



Kymiyhtiö 6

1977

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

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

Sisältö joulukuussa 1977

Valimoinvestoinnit kannattaviksi ennen uusia suuria sijoituksia	1
Pääluottamusmiehen vaihdos paperiammattiosasto 19:ssä "Henki on hyvä, kunhan sitä vain vaalitaan"	2
Kirjallisuuspalvelu on yhtiön tietopankki	4
Aronpelto	8
Osakkuusyhtiöt 10: Nordland Papier GmbH Suomalaisin konein — saksalaisin menetelmin yhdeksässä vuodessa ykköseksi Euroopassa	10
Högfors-venttiili lähti töihin maailman merille	20
Satavuotislahjan arvo kasvanut vuosien myötä	22
Suomalaiset ujoja mutta kiinnostuneita kielenopiskelijoita	24
Hallan Riistamiehet hirvisopalla	26
Tästä puhutaan	28
Silmäys vuosien taakse	31
Syntymäpäiviä	32
Takakannen sisäsivu: Manan majoille	

Tämän numeron valokuvaajat: Leif Lindberg, Tuomo Pitkänen, Ari Borg, Pauli Bergström/PF-Studio Oy, Eero Niinikoski, Reijo Virta, Fotostudio Henning Schlottmann ja Kalevi Pihkala.

Kansikuvan valokuvaaja: Matti Pietinen, Helsinki

Kansipaperi: Diamondstar 150 g/m²
Arkit: Diamondstar 100 g/m²

ISSN 0356—0538

REINO SANDELIN

Karkkilan tehdasryhmän
päällikkö

Kun vuoden 1975 alussa määritettiin Karkkilan valimon investointiohjelman tavoitteet, elettiin aikaa, jolloin valutuotteiden kysyntä sekä kotimaassa että vientimarkkinoilla oli kehittyneessä suotuisaan suuntaan. Tuotevalikoiman ja tuotantovoilymin määrittelyssä ei siten menekki näyttänyt muodostuvan rajoittavaksi tekijäksi. Erikoistuminen tuotevalikoimassa sekä aikaisempaan nähden huomattavasti pienennetty tuotantokapasiteetti suunnitteluperustana tuntui siten ehkä liiankin varovaiselta.

Tuottavuutta nostettava

Käytännön tosiasiat, mm. suoritettut kilpailuanalyysit vientimarkkinoilla, osoittivat kuitenkin selkeästi, että edessä olleiden uudistusten päätavoitteeksi oli asetettava kilpailukyvyn parantaminen tuottavuutta nostamalla. Tämä merkitsisi, että valimon henkilöstö tulisi ratkaisevasti pienenemään.

Työolosuhteita parannettava

Eräs ongelmallinen tekijä oli tuolloin tuotantoa rajoittanut pulmallinen työvoiman saanti, joka johtui mm. vaikeista työolosuhteista. Niinpä hyvin tärkeänä osatavoitteena pidettiin työpaikkamiljöön kohottamista vähintään konepajatasol-

Valimoinvestoinnit kannattaviksi ennen uusia suuria sijoituksia

le, tavoite, johon pyrkivät myös työsuojeluviranomaisten antamat valimoita koskevat ohjeet.

Uusi kaavauslinja valmistuu

Ensimmäisen vaiheen investoinneista ylivoimaisesti tärkein ja suurin on uuden kylmähartsikaavaamon rakentaminen, joka päättyy vuodenvaihteessa. Tämä tuotantolinja tulee olemaan varsin tehokas, kun otetaan huomioon, että se on rakennettu yksittäis- ja lyhytsarjatuotantoa varten. Sen kapasiteetiksi on 11 henkilön vahvuudella laskettu n. 3 000 vuositonnia yhdessä vuorossa. Mekanisoinnin ja hyvän ilmastoinnin sekä siihen liittyvien pölyävien ja käryävien pisteiden kapselointien avulla on lisäksi työolosuhteisiin odotettavissa oleellinen parannus aikaisempaan tilanteeseen verrattuna. Samalla ovat tuotantolinjat selkiintyneet — ahtaus on vähentynyt.

Kaksi tuotantoyksikköä muotoutumassa

Valimon tuotantolinjat ovat nyt muotoutumassa kahteen selväpiirteiseen linjaan: sarjatuotanto- eli konekaavauslinjaan ja yksittäisvalmistus- eli kylmähartsikaavauslinjaan. Nämä on mahdollisimman pitkälle erotet-



tu tai ovat erottumassa toisistaan omiksi tuotantoyksiköikseen, jotka vastaavat koko tuotantoketjustaan aina suunnitteluvaiheesta lopputuotteeseen. Kustannukset mukaan luettuna. Samalla organisaatio yksinkertaistuu.

Valujen ylitarjontaa

Valimon uudistus suunnitelman toteuttamispäätöksestä ei ole kulunut vielä pitkää aikaa, mutta siitä huolimatta perustilanne on jo suuresti muuttunut. Siksi on syytä tarkastella, soveltuvatko suunnitelmat myös muuttuneisiin olosuhteisiin.

Oleellisin muutos on tapahtunut kysyntäkuvassa. Valimokapasiteettia on kysyntään nähden liikaa. Tilannetta on pahentanut se, että talonrakentamisen vähennyttä on vapautunut tä-

män varaan perustunutta valimokapasiteettia, joka sittemmin on osittain muunnettu palvelemaan teollisuusvalutuotantoa.

Ei yksin Suomen ongelma

Kapasiteetin ylitarjonta pätee paitsi kotimaassa, myös koko Euroopassa, mikä aiheuttaa tuontipainetta Keski- ja Etelä-Euroopasta perinteellisille markkina-alueillemme. Tästä seuraa, että tilauksia on vaikea saada ja hintataso alenee. Näkyvissä ei myöskään ole, että tämä ylitarjonta täysin poistuisi parantuvien suhdanteiden myötä.

Pulmallinen ratkaistava

Olisiko siis kapasiteetti sopeutettava pienentyneeseen kysyntään ts. pienennettävä valimomme tuotantovolyyymiä? Tällöin olisi myös investointipää-



oman tarve ollut jonkin verran pienempi. Vaikea sanoa. Valujen ylitarjonta ei ainakaan poistu pienentämällä valimomme kapasiteettia. Voimakkain kilpailu tulee nimittäin suurista keski-eurooppalaisista ja ruotsalaisista valimoista, jotka parantaessaan työolosuhteita rationalisoivat ja samalla lisäävät myös tuotantoon.

Näiden kanssa kilpaileminen on vaikeaa ilman riittävää tuotantovolyymiä ja erikoistumista. Investointitarve ei myöskään oleellisesti olisi pienentynyt, koska tuotteet määräävät laitteiden koon ja mekanisointias-teesta tuskin olisi voitu tinkiä kilpailukykyä huonontamatta.

Pelattava varman päälle

Vaikka työvoimapulasta ei tarvitse puhua lähivuosina, on lisääntynyt kilpailu osoittanut, ettei alkuperäinen rationalisointitavoite ole edes riittävä. Meidän onkin lähivuosien aikana keskityttävä jokapäiväisen kehitystyön ja siihen liittyvien pie-nehköjen investointien avulla edelleen hiomaan valimomme tuotantolaitteita ja toimintaa tehdäksemme siitä kannattavan ja kilpailukykyisen. Sen sijaan suuria investointikohteita on syytä siirtää tuonnemmaksi, jotta pääoma siihen liittyvine rasitteineen ei kasva liian nopeasti. Meidän on myös syytä ensin osoittaa tehtyjen investointien kannattavuus ennen uusia sijoituksia. Suuremmat investoinnit kohdistuvatkin nyt konepajaan, sen tuotantotoiminnan siirtämiseen Karkkilaan sekä sen konekannan uusimiseen. Siirtoprojekti onkin jo käynnissä. ☐

Pääluottamusmiehen vaihdos paperiammattiosasto 19:ssä



"Henki on hyvä kunhan sitä vain vaalitaan"

● Maamme paperiteollisuuden suurimpiin henkilöstöjärjestöihin lukeutuvan paperiammattiosasto 19:n uudeksi pääluottamusmieheksi valittiin marraskuussa yksimielisesti **Seppo Saarela**. Tehtävää aikaisemmin 16 vuotta hoitanut **Pentti Halinen** ei asettunut enää ehdolle.

● Viimeiset neljä vuotta Saarela on toiminut osasto 19:n varapääluottamusmiehenä. Sitä ennen hän on ollut pitkään oman työhuonekuntansa luottamusmiehenä.

● Seppo Saarela, 43, on työskennellyt Kymin sellutehtaalla vuodesta 1956, viimeimmäksi varamiehenä Minton-kuivauskoneella, joka jäi ainoana koneena pyörimään tehtaan lopettaessa keväällä toimintansa.

● Saarelan ottaessa tehtävänsä vastaan vuodenvaihteessa kävimme kuulostelemassa miehen mietteitä.

● *Minkälaisin ajatuksin otat uuden toimesi vastaan?*

Eipä tässä kummempia ajatuksia ole ollut. Homma täytyy ottaa vastaan vakavuudella ja huolella.

● *Mikä on pääluottamusmiehen tärkein tehtävä?*

Pääluottamusmiehelle kuuluvat tehtävät ovat yleensä tärkeitä. Ei voi osoittaa yhtään tehtävää, joka olisi muita tärkeämpi. Lyhyesti sanottuna pääluottamusmies toimii ammattiosastonsa edustajana työehtosopimuksen ja työläinsäädännön soveltamista koskeissa asioissa ja työsääntöihin liittyvissä kysymyksissä.

● *Minkälaista koulutusta/kokemusta vaaditaan pääluottamusmieheltä?*

Pelkän koulutuksen perusteella ei pääluottamusmiestä valita, kyllä kokemus on yhtä tärkeä. Olen käynyt Pohjolan Opistossa kuukauden kurssin ja Kiljavalla viikon luottamusmieskurssin sekä ollut mukana opintokerhotyössä.

● *Oletko luonteeltasi enempi sähkökkä vai tasainen?*

Omasta mielestäni olen enempi tasainen.

● *Onko pääluottamusmiehellä valtaa?*

Valtaa on täsmälleen niin paljon kuin jäsenistö sitä antaa.

● *Miten aikasi riittää 2 000 henkilön asioista huolehtimiseen?*

Asioiden hoidossa auttaa melko pitkälle eri työhuonekuntien omat luottamusmiehet, joilla on erinäisiä valtuuksia hoitaa työosastonsa asioita. Tämä helpottaa tuntuvasti pääluottamusmiehen tehtäviä. Kahdeksan tunnin työpäivä ei kuitenkaan millään tahdo riittää näin suuren joukon asioiden hoitoon.

● *Minkälaista ohjelmaa tulet noudattamaan toimessasi?*

Ohjelma ei tule paljolti muuttamaan edeltäjäni ohjelmasta.

● *Miten sinun mielestäsi Kymiyhtiö on kehittännyt paperiteollisuuttaan?*

Mielestäni tyydyttävästi. Markkinoille on tarjolla monipuolinen laatuvalikoima, joskin jalostusasteen nostamista olisi tehtävä vielä edelleenkin.

● *Minkälainen henki vallitsee sinun mielestäsi yhtiön johdon ja työntekijöiden kesken?*

Henki on mielestäni hyvä. Sitä pitää vain vaalia, jotta se pysyisi jatkossakin samansuuntaisena.

● *Mitä mieltä olet lakosta työriitoja sovittelevana toimenpiteenä?*

Lakko on vakava asia. Sitä ei pitäisi käyttää kuin ääritapauksissa. Lakko ei ole parhaita keinoja työriitoja soviteltaessa, mutta lakko-oikeus pitää kyllä sopimustekstissä säilyttää.

● *Perhesuhteesi?*

Vaimo, poika ja tyttö.

● *Harrastuksesi?*

Ammattiyhdistystoiminta vie melko tarkkaan vapaa-ajat, mutta penkkiurheiluun on aikaa sentään vielä riittänyt.

● *Miten luonnehtisit edeltäjäsi Pentti Halisen pitkäaikaista työtä?*

Jos Penan 16-vuotista uraa pitäisi luonnehtia, tulisi siitä kokonainen romaani. Muutamalla sanalla mainittuna toteaisiin hänen tehneen mittavan päivätyön ay-liikkeessä toimiessaan pääluottamusmiehenä. Emme ole aina osanneet arvostaa hänen toimiaan niin kuin olisi pitänyt. Mielestäni nämä vuodet osastossamme ovat olleet kehityksen ja kasvun aikaa, jossa näkyy myös Penan puumerkki.

● *Mikä on harmittanut viime aikoina?*

Minua harmittaa sana lama. Sitä käytetään nykyään melkein joka asian yhteydessä. Ilmeisesti sille tarvitsee hankkia inflaatio suoja, muuten se menettää merkityksensä.

● *Toiveesi?*

Tietysti olla hyvä pääluottamusmies ja täyttää ne tavoitteet, jotka jäsenistö on asettanut valitessaan minut tähän hommaan. □



● ”Pankista saa rahaa, tietopankista saa tietoa. Raha ja tieto ovat molemmat yrityksen perustarvikkeita” tuumii kirjallisuuspalvelun päällikkö **Saima Wiklund**.

● Ja kyllä tietoa kysytäänkin, sillä kirjallisuuspalvelu joutuu vuosittain vastaamaan tuhansiin erilaisiin kysymyksiin.

● Tuoreimman tiedon voi antaa vain silloin, jos jatkuvasti seuraa alan kehitystä. Siksi suuren osan osaston työajasta viekin tiedon seuraaminen, hankkiminen ja siitä eteenpäin tiedottaminen.

● Tähän toimintaan sisältyykin kirjallisuuspalvelun laajamittainen tavoite. Tavoitteena on nimittäin jokaisen tiedonjanoisen yhtiöläisen tiedontarpeen tyydyttäminen.

Järjestys takaa tehokkuuden

Kymiyhtiön kirjallisuuspalvelu Kuusankoskella sai alkunsa jo kolmisenkymmentä vuotta sitten, kun yhtiössä olevaa kirjallisuutta alettiin järjestää ja kortistoida. Järjestys on kir-

toja yhtiöstä ja kirjallisuuspalvelu hankkii tietoja yhtiölle. Molempien raaka-aineena on tieto ja tehtävänä tiedon käsittely ja jakelu.

Vuosien varrella kirjallisuuspalvelun kokoelmat ovat yhtiön tiedontarpeiden sanelemana lisääntyneet ja tiedonvälitystoiminta on kasvanut.

Nykyiset tilansa kirjallisuuspalvelu sai 1960 vedenpuhdistuslaitoksen yläkerasta tutkimusosaston alivuokralaise-
na.

Tiedon välittäjä

Kirjallisuuspalvelun tärkein tehtävä on vastata annettuihin kysymyksiin.

