

Kymiyhtiö

A photograph of two men working in a textile factory. The man in the foreground is wearing a white t-shirt with 'VIIRA OY' printed on the back and large headphones. He is leaning over a machine, working with a large roll of white fabric. The man in the background is also wearing a white t-shirt and is looking down at the machine. The machine has several vertical chains and rollers. The background is dark, and the lighting is focused on the workers and the machine.

5

1978

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

Perustettu vuonna 1936 ● 38. vuosikerta ● Painosmäärä 16 000
Lehti ilmestyy joka toinen kuukausi

Sisältö lokakuussa 1978

- 1 Ajankohtaista
- 2 Osakkuusyhtiöt 14: Viira Oy
- 7 Tampereen Verkatehdas tekee valtaosan Kymiyhtiön konehuovista
- 10 The New York Times
- 12 Högfors 14:n 'rautaisuus' markkinoinnin avulla ostajien tietoisuuteen
- 14 Talot kunnostetaan, uusiakin rakennetaan Tullaus lähes viikon nopeampi
- 16 Vie mennessäsi, tuo tullessasi
- 17 Tärkeintä on, että saa elää
- 18 Kannattaa lähteä — lastenkin kanssa
- 20 Yhteistoiminta entistä tärkeämpää
- 22 Kissakoski kehrää sähkövoimaa
- 24 Kivaa, mutta kylmää
- 25 Kesäisiä juttuja
- 26 Tästä puhutaan
- 27 Manan majoille
- 28 Syntymäpäiviä

Tämän numeron valokuvaajat: Kaius Hedenström/LK-Studio Helsinki, Sky-Foto Möller Helsinki, Krister Katva Helsinki, Studio Pentti M. Valmunen Rauma, Tuomo Pitkänen, Kalevi Pihkala, Reijo Virta ja Elvi Vettenranta.

Kansikuva: Viira Oy:n tuotantolaitos sijaitsee Juankoskella Kymiyhtiön Juankosken tehtaan naapurissa. Laitoksessa on henkilökuntaa 200 henkeä. Kuvassa Arvi Kujala ja Heikki Rossinen (selin) vetävät loimilankoja niisien ja kaiteen läpi kutomakoneen etupuolelle.

Foto: Kaius Hedenström LK-Studio Helsinki

Kansipaperi: Diamondstar 135 g/m²

Arkit: Diamondstar 100 g/m²

ISSN 0356-0538

Tietoa jokaiseen suuntaan

●Nykymaailmassa ihmisille suoraan tyrkytetään tietoa: radiosta, televisiosta, aikakaus- ja sanomalehdistä, suoramainontafirmoista. Joudumme kuitenkin usein etsimään todella tärkeää tietoa, erottamaan tärkeät asiat epäoleellisista.

Työhön liittyvää tietoa pyritään Kymiyhtiössä pitämään saatavilla riittävästi, tiedon antajien mielestä sitä joudutaan joskus jakamaan yli tarpeenkin. Kaikkea tärkeää, työn kannalta oleellista tietoa ei kuitenkaan voida kantaa jokaisen eteen. Vaaditaan myös omaa aktiivisuutta oikean tiedon saamiseksi. Työhönkin liittyvässä tiedottamisessa meidän tulee erottaa oleellinen tieto vähemmän tärkeästä, joskus jopa huhut toiseikoista.

Uusi sopimus sisäisestä tiedottamisesta painottaa yrityksen tehtäväorganisaation merkitystä tiedon vastaanottajana ja välittäjänä. Erityisesti korostettiin niiden tietojen merkitystä, mitkä työnjohto- ja muu esimiesporras tarvitsee tehtäviään hoitaessaan.

Edellämainittu sanapari 'tehtäviään hoitaessaan' on merkittävä. Tiedon jakajan on pyrittävä antamaan hyödyllistä ja oleellista tietoa, ei pyrkiä salaamaan eikä rauhoittamaan omaa tuntoaan tiedon määrällä. Toisaalta tietoa vaativan on syytä kysyä itseltään: toimitanko tietoa myös eteenpäin. Tehtävien hoitamiseksi on tiedon kuljettava moneen suuntaan. □

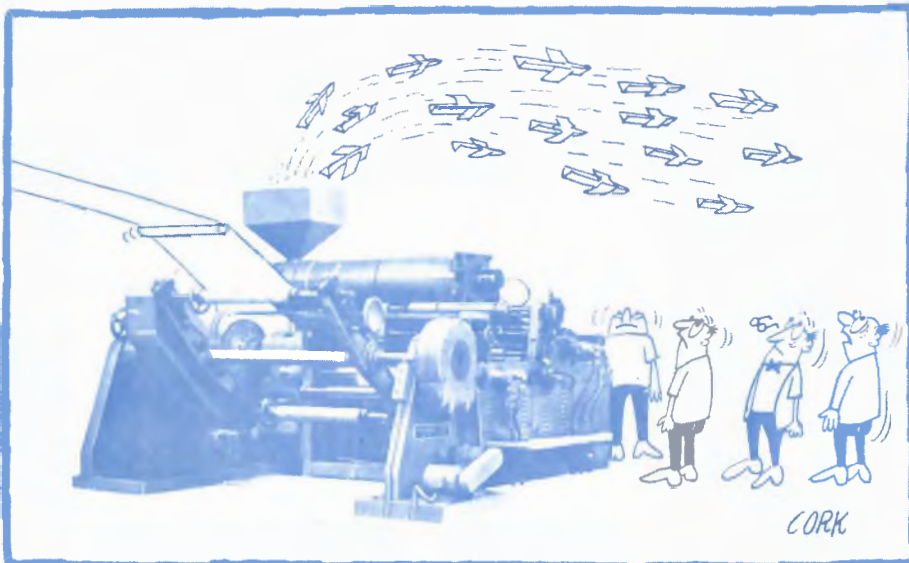
● Jos järjestettäisiin arvauskilpailu, kuinka pitkä on paperikoneen tekninen ikä, saataisiin varmasti melkoi- sen venyvä aikahaitari. Harva osaisi ehkä veikata, että nykyaikaisen koneen elinikä ilman suurempia korjauksia on vain noin 10–15 vuotta. Sen jälkeen on jo tehtävä melkoisia muutoksia, mikäli mieli pysyä kilpailussa mukana.

Näin on käynyt Voikkaankin tehtaalla. Vuonna 1961 käynnistetty PK 11 remontteerataan täysin uuteen uskoon. Yli 50 milj. markan investoinnin tuloksena saadaan parempaa paperia entistä nopeammin.

Koneen uusintaan tarvitaan lähes 400 ammattimiehen saumatonta yhteistyötä ja sinnikästä uurastusta. Asennustyö tehdään kahdessa ja puolessa kuukaudessa, mikä on melkoista menoa. Vielä joitakin vuosia sitten samaan työhön olisi kulunut ainakin neljä kuukautta.

Työn vauhtia on voitu parantaa ennen kaikkea täsmällisellä esisuunnittelulla niin paperitehtaalla kuin koneen uusijan Valmetinkin tehtailla. Itse asiassa kone on jo Jyväskylässä Rautopohjan tehtaalla kertaalleen kasattu ja osittain koekäytetty. Nyt se vain siirretään kuljetuskelpoisina palasina paikalleen.

Onnea Voikkaan ”ykkösen” käynnistäjille



Näihin aikoihin asennustyöt ovat Voikkaalla jo pitkällä. Paperitehtaan poikien kädet syyhyävät päästä uuden ja entistä ehomman ”ykkösen” ohjaimiin. Toivotaan, että paperi py-

syy päällä jo ensimmäisenä yönä. Emme tosin ole varmoja tapahtuuko käynnistys tällä kertaa yön tunteina, mutta yleensä se on aina pikkutunneille venähtänyt. □

Syksyssä on ilojakin

● Syksyn synkät päivät ovat taas saapuneet. Useimpien ihmisten ajatukset kulkevat näinä aikoina synkimpiä ratojaan, valopilkkua ei etsimälläkään löydetä nykypäivästä, huomisesta eikä enää eilisestäkään. Synkkä katse kuuluu mielestämme tähän vuodenaikaan vain siksi, että auringon säteet eivät tavoita meitä täällä ja aurinkorannoillekaan ei ole varaa lähteä.

Siispä menemme työhömmme pimeässä ja palaamme hämärissä. Odotamme malttamattomina viikonloppua tai vapaavuoroa. Kun vapaa-aika alkaa huomaamme, että jääkaapilla

käynnit tv-illan aikana ovat nekin merkkejä siitä, että syksy on meidät lannistanut. Emme voi tehdä edes kuten jotkut eläinystävämme — vai-pua talviuneen — tai lentää lintujen lailla etelään.

Kuitenkin syksyllä on meille paljon annettavaa. Ajatelkaamme vaikkapa puuta. Se työntää lehtensä kohden aurinkoa ja saa siten sen energian talteen. Kun syksy sitten saapuu, muuttaa puu hankkimansa energian sisäiseksi voimaksi, jonka avulla se kestää pitkän, kylmän ja pimeän talviyön tuiskut. Puu ei voi paeta — kuten emme yleensä mekään. Kuu-

set, koivut ja männyt eivät pääse huvimatkalle etelään. Puiden on vain huokailtava metsissä ja odotettava kevään pehmeän kasteen ja heleän auringonpaisteen paluuta.

Jos puut olisivat ihmisiä, niillä to- tisesti olisi aihetta nauraa synkille pohdinnoillemme tässä laman harmaassa maassa.

Siksi emme saakaan jäädä toimet- tomana odottamaan parempaa vuodenaikaa. Syksysumussakin voimme nauttia vaikkapa hirvenlihasta, huomaamme, että nyt ehdimme hyvin pyyhkiä pölyt kirjahyllystämme. Ei olekaan liian kylmää lähteä hölkkää- mään, judotunnitkin voivat tuoda hien pintaan.

Kaiken kaikkiaan: aika lokakuun ensimmäisistä lumikuuroista joulukellojen ilosanomaan voi olla viihtyi- sämpää kuin uskommekaan. □

● Viira Oy:ssä tunnetaan paitsi viiranvalmistuksen salaisuudet, myös valtaosa Suomen paperikoneista. Tämä siksi, että viirat on valmistettava koneen ja paperitehtaan mukaan.

● ”Jokaisesta paperikoneesta, jolle toimitamme viiroja meillä on tarkat konekortit ja myös piirustukset. Jokaisen asiakaskäynnin jälkeen merkitsemme asiakaskortteihin muutokset, joita koneelle on tehty. Tämä on edellytys sille, että voimme valmistaa kullekin koneelle sopivan viiran”, toteaa Viira Oy:n toimitusjohtaja Rolf Forsman.

Osakkuusyhtiöt 14:



JUANKOSKI

Viirat Juankoskella syntyvät räätälintyönä



Viira Oy:n tehdas (yläosassa) sijaitsee lähellä Kymiyhtiön kartonkitehdasta (keskellä). Viira Oy:ssä pidetään Helsingistä siirtymispäätöstä oikeaan osuneena ratkaisuna mm. siksi, että paikkakunnalla oleva työvoima on kasvanut teollisessa ympäristössä.

Forsman kertoo Viira Oy:n olevan yhteistyössä ja tuomassa esille viiranvalmistajan näkökohtia paperikoneita modernisoitaessa; näin myös Voikkaan PK 11:tä uudistettaessa.

Markkinaosuus kasvanut

”Jokainen valmistamamme viira on

räätälintyötä, käsitelty omana yksilönään. Meidän on pyrittävä tekemään mahdollisimman kestäviä viiroja pienille markkinoille jatkuvasti kovenevassa kilpailussa. Ainoa tapa pysyä mukana kilpailussa on olla laadullisesti kärjessä ja säilyttää siten tuotannon volyyymi,” sanoo Forsman.

Viira Oy:n osuus viirantoimittaja-

Toimitusjohtaja, dipl.ins. Rolf Forsman johtaa kapasiteetiltaan pohjoismaiden suurinta viirakutomoa.

na suomalaisille paperikoneille on mm. laadun ansiosta jatkuvasti nousut. Kun laitos siirtyi puunjalostusteollisuuden omistukseen 1960-luvun alussa osuus oli vajaa viidennes. Juankoskelle siirtymisen alkaessa osuus oli noussut lähes neljänneeseen. Tällä hetkellä Viira Oy:n kapasiteetti on 60 prosenttia teollisuuden

viiratarpeesta.

Siirryttäessä vanhoista teollisuustiloista Malmilta Juankoskelle on myös uusittu tuotantokoneistoa vastaamaan Suomen paperiteollisuuden nykyistä konekantaa. Vanhimmat kutomakoneet ovat noin 10 vuoden ikäisiä.

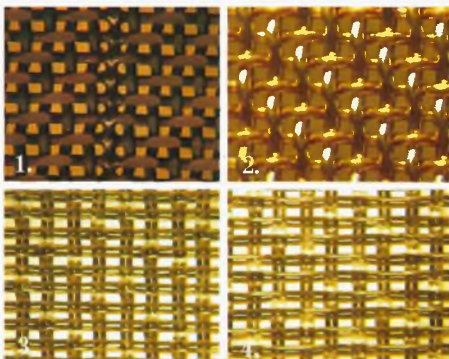
Edullisia hinnaltaan

Juankosken ensiluokkaiset työskentelyolosuhteet yhdessä uuden konekannan kanssa ovat auttaneet pitämään suomalaisviiröiden hinnat Euroopan alhaisimpina huolimatta raaka-ainekustannusten noususta.

Parempien viiröiden myötä on myös viirakustannukset valmistunutta paperitonnia kohden saatu alenemaan: pronssiviiröillä kustannukset ovat Viira Oy:n laskelmien mukaan 10–40 markkaa paperitonnilta, muoviviiröjä käytettäessä kustannukset saattavat pudota jopa markkaan paperitonnia kohden.

Suomessa edelleen pronssiviiröjä

Vaikka tietyillä koneilla on muoviviiröihin siirtymällä säästetty reilusti — 15:stä pronssiviirästä kulutus on pudonnut 3–4 muoviviirään vuodessa — ei pronssiviirä ole Suomessa menettämässä markkinoitaan.



Paperimassa jättää viiralle omat jälkensä: kuvassa 1. käytetty fosforipronssiviirä saumoineen, kuvassa 2. käyttämättömän fosforipronssiviirän paperipuoli, kuvassa 3. neliniitisen tekokuituviirän paperipuoli ja kuvassa 4. saman viirän kulutuspuoli.

”Vaikka Euroopassa on yhä enemmän siirrytty muoviviiröihin tuntuu siltä, että pronssiviirat tulevat Suomessa olemaan päätuotteina. Tämä johtuu siitä, että puunjalostusteollisuus Suomessa siirtyy yhä hienom-



Loimi luodaan luontiosastolla valmiiksi kaseteille koneen vielä kutoessa edellistä lointa. Loimea valmistamassa kelaaja Vesa Toivanen.

piin paperilaatuihin ja pois bulkkilaaduista”, sanoo johtaja Forsman.

Pronssi- ja muoviviiröjä kehitellään voimakkaasti Viira Oy:ssä sekä itse että asiakkaiden ja raaka-aineen toimittajien kanssa. Esimerkiksi Kymiyhtiön teknillisen henkilökunnan kanssa on kiinteä yhteistoiminta jatkunut yli 10 vuoden ajan. Tutkimustyön osuutta on toimitusjohtaja Forsmanin mukaan tarkoitus lisätä nyt kun muutto Juankoskelle ja laajennustyöt siellä on loppuun suoritettu. Tällä hetkellä tutkimukseen uhrautaan Viira Oy:ssä noin prosentti liikevaihdosta.

Kilpailu armotonta

Ulkomaisen kilpailun Forsman luonnehtii erittäin kovaksi. Pahimmat kilpailijat ovat Saksa, Ruotsi ja Ranska. Tuonnin arvo oli kuluven vuoden kuuden ensimmäisen kuukauden aikana n. 17 miljoonaa markkaa. Kun sitä vertaa Viira Oy:n 26 miljoonan liikevaihtoon vuonna 1977, huomaa kilpailun kireyden.

”Suomalainen teollisuus saisikin enemmän suosia suomalaista viirää,” sanoo Forsman. ”Kymi tosin on pitänyt meidän puoltamme ja on hyvä

asiakas.”

”Politiikkamme on ollut kohdistaa myyntiponnistelut ensisijaisesti Suomeen ja siten säästää ulkomaista valuuttaa. Toisaalta olemme halunneet kehittää tuotantokoneistomme sellaiseksi, että olemme viiratuotannossamme omavaraisia mahdollisen kriisitilanteen varalta. Tämän vuoksi vientiponnistelumme ovat jääneet vähäisemmiksi.

