

Kymiyhtiö

The background of the entire page is a red-tinted photograph of industrial machinery. In the foreground, a large, circular, metallic component is visible, with a bright blue light source at its center. Behind this, a series of vertical metal bars or pipes are visible, creating a sense of depth and industrial scale.

1

1979

Kymiyhtiö

Perustettu vuonna 1936 ● 39. vuosikerta ● Painosmäärä 15 500
Lehti ilmestyy joka toinen kuukausi

Sisältö maaliskuussa 1979

- 1 Yrittäjyyden puute todellista energiakriisiä
- 2 Tervehdyttämisen jälkeen tuotekehittelyyn
- 4 Sanasta miestä...
- 6 Saha ehostui ja sahaus tehostui Soinlahdessa
- 10 Osakkuusyhtiöt 16: Oy Tilgmann Ab
- 15 Yhtiön talvikisat Nilsiässä
- 18 Veikko Talven suurtyön lähtökohta:
"Teollinen ja yhteiskunnallinen toiminta
ovat täällä kulkeneet aina käsi kädessä"
- 20 Veikko Talvi: Kymiyhtiön historiaa I
Kuusankosken valtaaminen ja valtaajat
- 24 Puoli vuosisataa moottorien lumoissa
- 26 Tästä puhutaan
- 28 Juuson seikkailut
Jarmo Tapani viihdyttää
Syntymäpäiviä

Kansikuva: Kymin Metallissa kiinnitetään tänä vuonna erityistä huomiota tuotekehittelyyn ja mm. Heinolan tehtaan organisaatio on muutettu tuoteryhmäpohjaiseksi. Yksi Heinolan tuoteryhmistä on kattilat; kansikuvassa ison höyrykattilan alalieriön pää ja konvektioputkistoa.

Foto: Seppo Pihla/Studio Kuva-Pihla, Heinola

Kansipaperi: Diamondstar 135 g/m²

Arkit: Diamondstar 100 g/m²

ISSN 0356-0538

● Yrittäjyyden samoin kuin työmotivaation puuttuminen ovat taloutemme ja yhteiskuntamme todellinen energiakriisi.

Halu uusien yritysten perustamiseen ja jo toiminnassa olevien nimenomaan perheyrittysten jatkamiseen on, mm. verotuksesta johtuen, selvästi vähentynyt.

Yrittäjyyttä saattaa kahlita byrokratia ja virkavaltaisuus samoin kuin yksilön panoksen hukkuminen suureen organisaatioon ja suoranaisten holhousajattelunkin leviäminen.

Kasvu jäykistää

Eräät kehityssuunnat, mm. yritysten kasvu saattavat synnyttää ongelmia yrittäjyydelle. Kun yritykset kasvavat ja tulevat suuriksi, niillä on koon vuoksi taipumus tulla jäykiksi ja itse itseään toistaviksi, jolloin uutta luova yrittäjyys helposti tukahtuu.

Maassamme ei suuria yrityksiä ole paljon. Keskisuurissa ja pienissäkin yrityksissä erilaiset hallinnolliset ja muut rutiinit, kokoukset, raportoinnit, paperisota ja yleensä byrokratia ottavat esim. johtavan henkilöstön ajan niin, ettei sitä luovalle panokselle enää juuri jääkään.

Samoin käy yhä useammin, että ihmiset yrityksissäänkin "laitostuvat". Entisen toistaminen katsotaan varmemmaksi, ja virkauran jatkuminen tärkeämmäksi kuin pyrkimys omatoimisesti uudistisiin, mihin tietysti liittyy myös epäonnistumisen mahdollisuus.

Lisää liikkumavaraa

Valtiovallan panosta tarvitaan kaikissa uuden talousroolin rakentamisen avainasioissa:

yrittäjyyden kohentamisessa ja kannustuksessa, liikkuvuuden ja liikkumavaran lisäämisessä, tiedon ja taidon hankkimisessa ja hyödyntämisessä sekä kansainvälisen suuntautumisen nopeuttamisessa.

Tärkeänä yleisenä seikkana valtiovallan toimenpiteissä tulisi olla yrittäjyyden, ts. uutta

Sen sijaan tulisi tavoitteeksi asettaa se, etteivät verot tästä tasosta nouse.

Veropolitiikan avulla voidaan kieltämättä uuden talousroolimme toteutusta edesauttaa sillä tavoin, että verotuksen painopistettä entistä enemmän siirretään tulon ansaitsemisesta kulutukseen.

arvoltaan kasvoi vain hie-
man koko tarkastelun kohteena olevan viidentoista vuoden aikana.

Aktiiviväestön on saatava osakseen enemmän toimenpiteitä kuin mitä viime vuosina on tapahtunut. Vain tätä kautta voidaan taata riittävä tuki myös esim. vanhuksille ja työ-

Jaakko Honko:

Yrittäjyyden puute todellista energiakriisiä

luovan ja oma-aloitteisen toiminnan, mahdollisesti riskien ottamisen kannustaminen kaikissa yhteyksissä. Taloutemme kohennus tarvitsee kyllä ohjausta, joissakin yhteyksissä ehkä rajoituksiakin.

Mutta valtiovallan toimenpiteiden painopisteen tulisi ensi sijassa kohdistua esteiden rai-
vaamiseen, tien tasoittamiseen ja uusienkin teiden avaamiseen.

Huomiota verotukseen

Talouspolitiikassa tulisi valtiovallan kaikin tavoin edesauttaa erityisesti uusien yritysten ja uusien toimintojen syntymistä. Tähän voidaan osaksi vaikuttaa veropolitiikalla.

Kun verotusta suunnitellaan ja veropolitiikkaa harjoitetaan, en henkilökohtaisesti usko, että meillä tulee olemaan mahdollisuuksia laskea verojen osuutta bruttokansantuotteesta siitä noin 40 %:n tasosta, mihin ne ovat viime vuosien aikana kivunneet.

Mitä tulee yritysverotukseen, olisi paikallaan pikaisesti nykytilanteessa selvittää, mitä kokonaan luopuminen ainakin nykyisen kaltaisesta yritysverotuksesta kaikkine seuraamuksineen merkitsisi ja miten näin saamatta jäänyt valtiontaloudessa varsin vaatimaton tulo voitaisiin muulla tavoin korvata.

Aktiiviväestölle tuki tarpeen

Sosiaalipolitiikassa tulisi valtiovallan kiinnittää aktiiviväestöön entistä paljon enemmän huomiota. Vanhusten ja työkyvyttömiä tuen osuus bruttokansantuotteesta on yli kolminkertaistunut ajalla 1960—1975. Kun bruttokansantuote tänä aikana reaalisesti kohosi lähes kaksinkertaiseksi, merkitsee kehitys sitä, että em. ryhmän saama tuki reaaliarvoltaan yli kuusinkertaistui.

Samaan aikaan lasten ja perheiden tuen prosenttiosuus selvästi aleni ja tämä tuki reaali-



Kymiyhtiön hallituksen jäsen, Helsingin kauppakorkeakoulun rehtori Jaakko Honko tarkastelee uusimmassa kirjassaan 'Suomalainen talousrooli' (Weilin & Göös) yrityselämän ongelmia. Julkaisemme teoksesta muutamia otteita.

kyvyttömille. On lisäksi muistettava, että perhepolitiikan ja työelämään liittyvien uudistusten avulla voidaan auttaa työvoimaa pysymään maassa ja voidaan ehkäistä siirtolaisuutta.

Uuden talousroolin aikaansaamiseen tarvitaan aineettomia investointikohteita vähintään samassa mitassa kuin aineellisiakin.



Kymin Metallia kahden ja puolen vuoden ajan johtanut Matti Mäyrä keskittyy tällä hetkellä perusteellisesti tuotekehittelyyn.

● Kymin Metallia, erityisesti sen Karkkilassa sijaitsevia tehtaita on parin viime vuoden aikana paranneltu karvailla liiketaloudellisilla lääkkeillä: irtisanomisilla, lomauttamisilla, eläkkeellepanoilla.

● Kova kuuri on ollut välttämätön. Ilman saneerausta Karkkilan tehdasryhmän tulos olisi näyttänyt vähintään 20 miljoonan tappiota. Pahimmassa tapauksessa tappiot olisivat merkinneet laitoksen pysäyttämistä.

Tervehdyttämisen

"Kymiyhtiö on ollut harvinaisen pitkämielinen Högforsia kohtaan, mutta rajansa silläkin olisi ollut," sanoo johtaja Matti Mäyrä, kipeästi koko Karkkilaa koskeneiden leikkausten tekijä.

Rohdot ovat auttaneet. Mäyrä luonnehtii metallin sisäisen tilanteen nyt tervehtyneeksi. "Ongelmat ovat nyt siinä, että Suomi on tukossa, koko kapasiteettia ei pystytä käyttämään hyväksi. Ulkomaille ei taas kannata mennä resumaan ennen kuin on saatu omat nurkat kuntoon."

Vika Metallissa ei ole Mäyrän mukaan tuotannossa eikä markkinoin-

nissa, vaan siinä, että Metallilla ei ole tarpeeksi myyviä tuotteita.

Tuotekehittely seuraavaksi

Siksi Mäyrä onkin epäkiitolliset saneeraajan toimet tehtyään ottanut toden teolla käsiinsä ja johtoonsa tuotekehittelyn. Alan, jota "viisas johtaja ei yleensä itse ryhdy johtamaan, koska siinä useimmiten epäonnistuu."

Viime vuoden syksyyn saakka johtaja Mäyrä sanoo porautuneensa perusteellisemmin Kymin Metallin tuotevalikoimaan ns. tuotekehityksen

seurantaryhmässä, johon on kuullut henkilöitä eri tehtailta.

Kyseinen ryhmä kokoontui kerran kuukaudessa käsittelemään Mäyrän puheenjohtajalla kunkin tehtaan tuotuksiin liittyviä ongelmia. Jo tässä ryhmässä kartoitettiin tuotekehittelyalueita, tartuttiin ideoihin, lyötiin kiinni aikatauluja.

Henkistä pääomaa — ei vielä setelirahaa — tuotekehittelyyn osoitettiin runsaammin niin ikään viime syksynä: Vahvistettiin tapa, jolla tuotekehittely metallissa tulevaisuudessa hoidetaan.

Kahtiajako

Tuotekehittely leikattiin selkeästi kahtia: nykytuotteiden olennaiseen kehittämiseen ja kokonaan uusien tuotteiden etsimiseen ja kehittelyyn.

Mäyrän määrittelemä tuotekehittely ei ole näpertelyä, pikkuparanusten tekoa, pellin tai pultin uusimista. "Sellaisen pitää tapahtua tehtaalla ilman muuta, automaattisesti. Kysymyksessä on olennainen kehitys."

Nykytuotteiden kehittämisen hoitaa nyt Metallissa linjaorganisaatio, isännöitsijät ja osastopäälliköt sekä heille annettu apuvoima.