Kirjallisuuspalvelu on

jallisuuden käytössä a ja o. Oikea tieto: kirja tai lehti, raportti tai artikkeli on tarvittaessa nopeasti löydettävä.

Tällä hetkellä kirjallisuuspalvelun kortistossa on noin 16 000 nidettä. Näistä tosin vain kolmannes on osaston omilla hyllyillä. Muut kirjat ovat säilytyksessä eri osastoilla, mutta juuri kortiston avulla kaikkien käytettävissä. Kirjallisuuspalvelu voi välittää henkilölle x kirjan y osastolta z.

Tiedon hankkija

Nykyisessä organisaatiossa kirjallisuuspalvelu on liitetty tiedotus- ja PR-toimintaan. Tiedotusosasto antaa tie-



Fil. maisteri Tuija Löfgrenin mielestä asiakkaat eivät vielä käytä kirjallisuuspalvelua tehokkaasti hyödykseen.

Ja kysymyksiä sataakin kirjallisuuspalveluun, useimmiten puhelimitse. Lyhyisiin tiedusteluihin, kuten henkilö- ja osoitekysymyksiin tai yritys-, tuote- ja menetelmäkysymyksiin, löytyy vastaukset omista hakuteoksista nopeasti.

Suhteita ympäri maailmaa

Aina eivät yhtiön omat kirjat riitä tarvittavan tiedon löytämiseen. Jotta kirjallisuuspalvelu pystyisi mahdollisimman hyvään palveluun, se on luonut suhteet kymmeniin kirjastoihin ympäri maailman. Suomalaisista keskuskirjastoista tärkeimpiä ovat Tek-



Dipl. ins. Saima Wiklund on toiminut yhtiön kirjallisuuspalvelun päällikkönä jo parikymmentä vuotta.

yhtiön tietopankki

nillisen korkeakoulun ja Kauppakorkeakoulun kirjastot sekä VTT:n informaatiopalvelulaitos, alan erikoiskirjastoista Oy Keskuslaboratorio Ab:n kirjallisuuspalvelu ja Metsäteollisuuden Tietokeskus. Erikoistietoa on olemassa ja se on tarpeen tullen löydetävä vaikka 'kiven kolosta'.

Tietokone apuna

Kirjallisuuspalvelulla on modernit menetelmät. Tammikuussa käyttöön otettu tietokonepääte hakee tiedot aina Kaliforniassa sijaitsevasta tietopankista saakka, mikäli lähempää ei tarvittavaa tietoa löydy.

Kirjallisuuspalvelun käyttämät kaksi tietopankkia sijaitsevat Kaliforniassa Palo Altossa ja Santa Monicassa. Kirjallisuuspalvelu saa yhteyden tiedonsiirtoverkon solmukohtiin Euroopassa puhelimitse.

Kirjallisuuspalvelun käytettävissä on eri alojen tietokantoja kuten kemian, puunjalostuksen, tekniikan, ympäristönsuojelun, liiketalouden, erilaisten ennusteiden jne. Esim. kemian alan tietopankissa on tiedot n. 12 000 julkaisussa tällä vuosikymmenellä ilmestyneistä artikkeleista. Yhtiöön tulee säännöllisesti kolmisenkymmentä kemian alan julkaisua. Täten pääte mahdollistaa tiedonhau-

sellaisista tietolähteistä, joita kirjallisuuspalveluun ei tule.

Fil. maist. **Tuija Löfgrenin** mukaan tietokonepääteen suurin etu kirjallisuuspalvelulle on ajansäästö. Tiedot ovat myös erittäin tuoreita.

Skaala on laaja

Kirjallisuuspalvelusta voidaan kysyä mitä moninaisempia asioita, kuten esimerkiksi:

- tuotteen x valmistusmenetelmät?
- kuka omistaa yrityksen x?
- kuka valmistaa tuotetta x?
- lyijykromatin myrkyllisyys?
- mitä on Paraquot?



Kirjallisuuspalvelun kortistossa on noin 16 000 nidettä. Niistä kolmannes on kirjallisuuspalvelun hyllyillä ja loput yhtiön eri osastoilla, joilta niitä tarvittaessa lainataan. Kuvassa kirjallisuuspalvelun henkilökuntaa vas:ltä Ritva Lehto, Juhani Järvi, Merja Kukkola ja Mirja Puntanen.

- mitä on kantasarjalomake englanniksi?
- bruttokansantuotteen kehitys eri mais-
sa?
- kirjallisuutta jätevesien biologisesta
puhdistuksesta?
- kirjallisuutta muoviviirroista paperiko-
neella?
- ilman suhteellinen kosteus Kalifornias-
sa lokakuussa?

Esimerkkiluetteloa voisi jatkaa palvelun keräämien tilastojen perusteella sivukaupalla.

Kirjallisuuspalvelussa työskentelevät informaatikot, kemistit, dipl.ins. Saima Wiklund ja fil.maist. Tuija Löfgren sekä hum.kand. Juhani Järvi ovat erikoistuneet informatiikkaan ja hakemaan tietoa mitä erilaisimmista lähteistä.

Informatiikka? Informaatikko?

Nykysuomen sivistyssanakirjan mukaan informatiikka on lyhyesti tietopalvelua. Informatiikka on viimeisten 30-40 vuoden aikana kehittynyt poikkitieteellinen tieteenala, joka tutkii tietoa ja sen käsittelyä tiedon tuottamisesta tiedonkäyttäjälle asti. Informaatikko on luonnollisesti informatiikan tutkija ja tuntija. Hän on henkilö, joka työskentelee tiedonvälityksen kanssa.

Kaikkia yhtiöläisiä palveltaan

Yhtiömme informaatikot tuntevat eri alojen hakuteokset ja käsikirjat, seuraavat ammattikirjallisuutta yhtiötä kiinnostavilla aloilla. He tietävät myös, missä on parhaat erikoistietojen kokoelmat tai tarvittaessa jopa asiantuntijat. Heidän vastuualueensa on seurata, hankkia, seuloa ja välittää tietoa, palvella yhtiön koko henkilökuntaa.

Kaikkea voi kysyä

Asiakkaiden, tiedontarvitsijoiden on tunnettava kirjallisuuspalvelun toimintamuodot, jotta he osaisivat käyttää sitä oikein hyväkseen. Toisaalta palvelun on tunnettava tiedontarvitsijoiden mielenkiinnon kohteet, jotta se osaisi syöttää oikeata tietoa yhtiöön tulevasta 'tietomassasta'.

Informaatikko Tuija Löfgrenin erikoistyö informaatiopalvelukurssilla oli tutkimus kirjallisuuspalvelun ja asiakkaiden välisestä yhteistyöstä. Hän kyseli minkälaista tietoa asiakkaat tarvitsevat ja mitä he tietävät kirjallisuuspalvelusta.

Tuija Löfgren kertoi palvelun toimintamuodoista havaittuaan, että niistä tiedettiin entuudestaan melko

vähän. "Ei niin tyhmää kysymystä olekaan, etteikö sitä voisi täältä kysyä", hän korostaa ja jatkaa: "Monasti ihminen tuhlaa omaa aikaansa aivan turhaan hakemalla jotakin tietoa monesta eri lähteestä, kun täällä asia voidaan selvittää vaikkapa hyllyssämme olevasta kirjasta tai puhelinsoitolla oikeaan paikkaan".

Tietoa hankitaan, seurataan ja jaetaan

Tiedonvälityksen edellytyksenä on, että yhtiöön tuleva tieto ja kirjallisuus: kirjat, lehdet, raportit ym. analysoidaan ja järjestetään. Toiminnan tehostamiseksi keskitetty käsittely tapahtuu kirjallisuuspalvelussa. Kirjallisuuspalvelu hankkii kirjallisuutta koko yhtiötä varten. Näin tietenkin säästetään yhtiön varoja, kun ei joka osastolle tarvitse hankkia samaa kirjaa.

Myös lehdet tilaa kirjallisuuspalvelu. Yhtiön lehtikierrossa on n. 250 erilaista nimikettä ja lehtiä lähetetään yli 150 osoitteeseen. Lehtikierrossa olevien henkilöiden lukumäärä on 500-600. Lehdet eivät kierrä tarpeeksi nopeasti. Juhani Järvi korostaa kuitenkin, että lehdet kiertävät sitä nopeammin, mitä pikemmin jokainen lukija lähettää lehden eteenpäin. Kirjallisuuspalvelu ei ole syypää, jos lehdet viipyvät.

Tiivistettyä tietoa

Lehtikierron tarkoituksena on antaa tiedontarvitsijoille mahdollisuus seurata viimeistä kehitystä alallaan. Nopeampi ja huomattavasti aikaa säästävä tapa seurata kehitystä on tutustua aikakauslehtikatsaukseen, johon kirjallisuuspalvelun esilukijat viikottain poimivat lehdistä tärkeimmät tiedot. Lehtikatsauksen avulla lukija tulee osalliseksi kaikkien 250 lehden tietosisällöstä.

Kortistot tärkeitä

Kaikki hankittu kirjallisuus joutuu käsittelyyn ja järjestämisen alaiseksi. Kirjastotermein puhutaan luokituksista ja luetteloinnista. Käsittelymenetelmiä on paljon ja erilaisia. Automatisointi on valtaamassa alaa rutiinimenetelmissä. Sen avulla päästään henkilöajan säästöön ja lisätään työmenetelmien mielekkyyttä, kertoo kirjallisuuden käsittelyyn erikoistunut Juhani Järvi. Kun asiakas haluaa tietää onko yhtiöllä Hongon kirjaa Liiketaloustiede, löytyy vastaus kädenkäänteessä aakkosellisesta tekijäkortistosta. Jos taas asiakkaan toivomuksena on saada kirjallisuutta vaikkapa kunnossapitoasioista, löytyy asiaa koskeva kirjallisuus aiheen mukaisesta kortistosta.

Osastolla työskentelee kuusi henkilöä

Informaatikoiden lisäksi kirjallisuuspalvelu tarvitsee muutakin henkilökuntaa. Kirjastoapulainen **Mirja Puntanen** on työskennellyt yhtiössä jo 28 vuotta. Hän toimittaa yhtiöläisten pyytämät lainat perille ja hoitaa kaukolainauksen muista kirjastoista. Kirjastoapulainen **Merja Kukkola** hoitaa puolestaan lehtikierron, kortistoa, julkaisujen jakelun ym. **Ritva Lehto** pitää huolta luetteloinnista sekä lehti- ja kirjallisuustilauksista.

Tieto lisää tehokkuutta

Vaikka — kuten Saima Wiklund sanoo — tietoa on olemassa, tarvitaan tiedonkulun ohjaamiseksi ja oikean valikoidun tiedon jakeluun tiedon lopullisen hyväksikäyttäjän apua.

Kirjallisuuspalvelu avaa ovet tiedon valtakuntaan, josta jokainen tietoa tarvitseva voi tyydyttää tiedonjannon.

□

Kirjallisuuspalvelu lyhyesti

Kirjallisuuspalvelun tehtävänä on

- seurata ammattikirjallisuutta
- hankkia ammattikirjallisuutta
- tiedottaa ammattikirjallisuudesta
- tiedon tehokas tallennus ja käyttö

Kirjallisuuspalvelu

- vastaa osoite-, henkilö-, yritys-, tuote-, tuotanto-, tuonti-, vienti-, menetelmä- ym. kysymyksiin
- tekee kirjallisuustutkimuksia eri aloilta
- tilaa kirjat, lehdet ym. julkaisut
- hoitaa kirjallisuustilauksia
- hoitaa lehtikierron

Kirjallisuuspalvelun palvelevat puhelimet

Tiedonhaku • Kysymykset Kirjallisuustutkimukset

Saima Wiklund
puh. 150



Tuija Löfgren
puh. 151



Juhani Järvi
puh. 152



Tilaukset

Ritva Lehto
puh. 208



Lainaukset

Mirja Puntanen
puh. 153



Lehtikierto

Merja Kukkola
puh. 153



Aronpelto

Aronpellolle Kuusankosken keskustaan vuosina 1914–1916 rakennetut asuintalot on nyt purettu. Muistona tästä asuntoalueesta ovat jäljellä vain pihapuut ja puutarhojen jätteet.

Ennen ensimmäistä maailmansotaa työläisperheiden asuntona oli useimmiten yksi hellahuone perheen koosta riippumatta. Ahtaus oli yleistä, kun vielä näissäkin olosuhteissa perheet pitivät vuokralaisia.

Asumisahtauden tutkimiseksi Kymi-yhtiö toimeenpani 1912 väestön las-

kennan ja 1914 perusteellisen tutkimuksen tuberkuloosin levinneisyydestä paikkakunnalla. Tri Yrjö Kajavan laatiman tutkimuksen perusteella todettiin asumsahtauden olevan pääasiallinen syy Kuusankosken tuberkuloositilanteeseen.

Vuoden 1912 jälkeen yhtiö kiinnitti erityistä huomiota etenkin työläisten asunto-olojen parantamiseksi. Silloin rakennettiin mm. Öljymäki, Mustavuori, Voikkaan Yrjönoja ja Aronpelto.



Aronpellolle rakennettiin kymmenen kuuden perheen ja kaksi neljän perheen asuintaloa. Jokaiselle perheelle tuli tilava alakerran huone sekä yläkerran huone. 'Vinttikamari' oli tarkoitettu lähinnä perheen isälle, joka kävi vuorotyössä tehtaassa ja tarvitsi nukkumarauhan.

Yhtiöläisten asunto-olot paranivat vielä 1920-luvulla, kun työntekijöille rakennettiin Naukion ja Vähäsuon asuntoalueet kahdelle perheelle tarkoitettuine asuntaloineen.

Yhtiö perusti puutarhaosaston syksyllä 1920. Ensi töikseen osaston toimesta pantiin kuntoon n. 850 erisuuruista puutarhamaata, joista suurin osa oli työväen asuntojen yhteydessä. Kymmenen vuoden aikana istutettiin lähes 3 000 omenapuuta, 8 600 marjapensasta, vadelmapensaita, rabarberin taimia, koristepuita ja -pensaita sekä koriste- ja suoja-aitoja. Aitojen pituus oli silloin yli 10 000 m ja niihin käytettiin lähes 7 000 kuusentainta ja yli 20 000 pensasta.

rappeutuivat. Kasvimaat peittyivät saunakukkaan ja takiaiseen. Polut ruohottuivat. Rappio oli tosiasia. Aronpelto oli tehnyt tehtävänsä.