Vientimme on tällä hetkellä vain noin viisi prosenttia tuotannosta. Juankoski-projektin toteutumisen jälkeen tulee viennin tehostaminen olemaan seuraava askel. Myyntivaltteina meillä vientimarkkinoilla ovat kotimaiset referenssit. Tärkeimmät vientimaat tällä hetkellä ovat Pohjoismaat, Neuvostoliitto, Kiina ja Turkki.

Raaka-aineet sekä kotimaasta että ulkoa

Toimitusjohtaja Forsman kertoo, että pronssiviiröiden raaka-aine hankitaan jo valtaosaltaan kotimaasta, vaikka se vuoteen 1974 saakka jouduttiin tuomaan kokonaisuudessaan ulkomailta. ”Tällä hetkellä ostamme



Viime vuoden syksyllä valmistui Viira Oy:lle kaksi teräsrunkoista tehdashallia käsittävä laajennusosa. Kuvassa yleisnäkymä kutomohallista.

Outokummun koko fosforipronssi- ja tombak-kapasiteetin omaan käyttöömme. Haponkestävät ja synteettiset langat ostetaan edelleen ulkomailta kotimaisen valmistuksen puuttuessa.

Viiran ikä 4—8 vuorokaudesta 170 vuorokauteen

Kymiyhtiö kuuluu Viira Oy:n suurimpiin asiakkaisiin ja Voikkaan PK 18 on maamme suurimpia viirankuluttajia. Johtaja Forsman toteaa, että viirankulutukseen vaikuttaa koneen nopeuden lisäksi sen valmistama paperilaatu:

”SC-koneella, joka valmistaa täyteainepitoista paperia saattaa viiran ikä olla 4—8 vuorokautta. Newsprint-laatuja muoviviirroilla ajettaessa saattaa viira kestää 150—170 vuorokautta.

Viirojen koot Suomessa vaihtelevat Forsmanin mukaan alle kymmenestä neliömetristä 474 neliömetriin ja vuotuinen viirankulutus 300 neliömetristä 14 000 neliömetriin.

Kymiyhtiö on ollut Viira Oy:n osakas vuodesta 1936. Tuolloin Kymiyhtiön osuus osakkeista oli 16,66 prosenttia ja edustajana Suomen Metallikutomon hallituksessa Gunnar Bonsdorff.

Yhtiön asioita hoitaa hallitus, jossa jokainen osakkeenomistaja on edustettuna. Hallitus nimeää vuodeksi kerrallaan työvaliokunnan, joka hoitaa yhtiön ”juoksevat asiat” sekä esivalmistelee hallitukselle esitettävät asiat. Kuluvana vuonna sekä hallituksen että työvaliokunnan varapuheenjohtajana toimii Kymi Kymmene Paperin johtaja Heikki Kellokoski.

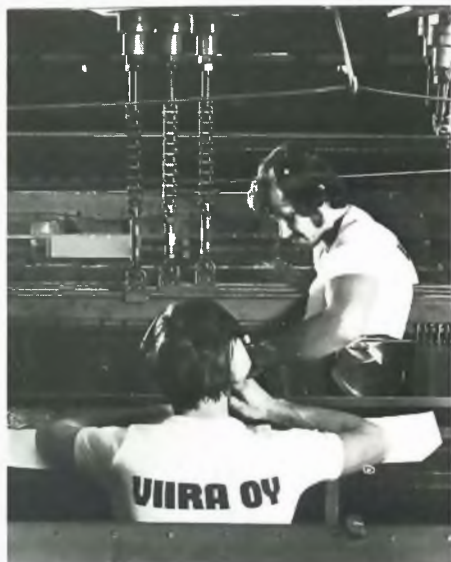


Viirat kudotaan joko sivulyöntitartuntasukkula- tai kiertosukkulakoneilla. Useimmat Viira Oy:n suurimmista koneista ovat kiertosukkulakoneita. Koneen ääressä kutoja Antti Pitkänen.

SC-paperilaadut vaativat metalliviiraa

Viira Oy:n päätuote on paperi-, kartonki- ja sellukoneiden viirat. Lisäksi valmistetaan muita teknisiä kudoksia puunjalostusteollisuudelle ja muille teollisuuden aloille.

Tuotannosta on metalliviiraja n. 70 %. ”Metalliviirajien kulutus Suomessa on valtavan suuri verrattuna muihin maihin. Suomi on SC-paperin valmistajana suurin maailmassa ja nimenomaan SC-paperilaadut vaativat metalliviiraa. Voikkaan PK 18:lla tämä tiedetään varsin hyvin”, sanoi Juankosken tehtaan tuotantopäällikkö, ins. Erkki Lehmus. Suomen SC-koneet tekevät yli 50 % maailman SC-paperin tarpeesta. Muut viiratehtaat eivät tee suhteellisesti läheskään näin paljon metalliviiraja. Ruotsissa on alle 50 % viiratehtaiden tuotannosta metalliviiraja.”



Koneen takatelalle viedystä loimikasetista loimilangat vedetään niisiin ja kaiteeseen. Edessä Heikki Rossinen ja takana Arvi Kujala.

Raaka-aineita ei pidetä varastossa

Viirajien valmistuksessa on kolme vaihtetta: kudonta, saumaus ja jälkikäsittely.

Loimi- ja kudelangat tilataan toimitusajalta jokaisen viiratilauksen mukaan. Tätä erittäin kallista raaka-ainetta ei pidetä varastossa. Langan toimitusaika lasketaan viiran toimitusaikaan.

Loimilanka on fosforipronssia, jos-

sa on 8–8,5 % tinaa, 0,3 % fosforia ja loput kuparia. Näin saadaan erittäin kulutusta kestävä, hyvin korkean murtolujuuden (lähes 60 kp/mm²) ja myötörajan (n. 40 kp/mm²) sekä suuren venymän (yli 50 %) omaava lanka. Kudelanka on tombakkia, jossa on 20 % sinkkiä ja loput kuparia.

Tekokuituviirroissa ovat sekä kude että loimi yleensä polyesteriä.



Insinööri Erkki Lehmus on ollut Viira Oy:n tuotantopäällikkönä vuodesta 1976 lähtien.

Tarkastus ennen aloitusta

Viiralangat tarkastetaan tehtaalla erittäin huolellisesti. Metallilangoista tarkastetaan dimensiot ja myötölujuus, synteettisistä langoista lisäksi lämpökutistuma.

Loimilangat viedään luontiosastolle, jossa loimi luodaan valmiiksi kaseteille, koneen vielä kutoessa edellistä lointa.

Kolmi- ja neliniitistä

Loimen pituus vaihtelee 6–20 viiraan tulleiden tilausten mukaan. Loimikasetit viedään koneen takatelalle ja langat pujotellaan niisien ja kaiteen läpi. Niisien liikkeellä saadaan aikaan kudokseen haluttu sidos. Kaide sanelee tiheyden eli kuinka tiheässä loimilangat ovat.

Yleisin sidos on metalliviirroissa 3-niitinen, tekokuituviirroissa 4-niit-

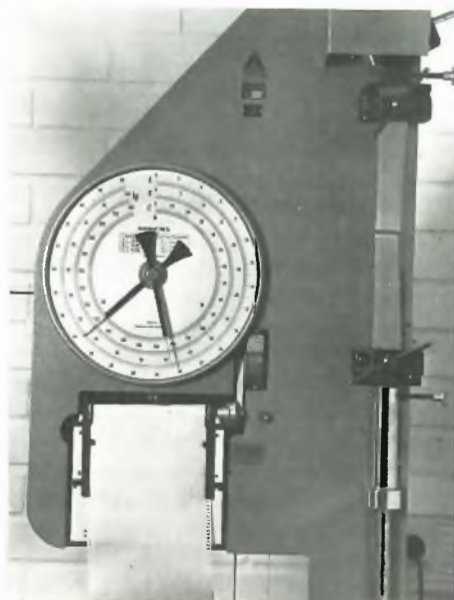
nen. Kaiteen tiheys pronssiviiraja kudottaessa on 22 langasta 35 lankaan cm:llä. Muoviviirat kudotaan yleensä harvemmillä kaiteilla.

Kun langat on vedetty niisien ja kaiteen läpi koneen etupuolelle, ne niputetaan ja tiukataan, kone säädetään ja kudonta voi alkaa.

Kiertosukkula vähentää meluongelmia

Ins. Lehmus kertoi, että Viira Oy:n tuotantolaitoksessa on käytössä pari kolme erilaista kudontatapaa. Sivulyöntikoneissa kudelanka on puolattu sukkulan puolalle ja kudonta tapahtuu 'perinteiseen tapaan.' Kiertosukkulakoneissa, jotka tulivat käyttöön 1970-luvun alkupuolella, on sukkula, joka ottaa langan päästä kiinni kudoksen reunassa, vie langan loimijaon läpi, lanka irtaana sukkulasta, katkeaa tulopuolelta ja sukkula kiertää alakautta lähtöasemaansa. Useimmat Viira Oy:n suurimmista kutomakoneista toimivat tällä periaatteella.

Kiertosukkulakoneilla käytetään n. 13 kg painoinen kudelankarulla kerrollaan, jolloin kudosta syntyy 1,5 metriä ennenkuin rullaa tarvitsee vaihtaa. Sivulyöntikoneessa saadaan 5–6 cm kudosta yhdellä puolalla.



Viiranteon jokaista vaihetta valvotaan tarkkaan. Kuvassa fosforipronssiviiran sauman vetolujuuden mittauslaite.

Sen jälkeen täytyy kone pysäyttää.

Kolmas käytössä oleva kutomakone tyyppi on ns. tartuntasukkulakone. Sukkula liikkuu edestakaisin kuten tavallisissa sivulyöntikoneissa, mutta sukkula vetää isoilta rullilta purkautuvan kudelangon vuorotellen koneen molemmilta puolilta loimijaon läpi. Tämän kudontaperiaatteen etu-



Ennen saumausta viirujen päät leikataan lankasuoraan. Tästä viiranvalmistusprosessin loppuosaan kuuluvasta vaiheesta vastaa mm. saumaaja Eino Tirkkonen.

na on mm. se, että niin haluttaessa voidaan käyttää kahta erilaista kudelankaa.

Kaikki kutojat ovat miehiä. Heitä on 54.

Viira Oy:n sauma pitää

Viiran pituus voi olla jopa 77 metriä. Kun koneessa on valmistunut tilatun viiran pituinen kudus, se otetaan koneesta ulos, mitataan ja tarkastetaan mittapenkissä sekä määritellään tarkoin sauman paikka. Muovikudoksille tehdään ns. välitarkastus, josta laaditaan pöytäkirja, ts. kartta. Ins. Lehmus painottaakin erityisesti erittäin tarkkaa valvontaa, joka kohdistetaan viiranteossa jokaiseen työvaiheeseen.

Tarkastettu ja mitattu viira menee saumausosastolle, jossa metalliviirat saumataan hopeakovajuotteella. Muoviviirujen saumaus perustuu kudoksen päitten purkaamiseen ja takaisin pujotteluun.



Muoviviirat saumataan purkamalla kudoksien päät ja pujottelemalla ne takaisin. Tarkkaa työtä tekemässä saumaaja Pirjo Taskinen.

"Laadullisesti parhaaseen tulokseen päästään ainakin meidän olosuhteissamme, kun muoviviirujen saumaus tehdään käsityönä", sanoi ins. Lehmus. "Metalliviirujen saumauksen tekevät miehet. Se on nopea toimenpide, joka kestää vain n. 8 tuntia. Sen sijaan muoviviiran saumaus metrin levyisen muoviviiran saumaus yhdessä työvuorossa tehtynä kestää noin kolme viikkoa."



Fosforipronssiviirat saumataan hopeakovajuotteella. Saumauksen onnistuminen tarkastetaan mikroskoopilla. Saumaaja Eino Tirkkonen työssään.

Saumoille asetetaan erittäin suuret vaatimukset. "Jos sauma on huono, se pilaa hyvinkin viiran. Se ei kylläkään päde päivittäisessä tapauksessa: jos viira on huono, sitä ei pelasta hyväkään sauma", naurahti ins. Lehmus.

Muoviviirujen saumauksessa työskentelee pelkästään naisia. Erillinen saumausosasto sijaitsee Säyneisissä. Siellä on päivätyössä neljatoista naista. Tehtaalla oleva saumausosasto työskentelee kahdessa vuorossa. Siellä on 18 naista eli kaikkiaan saumaajia on 32.

Kontrollia kontrollin jälkeen

Saumauksesta metalliviirat siirtyvät jälkikäsittelyyn venytyspenkkiin. Viira silitetään, hiotaan, puhdistetaan ja koko sauma tarkastetaan mikroskoopilla. Sen jälkeen suoritetaan yleisarvostelu ja täytetään arvostelupöytäkirja. Viira leikataan oikeaan leveyteen, käsitellään sen reunat ja niin viira onkin valmis pakattavaksi. Viira kääritään kolmen vahvan teräsputken päälle, ja pakataan puulaatikoihin.

Muoviviira on lämpökäsittelyn ja saumauksen jälkeen joutunut uudelleen lämpökäsittelyyn, jonka jälkeen

sille tehdään pääasiallisesti samanlainen 'loppusilaus' kuin metalliviiralle ennen pakkaamista.

Uutuus: värillinen muoviviira

Muoviviiralle voidaan lisäksi suorittaa pintakäsittely. Muoviviira käsitellään hartsiaineilla, joiden avulla sen ominaisuuksia voidaan vielä muuttaa ja siihen voidaan samalla tehdä erilainen värikin. "Meillä on tällä hetkellä muun muassa sinisiä ja keltaisia viiroja. Pintakäsittelyllä yritetään parantaa viirujen puhtaana pitämistä ja lisätä viirujen ryhtiä," sanoi ins. Lehmus. "Paperimiehet näkevät ns. vesirajan paremmin tummalla viiralla kuin valkealla." Tämä on uusinta tekniikkaa muoviviirroissa.

Viiravarastot asiakkaille

Aikaisemmin kuljetukset hoidettiin pääasiallisesti rautateitse. Viime vuosina kuljetuskysymykset on ratkaistu siten, että paikallinen kuljetusliike hoitaa autokuljetuksina viirat asiakkaille sekä muut kuljetukset. Viira Oy:llä on varastot suurimmilla paperitehtailla ympäri Suomea. Tehtaalta lähtee 3—5 autokuormaa viiroja viikossa. □

Per. 1931 suomalais-ruotsalaisena Suomen Metallikutomo Oy — Finlands Metallduksväveri Ab -nimisenä yrityksenä. Koko osakekanta siirtyi 1961 Suomen metsäteollisuuden hallintaan. Osakkaina tällä hetkellä 14 puunjalostusyhtiötä, joista suurimmat

Kymi Kymmene Oy	26,4 %
G.A. Serlachius	23,5 %
Oy Tampella Ab	15,0 %
Tervakoski Oy	10,3 %
Muut yhtiöt	24,8 %

Päätuote paperi-, kartonki- ja sellukoneiden viirat.

Juankosken tehdas valm. 1968. Koko tuotanto siirtyi Malmilta Juankoskelle 1978. Samassa yhteydessä yhtiön nimi muuttui Viira Oy:ksi.

Kapasiteetti 280 000 m²/vuodessa.

Kutomakoneita 22, leveydeltään 2—18,5 metriin.

Kapasiteetti vastaa n. 60 % kotimaan kulutuksesta. Markkinaosuus 47 %. Vienti 5—15 % viimevuosien liikevaihdosta. Liikevaihto v. 1977 oli 26,1 milj. mk. Henkilökuntaa Juankoskella yhteensä 200 henkeä, joista toimihenkilöitä 31. Malmilla sijaitsee yhtiön hallinto ja myyntikonttori sekä tehdaspalveluryhmä. Henkilökuntaa Malmilla on kaikkiaan 20.

Teksti: Reijo Virta ja Heli Kyllönen
Kuvat: Kaius Hedenström/LK — Studio Helsinki ja Sky — Foto Möller Helsinki

● Paperin tekoon päällisin puolin tutustuva oppii pian tuntemaan viiran rakenteen ja tehtävän. Toinen paperin valmistuksen kannalta keskeinen tarvike konehuopa sen sijaan jää vieraammaksi. Näin ehkä siksi, että huovat ovat joko koneen puristin- tai kuivatusosalla ja normaalisti lähes näkymättömissä.