"Heille on annettu sekä tehtävät että valtaa hoitaa tehtävänsä. Kolme kertaa vuodessa tämä linjaorganisaatio

van työn saanut ryhmä on toistaiseksi pieni: johtajana "katselijana ja avustajana" toimii Mäyrä itse. Muut jäsenet ovat dipl.insinöörit Olof Alander ja Timo Väli-Torala Heinolasta sekä Väinö Aro Karkkilasta.

Vasta alkua

"Tämä on vain alkua. On olemassa muutama ajatus, joita selvitetään, emme vielä tiedä, mihin lähemme liikkeelle", motivoi Mäyrä ryhmän pienuutta.

"Jos ja kun löydämme ne kohteet, joihin paneudumme kiinni, on tarkoituksena sitoa tuotekehittelyyn myös enemmän rahaa."

Uusien tuotteiden kehittämistä voidaan Mäyrän mukaan tehostaa tulevaisuudessa joko palkkaamalla lisähenkilökuntaa tai — mikä todennäköisempää — ostamalla suunnitteluapua ulkoapäin.

Johtaja Mäyrä päättelee linjaorganisaation hyötyvän uudentyypisistä tuotekehittelyistä, koska päivän töistä poikkeavat uudet selvitykset laaditaan erillään siitä ja "linjaorganisaatiolla on omat tehtävänsä."

Samalla saadaan toivon mukaan korjaus myös pariin muuhun Mäyrää häirinneeseen organisaatiodetaljiin: Insinöörivoiman väärinkäyttöön ja työnjohtajan heikentyneeseen asemaan.

vielä kaksi tuotekehityksessä avainaseman saavaa tuotepäällikköä." Kun ne virat on täytetty, uusi organisaatio pyörii sielläkin."

Mäyrä myöntää olleensa tyytymättömän aikaisempiin organisaatioihin niiden tehottomuuden vuoksi: Ei tartuta toimeen.

"Yrittämisen halua lienee tällä hetkellä enemmän," myöntää Mäyrä harkinnan jälkeen. Lisää sitten nopeasti: "Näin minulle ainakin on kerrottu."

"Toivoisin, että ainakin hyvät, yrittävät, työteliäät ja taitavat ihmiset tajuaisivat, mihin pyrimme. Heitä nimittäin on viime vuosikymmeninä lyöty aika paljon päähän."

Lisättyjen valtuuksien ja lisävarustuksen uskoo Mäyrä innostavan alaisiaan, mutta aiheuttavan myös "jummalattoman määrän vastustusta."

Päästy liikkeelle

Toki on tuotekehittelyssä edistytty ilman uusia organisaatioitakin. Asioita on saatu liikkeelle ja siksi Mäyrä sanoo olevansa tyytyväinen menneeseen kahteen vuoteen. Tuotekehittelyyn liittyvien selvitysten tekeminen on myös opettanut niiden tekijöitä, vaikka sitä oikeaa ideaa ei olekaan löytynyt. "Perspektiivi on kuitenkin laajentunut."

Tehdaskierros kattilaosastolla kir-

jälkeen tuotekehittelyyn

tio tulee näine omine töineen Karkkilan. Yhdessä sitten tarkastelemme, mitä on saatu aikaan, missä on tullut vaikeuksia, mitä muutetaan, mitä hylätään, mitä uutta otetaan esille. Näin siis kehitetään nykytuotteita."

Nykytuotteiden kehittelypulmat ovat Mäyrän mukaan yleensä selkeitä, helposti käsiteltäviä ja kouraan-tuntuvia.

Vaikeampaa on sen sijaan vereksen tuotekehitysryhmän työ eli selvitysten laatiminen niistä alueista, joille Metallin voisi tulevaisuudessa mennä.

Mielenkiintoisen, haasteita tarjoa-

"Kaikilla osastopäälliköillä tulee tästä lähtien olemaan tärkeimpänä tehtävänä tuotekehittelyn hoito ja tuotantotekniikan parantaminen eikä jokapäiväisistä asioista neuvottelemisen. Työnjohtajat ja ylimestarit saavat hoidettavakseen päivittäiset juoksevat työt."

Heinolassa kesken

Organisaatiouudistus on Mäyrän mukaan kunnossa sekä valimon että Santasalun ja Salon tehtaan osalta. Myös Heinolassa tehtiin iso organisaatioremontti, mutta sieltä puuttuu

voittaa kehuja yleensä kritiikkiä viljelevältä mieheltä:

"Viimeinen pienkattilamme on kuulkaa hieno, ehdottomasti Suomen paras. Siitä voi Högfors olla todella ylpeä. Maailmaa kaatava tuote se ei ole, mutta jospa tietäisitte, minkälaisen tuskan takana tällaisen tuotteen muokkaus on!"

Kaksoiskattilalla mahdollisuuksia

Kaksoispesäkattilalla Mäyrä uskoo olevan laajemmaltikin mahdollisuuksia: "Siinä on ensimmäinen vakio-

Sanasta miestä...



Matti Mäyrä ärsyttävät pitkät, vaikeaselkoiset muistiot, joista idea on unohtunut. Lyhyt ja naseva muistio on käyttökelpoisin.

Sana on johtaja **Matti Mäyrällä** hallussaan. Ja sanaa — kuten **Kymin Metallia** — Mäyrä muovaa mieleisekseen. Sen, että Mäyrän sana- ja lausevalinnat ovat harkittuja, todistavat hänen puheessaan usein vilahtelevat

ilmaisut: sanoisin näin, sen voisi sanoa näinkin, jos lähdetäis tätä asiaa käsittelemään toisesta päästä.

Sana- ja lausevalinnoillaan Mäyrä useimmiten pääseekin suoraan asian ytimeen. Asiaan porautuvat sanat

saattavat myös satuttaa; karkkilalaisilla on tästä kokemusta.

Oman lisänsä Mäyrän sanankäyttöön tuo Pohjois-Suomessa, Kemissä vietetty lapsuus- ja koulu-aika. Siellä monet asiat ilmaistaan eri tavalla kuin täällä etelässä.

Yritysjohtajan tiivis, analyyttinen asiankäsittely ja pohjoinen sanankäyttö yhtäältä ja karkkilalaisten ajatusmaailma toisaalta kolahtivat taannoin kaikuvasi vastakkain. Törmäyksen aiheuttaja oli *Talouselämä*-lehdessä julkaistu Mäyrän haastattelu.

Lehdessä todettiin Mäyrän **Kymin Metallin** johtajaksi tultuaan ensimmäisenä toimensa irtisanoneen tai järjestäneen eläkkeelle ”vuosien mittaan laitokseen pesiytynyttä turhaa joukkoa.”

— Sanavalintani oli onneton, myöntää Mäyrä empimättä. — Kenenkään ihmisen syy ei tietenkään ole se, että hänet palkataan johonkin organisaatioon tekemään työtä. Se on niin luonnollinen asia, että hämmästyin asian herättämää kohua.

— Asia on mielestäni oikea, mutta sanani huonot, jatkaa Mäyrä.

— Tarkoitin, että olemme etääntyneet tavattoman kauas liikeyrityksen toimintatarkoituksesta.

— Yritykselle on olennaista tuo-

tuotteistamme, jolla täältä Karkkilasta pitäisi pyrkiä Ruotsin markkinoille ja ottaa siellä markkinaosuus. Tällaisia iskukykyisiä kappaleita pitäisi saada lisää.”

Kyminen on tuottanut sekä iloa että pettymystä. Itse materiaaliin Mäyrä uskoo edelleen: ”Siinä on todella jotakin.”

”Emme ole vieneet Kyminiteä eteenpäin koskaan tarpeeksi suurilla voimilla, toisaalta Suomessa ei pitäisi lähteä kehittämään uusia teräs- tai rautamateriaaleja. Tämä on liian pieni markkina-alue.”

”Yritimme myös ensiksi työstää Kyminiteä kovaksi karkaistuna. Kun se ei onnistunut, otimme takapakkia: työstämme pehmeänä ja suoritamme lämpökäsittelyn vasta työstön jälkeen. Siitä se lähtee liikkeelle paljon paremmin.”

Virheeksi ei Mäyrä myönnä sitä, että Kyminiteä kokeiltiin lukemattomissa kohteissa keskittymättä mihinkään. ”Hakuammunnan tuloksena olemme päätymässä Kyminiten käyttöön Santasaloon puitteissa. Yleistikin ottaen hammaspyörät ovat nousseet yhä voimakkaammin esille.”

Kyminen on ollut tarpeellinen

Luottamusta Kyminiteen ja tutkimuksesta saatua hyötyä kuvaa Mäyrän jossittelu: ”Jos pitäisi aloittaa Kyminite-projekti uudelleen, niin se aloitettaisiin vaikka kaupallista menestystä ei olisi tämän enempää.”

”Kaikesta huolimatta Kyminiteen sidottu raha on ollut tarpeellinen. Se on nostanut valimon tasoa ja tietämystä, myyntimme kannalta sillä on

ollut todella tuntuva merkitys. Monen ostajan mielestä ilman Kyminiteä tämä olisi aivan tavallinen rautavalimo.”

Tunnustusta

Tunnustuksen sanan Mäyrä antaa myös Heinolan vanhalle organisaatiolle, vaikka katsoo sen nyt aikansa eläneeksi: ”Kaksi viimeistä vuotta Heinolassa ei ole mennyt hukkaan. Sekä lämmönsiirtimissä että kattiloissa on siellä saatu paljon aikaan.”

”Uskoisin, että siellä on myös jo kiitettävä se, mitä lähiaikoina pitää tehdä ja katsottu linjaan siirrettävät henkilöt. Samalla saadaan irroitettua henkilöitä muihin tehtäviin.”

Salon tehtaalla on ”ilmapiiri terästynyt” ja venttiilivalmistuksen kadonnut ajatus palaamassa. Lähes

tanto, tuotekehittely, markkinointi, laskutus, perintä ja kirjanpito. Kaikkien muiden toimintojen pitäisi tukea näitä, alleviivaa Mäyrä.

— Jossakin vaiheessa olemme unohtaneet tämän asian. Voimme kysyä, tukeeko kaikki yritykseen tullut väki tätä alkuperäistä toimintatarkeitusta.

— Vastaus on: ei.

— Tarkoitukseni oli sanoa Talouselämässä, että organisaatiot ovat vääristyneet, johto ei ole niitä tarpeeksi tarkistanut.

Myös asenteissa on Mäyrän mukaan ollut vikaa:

— On valvottu ja mitattu valmis-
tulinjalla olevia tuottavia henkilöitä ja heidän työtehoaan. Kuitenkaan ei huomata sitä, että vaikka nämä poloiset työskentelisivät kuinka tehokkaasti, he eivät pysty elättämään sitä valtavaa organisaatiota, jonka pitäisi elää heidän tekemillään tuotteilla.

Piippumies Mäyrä ei kurnuttele hiljalleen tervaisella nysällä, vaan pölläyttelee silloin tällöin mahtavat savut hyvin rassatusta piipusta. Samalla tavoin hän käyttää myös sanoja: ei jupise vaan julistaa mielipiteensä siten, että ne huomataan.