Tällä aukeamalla olevat Aronpellon viimeisimmät valokuvat on kuvannut 17-vuotias Voikkaan lukion toisluokkalainen **Ari Borg**. Hän on harrastanut aktiivisesti valokuvaamista v:sta 1972 lähtien. Kun Kuusankos-



Elettiin vuosia 1914—1916, kun Kymiyhtiö rakensi työntekijöilleen Aronpellolle kymmenen kuuden perheen ja kaksi neljän perheen asuintaloa. Jotta vuorotyössä käyvät voisivat nukkua päivällä rauhassa, sijoitettiin tupamainen keittiö alakertaan ja makuuhuone yläkertaan.

Puutarhaosaston ansiosta Kymiyhtiön vanhoillakin asuntoalueilla on vieläkin kukoistavia puutarhoja ja hoidettuja pihapiirejä. Myös Aronpelto sai osansa puutarhaosaston toimista. Jokaisella asukkaalla oli omat omena- ja kirsikkapuunsa, marjapensaansa ja kasvimaansa. Viime vuosina Aronpellon taloissa asui lähinnä eläkeläisiä ja yksinäisiä henkilöitä. Vuokra oli halpa.

Mutta Aronpellon taloissa ei ollut nykyajan mukavuuksia. Talo toisensa jälkeen purettiin. Asumisessa alkoi olla epävarmuuden tunne. Puutarhat

kelle perustettiin Kamera -73, valokuvausharrastajain seura, Ari Borg liittyi siihen. Seuran toimintaan hän on osallistunut kiinteästi. Hänen valokuviaan on ollut esillä seuran vuosinäytelyissä hyvällä menestyksellä.

Ari Borg on keskittynyt kuvaamaan häviävää Kuusankoskea, koska häntä kiinnostavat nimenomaan paikalliset kohteet. Aronpelto kuuluu osana valmisteilla olevaan suureen sarjaan. Pari vuotta sitten Ari Borg sai Kymiyhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahan, joka osaltaan auttoi häntä toteuttamaan suunnitelmaansa. □

Nordland Papier GmbH



● Kun alasaksilaisen Dörpenin kylän reunamalla vuoden 1967 syyskuun 17. päivänä laskettiin Kymi-yhtiön ja Kaukaan yhteisesti perustaman Nordland Papierin ensimmäisen paperikonehallin peruskivi, se merkitsi suurteollisuuden tuloa rauhalliseen maalaiskuntaan.

● Lähes kymmenen vuotta myöhemmin, tehdas kolmannen paperikoneen käynnistyessä ja kaksinkeräistäessä tehdas kapasiteetin voitiin todeta paperinteon hyödyttäneen niin kuntaa kuin tehdastakin:

● Oli tunkeuduttu uusilla tuotteilla Euroopan kovasti kilpailluille markkinoille, toisaalta Dörpen oli saanut keskustaansa komeamman pääkadun, erinomaisen urheilukeskuksen, koulu-kompleksin sekä runsaasti asutusta.



Nordland Papierin uusi paperikone, 135 000 tonnia vuodessa tuottava Liittotasavallan ensimmäinen kaksoisviirakone sijaitsee kirkkaan keltaiseksi maalatussa uudisrakennuksessa. Matalammassa osassa vieressä (vas.) sijaitsevat rullavälivarasto ja valmiiksi pakattujen tuotteiden varasto. Koko kompleksin pituus on lähes 400 metriä.

REIJO VIRTÄ

Kun Nordland Papierin tuotantolaitoksille saapuu idästä päin, muuttuu maisema noin sata kilometriä ennen Hollannin rajaa ja seitsemisen-kymmentä kilometriä ennen Dörpeniä alavasta ja teollistuneesta suoperäiseksi ja harvemmin asutuksi. Tie seuraa pitkään kanavaa, jota pitkin suomalainen selluloosa tuodaan Bremenistä Dörpeniin.

Dörpenin kunnan kaltaiset asutuspaikat syntyivät vuosisatoja sitten soiden välissä oleville korkeammille hiekkapitoisille kumpareille. Lisää elintilaa saatiin kuivattamalla soita.

Elämä oli eristettyä. Vieläkin tuosta ajasta huomataan monia jäänteitä: vaimoa ei Dörpenissä haeta kaukaa, usein jo naapurikylän tyttö on liian vieras. Toisaalta dörpeniläiset nuoret palaavat opiskelunsa lopetettuaan mielellään kotiseudulle, varsinkin nyt Nordland Papierin taattua työpaikkoja ja palvelusten lisääntyä kylässä.



"Laaduillamme on hyvä maine", sanoo Nordland Papierin toimitusjohtaja Valve.



Suomalaisin konein - saksalaisin menetelmin yhdeksässä vuodessa ykköseksi Euroopassa

Eristäytymistä aiheutti myös uskonto: paperitehdasta perustettaessa Dörpen oli tiukasti katolinen, vaikka 35 kilometrin päässä sijaitseva Leerin kaupunki jo oli protestanttinen.

Hyvät edellytykset

Se, että suomalaisittainkin katsoen Dörpen sijaitsee eristetyllä ja karulla alueella ei merkitse sitä, etteikö paikka olisi paperiteollisuudelle sopiva. Sekä iso moottoritie että pienempi maantie sivuavat sopivasti. Ohitse kulkee myös Pohjanmeren rannikon ja Etelä-Saksan voimakkaan teollisuusalueen yhdistävä rautatie.

Tehtaan suomalainen raaka-aine eli sellu voidaan taloudellisesti kuljettaa Bremenistä kanavaa pitkin aivan teollisuuskompleksin viereen. Teoriassa kanava tarjoaa mahdollisuuden myös Euroopan ulkopuolelle vietävän paperin kuljettamiseen satamaan.

Alueelta on lyhyt matka niin Ranskan, Belgian kuin Hollanninkin markkinoille kotimarkkinoiden lisäksi. Alueella oli tehdasta suunniteltaessa runsaasti vapaata työvoimaa.

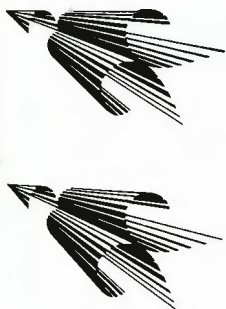
Kaasu Hollannista

Energian saanti voitiin turvata sekä ostamalla sähköä normaaliin tapaan

että myös solmimalla paikallisen sähkön- ja kaasunjakeluyhtiön kanssa sopimus maakaasun toimittamisesta Hollannista. Kaasu tulee hollantilaiselta Groningenin kaasukentältä.

Myös Saksan puolella rajaa piilee maaperässä rikkauksia. Lähestyttäessä Dörpeniä lännestä voidaan nähdä Ala-Saksin kamarasta peräisin olevan kaasun liekkejä.

Sen sijaan öljyn hinnannousu ei ole tehnyt alueelle ominaisesta palaturpeesta teollisuuslaitoksen polttoainetta. Turvetta on liian vähän, toisaalta maakaasun käyttö ja laitteiden huolto on helpompaa kuin öljyn ja turpeen käyttäminen. Sen sijaan kasvualustana ja joidenkin omakotitalojen läm-



Bremenistä Nordland Papierille tuotava suomalainen selluloosa puretaan nosturilla kaanavaproomusta teollisuusalueen itäpäässä. Sellun tarpeen lisääntyttyä jouduttiin selluvarastolle rakentamaan etuvasemmalla näkyvät lisätilat.

mönlähteenä turve on suosittua Dörpenissä.

”Ne syyt, joiden vuoksi Nordland Papier perustettiin juuri Dörpeniin, ovat edelleen voimassa. Erityisesti hyvät liikenneyhteydet Saksan, Benelux-maiden sekä Ranskan hienopaperin kulutuskeskuksiin ovat edelleen etujamme”, sanoo Nordland Papierin toimitusjohtaja **Veijo Valve**.

Sellua riittävästi — toimituksissa kitkaa

Suomalaisen raaka-aineen, sellun, korkealaatuisuus tunnustetaan Nordland Papierissa. Toimitusjohtaja Valve huomauttaa kuitenkin, että nykypäivänä samanlaista sellua on saatavilla yllin kyllin.

”Viime vuosien lakot ovat useaan otteeseen horjuttaneet luottamustamme osakasyhtiöiden toimitusmahdollisuuksiin. Sääolosuhteista ja pitkästä toimitusetaisyydestä johtuvat vaikeudet on otettava huomioon laivausohjelmia tehtäessä. Nopeudesta ei tässä yhteydessä voi puhua”.

Sellua mahtuu Nordlandin varastotiloihin noin 20 000 tonnia. Täydellä kapasiteetilla ajettaessa se riittää tehtaalle noin 40 päiväksi.

Suomalaiset koneet — saksalaiset käyttäjät

Nordland Papierin työvoima on lähes täysin saksalaista. Vain yrityksen toimitusjohtaja Veijo Valve ja hänen sihteerinsä **Marja von Palubicki** (s. **Kallio**) ovat suomalaisia.

Tehtaan konttorihenkilökunta on valtaosin kotoisin Dörpenistä. Sen sijaan insinöörit, mestarit, koneenhoitajat ym. ammattimiehet tulivat eri puolilta maata. Käyttö- ja kunnossapitohenkilökunta, jota tarvittiin aluksi noin 150, valittiin perusteellisten testien avulla 800:sta hakukkaasta.

Valinta osui oikeaan: ”Yli 100 heistä, jotka aloittivat työt Nordland Papierissa heinäkuun alussa vuonna 1968, ovat vielä yhtiön palveluksessa”, sanoo toimitusjohtaja Valve.

Toisaalta myös kotikylän miehiä on noussut urallaan: 60 prosenttia mestareista on syntyperäisiä dörpeniläisiä.

Työneuvostossa 11 jäsentä

Saksassa, niin myös Dörpenissä, on tehtaan johdon ja muun henkilökunnan välinen yhteistyö järjestetty Suomesta poikkeavalla tavalla.

Yritykseen pitää sääntöjen mukaan perustaa työneuvosto, mikäli yrityksen palveluksessa on vähintään viisi äänioikeutettua ja kolme vaalikelpoista työntekijää. Kokeiluluonteinen työneuvosto perustettiin Nordland Paperiin jo vuonna 1969, viralliseksi neuvosto muuttui seuraavana vuonna.

Alkuaikoina, kun Nordland Paperin henkilöstön määrä oli alle 600, neuvostoon kuului 9 jäsentä. Nyt määrä on 11. Toimihenkilöt saavat yhden edustajan neuvostoon, mikäli heidän lukumääränsä on 5:stä 50:een, muita ns. vähemmistöryhmiä edustamaan valitaan henkilöt samalla perusteella.

..joista kaksi kokopäivätoimista

Työneuvosto valitaan kolmeksi vuodeksi kerrallaan. Vuodesta 1970

lähtien neuvoston puheenjohtajana on ollut asentaja **Bernhard Jönen**. Hänet, samoin kuin varapuheenjohtaja **Heinrich Kus**, on vapautettu päivittäisestä työstä hoitamaan työneuvoston asioita. Laki nimittäin sallii työneuvostojen kaksi jäsentä päätoimisiksi, mikäli yrityksen työntekijämäärä on yli 600.

Neuvoston tehtävänä on valvoa, että yrityksessä noudatetaan palkkausta, työaikaa, lomaa, työpaikan viihtyisyyttä, työhön ottamista ja erottamista, työsuojelua, nuorten työntekijöiden koulutusta sekä vanhojen työntekijöiden etuja koskevia sopimuksia.

Päätösvaltaa neuvostolla ei ole, ratkaisut tehdään yhdessä yrityksen johdon kanssa.

Sen lisäksi, että työneuvosto valvoo jo saavutettujen etujen säilymistä ja sopimusten noudattamista, on sillä myös paikallisesti mahdollisuus parantaa palkkasopimusta ja solmia muita sopimuksia. Työneuvoston pitkäaikaisen pyrkimyksen tulokseksi voidaan katsoa paperisalin naisten palkkauksen uudelleen järjestely.

Uskollisuudesta rahakorvaus

Nordland Papierilla on oma eläkejärjestelynsä. Lisäksi maksetaan työn-

tekijöille viiden ja 10 vuoden työskentelyn jälkeen ns. uskollisuusraha, jonka määrä on viiden vuoden jälkeen 250 D-markkaa ja 10 vuoden jälkeen 600 D-markkaa. "Ensi vuonna tulee 10 vuotta täyteen 91:llä yhtiöläisellä", toteaa Heinrich Kus.

Toimitusjohtaja Valve kertoo, että

vanhuuseläke ja henkilökunnan juhla ovat sosiaalisia etuja", sanoo Valve.

Henkilökunnan juhla

"Henkilökunnan juhlalla on Saksassa suuri merkitys. Huhtikuun viimeisenä päivänä pidettävään juhlaan tullaan kaukaakin, se on monelle per-



yhtiö maksaa 1,30 D-markkaa yhtiöläisten ruoka-annoksista. Uudet tulokkaat tuotantopuolella saavat kolme työpukua, joiden kustannuksista yhtiö maksaa puolet.

"Myös henkilökuntalehti, koulutus,

Tehtaan teknisen johtajan Jürgen Hoppen mielestä tehtaan kapasiteetin kasvaminen tekee tuotannon joustavammaksi. Vanhoilla koneilla voidaan tulevaisuudessa modernisointi kohdistaa vain kuidun säätämiseen ja laadun kohottamiseen.

heenäidille ainoa tilaisuus päästä perheensä yhtiön kanssa tekemisiin. Myös läheisen Papenburgin yli 1 300 henkilöä työllistävä telakka järjestää joka vuosi juhlan henkilökunnalleen".

Osa naispuolisista työntekijöistä tulee paperitehtaalte työhön niin kaukaa, että työnantaja on järjestänyt heille bussikuljetuksen. Asunnon hankinnassa yhtiöläisiä ei avusteta enää rahallisesti mm. siksi, että työntekijä saa valtiolta ja pankeilta edullisesti lainaa. "Jo noin 10 prosentin omarahoitusosuudella pääsee rakentamaan. Yhtiö oli aikoinaan mukana rahoittamassa 40 huoneiston asuntoaluetta työntekijöilleen."

Valve kertoo Nordland Papierin olevan mukana myös Leerin kaupunkiin perustettavassa työterveyskeskuksessa, itse tehtaalla ei ole työterveysasemaa.

Sosiaalirakennus työneuvoston ylle

Erityisen ylleä esittelevät työneu-



Selluvarastosta raaka-aine kuljetetaan kolmen kuljettimen avulla neljälle pulpperille. Sulpun jauhatusta varten uudelle PK 3:lle hankittiin suomalainen Jylhävaaran valmistama jauhin.



PK 3:n kuiva pää. Pituusleikkurin koneeseen toimitti A. Ahlström Oy:n Karhulan Konepaja. Erikoisuutena konehallissa on mm. se, että hallin lattia puristusosasta koneen toiseen päähän saakka on katettu parketilla.



