulu

Karkkilan keskus on laitteistoltaan yhtiön vanhin; se on hankittu vuonna 1951. Uuden keskuksen hankkimista on kyllä suunniteltu. Itse asiassa jo tälle vuodelle oli varattu rahaa uutta keskusta varten, mutta yleisestä taloudellisesta tilanteesta johtuen rahat on jäädytetty.

Puhelunvälittäjät **Sirkka Vahtera** ja **Ritva Ruoho** odottavat kovasti uutta keskusta. "Nykyiset linjat on todettu riittämättömiksi jo vuonna 1961", toteaa Sirkka Vahtera. Karkkilan työtöitöivät saavansa samalla myös uuden ja ilmastoidun työhuoneen. "Jokin sosiaalinen tila olisi myös tarpeen, jotta voisi mennä välillä sermin taakse päästämään liiat paineet pois", naurahtaa Sirkka Vahtera.

Myös Karkkilan työtöitöivät ovat tilaajiinsa tyytyväisiä. "Tietysti olisi mukavaa, jos kaikki muistaisivat ilmoittaa meille, kun lähtevät matkalle tai toiselle osastolle." Tämä seikkailijoiden etsiminen tuntui teettävän työtä joka keskuksessa. "Ja paitsi että se teettää työtä, niin samalla annetaan myös huono kuva asiakkaalle yrityksestä, jos kukaan ei tiedä, missä joku tärkeä henkilö kulloinkin on".

Vaikka karkkilalaisilla on vanha keskus, niin heillä on myös jotakin, mikä monesta muusta yhtiön keskuksista puuttuu: numeronnäyttö- eli juorutaulu. Karkkilassa on yhteensä 299 alannumeroa, ja juorutaulusta työtöitöivät näkevät suoraan, puhutaanko josakin puhelimesta vai ei. Näin säästetään aikaa ja vaivaa, kun varattuun

puhelimeen ei tarvitse edes yrittää yhdistää puheluita. "Juorutaulu on välttämätön", sanovat työtöitöit.

Heinolassa pelaa hyvin

Metallin toisella tehtaalla Heinolassa on puolestaan yhtiön uusi keskus. "Meillä on täysin automaattiset laitteet, joten vika ei ole milloinkaan välittäjien, jos puhelu katkeaa", toteavat Heinolan puhelunvälittäjät **Pirkko Koho** ja **Marja Piekäinen**.

Automaattisen laitteistonsa lisäksi työtöitöit ovat kehittäneet oman järjestelmänsä poissaolojen kirjaamiseksi. He ovat hankkineet taulun ja magneetteja, joilla voi merkitä henkilöiden kohdalle poissaoloajan ja mahdollisen olinpaikan. Työtöitöit ovat mielissään myös siitä, että heinolalaiset muistavat ilmoittaa kohtalaisen usein, jos lähtevät pois paikalta.

"Uudistusten saaminen ja omien työskentelyolosuhteiden parantaminen on paljon kiinni välittäjien omasta aktiivisuudesta", sanoo Pirkko Koho, joka on keskuksen, postituksen



Omaa huonetta keskukselle toivoo Salon Tarja Kostamo.

ja lähettien vanhin. Heinolassa puhelunvälittäjät ovat juuri omasta aloitteestaan saaneet aikaan monta parannusta, mm. uudet kuulutuslaitteet, oman huoneen laajennuksen ja pienen sosiaalitalan rakentamisen.

Ulkomaanpuheluja joudutaan Heinolassakin välittämään aika tavalla. Siksi työtöitöit ovatkin käyneet englanninkielen kurssin. Samoin ovat tehneet myös pääkonttorin puhelunvälittäjät.

"Nykyisin puhelunvälittäjä on varsinainen tiedonvälittäjä. Hän joutuu

välittämään mm. kokouskutsuja ja muita ilmoitusasioita".

Viime aikoina kaikkien tehdaspaikkakuntien puhelunvälittäjien työ on lisääntynyt, kun suoria linjoja on poistettu. Heinolasta lähtee päivittäin noin 150 puhelua ulos. Taloon tulevien puheluiden määrää työtöitöit eivät osaa sanoa, mutta "muuta ei kyllä



ehdi tekemään kuin puheluita välittämään".

Salon keskuksen sijainti huono

Salon tehtaassa puheluita välittää **Tarja Kostamo**. Hän pitää työstään kovasti, koska saa olla siinä monenlaisten ihmisten kanssa tekemisissä. Puutteita-kin löytyy: "Keskukseksi pitäisi saada oma huone. Tässä aulan nurkassa on pölyistä, vetoista ja rauhatonta."

Tarja Kostamo pitää salolaisten pahimpana puutteena sitä, että he eivät viitsi aina vastata puhelimeen, vaikka olisivat paikalla. Tämä vaikeuttaa tietysti keskuksen työtä.

Kesällä Tarja Kostamo ei joudu välittämään niin paljon puheluita kuin muina vuodenaikoina. Hänellä riittää kyllä kuitenkin puuhaa, sillä hän huolehtii myös lehtikierrosta, yksityispuheluiden laskutuksesta, kellokortista, poissaololistoista ja ostolaskujen päiväyksestä.

Santasalossa ei arvosteta

Santasalon keskus Helsingissä on myös yhden välittäjän hoidossa. **Agnetta Ikonen** on aloittanut puhelun-

välittäjänä Karkkilassa, mutta on siirtynyt myöhemmin Santasaloon.

Agneta Ikosen työhön kuuluu samalla tavoin myös lehtikierto, arkistointi ja joskus postituskin. Myös Santasalossa poissaolot tai oikeammin niistä ilmoittamatta jättäminen on suurin ongelma. Siitä huolimatta Agneta Ikonen pitää työstään, jossa jou-

Henkilöhakua Porvoossa

Porvoon tehtailla ei ole varsinaisesti omaa päätoimista puhelunvälittäjää, vaan keskuksen hoitaa palkanlaskija **Åsa Malmström**. Keskuksen hoitoon kuuluu kuulemma vain noin viidennes hänen työajastaan.

Porvoossa kaivataan henkilöhakulaitteita. Ihmisiä on varsin vaikea ta-



Maritta Ruotsalaisen (vas.) mielestä Soinlahdessa unohdetaan ilmoittaa poissaoloista. Samaa valitti Santasaloon Agneta Ikonen.

tuu monien ihmisten kanssa puheisiin. "Työ ei käy yksitoikkoiseksi." Agneta Ikosen mielestä puhelunvälittäjän työtä aliarvostetaan. "Meitä pidetään samassa asemassa juoksutytön kanssa, vaikka työ on erittäin tarpeellista ja se on tärkeää hoitaa hyvin".

voittaa tavallisten puhelimien avulla tehtaalta", kertoo Åsa Malmström. Hänen mielestään puhelunvälittäjältä vaaditaankin ennen muuta kärsivällisyyttä, hyviä hermoja ja rauhallisuutta.

Juankoskella odotetaan suoraa ulkolinjayhteyttä

Juankosken puhelut välittää **Ulla Miettinen**. Hän hoitaa samalla kopiointia, puhelinlaskutusta, konekirjoitusta ja kesällä myös retkeilyvälinevuokrausta. Hänen mielestään henkilöhakulaitteiden hankinta olisi myös Juantehtaalle tärkeää.

Muiden tehdaspaikkakuntien keskuksista Juankoski poikkeaa sikäli, että siellä pitää verkkoryhmän ulkopuoliset puhelut tilata valtion kautta. Tämä vie tietysti jonkin verran enemmän aikaa kuin suora ulkolinjayhteys. Suoraa yhteyttä odotellaankin Juankoskelle muutaman vuoden sisällä.