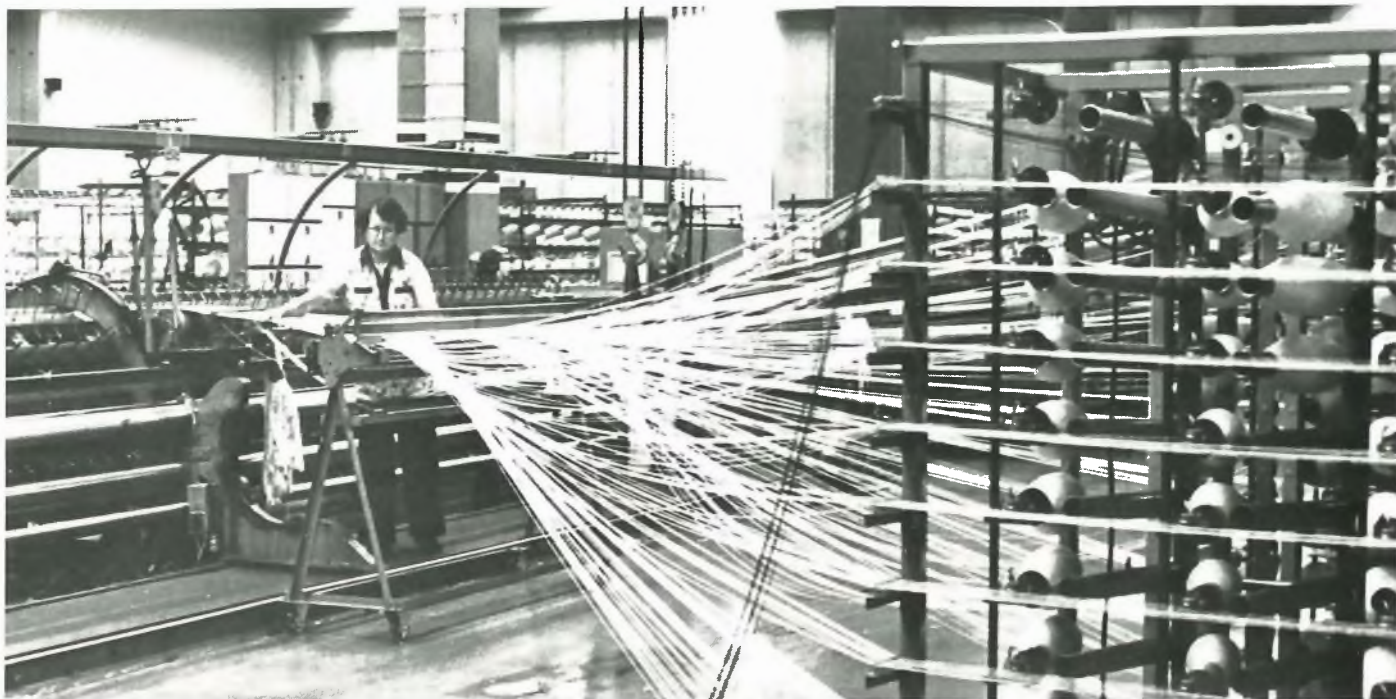
● Huovalla on kuitenkin tärkeä tehtävä: kuljettaa kosteata paperirainaa puristinosalla sekä yhdessä puristimen kanssa erottaa vettä rainasta. Kuivatusosalla huopa taas parantaa paperirainan ja sylinterin välistä kosketusta, tukee rainaa, imee kosteutta ja estää paperiä rypistymästä ja poimuuntumasta.

Kymiyhtiön konehuovista tekee valtaosan Tampereen Verkatehdas



Konehuopaa kudotaan tänä päivänä samalla periaatteella kuin parisataa vuotta sitten. Kehitystyö on kohdistunut koneen iskunopeuden lisäämiseen ja automaatioasteen parantamiseen.





Loimitukin luomakoneen hoitajan ammattinimike on uskonnollisen tuntuinen: luoja. Tästä syystä on hänen apulaisiaan, tosin epävirallisesti, kutsuttu enkeleiksi. Lankaraamilla (oikealla) olevista rullista lanka johdetaan ristimyskaiteen lävitse ohjauskai-
teelle, jolla määrätään lankanauhan leveys ennen sen johtamista luomakoneen rummulle.

Konehuovat ovat kulutustavaraa. Satakunta metriä pitkä kuivatushuopa saattaa kestää toista vuotta, puristinhuovat ovat lyhytikäisempiä.

Huopien tuotekehittely on pidentänyt niiden ikää. 15 vuotta sitten huopaa kului 400 grammaa paperitonni kohden, nyt keskimäärin 100 grammaa.

Konetekstiili on kallista: keskimääräisen kokoinen kuivaushuopa maksaa noin 15 000 markkaa — kallein Suomessa tehty huopa yli 100 000 markkaa. Hinnan korkeus johtuu osittain siitä, että runsas 'know how' on tarpeen ammattitaitoisen työntekijäkunnan ohella, osittain huovan tekoprosessin katkonaisuudesta.

Paperin hinnan muodostukseen huovalla ei ole yhtä suurta vaikutusta kuin viiralla. Suurimman kotimaisen huovanvalmistajan Tampereen Verkatehdas Oy:n mukaan huopakustannusten osuus paperitonni on noin prosentti.

Ei tekstiilitehdas vaan insinööritoimisto

Samoin kuin viirateollisuudessa perustuu myös huopatehtaiden tuotteistaan saama palaute tehdaskäyn-

teihin. Yhteisesti paperitehtaan työntekijöiden kanssa käydään lävitse käyttöaika, toiminta käytön aikana, höyryn kulutuksen muutokset sekä huovan vedenpoistokyky. Pyrkimyksenä on saada huopa toimimaan seisokista seisokkiin.

"Itse asiassa tampereen Verkatehtaan voisikin luonnehtia enemmän insinööritoimistoksi kuin tekstiilitehtaaksi. Me myymme asiakkaiden ongelmien ratkaisuja ja huopa tulee kaupanpäälliseksi. Jokainen huopa on tietylle paperilaadulle ja tietylle koneelle valmistettu," sanoo tehtaan

tuotekehityspäällikkö Kristian Lundström.

Esimerkiksi puristinhuovat eroavat toisistaan pohjakudoksen, neliömetripainon, ja pinnan hienouden mukaan. Puristinhuopia on sekä kudotuja että neulattuja.

Kudotut huovat tehdään joko villalangasta tai villan ja synteettisen kuidun seoslangasta ja vanutetaan huovaksi.

Neulatun huovan valmistuksessa taas on kaksi päävaihetta: pohjakudoksen valmistus ja harson neulaus kudoksen päälle.



Tampereen Verkatehdas on alallaan yksi maailman suurimpia tehdasyksiköitä. Hanki-
kiössä Tampereen Kaukajärvellä sijaitsevan tehdasrakennuksen pituus on 250 metriä ja leveys 160 metriä.

Neulatut suosiossa

Tällä hetkellä markkinoilla olevista puristinuovista on yli 90 prosenttia neulattuja, kudottuja käytetään lähinnä vain sellun kuivauskoneilla.

Tampereen Verkatehdas valmistaa itse tarvitsemansa kehrätyn langan: kuidut sekoitetaan, karstataan ja kehrätään. Synteettisistä kuiduista valmistetut mono- ja multifilamenttilangat tekee kuidun valmistaja.

Itse huovan kudontaan kuuluu neljä kotikutojallekin tuttua vaihetta: Ensiksi luodaan loimitukki ja puolataan kudelanka, sitten pujotetaan loimet koneeseen ja lopuksi kudotaan.

Kudonnan jälkeen tasoon kudotut pohjakudokset yhdistetään, tarkastetaan sekä korjataan kutomon virheet.

Mikäli kysymyksessä on neulattu huopa, joudutaan kudonnassa syntyneet lankojen sisäiset jännitykset laukaisemaan lämpökäsittelyllä ennen neulausta. Muuten neulauksessa tapahtuva hahtuvien kiinnitys pohjakudokseen ei tapahdu tasaisesti.

Puristinuoppien viimeistelyyn kuuluvat pesu, kudottujen huoppien vanutus, kemiallinen käsittely, kuivatus, lämpökäsittely, venytys ja pinnan poltto.

Kuivatushuovat puolestaan jaetaan villahuopiin, puuvillahuopiin, neulatuihin huopiin ja kuivatusviiroihin.

Myyntipäällikkö Vesa Takala Tampereen Verkatehtaalta luonnehtii villaisten kuivatushuoppien osuuden tänä päivänä häviävän pieneksi. Myös puuvillahuoppien käyttö on melkein loppunut.

Neulattuja kuivatushuopia ei niinkään monikaan yhtiö enää käytä. "Valtaosa kuivatushuovista on kuivatusviiroja, joiden langat ovat joko mono- tai multifilamentteja", sanoo Vesa Takala.

"Kudonnan ja tarkastuksen jälkeen kuivatusviira lämpökäsitellään, tehdään mahdolliset hartsi- ja muut käsittelyt sekä saumataan."

Pitkät perinteet

Tampereen Verkatehtaalla on "veran vetämisessä ja saran kutomisesa" pitkät perinteet.

Alunperin se perustettiin jo vuonna 1797 Jokioisiin ja siirrettiin kuutisenkymmentä vuotta myöhemmin

Tampereelle. Jokioisten aikana ehti tehtaan kehitykseen vuokraajana vaikuttaa myös Axel Wilhelm Wahren, kaukonäköinen liikemies, joka sittemmin liikekumppaneidensa kanssa perusti myös Kymin Osakeyhtiön.

Nykyisen nimensä tehdas sai vuonna 1869. Puunjalostusteollisuuden käyttämien konehuoppien valmistus aloitettiin 1880-luvun alkuvuosina.

Vuonna 1974 valmistui yhtiölle uudenaikainen tehdaslaitos Kaukajärven rannalle Tampereen Hankkioon.

Tänä päivänä Tampereen Verkatehdas on alallaan yksi maailman suurimpia tehdasyksiköitä. Tehtaan koneet ovat moderneja ja tarpeeksi suuria ja siksi suomalainen konehuopa on tuotantokustannuksiltaan kilpailukykyistä ulkomaisten kanssa.

Noin puolet Suomessa käytetyistä konehuovista on Tampereen Verkatehtaan valmistamia — kapasiteetti riittäisi kattamaan koko maan tarpeen. Noin 30 prosenttia tuotannosta menee vientiin lähes 40 maahan. Vientiponnistelut ovat viime aikoina

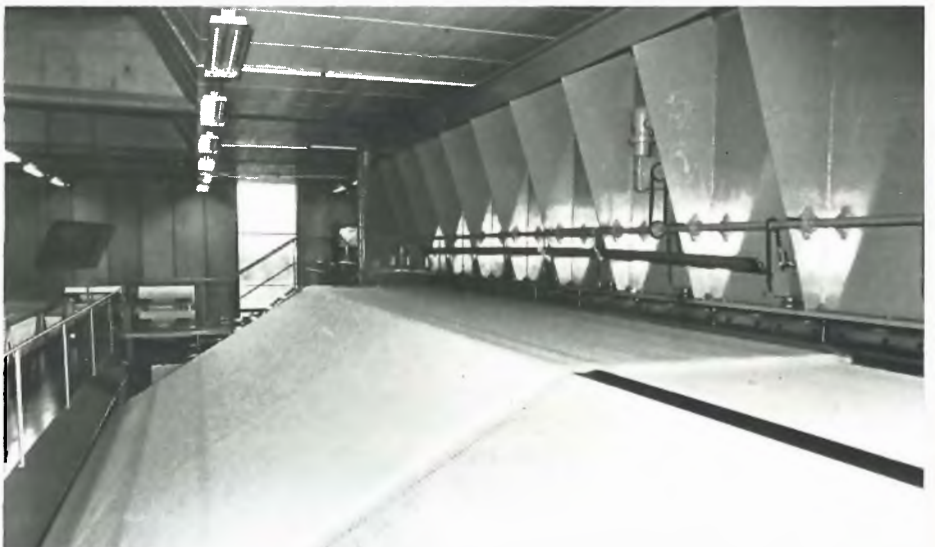
kutisteviirroja. Kaiken kaikkiaan on Kymiyhtiö viiden suurimman huovankäyttäjän joukossa maassamme.

Mitä jälkikäyttöä?

Konehuopa "pysyy kasassa" lujasti vielä senkin jälkeen kun se ei enää paperin valmistukseen kelpaa. Se on käyttökelpoista Tampereen Verkatehtaan mukaan mm. tien pohjustus-



Myyntipäällikkö Vesa Takala joutuu työssään paljon tekemisiin paperitehtaan käyttöhenkilökunnan kanssa.



Tampereen Verkatehtaalla toimii yksi maailman suurimmista neulauskoneista, itävaltalaisen Fehrerin syksyllä 1970 toimittama 14,5 metrin levyinen kone. Neulattaessa viedään hahtuvat kuitujen lomiin väkäsneulojen avulla.

tuottaneet tuloksia erityisesti USA:ssa.

Ns. teknillisiä tekstiilejä tehtaan tuotannosta on lähes 80 prosenttia. Konehuoppien lisäksi tuotanto-ohjelmaan kuuluvat suodatinkankaat, langat, neuleet sekä värjäys- ja viimeistelypalvelut. Mm. Kuusanniemen selutehtaan saostajissa ja pesureissa käytetään Tampereen Verkatehtaan

kerroksen tekemiseen. "Meille huopia tulee takaisin vain jos se on toiminut todella hyvin tai perin huonosti. Tällöin tutkimme asiaan vaikuttaneet syyt. Romukauppiaat toisaalta ostavat meiltä 'susia' tarkoitukseen, jota emme tiedä. Neulotusta huovasta saadaan kuitua toisarvoiseen käyttöön."

Reijo Virta



Ensi kertaa New Yorkin keskustassa liikkuvasta tuntuu, että kaikki ympärillä on ainakin seitsemän kertaa suurempaa kuin koti-Suomessa. Tunne on ymmärrettävä. Pilvenpiirtäjät, autot ja kadut — kaikki ovat Manhattanilla suuria.

Amerikkalaiset paperin myyntimiehet sentään eivät ole suomalaisia suurempia. Heidän asiakkaansa eli sikäläiset kustantamot ja lehtitalot sen sijaan ylittävät kooltaan moninkertaisesti suomalaiset.



Sanoma- ja aikakauslehtien lukeminen on niin New Yorkin kuin koko Yhdysvaltain asukkaiden elämään oleellisesti liittyvää. Lehtikojut esimerkiksi ovat tupaten täynnä värikäitä aikakauslehtiä. Kolmatta vuotta jatkuva aikakauslehtien suosion ja levikin kasvu on ollut myös paperi-

miesten etsikkoaikaa. Kasvaneet levikkiluvut ovat heijastuneet USA:sta aina Voikkaalle saakka.

Jonkin matkan päässä Manhattanin, New Yorkin ydinkeskustan hyörinästä, lähellä Broadwayn tarunhoh-teista teatterimaailmaa, sijaitsee Times Square. Times Squaren varrellä kohoo New York Times -yhtiön pääkonttori. Yhtiö on Yhdysvaltain johtavia kustantamoja. Sen omistuksessa ovat mm. kansainvälisesti ar-

The New York Times

David Mawby

vostettu päivälehti, lukuisia paikallisia lehtiä Yhdysvalloissa, levikiltään 11-miljoonainen aikakauslehtiryhmä sekä radio- ja tv-asemia.

New York Times on yksi New Yorkin suurimmista päivälehdistä. Sen levikki on arkipäivisin 844 000 kappaletta. Sunnuntaipainoksen kokoa — 1,5 miljoonaa — saattaa joku pitää yllättävän suurena. Levikin suuruuden kuitenkin ymmärtää, kun huomaa saavansa 75 centillä (n. 3 mk) luettavakseen uutisten lisäksi mm. kirja-arvostelu-, talous-, taide-, matkailu-, urheilu- ym. liitteet. Kuin pisteenä iin päällä, on lehden välissä myös paremmalle paperille painettu, tabloid-kokoinen sunnuntailiite. Liitteen nelivärikuvien ja -ilmoitusten painamisen onnistumiseksi on sen paperiksi valittu Voikkaan PK 18:n syväpainopaperi.

New York Timesin sunnuntaipainoksen parissa varmasti kuluu koko sunnuntaipäivä — mikäli lehden jak-saa raahata kotiin. Se nimittäin painaa kolmisen kiloa.