Tästä sanoilla ravistelusta Mäyrä sanoo olevan hyötyä, koska silloin menee perille hyödyllistäkin tietoa.

Haittana toki joskus on sanoman väärin ymmärtäminen.

— Toisaalta tekojani arvostellaan, mutta ei kerrota, mitä olisi pitänyt tehdä.



Muutama asia häiritsee Mäyrää suomalaisissa liikeyrityksissä.

— Toiminnasta puuttuu eräänlainen ilo ja rentous. Nykyisellään kohelletaan väkinäisesti ja jäykistyneesti. Tässä ilmapiirissä eivät ideat ja ajatukset edisty.

— Rooliodotukset ja rooleihin piitäytyminen eivät luo mitään uutta. Useimmiten ne ovat vakavana merkkinä itseluottamuksen puutteesta. Iloinen, reipas hymy työpaikalla merkitsee minulle joskus enemmän kuin laitoksen hyvä taloudellinen tulos edelliseltä kuukaudelta, kertoo Mäyrä.



Toinen häiritsevä asia on pitkät, hämähäiset vaikeaselkoiset muistiot ja selostukset, joista varsinainen idea on unohtunut. Parhaimmillaan muistio Mäyrän mukaan on lyhyt ja naseva — äärimmilleen pelkistettynä käyttöruno.

Jotta asia ei jäisi pelkästään puhumisen asteelle hän antaa käytettäväksi oman luonnoksensa käyttörunosta — ja toivoo, ettei kukaan suhtautuisi siihen liian vakavasti:

Matti Mäyrä

Fagerlund

*Tapaan hänet kesäisin silakkarysällä.
Parimetrinen, jäntevä kalastaja,
jonka siluetti piirtyy
Paraisten taivasta vasten
kuin Edelfeltin maalaus.
Hän oli yhtä meren kanssa.
Eli kesän tulossa, silakankudussa
ja vuoroveden vaihtelussa,
välitti minulle tiedot jäiden lähdestä,
kalan hinnoista ja telkän pesinnästä.*

*Ne saivat hänet viime talvena.
Aluksi kirkolle terveystarkastukseen.
Mittasivat kolesterolin,
sakkaroidit ja steroidit.
Kaikki yläpuolella
Helsingin ohjearvojen.
Siirsivät raavaan miehen dieetille,
kirnupiimälle ja salaatile.
Muuttivat hänen elämänsä, tapansa
ja puheensa.
Käänsivät hänen katseensa sisäänpäin
omaan maksaan,
haimaan ja veriarvoihin.*

*Ei tajua Fagerlund enää lokin liitoa
rantatörmän nousevassa ilmapirrassa.
Hän on mennyt miestä,
kuten miljoonat muut.*

2 000:sta venttiilityypistä pyritään jättämään jäljelle 500—600.

Se, että "venttiileillä voi elää varsin kunniallisesti, koska ne ovat tarpeellista tavaraa," ei ilmiselvästi tyydytä Kymin Metallin johtajaa. "Hyvästä tehtaasta olemme Salossa kolmen vuotta jäljessä", sanoo Mäyrä.

Salon kannattavuus on Mäyrän mukaan kuitenkin selvästi parantunut.

Tilauksia tullut tuottavuus mennyt

Tilauksien sanoo Mäyrä olevan kolmen vuoden jyrkän laskukauden jälkeen olevan lähdössä nousuun sekä valimossa että Santasalossa. "Kun muut lähtivät nousuun, tuli kuoppa Heinolan kohdalla," toteaa Mäyrä.

Liikevaihdon lasku on kuitenkin

ehtinyt nakertamaan pahasti tuottavuutta. Osoituksena tästä on henkilölle kohden lasketun liikevaihdon säilyminen lähes entisellään — parinsadan henkilön vähennyksestä huolimatta.

"Tilanne olisi tyydyttävä, jos viime vuoden 114 000 markan sijasta laskutus henkilölle kohden olisi 150—160 000 markkaa."

Näkymät ovat valkenemassa: "Kun liikevaihto tänä vuonna lähtee nousuun, pääsemme arviolta 150 000 markkaan. Kymmenen prosentin lisä siihen toisi meidät tyydyttävään tilanteeseen."

Työvoimaa Kymin Metallissa on tällä hetkellä n. 1 615 henkilöä. "Pitäisi olla noin 1 400. Odotamme kuitenkin, että ero ajan mukana siloituu. Jyrkästi emme enää lähde henkilökuntaa purkamaan."

Kymin Metallissa on parinkymmenen miljoonan markan tappioiden syntyminen pystytty estämään voimakkein saneeraustoimin — tinkimättä tuotantokapasiteetista. Siksi kannattavuuslukujen kehityssuunta tyydyttää:

"20 miljoonaa on kymmenisen prosenttia Metallin liikevaihdosta. Se on paljon sikäli, että yleensä suomalaiset tehtaas työkentelevät juuri tuolla 10 prosentin käyttökatteella. Se on raha, jolla maksetaan korot ja kuoletukset." □

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Arto Jousi/Q-studio oy, Hki

Saha ehostui ja sahaus tehostui Soinlahdessa



Uudisrakennukset ovat muuttaneet Soinlahden sahan ilmettä: etualalla uusi lämpökeskus, takana vas. saharakennus, kuvan keskellä rimoittamo sekä oikealla kuivaamo. Vas:lla putki, jota pitkin lämpökeskukseen johdetaan kuorijätettä kuorimolta.

Teksti: Reijo Virta

Kuvat: Tuomo Pitkänen

ja Heikki Pulkkinen / Iisalmen Kuva

● ● Soinlahden sahan uudelleen rakentaminen palon jälkeen on antanut sahalle uuden sekä ulkoisen että 'sisäisen' olemuksen. Entinen lautarakenteinen saharakennus on muuttunut tiilestä ja teräksestä rakentuvaksi kaunismittakaavaiseksi halliksi. Sivulleen saharakennus on saanut palosta säästyneen tukkilajittamon ja uuden kuorimon, jälkeensä uusina rakennuksina kauniin punaväriset rimoittamon, keinokuivaamon ja lämpökeskuksen.

Matkallaan tukista markkinoille joutuu puutavara Soinlahdessa kulkemaan sekä palossa säilyneiden että uudenuutukaisten laitteiden kautta, on myös sekä vanhaa ja koeteltua että huippunykyäikaista tekniikkaa.

Tukkien kuoriminen tapahtuu nyt ennen niiden lajittelua, ennen oli päinvastoin.

"Saamme lajittelun nyt tarkemmaksi, koska voimme tarkastella puuta kuoren, lumen ja jään alta", sanoo sahanhoitaja **Tapio Pihlaja**.

Kuorinnan jälkeen välittää optinen mittalaite tukin paksuuden lajittelijan nähtäväksi. Laadun määrittelee puolestaan lajittelimoa hoitava ammattimies. Automaattinen laitteisto

hoitaa sen jälkeen tukin pudotuksen oikeaan lokeroon, joita on 36.

Lajittelukuljettimen vierestä kerää pyöräkuormaaja lajitellut tukit ja laittaa ne erillisiin varastokasoihin kuljettimen läheisyyteen. Sieltä ne eri siirrolla viedään tukin syöttöpöydälle, joka on sahan sivulla.

Syöttöpöydältä kiramo eli elevaattorikuljetin nostaa tukit sahan sisäpuolelle. Ketjukuljettimella tukit siirretään sen jälkeen annostelimeen, josta sahaaja tarpeen mukaan ottaa ne sahattavaksi.

Sahaajan tehtävät ovat sahan uusiutumisesta huolimatta pysyneet lähes entisellään. Tukkivaunullaan hän pystyy siirtämään tukkia korkeus- ja sivusuunnassa ja myös pyörittämään sitä sopivan sahaussuunnan löytämiseksi.

Yksi muutos on kuitenkin myös sahaus tapahtunut: aiemmin sahaus aloitettiin tyvestä, nyt tukit joutuvat sahaan latva edellä.

Kehäsahalla pystytään ajamaan keskimäärin 3–4 tukkia minuutissa eli kolmen tunnin sahauskeeseen tarvitaan noin 700 tukkia.

Sahaajan hoitamaa ensimmäistä kehäsahaa sanotaan myös pelkka-sahaksi, koska se sahaa puusta ns. pelkan eli keskiosan. Tämä pelkka määrää myös sydäntavaran leveyden.

Paksuus jakokehältä

Sahatavaran paksuus puolestaan määräytyy kakkos- eli jakokehällä, jonne pelkka ensimmäiseltä kehäsahalta siirtyy. Tässä siirtymävaiheessa putoavat myös tukin laidoista sahatut pintalaudat ja pinnat edelleen käsiteltäviksi.

Jakokehällä pelkka sahataan kahdeksi sahatavarakappaleeksi. Tätä tavoitelluista osaa tukista sanotaan sydäntavaraksi. Automaattinen pelkan keskittäjä keskittää pelkan keskelle asetetta, sen jälkeen pelkan päälle laskeutuva kartiorulla ohjaa pelkan sahauskeeseen.

Jakokehän toiminta pelkankeskittäjineen on aikaisemmasta sahasta poiketen automaattista. Sen sijaan jakokehästä seuraava vaihe, särmäys,

tapahtuu ammattimiehen ohjaamana kuten vanhassakin sahassa.

Särmäyssahoihin puutavara kulkeutuu aluksi pitkittäiskuljetinta pitkin. Sitten kierrerrullat pudottavat laudat poikittaiselle ketjukuljettimelle.

Sivulaudat täyssärmäisiksi

Särmäyssahalla molempien kehäsa-
hojen tuottamat sivulaudat sahataan täyssärmäisiksi, eli määrätään sivulautojen leveys.

välein. Särmäyssahan terät asettuvat automaattisesti valitun särmäysleveyden mukaisiksi.

Vanhalla sahalla käytettiin yhtä särmäyssahaa. Jotta sahan käyttövarmuus paranisi, on uudella sahalla kaksi särmäyssahalinjaa.

Kokoojapöydälle

Sekä jakokehältä saatavat sydäntavarat että särmäyslinjoilta saatavat sivulaudat kootaan kokoojapöydälle. Sieltä ne siirtyvät selvittelykiramon



Tukkien vastaanottoa valvotaan uudesta lennonjohtotornin näköisestä rakennuksesta käsin. Etualalla olevan hajoituspöydän jälkeen tukit kuoritaan ja mitataan. Oikealla lämpökeskusrakennukseen johtava kuorijäteputki.

Leveyden määrää särmääjä. Työsään häntä auttavat lautaan ylhäältäpäin osuvat varjoviivat. Särmäyksen leveyttä voidaan vaihdella 25 mm:n

kautta yksi kerrallaan tasaamoon.

Tasaamon tehtävänä on saada sahatavaraan suora pääleikkaus ja poistaa virheellinen osuus. Tasaajat katkaise-



Soinlahden uusi kehäsahalinja on tehokas: minuutissa sahataan 3–4 tukkia. Saharakennus on sisältä lämmin ja valoisa. Työntekijöitä hallissa tarvitaan aiempaa vähemmän, koska tietyt aputyöt on voitu rationalisoida pois.