"Puhelunvälittäjäkin on vain ihminen", muistuttaa Ulla Miettinen ja toivoo, että aina ei vaadittaisi ihan yletöntä ystävällisyyttä, jos kerran toisessa päässä kiukutellaan. "Kärsivällinen pitää puhelunvälittäjän kyllä olla", hän toteaa.

Poissaolot kiusana myös Soinlahdessa

Soinlahdessa on 22 alanumeroa ja niihin yhdistää puhelut **Maritta Ruotsalainen**. Maritta laskee myös palkkoja ja tekee konekirjoitustöitä.

Soinlahdessa on myös ollut ongelmia siitä, että poissaoloista ei aina ilmoiteta. Maritta on kuitenkin keksinyt keinon: ympäri eteishallia on lappuja, joissa kysellään "minne menet, mistä tulet". Koska pelkät laputkaan eivät ole auttaneet, Soinlahdessa kerätään nykyisin sakkoa markka jokaisesta unohtuneesta ilmoituksesta. Muisti on kuulemma virkistynyt.

Niin helppoa puhelunvälittäjän työ ei siis aina ole, miltä se näyttää. Seuraavan kerran puhelua tilatessaan jokaisen yhtiöläisen olisi varmasti syytä miettiä, mitä hän puhelunvälittäjältä pyytää ja miten. Molempipuolinen ystävällisyys ei ainakaan pahenna yhteistyötä. □



Ritva Ruoho odottaa hartaasti Karkkilaan uutta keskusta.



Uusi keskus on toivelistalla ensimmäisenä myös Karkkilan Sirkka Vahteralla.

Hallassakin vanha keskus

"Hallan keskuslaitteisto on myös jo täyttänyt 20 vuotta eikä uudesta ole toivoakaan", sanoo puhelunvälittäjä **Marja Tolvanen**. Eniten hankaluuksia tuottaa varaosien saanti näinkin vanhaan keskukseseen.

Hallassa on noin 100 alanumeroa. "Näin pienessä paikassa on hyvä olla, kun tuntee kaikki ihmiset jo ennakolta", kertoo Marja Tolvanen. Aina ei ihan jokaisen ääni ole kuitenkaan ihan tuttu, ja siksi Marja Tolvanen toivoisikin oman väen esittelevän itsensä, kun se tilaa puhelua ulos. Näin olisi helpompi välittää tilattu puhelu sitten oikealla henkilölle.

Myös Marja Tolvanen on tyytymättömän keskuksen paikkaan konttorin hallissa. "Kun olisi oma huone, niin työhön olisi helpompi keskittyä", hän sanoo.



Koneella käy kirjeiden avaaminen kätevästi. Konetta hoitelee pääkonttorin vahtimestari Paavo Koiranen.

*Saapuva posti käsitellään kolmessa vaiheessa. Kun kirjeposti on erotettu muusta postista, lajitellaan omiin kassoihinsa toimitusjohtajan ja Paperin johtajan posti, metsäosastolle osoitettu posti, Finnpapin lähettämät kirjeet sekä sellaiset lähetykset, jotka on osoitettu yhtiölle. Omassa kasassaan ovat sanoma- ja aikakauslehdet sekä posti, jossa vastaanottajana mainitaan ensin henkilö ja sitten vasta yhtiö, eläkeosaston, kirjallisuuspalvelun, Koskelan ja sosiaaliosaston posti, työterveyskeskuksen posti sekä yhtiön kautta sisaryhtiöille, alihankkijoille jne. osoitettu posti.

Kaikkea postia ei avata

Lähetit lajittelevat viimeksi mainitun postikasan. Kirjeposti avataan, lajitellaan kirjeet erikseen ja laskut

● Yhtiön pääkonttorin postitoimistossa alkaa kiireinen postin selvittely aamulla puoli kahdeksan aikaan. Auto tuo postin Kuusankosken pääpostista, jossa postin lajittelu on käynnistynyt jo monta tuntia aikaisemmin.

● Yhtiön postitoimisto — tai postihuone, kuten sitä yleisimmin kutsutaan — sijaitsee pääkonttorirakennuksen alimmassa kerroksessa. Toimistoa hoitaa postivirkailija **Elsa Brandt-Ojala** apunaan lomakevarastonhoitaja **Pirkko Niilola**.

● Organisaatiossa posti kuuluu Paperin hallintoon ja konttoripalvelun päällikön **Kalevi Rätyn** vastuualueeseen.

Pääkonttori herää postin tuloon

erikseen, kaksi henkilöä avaa kirjatut kirjeet, posti leimataan ja lähetit lähtevät kiidättämään jo valmista postia perille.

Toimitusjohtajalle ja Paperin johtajalle osoitettuja lähetyksiä ei avata, ei myöskään eläkeosaston, työterveyskeskuksen ja kirjallisuuspalvelun postia eikä lähetyksiä, joiden osoitteessa on mainittu ensin henkilön nimi ja sitten vasta yhtiö.

Osto-osasto saa eniten postia

Toisessa vaiheessa lajitellaan myyntiin liittyvä posti, ostotoimintaan liittyvä posti sekä talousosastolle ja muille pääkonttorin ja tuotantolaitosten osastoille osoitetut lähetykset.

Kolmannessa vaiheessa lajitellaan myyntiin liittyvä posti vielä eri kohteisiin osoitettuihin kirjeisiin. Samanai-



Lähetit odottelevat postiaan viedäkseen sen eri tehtaille ja työosastoille. Pöydän ääressä postivirkailija Elsa Brandt-Ojala ja monistaja Tiina Aro.

kaisesti tehdään arvopostista saapumisluekkelo, samoin pika- ja kirjatusta kirjeistä jne. Kun kirjeposti on selvitetty, pakettiposti luekeloidaan ja lähetetään edelleen asianomaisiin paikkoihin vastaanottajilleen.

Eniten postia tulee osto-osastolle. Sen sijaan myyntiin liittyvää lähtevää postia on eniten ja lähetysosastot yksöissijalla.

Rutinoitu postiryhmä

Aamupostin käsittelyyn osallistuvat postivirkailija Elsa Brandt-Ojalan ja lomakevarastonhoitaja Pirkko Niilolan lisäksi pääkonttorin vahtimestari **Paavo Koiranen** ja konttoripalvelun päällikkö Kalevi Rätty, yksi henkilö monista, sekä lähetti **Heli Nora** ja pari muuta lähettiä.

Sitä mukaa kun posti saadaan lajiteltua, lähetit lähtevät viemään sitä vastaanottajille. Lähetettä on yhteensä 36. Niistä on pääkonttorissa kymmenen ja Voikkaalla viisi. Samalla he keräävät lähtevän postin postihuoneelle. Sen käsittely on samanlaista kuin postitoimistoissa yleensä.

Jatkuvaa vipinää

Kiireisin aika lähtevän postin selvityksessä päivittäin ajoittuu klo 15 jälkeen. Niin ikään kahdella postiautolla viedään ja tuodaan päivän mittaan postia osastoille, virastoihin, kirjapainoon, tulliin jne.

Valtion postista tulee ja lähtee yhtiön posti kaksi kertaa päivässä, kerran aamu- ja kerran iltapäivällä. Kuusankosken pääpostissa Kymiyhtiölle saapuvan postin osuus on viikkotilastojen mukaan n. 6 %.