Uuden koneen valvontatilat on erotettu äänieristetyin seinin varsinaisesta konesalista. Etualalla Strömbergin toimittama SACO-konehälytysjärjestelmä, jota aiemmin on sovellettu vain laivojen konehuoneiden ja voimalaitosten valvontaan.

voston jäsenet Jönen ja Kus yhtiön uutta "sosiaalitaloa", jossa ruokailun lisäksi voidaan oleskella, harrastaa mm. pöytätennistä ym. kuntoilua, pitää kokouksia ja koulutustilaisuuksia ja käydä saunassa sekä uimassa.

"Sosiaalirakennus tehtiin samanlaisesti PK 3:n rakennustöiden kanssa, koska lisääntyneelle työvälle piti saada lain- ja ajanmukaiset ruokailu- ja peseytymistilat. Lisäksi kolmen vuoden oppisopimuksella työskente-

leville nuorille pitää sosiaali- ja oleskelutilat järjestää erilleen normaaleista työtiloista", sanoo Valve.

Sosiaalitaloa käyttävät sekä toimihenkilöt että työntekijät, lounastunnit tosin ovat peräkkäin. Päivittäin muualta tuotavaa ja lyhytaaltouunissa lämmitettävää lounasta nauttii noin 250 yhtiöläistä. Organisatorisesti rakennus ja siellä työskentelevät kaksi henkilöä ovat henkilöstöosaston alaisia.

Työneuvosto välttämätön

Kokonaisuutena näkee toimitusjohtaja Valve työneuvoston merkityksen tehtaan johdolle siinä, että se siivilöi ja koordinoi alaisensa kentän eli henkilöstön pulmat sekä konfliktit yrityksen eri johtotasojen välillä. Täten välttyään monelta rinnakkais- ja päällekkäiskäsittelyltä.

"Työneuvosto voi asiantuntemuksensa turvin tasaveroisena neuvotella kaikista sille lain mukaan kuuluvista kysymyksistä sekä tehdä työaikaa, palkkausta ym. koskevia sopimuksia henkilöstön puolesta. Työneuvosto on nykypäivän teollisuudessa välttämätön instituutio, jota ilman tehtaan johto tuskin voisi tehokkaasti toimia", sanoo toimitusjohtaja Valve.

Palkat tarkistetaan vuosittain

Saksassa tarkistetaan palkkoja vuosittain, mutta muista etuisuuksista, kuten mm. lomista neuvotellaan ns. raamisopimuksen yhteydessä useamman vuoden väliajoin. Palkoista neuvotellaan osavaltioittain. Sekä Jönen että Kus kuuluvat valiokuntaan, joka neuvottelee Ala-Saksin työnantajaliiton kanssa.

Toimihenkilöt kuuluvat samaan ammattiliittoon kuin työntekijätkin. Palkoista ylemmät toimihenkilöt sopivat kuitenkin suoraan tehtaan johdon kanssa. Toisaalta henkilöstöpäällikkö ja työneuvosto voivat sopia niiden henkilöiden palkkauksesta, jotka eivät sovi suoraan johdon kanssa.

"Tällä hetkellä noin 80 prosenttia tehtaan työntekijöistä kuuluu ammattijärjestöön. Paikallisesti palkkatasomme on paras, koko maata ajatellen paperityöntekijät kuuluvat vii-

meiseen ja heikoimpaan kolmanneksen”, sanoo Heinrich Kus.

Jönenin ja Kusin mukaan puoluepolitiikka on vähemmän ammattiyhdistysliikkeessä mukana kuin Suomessa, tehtaalla ei politikoida.

Työneuvosto mukana hallintoneuvostossa

Nordland Papierin hallinto on järjestetty suomalaisesta poikkeavalla tavalla.

”Ylin päättävä elin on yhtiökokous. Sen alapuolella on Aufsichtsrat eli hallintoneuvosto, johon neljän työntekijän eli yhtiön edustajan lisäksi kuuluvat työntekijöiden valitsemana Jönen ja Kus.

Hallintoneuvosto valvoo yhtiön

johdon toimintaa sekä ehdottaa yhtiökokoukselle mm. tilinpäätöksen hyväksymistä. Työneuvoston jäsenistä Jönenillä ja Kusilla on toisaalta oikeus ja velvollisuus osallistua myös yhtiökokoukseen”, sanoo toimitusjohtaja Valve.

Suoraan toimitusjohtajan alaisuudessa on esikuntaeliminä tuotannon suunnittelu, markkinatutkimus ja asiakaspalvelu. Linjassa työskentelevät myynti, materiaalitoiminnot, laskentatoimi, henkilöstöhallinto, atk ja tuotanto.

Tarkoituksenmukainen lay out

Nordland Papierin tehtaalla on onnistuneesti yhdistetty suomalainen taito

rakentaa hyviä paperikoneita ja toisaalta saksalainen järjestelykyky.

Kahden ensimmäisen paperikoneen tuotantokykyä on sekä koneita parantamalla että ammattitaitoa kohottamalla pystytty nostamaan kaksinkertaiseksi alkuperäisestä. Kolmas — josta sen käyttäjät ovat erittäin ylpeitä — on puolestaan sijoitettu siten, että mm. huolto- ja korjaustyöt on helppo suorittaa. Korjauspajan uudet tilat sijoittuvat nimittäin vanhojen ja uuden koneen väliin.

Lisääntyneen kapasiteetin vaatima uusi selluvarasto on sijoitettu sataman ja pulpperien väliin siten, että samalla henkilökunnalla voidaan hoitaa yli puolella kasvanut alue.

Kolmen Voithin valmistaman 40 m³:n pulpperin lisäksi hankittiin yksi



Osa Nordland Papierin asiakkaita haluaa paperin toimitettavan kutistekalvoon pakattuna. Kalvon levitys palletin päälle tapahtuu käsin. Sen jälkeen kuljetin siirtää tavaran uuniin muutamaksi sekunniksi. Kalvo suojaa paperia tehokkaasti mm. kosteudelta. Lisäksi saavutetaan huomattava säästö, koska pakkauksen ympärillä ei tarvita Suomessa yleisesti käytössä olevaa metallinauhaa. Kalvon käytön edellytyksenä toisaalta ovat lyhyet kuljetusmatkat ja hyvä tiestö.





Nordland Papierin tuotteet kuljetetaan asiakkaille pääasiassa kuorma-autoilla. Tällöin säästytään uudelleenlastauksilta, joita liittyy väistämättä rautatiekuljetuksiin. Paperitehtaan tuotannon lisääntyminen ei kasvattanut lähetyshenkilökuntaa, kuljetuksista vastaava Nortrans Spedition sen sijaan lisäsi kapasiteettiaan.

Jylhävaaran 80 m³:n pulpperi.

Koneen kuivan pään yhteyteen voitiin toisaalta rakentaa rullavälivarasto ja ns. palveluvarasto entisten varastotilojen yhteyteen. Myös tämä vähensi lisähenkilökunnan tarvetta.

PK 3 — Saksan Liittotasavallan ensimmäinen kaksoisviirakone — lähti hyvin käyntiin. Laatutavoitteet saavutettiin ensimmäisenä käyttökuukautena. Ajonopeudet tietyillä pintapainoilla saavutettiin niinikään muutamassa viikossa, vaikka trimmaukseen varattiin aikaa puoli vuotta.

Tehdas sijaitsee lähellä kuluttajia

Toisin kuin suomalaiset paperitehtaat, Nordland Papier sijaitsee lähellä kuluttajia. Asiakkaat ovat tottuneet saamaan tilauksensa nopeasti. Siksi sekä tuotanto, varastointi että kuljetukset on järjestetty tehokkaiksi.

Mm. atk:n tehokas käyttö on merkinnyt sitä, että tuotantokapasiteetin

lisäys 130 000 tonnilla ei tule kasvattamaan varasto- ja lähetyshenkilökuntaa.

Nykyisin käytössä olevat tietokoneet otettiin tuotannon, myynti- ja lähetysosastojen käyttöön vuonna 1972, PK 3:n rakentamisen yhteydessä kapasiteettia luonnollisesti lisättiin.

Pienet toimituserät haittana tuotannolle

Toimitusjohtaja Valve toteaa, että kuljetukset on järjestetty siten, että pienimmätkin tilaukset voidaan toimittaa asiakkaalle hänen toivomaan ajassa riippumatta matkan pituudesta. Rekka-autoilla on määrätty reitit, autoon pyritään kulloinkin saamaan täydet kuormat. Periaatteessa esimerkiksi klo 11 tilattu paperiä voi olla asiakkaalla seuraavana aamuna, todetaan yhtiön kuljetusosastolta.

”On selvää, että toimituserien pienuus aiheuttaa lisätyötä tilausten käsittelyssä. Suurin haitta erien pienuu-

desta on kuitenkin tuotannolle”, sanoo Valve.

Kuljetuksista valtaosa maanteitse

Kuljetukset tapahtuvat pääasiassa maanteitse, rautatiekuljetusten osuus on vain noin 15 prosenttia. Kuljetuksista huolehtiva Nordland Papierin osakkuusyhtiö Nortrans Spedition tilaa kuljetuspalvelut niin rautateiltä, autoilijoilta kuin proomuistakin. Autoja on käytettävissä noin 100, päivittäin lastataan nelisenkymmentä autoa ja rautatiekonteineria eli keskimäärin 800—900 tonnia.

Nordland Papierin markkinointiorganisaatio koostuu Dörpenissä toimivasta myyntijohtajasta: myyntijohtajasta, kotimaan ja viennin myyntipäälliköistä sekä tarvittavasta myyntihenkilökunnasta. Saksassa on viisi omaa myyntikonttoria.

Benelux-maita varten on oma myyntiyhtiö Amsterdamissa, Ranskan markkinoita hoidetaan niin ikään oman myyntiyhtiön välityksellä. Englannissa paperia myy agentti, Tanskassa, Norjassa, Sveitsissä ja Australiassa käytetään Kymmene-Star-organisaation palveluksia. Dörpenistä käsin käydään kauppaa myös eräiden tunnettujen vientiliikkeiden kanssa.

Tuotannon valvonnassa pian tosiaikaan

”Halutessaan tilata paperia ottaa asiakas yhteyden myyntiosastolle. Myyntiosasto on yhteydessä tuotantosuunnitteluun, jossa on tiedossa sekä ajo- että jälkikäsittelymahdollisuudet sekä toisaalta toimitusmahdollisuudet suoraan varastosta”, sanoo yhtiön teknillinen johtaja Jürgen Hoppe.

”Tilauksen tultua myyntiosastolle tieto välitetään tietokeskukseen ja siellä reikäkorteilla tietokoneen muistiin. Sen jälkeen tietokone laatii erän toimitusprosessista toimitusohjelman tuotannosta laskutukseen saakka.”

”Tietokone voi sen jälkeen seurata tilausta eri tarkkailualueisiin jaetulla tehtaalalla. Toisaalta valmistuserä ei liiku tuotannossa eteenpäin, ellei erän tiedoista selviä tilauksen neliömetripainoa, rulla- tai arkkimuotoa sekä kokonaispainoa”.

Toistaiseksi eri tuotantovaiheita valvovilta tietokoneilta saatava tieto on kokonaistilanteen selvittämiseksi käännettävä päätietokoneelle sopivaksi tiedoksi. Vuoden 1978 keväällä saadaan kuitenkin suora yhteys päätietokoneeseen; siirrytään ns. tosiaikaan.

Päämarkkinat ovat lähellä

Ensisijainen markkinointialue on Saksan Liittotasavalta ja muut EEC-maat sekä sen jälkeen muut Länsi-Euroopan maat. Noin kaksi prosenttia tuotannosta, viime vuonna 3 000 tonnia, myydään Euroopan socialistisiin maihin, lähinnä Itä-Saksaan.

Merentakaiset markkina-alueet ovat uuden koneen käynnistyttyä tulleet tärkeimmiksi. Vientimäärien kasvuksi tulevana vuonna arvioidaan 35-40 prosenttia. Vientiin pyritään ohjaamaan osa uuden koneen tuotantoa.

Nordland Papierin tuotteita, pääl-



Betriebsratin eli työneuvoston jäsenet Bernhard Jöner ja Heinrich Kus uuden sosiaalitalon valoisassa ruokalassa. Tiloissa nauttivat ateriansa sekä toimihenkilöt että työntekijät.

lystämättömiä puuvapaita papereita toimitetaan rullatavarana 40 gramman neliömetripainosta ja arkkipaperina 60 gramman neliömetripainosta aina 250 gramman neliömetripainoon

saakka. Papereita käytetään jatkolomakkeissa, konekirjoituspaperina, mainosmateriaalina, postikorttikartonkina, offsetpaino- ja kouluvihko-paperina.



Nordland Papierin ns. palveluvarastosta voidaan pienet määrät asiakkaan haluamaa paperilaatua toimittaa välittömästi. Tähän mennessä Nordland Papier ei ole esiintynyt erityisillä tuotenimillä, koska nimien hyväksyttäminen ao. virastossa on vienyt aikaa ja kulutuslaaduissa ei merkkiä välttämättä tarvita. Tuotenimet tulevat mukaan markkinointiin lähiaikoina.



Nordland Papier



● Nordland Papier GmbH:n omistavat puoliksi Kymi Kymmene Oy ja Oy Kaukas Ab. Nordland Papier kuuluu 250 000 tonnin vuosikapasiteetillaan kolmen suurimman puuvapaata päälystämätöntä paperia valmistavan tehtaan joukkoon Euroopassa, koko maailmassa sijaluku lienee 15. ja 20. välillä.

● Yhtiön palveluksessa on 715 henkilöä, joista toimihenkilöiden osuus on 184. Vuonna 1976 tehtaan liikevaihto oli 176,7 milj. DM.

● Raaka-aineenaan paperitehdas käyttää Kaukaan, Kymiyhtiön ja Sunila Osakeyhtiön valmistamaa valkaistua mänty- (20%) ja koivuselluloosaa (80%).

● Paperin tuotannosta lasketaan vuonna 1977 85 000 tonnia markkinoitavan arkkitarvarana ja 76 000 tonnia rullina.

● Vuonna 1969 käynnistyneen PK 1:n toimitti Wärtsilä. Sen ajonopeus on 250-510 m/minuutti ja tuotanto 250 tonnia/vrk. Paperiradan leveys on 4,5 m. Koneella ajetaan 100-250 G/m²:n pintapainoisia papereita.

● PK 2 valmistui vuonna 1971. Sen ajonopeus on 510-650 m/minuutti ja tuotanto 200 tonnia/vrk. Koneen paperiradan leveys on 4,5 metriä eli sama kuin Kuusankoskella olevalla sisarkoneella PK 7:llä.