Särmäyssahoilla, joita Soinlahdessa on kaksi, määrätään sivulautojen leveys. Leveyden valinnassa auttavat särmääjää syöttöpöydän yläpuolella olevat varjoviivalaitteet. Särmäyksen jälkeen laudat siirtyvät tasaamoon.

vat ensin tyvipään ja sitten latva-pään. Ylijääneet osat putoavat sahan alakertaan ja liikkuvat kuljettimilla hakkuriin.

Koko- ja laatulajittelu

Tasaamosta sahatavara kulkeutuu suoraan sivuttaiskuljettimilla lajittamoon. Lajittelu tapahtuu leveyden, paksuuden ja laadun mukaan.

Laatulajittelun hoitaa lajittelija, joka antaa impulssin pienoistietokoneelle. Kaksi muuta impulssia tietokone saa elektronisesta leveyden ja paksuuden mittauksesta. Näiden kolmen impulssin avulla tietokone valitsee tavaralle vaunun ja antaa laitteistolle käskyn kappaleen pudottamisesta siihen. Menetelmä on ensimmäinen laatuaan Suomessa.

Kone tarkistaa myös kuinka paljon kyseistä tavaraa on aiemmin lajiteltu. Jos tavaraa on pudonnut vaunuun haluttu määrä eli rimoituspaketin



Nykyaikaisessa sahassa tarvitaan monenlaisia kuljettimia. Kuvassa tasaamon ketjukuljettimia. Taustalla katkaisusahat, joilla sahatavaraan saadaan suora pääleikkaus.

kolmannes, syttyy lajittelukatoksessa käytössä olevan vaunun päälle merkkilamppu ilmoittamaan vaunun täyttymisestä. Samalla merkitään vaunuun tulleesta sahatavarasta tiedot muistiin printtereillä. Vaunun tyhjennettyä ilmoitetaan vaunun läheisyydessä olevalla painikkeella vaunun vapautumisesta uutta täyttöö varten ja tietokone antaa laitteistolle luvan taas tarvittaessa täyttää tyhjää vaunua.

Tällä hetkellä joutuu yksi mies ulkona valvomaan, että lajiteltu sahatavara putoaa vaunuihin oikein. Entisessä käsiladonnassa tarvittiin tähän työhön kaikkiaan 5–6 miestä.



Uutta sahaa rakennettaessa oli Soinlahden isännöitsijänä metsänhoitaja Matti Turja (vas.). Tällä hetkellä hän hoitaa Kymi-yhtiön saha-asioita sahajohtaja Reijo Miettisen apulaisena Kuusankoskelta käsin. Sahan tuotannosta vastaa edelleen sahanhoitaja, sahateknikko Tapio Pihlaja (oik.).

Väliavarastosta rimoittamoon

Dimensiolajittamon vaunuista samaa kokoa ja laatua oleva sahatavara siirretään väliavarastoon. 6–9 dimensiolajittelijan vaunukuormallista muodostaa yhden rimoitussarjan, joka siirretään trukilla teräsrakenteiseen rimoittamorakennukseen.

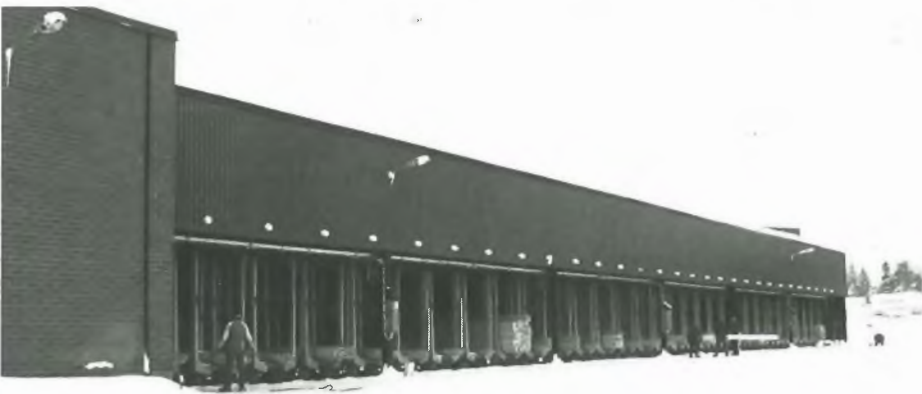
Aiemmin kaikki Soinlahden sahama sahatavara kuivattiin ulkona, nyt puolet sahatavarasta viedään rimoittamon kautta keinokuivaamoon. Käsityönä rimoittamoon tarvittiin kymmenen työntekijää, rimoituskoneen hankinta uudelle sahalle on vähentä-

nyt väen kolmeen.

Rimoittamoon tuotu paketti hajotetaan ensiksi ketjukuljettimella. Sitä seuraa hajotustasku, johon tulleen tavarann määrää seurataan valokennon avulla. Kun hajotustasku on täyttynyt, nostetaan sahatavara kiramoon avulla toiseen hajotustaskuun ja sen jälkeen rimoitukseen.

Toisen hajotustaskun käytyään sahatavara muodostaa yhtenäisen maton siten, että joka toisen kappaleen tasapää menee toiseen reunaan ketjukuljetinta ja joka toinen toiseen.

Kun sahatavarasta kasvanut matto on 1,80 metrin levyinen, nostetaan se rimapakettiin ja rimapaketin pääl-



Koko- ja laatulajitellut laudat putoavat tietokoneen ohjaamina vaunuihin. Vaunun täyttyttyä sen kohdalle syttyy merkkilamppu. Vaunuista laudat siirretään trukeilla välivaraston kautta rimoittamoon. Vaunujen täyttymistä valvomaan tarvitaan vain yksi henkilö.

le pudotetaan uudet rimat. Vastavasti kertyvää pakettia lasketaan alaspäin sahatavarakerroksen pak-suuden verran. Kun rimapakettia kannattava hissi on laskeutunut poh-jaan saakka, on rimoitettu paketti viisi metriä korkea, 1,80 metriä leveä ja 5,75 metriä pitkä.

Valmistunut paketti siirretään sivu-siirtovaunulla joko trukkipaketiksi lautatarhaan vietäväksi tai keinokuivaamoon.

Keinokuivaamo

Teräksinen keinokuivaamoraken-nus on mitoitettu noin puolelle sahan tuotantokapasiteetista eli noin 35 000—40 000 kuutiometrille. Sitä edeltä-nyt rimoittamo pystyy yhdessä vuo-rossa rimoittamaan sahan koko tuo-tannon. Näin taataan rimoittamokapa-siteetin riittävyys myös sahauskapa-siteettia tai kuivaamokapasiteettia lisättäessä.



Rimoitus on Soinlahden uudessa sahassa koneellistettu. Aiem-min rimoitus vaati kymmenen työntekijää, nyt tullaan toimeen kolmella.

Keinokuivaamossa on kaksi kana-vaa: toinen lauta- eli ohuelle tavaral-le ja toinen lankuille. Kanavien läm-mityksestä huolehtivat kanavien ylä-puolella olevat puhaltimet ja lämmit-timet.

Kuivaamon kummallekin linjalle otetaan kerrallaan sisään 1—2 paket-tia. Samanaikaisesti toisesta päästä otetaan ulos kuivaa tavaraa. Yhteen-sä yhteen kanavaan mahtuu 14 rimoi-tettua pakettia.

Puutavarapaketit liikkuvat kalte-vissa kuivauskanavissa rullarataa pitkin itsekseen, liikkeellelasku ta-pahtuu laukaisulaitteella. Tavaraa otetaan jatkuvassa käytössä kolme kertaa vuorokaudessa sisään ja ulos.

Lankkukanavalla pystyy sen kaksi puhallinta kuivaamaan 50×100 mm:n kokoisen lankun 4—5 vuoro-kaudessa. 75 mm:ä paksun sahatava-ran kuivaus vie aikaa noin viikon. Ohuemmat laudat sen sijaan kulke-vat keinokuivaamon lävitse 2 1/2 päi-vässä.

Kuivaamon valvonta tapahtuu lämpökeskusrakennuksesta käsin. Tarvitaan sekä elektroniikkaa että ammattitaitoa hyvään lopputulok-seen pääsemiseksi: ammattimies tie-tää, miten paljon aikaa tietyn paksui-nen tavara vaatii kuivuakseen, elektro-niikka puolestaan pitää kanavissa olevat patterit sopivan lämpöisinä.

Vielä kerran lajitteluun

Kuivatuksen jälkeen rimapaketti puretaan lautatarhataasaamalla, jäl-kitasataan ja jälkilajitellaan. Kuivaamisessa aiheutuneet viat poistetaan

ja mahdolliset lajitteluvirheet oikais-taan.

Jälkilajittelu tapahtuu lautatarha-tasaamalla, joka on sahan lajittamon tapainen laite. Kone poistaa myös välirimat. Lautatarhataasaamalla ta-pahtuu myös tavarain leimaus ja pa-ketointi trukkipakettiin. Pituusla-jiteltavat tavarat siirretään ennen paketoimisvaihetta pituuslajitteluhai-lille, missä tavara lajitellaan pituuk-sittain ja vasta sen jälkeen paketoi-daan.

Entistä taloudellisempi

Sahanhoitaja Tapio Pihlaja hoitaa nyt eräiltä osin Suomen uudenaikai-sinta sahaa: samankokoisilla sahoilla ei esimerkiksi ole aiemmin käytetty tekniikaltaan yhtä kehittynyttä di-mensiolajittelijaa.

Prosessin alkupään merkittävim-mäksi muutokseksi Pihlaja määritte-lee tukkien lajittelun kuorittuna. Tukkien optisella mittalaitteella Pih-laja uskoo päästävän raaka-ainesäästöihin.

Taloudellisemmaksi sahan tekee myös sahatavaran syntyminen entis-tä vähemmällä väellä: monet aputyöt on muutettu koneellisesti hoidetta-viksi.

Merkittävä taloudellisuuden paran-taja on myös kuorenpolton käyttöön-otto kuivaamon lämmittämisessä. Kuivaamon avulla päästään niin-ikään parempaan kannattavuuteen, koska valmiin puutavaran varasto-kierto nopeutuu. □



Valtaosa Soinlahden sahatavarasta kuljetetaan satamiin rauta-teitse. Lähtevä sahatavarapaketti saa päälleen suojuspaperin ja lautojen päät laivausmerkin.



Kuluvan vuosikymmenen alusta lähtien Tilgmann on toiminut Espoon Suomenojalla sijaitsevassa, kokonaispinta-alaltaan yli kahden hehtaarin tuotantolaitoksessa. Tuotantohallin lisäksi rakennuksessa on mm. yhtiön konttori, ruokala sekä sosiaaliset tilat.

● Oy Tilgmann Ab, Suomenojalla Espoossa toimiva tuotantolaitos on vasta äskettäin liittynyt Kymiyhtiön osakkuusyritysten piiriin.