Muutakin kuin uutisia

Sanomalehti ei elä pelkästään uutisillaan. Ilman ilmoituksia se nimittäin kuolee.

New York Timesin ilmoituskanta kasvoi vuonna 1977 hyppäyksenomaisesti 16 prosenttia. Samalla koko yhtiön nettotulot kasvoivat ennätysuuriksi eli 26,1 miljoonaan dollariin. Nousu kuvaa sanoma- ja aikakauslehtimainonnassa Yhdysvalloissa vallitsevaa voimakasta noususuhdannetta. Osaltaan tähän 'boomiin' ovat syynä myös televisiomainosten hinnankorotukset.

"Sanoma- ja aikakauslehdissä voi ilmoittaa lähes kuka tahansa", huomauttaa New York Times -yhtymän pääjohtajana vuodesta 1963 toiminut **Arthur Ochs Sulzberger**. Hän johtaa myös New York Times -sanomalehteä.

"Lakimiehet, lääkärit ym. voivat laittaa ilmoituksensa lehtemme palstoille. Myös savuketehtailijat voivat toistaiseksi ilmoitella. Nekin henkilöt, jotka aiemmin olivat ilmoittelun innokkaita vastustajia, voivat nyt itse hyötyä ilmoittelusta. Lukuisista säännöksistä ja rajoituksista huolimatta ilmoittelu ja mainokset kuuluvat edelleen oleellisesti amerikkalai-

mes lisäsi viime vuonna omaa lehti-valikoimaansa nuorille aikuisille tar-koitetulla julkaisulla. Yhteensä ylittää yhtiön kuukausittain julkaise-mien aikakauslehtien levikki 11 mil-joonan kappaleen rajan.

"Pyrkimys erikoistumiseen on aika-kauslehtiteollisuuden kannalta terve-tullut kehityssuunta", sanoo **Fred D. Thompson**, yhtiön mainososaston



New York Timesin johtokunnan huoneessa istumassa vas:lta yhtiön tiedotusosaston apul.joht. Elliott M. Sanger Jr., johtajiston puheenjohtaja ja toimitusjohtaja Arthur Ochs Sulzberger, johtajiston jäsen ja mainosjohtaja Walter D. Thompson, osto- ja sanomalehtipaperiosaston johtaja Hilton Wilson, johtaja Jukka Tammilehto Madden Corporationista ja tiedotussihteeri David Mawby Kymiyhtiöstä.

seen elämänmenoon", sanoo Sulzberger.

Koko perheen aikakauslehdet

Aikakauslehtien osuus New York Times -yhtiön koko liikevaihdosta on 21 prosenttia. Lehtien ilmoituskannan nousun myötä Yhdysvalloissa on perustettu runsaasti lehtiä eri kohde-ryhmille. Esimerkiksi New York Ti-

johtaja. "Televisio ei nimittäin siinä voi kilpailla kanssamme, etenkin nyt, kun on menossa ennennäkemä-tön mainonnan nousukausi Yhdysval-loissa."

Thompsonin huomautuksen pai-nokkuutta lisää se, että Yhdysvallois-sa on tuhansia tv-asemia ja että esi-merkiksi New Yorkin asukkaan valit-tavana on vähintään 12 kanavaa.

jatkoo s:lle 19

● "Högfors-valurautakattila on rautaa pientalossa", on Högforsin keskuslämmityskattiloita kaupattaessa käytetty iskulause. Se on hiljalleen tulossa yhtä tutuksi kuin oli aikoinaan "Högfors amme ilonamme".

● Kattiloiden valmistajat Karkkilassa tietävät tekevänsä hyvää, 'rautaista' tuotetta. Millä tavalla, minkä organisaation kautta saatetaan tieto hyvästä kattilasta omakotirakentajan tietoon?

● Avainasemassa on Kymin Metallin myyntiosasto aluekonttoreineen.

Högfors 14:n 'rautaisuus' markkinoinnin avulla ostajien tietoisuuteen

Lvi-vakiotuotteiden markkinointiosasto paitsi myy Karkkilan, Heinolan ja Salon tehtaiden lvi-tuotteita myös suunnittelee myynnin vauhdittamiseksi tarvittavat markkinointitoimenpiteet.

Virikkeet markkinointi-iskujen tekemiseen lähtevät Heinolan ja Salon tehtaiden lvi-vakiotuotteiden myyntipäälliköltä Kai Tormolta ja Styrbjörn Lindbergiltä sekä Karkkilassa mm. pienkattiloiden osalta markkinointipäällikkö Jussi Kivistöltä. Tässä vaiheessa siis määritellään, mitkä tuotteet seuraavan vuoden aikana halutaan voimallisesti tuoda kuluttajan tietoisuuteen.

Suunnitelma vuodeksi

Ehdotetuista tuotteista tehdään markkinoinnin yleissuunnitelma vuodeksi eteenpäin. Yleissuunnitelman laadintaan osallistuu edellä mainittujen lisäksi myös Kymin Metallin mainospäällikkö Pekka Lonka. Tässä kampanjoinnin suunnitteluvaiheessa syntyvät myös em. iskulauseet joko omasta päästä tai mainostoimistojen avustuksella.

Kampanjaan suunnitellaan myyntiä tukevaa materiaalia: esitteitä, valtakunnallista sanomalehtimainontaa,

suoramainontamateriaalia sekä mainosmateriaalia myymälöitä varten. Varataan myös mainontaa varten rahaa, jolla tukkuliikkeet ja keskusliikkeet voivat omaa mainontaansa tehostaa.

Markkinaosuus kasvanut

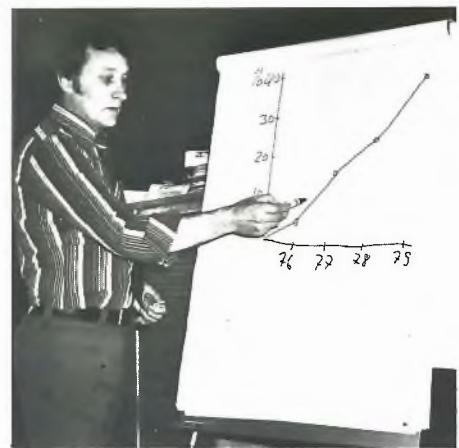
Mitä hyötyä kampanjoinnista sitten on? Markkinointipäällikkö Kivistö ottaa esimerkiksi pienkattiloiden markkinaosuuden kehityksen 5:stä prosentista vuonna 1976 26:een prosenttiin vuonna 1978. Vuonna 1979 pyritään 35 prosentin osuuteen pienkattilamarkkinoilla.

Pelkkä markkinointipanoksen lisääminen ei kuitenkaan moista nousua selitä. On tarvittu myös tuotekehittelyä ja markkinointihenkilökunnan henkisen panoksen voimistamista.

Tuotekehittelyn tuloksena on syntynyt jo maanmainio Högfors 14 -kattila, lisäksi ensi keväänä tulee markkinoille uusi 2-pesäinen valurautakattila, jossa öljyn lisäksi voidaan polttaa myös kiinteitä polttoaineita. Henkistä panosta on lisännyt myyntihenkilökunnan tieto siitä, että yhtiön johto on tarpeeksi voimakkaasti omalta osaltaan halunnut mm. panna esimerkiksi kattilakauppaan.



Kattilan markkinointiketjua ja kattilan kotinsa lämmönlähteeksi valinnut Vasesemalta markkinointipäällikkö Jussi Kivistö ja Högfors 14 -kattilan markkinaosuuden kehitys, aluemyyntipäällikkö Hans Melander ja ostopäällikkö Touko Antila Onniselta, markkinointipäällikkö Hannu Nikkilä Vaves Oy:stä ja (äärimmäisenä oikealla) merkonomi Jari Kujala Kuusankoskelta.



Tukkuliike mukaan

Kun omat markkinointisuunnitelmat ovat valmistuneet, saatetaan ne tukkuliikkeiden tietoon ja neuvotellaan siitä, miten paljon liike haluaa käyttää omia varojaan Kymin Metallin tuotteiden mainostamiseksi.

Vasta tämän alustavan työn jälkeen päästään todella myymään tuotetta tehtaalta: kysymään tukkuliikkeiltä esimerkiksi montako kattilaa ne katsovat voivansa tätä markkinointiapua vastaan saada kaupaksi.

Kaikki yhteydet tukku- ja keskusliikkeisiin on hoidettu tähän mennessä.

sä pääkonttoritasolla. Myyntivaiheessa tulevat taas mukaan Kymin Metallin neljällä paikkakunnalla sijaitsevat aluemyyntikonttorit: ne solmivat tarkemmat alueelliset myyntisopimukset.

Tukkuliikheet tai suurimmat asennusliikheet lähettävät tämän jälkeen tilauksensa joko aluemyyntikontto-reille tai suoraan Karkkilan, Heinolan tai Salon myyntiosastoille. Myyntiosastot antavat tilaajalle tiedon toimitusajoista, välittävät tilauksesta tiedon tuotantoon sekä myös laskutavat tukkuliikkeitä.

Puolet työstä tiedon myyntiä

Turun aluemyyntikonttorissa työskentelevän piiripäällikkö **Hans Melanderin** piiriin kuuluvan Turun ja Tampereen talousalueilla toimivat lvalan tuotteita myyvät asennus- ja tukkuliikheet.

"Myyntisopimukset ovat vain yksi puoli työstä. Puolet asiakaskäynneis-

toimiva. On nimittäin tärkeää säilyttää suora yhteys asiakkaaseen." Olen sitä mieltä, että kauppa ei ole tehty ennen kuin seuraavakin kattila on myyty", muistuttaa Melander.

Jokaisessa myyntipisteessä ei aluemyyntikonttorin edustaja suinkaan ehdi käymään. Siksi hän joutuu valitsemaan "tärkeimmät" asiakkaat ja hoitamaan kiinteämmin suhteita heihin. Mainos- ja kampanjamateriaali lähetetään kaikille kattiloita myyville, mainontasanoman perillemenoä voidaan seurata vain harvoissa koh-teissa. Näillä jälleenmyyjillä on puolestaan käsitys siitä, miten kattilan ostaja on omaksunut myyntiperusteet.

Pitkäikäisyys hyvä peruste

Lvi-alan tukkuliikkeen edustaja, Tampereen Onnisen ostopäällikkö **Touko Antila** kertoo Högforsin kattilaa kaupattaessa useimmin viitattavan sen pitkäikäisyyteen. Antilan mukaan ei myöskään pidä unohtaa

"Hyötysuhde taas riippuu paljon siitä, miten paljon jaksaa kattilaa puhdistaa. Mielestäni Högforsin valurautakattilat ovat helppohoitoisia."

Miten sitten voitaisiin aktivoida tätä markkinointiketjua, tuoda kattiloiden hyvät puolet kuluttajien tietoisuuteen ja huonot puolet tehtaan edustajien korviin?

Piiripäällikkö Melander toteaa aikaa jäävän liian vähän jokaisen luona käymiseen, "vaikka vain 'moi' monta kertaa riittäisi". Kaupankäynnin jatkuvuuteen on pyrittävä, toisaalta niissä paikoissa, joissa nyt myydään vain tietoa ja imagea, olisi pyrittävä myös itse tuotteiden myynnin kehittämiseen.

Hans Melander yhtyy ostopäällikkö Antilan ajatukseen siitä, että jatkuvasti pitäisi omien tuotteiden tiimoilta keksiä uusia myyntiperusteita, olla ajan hermolla.

Henkilösuhteet tärkeitä

Markkinointipäällikkö Hannu Nik-



tä on sellaisia, että myymme vain tietoa: kerromme Kymin tuotteiden hyvästä laadusta, myymme hyvää imagea ja saamme täten liikkeen myymään juuri omaa kattilaamme. Usein olemme myös näyttelyissä mukana jälleenmyyjien rinnalla kertomassa tuotteistamme".

"Paljon ajasta menee myös negatiivisten asioiden selvittelyyn: tuotetta ei ole tullut, se on loppunut varastosta tai joskus sitä on tullut liikaa", sanoo Melander.

Kentällä liikkuva mies ottaa Melanderin mukaan mm. valitukset enemmän tosissaan kuin tehtaalla

Kymin pitkiä perinteitä ja tietoa siitä, minkälainen kattila valuraudasta voidaan valmistaa.

Tamperelaisen asennusliike Vaves Oy:n markkinointipäällikkö **Hannu Nikkilä** tiivistää myyntiperusteensa kolmeen: Högfors-pienkattila on valuraudasta valmistettu, se on helppohoitoinen ja sitä valmistaa iso ja luotettava tehdas.

"Valurautakattilaa ostava asiakas edellyttää kattilansa kestävän ainakin parikymmentä vuotta. Siitä, että kattilan valmistaa iso yritys, voi päätellä myös tutkimusresurssien olevan merkittävät", sanoo Nikkilä.

kilä myöntää olevan toki kauppiastakin kiinni, miten osaa kehua eri valmistajien kattiloita. Tietoja kattilasta hän toteaa välittyvän parhaiten myyntipäällikön kautta. Henkilökohtaiset suhteetkin saavat tässä kaupankäynnin vaiheessa merkitystä.

"Teollisuus voisi tukea enemmän myös asennusliikkeiden omaa palvelutoimintaa avustamalla esimerkiksi rakentajakansioiden valmistuksessa", ehdottaa Nikkilä.

Reijo Virta

Talot kunnostetaan, uusiakin rakennetaan

● Högforsin valimolaisille 1920-luvulla valmistunut asuntoalue Fagerkulla Karkkilassa on saanut asemakaavaehdotuksen. Fagerkulla on tähän asti ollut kaavoittamaton, eikä alueen taloja ole siksi voitu kunnostaa. Alue on päässyt rauhassa rapistumaan.

● Kaavan myötä on mahdollista korjata talot ja tehdä Fagerkullasta "elävä museo", jossa asutaan ja eletään. Alue on nyt Kymiyhtiön omistuksessa.



Fagerkullan alueella on kolmessa korttelissa jäljellä vanhoja taloja 12. Nämä peruskorjataan. Muihin kortteleihin rakennetaan uusia kahden perheen taloja vanhan mallin mukaan, koska talojen julkisivua ei saa muuttaa. Lisäksi on alueelle suunnitteilla viiden talon ryhmä kotiseutumuseoksi. Tässä ryhmässä on ennen 1920-lukua rakennettuja taloja, mm. entinen ajurin asunto.

Fagerkullan lähellä oleva Lemmon aluekin on saanut kaavaehdotuksen. Lemmon alueella on sodan jälkeen rakennettuja matalia kasarmityyppisiä taloja. Yhdessä talossa on neljä kamarin ja keittiön asuntoa, jotka on tarkoitettu yhdistää kahdeksi kahden perheen asunnoksi.

Fagerkullan isot kasarmityyppiset talot jaetaan samoin kahdeksi omistusasunnoksi. Kummallakin talopuoliskolla on näin oma tonttinsa.

Lemmon alueen talot on jo kerran ehditty koemerkitä, ja kaikille löytyi ostaja. Sekä Fagerkulla että Lemmo ovat hyväkuntoisia, niin että peruskorjaus on mahdollinen. Lisäksi on valtio alkanut suosia vanhojen talojen peruskorjauksia, mm. näiden talojen kunnostuksesta on neuvoteltu asuntohallituksen kanssa. Talot ovat lainakelpoisia.

Myös lääninhallitus on suhtautunut alueen säilyttämiseen myönteisesti. Tonttien myynti ja talojen peruskorjaus voidaan alkaa, kunhan kaava on vahvistettu. Päivi Repo

● Puutavaraa, koneita, kankaita ja polttoainetta idästä sekä lähes kaikkea mahdollista tavaraa lännestä kulkee Kouvolan tullaustoimiston kautta vuosittain. Tullaustoimiston suurin kappalemääräinen käyttäjä on tekstiili- ja vaatetusteollisuus, kaikista asiakkaista markkamääräisesti suurin on Kymiyhtiö.

● Lahden piiritullikamarin Kouvolan tullaustoimisto nopeuttaa alueen yritysten tullauksia. Muun muassa Kymiyhtiön postipaketin matka lyhenee lähes viikolla, kun paketit tullataan vasta Kouvolassa eikä satamassa. Satamatullin, yhtiön ja pankin väliseen kirjeenvaihtoon kuluisi ainakin neljä päivää.

"Kouvolan tullaustoimiston kautta tulevat kaikki Kymiyhtiön postipaketit, rautatie- ja autorahtauksset sekä lentolähettykset. Laivoilla tulevat varat tullataan jo satamissa", kertoo Kymiyhtiön apulaisostopäällikkö Bertel Grundvall.