Voikkaan konttorille noudetaan posti Voikkaan postitoimistosta. Saapuvan ja lähtevän postin käsittelyn hoitavat tehtaassa kassassa rva **Anja Pessa** ja rva **Terttu Salama**.

Kiireitä riittää koko viikoksi

Rva Brandt-Ojalan mukaan viikon kiireisimmät päivät ovat maanantai ja perjantai saapuvan postin ja keskiviikko lähtevän postin osalta. Vuoden ajoista hiljaisin on luonnollisesti kesä. Joulua kohti mentäessä kiireet lisääntyvät. Kesäpostissa tulee huomattava määrä postikortteja, joilla lomalla olevat ilahduttavat työtovereitaan.

Aamupostin lajitteluun kuluu normaalisti aikaa puoli tuntia, mutta maanantaisin ja perjantaisin kolme varttia. Joskus saattaa selvitys poikkeuksellisesti venähtää puoli yhdeksään, jos postia on yllättävän paljon.

Posti kulkee koko päivän. Lähetit kuljettavat postia edestakaisin, samoin molemmat postiautot ovat aikataulun mukaisessa liikenteessä aamusta iltaan.

Hyvä yhteistyö tarpeen

Konttoripalvelun päällikkö Rätyn mielestä posti toimii hyvin. Aamupostin lajittelu sujuu nopeasti hyvän organisoinnin ja tottuneen henkilökunnan ansiosta. Myös lähetit toimivat ripeästi sekä postin perille saattamisessa että keräämisessä.



Aamupostin käsittelyyn osallistuu 6-7 henkilöä. Vas. konttoripalvelun päällikkö Kalevi Rätty, monistaja Tiina Aro, lomakevarastonhoitaja Pirkko Niilola, postivirkailija Elsa Brandt-Ojala, kesäharjoittelija Terttu Lavi ja vahtimestari Paavo Koiranen.

Joskus kuitenkin kuulee valituksia postin viipymisen vuoksi. Kalevi Rätty vakuuttaa, että valtion postin kanssa toimitaan hyvässä yhteistyössä postin kulun nopeuden ja sujuvuuden edistämiseksi. Myös pääkonttorin postitoimisto pyrkii palvelemaan yhtiöläisiä kaikkia tyydyttävällä tavalla. "Valituksia on loppujen lopuksi ollut vähän", toteaa Rätty.

Ennakkotiedoista hyötyä

Odotettavissa olevien suurten postitusten ennakkotiedoista olisi suurta

hyötyä postin henkilökunnalle. Jos osastoilta otettaisiin yhteys hyvissä ajoin ennen lähetysten postittamista joko Kalevi Rättyyn tai Elsa Brandt-Ojalaan, voitaisiin neuvotella lähetysten liittyvistä asioista, tehdä kenties jo ennakkovalmisteluja ja varata henkilökuntaa tehtävää suorittamaan.

Postiauton toimintoja nopeuttaa osastoilla salkkujen nopea vaihto, postin toimittaminen ulko-ovelle, vastaanottajan paikallaolo jne. Myös autoilevien tulisi muistaa, ettei ulko-ovien eteen pitäisi pysäköidä autoja. Se estää ja vaikeuttaa postiautojen kulua.

Merkit ja kuoret talteen

Kaikkien saapuneiden lähetysten kirjekuoret säilytetään jonkin aikaa,

sillä hyvin usein niitä tarvitaan esim. postileiman päiväystä tms. tarkistettaessa. Postimerkilliset kirjekuoret lahjoitetaan Kymintehtaan Filatelistiklubille.

Mainittakoon, että yhtiön nimi Kymi Kymmene Oy ei ole vielä kaikkien tiedossa. Rätty kertoi, että vielä usein tulee postia osoitteella Kymi Oy, Kymmin Oy, Kymin Osakeyhtiö ja jopa Kymi 10. □

Heli Kyllönen

"Menin Kymin Uittoyhdistyksen palvelukseen piirityönjohtajaksi 1947. Hyvä ystäväni oli työssä eräässä laivausfirmassa. Tulin kerran maininneeksi hänelle, että olisi mukava päästä käymään Amerikassa, kun talvi oli työssä kovin hiljaista aikaa. Hän sanoi, että asia järjestyy." Näin kertoo Hallan sahalla vuodesta 1970 vuoromestarina toiminut **Åke Nykänen**, jonka elämässä alkoi Amerikan matkan myötä värikäs jakso.

Kansioppilaana Amerikkaan

"Jouluaattona 1955 ystäväni ilmoitti minulle, että M/S Finntrader on Kotkan satamassa. Laiva lähtee joulun jälkeen kolmen kuukauden matkalle mm. Amerikkaan. Sain työstä talvilomaa ja niin minusta tuli alukselle kansioppilas", kertoo Åke Nykänen edelleen.

"Kävimme kolmeen otteeseen New Yorkissa. Kävin muun muassa katsomassa YK:n päämajaa. Siellä seisoesani en aavistanut, että melko pian palvelen samaa taloa toisella puolella maailmaa."

Suezille

Varsinaisen innostuksen matkailuun, henkisen pohjan, kuten hän itse sanoo, Åke Nykänen sai ollessaan ensimmäisissä Suomen lähettämissä YK:n turvajoukoissa Suezilla 1956—57. Sinne lähdöstään hän kertoi seuraavaa: "Istuin isän kanssa radion ääressä, kun ilmoitettiin, että Suomi lähettää joukkoja Suezille. Sanoin isälle, että taidan pistää paperit. Laitoin ja pääsin mukaan."



Hallan sahalla työskentelevälle vuoromestari Åke Nykäselle on kertynyt maailmanmatkoiltaan valtava määrä valokuvia. Ollessaan YK:n joukoissa Suezilla Nykänen tutustui suuremmoihin historiallisiin nähtävyyksiin. — Ammattiasiatkaan eivät unohtuneet: keskellä sikäläinen 'kaksiraaminen saha'!

**Maailmalle vetää
meri sekä veri**

Åke kiertää maailmaa



Pyramideja ja muita ihmeitä

Tänä jännittävänä aikana Åke Nykänen koki monia elämyksiä. "Muistan elävästi Keopsin pyramidin. Tuo 160 metrin korkuinen monumentti oli todella mahtava. Muistan myös Kairon nelisataisine moskeijoihin ja kauniin Libanonin, jossa olimme viikon lomalla. Sieltä minulle jäivät mieleen erityisesti Venuksen, Jupiterin ja Bacchuksen temppelit Baalbekissa. Siinain keskellä oleva St. Katarinan luostari oli yksi mieleenpainuvimmista paikoista."

Vaimosta matkakumppani

Suezilta paluunsa jälkeen Åke Nykänen meni naimisiin. Eikä matkustaminen suinkaan loppunut siihen.

"Aloitimme yhdessä vaimoni kanssa matkustamisen tekemällä häämatkan

Pohjois-Norjaan. Sen jälkeen olemme matkustaneet lähes vuosittain. Kun loma-aika lähestyy, maa alkaa polttaa jalkojemme alla," naurahtaa Nykänen.

Matkakohteita ovat olleet mm. Marokko, Malta, Turkki, Venetsia, Gibraltar, Granada ja Englanti. Luetteloa voisi vielä jatkaa, sillä matkakohteita Nykäselle on kertynyt tähän mennessä 22. Kotimaakaan ei ole jäänyt heille vieraaksi.