● Painotuotteiden valmistuksen Tilgmann kuitenkin aloitti jo ennen kuin Kymiyhtiö paperinteon. Saksalainen kirjanpainaja Ferdinand Tilgmann nimittäin perusti nimeänsä kantavan kirjapainon vuonna 1869.

● Tämän päivän Tilgmann on lukutuotteiden vientipainona onnistunut parhaiten maamme graafisen alan yrityksistä. Vienti kohdistuu lähinnä Pohjoismaihin.

● Tilgmannin pakkausryhmä voi puolestaan olla ylpeä johtavasta asemastaan etikettituotannossa. Mielenkiintoisen aluevaltaus oli huomattava vodkaetikettien toimitus Neuvostoliittoon. Tilgmann on myös johtavia taran valmistajia Pohjoismaissa. Tilgmannin pakkausryhmä kuuluu lisäksi suurimpiin kotelonvalmistajiin maassamme.

Tilgmannin voima

Tilgmann on monelle ainakin nimenä tuttu siksi, että sen vanha painotalo sijaitsi keskellä Helsinkiä, Annan- ja Lönnrotinkatujen kulmauksessa. Vuosina 1918–1961 painon omisti suomenruotsalainen kulttuuripersoonallisuus Amos Anderson, vuonna 1961 Tilgmann siirtyi Andersonin perustaman Föreningen Konstsamfundetin haltuun.

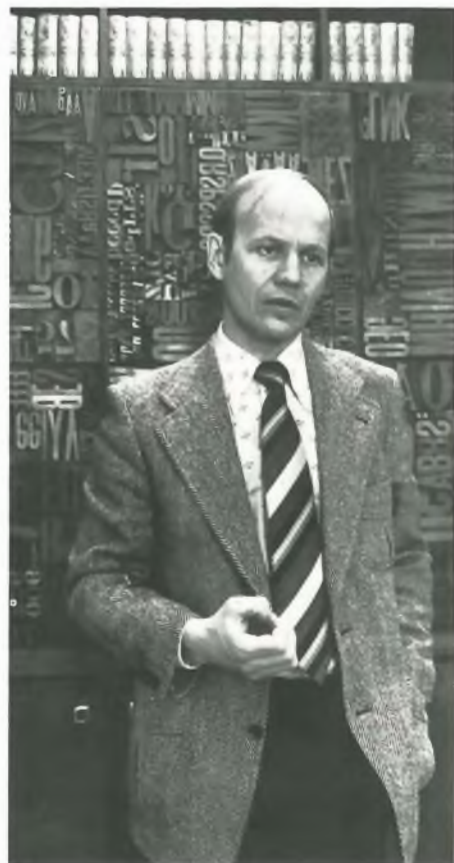
Kymmenisen vuotta myöhemmin Tilgmann koki seuraavan merkittävän muutoksen: siirryttiin Suomenojalle uuteen teollisuusiinteistöön.

Samassa yhteydessä uusittiin voimakkaasti myös painotalon konekanta, koska haluttiin pysyä graafisen alan edelläkävijänä Suomessa.

Raju kehitys toi myös vaikeuksia. ”Investointitahti suhteessa markkinoiden kehitykseen oli ehkä liiankin nopea”, toteaa Tilgmannin toimitusjohtaja Stig Kewin.

Voimakkaisiin saneeraustoimiin ryhdyttiin Tilgmannilla vuonna 1976. Kaikkea osannut ja kaikkia palvellut, monissa yksiköissä ja monilla paikkakunnilla toiminut yhtiö lähti erikoistumisen tielle.

Tervehdyttämiseen kuului mm. paperinpäällystyslaitos Chromon ja sopimuspakkauksia toimittaneen Tilpacin lakkauttaminen. Todettiin myös, että itseliimautuvien etiket-



Toimitusjohtaja Stig Kewinin taustana kuvassa kaapinovel, jotka yhtiön kirvesmies sommitteli puukirjasimista.

Osakkuusyhtiöt 16: Oy Tilgmann Ab

tien jalostamiseen ja markkinoimiseen erikoistunut Til-tarra voi toimia yhdessä muun etikettijalostuksen ja markkinoinnin kanssa. Toiminnan teollistamiseen liittyi myös pikkupainoajatuksen liikeidealla toimivien Tilsetin ja Turun Kivipainon lakkauttaminen.

Tilgmannin kehittämiseen kuuluu myös määrätietoinen panostaminen 4–5 tuoteryhmään Pohjoismaissa, Neuvostoliitossa ja SEV-maissa.

Kymiyhtiön kanssa vuonna 1977 neuvoteltu yhteistyösopimus oli sekin osa tervehdyttämishjelmaa.

Neuvottelujen tuloksena Kymiyhtiö merkitsi nimiinsä 51 prosenttia Tilgmannin osakkeista.

"Pidän Tilgmannin ja Kymin yhteistyötä keskeisenä ja tärkeänä, koska yhteistyöllä voidaan pitää yllä nykyistä paperi- ja kartonkilaatujen korkeata tasoa ja kehittää uusia laatuja vastaamaan nopeasti kehittyvää

painotekniikkaa", sanoo toimitusjohtaja Kewin.

Täyden palvelun talo

Tilgmannin tuotanto jakaantuu kahteen päätuoteryhmään: koteloita, etikettejä ja tarroja valmistavaan *pakkausryhmään* ja esitteitä, lehtiä ja kirjoja valmistavaan *lukutuoteryhmään*.

Pakkauksia ja lukutuotteita valmis-

erikoistumisessa



Tilgmannin tuotantohallin laajuus on yli hehtaari. Paperia ja kartonkia Tilgmannin kokoinen tuotantolaitos käyttää vuosittain yli 10 000 tonnia. Kymiyhtiön osuus toimituksista on noin puolet. Kymiyhtiö saa Tilgmannilta kerran kuussa raportin siitä, miten paperin käyttö on painatuksessa onnistunut.

tettaessa Tilgmann tarjoaa mahdollisuuden "täyteen palveluun". Tämä merkitsee sitä, että esimerkiksi tuotteen pakkauksen tarvitseva asiakas saa Tilgmannin rakennepalvelulta ehdotukset pakkauksensa rakenteeksi. Kun sopiva rakenne on valittu, on Tilgmannin ateljeessa mahdollisuus teettää pakkaukseen tai koteloon myös koristelu.

Pakkauksissa myös Juantehtaan kartonki on "avoimimmin" suuren yleisön nähtävissä. Kymin paperit liikkuvat vähittäiskaupassa myös pullo- ja purkkietiketeissä sekä erilaisissa kääreissä. Olutpullon paperietiketiksi ei Kymiltä toistaiseksi löydy laatua, sen sijaan metalloidun olut-etiketin pohjapaperi on usein peräisin Kymin paperitehtaalta.

"Kotelot painamme yleensä isoilla arkkioffsetkoneilla, joko neli- tai kuusivärisillä. Pakkauksien vaatimista erikoisväreistä sekoitamme suurimman osan itse. Painamisen jälkeen koteloihiot muutostanssataan, jotkut kotelot myös sivuliimataan", kertoo tuotantopäällikkö Jukka Leino.

Tilgmann on kahvikartongin valmistajana Suomen suurin, myös monet juustot pakataan Tilgmannilla tehtyihin koteloihin. Koteloihin toimitetaan lähes sadalle toiminimelle, joista useat ovat johtavia omalla alallaan.

Huomattavasti tavallisesta kirjapainotyöstä poikkeaa Tilgmannin etikettivalmistus, joka tapahtuu joko täysautomaattisessa syväpainolinjassa tai offsetkoneilla. Ns. folioetikettien painaminen vaatii yleensä syväpainoa, paperietiketit syntyvät pääsääntöisesti offsetpainannalla.

Arkkioffsetilla etikettejä valmistettaessa ne valmistuvat arkkeina, joten etiketit joudutaan ennen pakkauskasettiin siirtämistä leikkaamaan ja stanssaamaan. Syväpainossa rullalta valmistuneet etiketit vaativat luonnollisesti samat viimeistelytyöt.

Tilgmann valmistaa myös tarraetikettejä, joissa erikoisliimalla varustetuissa etikettipapereissa on pintakäsitelty aluspaperi etiketin irrottamisen helpottamiseksi.

Niin etikettien kuin koteloidenkin valmistuksen tavoitteena on hyvä konekelpoisuus, ts. pakkauksia ja etikettejä käytettäessä niiden on kuljettava pakkauksineen häiriöttä.

Tilgmannin etikettejä käyttävät

mm. Suomen suurimmat olut- ja virvoitusjuomavalmistajat, myös Ruotsin panimoteollisuuden etiketeistä yhtiö valmistaa huomattavan osan.

Tehokoneilla lukutuotteita

Tilgmannin lukutuoteryhmän suurimmat koneet ovat 8-, 5-, ja 4-väriyksikköiset offsetrotaatiot. Niillä valmistetaan suuripainoksiset lukutuotteet. Pienipainoksiset lehdet tai mainospainotuotteet ja esitteet tehdään arkkioffseteilla.

Paperinvalmistajan kannalta mielenkiintoisia ovat ns. minirullako-

neella suoritettut raskaiden, jopa 250 g/m² pintapainoisten paperien painotyöt.

Nykyaikaiset tehokkaat ja suuret offset-rotaatiokoneet tekevät painotuotteen paperirullasta lähes postitusvalmiiksi. Kone vaihtaa automaattisesti rullan, valvoo paperiradan laatua ja stabiliteettia, painaa paperia molemmin puolin, kuivaa painatusjäljen kuumalla ilmalla, sekä taittaa sen asiakkaan toivomuksen mukaisesti.

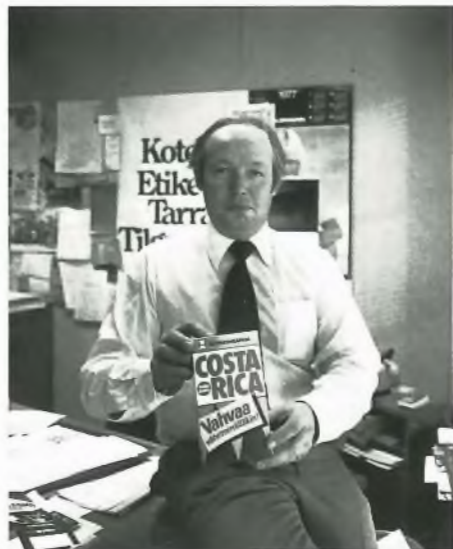
Painotuotteen pintaan voidaan ulkonäön parantamiseksi ajaa silikonია, tuote voidaan myös liimata, stiftata, perforoida, varustaa tilauskortteilla tai osoitteilla.



Tuotantopäällikkö Jukka Leino ja painaja Veikko Salminen etikettipainantaan käytettävän syväpainorotaation äärellä. Tilgmannin etikettejä käyttävät Suomen suurimmat olut- ja virvoitusjuomavalmistajat, myös Ruotsin panimoteollisuus on suuri Tilgmannin valmistamien etikettien käyttäjä.