Idästä rautateitse saapuva kappale-tavara tullataan Kouvolassa, johon Valtionrautatiet on keskittänyt kaiken aiemmin Vaalimaan raja-aseman kautta kulkeneen kappale-tavaran. Neuvostoliitosta Kymiyhtiö ostaa mm. kemikaleja ja raakapuutavaraa.

"Yhtenäistullaus on nopeuttanut lähetysten kulkua paljon. Sen sijaan että tavara tullattaisiin normaalisti satamassa, se kuljetetaan passituk-sena Kouvolaan tullattavaksi. Tästä oli suuresti apua Kuusanniemen III -projektin aikana, kun Ruotsista tuli yhtiölle liki 2 000 lähetystä. Pelkästään Götaverken toimitti kolmen vuoden aikana yhtiölle noin 700 osatoimitusta", apulaisostopäällikkö Grundvall sanoo. "Suuri osa yhtiön

Tullaus lähes viikon nopeampi

ulkomaisista ostoista tulee edelleenkin Ruotsista."

"Kouvolan tullaustoimisto perustettiin kymmenen vuotta sitten. Kymiyhtiö oli alun alkaen mukana, mutta ei ehkä heti tajunnut, miten paljon hyötyä toimistosta vielä olisi. Tullaustoimiston palveluja käytetään sekä tuonnissa että viennissä", apulaisostopäällikkö Bertel Grundvall kertoo.



Tullitarkastaja Antero Pasula Kouvolan tullaustoimistosta kertoo, että suurin osa Kymiyhtiölle tulevasta paperista tullaan kuukausittain. Tavara jatkaa matkaansa yhtiölle, tullitoimistosta vain haetaan paperit kolme kertaa viikossa.

4 000 tullausta vuosittain

Kouvolan tullaustoimisto kuuluu Lahden piiritullikamarin alaisuuteen. Tullaustoimisto perustettiin alkujaan kokeiluna, jossa Kouvolan kaupunki vastasi kustannuksista.

"Kouvolan tullaustoimiston kautta kulkee vuosittain nelisen tuhatta tullausta. 1970-luvun alussa oli tullausten määrä moninkertainen, koska esimerkiksi jokaisesta puutavara-kuormasta tehtiin erillinen tullaus. Nykyisin tullaan tällaista ns. paljoustavaraa kuukausittain", selvittää tullitarkastaja Antero Pasula.

Tänä vuonna on tullitarkastaja Pasulan mukaan odotettavissa noin tuhannen tullausten lisäys, koska Val-

tionrautatiet siirsi idän kappaletavaran tullauksen Kouvolaan. Heinäkuun alussa saatiin Kouvolaan Kaitilankadulle uusi tulliterminaali, joka yksinkertaistaa tullin työtä.

"Uudessa terminaaliassa on runsaasti säilytystilaa, johon tullaamaton tavara saadaan suojaan. Aiemmin jouduimme antamaan yrityksille tavaratullaamattomana, ja niin jäi tullimaksu usein saamatta", tullitarkastaja Pasula kertoo.

Kouvolan tullaustoimisto toimii kolmessa pisteessä, tullimiehiä on viisi. Rautateitse kulkevaa tavaraa tullaan tullaustoimistossa VR:n ratapiha-alueella ja VR:n tulliterminaalissa tavara-asemalla. Autoliikenne kulkee uuden Kaitilankadun terminaalin kautta.

Huumeitakin ovat haminalaiset ja kotkalaiset huumekoirat käyneet joskus Kouvolassa nuuhkimassa. Mitään ei löytynyt.

Päivi Repo



Kymiyhtiön apulaisostopäällikkö Bertel Grundvall toteaa, että Kouvolan tullitoimistosta on paljon hyötyä yhtiölle, koska tavaratoimitukset ovat nopeatuneet.



Niin on tullauskin aikojen mukana muuttunut: enää ei koppalakkinen tullimies tärkeän näköisenä mittaa puutavaraa, vaan tulliekspediööri Salme Leinonen selvittelee autonkuljettaja Jaakko Hyypiän tuomia papereita. Tullitoimiston ja Kymiyhtiön välillä liikkuu papereita ja postipaketteja.

Vie mennessäsi tuo tullessasi

● *Henkilö- ja pakettiautoliikenteen järjestely Kuusankosken tehtailla on järjestelymestari Torsti Borgin käsissä. Hän hoitaa myös erikoisajotilaukset paikallisen liikenneyhtiön kanssa.*

● *Torsti Borgin asemapaikka on kuljetusosaston konttorissa. Siellä yhden miehen hoitamassa tilauskeskuksessa soi puhelin yhtenä. Kiireestä huolimatta niin henkilö- kuin tavarakuljetukset hoidetaan sujuvasti. Ajojärjestelyjä edistää huomattavasti v. 1972 käyttöön otettu radiopuhelinjärjestelmä.*

● *Soitto numeroon 600 ja rauhallinen ääni vastaa: "Kuljetus Borg."*

Samalla kun Torsti Borg vastaanottaa kuljetuspyyntöä, hän kirjoittaa tilauksen edessään olevalle paperille. "Haetaan. Selvä." Vasen käsi tavoittelee jo radiopuhelimen mikrofonia: "Kuuleeko neljäviis?" Autoon numero 45 on saatu yhteys. "Flomanin Esa tulee sinun mukana Voikkaan kuljetuksen konttorista tänne Kymille ja seiskan postipaikalla on kaksi pakettia Kymin paperille ja yksi päälaboraan. Takatullessa ota Norjan lippu Ketolammen Jukalta Kymin varastolta ja vie se Voikkaan paperille." Tuo tullessasi, vie mennessäsi, niin kuin entinen miniä. Viiva tilausten päälle. Asia on hoidettu.

Tähän tapaan keskustelut sujuvat järjestelymestari Borgin toimistossa. On vietävä henkilöitä työosastolta toiselle, rautatieasemalle, lentokentälle, työterveyskeskukseen, kirjapainoon. On kuljetettava kirjeitä, paketteja, varastosta tarvikkeita tehdasosastoille, on vietävä vieraita Voikkaan klubille, pääkonttorille tai noudettava heidät Kuusankoskelle. On soviteltava samalle taholle kyyditettävät samaan autoon, on koordinoitava. Byrokratia on tässä tehtävässä

pelkästään jarruna.

Kuljetusten on sujuttava joustavasti, on toimittava yllättävissäkin tilanteissa nopeasti ja epäröimättä. "Työni on hyvin itsenäistä. Minulla on



Järjestelymestari Torsti Borg vastaanottaa päivittäin useita kymmeniä, jopa satoja kuljetustilauksia. Saman tien hän radiopuhelimella antaa ajokäskyt autonkuljettajille. Kaikkein kiireisintä aikaa ovat viikot ennen kesälomien alkua ja marras-joulukuu.

hyvät esimiehet ja hyvät alaiset, joiden kanssa yhteistyö on sujunut hyvin", sanoi Borg. "Tämä ajojärjestely on kyllä aivan yhden miehen työtä, sillä koko ajan on pidettävä mielessä missä mikin auto liikkuu." Jo 15 minuutin poissaolo asemapaikalta aiheuttaa sen, ettei enää tiedä auton sen hetkistä sijaintia. Niinpä on alettava huudella mikrofonin: "Kuuleeko yhdeksänseitsemän? Joko olet Kouvolasta tulossa?"

Lähes kaikki kuljetukset hoidetaan omalla kalustolla

Kuusankosken tehtaiden sisäistä henkilö- ja tavaraliikennettä hoitavat Lada-merkkiset farmariautot, joita on kolme. Niissä on naiskuljettajat. Pakettiautoja on viisi. Kaksi niistä on postiautoja ja muut on sijoitettu Voikkaalle, Kymintehtaalle ja Kuusanniemeen. Yhtiön henkilöautojen ajot ovat myös Borgin tiedossa.

Taksien käyttö on viime vuosina huomattavasti vähentynyt. Borgin mukaan se johtuu ainakin osaksi siitä, että yhtiön johtajistolla ja isännöitsijöillä on käytössä yhtiön autoja. Toiseksi kolmella farmariautolla eli pihapirssillä voidaan nopeasti hoitaa lähikuljetukset Kuusankoskella ja ympäristössä. Pakettiautoja käytetään suurehkojen kappaleiden kuljetukseen.

Pysäkkijärjestelmä tehostaa kuljetuksia

Borgin mukaan kuljetukset sujuvat hyvin senkin takia, että on luotu järjestelmä, jonka mukaan eri työ- ja tehdasosastoilla sekä jokaisessa asioimis- ja palveluspisteessä on määrätty tai määrätty paikat, joista tavarat noudetaan tai joihin ne jätetään. Tämä järjestelmä helpottaa huomattavasti kuljettajien työtä, säästää aikaa ja nopeuttaa kuljetuksia.

Ainoa paikka, jossa ei vielä ole päästy tähän keskitettyyn systeemiin on ammattikoulu, jossa on useita yhtiön toimipisteitä.

Autonkuljettajilla on hyvä paikallistuntemus

"Kaikki autonkuljettajat ovat hyvin perillä eri paikoista, joissa joudutaan liikkumaan, joten heille ei tarvitse paljon selittää." Joskus tosin ilmaantuu uusiakin toimipisteitä. "Yleensä näiden paikkojen nimissä liikutaan ihan asiallisella pohjalla, mutta silloin tällöin ilmaantuu jokin omatekoinenkin nimi, kuten viimeisin: Pukkisaaren kasino", kertoi Borg.

Pukkisaaren kasino, jota myös Lepikon torpaksi kutsutaan, on Kuusanniemen uusi huoltorakennus. □

Heli Kyllönen

Tilaajan huomioon

Tilatessasi kuljetusta anna täsmälliset tiedot:

- tilaajan nimi ja työosasto
- mikä kuljetus on kyseessä
- kuljetettavien henkilöiden nimet, lukumäärä, milloin ja mistä noudetaan, mihin viedään
- kuljetettavan tavarat, koko, paino, lukumäärä, milloin ja mistä noudetaan, mihin viedään



- Paikallisissa ajoissa auton ei kannata odottaa sinua hoitaessasi asioitasi, koska kuviteltu viisi minuuttia voi venyä puolituntiseksi, joten tilaa paluukuljetus erikseen.



Eläkeläinen
Lyyli Lagercrantz

Tärkeintä on että saa elää

"Ei riitelemällä saada yhteisiä asioita hoidettua, pitäisi etsiä sopuratkaisuja. Eripuraisuutemme heikentää yhteistä hyvää", sanoo Lyyli Lagercrantz. "Nyt on tärkeintä, että saa elää."

● "Riitakysymyksiin olisi etsittävä sopuratkaisuja. Mikään ei onnistu, jos sitä riidalla rakennetaan. Keskinäinen eripuraisuus heikentää yhteisiä oloja."

● Sanat ovat Lyyli Lagercrantzin, karkkilalaisen eläkeläisen, kirkkovaltuuston jäsenen, seurakunnan naistyötoimikunnan puheenjohtajan, entisen kunnanvaltuutetun. Puolitoista vuotta sitten Lyyli jäi eläkkeelle Kymin Metallin Karkkilan tehtaalta liki kolmenkymmenen työvuoden jälkeen.

Lyyli Lagercrantz on iloinen ihminen, joka kertoo jättäneensä kunnallispoliittikan, koska politiikka vaatii hänen mielestään kovan luonteen. Nyt on enää jäljellä seurakuntatyö.

Lyyli puhuu rauhallisesti, kiihkotonta. Sanat putoilevat valmiiksi mietittyinä ja pohdittuina kokonaisuuksina.

Kolmekymmentä vuotta sitten yhtiöön tullessaan aikoi Lyyli olla vain kuukauden tai vuoden. Aviomiehen loukkaantumisen takia oli jatkettava.

"Työvuosien elämänrytmi on säilynyt: illalla varhain nukkumaan, aamulla varhain ylös. Herätyskelloa emme ole koskaan tarvinneet. Aamulla herättyämme juomme kahvit ja nukumme uudelleen."

"Nyt on vapaus tehdä mitä haluaa, voi jäädä vuoteeseen, jos haluttaa. Työtä ei ole ikävä, mutta työtovereita on. Jotkut ovat jo eläkkeellä."

Runoista apua muillekin

"Iloisen luonteeni pohjalla on vakavuus, uskonnollinen pohjaväri. Luonto on tärkeä. Runot syntyvät hetken mielenjohteesta. Palautettakin on tullut", Lyyli kertoo. Runoja on julkaistu Kymiyhtiö-lehdessä ja Masuunissa.

Muilta touhuiltaan ehtiessään Lyyli Lagercrantz ottaa osaa Karkkilan kahden eläkeläisryhmän toimintaan. Ryhmät pelaavat lentopalloa, tekevät retkiä, opiskelevat uusia asioita ja tanhuavat. Kesällä kuluu Lagercrantzien aika omakotitalon pihan hoidossa.

"Sairastaessani syöpää kymmenen vuotta sitten en juurikaan osannut suunnitella tulevaisuutta. Parantumiseni jälkeen on tullut tärkeimmäksi, että on vielä päiviä edessä, että saa elää."

Päivi Repo

- *Asumaan ja elämään ulkomaille?*
- *Siinä haaste, johon melko moni kymiyhtiöläinenkin on vastannut myöntävästi. Yhtiöläisiä asustaa Iranissa, Brasiliassa, Yhdysvalloissa. Jotkut ovat jo palanneet koti-Suomeen.*
- *Ulkomaille muutettaessa lähtee mies yleensä työhön, vaimo hoitamaan kodin ja lapset. Miltä tuntuu vaimosta, joka joutuu sopeutumaan uusiin oloihin, valmistamaan ruokaa oudoista aineista, olemaan omin nokkineen päiväsaikaan, lähettämään lapset vieraskieliseen kouluun?*
- *"Kivalta, kunhan sopeutuu", vastaavat Iranissa olleet Riitta Mykrä ja Terttu Jaakkola ja Yhdysvalloissa ollut Marja Miettinen.*

Ulkomailla asuneet:

Kannattaa lähteä — lastenkin kanssa



Riitta Mykrä työskenteli Iranissa Haft Tappehissa Pars Paperin osto-osastolla. Koko tehtaassa oli työssä vain puoli tusinaa naista, suurin este iranilaisnaiselle oli englanninkielen taidon puute. Aviovaimon paikka on vielä kotona.

"Edes liikeapulaisina ei ollut naisia, miehet myivät naisten alusvaatteita. Usein eivät myyjät ja kassat osanneet laskea, vaan yksi henkilö otti hinnan ylös, toinen tarkisti, kolmas löi hinnan kassaan ja neljäs tarkisti. Tälläkin menetelmällä meni usein väärin", Riitta Mykrä ja Terttu Jaakkola kertovat. Terttu Jaakkola oli Iranissa kotirouvana.

Lämmintä jopa 49 astetta

"Pars Paperin työntekijöille oli varattu uima-allas, tenniskenttä, sauna, lentopallokenttä ja urheilusali. Vapaa-ajan täyttivät kirjeenvaihto, ruuanlaitto, lukeminen, käsityöt ja kauppamatkat, joille lähdettiin keran viikossa. Ostokset tehtiin lähimmässä kaupungissa. Suomesta saatiin sanoma- ja viikkolehtiä, ja mukana tuodut kirjat kiersivät vuoron perään



Riitta Mykrä muistelee, että monilla iranilaisnaisilla yhä on huntu. Hunnun alla oli kuitenkin länsimaiset vaatteet, esim. farmarit. Miehillä oli länsimaiset vaatteet ja ompelijan tekemät paidat.

kaikilla. Iltaisin istuskeltiin ruuan jälkeen usein baarissa tai käytiin kylässä."

Korkein mitattu lämpötila oli 49 astetta, tuulikin oli polttava eikä vilvoittava.

"Aamupäivisin oli silloin tällöin rouvien kahvikekkerit, koska äideillä oli aamulla aikaa lasten ollessa koulussa. Näissä kekkereissä oli tarjolla paljon makeaa. Iranilaiset tulivat säännöllisesti tunnin myöhässä", Terttu Jaakkola muistelee. "Viikottain kokoontui myös rouvien canasterho pelaamaan."