● Keväällä vuonna 1977 käynnistyneen PK 3:n konstruktionopeus on 550-1 000 metriä/min, leveys 6,3 metriä ja tuotanto 400 tonnia/vrk. Paperin pintapaino vaihtelee 40 grammasta 80 grammaan neliömetrillä. PK 3 on Saksan Liittotasavallan ensimmäinen kaksoisviirakone. Arkinmuodostus tapahtuu Valmetin Sym-Drainmenetelmällä. Laitoksen toimintoja jauhatuksesta pituusleikkurille saakka seurataan Strömbergin alunperin laiva- ja voimalaitoskäyttöön kehittämällä SACO-hälytys- ja valvontajärjestelmällä. Laite on uutuus paperikoineissa.

● Lisääntyneen höyryntarpeen tyydyttämiseksi asennettiin tehtaalte Kymi Kymmene Metallin Heinolan tehtaan toimittama höyrykattila, joka käyttää polttoaineenaan maakaasua.

● Nordland Paperiin on investoitu noin 258 miljoonaa DM. Rahoitus on järjestetty ulkomaisiin lainoihin ja mm. kolmannen paperikoneen rakentamiseen myönsi Ala-Saksin valtio 20 milj. DM:n suuruisen summan ns. investointilainana.



Tehdas kasvatti myös Dörpenin kylän merkitystä

Suuren teollisuuslaitoksen vaikutus pieneen kuntaan alkaa jo siinä vaiheessa, kun tieto suunnitelluista investoinneista saavuttaa kunnan asukkaat. Näin kävi myös Dörpenissä.

"Monet arvostelivat perustamishanketta, koska eivät tarkkaan tienneet, mitä uusi laitos toisi mukanaan. Alueella nimittäin suorittavat Naton ja Saksan Liittotasavallan ilmavoimat matalalentoharjoituksiaan. Tästä aiheutuvan melun katsottiin riittävän, lisämelua ja haittoja tahdottiin välttää."

"Samoista ennakkoluuloista johdettua osa dörpeniläisistä ei alkuvaiheessa halunnut tulla tehtaalle töihin", sanoo Nordland Papieren markkinointiosastolla työskentelevä **Gerd Busemann**.

Kunnallispolitiikko

Gerdillä on ollut hyvät mahdollisuudet seurata asenteiden muuttumista. Hänen isänsä nimittäin toimi paikallisessa kunnallisvaltuustossa vastavassa elimessä Gemeinderatissa 15 vuoden ajan aina viime vuoteen saakka. Tällä hetkellä Gerd on saman elimen jäsen.

"Paperitehtaalle työhön tulleilla alkoi kuitenkin mennä taloudellisesti paremmin kuin epäilijöillä. Nyt, kun tehdas on toiminut pitempään, ovat ajatukset muuttuneet myös epäilijöiden keskuudessa."

Gerdin ajatukseen yhtyy mielellään, sillä tehtaalta on vaikea löytää henkilöä, joka toisi esiin tehtaan aiheuttamia haittoja.

Gerd Busemann kertoo, että Dörpenin kylä kasvoi tehtaan kasvamisen myötä, lisääntynyt ostovoima paransi alueen kaupallisia ym. palveluita. Toisaalta lisääntyivät myös verotulot kunnalle ja valtiolle.

Kunnan varallisuuden kasvu johti ennen pitkää siihen, että Dörpeniin voitiin rakentaa mm. koulukeskus. Tätä kautta kasvoi Dörpenin merkitys myös aluepoliittisesti.

Aluekeskukseksi

Ennen vuotta 1969 eivät dörpeniläiset voineet olla varmoja kunnan säilymisestä itsenäisenä. Nyt Dörpenin yhteistoiminta-alueeseen kuuluu yhdeksän kuntaa, jotka aikaisemmin olivat yhteistyössä isompien naapurikuntien kanssa.

Dörpenin ja sen lähialueen väkiluku on vuodesta 1969 lähtien kasvanut lähes tuhannella. Kasvu ei kuitenkaan vielä ole johtanut liikaan kaupunkistumiseen.

Suosittu asuinpaikka

"Käsitykseni mukaan Dörpen on tällä hetkellä yksi Emslandin suosituimmista asuinpaikoista", sanoo Gerd Busemann.

Monet Gerdin lapsudentovereista ovat tehneet kuten hän: palanneet opiskeluaajan jälkeen kotiseudulleen Dörpeniin.

"Olen opiskellut sekä Kölnissä että Dortmundissa kaupallisia ja teknillisiä aineita. Nordland Papieren palveluksessa olen nyt ollut kolme vuotta", sanoo Gerd, jolla puolison lisäksi on myös yksi lapsi.

Paluu kotipaikkakunnalle on tehnyt hänestä onnellisen miehen. Oma merkityksensä viihtyvyyden parantamisessa on sillä, että kuntaan on rakennettu urheilukenttä ja myös urheiluhalli on suunnitteilla. Vapaa-aikanaan Gerd nimittäin harrastaa Blauweiss Dörpenissä mm. jalkapalloa. □

Reijo Virta

högfors -venttiili lähti töih

- Suomessa rakennetussa suurimmassa öljytankkerissa ohjataan lastinkäsittelyä Högfors-venttiilein.

- Valmetin Vuosaaren telakka sai neljä vuotta sitten norjalaisvarustamolta rakennettavakseen neljä yli 150 000 dwt tankkeria. Ensimmäinen luovutettiin tämän vuoden alussa ja toinen syyskuussa. Kolmas alus valmistuu vuoden loppulla ja sarjan viimeisimmän rakennustyöt ovat juuri alkaneet.

- Kaikissa näissä aluksissa on Salon tehtaan toimitama lastinkäsittelyjärjestelmä venttiileineen ja kauko-ohjauslaitteineen.

- Tämän kokoluokan tankkialus on juhlava ilmetys merellä puhumattaakaan telakka-altaassa kuivilla. Pituutta jätillä on lähes 300 metriä, leveyttä viitisenkymmentä metriä ja korkeutta sivulta katsottuna 20 metriä.

- Pääkoneistona on suurin Suomessa tehty dieselmoottori — teholtaan 22 600 kW eli 30 700 hv. Laiva saavuttaa noin 17 solmun nopeuden. Höyrykäyttöisillä lastipumpuilla siirretään öljyä 12 000 m³ tunnissa.



Tämän näköisissä laivoissa Högfors-venttiilit 'paiskivat töitä' sekä merellä että lastin purkamisen kuumeisina tunteina öljysatamissa maailmalla.

- Edellä olevien mittasuhteiden rinnalla saattaa yksittäinen venttiili tai venttiiliryhmä tankkerin putkistoviidakossa tuntua tuskin maininnan ansaitsevalta elementiltä, mutta vilkaisu laivan rakennepiirroksiin kertoo jo aivan muuta. Niinkuin kaikkien teiden sanotaan vievän Roomaan, niin kulkeutuvat myös lastinkäsittelyputkistot aluksen kahdestatoista tankista pumpukeskukseen, jossa veräjänvartijoina toimivat Högfors-läppäventtiilit.

- Norjalaiselle A.F. Klaveness & Co A/S -varustamolle rakennettavia tankkereita koskenut venttiilitoimitus on Salon tehtaan suurin yksittäinen läppäventtiilikauppa telakkapuoella. Aluksissa on jonkin verran myös luisiti- ja istukkaventtiileitä Salosta. Läppäventtiileitä toimitettiin noin 120 kappaletta alusta kohden.

- Högfors-venttiilien käyttökohteena on pääasiassa lastin ja painolastin käsittely. Tämän lisäksi Salossa tehtyjä

in maailman merille

venttiileitä on sulku- ja säätötehtävissä mm. palontorjuntalinjoissa ja maakeavesiputkistoissa eri puolella laivaa.

● Ensimmäisen kerran Högfors-venttiilien historiassa Salon tehdas toimitti käyttökohteeseen venttiilien lisäksi myös kauko-ohjauslaitteiston. Tältä osin Salon tehtaalla alihankkijana toimi norjalainen Norsk Hydro.

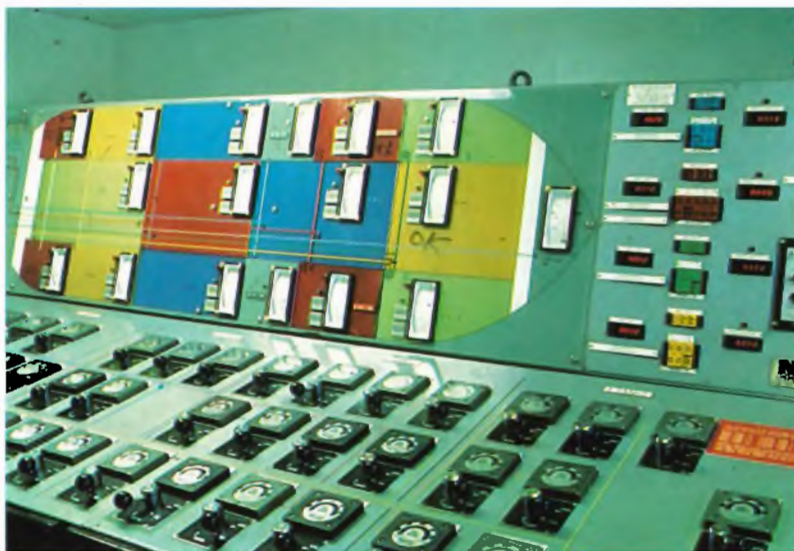
● Tankkerisarjan esikoinen M/T Sommerstad on purjehtinut menestyksellisesti nyt puolisen vuotta Persianlahden ja Japanin väliä. Syyskuussa se sai seurakseen sisarensa M/T Solstadin. M/T Sangstad on varustelu-altaassa ja vielä on Vuosaaressa jäähileissä odottamassa yksi shampanjapullo murskattavaksi aikanaan laiva-sarjan viimeiseen teräksiseen keulapeltiin. Onnea matkalle. □



Salon tehdas tarjoaa laivanrakennusteollisuuden käyttöön lähes koko raskaan tuotantonsa. Venttiilien putkistokoot vaihtelevat 25 ja 700 mm välillä.



Salon tehdas toimittaa telakoille vuosittain yli 10 000 venttiiliä.



Tästä pisteestä ohjataan M/T Solstadin Högfors-venttiileitä tankeissa ja pumppuhuoneissa. Ohjauspaneelin putkistokaavion tehtävänä on näyttää käyttäjälle tehdyt ja tekemättömät toimenpiteet.

● Kymiyhtiön juhlavuote-
naan henkilöstölleen ojen-
tamalle 100-vuotislahjalle
ei ole käynyt kuten lahjoille
monasti. Uutuudenviehä-
tyksen kadottua on myös
lahjan viehätys hävinnyt ja
antaja unohtunut.

● 100-vuotissäätiö oli lah-
ja, jota ei ole unohdettu, ja
jonka arvo ei vuosien myö-
tä ole kadonnut, vaan
päinvastoin lisääntynyt. Si-
tä todistaa säätiöltä vuo-
sittain anottavien apuraho-
jen kasvava määrä ja mik-
sei myös säätiön rahan ar-
voon sidotun peruspää-
oman kasvu 2,5 miljoonas-
ta markasta jo noin 4,5
miljoonaan markkaan.



Säätiön viisivuotisen toiminnan
johdosta haastattelimme säätiön luo-
jia ja toiminnan alkuunpanijoita,
eläkkeellä olevia varatuomari **Lars
Räihää** ja sosiaalineuvos **Åke Launi-
karia** sekä säätiön toiminnassa tällä
hetkellä kiinteästi mukana olevia yhtiö-
läisiä, teknikko **Niilo Ukkosta**, vii-
laaja **Kalevi Luorasta** ja tuotanto-
päällikkö **Åke Lindholmia**.

100-vuotissäätiö oli hyvä ratkaisu

”Kun Kymiyhtiön 100-vuotisjuhlal-
lisuuksia valmisteltiin vuoden 1971 ai-
kana, oli ehdolla useita eri vaihtoehtoja
yhtiön lahjaksi yhtiöläisille. Ehdolla
oli mm. uimahalli sekä urheilutai
kulttuuritalo Kuusankoskelle. Lopuksi
päädyttiin ehdotukseeni pysyvän
rahaston lahjoittamisesta yhtiöläisille
heidän ja heidän perheenjäsentensä
opinto-, kulttuuri-, ym. harrastusten
tukemiseksi”, kertoi varatuomari

”Säätiön apurahojen jakotilaisuuksissa
olen tyydytyksekseni havainnut, kuinka
hämmästyttävän korkeatasoisiin opinto-,
taide-, ym. suorituksiin apurahojen saajat
ovat yltäneet”, sanoi tuomari **L. Räihä**.

100-vuotissäätiö viisi vuotta

Satavuotislahjan arvo kasvanut vuosien myötä

mari Räihä 100-vuotissäätiö -ajatuk-
sen synnystä.

”Uskon, että ratkaisu oli hyvä, sillä
näin yhtiön 100-vuotislahjasta on ol-
lut pysyvää iloa yhtiöläisille. Se ei
unohdu, kuten niin monet suuretkin
lahjat, joita yhtiö on lahjoittanut eri
tehdaspaikkakunnilla. Tässä muodos-
sa lahjoitus ulottui myös koskemaan
kaikkien tehdaspaikkakuntien yhtiö-
läisiä”, sanoi varatuomari Räihä.

Hän sanoi olevansa iloinen siitä,
että on saanut toimia säätiön perusta-
misvaiheiden jälkeen eläkkeelle siir-
rtyyään edelleen säätiön puheenjoh-
tajana. Säätiön toiminta on tänä ai-

kana saavuttanut vakiintuneet muo-
dot sekä yhtiöläisten hyväksymisen.

Varatuomari Räihää on miellyttä-
nyt erityisesti se yksimielisyys ja uh-
rautuvaisuus, jota yhtiöläiset ovat
osoittaneet toimiessaan säätiön elimis-
sä.

Yksilökohtaisuus ennen kaikkea

Säätiön käytännön toiminnan puit-
teet luoneen sosiaalineuvos Åke Lau-
nikarin mielestä säätiön tarkoitus on
tukea nimenomaan yksilökohtaista si-



Viilaaja Kalevi Lauranen kehui säätiön
sääntöjä. Ne ovat vaatineet vain muuta-
mia selvittäviä korjauksia.



Hallintopäällikkö Marjatta Käki toimii
Kuusankosken paikallisen hallintokunnan
sihteerinä.



Sosiaalineuvos Åke Launikari pitää säätiötä erinomaisena instituutiona. Koko säätiön
olemassaolon ajan hän on korostanut yksilökohtaisen sivistys- ja harrastustoiminnan tu-
kemisen ensisijaisuutta.



Teknisten edustaja, teknikko Niilo Ukko-
nen pitää säätiötä vertaansa vailla oleva-
na lahjana.