Huomiota reppoon

Kuluvan vuoden maaliskuuhun saakka Suomenojalla sijaitsevassa painotalossa keskityttiin vain painatukseen. Tytäryhtiö Foto-Set, reprolaitos, jossa valmistetaan kuvat ja tekstit nimittäin toimi siihen saakka Helsingin keskustassa. Tytäryhtiön siirtyminen pääyhtiön kanssa saman katon alle parantaa tuotantopäällik-



Tilgmann valmistaa valtaosan kahvipakkauksista. Markkinointipäällikkö Antero Rantasaaren käsissä olevan pakkauksen kartonki on peräisin Juantehtaalta.

kö Leinon mukaan kirjapainon toimintamahdollisuuksia.

Tilgmannin teknillinen johtaja Folke Lassenius huomauttaa yhtiön kehitystoiminnan pääpainon olevan juuri reprolaitoksen ja jälkikäsittelyn tehostamisessa. Reprossa parannetaan mm. värierottelulaitteistoa.

"Saimme äskettäin käyttööme uuden tehokkaan skannerin eli värierottelulaitteen, jossa samanaikaisesti voidaan erotella kaikki neljä väriä A4 -koossa. Aiemmin Foto-Setin käytössä oli kaksi skanneria."

Osoituksena Tilgmannin suuntautumisesta suuriin sarjoihin painatus-työssä voidaan pitää mm. sitä, että ns. kuumaladonta lopetettiin yhtiössä vuoden 1978 syksyllä.

Tilaa riittävästi

Tilgmannin kirjapainolla on yhdessä tasossa Espoon kiinteistössään tilaa yli kaksi hehtaaria. Tuotantohallin laajuus on 11 500 neliötä. Johtaja

Lasseniuksen mukaan tiloissa on mahdollista lisätä kapasiteettia.

Pitkät sarjat, joita yleensä tehdään rotaatiokoneilla, ovat yhtiön tavoitteina myös pitkällä tähtäimellä. Arkkikoneitakaan ei hylätä, niitä tarvitaan mm. pyrittäessä erityisen hyvään laatuun tai painettaessa kartonkia tai etikettejä. Toisaalta katsotaan, että etikettipainatuksissa on pystyttävä hoitamaan myös pienet sarjat.

Tilgmannilta todetaan työnjaon koneiden välillä muuttuvan jatkuvasti: lukutuotteita valmistetaan yhä enemmän rotaatiokoneilla. Tämä kehitys vaikuttaa olennaisesti myös siihen, missä muodossa esimerkiksi Kymiyhtiö toimittaa paperia Suomenojalle.

Noin puolet käyttämistään paperista ja kartongeista Tilgmann ostaa tätänykyä Kymiltä. Paperipuolella pääpaino on päällystetyissä laaduissa Silver-, Gold- ja Diamondstarissa, mutta myös rullamuodossa olevat hiokepitoiset päällystetyt erikoislaadut sopivat Tilgmannin tuotantoon. Kartongeista arkkimuotoinen taivekartonki Juantehtaalta on suosituin.



Tekn.joht. Folke Lassenius ja ykköspainaja Matti Leppänen 8-yksikköisen, 32 sivua neliväristä A4-lehteä yhdellä kertaa painavan offsetkoneen edessä.

Tuotekehittelyssä yhteistyötä

Folke Lasseniuksen mukaan Tilgmannilla on uusien koneidensa ansiosta kaikki mahdollisuudet seurata paperinjalostuksen kehitystä. Tuotekehittelyyn käytettävien voimien yhdistäminen Kymin ja Tilgmannin kesken oli merkittävä syy myös siihen, että Kymi hankki omistukseensa osake-enemmistön Tilgmannista.

Jo ensimmäisessä Tilgmannin uuden hallituksen kokouksessa asetettiin yhteinen tuotekehittelytyöryhmä. Puheenjohtajaksi tuli kehitysjohtaja Timo Kuula Kymiltä.

Teknillinen johtaja Lassenius kertoo, että vähintään neljä kertaa vuodessa pidettävissä tuotekehittelytyöryhmän kokouksissa käydään lävitse niitä kokemuksia, joita paperin käytöstä molemmiin puolin saadaan.

Kymiyhtiön myynti-, kehitys- ja tuotanto-osastot saavat Tilgmannilta kerran kuussa raportin paperinkäytön onnistumisesta.

"Kymiyhtiö saa tämän työryhmän kautta tietoonsa sellaista informaatiota, mitä yleensä ei muualta saa. Yleensä tehtaat kuulevat vain valitukset. Nyt pyritään ottamaan esille myös toinen puoli: kerromme myös hyvin onnistuneista ajoista."

"Näin pyritään asiasta saamaan kokonaiskuva."

Johtaja Lassenius toteaa organisaatioon kytketyn kontaktin lisäksi yhtiöiden välillä olevan myös monta epävirallista kontaktia. Mm. Tilgmannin tuotekehittely on paljon yhteydessä Kymiyhtiön tutkimusosastoon.

Myös tuotantopäällikkö Jukka Leino kiittää yhteistyötä tutkimusosaston kanssa: "Olemme yhdessä sen kanssa hakeneet oikeita paperilaatua tietyille tuotteille, on myös tehty kokeita sopivien painovärien löytämiseksi. Yhteistyö on tuottanut uusia ideoita ja sen avulla voidaan minimoida painokoneen paperista johtuvat häiriöt."

Tilgmannin pakkausryhmän markkinointipäällikkö Antero Rantasaari toteaa pakkausryhmän olevan tiiviissä yhteistyössä Juankosken kartonkitehtaan kanssa mm. kartongin ns. konekelpoisuutta kehitettäessä. Myös käytännön tuloksia on yhteistyöstä Rantasaaren mukaan jo saatu. Mm.



Oy Tilgmann Ab:n liikevaihto oli vuonna 1978 noin 100 miljoonaa markkaa. Yhtiön palveluksessa on 530 henkilöä, joista toimihenkilöitä 120 ja työntekijöitä 410. Viennin osuus Tilgmannin liikevaihdosta on noin 35 prosenttia.

Kymiyhtiön ja Tilgmannin yhteistyö kiinteiytyi 1.1.1978, jolloin yhtiöiden yhteisesti omistama Kymtil Oy ryhtyi Tilgmannin koneet ja laitteet ostettuaan jatkamaan Tilgmannin toimintaa. Samassa yhteydessä Kymtil Oy:n nimi muutettiin uudeksi Oy Tilgmann Ab:ksi ja osakepääoma korotettiin 10 milj. markkaan. Entinen Oy Tilgmann Ab muutettiin Tilgmann Holding-yhtiöksi, joka omistaa uudesta Tilgmannista 49 prosenttia. Kymiyhtiön osuus osakepääomasta on 51 prosenttia.

Yhtiön asioita hoitaa hallitus, jonka jäseninä Tilgmann Holdingin puolelta ovat toimitusjohtaja C.O. Tallgren, toimitusjohtaja Ulf Roos ja finanssi-johtaja Lars Halsas. Kymiyhtiöstä hallitukseen kuuluvat toimitusjohtaja Kurt Swanljung, johtaja Heikki Kellokoski ja talousjohtaja Jaakko Harju. Hallituksen työvaliokunnan muodostavat toim.joht. Tallgren ja johtaja Kellokoski. Tilgmannin toimitusjohtaja Stig Kewin esittelee työvaliokunnassa käsiteltävät asiat.

Tilgmannin hallituksen puheenjohtaja vaihtuu kaksivuotiskausittain Kymiyhtiön ja Tilgmann Holdingin välillä. Tällä hetkellä puheenjohtajana on C.O. Tallgren.

Juankoskella syksyllä pidetty myyntikokous oli tarpeellinen koska myyntimiehet saivat tietoa kartongin valmistuksesta.

Toimitusjohtaja Kewin huomauttaa, että Kymin materiaalien hyödyntäminen Tilgmannin toiminnassa oli alunperin yksi yhteistyön syistä.

"Paperin ja kartongin kohdalla on päästy jo hyvään alkuun mm. kehitysyhteistyöryhmässä. Sen lisäksi näen selvänä kehittymismahdollisuutena myös Kymin Kemian ja Tilgmannin pakkausryhmän yhteistyön kehittämisen."

"Jonkin verran meitä kiinnostaa myös Kymin Metalli. Tärkeä markkinoinnin tekijä pakkausalalla on pakkausjärjestelmien kehittäminen. Siinä piilee yksi kehittymismahdollisuus."

Markkinointiin uusi ilme

"Yhteistyö Kymin kanssa antoi Tilgmannille uutta kuvaa ja varmuutta. Viime vuoden aikana oli havaittavissa, että asiakkaat luottivat Tilgmanniin aivan eri tavalla kuin kriisivuosina 1976—1977", sanoo Kewin.

"Voimme nyt tarjota asiakkaillemme korkealuokkaista päällystettyä painopaperia ja ajanmukaista painatustekniikkaa. Näin pystymme yhdessä takaamaan lopputuotteen hyvän laadun."

"Samalla voimme tarjota asiakkaille Kymin graafisiin tarkoituksiin sopivaa kartonkia ja taivekartonkia, joka täyttää pakkaavan teollisuuden vaatimukset lähinnä konekelpoisuuden suhteen."

"Olemme siis osa Kymin toimintaa, mutta jos markkinat vaativat, käytämme myös muiden valmistajien laatuja", toteaa Kewin.

Kewin kertoo Kymiyhtiön kontaktien jo auttaneen Tilgmannin vientimarkkinoinnissa, joskaan tähdätylle tasolle ei Tilgmannin hyvän työllisyystilanteen vuoksi ole vielä päästy.

"Uskomme vahvasti siihen, että yhteisesiintyminen esimerkiksi Neuvostoliittoon ja SEV-markkinoille tulee johtamaan hyvään lopputulokseen."

Teknillinen johtaja Lassenius huomauttaa Kymin Paperin Kouvolaan Kirjapainon voivan puolestaan käyttää Tilgmannin markkinointia hy-

väkseen. Kouvolaan Kirjapainoa pyritään myös käyttämään kapasiteetin tasaukseen ja sellaisten töiden suorittamiseen, joiden määrä ei sovi Tilgmannille.

Pohjoismaat — kotimarkkinat

Omassa markkinoinnissaan Tilgmann pitää Pohjoismaita kotimarkkinanaan. Neuvostoliitto ja SEV-maat ovat toinen tärkeä markkina-alue. Englannissa toimitaan agentin kautta, mielenkiintoa kohdistuu myös Keski-Eurooppaan.

Vuoden 1978 laskutuksesta Tilgmannilla 35 prosenttia meni vientiin, tänä vuonna viennin odotetaan kasvavan noin neljänneksellä.

Osaksi vientiponnisteluista määrittelelee Tilgmannin toimitusjohtaja myös ruotsalaisen painon Helsingborgs Liton osakekannan hankkimisen. Ruotsalaisyhtiö oli aikaisemmin Tilgmannin vakavimpia kilpailijoita Skandinavian markkinoilla. Hankinnallaan Tilgmann lisäsi huomattavasti offsetrotaatiokapasiteettiaan ja pitää nyt hallussaan noin neljänneksen Ruotsin mainospainotuotemarkkinoista.