Yhtiön työntekijöiden klubissa sai kolme kertaa päivässä hyvää paikall-

"Kun mentiin iranilaisperheeseen päiväliselle, istuttiin ensin tuoleilla toisessa huoneessa. Ateria nautittiin kuitenkin toisessa huoneessa, jossa ei ollut huonekaluja. Iranilaiset tarjosivat usein grillattuja lihavartaita, riisiä ja kaikenlaisia ruohoja salaatiksi", sanoo Terttu Jaakkola.

lista ruokaa. Aterialla tarjottiin kokolihaa ja riisiä, mutta leipää, perunaa ja makkaraa syötiin vähemmän kuin Suomessa. Kanaa, lammasta ja kananmunia söivät suomalaisetkin kyllästymiseen asti. Janoon juotiin lämmintä teetä.

"Lähtisimme varmasti uudelleen"

"Asuminen Iranissa oli rikastuttavaa, lähtisimme varmasti uudelleen. Elämä oli halvempaa ja ansiot paremmat. Kokemuksia ja elämyksiä kerääntyi runsaasti. Perheen mukana olo oli välttämätön, koska ei ollut paikkaa mihin mennä tuulettumaan."

Päällimmäiseksi mielikuvaksi jäi Riitta Mykrälle matkustaminen ja ihmisten tapaaminen, Terttu Jaakkolalle taas kansan erilaisuus, se ettei ollut pultsareita vaan paljon raajarikkoisia ja kerjäläisiä.

Ilmasto suurin ero Suomeen

Marja Miettinen asui pari vuotta Yhdysvalloissa Mississippin osavaltiossa aviomiehen työskennellessä Leaf River -yhtiön sahalla. Aika vierähti kotiäitinäkin, vaikka hän suoritti Suomessa tutkinnon, joka mahdollisti lääkärin ammatin harjoittamisen myös Yhdysvalloissa. Sopivaa osapäivätyötä ei kuitenkaan löytynyt.

"Sopeutumiseen meni aikaa, koska ilmasto oli subtrooppinen, kuumaa kasvihuoneen ilman kaltainen. Suhteellinen kosteus oli usein lähes sata prosenttia."

"Tyypillinen etelävaltiolainen nainen on ennen muuta vaimo ja kotiäiti, kodin ulkopuolella työskentelee enintään 20 prosenttia naisista. Runsaasta vapaa-aikaa käytetään kaikenlaiseen sosiaaliseen toimintaan. Kirkoilla on myös askartelukerhoja, joissa mm. näperrellään makramé-solmeilua ja tehdään ristipistotauluja."

Mietteisillä oli mukana kolme lastaan, Yhdysvaltoihin lähdettyäessä he olivat seitsemän, kuuden ja 1 1/2 vuoden ikäisiä. Vanhin lapsista vaihtoi amerikkalaiseen kouluun käytyään kuukauden suomalaista. Vaikka molemmat koululaiset aloittivat ummikkoina, he vastasivat englanniksi jo muutaman kuukauden kuluttua.

Miettisten "kotikaupungissa" Hattiesburgissa on asukkaita noin 30 000, suurin kaupunki New Orleans oli noin 250 kilometrin päässä. Noin 35 prosenttia kaupungin asukkaista oli mustia.

Suomen uutisia lehdistä ja televisiosta

"Vapaa-aikaa vietettiin valtion ylläpitämissä puistoissa, joskus käytiin uimassa Floridan hiekkarannoilla ja matkusteltiin. Talvella pyöräilimme, mutta kesälomat vietimme Suomessa kuumuuden takia. Suomen uutisia saatiin parin päivän vanhan päivälehden kautta sekä televisiosta."

Mietitset palasivat Suomeen viime joulun alla. Marja Miettinen kertoo, että paluu Suomeen oli yllättävän vaikea, koska Yhdysvaltoihin oli jo asetuttu ja kotiuduttu.

"Ensimmäinen kuukausi meni sairastaessa, koska lämpötila Hattiesburgissa oli noin 20 astetta ja Suomessa taas oli saman verran pakasta."

"Tuntui myös siltä, että koko henkinen elämä oli laman myötä lamaan tunut, kun tuli tänne vilkkaiden amerikkalaisten luota. Ehkä muistomme Suomesta olivat liian hyvät."

Päivi Repo



"Amerikkalaiset naapurimme olivat hämmästyttävän ystävällisiä ja avuliaita. Ensimmäisenä päivänämme perillä he toivat meille valmiin aterian jälkiruuan kanssa. Kaikki olivat todella ystävällisiä", Marja Miettinen kertoo.

The New York Times jatkoa s:lta 11

Video uhkaa

Toistaiseksi painotuote siis hallitsee vielä tiedotusvälineiden keskeistä kilpailua Yhdysvalloissa. Lehdet saavat kuitenkin haastajan rinnalleen viimeistään silloin, kun katsoja voi muuttaa napin painalluksella televisionsa 60-sivuiseksi lehdeksi.

"Sanomalehteä voi kuitenkin helposti käyttää mitä erilaisimpiin tarkoituksiin. Sen voi ottaa mukaansa kalaan ja kääriä siihen mahdollisen kalansaaliinsa — yksi esimerkki lehden monipuolisuudesta televisioon verrattuna. Käyttötarkoituksiensa moninaisuudessa lehti tulee aina voittamaan kilpailijansa videon", toteaa Sulzberger.

Hänen kannanotollaan on merkitystä, koska se tehdään maassa, jossa televisiota voidaan seurata 24 tuntia vuorokaudessa.

Sulzberger muistuttaa, että lehden tehtävänä Yhdysvalloissa on palvella sekä lukijaa että ilmoittajaa. "Menesytymisemme ja elämisemme tai heikkoutemme ja kuolemamme riippuu siitä, miten hyödyllisiä olemme sekä lukijalle että ilmoittajalle. Kun emme enää ole hyödyksi, emme ole olemassakaan."

New York Times on osoittanut hyödyllisyytensä 127 vuoden aikana kasvattamalla jatkuvasti levikkiään, joten pelko olemassaolon päättymisestä on lähes aiheeton.

Voittoisa Voikkaa

Kymiyhtiön Voikkaan paperitehdas on toimittanut New York Timesin sunnuntailiitteeseen paperia vuoden 1976 tammikuusta lähtien. Suunnitelmien mukaan pelkästään kuluvana vuonna laivataan 20 000 tonnia PK 18:n paperia New York Timesille.

SC-syväpainopaperi markkinoidaan Finnpaperin Yhdysvalloissa toimivan agentin Madden Corporationin kautta. Ennen päätymistään Voikkaan paperiin New York Times tutki tarkoin eri laatujen soveltuvuutta. New York Times on itse osakkaana kolmessa amerikkalaisessa paperitehtaassa, joten valinnan kohdistuminen PK 18:n paperiin kasvattaa entisestään Voikkaan paperimiesten hyvää mainetta. □

Kuusankosken Tekniset seminaarissaan:

Yhteistoiminta entistä tärkeämpää



Kuusankosken Teknisten järjestämään tuotanto- ja talousseminaariin osallistui 38 henkilöä.

●"Pyrimme tämän tilaisuuden avulla tiivistämään avointa ja rehtiä yhteistoimintaa niin yhtiön johdon kuin muidenkin toimihenkilöryhmien välillä", sanoi Kuusankosken Teknisten puheenjohtaja, teknikko Kauko Hassinen tuotanto- ja talousseminarin tavoitteista. Seminaari pidettiin 23.—24. syyskuuta Hotelli Polarisissa Lappeenrannassa.



Kuusankosken Teknisten puheenjohtajana toimii teknikko Kauko Hassinen.

Tilaisuus oli kolmas Kuusankosken Teknisten jäsenilleen järjestämistä seminaareista. Ensimmäinen mielen-terveydellisiä kysymyksiä käsittelevä seminaari järjestettiin neljä vuotta sitten ja työelämän ihmissuhteita käsittelevä tilaisuus kahta vuotta myöhemmin. "Olemme pyrkineet valitsemaan yhteisten tilaisuuksiemme teemoiksi ajankohtaisia esillä olevia kysymyksiä. Tällä kertaa katsoimme tarpeelliseksi käsitellä tuotantoon ja taloudellisiin asioihin liittyviä seikkoja. Kuusankosken Tekniset haluaa erityisesti kiittää yhtiön 100-vuotis-säätiötä, jonka tuella nämä kaikki kolme seminaaria on voitu järjestää."

Lappeenrannassa Hotelli Polarisissa järjestetyssä seminaarissa oli teknis-

ten toimihenkilöiden lisäksi mukana myös muiden toimihenkilöjärjestöjen ja yhtiön edustajia. Kaikkiaan osanottajia oli 38. Avajaispuheenvuorossaan Kauko Hassinen totesi mm. seuraavaa:

"Toivon, että tämä seminaari antaisi myönteisiä virikkeitä meille kaikille, niin että se heijastuu työskentelyssämme tuotannon tehostamisena. Toivon myös, että levittäisimme täällä saatuja ajatuksia niille työtovereille, jotka eivät ole mukana. Kaikkiaan tämä seminaari on eräs osa siitä toiminnasta, jolla Kuusankosken Tekniset haluaa osallistua Kymiyhtiön tuloksellisen toiminnan kehittämiseen."

Asiantuntijat luennoivat

Seminaarissa käsiteltiin teknologiseen kehitykseen, rationalisointiin, yritysdemokratiaan, talouspolitiikkaan ja henkilöstöpolitiikkaan liittyviä asioita. Kahden päivän aikana kuultiin Kuusanniemen sellutehtaan isännöitsijän Ilmari Lindbergin esitys selluteollisuuden tulevaisuuden näkymistä ja Kymin paperitehtaan isännöitsijän Lennart Gräsbeckin esitys paperiteollisuuden kehitysnäkymistä. Seppo Junttila Teknisten Liitosta esitelmöi puunjalostusteollisuuden rationalisoinnista 1970-luvulla sekä tuottavuuden kohottamisen vaatimasta rationalisointitarpeesta tule-



Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden edustajana ja samalla ainoana naisena seminaarissa oli Irma Pethman.

vaisuudessa. Yritysdemokratian tavoitteista ja niiden vaikutuksesta yritystoimintaan luennoi Martti Koivisto Teknisten Liitosta. Puunjalostusteollisuuden kustannus- ja rahoitusrakenteen kehittymisestä 1970-luvulla sekä suoritetuista investoinneista kertoi yhtiön talousjohtaja Jaakko Harju. Puunjalostusteollisuuden kehittymisen vaatimista henkilöstörakenteen muutoksista 1970-luvulla ja niiden vaikutuksesta yritystoimintaan luennoi Paperin henkilöstöjohtaja Lasse Mäkelä.

Luentojen lisäksi osanottajat tekivät ryhmätöitä. Seminaarin käytännön järjestelyistä huolehti Kuusankosken Teknisten koulutustoimikunnan vetäjä Rauni Pulkkinen.

Tietoa jaettava kentälle

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöiden edustajana ja samalla ainoana naisena seminaarissa oli tehdaskonttoristi Irma Pethman. Hän piti seminaaria aiheen valinnan ja järjestelyjen osalta erittäin onnistuneena. "Seminaarin aiheiden käsittely oli kohdistettu suurelta osin työnjohtohenkilökunnalle ja jätti näin ollen minut toimistohenkilönä hieman ulkopuoliseksi. Seminaarin anti ei kuitenkaan tästä paljon kärsinyt, sillä



Työtekn. Antero Taskista kiinnostivat sellu- ja paperiteollisuuden tulevaisuuden näkymät ja henkilöstösuunnittelu.

yleisiä ja yhteisiä asioitakin löytyi. Oli todella sääli, että tämä seminaari oli vain harvojen tilaisuus. Juuri tällainen asiatieto, jota siellä saimme, tuskin koskaan tulee kaikkien niiden tietoon, jotka työpaikoilla sitä halusivat."

Saatiin ensikäden tietoa

"Minua kiinnostivat kaikkein eniten sellu- ja paperiteollisuuden mahdollisuudet tulevaisuudessa. Tietysti meitä kaikkia kiinnosti henkilöstöpolitiikka, ja siinä lähinnä henkilöstösuunnittelu ja sen tulevaisuuden näkymät." Näin kertoi seminaarin vaikutelmista työteknikko Antero Taskinen. "Mielestäni oli myös hyvä, että olimme saaneet linjavastuulliset henkilöt vastaamaan kysymyksiin. Näin ollen emme saaneet mitään toisen käden tietoa, vaan suoraan vastaukset henkilöiltä, jotka asioista tietävät."

Teknikko Jaakko Anttila ei odottanut seminaarilta mitään erityistä. "Aiheiden mielenkiintoisuus kuitenkin yllätti minut. Pidin esitelmiä selluteollisuuden ja paperiteollisuuden tulevaisuuden näkymistä erittäin mielenkiintoisina."

Maritta Hanjoki



Teknikko Jaakko Anttila oli yllättynyt kiinnostavasta ohjelmasta.

● Hirvensalmen pitäjässä, Puulavedestä Mäntyharjun reittiin laskevan Kissakosken partaalla seisoo vaikuttava, mutta hiljainen tehdaslaitos. Tässä ympäristössä käynnistyi 1900-luvun alussa Oy Kissakoski Ab, puunjalostuslaitos, jonka toiminta puuhiokkeen tuotantoa lukuunottamatta pysähtyi v. 1920 raivonneeseen tulipaloon. Vain v. 1932 käynnistynyt vesivoimalaitos on enää toiminnassa.



Etelä-Savon seutukaavaliitto on kirjannut Kissakosken alueen kulttuurihistoriallisesti ja ympäristönsä takia arvokkaaksi suojelukohteeksi. Kirjaamisella on kuitenkin vain suosituksen luonne.

Kissakoski

kehrää sähkövoimaa

Kissakosken vesivoimalaitos, jonka teho on 1,5 MW, on Kymiyhtiön vesivoimalaitoksista suuruusjärjestyksessä viides. Suurempia ovat Kuusankosken, Voikkaan, Keltin ja Karjalankosken vesivoimalaitokset. Pienempiä ovat Verlan, Juankosken ja Nahkion vesivoimalaitokset.

"Kissakosken vesivoimalaitoksen tuottama sähkö siirretään 20 kV johdtoa pitkin ensin Otavaan ja sieltä

Suur-Savon Sähkön ja Imatran Voiman johtoja pitkin Kuusankoskelle. Sähkö kirjataan sisään täällä." Näin kertoo yhtiön sähkövoimapäällikkö Harri Pousi. Hän kertoo edelleen, että aikaisemmin sähköä meni jopa Mikkelin kaupunkiin. Nykyisin on Hirvensalmella vain kaksi taloutta, joihin menee yhtiön sähköä. 400 V jakeluverkosto myytiin Suur-Savon Sähkölle.

Kissakosken vesivoimalaitoksen vuosienenergia on 7,5 GWh eli vajaa 2 % koko yhtiön vesivoiman tuotannosta normaalina vesivuonna. Kosken keskiputouskorkeus on viisi metriä ja veden virtaama 35 m³ sekunnissa. "Voimalaitoksessa on kaksi koneistoa, jotka sijaitsevat eri rakennuksissa", sähkövoimapäällikkö Pousi kertoo. "Vastuu voimalaitoksesta on meillä täällä Kuusankoskella. Käymme Kissakoskella keskimäärin kerran kuukaudessa ja aina tarvittaessa. Voimalaitoksen etumies ilmoittaa meille joka toinen päivä vesimäärät ja tehot sekä vesipintojen korkeudet."

Tänä kesänä ykkösturbiini seiso kolmisen viikkoa veden vähyyden takia. Seisokin yhteydessä vaihdettiin myös välvät ja suoritettiin huoltokorjauksia ja puhdistustöitä.

Pienteollisuutta tyhjiin tiloihin?

Vain kakkosturbiini sijaitsee varsinaisessa tehdasrakennuksessa. Tyhjä tilaa on kahdessa kerroksessa yhteensä 1400 m². Hirvensalmen kun-



Yhtiön sähkövoimapäällikkö Harri Pousi näyttää kartalta Kissakosken vesivoimalaitoksen sijainnin. Hän käy Kissakoskella keskimäärin kerran kuukaudessa katsomassa, että kaikki on kunnossa.

nan ja Kymiyhtiön välillä on käyty neuvotteluja tyhjiin olevien tilojen vuokraamisesta kunnalle pienteollisuutta varten. Kymiyhtiö on valmis vuokraamaan tilat heti, kun vain sopivia yrittäjiä löytyy.

Etelä-Savon seutukaavaliitto on kirjannut Kissakosken alueen kult-

tuurihistoriallisesti ja ympäristönsä takia arvokkaaksi suojelukohteeksi.