"Matkustaminen on harrastukseksi. Meille kesämökki on näissä valokuva-albumeissa ja kokemuksina mielissämme. Matkustaminen on tehnyt minusta tyytyväisen ihmisen. Olen oppinut huomaamaan, kuinka arvokas tämä kotimaa on. Tänne on aina niin mukava palata ja yhä uudelleen todeta, kuinka hyvin asiat meillä Suomessa loppujen lopuksi ovat."

Maritta Hanjoki



* Heinolan Högforsin Toimihenkilökerho perustettiin 10 vuotta sitten. Tarkoituksena oli luoda kerho, joka kokoaisi jäsenikseen kaikki toimihenkilöt.

* Perustava kokous pidettiin 8.2.1967 neljäkymmenen neljän toimihenkilön läsnäollessa. Perustavan kokouksen puheenjohtajana toimi **Reino Heikkilä**. Hänet valittiin myös ensimmäisen toimintavuoden johtajaksi.

* Kerhon tarkoituksena on toimia jäseniään yhdistävänä elimenä, järjestää luentoja opintotoimintaa jäsentensä kehittämiseksi, sekä toimeenpanna virkistys- ja viihdytystilaisuuksia. Tarkoitukset on saavutettu tai ainakin niiden toteuttamiseen on mahdollisuuksien mukaan vakavasti pyritty.

* Kerhon jäsenet ovat Kymmin Metallin Heinolan tehtaan toimihenkilöitä. Jäseniksi voidaan hyväksyä myös muita yhtiön palveluksessa olevia, mutta virallisia ulkojäseniä ei kuitenkaan ole ollut. Eri harrastuspiireissä sen sijaan toimii aktiivisesti myös henkilöitä, jotka eivät kuulu kerhoon. Kerhotoiminnan laajentamista tehtaan koko henkilökuntaa käsittäväksi pohdittiinkin vakavasti vuonna 1970. Ajatus ei kuitenkaan saanut työntekijöiden puolelta aivan varauksetonta kannatusta ja niin toiminnan laajentaminen jäi sillä kertaa toteuttamatta.

* Paikkakunnan ravintolat ainoina yhteisinä kokoontumispaikkoina eivät tyydyttäneet läheskään kaikkia jäseniä. Yrityksiä jonkinlaisen kerhotalon tai kerhotilojen hankkimiseksi tehtiin useana vuonna, mutta ratkaisua ei löytynyt.

* Yhteisten tilojen puuttumisesta huolimatta oli luento- ja opintotoiminta alkuaikoina huomattavan vilkasta. Niinpä ensimmäisenä

toimintavuonna järjestettiin yksitoista koulutustilaisuutta. V. 1973 oli vastaavia tilaisuuksia neljä. Kymiyhtiön järjestämän koulutus-toiminnan laajentumisen vuoksi päätettiin kerhon järjestämät opintotilaisuudet lopettaa.

* Bridge-koulutus ja yhteiset peli-illat alkoivat melkein välittömästi toimihenkilökerhon perustamisen jälkeen. Aktiivisia harrastajia on koko kymmenvuotiskauden ajan ollut 15–20

10-vuotias toimihenkilökerho Heinolan tehtaalla



Heinolan Högforsin Toimihenkilökerhon hallitukseen kuuluvat nykyisin vas:ltä Riitta Lakka, Toivo Pääkkönen, Pekka Väärälä, Airi Romppainen, Raija Laine, Raili Niemelä, Seppo Ratilainen ja Jarmo Johansson, joka on kerhon puheenjohtaja. Kuvasta puuttuu Seppo Ruuskanen.

pelaajaa pääasiassa kerholaisia ja heidän perheenjäseniään. Yhtiön piirissä toimivia joukkueita ja kansallisella mestaruustasollakin pelaavia pelikerhoja vastaan on ollut runsaasti kilpailuja. Alkuvuosina olivat voitot tietenkin tiukassa, mutta tehokas koulutustyö, jota on koko ajan hoitanut **Ronald Backman** on selvästikin kantanut hedelmää.

* Jo ennen toimihenkilökerhon perustamista oli toiminnassa Heinolan Keilaklubiin kuuluva Högforsin Keilaajat, joka sittemmin liittyi alajaoksena toimihenkilökerhoon. Uskollisia harrastajia on ollut alun toistakymmentä. Säännöllistä kil-

pailutoimintaa on ollut Lahden Kemppi Oy:n ja Kymintehtaan Mestarikerhon keilaajien kanssa. Heinolan paikallisessa sarjamylyssä on oltu mukana kahdella joukkueella. Vetäjää on pyritty vaihtamaan vuosittain. Alkuvuosina toimi keilailuharrastuksen aktiivisena johtajana **Veli Nissinen**.

* Tenniksen harrastajat muodostivat oman ryhmänsä toimihenkilökerhossa v. 1973, jolloin käynnistettiin myös aloittelijoiden ohjaus **Veikko Vartisen** toimesta. Vaikkakaan yhtiöllä ei ole Heinolassa omaa kenttää, on tenniksen pelaamiseen melko hyvät mahdollisuudet. Omia kilpailuja pide-

tään vuosittain kolme ja puulaakitasolla on kampaillu säännöllisesti Priha Oy:n pelaajien kanssa. Käytettävissä olevilla sisäkentillä pelataan myös talvisin. Tällä hetkellä on kerhon 'haastelistalla' yhdeksäntoista nimeä.

* Virkistys- ja retkeilytoimikunnan, jota myös huvitoimikunnaksi kutsutaan, toiminta on näkyvintä. Sen tehtävään on järjestää monenmuotoisia yhdessäolotilaisuuksia koko jäsenistölle. On ollut illanviettoja, teatterimatkoja, vierailuja, retkeilyjä, kuntoliikuntaa, messumatkoja, latotansseja, muoti-iltoja ja jopa tanssi-



kurssitkin. On todettava, että alkuvuosien innostuksen jälkeen osanotto yhteisiin tilaisuuksiin on selvästi vähentynyt.

* Soitonharrastajat perustivat 1968 kerholle oman 7-miehisen "Peräkammari-orkesterin". Tämä yhtye esiintyi kahdessa illanvietossa, mutta toiminta lopahti harjoitustilojen puuttuessa. Seuraavana vuonna perustettu lauluyhtye "Mauttomat" on kuitenkin pysynyt koossa ja toimii vieläkin.

* Toimihenkilökerhon illanvietoissa on jo viitenä vuonna ilmestynyt ensimmäiseen värikästä ja monipuolista elämää. Muitakin toiminta- ja harrastusmuotoja kuin edellä mainitut on ollut suunnitelmissa. Niistä mainittakoon shakki, valokuvaus ja biljardi. Myös naistoimikuntaa on yritetty perustaa. Toimintatilojen puuttuessa ne ovat jääneet toteuttamatta.

* Heinolan Högforsin Toimihenkilökerho on elänyt ensimmäisen kymmenvuotiskautensa värikästä ja monipuolista elämää. Muitakin toiminta- ja harrastusmuotoja kuin edellä mainitut on ollut suunnitelmissa. Niistä mainittakoon shakki, valokuvaus ja biljardi. Myös naistoimikuntaa on yritetty perustaa. Toimintatilojen puuttuessa ne ovat jääneet toteuttamatta.

* Vaikka kerhon pöytäkirjoja ja toimintakertomuksia selaillessa väkisinkin saa sen kuvan, että toimintavilkkaus on jonkin verran taantunut, ei tilanne kuitenkaan ole aivan sellainen. Kuluneen kymmenvuotiskauden alku oli hakemisen ja hakeutumisen aikaa. Nykyään toimihenkilöiden harrastukset ovat suuntautuneet niille aloille, joihin riittää vakiintunutta mielenkiintoa ja joiden toimintaedellytykset ovat olemassa.