Erillisenä yhtiönä toimintaansa jatkavan Helsingborgs Liton 50 milj. markan liikevaihdosta kolmisenkymmentä prosenttia on vientiä. Yhtiöllä on pitkälle kehittynyt markkinointiverkosto pohjoismaissa ja myös Benelux-maihin tähdätään.

Markkinointiverkoston hyödyntämisen ja tuotantohuippujen tasaamisen lisäksi uskotaan tulevaisuudessa päästävän lyhentämään myös toimitusaikoja, koska Tilgmannin ja Helsingborgs Liton rotaatiokoneet ovat leveydeltään ja katkaisupituudeltaan samanlaisia.

Myös reprolaitos Foto-Setin asema vahvistuu, koska Helsingborgs Lito tulee käyttämään sen palveluja hyväkseen.

Toimitusjohtaja Kewin sanoo Tilgmannin vahvistaneen huomattavasti asemaansa graafisella alalla yrityskaupan ansiosta ja kilpailevan nyt suuren ruotsalaisen Esselten kanssa johtavasta asemasta pohjoismaissa. □

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Tuomo Pitkänen

●Kymiyhtiön 34. talvikisat pidettiin Nilsin Tahkivuorella 10.—11.3. Osanottajia kilpailuissa oli kaikkiaan 58 yhtiön eri tehdaspaiikkakunnilta. Kisojen järjestelyistä huolehti Juan-tehdas ja toimitsijatehtävistä Juan-kosken Kuuhu.

Ensimmäisenä kisapäivänä hiihdettiin 4 × 5 km:n viestihiihto. Matkaan lähti 12 joukkuetta. Voittajaksi selviytyi Voikkaa I. Joukkueessa hiihtivät Lasse Kääpä, Antero Ahtiainen, Keijo Hokkanen ja Pekka Pankka. Voittaneen joukkueen aika oli 1.04,03. Hyvänä kakkosena maaliin saapui Kymintehdas I ajalla 1.05,37. Kolmanneksi tuli Juantehtas I, aika 1.08,10.

Toisena kisapäivänä hiihdettiin yleinen 15 km, ikämiesten 15 km ja yli-ikämiesten 10 km. Yleisen sarjan mestaruuden ja samalla hiihtokuninkuuden voitti Matti Heikkinen Kymintehdasta. Hänen aikana oli 46.28. Toiseksi tuli Pekka Pankka Voikkaalta 46.46 ja kolmanneksi Tapio Nikkilä niin ikään Voikkaalta ajalla 46.48. Ikämiesten sarjan voitti voikkaalainen Antero Ahtiainen ajalla 46.44 ja yli-ikämiesten sarjan Keijo Hokkanen ajalla 36.26, voikkaalainen hänkin.

Palkintojen jakotilaisuus pidettiin Hotelli Tahkivuorella. Palkinnot jakoi Juantehtaan isännöitsijä Lars

Yhtiön talvikisat pidettiin Nilsissä

Matti Heikkisestä hiihtokuningas



Voittajan on helppo hymiillä. Kymen paperitehtaan päällystyslaitoksella työskentelevä Matti Heikkinen riisumassa numerolappuaan voittoisan 15 km:n hiihdon jälkeen. Hän voitti toiseksi tulleen Pekka Pankan 18:lla sekunnilla.

Timgren sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-oran avustuksella. Hiihtokuninkuusmitalin Matti Heikkiselle luovutti hallintopäällikkö Reijo Kojärvi. Tilaisuudessa esiintyi myös Juantehtaan Torvisoittokunta.

Seuraavilla sivuilla kuvia tunnelmista ja tapahtumista kisapaikalla.

Kisojen tulokset julkaistiin 19.3. ilmestyneessä Kymiyhtiön Uutislehden numerossa 4.



Pekka Pankan aika yleisellä 15 km:n matkalla oli 46.46. Hän hiihti myös ankurina Voikkaan viestijoukkueessa.



Yleisen sarjan kolmanneksi ylti niin ikään voikkaalainen Tapio Nikkilä tuloksella 46.48.



Yli-ikämiesten sarjan voittaja Keijo Hokkanen lähdössä 10 km:n taipaleelle.



Ikämiesten sarjan voittaja voikkaalainen Antero Ahtiainen hiihti 15 km:n taipaleen ajassa 46.44.



Viestihiihdon voittanut Voikkaan I-joukkue. Vas:ltä Pekka Pankka, Antero Ahtiainen, Keijo Hokkanen ja Lasse Kääpä. Edessä joukkueen huoltaja Matti Henttu. Joukkue voitti toiseksi tulleen Kymintehtaan I-joukkueen noin puolelatoista minuutilla.



Viestin vaihdossa oli vipinää. Numerolla 8 hiihtänyt Kuusanniemen joukkue sijoittui neljänneksi. Numerolla 11 hiihti Juantehtaan II-joukkue, joka sijoittui kahdeksanneksi.

Juttutuokiota (vas.) pitämässä vas:ltä Voikkaan joukkueen huoltaja Matti Henttu, sosiaalitarkastaja Leo Silén Kuusankoskelta ja sosiaalipäällikkö Mikko Lehto-ora Juantehtaalta.

Suksien voitelu on tarkkaa puuhaa. On tiedettävä, mitä milläkin kelillä pohjiin laittaa. Voitelupaikalla Raimo Timonen vas. ja Lauri Kukkonen.





Metsäosaston Reijo Eteläpäälle maistui mehu hyvän hiihdon jälkeen. Hän sijoittui ikämiesten sarjassa toiseksi.



Juantehtaan isännöimät kilpailut pidettiin Hotelli Tahkovuoren maastossa Nilsissä. Kilpailujen lähtö- ja maalipaikka olivat Syvärin jäällä. Tahkovuori tunnetaan myös suosittuna laskettelupaikkana. Huimapäisille löytyy kolme laskettelurinnettä.



Kisapaikalla Paperin hallintopääll. Reijo Koijärvi (vas.), Juantehtaan isännöitsijä Lars Timgren ja varakoneenhoitaja Matti Henttu Voikkaalta.



Kilpailijoita kokoontuneena vaihtamaan hiihtokokemuksia. Samalla nautittiin kuumaa mehua. (Kuva alla)

Kilpailujen toimitsijatehtävistä vastasi Juankosken Kuuhu. (Alla oik.)

Huoltopisteen ympärillä riitti väkeä. Mehun tarjoilusta huolehtivat juankoskelaisrouvat Eila Lehto-ora (toinen vas.), Paula Pajari ja Anu Laitinen (oik.). Kesellä kisojen sujuvakielinen kuuluttaja Pekka Turku.



Yli-ikämiesten sarjassa toiseksi sijoittunut Leo Viljakainen lähdössä matkaan.





Veikko Talven suurtyön lähtökohta:

”Teollinen ja yhteiskunnallinen toiminta ovat täällä kulkeneet aina käsi kädessä”

Opetusneuvos Veikko Talvi sanoi keränneensä historiallista lähdeaineistoa Kymenlaaksosta jo 1930-luvulta lähtien. Kymenlaakso on kiinnostanut häntä aina. Miten Kymenlaakso-käsite on syntynyt ja mitkä ovat olleet ne tekijät, jotka ovat tehneet aikaisemmasta rajaseudusta uudenaikaisen elinvoimaisen maakunnan.

Talvi oli 1930-luvulla perustamassa Kymenlaakson Maakuntaliittoa ja on ollut mukana maakuntatyössä vuosikymmeniä. ”Nykyaikaisen maakuntajaon perustana ovat talousalueet, jot-

ka samalla ovat myös kulttuurialueita. Kymenlaakso on tyypillinen tällainen uusi maakunta, jolle teollistuminen ja liikenneolojen kehittyminen ovat luoneet edellytykset. Idea maakunnallisesta kokonaisuudesta lähti kuitenkin kansansivistystyön ja yhdistystoiminnan piiristä viime vuosisadan lopussa”, sanoi Talvi.

Suuri osa Talven kirjoituksista käsittelee Kymenlaaksoa. Kymenlaakson bibliografiassa niitä mainitaan nelisenkymmentä ja lisäksi lukuisa joukko Kymiyhtiön toimintaa esitteleviä kirjoituksia.

● Runsaasti ennen julkaisematonta aineistoa sisältänyt opetusneuvos **Veikko Talven** laajaan tutkimukseen Kymiyhtiön varhaishistoriasta.

● Tänä vuonna julkaistava uudentyyppinen historia valaisee paitsi Kymiyhtiön värikkäitä alkuvuosikymmeniä niin myös Pohjois-Kymenlaakson teollistumista ja yhteiskunnallista heräämistä.

● Talven kirjalliseksi päätyöksi luokiteltava teos heijastaa kirjoittajan erinomaista teollisuuden tunteen sekä poikkeuksellisen monipuolista perehtyneisyyttä maakunnan sivistykselliseen ja yhteiskunnalliseen kehitykseen.

Runsaasti tietoa saatavilla

Ajatus Kymiyhtiön historian kirjoittamisesta kiteytyi sen jälkeen, kun yhtiön vanha arkistoaineisto oli järjestetty. ”Yhtiön keskusarkisto onkin ollut tietojen keruun päälähde. Hyvin tärkeitä ovat olleet Valkealan ja Iitin kuntien ja Kymen läänin maanmittaushallituksen asiakirjat. Aikanani Kouvolan historiaa varten rautatiehallituksen ja lääkintöhallituksen arkistoista keräämääni aineistoa olen voinut tässä tutkimuksessa käyttää hyväksi. Myös Forssa-

yhtiön arkistosta olen saanut Kymi-yhtiön varhaiskautta koskevia arvokkaita tietoja. Tärkeitä ovat niin ikään olleet Työväen Arkisto ja paikkakunnan koulujen, yhdistysten, sairaskassojen ja osuuskauppojen arkistot. Aikanani tulini vanhoista sanomalehdistä merkinneeksi muistiin Kymenlaakson teollisuuteen liittyvää aineistoa. Lehtien uudelleen läpikäyminen olisi-kin ollut työläs tehtävä, sillä ennen 1910-lukua Pohjois-Kymenlaaksossa ei ollut omaa paikallista lehteä. Tämän seudun asioista kirjoitettiin Haminan, Kotkan, Viipurin ja pääkaupungin lehdistä.

Kirjallisuudesta Talvi kertoo saaneensa paljon tuiki välttämätöntä aineistoa. Mainittakoon vain 69 pak-sua nidettä käsittävä Teollisuushallituksen Tiedonantoja -sarja, varsinkin siinä julkaistut ammattientarkastajien kertomukset, elinkeino- ja sosiaali-liseen lainsäädäntöön liittyvät tutkimukset ja mietinnöt viime vuosisadan puolelta alkaen ja senaatin toimeksiannosta laadittu Tutkimus Suomen paperiteollisuudesta, joka ilmestyi v. 1912."