Rauhallinen työympäristö

Kissakosken vesivoimalaitoksessa on työssä viisi henkilöä, etumies, kolme päivystäjää ja siivooja. Voimalaitoksen hoitajana ja etumiehenä toimii **Viljo Ruhanen**. Hän tuli voimalaitokselle työhön v. 1951.

Etumies Ruhanen tekee päivittäiset raportit ja ilmoittaa joka toinen päivä tarvittavat tiedot Kuusankoskelle. Hän valvoo myös piirtureita ja muita laitteita voimalaitoksen ohjauksessa. "Tänä kesänä olen tehnyt löysiläisten kesäloimat. Eläkkeellä oleva mestari Erkki Qvick tuuraa sitten minun lomani", Viljo Ruhanen mainitsee. "Olen viihtynyt täällä työssä

tävässään seppänä Ruhasen isä toimi kuolemaansa saakka, vuoteen 1928.

Lauri Ruhanen tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran paperitehtaan palon aikoihin. Hän muistaa yhä elävästi tuon varhaisen aamun huhtikuussa 1920. "Tehtaan pillit alkoivat puhaltaa ennen seitsemää aamulla. Me asuttiin tuolla Hauhonmäellä ja kovaa kyytiä lähdin minäkin tulemaan tänne palopaikalle. Kaikki kynelle kykenevät olivat mukana sammutustoissa, mutta tuli oli niin voimakas, ettei sille mitään voinut", muistelee Lauri Ruhanen.

Isänsä kuoleman jälkeen Lauri Ruhanen tuli jatkamaan hänen tehtäviään seppänä. Myöhemmin hän teki myös sähkömiehen töitä.

Vuonna 1947 Lauri Ruhaselle tuli kolmas virka. Hänestä tehtiin myös



Lauri Ruhasen ensimmäisiin tehtäviin Oy Kissakoski Ab:n palveluksessa kuuluivat hevosten kengitys ja oven rautojen takomiset.

Katsaus historiaan

Oy Kissakoski Ab:n perustivat v. 1907 Wilh. Bensow, Karl Fazer, K.H. Renlund ja J.L. Lupander. Perustajat päättivät rakennuttaa paperitehtaan valmistamaan paino-, väri-, konsepti- ja tapettipaperia sekä paperitehtaan yhteyteen puuhiomon ja sähkövoimalaitoksen. Jugend-tyylisen tehdaskokonaisuuden suunnitteli arkkitehti-toimisto Gesellius—Lindgren—Saari-nen. Teknilliseksi johtajaksi valittiin ins. Ernst Klaile.

Ensimmäinen Suomessa valmistettu paperikone lähti käyntiin Kissakoskella 10. helmikuuta 1910. Käyttövoimana oli vesi ja sähkö. Työläisiä oli kaikkiaan n. 125.

Huhtikuun 16. päivän aamuna 1920 paperitehdas syttyi tuleen. Tällöin tuhoutuivat kaikki muut rakennukset, paitsi tiiliset puuhiomo ja holanteri. Kolme tehtaan työläistä jäi tulen uhreiksi ja useita loukkaantui.

Tulipalon jälkeen rakennettiin puuhiomo uudelleen laajennettuna. Tehdasrakennukseen tuli samalla tilaa myöhemmin rakennettavaksi suunniteltua paperitehdasta varten. Suunnitelma kuitenkin hylättiin. Vain puumassaa valmistettiin vuoteen 1939 saakka.

Vuonna 1921 Oy Kissakoski Ab osti Verlan puuhiomon ja pahvitehtaan osakkeet. Kymiyhtiö osti kumpaisenkin yhtiön osake-enemmistön v. 1922.

Yhtiön rakennuttama sähkölaitos valmistui 1932. Laitos alkoi tuottaa sähköä Mikkelin kaupunkiin, Ota-vaan, Mäntyharjuun, Savon Työlaitokseen, Hirvensalmen kirkonkylään ja Kissakoskelle.

Maritta Hanjoki



Kuvassa etumies Viljo Ruhanen esittelee varsinaisessa tehdasrakennuksessa sijaitsevaa kakkosturbiinia. Ykkösturbiini, joka sijaitsee eri rakennuksessa, seisoi kuluneena kesänä kolmen viikkoa veden vähyiden ja huoltotöiden takia.

erittäin hyvin. Työ on itsenäistä ja vapaata. Tämä Hirvensalmi on myös erittäin rauhallinen paikka asua."

Kolmen ammatin taitaja

Lauri Ruhanen, 73, on toisen polven kissakoskelaisia. Hänen isänsä tuli ensimmäisiä poria terottamaan, kun tehdasta alettiin rakentaa. Teh-

enkilöauton kuljettaja. Näissä tehtävissä hän toimi eläkkeelle siirtymiseensä vuoteen 1970 saakka. "Minun jälkeeni ei tullut enää ketään työhön verstaalle. Lähtiessäni laitoin oven lukkoon."

"Meidän kissakoskelaiden keskuudessa oli aina hyvä henki. Koskaan ei kuulunut nurinaa, kaikki vetivät yhtä köyttä."

● Kymiyhtiön 160 kesäharjoittelijan joukossa on jälleen ollut myös ulkomaalaisia. Tutkimusosastolla työskenteli amerikkalainen Michael Hanegraaf, valmis diplomi-insinööri, atk:ssa oli israelilainen alan opiskelija Avi Ezra ja Heinolassa taimitarhalla sekä Voikkaalla uitossa kanadalainen metsäylioppilas Gregory Horne.

Ulkomaalaiset harjoittelijat:

Kivaa mutta kylmää



"Pitääkö suomalaisessa valokuvassa puhua, poseerata vai hymyillä", kyselivät vas. Avi Ezra, Mike Hanegraaf ja Greg Horne. Kumpikaan ei välittömille pojille tuottanut ongelmia. Aika Suomessa kului lukemalla ja matkustelemalla. Kaikilla oli alun perin suunnitelmissa kierrellä Eurooppaa ennen paluuta kotiin. Avi halusi ostaa auton, Mike tutustua hollantilaisiin sukulaisiin ja Greg kuulla englantia.

Suomi oli kaikille kolmelle uusi tuttavuus. Gregory tiesi Suomesta järvet, Lapin ja porot. Avi luuli että suomalaiset ovat hiljaisia — hän oli nähnyt heitä Israelissa seuramatkailaisina — ja Michael ei tiennyt mitään eikä sanojensa mukaan odottanutkaan mitään.

Avi kertoo, että Israelissa tehdään tietokonealalla työtä lähes vuorotta, ja siksi Suomen rauhallisempi tahti miellytti. Eniten maassa viehättivät rauhallisuus, vehreys, ihmisten vähäisyys. Alussa oli vaikeuksia: liha oli yleensä sianlihaa, jota juutalainen ei syö, ilma oli kylmä, hinnat korkeat, mutta palkat pienet, illalla ei ollut mitään tekemistä. Kuukauden kuluttua hän osasi jo jenkata ja mie-

lipide oli muuttunut: "Voisin vaikka jäädä tänne."

Michael — tai lyhyemmin Mike — harrasti valokuvausta. Lainatulla polkupyörällä hän ajeli ympäristössä ja näppäili kuvia. Ihmetystä herätti mm. se, ettei Suomesta saa aitoa italialaista spagettikastiketta. Harjoittelijoiden toiminnassa hän oli aktiivisesti mukana. Suunnitelmissa oli käynti Leningradissa ja matkustelua Pohjoismaissa ja Keski-Euroopassa ennen paluuta kotiin Wisconsin.

Gregory — lyhyemmin Greg — ehti kolmessa kuukaudessa tutustua lähes koko Itä-Suomeen. Hän oli työssä mm. Heinolassa, Lahdessa, Hirvensalmella, Jyväskylässä, Iisalmessa sekä Kimolan ja Kalkkisten kana-

villa, viimeiset kaksi viikkoa hän oli Voikkaalla uitossa.

Työ oli monipuolista mutta katkonaista, koska ei ehtinyt kunnolla perehtyä yhteen työhön ennen kuin siirtyi toiseen paikkaan. Erityisesti hän piti nippu-uitosta, josta sai myös arvokasta tietoa mukaansa Kanaan. Toinen suosikki oli turve.

Suomesta oli kolmen kuukauden jälkeen jo mukava lähteä kotiin "koska oli ikävä saada puhua ja kuulla englantia". Kaikissa työpaikoissa ei Gregoryn lähistöllä ollut englannin kielen taitoisia.

Suomesta ja Kymiyhtiöstä veivät kaikki kolme mukanaan paitsi paljon muistoja myös julisteita ja — tietysti — paperia. □

Päivi Repo

● Tähteen ala-asteen koululaiset kirjoittivat kesällä Kymiyhtiöstä. Edellisessä Kymiyhtiö-lehdessä julkaisimme kirjoituksista 19. Tässä ja seuraavissa numeroissa julkaisemme näitä lasten kirjoituksia lisää lukijoidemme iloksi.

Kesäisiä juttuja

Myyntimies Yrjö Yhtiöläinen

Yrjö on saanut töistään vapaata kesälomaansa varten. Juuri nyt Yrjö on pakkauspuihissaan. Hänen punainen matkalaukkunsa sisältää kaikenlaista kummallista kamaa. Matkalaukussa on suuret niput Kymiyhtiön paperia, liimapurkkeja, teippiä ja Yrjön omia vaatteita. Kaikki viittaa siihen, että Yrjö muuttaa kesälomansa kauppamatkaksi. Yrjö sai matkalaukun hyvin kiinni, vaikka hänen kirjavan kalsarinsa lahje tuppasi hänen raosta ulos näkymään.

Nyt Yrjö-herra on valmis astumaan talostaan taxiin, joka veisi hänet juna-asemalle. Ohhoh, nyt Yrjö astuu ovesta ulos ja hän on (totta tosiaan!) omassa persoonassaan. Hänen puseronsa rintataskussa komeilee pieni kyltti, jossa lukee: Yrjö Yhtiöläinen, myyntimies. Arveluni osui oikeaan, kun veikkasin Yrjön ryhtyvän myyntitouhuihin.

Yrjö astui taxiin, joka ajaa viiletti asemalle. Nyt Yrjö istuu junassa ikkunapaikalla ja katselee tyytyväisenä

ulos. Yrjön päätepysäkki on Vammala, johon hän nyt jää. Asemalta Yrjö jatkaa kävellen eräälle mökille, jonka hän on nähtävästi vuokrannut.

Yrjö on asettunut taloksi ja hänen ensimmäinen myyntimatkansa alkaa. Hän kävelee erään talon ovelle ja koputtaa: KOP, KOP! "Jaaha, jaaha, hetkinen. Tullaan kun keritään ja alkääkö rikkoko sitä ovea," tiuski vanha naisääni. "Hyvää päivää, edustan Kymiyhtiön myynti & ostokampanjaa. Myyn edullisesti paperia, liimaa ja teippiä. Ja rouva, mikä hauskinta, huomatkaa hinnat," selitti Yrjö naama loistaen. "Ja mikä hauskinta," sanoi nainen mairevalla äänellä, "minä olen neiti ja myyn luutia." Samalla hän pasautti Yrjöä luudalla takamuksiin niin että tuntui.

Yrjön ensimmäinen myyntimatka päättyi huonosti, mutta onneksi tässä maailmassa on muitakin ihmisiä kuin kiukkuisia vanhojapiikoja!

Yrjötär 11 v.

Yrjö Yhtiöläinen lähtee kesälomalle

Yrjö Yhtiöläinen on eräs ahkerimmista työntekijöistä tehtaalla. Tänään hän pääsisi lähtemään kesälomalle. Yrjö järjesteli tavaroitaan, että hänen sijaisensa löytäisi ne helposti. Sitten kun pilli puhalsi neljä, Yrjö kiirehti autolleen ja huristi täyttämään vauhtia kotiin. Parin minuutin kuluttua hän oli kotona. Suurin osa tavaroista oli jo pakattu. Nyt Yrjö viihesteli pakkaamisensa.

Heti aamulla herättyään ja puettaaan Yrjö otti tavarat ja läksi aja-

maan kohti Verlaa. Tie oli osaltaan kuoppainen, mutta ei Yrjö siitä välittänyt, sillä mikä olikaan sen hauskeempaa kun mennä kesälomalle Verlaan. Pian hän oli perillä. Siellä hänen ystävänsä jo häntä odotti. Yrjön työtoverien nimet olivat Aatos ja Aino Ahkera. He saivat mökin nimellä Haapa. Nyt alkoi se Yrjön ihana kesäloma. Yrjö ajatteli: "Onpas yhtiöllä hyvä lomailupaikka, sillä täällä voi viettää sitä ihan oikeaa lomaa."

Siku 11 v.

Kesäaamu erämajassa

Oli juhannuspäivän aamu. Tulimme eilen juhannusaattona tänne Puulaveden Koveron majalle. Tänne pääsee Kymiyhtiön moottoriveneellä. Aamulla kun heräsin, lähdin heti ensimmäiseksi uimaan serkkuni Pirjon kanssa. Vesi oli kirkasta ja uinti karisti unet silmistä. Kuivasimme itsemme ja pinkaisimme äidin keittämälle aamukahville. Miesväki oli lähtenyt aikaisin aamulla verkkoja nostamaan, mutta järvi ei sinä aamuna paljon kalaa antanut, savustuskalat silti saatiin. Tiskasin aamutiskit pois, ja lähdimme soutelemaan aivan tyynele järvelle. Kalat polskivat ja aurinko paistoi lämpimästi, oli ihanan rauhallista, kuului vain lintujen laulu. Ihailimme soutuessamme Puulaveden jylhiä maisemia. Hirrestä rakennettu maja sopi hyvin mäntymetsäiseen maisemaan. Aurinko oli jo korkealla, kun palasimme järveltä majalle. Saunalta näkyi jo nousevan savua, pojat lämmittivät saunaa. Siitä alkoi jokapäiväinen saunaan uimaan, saunaan uimaan -mekastus. Erämajoilla on kiva olla, saa uida, saunoa, kalastaa ja nauttia luonnosta.

"MMJ" 11 v.



Eläköön Pyrkivä!

● Mikä kumma saa juankoskelaiset joukoittain kokoontumaan Juankosken urheilukentän laitamille ja matkustamaan ympäri Suomea varustuksenaan lehmänkelloja ja sorsapillejä? Kummajaisen nimi on Juankosken Pyrkivän jalkapallojoukkue. Viitisen vuotta sitten aloitetun järjestelmällisen harjoituksen tuloksena Pyrkivä nousi vuosi sitten jalkapalloilun kakkosdivisioonaan. Joukkue on tällä hetkellä kolmantena. Juankoskelaiset ovat moisesta menestyksestä innoissaan. Otteluita on käyty seuraamassa Rovaniemä myöten. Kannustus, joka on kuulemma saanut vieraskatsomot kateudesta vihreiksi, on siis ollut aivan esimerkillistä.

Edustusjoukkue harjoittelee neljästi viikossa. Joukkueen valmentajana toimii

kuopiolainen **Raimo Keinänen**. Suurin epäkohta on ruuhokentän puuttuminen. Näin kertoivat Pyrkivän palloilujaoston puuhamiehet **Antero Roininen** ja **Matti Vento**, yhtiöläisiä molemmat. Pyrkivän jalkapallojoukkue on tällä hetkellä ainoa pääsarjojen joukkue, joka sekä harjoittelee että pelaa kotiottelunsa hiekalla. Myös kunnan sosiaalitytöt kentän yhteydessä olisivat tarpeen. Terveisiä kunnanisille!

Ensi vuonna 50 täyttävän seuran toimintaan kuuluu toki muutakin kuin jalkapallon peluuta. Yleisurheilua ja hiihtoakin harastetaan. Myös naistoimikunta toimii vireästi. Varoja toimintaansa seura kerää mm. pyörittämällä paikkakunnalla bingoa ja järjestämällä tansseja ja muita tempauksia. **M.H.**

Salon TPK sai lahjan



Palosuojelupääll. Olavi Helin (oik.) ja palopääll. Heikki Vihiemi (vas.) vastaanottivat kypärälahjoituksen. Keskellä vas. VPK:n päällikkö Pentti Suominen ja hallituksen jäsen Arvo Bang, jotka ojensivat Salon VPK:n lahjan TPK:lle.

● Salon tehtaan entiset työnjohtajat, **Pentti Suominen** ja **Arvo Bang**, luovuttivat Salon VPK:n lahjoittamat kahdeksan kypärää tehdaspalokunnalle.