Aarto Heinomaa



Tästä puhutaan

* "Sit ei oiken tierä, mistä laivast tulee luuranko vastaa!" Sukeltajan on oltava peloton eikä mikään säikky. Syvällä meren pohjassa, pimeässä, sameassa vedessä saattaa tulla eteen vaikka mitä. Sen tietää asentaja **Hannu Retva** Salon tehtaalta. Hän on harrastanut sukellusta kolmisen vuotta ja kuuluu Salossa toimivaan **Sukellusseura Simppuun**. Simppu on meren pohjassa elävä pikku kala.

Salon sukellusseura on viitisen vuotta vanha. Siihen kuuluu 37 jäsentä, joukossa muutama nainenkin. Jäsenmaksuilla hankitaan yhteistä sukelluskalustoa. Henkilökohtaiset varusteet jokainen hankkii itse. Hannu kertoo, että melko hyvät varusteet saa n. 3 000:lla markalla. Varusteisiin kuuluvat puvun lisäksi pullot, maski eli snorkkeli ja räpylät. Jos kalastelee, on hankittava mm. harppuuna ja puukko.

Hannu sanoi kalojen olevan yleensä pohjaruohojen seassa. Vesi suurentaa kolmanneksen, joten isot hauet ovat vedessä "tavallise ruma näkösi".

Hannu on käynyt 50 metrin syvyydessä. Siellä on kuulemma pimeää, kylmää — ja tietenkin märkää. Puku päästää veden läpi. Siellä se puvun ja ihon välissä lämpenee ja lämmitää.

Sukellusseuralaiset ovat porukalla tutkineet laivojen hylkyjä. Niitä on kuuleman mukaan paljon meren pohjassa. Kaikki on merkitty, joten tietää, mihin sukeltaa. "Yleensä Salost lähretä tost jokivarrest."

Hannu kertoo, että sukellusharrastus tuo elämään vaihtelua ja jännitystä. Ainakin kerran viikossa viikonloppuisin lähdetään merelle sukeltamaan. Talvisaikana pidetään kuntoa yllä harjoittelemalla uimahallissa.



* **Elvi Vettenranta** toimittaa nykyisin Salon tehtaalla lehteä, jonka nimi on Varoventtiili. Hän tuli toimittajaksi **Juhani Silfverin** jälkeen, Jussi kun siirtyi hoitamaan vientiin liittyviä konttoritehtäviä.

Mielipiteitä

* Valtiot. maisteri **Roger Holmberg** on ollut nyt 11 vuotta Salon tehtaalla. Nykyisin hän toimii tehtaalla hallintopäällikkönä. Hän totesi, että kymiyhtiöläiset eivät yleensä tiedä Salosta mitään. Eivät edes sitä, että Salon tehtaalla ikkunasta näkyy meri.

Samalla todettiin, että salolaiset eivät puolestaan tiedä Kymiyhtiöstä mitään. Se on sikäläisittäin vain yksi työnantaja useiden joukossa, Salossa varsin pieni. Salon tehtaalla on nyt väkeä 240 henkeä.

Salossa tehdään venttiilejä. Högfors-venttiilejä. Ei Kymi-venttiilejä. Kymi on salolaisille paperifirma ja sillä sippi! Holmbergin mukaan ihmiset saattaisivat olla kiinnostuneita tietämään, missä kaikissa paikoissa venttiilejä käytetään. Hänen arvelunsa mukaan venttiili sinänsä ei juuri kiinnosta esim. tämän lehden lukijaa.



* **Salo** on oikeastaan **sata-makaupunki**. ”Uudenkaupungin-Turun-Salon linjalla liikennöi ensimmäisenä Tekla-niminen siipiraslaiva vuodesta 1859 lähtien. Tosin tilapäisesti lienee höyrylaiva poikennut Sa-

tiökin, Salo Ångbåtsaktiebolag. ”Vuonna 1875 yhteys Turusta Saloon oli siis hyvä, keskimäärin kaksi vuoroa päivässä. Se jäikin huippulukemaksi...” Sen jälkeen laivavuoroja vähennettiin vuosi vuodelta.

Tekla oli ensimmäinen

loon muutaman kerran ke-
sässä jo vähän aiemmin.”
Näin kirjoittaa **Reijo Hink-
ka** Salo-Uskelan Seuran jul-
kaisussa Hakastarolainen
n:o 10/1976.

Hän kertoo, että Tekla
kävi Salossa kaksi kertaa
viikossa. Laine-niminen lai-
va alkoi lisäksi liikennöidä
1865 käyden kerran viikos-
sa Salossa. Tekla myytiin
1868 ja Laine 1873. Teklaa
seurasi Ahkera, joka oli en-
simmäinen Suomen saaris-
tolaivaston propellialus. Sil-
loin laiva kävi Salossa viisi
kertaa viikossa. ”Vuoteen
1875 mennessä viikkovuoro-
jen määrä Saloon kasvoi
14:ään...”

Salossa oli oma laivayh-

”Pääsyynä tilanteeseen oli
Salonjoen ja Halikonlahden
madaltuminen, mikä esti
suurempien Turun ja Hel-
singin välillä kulkeneiden
rannikkolaivojen tulon
kauppalaan.” Salolaiset pe-
rustivat vuosisadan vaih-
teessa vielä uuden laivayh-
tiön nimeltään Salon Höy-
ryvene Oy.

Turun ja Salon välinen
laivaliikenne sammui, kun
Turun ja Karjaan välinen
rautatie valmistui 1899. Lo-
pullinen piste saaristolaiva-
liikenteelle tuli Hinkan mu-
kaan v. 1918, kun punaiset
räjäyttivät Turun satamassa
kolmesta laivaa, niiden
joukossa useita saaristolai-
vojakin.

Saha puree

* Kansainväliset moottori-
sahauksen mestaruuskilpai-
lut pidettiin Jyväskylässä
5.-10.9. Tehdaspuun metsu-
ri **Hannu Kilkki** oli Suomen
kolmemiehen joukkueen
jäsen. Suomen joukkue
voitti maailmanmestaruus-
den.

Metsuri Hannu Kilkki
voitti lisäksi karsinnan, pää-
si pronssille tarkkuussa-
hauksessa ja sijoittui koko-
naiskilpailussa viidenneksi.

Tehdaspuun tiedotusleh-
den mukaan Kilkki oli tyy-
tyväinen kilpailuihin sekä
saavuttamiinsa tuloksiin.
Jos puun kaatohommeissa
ei olisi käynyt vähän honk-
kelisti, olisi tulos ollut vie-
läkin parempi. Nimittäin
kokonaiskilpailussa. Kilkin
henkilökohtaiset pisteet oli-
vat 1177, kun parhaan met-
surin tulos oli 1253.

Kilpailuun osallistui 42
metsuria 14:sta maasta.
Rohkenemme lähettää on-
nittelut Hannu Kilkkille Ky-
miyhtiön puolesta!
P.S.

Kilpailuihin osallistui myös
tehdaspuulaisista koottu las-
kentaryhmä. Toivottavasti
hekin pärjäsivät hyvin!