Tuotantopäällikkö Åke Lindholmin mie-
lestä säätiön toiminta on lähtenyt liikkeel-
le paremmin kuin olisi osannut odottaa.



vistys- ja harrastustoimintaa. Yksilön ensisijaisuus on tahtonut väliin kuitenkin unohtua, mikä ei ole ihme tällä järjestöjen valtakaudella.

Sosiaalineuvos Launikari sanoo panneensa merkille, että yhtiöläiset eivät useinkaan ole täysin ymmärtäneet tämän apurahajärjestelmän käyttömahdollisuuksia ja merkitystä. Useat aliarvioivat mahdollisuutensa, eivätkä rohkene hakea apurahoja. Kuvitellaan, että niiden hakeminen on vain korkean opillisen sivistyksen saaneiden asia.

Hän sanoo pettyneensä myös jossakin määrin havaittuaan, etteivät ihmiset aina tiedä, mitä harrastaisivat. Henkisen elämän rikastuttamiseen tähtäävät tavoitteelliset harrastukset näyttävät olevan suhteellisen harvalukuisten yhtiöläisten vapaa-ajan toimintaa. Pienistä pettymyksistään huolimatta Launikari pitää säätiötä erinomaisena instituutiona. Tapa, jolla säätiö annettiin yhtiöläisille, oli oikea, samoin myös se, että hallinto on voimakkaasti henkilöstön käsissä.

Erityisesti säätiön tulevan toiminnan kehittämisen kannalta sekä paikallisten hallintokuntien tukemiseksi tulisi Launikarin mielestä harkita, tarvitsisiko säätiö päätoimisen sihteerin tai asiamiehen. Tämä voisi käydä eri tehtailla ja olla henkilökohtaisessa kosketuksessa hallintokuntiin. Näin ne eivät turhautuisi ja saisivat toimintaansa jatkuvuutta.

”Säätiölle ei hevillä vertaa”

”Säätiön perustaminen oli merkittävä tapahtuma. Sille ei hevillä löydy vertaa”, sanoo säätiön hallituksen jäsen, toimihenkilöiden edustaja teknikko Niilo Ukkonen. ”Olen ollut monasti pahoillani, ettei lahjan suuruutta ole ymmärretty.” Säätiö on hänen mielestään yksi selvä yritysdemokratian toteutumisen muoto. Kaikki henkilöstöryhmät voivat suoraan vaikuttaa säätiön toimintaan sen eri portaissa.

Ukkosen mielestä ainoastaan eläkeläiset ovat jääneet jossakin määrin sivuun säätiön toiminnasta apuraho-

jen jaossa. Heidän keskuudestaan löytyisi varmasti toimintaa, mitä pitäisi tukea. Ukkonen korosti sitä, ettei apurahahakemuksia hylätä muoto-seikkojen vuoksi.

Eläkeläisten osuutta korjattava

Eläkeläisten osuuden korjaamista apurahojen jaossa painotti myös säätiön edustajiston varapuheenjohtaja, työntekijöiden edustaja, viilaaja Kalevi Lauranen. ”Eikö tieto ole mennyt perille vai onko syynä liian vaikea lomake?”

Luorasen mielestä säätiön toiminta lähti liikkeelle erittäin onnistuneesti. Säännöt olivat alun alkaen erittäin valmiit, eivätkä ole vaatineet kuin muutamia selvittäviä korjauksia. Hallitus oli aluksi liian pieni, mutta nyt sekin vika on korjattu. Myös hallintokuntiin voidaan nyt valita varajäsenet, mikä tapahtui ensimmäisen kerran tänä vuonna.

Puhutaan, kunnes päätös yksimielinen

Kuusankosken paikallisen hallintokunnan puheenjohtajana on alusta alkaen toiminut tuotantopäällikkö Åke Lindholm. Hän sanoo säätiön lähteneen liikkeelle paremmin kuin kukaan olisi osannut odottaa. Yhteistoiminta on ollut 100-prosenttista, ja säätiö on saavuttanut sille kuuluvaa arvontoa.

Lindholmin mielestä säätiön toiminnan onnistumiseen on vaikuttanut päätös, jonka mukaan asioista puhutaan niin kauan, että ratkaisuihin päästään yksimielisyyteen. Näin hallintokunta on voinut seisoa yksimielisesti päätöstensä takana. Hallintokunta on ollut myös edustukseltaan oikein rakennettu.

Lindholmin mielestä toiminnan onnistunut käynnistyminen johtuu myös siitä, että toimielimet ovat alkuaikoina olleet suurimmaksi osaksi samojen henkilöiden hallussa. Näin työhön on tullut jatkuvuutta. Kokemus on rakentanut myös oikeita apurahojen jakoperusteita. □

Marja-Leena Mauno

● The Kymmene English Club eli Kymiyhtiön englannin kielen kerho perustettiin vuonna 1950. Samasta vuodesta alkaen on yhtiön palveluksessa ollut syntyperäinen englantilainen, jonka tehtävänä on auttaa yhtiöläisiä kehittämään kielitaitoaan.

● Myös saksan kieltä harjoitellaan. Saksalaisen opettajan hankinnasta vastaa yhtiön virkamieskerho.

● Englannin opettajana toimii tällä hetkellä Ian Lang ja saksan kielen Birgit Wehnert.

Suomalaiset ujoja mutta kiinnostuneita kielen-opiskelijoita

● ”Jotta englannin tai muun vieraan kielen opiskelu onnistuisi, olisi kokonaan unohdettava kouluajalta peräisin oleva pelko erilaisista kielivirheistä. Mitä tahansa kieltä puhuttaessa tehdään jatkuvasti virheitä ja siksi ei virheiden tekemisestä tulisi oppilasta rangaista. Häntä tulisi päin vastoin rohkaista jatkamaan, jopa harjoituttaa häntä voittamaan pelko siitä, että yksikin virhe merkitsee epäonnistumista.”

● Tätä mieltä on Ian Lang, jolla on menossa kolmas lukukausi Kymmene English Clubissa. Hänen päivittäisenä



tehtävänä on opettaa kieltä joko niille yhtiöläisille, jotka haluavat varestää aiemmin hankkimaansa kielitaitoa tai aloittaa aivan alusta.

● Suomalainen maisema on tullut jo tutuksi Ianille. Hän myöntää tietäneensä hyvin vähän Suomesta ennen tänne tuloaan. Ensimmäinen työpaikka Suomessa oli Rovaniemellä. Liekö aika tullut pitkäksi pohjoisessa, koska hän kommentoi paikkaa: "Nuorilla ihmisillä ei siellä ollut juuri muuta ajankulua kuin kadunkulmissa seisokelu."

● "Täällä ei tilanne ole yhtä vaikea. Minusta kuitenkin tuntuu, että monet nuoret ihmiset uskovat puhuvansa englantia niin hyvin, että heidän kielitaitonsa ei enää lisäharjoittelusta parane. Juuri heistä joku saattaisi todella hämmästyä, jos joku sanoisi heille miten huonosti he puhuvat englantia."

● Ianin arvostelevala asenne johtuu siitä, että oppitunneilla käy suhteellisen vähän nuoria ihmisiä. Hän tosin myöntää, että kielenopiskelun mahdollisuudet tänä päivänä ovat huomattavasti paremmat kuin kolmisenkymmentä vuotta sitten, jolloin englannin kielen opetus yhtiössä alkoi. Tällä hetkellä on valinnan varaa työväenopistosta kieli-instituuttiin.

● Mikä sitten toi Ianin Suomeen?

● "Halusin opettaa englantia jossakin ulkomailla. Se, että valinta kohdistui Suomeen, johtuu Valkeakoskella opettajana toimineen ystäväni lämpimistä suositteluista. Mahdollisuus päästä Suomeen oli avautunut British Councilin hyväksyttyä minut opettajaksi. Kyseinen järjestö sijoittaa valitsemansa opettajat eri puolille maailmaa."

● "Pidän kovasti työstäni. Mielestäni valtaosa oppilaistani on vastaanottavaisia ja heidän kanssaan on helppo tulla toimeen. Suomalaiset ovat kuitenkin ujoja myös puhuessaan vieraita kieliä, koska pelkäävät tekevänsä virheitä. Mielestäni virheiden tekemisessä ei kuitenkaan ole mitään hävetävää, vierasta kieltä opeteltaessa se on aivan luonnollista", sanoo Ian, jolla venäjän ja ranskan kieltä opetelleena on katetta sanoilleen.

● Ian ei yksinään vastaa yhtiöläisten kielitaidon kohentamisesta Kuusankoskella. Saksan kielestä pitävät voivat nimittäin kääntyä Birgit Wehnerin puoleen mikäli haluavat hienotunteista opastusta kieliopinnoissaan. Birgit opettaa saksaa myös Kouvolan kieli-instituutissa ja voi siksi käydä Kuusankoskella vain kahdesti viikossa.

● "Opetan mielelläni täällä, koska huomaan oppilaitteni olevan erittäin kiinnostuneita saksan opiskelusta. Tilanne on nuorempien oppilaitteni kohdalla täysin erilainen. Kymiyhtiön piiristä tulevat oppilaani tulevat tunneille omasta vapaasta tahdostaan."

● Birgitistä tuntuu, että opettamisen tekee helpommaksi monien vanhempien oppilaiden jo nuorena harjoittamat perusteelliset kieliopinnot. "Tästä johtuen voimme selvittää melko vaikeitakin kielellisiä ongelmia. Tällä tavalla saa toisaalta aikaan myös monia mielenkiintoisia keskusteluja."

● "Oppilaat ovat erityisen kiinnostuneita tämän päivän Saksasta, mikä viime aikoina on merkinnyt monia terrorismia käsitteleviä kysymyksiä."

● "Mielestäni täällä rauhallisessa Suomessa on hyvä olla", sanoo Birgit. "Suomessa voi oppia kärsivällisyyttä. Itse todella arvostan ihmisten minulle osoittamaa ystävällisyyttä. Toivoisin voivani työskennellä täällä enemmän kuin vain vuoden."

● Sekä Birgit että Ian opettavat kieliä vuoden 1978 toukokuuhun saakka, joten vielä monella on mahdollisuus harjoitella joko saksaa tai englantia.

● Miten on oman kielitaitosi laita? □

David Mawby



Hallan Riistamiehet hirvisopalla

Hallan Riistamiehet onnistuivat ensimmäisenä jahtipäivänään kaatamaan kuusi hirveä. Niinpä jälleen kerran kokoonnuttiin seuratalolle yhteiseen juhlaan, hirtvepeijaisiin 6.11. Paikalla olivat Riistamiehet perheineen ja vieraineen.

Metsästys- ja kalastusseura Hallan Riistamiesten ohjelmaan ei varsinaisesti kuulu kuin pienriistan metsästys. Kymiyhtiö antaa kuitenkin seuralle omista kaatoluvistaan muutaman. Tänä vuonna saatiin kaikkiaan kuusi lupaa, joista seuran nimiin kaadettiin neljä hirveä.

Seura on saanut yhtiöltä kaatolupia jo kolmena peräkkäisenä vuonna. Kolmasti on myös pidetty yhteiset hirtvepeijaiset.

Onnistunut jahti

Riistamiesten puheenjohtaja **Esko Virtanen** kertoi, että tämänvuotinen jahti suunniteltiin erityisen hyvin ja perusteellisesti. Senpä vuoksi se onnistuikin ihan 'nappiin'. Jahtipäällikkönä toimi **Erkki Wecksten** apulaisinaan **Mauri Niukkanen** ja **Keijo Kokko**. Jahtiin osallistui 45 miestä.

Hallan Riistamiehet metsästävät Kymiyhtiön mailla, jotka sijaitsevat Taavetissa Kurvilan kylässä Kumeikon ja Aution tiloilla. Maata on vuokrattu yhtiöltä kaikkiaan vajaa 3 000 ha. Hallasta on näille metsästyksmaille matkaa 67 km.

Joukolla peijaisissa

Hallassa elää edelleen talkoohenki. Senhän olemme todenneet jo monasti aikaisemminkin. Hirtvepeijaisiin valmistauduttiin talkoilla, perunat kuorittiin talkoilla ja Hallan Visan ravintolatoimikunnasta värvättiin kymmenkunta naista keittiöön. Pääkokkina oli **Anja Koponen**.

Muhevan hirtvisopan tuoksu hiipi keittiöstä ihan pihamaalle asti. Kolme valtavaa, punakylkistä kattilaa seistä jökötti hellalla. Ja hirtvenliha muhi kattiloissa perunain ja ryytien seassa. Pöytään kannettiin tykötarpeita: limppua, voita ja juotavia. Kansa kävi aterialle.

Asiasta ja asian vierestä jutteli peijaisväelle **Esko Virtanen** ja Hallan poikien oma yhtye **Frantic** soitteli viihdettä. Tilaisuudessa olivat läsnä mm. eläkkeellä oleva yhtiön metsäosaston entinen piirityönjohtaja **Kalle**



Esko Virtanen toivotti riistamiehet repunpakkajineen tervetulleiksi hirtvisopalle.



Varapuheenjohtaja **Mauri Niukkanen** poikansa **Jarmon** kanssa (vas.) pitopöydän ääressä. Hirtvisoppaa oli niin paljon, että santsatakin sai vaikkapa useaan kertaan. Kuvassa oikealla ovat **Helmi** ja **Viljo Mertenen**.

Kivelä ja piiriteknikko **Pekka Takkala**.

22 toiminnan vuotta

Hallan Riistamiehet perustettiin 1955. Seuran puheenjohtaja Esko Virtanen kertoi, että ajatus seuran perustamisesta syntyi matkalla Juankoskelle yhtiön kesäseurustuskilpailuihin. Keskusteluun osallistuivat Esko Virtasen ohella **Taito Vanhala** ja yhtiön silloinen sosiaalipäällikkö **Åke Launikari**.

Hallan tehtaan silloinen sosiaalipäällikkö **Eero Leppä** tiedusteli Kymiyhtiön johdolta, olisiko seuran perustaminen mahdollista ja vuokraisiko yhtiö maitaan seuralle. Myönteisen vastauksen saatuaan Hallan miehet perustivat 13.9.1955 metsästys- ja kalastusseura Hallan Riistamiehet.

Yhtiö vuokrasi Hallan Riistamiehille Taavetista maa-alueen, joka käsittää kolme palstaa. Alueella on myös Valkjärvi. Kymiyhtiö antoi seuralle 1966 oikeuden kalanviljelyn ja -kokeilun harjoittamiseen Valkjärvessä. Järven rannassa on ruokailukatos. Alueella on seuran käytössä myös entinen metsäkämpä ja sauna.

Ansiokasta riistanhoitoa

Vuokrasopimus edellyttää Riistamiehiltä järkiperaista riistanhoidon harjoittamista ja luvattoman metsäs-

tyksen vartiointia ja valvontaa.