Parin vuosikymmenen ajan VPK on saanut järjestää tehtaalla paloharjoituksia. "Toivon yhteistyön edelleen jatkuvan", sanoi Suominen. **E.V.**

Ämmänkisat Verlassa

● Harvinaisen reipas perheenäitien joukko oli kokoontunut Verlaan 4.—8.9. Parillakymmenellä äidillä oli tilaisuus viettää Metallin äitileiriä tänä vuonna varsin suotuisan sään merkeissä. Ehkä siitä johtuen ei Kamposenkaan vesi saanut vielä tyynenä vehreitä rantojaan peilata, vaan aina joku urhoollinen uimari kävi häiritsemässä sen syyskylmää rauhaa.

Erämaaelämää siellä enimmäkseen vietettiin.



tystä, mutta löytyi kuitenkin. Hauskaa oli ollut, he kertoivat aamulla silmät sikkurassa.

Viikon pääteema oli kuitenkin ulkoilu ja urheilumieli. Koko ajan pyöri nimittäin urheilukilpailu Ämmänkisat (MN — Metallin Naiset). Se oli jonkinlainen seitsenottelu, lajeina muun muassa tikanheitto, renkaanheitto, pallonheitto ja luontopolku. Kilpailun voitti **Eila Laiho** Salosta, hyvänä kakkosena **Aune Vartiainen** Heinolasta ja kolmas **Kaarina Korhonen** Karkkilasta. Terveiset vaan Kaarinalle. Hän nimittäin pelkäsi jo ensimmäisenä päivänä, että koti-ikävä ylittäisi. Eipäs tainnut tuloksista päätellen näin käydäkään.

Jottei henkinenkään puoli päässyt jähmettymään, järjestettiin myös tietokil-

Luontopolun kysymyksiä ratkomassa **Meri Nieminen** ja **Aune Suvaste** (yllä). **Aune Kervinen**, **Kerttu Häkkinen** ja **Maija Sihvonen** ovat tulossa maaliin virkistävältä aamu-lenkiltä. Kymin Metallin äitileirin ohjelmaan kuului paljon ulkoilua. Tällä kerralla siihen olikin suotuisat mahdollisuudet, koska säät olivat putautsia.

Joka-aamuinen luontopolku sai jäsenet sopivan vetreiksi heti aamusta. Päivän mittaan sitten oli puolukakaretkeä, sieniretkeä ja ehtipä joku kutoa sukkaakin. Poikkeuksen erakkoelämään teki naisjoukko, joka yks' kaks' päätti lähteä vähän tuulettumaan. Se Irwinkin kun siellä Kuusankoskella lauloi. Mitä muuta kuin kiepot heilumaan ja parfyymit korvan taakse ja matkaan. Taksin saanti tosin vaati kohtuuttoman paljon numerolevyn pyöri-



pailu. Kysymyksessä oli tehtaiden välinen kilpa. Heinola korjasi ylivoimaisen voiton. Toisena oli Karkkila. Salolaiset olivat kuulemma nauraneet kolme tuntia kysymyksiä ratkoessaan ja niinhän siinä kävi, että itku pitkästä ilosta...

Kun lähtöpäivä koitti ja aurinko oli jälleen kiivennyt korkealle oli kaikkien yhteinen toivomus selvä: voi kun pääsisi joskus taas.

E.V.

Terveisiä Englannista

"Arvoisa toimitus,

●Oheisessa kuvassa oleva tienviitta voisi olla se ainut ulkomaankielinen Kuusankoskelta, tai monikansallistuvan yhtiön tytäryritystä osoittava ohjenuoli mistä tahansa päin maailmaa, mutta näin ei olekaan asiantaita.

Kyseinen viitta nimittäin löytyy läheltä Monmouth'in kaupunkia Etelä-Wales'ista A4136 tien varrelta. Wa-

Tämä "ym'in" osui silmään työmatkalla, ja tuntui sopivalta lähettää sinne Suomeenkin kuvasta kopio. Samalla tulee tervehdys kaikilta Star'in palveluksessa olevilta suomalaisilta.

Kunnioittavasti

Hans-H. Kvist
Marketing Assistant"

Kirjeen ja kuvan lähettäjä, ekonomi **Hans-Henry**



les'in kielinen asiaa tunteva henkilö kertoi, että The Kymin on pieni kylä kauniin luonnon keskellä. Mitään erityistä merkitystä kyseisellä nimellä ei tässä vähemmistökielessä ole. Lisäksi "k" on nk. hiljainen kirjain, eli sitä ei äännetä lainkaan. Oikea suomenkielinen muoto olisi ilmeisesti "ym'in".

Kvist on metsäneuvos **Henry Kvistin** poika. Hän työskentelee tällä hetkellä Englannissa Star Paper Limitedin markkinointiosastolla Haydockissa.

Toimitus lähettää sydämelliset kiitokset postista ja terveiset kaikille "ymiläisille" sekä Starin suomalaisille.

Syksy

Usva peittää korven soita
vaipallansa verhoaa.
Syksyn tuo on asteloita
ajastansa ilmoittaa.

Vilu värjyy syksyn säässä
tuonelausta muistuttaa.
Luonto hengetönnä jäässä
lunta kohta tuiskuttaa.

Tunnen jälleen, kuni ennen
kaipaen, taakse palajan.
Kului suvi ohi mennän
muistojani halajan.

Kevään liekki kesän paloi
hehkui, sammui tuhaks' vain.
Tunteitani kylmä valoi
keltalehdet sielussain.

Heikki Pukki



Kalle Jylhänsalo

Aimo Töyrikuoma

Simo Kero

Manan majoille

Heinäkuun 13. päivänä kuoli sähköasentaja **Kalle Jylhänsalo** Kuusanniemen sellutehtaalta. Hän oli syntynyt 25.12.1919. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1960.

Elokuun 25. päivänä kuoli liikenneonnettomuudessa Jaalassa autonkuljettaja **Aimo Töyrikuoma** kuljetusosastolta. Hän oli syntynyt 7.11.1935. Hän hoiti monia kunnallisia sekä ay-luottamustoimia. Hän kuului mm. paperiammattiosasto 19:n toimikuntaan, kuljetusosaston työhuonekuntaan ja työsuojelutoimikuntaan. Hän oli kaupungin liikennelautakunnan varapj. ja sos.dem. kunnallistiomikunnan jäsen. Hän oli Kuusankosken Moottorimieskerhon perustajajäsen, kuului sen hallitukseen ja osallistui myös Kouvolan Autourheilukerhon toimintaan.

Elokuun 27. päivänä kuoli kompressoriosaston hoitaja **Volmar Seppälä** klooritehtaalta. Hän oli syntynyt 5.3.1917. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933 sähköosastolle. Klooritehtaalta hän työskenteli v:sta 1946.

Elokuun 30. päivänä kuoli viilaaja **Arvi Mäkinen** kemian kunnossapito-osastolta. Hän on syntynyt 6.10.1922. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1937 ulkotyöosastolle. Kemian kunnossapito-osastolle hän tuli 1945.

Heinäkuun 28. päivänä kuoli hiomakivitehdas Sammon toimistopäällikkö **Simo Kero**. Hän oli syntynyt 7.8.1923 Kuusankoskella. Suoritettuaan keskikoulun Kouvolan lyseossa hän opiskeli Suomen Liikemiesten Kauppaopistossa, josta valmistui merkonomiksi 1947. Samana vuonna hän tuli yhtiön palvelukseen hiomakivitehtaalte konttoristiksi. Voikkaan rakennus- ja ulkotyöosastojen sekä hiomakivitehtaan konttoreiden esimieheksi hän siirtyi 1953. Hiomakivitehtaan toimistopäälliköksi hänet nimitettiin 1958. Varsinaisen toimensa ohella hän hoiti v:sta 1972 voikkaalaisten yhtiöläisurheiluun ja kuntoliikuntaan kuuluvia asioita Voikkaan sosiaaliosastolla. Hän kuului Kuusankosken kaupungin vaalilautakuntaan ja verolautakuntaan. Hän oli Voikkaan seudun res.aliupseerikerhon perustajajäsen ja kerhon sihteeri. Hän kuului Voikkaan yhteiskoulun vanhempiainneuvostoon ja Voikkaan mestarikerhon johtokuntaan. Hän oli taitava, monipuolinen ja innokas urheilumies. Hän oli mm. Voikkaan Urheiluveikkojen painituomarina ja ottelujärjestäjänä sekä seuran sihteerinä ja rahastonhoitajana. Lisäksi hän kuului SVUL:n Kymenlaakson piirin piiri johtokuntaan. Hän oli myös Suomen Painiliiton liittovaltuuston jäsen.



Arvo Toivonen



Aarne Karjalainen



Matti Jankeri



Jorma Penttilä



Ensio Erkinharju



Teuvo Pöysä



Arvi Väisänen



Leo Koponen

Syntymäpäiviä

Kuusankoski

Pauli Korppi
mittarikorjaaja Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 60 vuotta 3.9.

Erik Fagerlund
sorvaaja Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 60 vuotta 21.10.

Jaakko Palmu
verhoilija, esimies rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 4.11. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1933.

Arvo Toivonen
muovityöntekijä Kymin konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 25.12.

Alpo Starck
henkilöautonkuljettaja metsäosastolta täytti 50 vuotta 12.8.

Alpo Laurila
sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täytti 50 vuotta 6.9. Hän on syntynyt Kouvolassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1943 Voikkaan korjauspajalle. Nykyiseen toimeensa hän tuli 1955.

Matti Rämä
mestari kuljetusosastolta täytti 50 vuotta 26.9.

Else Pöyry
siivooja Voikkaan paperitehtaalta täytti 50 vuotta 11.9.

Aarne Karjalainen
päivämies Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 50

vuotta 20.9. Hän on syntynyt Juvalla ja tuli yhtiön palvelukseen 1956 Voikkaan ulkotyöosastolle. Voikkaan sellutehtaalle hän siirtyi 1960 ja Kuusanniemen sellutehtaalle 1963.

Pauli Lyytikäinen
kuivauskoneenhoitaja Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 50 vuotta 3.10.

Matti Jankeri
tehdaspalvelun isännöitsijä, dipl.ins. täytti 50 vuotta 10.10.

Sulo Lindfors
insinööri Kymin sähkökorjaamolta täytti 50 vuotta 14.10.

Risto Muukkonen
ylimestari Kuusanniemen sellutehtaan kunnossapito-osastolta täytti 50 vuotta 15.10.

Toivo Muukka
työkoneenkuljettaja kuljetusosastolta täytti 50 vuotta 19.10. Hän on syntynyt Lemillä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1951 Kymin sellutehtaalle. Kuljetusosastolle hän tuli 1959.

Esko Kallionpää
huoltomies Kymin konekorjaamolta täytti 50 vuotta 21.10. Hän on syntynyt Espoossa. Hän toimi Iittalan lasitehtaalla lasinpuhaltajana ja -kaivertajana kymmenen vuotta. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1955 Kymin paperitehtaalle. Huol-

tomiehen tehtäviin Kymin paperitehtaan kunnossapitoon hän siirtyi 1972 ja Kymin konekorjaamolle 1975.

Jorma Penttilä
puuseppä rakennusosastolta täytti 50 vuotta 22.10. Hän on syntynyt Koivistolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1944.

Ilmari Janhunen
kirvesmies rakennusosastolta täytti 50 vuotta 24.10. Hän on syntynyt Juvalla ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1960. Nykyiseen tehtäväänsä hän tuli 1972.

Niilo Väkevä
asentaja, korjausmies rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 3.11. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1952 Voikkaan sellutehtaalle. Kymin paperitehtaalle hän siirtyi 1968 ja nykyiselle osastolleen 1975.

Alvi Kovero
happomies Voikkaan puuhiomosta täyttää 50 vuotta 22.11. Hän on syntynyt Salmassa ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan puuhiomolle ensi kerran 1963. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1974.

Oiva Pöysä
merkkaaja Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta täyttää 50 vuotta 26.11.

Ensio Erkinharju
isännöitsijän apulainen, insinööri Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 10.12.

Toivo Saarimäki
henkilöautonkuljettaja metsäosastolta täyttää 50 vuotta 12.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1944. Yhtäjaksoisesti hän on yhtiön palveluksessa ollut v:sta 1961.

Terttu Starck
palkanlaskija Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 20.12.

Teuvo Salonen
sorvaaja Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 25.12.

Teuvo Pöysä
Voikkaan tehtaan pääluottamusmies täyttää 50 vuotta 26.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan paperitehtaalle rotaatiokoneen 2. rullamieheksi 1946. Tämän jälkeen hän työskenteli mm. pi-tuusleikkurin etumiehenä. Voikkaan tehtaan pääluottamusmiehenä hän on toiminut v:sta 1971. Hän on Kuusankosken kaupunginvaltuuston jäsen sekä SAK:n valtuuston ja Paperiliiton valtuuston jäsen.



Antti Hiltunen



Tor Sjöblom



Heikki Paatela



Ahti Tamminen

Porvoo

Alfons Widestam

prosessimies Porvoon kemian tehtaan pehmitinainetta polyesteritehtaalta täytti 50 vuotta 19.10.

Halla

Veikko Kivelä

asettaja sahalta täytti 50 vuotta 15.9. Hän on syntynyt Kotkassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1942 jalostustehtaalte. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1962.

Kaarina Pukarinen

kuormanpurkaja tasaamosta täyttää 50 vuotta 12.12. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1943. Yhtäjaksoisesti nykyisessä toimensaan hän on toiminut v:sta 1964.

Liisa Witt

konenaulaaja jalostustehtaalte täyttää 50 vuotta 20.12. Hän on syntynyt Sippolassa ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1967. Vakituiseen palvelukseen pituuspaketoijaksi lautatarhalle hän tuli 1969. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1971.

Juantehdas

Antti Hiltunen

2. rullaaja kartonkitehtaan viimeistelyosastolta täytti 50 vuotta 29.9. Hän on osallistunut palokuntatyöhön 30 vuoden ajan.

Soinlahti

Arvi Väisänen

voitelija sahan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 1.11. Hän on syntynyt

nyt Sonkajärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen ensi kerran 1950. Viimeksi hän tuli yhtiön palvelukseen 1956 taaplaajaksi lautatarhalle. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut v:sta 1973.

Salo

Toini Niemelä

kokooja tehtaalte täyttää 60 vuotta 30.12. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1954. Hän on toiminut aktiivisesti ammatillisen paikallisjärjestön naistoimikunnassa. Nykyisin hän on toimikunnan rahastonhoitaja.

Heinola

Leo Koponen

työnjohtaja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 17.11. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1954.

Karkkila

Tor Sjöblom

tehtaanlääkäri työterveysasemalta täyttää 60 vuotta 14.11. Hän on syntynyt Ul. Pyhäjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1947.

Heikki Paatela

tehdaspäällikkö, ins., täytti 50 vuotta 3.9. Hän on syntynyt Helsingissä ja tuli yhtiön palvelukseen piirustuskonttoriin 1958. Karkkilan Rotaryklubin presidenttinä hän toimi 1970-71.

Ahti Tamminen

smirklaaja puhdistamosta täyttää 50 vuotta 1.12. Hän on syntynyt Lopella ja tuli yhtiön palvelukseen 1962.

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
Maritta Hanjoki puh. 753
Kesätoimittaja: Päivi Repo

Kirjapaino

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

Neuvottelukunta

Kuusankoski: Niilo Vepsäläinen, Pentti Vättö, Eino Rihula, Riitta Kähärä, Pekka Junnola, Anders Lund, Harry G. Wiklund ja Eero Niinikoski

Juankoski: Aaro Torvinen, Jorma Pajari ja Anu Laitinen

Halla: Osmo Markkanen, Åke Nykänen ja Raimo Saastamoinen

Soinlahti: Kalevi Riipinen, Marja Eskelinen ja Kalevi Laukkanen

Karkkila: Lauri Virolainen, Terttu Järvi, Tapani Juselius, Kauko Piironen, Taisto Lappalainen ja Sinikka Mielck

Heinola: Raili Niemelä, Esko Valonen, Pentti Helenius, Leo Rauhala ja Kauko Nieminen

Salo: Elvi Vettenranta, Raimo Auranen, Jaakko Korpela ja Roger Holmberg

Santasalo: Ilmi Lahti, Tauno Mäenpää, Erkki Virtanen ja Pertti Vuorio

Erilaisten painotöiden painopaikka Kouvola



**Kymi Kymmene Paperi
Kouvola Kirjapaino**

Valtakatu 28 45100 Kouvola 10
Puh. vaihde 951-11551