Ei omena puusta kauas putoa

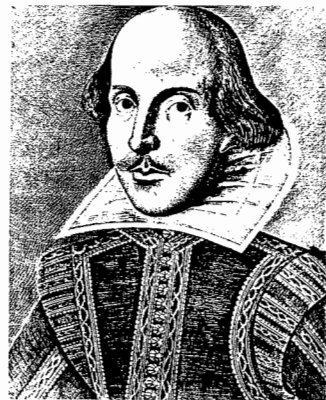
* **Lämppäri**. Se on Oy Ae-
rator Ab:n asiakaslehti.
Lämppäristä ilmestyi en-
simmäinen numero ennen
kesälomia. Yhtiön toimitus-
johtaja **Jyri Aittokoski** mai-
nitsee pääkirjoituksessaan,
että lehti ilmestyy pari ker-
taa vuodessa. Aeratorista
hän sanoo: ”Yhtiömme on
taloudellisesti vakavarai-
nen menestyvä yritys, jolle
ei ole vierasta mikään il-
mastointialaan liittyvä toi-
minta. Toimintamme taustalla on pääosakasyhtiömme Kymiyhtiö (75 %) sekä

kansainvälisesti tunnettu
ilmastointialan yritys Bahco
Ventilation AB (25 %).
Harvinaisen viisaasti valitut
vanhemmat!” — Harvinaisen
viisaasti sanottu!

* Lämppäriässä esitellään
Aeratorin toimintaa, orga-
nisaatiota, uusia toimitilo-
ja, henkilökuntaa jne. Huu-
moriakaan ei ole unohdet-
tu. Se on hyvä se.

Sitä paitsi Lämppäri pai-
netaan Kymi Kymmene Pa-
perin Kouvolaan Kirjapai-
nossa. Niin, ja hyvälle Ky-
min paperille.

Voi, niitä aikoja



* Muistattehan **William
Shakespeare**n, tuon satoja
vuosia sitten eläneen kirjai-
lijän, jonka kaikki väittävät
tuntevansa, mutta jota har-
vat ovat tosissaan lukeneet.
Niinpä voittekin kuvitella
suuren hämmästyksemme,
kun vanhan Willien nimi
tupsahtaa esille niinkin pui-
sevasta opuksesta kuin ’Pa-
perin historia’.

Siellä näet todetaan, että
Williellä oli hieman nurja-
mielinen käsitys koko pape-
rimaakarien ammattikun-
nasta. Tai ainakin tähän
päätelmään voidaan tulla
luettaessa hänen mahtipon-
tista näytelmäänsä Henrik
VI.

Siinä eräs ketkale soimaa
muuatta loordia sen takia,
että tämä perustaa kouluja

ja sallii lehtien painamisen
sekä paperin valmistuksen.
Tämän kaiken tuo suupaltti
katsoo olevan vastoin ku-
ninkaan ja koko kruunun
arvovaltaa.

Tekstistä ei käy ilmi ke-
nen pussiin tuo miekkonen
oikein jupisi. Olisikohan ol-
lut kyseessä hovin velmu
peeärmies, joka yritti pimit-
tää rahvaalta tiedon, ettei
kunkku osannutkaan lukea!

Noh, kelpo Willie sai täs-
tä huitaisustaan kyllä aika-
moisen opetuksen, sillä ar-
vostelijat ovat myöhemmin
haukkuneet lyttyyn tämän
hänen esikoisnäytelmänsä,
ja kolauksen kokeneet pa-
perimaakarit ovat ihan pi-
ruuksissaan antaneet prän-
tätä näytelmää vuosisadasta
toiseen... EN./DM.

Kansa taiteilee

* Kuusankosken Ammattillinen Paikallisjärjestö järjesti jo toisen kerran taide- ja askartelutöiden näyttelyn Yksysissä. Näyttely oli avoinna 25.—30.9. Näyttelyyn saivat osallistua Kuusankoskella toimivien 17 ammattiosaston jäsenet ja heidän perheenjäsenensä.

Näyttelyssä oli 34:lta henkilöltä yhteensä 180 työtä, joista maalauksia ja veistoksia sekä piirustuksia 53 ja askartelutöitä, kuten

puu- ja tuohitöitä, tekstiilejä jne. 137.

Pari vuotta sitten olleessa näyttelyssä oli esillä töitä niin runsaasti, että näyttelilepano siitä suorastaan kärsi. Nyt oli nähtävästi viisastuttu, sillä tässä näyttelyssä oli teosten ja töiden asettelu väljää ja mallikasta. Niin ollen jokainen työ pääsi edullisesti esiin. Voisipa myös sanoa, että sekä taide- teosten että myös askartelutöiden taso oli entisestään kohonnut.

Kaikesta päätellen tarvetta näyttelyn järjestämiseen on myös tulevaisuudessa. Meille kerrottiin, että näyttely järjestetään joka toinen vuosi.



Varapääluottamusmies Seppo Saarela tässä tutkiskelee Veikko Siekkisen maalauksia. Oik:lla Markku Andelinin töitä ja edessä veistoksia Ritva Rosenvallilta ja Hilma Savikolta.



Näyttelyssä oli kauniisti ja taidolla tehtyjä puu- ja tuohitöitä mm. Mauno Siltaselta ja Pentti Niolta. Laivojen pienoismalleja oli Armas Vesanen asettanut näytteille. Erityisesti mainittakoon Marita Hakulisen batikkityöt ja 'lasimaalaus'. Kuvassa Voikkaan työsuojeluvaltuutettu Pauli Kankahainen, joka on myös KAPJ:n tiedotussihteeri.



Salolaisten kesäpäivät jatkuvasti suosiossa

* Salon tehtaan väki vietti kesäpäiviä jo kolmannen kerran, kertoi **Elvi Vetteranta**. Salakalliolla kokoon-tui 13.8. tehtaan henkilökuntaa perheittäin. Ohjelmassa oli urheilua, uintia, saunomista ja keskinäistä seurustelua, jopa tanssia.

Luontopolku on saanut paljon suosiota ainakin latalaisten ja yhtiöläisten keskuudessa. Myös salolaiset

olivat sankoin joukoin luontopolulla tunnistamassa lintuja, kukkia ja muuta luontoon liittyvää asiaa. Lisäksi pelattiin lentopalloa, heitettiin tikkaa ja vedettiin köyttä. Saapastakin heitettiin ja huulta. Lapsosilla oli omia kilpailuja. **Aune Martikainen** keitteli hurjan hyvää kahvia ja sekös lämmitti iltaviileydessä päättyneen kesäpäivän osanottajia.

Lexaa ja Lilliä kiitetään

*Metallin ätilomalaiset kiittävät **Lilliä** ja **Lexaa** suurremmoisesta lomasta. He pyysivät julkaisemaan kiitoksen lehdessämme, että muutkin tietävät, miten kivaa heillä oli. Tiedä sitten, missä lienevät lomailleen. Satanut siellä ainakin oli, koska lomalaiset väittävät sateisen viikon tuntuneen aivan aurinkoiselta Lillin ja Lexan ansiosta. Pitänee uskoa!

Kesä -77 päättynyt Verlassa

*Taidenäyttely Kesä -77 päättyi Verlan seuratalossa 15.9. Se oli avoinna vapusta lähtien. Näytteillä oli Kouvolan ja Kuusankosken Taideseuran jäsenten öljy- ja vesivärimaalauksia, veistoksia, piirustuksia ja grafiikkaa satakunta työtä.

Yleisöä kävi näyttelyssä kohtalaisesti eli vähää vaille 1 500 henkeä. Näyttelystä myös myytiin muutamia teoksia.