Riistamiehet ovatkin tehneet alueellaan mittavaa riistanhoitotyötä. Katoksia on tehty jäniksille, pönttöjä kanalinnuille ja hajaruoikintaa on harjoitettu jo kymmenen vuotta. Vuosina 1973–1974 seuran jäsenet tekivät jäniksille kymmenen ja linnuille kuusi katosta, jäniksille jyvähaukaloita kolme ja linnuille kaksi, riistapeltoja oli jäniksille viisi ja linnuille yksi. Ruokintaan hankittiin 320 kg ohraa ja kauraa, 360 kg mallasohraa, 112 säkkiä heiniä, 58 kauralyhdettä jne.

Riistanhoitotyönjohtajina ovat olleet **Veikko Lahti** ja **Pauli Lamminen**. Seuran neljä valantehnyttä riistanvalvojaa ovat Kymiyhtiön riistapäällikkö **Yrjö Helinin** alaisia.

Kalanviljely tuo tuloksia

Valkjärvessä viljellään arvokalaa. Seura sijoittaa vuosittain kalanviljelyyn yli 1 000 markkaa. Järveen on istutettu mm. taimenia, nieriää, kamlexlohta, kirjolohta, fleikkiä, siikaa sekä muikunmätii. Istutukset aloitettiin 1966. Suurin taimen 4 300 g ja suurin hauki 3 500 g saatiin 1972. Suurin järvestä nostettu lohi painoi 4 300 g.

Hallan miehet rinta rinnan

Hallan Riistamiehiin kuuluu kaik-

kiaan 66 jäsentä. Jäseneksi pääsy edellyttää, että henkilö on ollut vähintään vuoden Hallan tehtaalla vakinaisessa työssä. Jäsenanomus hyväksytään, kun seuran kokouksessa paikalla olleista osanottajista vähintään 75 % puoltaa anomusta. Mainittakoon, että jäsen, joka ei osallistu riistanhoitotyöhön, ei saa metsästää. Metsästystä harjoittavia jäseniä on vuosittain n. 20.

Naisväki sieniretkelle

Hallan Riistamiehet osallistuvat aktiivisesti vuosittain järjestettyyn riistanhoitokilpailuun hyvin tuloksin. Niin ikään harrastetaan ampumahelua. Myöskään 'repunpakkaaja' ei ole unohdettu. Heille järjestetään syksyisin sieniretki, jolloin samalla levitetään sienitietoutta. Repunpakkaajat puolestaan ovat huolehtineet metsäkämpän viihtyvyyden lisäämisestä.

Talkootyötä yhteiseksi hyväksi

Riistamiehet tekevät runsaasti talkootyötä. Kämpä ja sauna kunnostettiin talkootyönä ja omalla kustannuksella. Niin ikään järven rannalle rakennettiin talkoilla ruokailukatos. Talkoilla kerätään rahaa riistanhoitotyöhön ja talkoilla tehdään rakentavassa yhteishengessä merkittävää riistanhoitotyötä. □

Heli Kyllönen



Repunpakkaajia pöydän ääressä: vas:ltä Johanna Wecksten, Kaija Virtanen ja Martta Wecksten eli Weckstenin naisia kolmessa polvessa. Oikealla Helvi Markkanen ja Eeva Takkala.



Piirityönjohtaja Kalle Kivelä (vas.) ja piiriteknikko Pekka Takkala toimivat yhdysmiehinä yhtiön ja Riistamiesten välillä. Oikealla Esko Virtanen.

Pukki tuo paketin



Metsäasioiden ohella alueradion sinnikästä reportteria Pekka Oksalaa (vas:lla) on menneenä kesänä kiinnostanut myös yhtiön rantakaavat, joista keskusteltiin vilkkaasti mm. Valkealan Nuolimalta radioidussa ohjelmassa.

* Tiedotusosastolla on ollut tapana näin joulun tienoissa jakaa julkisen sanan edustajille tunnustusta vuoden aikana tehdyistä journalistisista uroteoista.

Tänä vuonna raatimme on pitkällisen pohdinnan jälkeen päättänyt antaa tunnustuspalkinnon Kaakois-Suomen alueradion lannistumattomalle reporterille Pekka Oksalalle.

Kuten tunnettua, hän aloitti tutustumisensa Kymiyhtiön metsänhoidollisiin toimenpiteisiin juhannuksen pyhinä, jolloin hän samoili nauhuri olallaan pitkin ja poikin Pohjois-Valkealan metsäseutuja.

Näiden retkien tuloksena hän on kuluneen kesän aikana hankkinut eri ohjelmillaan Kymiyhtiön pitkäjänteiselle metsänhoitotyölle ahkerammin ja tehokkaammin julkisuutta kuin

koko laaksokunnan julkinen sana yhteensä.

Erityisesti raati kiinnitti huomiota Pekan taitaviin sananvalintoihin ja varsinkin siihen, mitä hän jätti sanomatta.

Vaatimattoman palkintomme olemme pyrkineet valitsemaan niin, että se vähäisestä arvostaan huolimatta lämmittäisi saajan mieltä. Huomasimme, että Suomen Luonnonsuojelun Tuki Oy julkaisee erityistä julistesarjaa, joka esittelee upeina nelivärikuvina ehdotettuja kansallispuistoja.

Nyt sarjassa on ilmestynyt uutuutena samat kuvat myös palapelinä. Tästä sarjasta olemme valinneet vuoden journalistille ikio-man pikku pelin. Sen parissa toivomme Pekan viihtyvän ainakin joulunpyhät ja kaikin mokomin vaikka paljon pidempäänkin!

Poppana on muotia

* Poppanoita oli näytteillä 21.-22.10. yhtiön kutomossa Toimelassa Kuusankoskella. Näyttelyssä olleet työt oli tehty poppanakursilla. Kurssi kesti kuusi viikkoa. Siihen osallistui 26 naista. Kurssilla tehtiin kudonnanohjaaja Helga Nurkan opastuksella mm. sängyn ja laverin peitteitä, raanuja, kasseja ja erilaisia liinoja omien tai Helga Nurkan mallien mukaan.

Nti Eeva-Kaisa Airaksinen kertoi, että poppana on lähtöisin 1700-luvulta. Poppana-kankaan kuteet leikataan puuvillakankaasta viistoon kapeaksi nauhaksi. Poppana kudotaan räsyma-

ton tapaan. Koska kuteet ovat kapeita, poppanasta tulee luonnollisesti mattoa ohuempi kudonnainen.

Poppanaa käytettiin aikoinaan vuoteissa nukkuma-alustoina eli alasvaatteina. Itä-Karjalassa poppanasta tehtiin työhomeita ns. raadantahameita.

Poppana-sana on Karjalasta lähtöisin ja ilmeisesti venäläisperäinen. Savossa poppana on rököraanu ja Hämeessä nukeri.

Kauniisti aseteltu näyttely erittäin tyylikkääne kukka-asetelmineen oli Eeva-Kaisa Airaksisen käsialaa. Näyttelyyn kävi tutustumassa n. 300 henkeä.

Mennyttä aikaa

* Suomen kauppa ja teollisuus Oy:n julkaisemassa Suomen kauppakalenterissa v:ltä 1934 on mm. osasto Maakaupat pitäjittäin. Kuusankosken kohdalla on mainittu 31 kauppaa. Silloin Kuusaalla oli jo mm. Heinonen & Laurikainen Oy (per. 1920) sekä Kuusankosken Osuusliike (1902), jotka vieläkin toimivat. Muut kaupat ovatkin historiaa: Brommelsin kemikalikauppa, Salomaan kenkä- ja nahkakauppa, Helga Sinervon soitin- ja kirjakauppa jne.

Voikkaa on mainittu erikseen. Siellä oli 29 kaupaliikettä. Oli Savisen An-

tin Kirjakauppa (1907) ja Lapin kenkäkauppa (1910). Edellinen siellä vielä toimii, mutta Lappi on nykyään vain Kuusaalla. A. Laitinen perusti kelloliikkeen Voikkaalle jo 1901. Muita nimiä: Maiju Gunnari, K. Karvinen, A. Kemppi, N. Kero, Luoto, Martelius, Paalanen, Ruuth, Paavilainen jne.

Salon kohdalla mainitaan 97 toiminimeä. Vanhimpia niistä ovat mm. T:mi A.G. Heleniuksen jälkeläisten konditoria ja leipomo (per. 1885), W. Lagerströmin jälk. nahkatehtaan myymälä (1867) ja T:mi Naema Widellin käsityöliike (1886).

Karkkilan kauppalassa oli 13 liikettä: kenkäkauppa, kirjakauppa, huonekalukauppa, ruumisarkkuliike ja kemikalikauppa, loput vaate- ja ruokakauppoja. Lehmusniemen sekatavara-kauppa perustettiin 1890.

Johan Prins ja Turkin sota

* Suomen Kaarti lähti **Turkin sotaan** v. 1877 eli sata vuotta sitten. Tapauksen muistoksi oli useissa sanoma- ja aikakauslehdissä kirjoituksia tästä merkittävästä tapahtumasta. **Suomen Kuvalehden** n:o:ssa 30/29.7.1977 **Kauko Rekola** kirjoitti Kaartin Turkkiin lähdöstä. Hän kertoi mm. lähtöjuhlista seuraavaa:

”Lähtöä edeltäneinä päivinä pataljoonalle järjestettiin monia juhlatilaisuuksia. Niinpä Helsingin kaupunki tarjosi alipäälystölle ja miehistölle syyskuun 3.

p:nä päivälliset vasta valmistuneessa Kaartin maneesissa. Samana päivänä oli pataljoonan upseeristo kutsuttu niinikään päivällisille Kaivuhuoneelle.

Ensiksi mainittua tilaisuutta varten vielä puolivalmis maneesirakennus oli koristeltu monin lipuin ja Suomen vaakunoin.

Ruokaa oli ja juomia: lihamuhennosta, kaalikeittoa, leivoksia sekä — niin kuin vääpeli **Jernvall** kertoo:

»Viinaa, punssia ja oluttynnyriä oli ladottu jalaksil-

le ja peitetty viheriäisillä seppeleillä. Niistä joka mies sai laskea mielinmäärin ja katsoa lasin pohjaan soturille siihen aikaan käytettyyn tapaan.»

Senaattori **Molander** piti suomenkielisen puheen. Lopuksi iittiläinen vääpeli **Johan Prins** kiitti kaartilaisten puolesta Helsingin kaupunkia.”

No niin. Siinä se oli Prinsin Juho. Samainen vääpeli asui myöhemmin Verlassa. ”...sanovat, että se ol ollu Turkin solass ja vääpeli se ol arvoltaa...”

Prinsin Juhon torppa oli Kamposen puolella Jaalaan menevän tien varressa. Jos lähdetään Patruunan pytingiltä Jaalan tietä, niin ensiksi oli talo, jossa oli koulu ja kasööri Eliksinin ja mestari Kronholmin asunto. Sitten oli työläisten kasarmi, herrojen rekoolit ja markkinalaani. Sen jälkeen oli Spiringin muurin varitupa, jossa kuumennettiin lehmille vettä. Sitten oli Mattsonin Maijan torppa, teurastaja Mäkisen torppa ja sen jälkeen vääpeli Johan Prinsin torppa. Sillä puolen tietä ei ollut enää muita kuin hevosmies Hellstenin torppa.

Maisema on muuttunut

* Runsaan 60 vuoden aikana on Kuusaan saaren tienoo muuttanut muotoaan melkoisesti. Vuodelta 1915 olevassa kuvassa (ylh.) näemme Kuusankosken läntisen uoman vielä vapaana. Saaressa toimivat rinta rinnan sekä sellu- että paperitehdas. Kuluvan vuoden syksyllä otetussa kuvassa (alh.) näemme vasemmalla vuosina 1940—1951 rakennetun Kuusankosken vesivoimalaitoksen, joka on lajissaan Kymijoen suurin, ja sellutehtaan tilalle on tullut klooritehdas. Ainoana säilyneenä rakennuksena on molemmissa kuvissa oikealla nähtävissä vanha kuivamorasrakennus, joka nykyisin palvelee varastona.



* **Paperiteollisuuden Työntekijäin Liiton Kuusankosken osasto n:o 19** on ryhtynyt keräämään aineistoa ja muistitietoa osaston 70-vuotisen toiminnan ajalta.

Kun Kymiyhtiö luovutti paperiammattiosaston käyttöönsä toimitalon, Yksysin, sallivat tilat keskitettyyn arkistointiin siirtymisen. Osasto sai myös yhtiön 100-vuotissäätiöltä apurahan arkistointitoiminnan tukemiseksi.

Ammattiosasto vetoaa entisiin ja nykyisiin jäseniinsä ja toivoo heidän osallistuvan yhteistyössä arkistomateriaalin keräämiseen.

Osasto 6:n ja 11:n papereita kateissa

Erittäin tärkeänä ammattiosasto pitää osasto 19:n edeltäjien, Kymin n:o 6:n ja Kuusaan n:o 11 osastojen pöytäkirjojen ja muun näitä osastoja koskevan aineiston löytämistä.

Kaikki tieto talteen

Kaikki ammattiosaston toimintaan ja vaiheisiin liittyvä aineisto kuten asiapa-

Paperiammattiosasto 19 kerää tietoja arkistoon

perit, lehdet, valokuvat, muistiinpanot, päiväkirjat jne. olisi saatava talteen. Mikäli henkilöt eivät halua luopua alkuperäiskappaleistaan, voidaan niistä tehdä jäljennökset arkistoa varten ja sopia mahdollisesti alkuperäiskappaleiden myöhemmästä luovuttamisesta arkistoon. Tietojen antajan nimeä ei paljasteta, jos hän sitä haluaa.

Muistitiedon keruu alkaa myös

Myös suullisen muistitiedon taltioimista suunnitellaan parhaillaan. Se käynnistyy heti, kun tehtävään sopivat henkilöt on koulutettu.

Muistitiedon keruuaiheita ovat mm. seuraavat: Minäkalasta oli suhtautuminen ammattiyhdistysliikkeeseen

ja luottamusmiehiin? Henkilökuvaukset työelämässä vaikuttaneista henkilöistä ja henkilöryhmistä sekä heidän vaikutuksensa työympäristöön. Suhtautuminen tuotantokomiteaan, työsuojeluun, aloitetoimintaan ja sosiaaliin. Miten Kymiyhtiöön suhtauduttiin, olitiinko "samassa veneessä"?

Opastusta saatavana

Ammattiosasto toivoo entisen ja nykyisen jäsenistönsä ryhtyvän aktiivisesti arkistomateriaalin keräykseen ja etsimiseen. Lisätietoja antavat pääluottamusmies os. Yksysi, Niementie 5, 45700 Kuusankoski, puh. 951-47740 (klo 7-12 ja 13-16.30) ja arkistonhoitaja **Kauko Vauhkonen** puh. 951-43 516.