Tositapaus Karkkilasta

* ”Kallea tarvittiin ja sitä miä en tiennyt, mihin se oli ehtinyt livistä. Se ei ollut jättänyt mitään sanaa. Miä aattelin, että se voisi olla kesämökillä. Se on ainoa paikka, missä se todennäköisesti voisi olla. Miä kävin miettimään, mistä miä saisin tietää, missä se kesämökki voisi olla. Kuka siitä voisi tietää? No, mutta sukulaiset, esimiehet ja tuttavat! Mutta enhän miä tiennyt tuttavistakaan mittään! Miä soitin sinne, missä Kalle on ollut aikaisemmin töissä. Kyselin, tietääks ne mittään Niemisen Kallesta. Ei sitten mittään.

Minä soittamaan sitten Kallen entiselle esimiehelle, jonka sain keskuksesta ihmeellisellä tavalla selville. Poika vastas’, että isä tulee kotiin silloin ja silloin. Ei kuulunut. Minä soittamaan uudestaan ja poika vastas’, että isä on mennyt kylään. Miä kysyin mihin kylään ja soittamaan sinne. Se sano, että Kokko tietää. Niillä on Kallen kanssa mökki samal-

la paikalla Pihtiputaalla. No, minä soittamaan Pihtiputaalle. Ensin Kokolle tietysti, mutta ei ollut tavattavissa eikä ollut sekään kaveri, joka taas oli Kokon kaveri.

No, minä soittamaan Pihtiputaan keskukseen, mutta ei ne tiennyt sen enempää Kokosta kuin Kallestakaan. No, miä pyysin sitten paikalliseen rakennustoimistoon. Siellä emännät kaivoivat tietoja esille Kallesta. Mutta ei mittään. Mutta Kokon mökki löytyi Pirunsaaresta. Minä poika metsästämään Pirunsaarta. Jos vaikka Kalle olisi Kokon kanssa porukoissa. Ei piru vieköön tienneet keskuksesta pirusta mittään. Mutta postissa tiesivät, että Kutvoselta menee posti Pirunsaareen. Minä soittamaan Kutvoselle. Ne sanoivat, että Kokko kyllä käy täällä, mutta Kallesta ne eivät tienneet mitään.

Sitten miä olin taas epätoivoinen ja aattelin koittaa Kallen kotinumeron rinnak-

kaisnumeroihin. Aattelin jos vaikka Kallen naapurit olis kytketty rinnakkaisnumeroihin. Minä soittamaan. Numero yhtä alempi jne. ja osoite samalla. Yksi löytyi naapurista kymmenien soittojen jälkeen, mutta ei tietokaan Kallesta.

No mutta sukulaiset! No, kirkkoherranvirastohan sen tietää. Kallen kotipaikan kirkkoherran virastosta sain tietää kyllä Kallen rouvan tyttönimen, syntymäajan, milloin muuttaneet, milloin menneet naimisiin. Orvokki oli rouvan nimi jne. Sitten minulla olikin niin paljon tietoa, että soitin Kallen entiseen asuinkuntaan. Mutta käskivät soittaa keskusrekisteriin. ”Emme me tiedä, missä henkilöt sijaitsevat, ovat tällä hetkellä. Me tiedämme vain, missä he ovat kirjoilla”, sieltä sanottiin kirkkaalla äänellä. Aijajai-aijaa... miä meinasin tikahua.

Sitten Jokisen Unski muisti yllättäen, että Kallen äiti asuu Lievestuoreella. Miä soittamaan Lievestuoreen kunnanvirastoon. Sieltähän selvisi äidin numero ja miä soittamaan. Äiti kertoi, että Pihtiputaallahan se

Kallen mökki on, kaksitoista kilometriä keskustasta, mutta ei sen enempää. No taas Pihtiputaalle!

Keskuksesta ei mittään, mutta postista miä sain tietää kaikki postipaikat kahentoista kilometrin säteellä. Miä soittamaan kaikkiin niihin. Ei mittään, vaikka olin saanut tietää, että Kallen mökki oli lohkastu rouvan kotipaikasta. Rouvan äiti oli kuitenkin muuttanut jo Utön saarelle. Mutta, hitto vieköön, taksihan tietää. No siellä tiedettiin, että tuolla se majailee Raappasen mailla, Kalle nimittäin. Minä soittamaan Raappasen isännälle. Isäntä vastasi: ”Tuostahan se Kalle just huristeli johonkin.” Soittopyyntö. Hetken kuluttua isäntä soittaa, että Kalle huristelikin kottiinsa. Miä jäin oottamaan Kallen kotiatulua. Soitin, soitin ja soitin. Ja ei vastausta. Mutta lopulta puhelin soi meillä päin ja Kalle kyseli: ”Olit kuulemma kyselyt?”

Meinaan, että kyllä Suomesta ihmisen löytää, jos sikseen tulee.” (Nimet ja paikat vaihdettu, tapahtumat totisinta totta). PL.



Onks tietoo?

* Koneenhoitaja Yrjö Tohka Kymin paperitehtaalta toi meille oheisen vanhan valokuvan. Tiedossamme ei ole, mistä kuva on otettu ja keitä kuvassa olevat henkilöt ovat. Jos lukijamme tietävät, he toivottavasti ilmoittavat tietonsa toimitukselle. Jos kuva ei ole Kuusankoskelta, se voi hyvin olla esim. Läskelästä. Kuulemiin

Susa

Silmäys 40 vuoden taakse

"Viime lokakuun 13. päivä muodostui merkkipäiväksi Kuusankosken historiassa. Paikkakunnalla vieraili silloin huomattava joukko hallituksen ja eduskunnan jäseniä tutustumassa Kymmin Oy:n teollisuustoimintaan, eräisiin kunnallisiin laitoksiin, rakenteilla olevaan Voikan siltaan sekä Kymintehtaan ja Kuusankosken väliseen lossipaikkaan, jonka korvaamisesta sillalla on tehty eduskunnassa aloite, missä ehdotetaan sillan rakentamista varten myönnettäväksi aluksi yksi miljoona markkaa.

Vieraita kuljettanut ylimääräinen juna saapui Kymintehtaan hieman yli ½ 12. Mukana oli hyvän joukon toistasataa edustajaa, mm. puhemies Hakila ja varapuhemies von Born, pääministeri Kallio (Kymi-Yhtymä 2/1936)

"Herra Nyberg oli aikoinaan tunnettu aktiivurheilija, jonka erikoisalana oli kävely. Vv. 1905—07 välisenä aikana hän saavutti maailmanennätyksen 30 km:n kävelyssä sekä Suomen käyntiennätykset kaikilla kilpailtavilla olleilla matkoilla. Lisäksi oli hänen nimissään v. 1905 Suomen ennätys 5 000 m:n juoksussa. Hänen aloitteestaan perustettiin v. 1915 Kymintehtaan Urheiluseura, jonka puheenjohtajan tehtäviä hän sitten pitkät ajat hoiteli." (Osastopäällikkö Chr. Nybergin 50-vuotissyntymäpäiväkirjoituksesta Kymi-Yhtymä 2/1936)

"Viime maaliskuun 8:n päivän iltapuolella levisi Kuusankoskella suruviesti, joka merkitsi raskasta tappiota koko Kymi-Yhtymälle. Kymmin Osakeyhtiön toimitusjohtaja, vuori-neuvos Einar Ahlman oli siirtynyt ajal-

lisuuden rajojen tuolle puolen." (Kymi-Yhtymä 1/1937)

"Kymmin Osakeyhtiön uusi toimitusjohtaja, maisteri K.E. Ekholm, joka astuu virkaansa heinäkuun 1 p:nä." (Kymi-Yhtymä 1/1937)

"Olemme kääntyneet herra Forsbergin puoleen ja pyytäneet häntä kertomaan meille jotakin toiminnastaan tällä paikkakunnalla. Herra Forsberg kertoi tällöin, että hän Kuusankoski-yhtiön palvelukseen tullessaan sai tehtäväkseen sekä tehdasrakennustöiden valvomisen että asutusalueiden järjestämisen. Viimeksimainitusta tuli kuitenkin hänen päätehtävänsä, ja herra Forsberg mainitsi, että m.m. nykyinen Tähteen seutu oli hänen tänne saapuessaan vain suota ja santa-kuoppia. Rakennusmestari Forsberg oivalsi kuitenkin heti Tähteen seudun merkityksen vastaisena asutuskeskukseksi, ja tätä päämäärää silmälläpitäen hän rakennutti suoran tien n.s. Kirjakaupanmäeltä Mälikoululle. Tämä tie tuli maksamaan 600 markkaa, ja rakennuttaja sai tehtaan hallinnolta ankaria nuhteita sen johdosta, että tiestä oli tullut "liian kallis ja leveä!" (Rak.mestari Wolmar Forsberg 70-vuotias Kymi-Yhtymä 1/1937)

"...poikien hoitamista kasviksista karttui kaksi valtavaa autokuormaa, jotka viime syyskuun 18 ja 19 päivinä saatettiin kotiin laulaen ja riemuiten. Olihan usealla neljä suurta säkkiä täpösentäynnä tavaraa, ja eräälläkin oli jättiläiskaali, joka painoi 10,55 kg, jommoista ei kaikkina vuosina löydy koko suuresta Suomenmaasta!" (Aholan puutarhakoulun toiminnasta Kymi-Yhtymä 1/1937)

Kuusankoski

Birger Turunen

työnohjaaja ammattikoulusta täytti 60 vuotta 25.10. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Käytyään ammattikoulun hän tuli yhtiön palvelukseen 1933 Kymmin rakennusosastolle. Kymmin korjauspajalle viilajaksi hän siirtyi 1937. Metallityönohjaajaksi ammattikouluun hän tuli 1954. Hän suoritti 1958 työnohjaaja- ja työnohjaajakurssin ja 1964 ammattikoulun opettajakurssin.

Toivo Lindholm

huoltomies Kymmin konekorjaamolta täytti 60 vuotta 27.10.

Niilo Sirén

työnjohtaja kuljetusosastolta täytti 60 vuotta 27.10.

Martti Siren

merkkiaaja Kymmin paperitehtaan PK 7:ltä täyttää 60 vuotta 14.11. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1936. Nykyisessä toimessaan hän on ollut v:sta 1971.

Aune Jokelainen

rakennustyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27.11.

Paavo Metsäketo

sähköasentaja Kymmin sähkökorjaamolta täytti 50 vuotta 18.10.

Kalevi Pellava

vuoromestari Voikkaan puuhiomolta täytti 50 vuotta 20.10. Voikkaan puuhiomolle hän tuli työhön 1968.

Kaisu Mäkinen

konttorisiivoja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 2.11.

Eerik Väisänen

junamies kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 22.11. Hän on syntynyt Haukivuorella ja tuli yhtiön palveluk-



Erkki Pörsti



Pentti Riekinen



Kauko Styrman

Syntymäpäiviä

seen ensi kerran 1956. Juna-
miehen tehtäviin hän siirtyi
1964.

Aake Hämäläinen

Kamyr-koneen hoitaja Kuu-
sanniemen sellutehtaan puo-
liselluosastolta täyttää 50
vuotta 10.12. Hän on synty-
nyt Kuusankoskella ja tuli
yhtiön palvelukseen ensi
kerran 1943 Voikkaan ulko-
työosastolle. Kuusanniemen
sellutehtaalalle hän tuli 1963.
Nykyisessä tehtävässään
hän on toiminut v:sta 1970.

Erkki Pörsti

raudoittaja rakennusosas-
tolta täyttää 50 vuotta
13.12. Yhtiön palvelukseen
rakennusosastolle hän tuli
1948. Hän on ollut aktiivi-
sesti mukana ammattiyhdis-
tystoiminnassa ja toiminut
mm. paperiammattiosaston
taloudenhoitajana neljä
vuotta sekä luottamusmie-
henä. Liittokokousedustaja-
na hän on ollut kerran.
Hän on toiminut myös ra-
kennusosaston työhuone-
kunnan puheenjohtajana ja
sihteerinä.

Juantehdas

Pentti Riekinen

päivämestari täyttää 50
vuotta 12.11.

Heinola

Kauko Styrman

autonkuljettaja täyttää 50
vuotta 15.12. Yhtiön palve-
luksen Karkkilan tehtaalle
hän tuli 1942. Heinolan teh-
taalle huoltomieheksi hän
siirtyi 1961. Nykyisessä teh-

tävässään hän on toiminut
v:sta 1972. Hän on saanut
Suomen Autoklubin kultai-
sen ansioristin.

Halla

Hilkka Viik

siivooja sahalla täyttää 60
vuotta 11.12. Hän on synty-
nyt Koivistolla ja tuli yhtiön
palvelukseen ensi kerran
1936. Yhtäjaksoisesti yhtiön
palveluksessa hän on toimi-
nut v:sta 1940 lähtien sahal-
la kimpien särmääjänä ja
kuormaajana. Nykyiseen
tehtäväänsä hän siirtyi 1971.

Ilse Laukkarinen

automaattikonenaulaaja ja
lostustehtaalalta täytti 50
vuotta 26.10. Hän on synty-
nyt Kymissä ja tuli yhtiön
palvelukseen 1969.

Aulis Laaksonen

talonmies-henkilöautonkul-
jettaja kuljetusosastolta
täyttää 50 vuotta 30.10.
Hän on syntynyt Orimatti-
lassa ja tuli yhtiön palve-
luksen trukinkuljettajaksi
1956. Nykyiseen tehtävään-
sä hän siirtyi 1959.

Manan majoille

Syyskuun 7. pnä kuoli
työnsä ääressä tarkastaja
Raimo Heinonen Salon teh-
taalta. Hän oli syntynyt Sa-
lossa 27.5.1934. Yhtiön pal-
velukseen hän tuli 1951.

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

Toimitus

Kymi Kymmene Oy, 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
Leif Lindberg puh. 913-55 221
Kesätoimittaja: Päivi Kärkkäinen
Toimituksen sihteeri: Maritta Hanjoki puh. 417

Kirjapaino

Kymi Kymmene Paperi — Kouvola Kirjapaino
Valtakatu 28, 45100 Kouvola 10
Puh. vaihde 951-11 551

Neuvottelukunta

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Pentti Vättö,
Eino Rihula, Helena Pesu, Anders Lund,
Harry G. Wiklund ja Eero Niinikoski

Juankoski: Aaro Torvinen, Jorma Pajari ja
Anu Laitinen

Halla: Osmo Markkanen, Åke Nykänen ja
Kirsti Ropponen

Soinlahti: Kalevi Riipinen, Marja Eskelinen ja
Kalevi Laukkanen

Karkkila: Kaj Antas, Lauri Virolainen, Terttu
Järvi, Tapani Juselius, Kauko Piironen ja
Leif Lindberg

Heinola: Raili Niemelä, Esko Valonen, 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

högfors



venttiileitä

Kymi Kymmene Metalli

Salon tehdas, 24101 Salo 10