"Korialta kuuluu humina ja pauhu, Kuusankosken piipust' nousee rakkauden sauhu."

* Kirjailija **Kalle Päätalo** ilmestyi tänä syksynä uusi teos, jonka nimi on **Ahdistettu maa**. Kirjailija kuvaa siinä mm. nuoren Päätalon Kallen asevelvollisuusaikaa Korian pioneerikoulutuskeskuksessa sodan aikana. Tavan takaa kirjassa vilah-telee Kuusankoski. Korialta käsin kävivät sotapojat heilastamassa Kuusankoskella. Löytyypä kirjasta Kuusankosken flikkojen laulukin.

Laulussa on viisi väkevää värssyä. Sitä on kuulemma laulettu niin kauan kuin Korialla on pioneereja koulutettu. Se on ollut sitäpait-si "kaikista tykätyin marsilaulu".

Vähän käytetty on parempi kuin uusi



Linjakas 40-vuotias paloauto Sisu—38 valmiina rautatievaunussa Juankoskelle lähtöä varten.

* Kymintehtaan palokunnan vanha palvelija, vuoden 1938 -mallia oleva 8-paikkainen Sisu pakattiin junaan 28.11. määränä Juankoski. Vanha paloauto tulee Juantehtaan käyttöön. Juankosken kunta hoitaa paikkakunnalla palotoimen, mutta pitäähän toki tehtaallakin olla oma paloauto, jos ei muuta niin ainakin perinteitä jatka-

Sisu 1938 on Kymintehtaan palokunnan vanha, uskollinen palvelija, joka on nähnyt tuulet ja tyvenet. Se

oli miehistöineen jopa kaksi kertaa sammuttamassa Helsingissä tulipaloja 1944:n kevättalvella. Helsinkiä oli pommitettu ja Katajannokalla olivat varastot tulesa. Pakkanen oli kova. Ei ollut mitään hupia palomiehille matkata sellaisella kyllä Kuusankoskelta Helsinkiin, kun Sisu on avoauto.

Sisu 1938 poistettiin käytöstä neljä vuotta sitten. Nyt se rekisteröidään jälleen Juantehtaalla. Ja varmaan Sisu palvelee siellä entisellä varmallalla tyylillään.

Viisi vuotta av-palvelua

* Tiedotusosaston yhteydessä toimiva av-palvelu täyttää vuoden 1978 alussa viisi vuotta. Täytyy vain ihmetellä, miten sitä on ennen tultu toimeen ilman 'aaveita', sillä niin on hurjasti kasvanut audiovisuaalisten palveluiden tarve vuosi vuodelta. Tilastojen mukaan tänä viiden vuoden aikana on yhtiön piirissä järjestetty runsaat 1 000 elokuvaesitystä, mikä merkitsee keskimäärin yhtä filminäytöstä jokaista työpäivää kohden. Katselijoita on tänä aikana kertynyt n. 16 000. Lyhytelokuvien määrä on vähitellen myös kasvanut. Tällä hetkellä yhtiön filmikirjastossa on kaikkiaan 23 elokuvaa. Vanhin niistä on vuodelta 1927 peräisin oleva tunnetun filmiveteraanin Oscar Lindelöfin kuvaama 'Työväen huolto Suomen tehtaissa' ja uusin vuodelta 1977 peräisin oleva Tuure A. Korhosen elokuva 'Näin syntyy paperi'.

* Iloista joulua ja onnellista uutta vuotta kaikille lukijoille



toivottaa

Susa

Silmäys vuosien taakse

"Kymi-Yhtymän ensimmäiset kesäurheilukilpailut pidettiin elokuun 14 ja 15 p:nä Kuusankoskella. Voikka voitti tehtaiden välisen kolmiottelun ja ruotsalaisviestin, Halla jalkapallokilpailun ja Askola 3,000 m. juoksun." (Kymi-Yhtymä 2/1937)

"Keltinkosken voimalaitosrakennus valmistuu vuoden 1940 alkupuolella. Sen kolme turbiinia tulee kehittämään 23,200 hv. ja energiatuotanto nousee keskimäärin 100 miljoonaan kilowattituntiin. Turbiinit ovat suurimpia, mitä Suomessa on koskaan valmistettu." (Kymi-Yhtymä 2/1938)

"Silloin tällöin kohtasi silmää outo näky kesken kiireisen kaivostyön. Kaivoksen reunalla pajan lähellä seisoo kaksi miestä. Toinen heistä on asettanut kätensä pölkyn päähän. Toinen on nostanut kirveen korkealle ja sanoo: "Hakkaan, hakkaan." — "Mitä hakkaat?" kysyy toinen. — "Narria hakkaan." Samalla hän lyö kirveellä pölkkyyn käden viereen. Tämä toistuu kolme kertaa peräkkäin. Näin taikoen paransivat kaivosmiehet raskaan vasaran heiluttamisesta aiheutuneen ranteen venymisen, "narrin". He peloittelivat "narrin" pakosalle." (Jussi Saukkosen kirjoitus Karkkilan seudun vanhasta kaivosteollisuudesta Kymi-Yhtymä 2/1938)

"Syksyllä 1933 vietti Kuusankosken vanhin opinahjo, Kymin Oy:n perustama ja ylläpitämä Kymintehtaan kansakoulu 50-vuotisjuhlaansa. Tänä syksynä tuli kuluneeksi tasan 50 vuotta siitä, kun paikkakunnan toiseksi vanhin oppilaitos, Kuusankoski Ab:n perustama Kuusankosken tehtaan kansakoulu avasi ovensa ensimmäisille oppilailleen." (Kymi-Yhtymä 2/1938)

"von Herzen oli aito kuusankoslainen, ja yksi harvoja aatelismiehiä, joka täällä on omistanut maatilan.

Hän asui Elvsvikin kartanossa, nykyisessä Aron omistamassa Rauhalassa. Toinen aatelissuku Kuusankoskella on Gardemeister. Suomalaisen haaran päämies oli sotaeversti, joka saapui tänne 1600-luvulla, ja joka nai talonpoikaistyön. Suku on laajalti levinnyt Kymintehtaalla ja Voikkaalla. Kolmas aatelismies asui Aholassa. Hän oli nimeltään Aminoff ja kuuluisa siitä, että hän korviaan myöten rakastui kauniiseen sisäkköönä ja nai hänet. Nimet sellaiset kuin Pihl, Flöjt, Ferm, Glad, Nöjd, Mört y.m.s. ovat vanhoja sotilasnimitä." (E.A. Biese: Kuusankosken seudun muinaishistoriaa Kymi-Yhtymä 1/1939)

"Kuuden vuoden tauon jälkeen alkaa tämä julkaisumme jälleen ilmes-tyä. Sen tarkoitus on sama kuin ennenkin, nimittäin yhteenkuuluvaisuudentunteen ylläpitäminen Kymi-Yhtymään kuuluvien teollisuuslaitosten ja muiden yritysten sekä niiden palveluksessa olevien henkilöiden keskuudessa." (Kymi-Yhtymä 1/1945)

"Asuntotilanteen helpottamiseksi Kuusankoskella on Kymin Oy rakan-tanut työläisilleen 60 asuinrakennusta ja luovuttanut maksutta 140 omakotitonttia." (Kymi-Yhtymä 1/1945)

"Sodan takia on turvallisuustyö tehtaillamme ja työmaillamme ollut vähemmän voimakasta, minkä johdosta yhtiö päätti tammikuussa taas ryhtyä tätä tärkeätä työtä tarmokkaasti jatkamaan. Samalla päätettiin, että kukin tehdas ja osasto muodostaa oman nk. turvallisuustoimikunnan, jonka puheenjohtajana toimii osaston johtaja tai hänen määräämänsä ja sihteerinä yhtiön turvallisuustarkastaja. Toimikuntaan kuuluu 6—15 jäsentä tehtaan ja osaston eri työpaikoista, joten jokainen työmaa on toimikunnassa edustettuna." (Kymi-Yhtymä 1/1945)

Syntymäpäiviä



Gunnar Takolander



Alpo Jyräs



Aune Kanervo



Antti Lehmusniemi



Lauri Nikkanen



Otto Taipalvesi



Eino Leinonen



Antti Taskinen

Kuusankoski

Heikki Louhensuo
mittariasentaja Voikkaan höyryvoimalaitokselta täytti 60 vuotta 16.12. Hän on syntynyt Mäntyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen 1934.

Ilmari Ylönen
junamies kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 1.1.

Gunnar Takolander
toimistopäällikkö höyryosastolta täyttää 50 vuotta 27.12. Hän on syntynyt Helsingissä ja tuli yhtiön palvelukseen höyryosastolle 1956.

Alpo Jyräs
viilaaja Kuusanniemen selutehtaan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 5.1. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1943. Nykyisessä toimesaan hän on ollut v:sta 1964.

Aune Kanervo
vahtimestari sosiaaliosastolta täyttää 50 vuotta 8.1. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen metsäosastolle 1953. Ennen Toimelan vahtimestariksi siirtymistään 1975,

hän toimi Lappalan rantavalvojana.

Reino Pankka
huoltomies Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 11.1.

Viljo Eklund
asetyleeniosaston hoitaja kaasutehtaalta täyttää 50 vuotta 17.1. Hän on syntynyt Mäntyharjussa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1960. Työskenneltyään eri osastoilla mm. spritehtaal-la, hän siirtyi nykyiseen tehtäväänsä 1977.

Pertti Mäkinen
porari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 25.1.

Kaiho Laari
kirvesmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 2.2.

Seppo Hovi
varastotyöntekijä Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 9.2.

Matti Vuorinen
GT 13—14 hoitaja Voikkaan höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 11.2. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1951. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin 1958.

Metsäosasto

Antti Lehmusniemi
piiriteknikko metsäosastolta täytti 50 vuotta 17.10. Valmistuttuaan metsäteknikoksi Sippolan metsäkoulusta 1952, hän toimi työnjohtajana Uudenmaan hoitoalueen Hyvinkään piirissä. Pyhäjärven piirin piirityönjohtajaksi Karkkilaan hän siirtyi 1955. Kymen hoitoalueen tarkastusteknikoksi hänet nimitettiin 1968. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1973.

Kouvola Kirjapaino

Lauri Nikkanen
faktori Kouvola Kirjapainon paino-osastolta täytti 50 vuotta 12.12. Hän on syntynyt Joensuussa ja tuli yhtiön palvelukseen kirjapainoon 1942, jossa työskenteli v:een 1951 ensin painajaoppilaana ja myöhemmin painajana. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1975 nykyiseen tehtäväänsä. Hän kuului 50-luvulla Suomen parhaimpiin suunnistajiin. Hän oli mm. Suomen maaotteluedustajana Ruotsia vastaan 1954. Suunnistus on edelleenkin hänen harrastuksensa.

Karkkila

Otto Taipalvesi
vastaava työnjohtaja valimon kattilaosastolta täyttää 50 vuotta 16.1. Valimon ammattikoulun oppilaaksi hän tuli 1943. Koulun jälkeen hän toimi sorvarina — lyhyttä poissaoloa lukuun ottamatta — vuoteen 1961, jolloin lähti Teollisuuskouluun. Koneenrakennuksen teknikon tutkinnon jälkeen hän tuli työnjohtotehtäviin aluksi konepajalle. Myöhemmin hän toimi samoissa tehtävissä malliosastoilla, konekaavaamoissa ja kattilaosastolla. Hän on ottanut aktiivisesti osaa ammattiyhdistystoimintaan.

Salu

Anna-Liisa Virtanen
poraaja messinkikoneistamosta täyttää 50 vuotta 9.1. Hän on syntynyt Sonkajärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1960.

Heinola

Eino Leinonen
trukinkuljettaja tehdaspalvelusta täyttää 50 vuotta 2.1. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1975.

Juantehdas

Antti Taskinen
puiden käsittelijä täyttää 60 vuotta 24.1.

Halla

Kerttu Kivelä
kuormaaja tasaamolta täytti 50 vuotta 21.12. Hän on syntynyt Mikkelin maalaiskunnassa. Yhtiön palvelukseen ensi kerran hän tuli 1947. Yhtäjaksoisesti yhtiön palveluksessa hän on ollut v:sta 1968. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1971.

Maiju Hämäläinen
kuormanpurkaja tasaamolta täyttää 50 vuotta 31.12. Hän on syntynyt Kymissä.

Yhtiön palvelukseen hän tuli ensi kerran 1961. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1969.

Aune Hasanen
nosturinkuljettaja lautatarhalta täyttää 50 vuotta 3.1. Hän on syntynyt Säkkiärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1967. Yhtäjaksoisesti hän on toiminut yhtiön palveluksessa v:sta 1969.

Olavi Laari
kuorienkäsittelijä tukki-osastolta täyttää 50 vuotta 15.1. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1950. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1969.

Manan majoille



Vilho Heinonsalo



Kalervo Kantola



Oiva Haapala

Kesäkuun 17. pñä kuoli liikennepäällikkö **Vilho Heinonsalo** Hyvinkäällä. Hän oli syntynyt Asikkalassa 8.3. 1901. Metsäopiston kurssin hän suoritti Evolla 1919—1921 ja Suomen Saha-teollisuuskoulun sahaosaston kurssin 1925—1926. Kymiyhtiön palvelukseen metsien arvioimistehtäviin hän tuli 1922. Päijänteen hoitoalueen piiriesimieheksi hän siirtyi 1926 ja Uudenmaan ostopiirin hoitajaksi Karkkilaan 1933. Hyvinkään—Karkkilan rautatien liikenne- ja hallintopäälliköksi hänet nimitettiin 1945, josta tehtävästä hän siirtyi eläkkeelle 1966. Hän hoiti aikanaan useita kunnallisia luottamustoimia

Karkkilassa ja Hyvinkäällä. Häntä jäivät kaipaamaan puoliso ja lapset perheineen.

Syyskuun 22. pñä kuoli apulaistoimistopäällikkö **Kalervo Kantola** Voikkaan paperitehtaalta. Hän oli syntynyt 23.9.1920 Kuusankoskella. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1953 Kymmin lähetysosastolle. Voikkaan paperitehtaan tehdaskonttorin esimieheksi hän siirtyi 1959.

Syyskuun 27. pñä kuoli koeponnistaja **Oiva Haapala** Heinolan tehtaan radiaattoriosastolta. Hän oli syntynyt 26.12.1938. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1975.

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
Toimituksen sihteeri: Maritta Hanjoki puh. 315

Kirjapaino

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

Neuvottelukunta

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Pentti Vättö, Eino Rihula, Helena Pesu, Pekka Junnola, 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



Toivotamme lukijoillemme Hyvää Joulua ja Onnellista Uutta Vuotta