"Toimiessani kaksi vuosikymmentä Kuusankosken kotiseutu- ja museo-lautakunnan puheenjohtajana jouduin hyvin läheltä tarkastelemaan tällaisen tehdasyhdyskunnan henkistä ilmapiiriä, perinnettä ja omaleimaisuutta. Minulla oli tilaisuus haastatella useita hyvämuistisia yhtiöläisiä, joiden omakohtaiset muistikuvat ulottuivat aina 1880-luvulle saakka. Käsikirjoitusvaiheessa olen saanut arvokasta apua insinööri **Fredrik Nilssonilta** (s. 1896), joka hyvin tarkasti muistaa tehtaata ja tehdaskylät lapsuusvuosistaan saakka ja jolla on tukenaan tarkkoja muistiinpanoja."

Vanhoista asiakirjoista on löytynyt valaisevia karttapiirroksia. Tiedotus-osaston erinomaisesta kuva-arkistosta valittua kuva-aineistoa on täydennetty Museoviraston arkistosta löyty-neillä kuvaharvinaisuuksilla. Kuvituksessa käytetään myös kuuluisien taiteilijoiden Kuusankoski-aiheisia teoksia.

Talven mukaan on siten aineistoa ollut runsaasti saatavilla. Tähän teokseen siitä on kuitenkin voitu käyttää vain pieni osa. "Historiantutkimus edellyttää, että kaikki mahdolliset lähteet tulee käydä läpi, kritisoida ja vasta sen jälkeen suorittaa valinta",

Vuoteen 1917

"Teos käsittää ajanjakson tehtaiden perustamisesta Björkenheimin kauden päättymiseen vuoteen 1917. Koska yhtiön aikaisemmissa historioissa tältä ajalta on suuria aukkoja, osoittautui välttämättömäksi yhtiön teollisuushistorian kirjoittaminen uudestaan. Teollinen ja yhteiskunnallinen toiminta kulkivat käsi kädessä. Kahden suuren maalaispitäjän Valkealan ja Iitin rajalle syntyneiden ja melkein yksinomaan tehdastyöväestöstä koostuvien yhdyskuntien tarpeista huolehtiminen olisi ollut aivan ylivoimainen tehtävä mainituille kunnille. Tehdaskylissä asui jo 1910-luvun alkupuolella n. 10 000 henkeä. Kymi-yhtiö oli maamme suurin yhtiö ja Kymintehdas—Kuusaa—Voikkaa maaseudun suurin teollisuusyhdyskunta."

Teollisuushistoriaa käsittelevä osa sisältää laajahkon johdannon Kymenlaakson ja erityisesti Pohjois-Kymenlaakson teollistumiseen. Muut pää-luvut ovat Kuusankosken seudusta Suomen paperiteollisuuden keskus, Suuryhtiön vastoinikäymisten vuodet 1904—1908 ja Vararikon partaalta menestyksen huipulle. Yhteiskunnallinen osa, edellistä laajempi, jakautuu niin ikään kolmeen pääluokan: Tehdasyhdyskunnat, Työnantaja ja työntekijät sekä Tehtaata ja maalaiskuntien itsehallinto. Loppuyhteenvetossa esitetään Björkenheimin ajatuksia Kymi-yhtiöstä ja sen tulevaisuudesta.

Tutkimuksen päättymisajankohtaa kansalaissotaa kirjoittaja pitää perusteltuna. Kansalaissota kosketti niin rajusti tätä seutua, että sen vaikutukset tuntuivat pitkään. Myös yhtiön liiketoiminnassa tapahtui jyrkkä käänne. Kun Venäjän markkinat menetetttiin, onnistui yhtiön vallata uudet markkinat lännestä. Yhtiön tuotannollista ja liiketaloudellista toimintaa kansalaissodan jälkeen on **Jorma Ahvenainen** tutkinut ja esittänyt laajassa teoksessaan Kymin Osa-keiyhtiö 1918—1939.

Kirjoittaja ei ole kuitenkaan kaikin kohdin katsonut voivansa katkaista esitystään kansalaissotaan, koska lukija jäisi epätietoiseksi, miten kävi esimerkiksi parhaillaan vaikeasti syntymässä olleen Kuusankosken seurakunnan ja yhtiön kansakoulu-

jen, joissa tuolloin oli liki 2 000 oppilasta ja 50 opettajaa.

Uutta tietoa koskivaltauksista

Kirjoittajan tässä numerossa julkaistussa artikkelissa kerrotaan Man-nerheimin kilpailijasta **Otto Alfthanista** ja tämän liikekumppanista **A.W. Lagerborgista**, joilla oli suuria suunnitelmia Pohjois-Kymenlaaksossa. Jos Alfthan ei olisi odottamatta kuollut, olisi Kuusankosken äärelle todennäköisesti perustettu kolmaskin hiomo ja Kyöperilänkosen länsirannalle neljäs.

Kun senaatti valitsi v. 1887 Kai-piaisten sijasta Kouvolan Savon radan lähtöasemaksi ja rata siten kulki läheltä Kymijoen suuria koskia, val-tasi **Aug. Palmberg** jo samana vuona Voikkaankosken itärannan koko pituudeltaan. Katselmuksessa ei ke-nelläkään ollut muistuttamista, mut-ta kun hän kaksi vuotta myöhemmin esitti hiomosuunnitelmansa, syntyi siitä monta vuotta kestänyt oikeu-denkäynti Oravalan kartanon omista-jan, senaattori **Hornborgin** ja Palm-bergin välillä. Palmberg aikoi johtaa veden tehtaan ränniin rantakallion läpi tunnelia myöten. Voikkaankos-ken jouduttua myöhemmin **Elvingin** omistukseen tämä toteutti Palmber-gin tunnelisuunnitelman.

Forssa Kymintehtaan esikuva

"Jo 1950-luvulla päättelin, että Ky-mintehtaan esikuvana oli ollut **A.W. Wahrenin** perustama Forssa, ensim-mäinen suuri teollisuusyhdyskunta maaseudulla. Olihan myös Kymi-tehtaan perustaminen Wahrenin idea ja tehtaan ja tehdaskylän rakentami-sen suoritti Forssa-yhtiö. Keskustelin tästä aiheesta usein erinomaisen Forssan tuntijan, professori **Esko Aal-tosen** kanssa. Teollisuushallituksen intendentin **Lennart Gripenbergin** ker-tomuksista 1880-luvulta kävi selvil-le, että myös hän oli kiinnittänyt huomiota näiden tehdaspaikkakun-tien yhtäläisyyteen. Kymintehtaalla Forssan tavoin rakennukset sijoitet-tiin asemakaavaan, kasarmien sijasta alettiin rakentaa neljän perheen asuintaloja, Mörkölinja kaavoitettiin

jatkoka s:lla 29

Forssan patruuna Axel Wilhelm Wahren

Televisiossa esitettiin äskettäin sarjaohjelma Matkakertomuksia Suomesta, jossa tarkastelun kohteina olivat maanviljelijä, työmiehen, teollisuusjohtaja ja keski-ikäinen lukeutuva. Kuvakokoelmaa maamme teollisuuden uranuurtajista näytettäessä kamera poimi erikseen joukosta Axel Wilhelm Wahrenin, jota luonnehdittiin yhdellä sanalla kapitalisti. Useimmille nykysuomalaisille hänen nimensä ei sano mitään; vielä vähemmän tiedetään hänen mielipiteistään ja aikaansaannoksistaan. Tässä kirjoitussarjassa on myös aiheellista mainita hänet ensimmäiseksi, sillä hän oli Kymiyhtiön perustaja ja hänen luomansa Forssa, ensimmäinen maaseudulle perustettu suuri teollisuusyhdyskunta maassamme, oli Kymintehtaan esikuva.

Kristinuskoon kääntynyt Tukholman juutalainen Axel Wilhelm Wahren, 24-vuotias värjärimestari, saapui Suomeen v. 1838 ja vuokrasi Joseph Bremerin Jokioisten verkatehtaan omaisiltaan lainaksi saamallaan rahalla. Bremer oli vastikään hankkinut omistukseensa Högforsin ruukin ja innostunut enemmän vuoriteollisuudesta kuin verkakankaiden kutomisesta. Wahren oli aloittanut oppipoikana enonsa värjäysliikkeessä ja sen jälkeen pitkällä kisällivaelluksellaan perehtynyt Keski-Euroopan värjäämöihin ja kutomatehtaisiin sekä hankkinut erinomaisen kielitaidon. Suomesta käsin hän teki tiheään matkoja teollisuusmaihin, varsinkin Englantiin, jossa hän kävi 40 kertaa. Siten hänellä oli edellytyksiä tarkastella Suomen aloittelevan teollisuuden mahdollisuuksia avarammasta näkökulmasta kuin kenelläkään muulla. Senaatti kutsuikin hänet jäseneksi v. 1856 nimitettyyn lisättyyn manufaktuurijohtokuntaan, jonka tehtäväksi annettiin Suomen talouselämän edistämistä käsittelevän teollisuuspoliittisen ohjelman laatiminen. Wahren oli tuolloin jo Suomen kansalainen ja koko hänen monipuolinen toimintansa koituikin maan talouselämän hyväksi.

Wahren toi edistykselliset ajatuksensa rohkeasti ja selkeästi julki. Hän katsoi Suomella olevan edellytyksiä suurteollisuuden harjoittami-

● Veikko Talvi aloittaa lehdessämme kirjoitussarjan, joka käsittelee yhtiömme historiaa ja joka pohjautuu hänen painatusvaiheessa olevaan teokseensa. Nyt julkaistavassa ensimmäisessä osassa hän kertoo Kuusankosken valtauksesta, joka tapahtui vajaassa kahdessa kuukaudessa vuoden vaihteen 1870–1871 molemmin puolin. Tuskin oli Riihimäen–Pietarin rautatie avattu liikenteelle, kun kaukonäköiset yrittäjät saapuivat valtaamaan Kymijoen suuria koskia lähellä rautatietä. Pohjois-Kymenlaaksosta muodostuikin 1870-luvulla Tampereen ja sen ympäristön hiomoiden ohella maamme toinen hioketeollisuuden keskus. Pääsippä se Hämeen hiomoiden edellekin, sillä Kymenlaaksossa alettiin hiokkeesta valmistaa myös paperia. — Kirjoitukseen liittyvät kuvat ovat Museoviraston kuva-arkistosta.

Veikko Talvi: Kymiyhtiön historiaa I

Kuusankosken valtaaminen ja valtaajat

seen. Runsaat kosket tarjosivat käyttövoimaa ja laajat metsät halpaa polttoainetta. Teollisuuslaitoksista hän suositteli erityisesti pellava- ja puuvillakehräämöitä ja kutomoita, mutta myös konepajojen, lasiruukien ja paperitehtaiden perustamista. Välttämättä olisi edistettävä pääoman saantia perustamalla yksityispankkeja. Hän asettui epäilemättä myös rautateiden rakentamisen kannalle. Suomalaisten sopivuudesta tehdastyöhön hän oli saanut hyvän käsityksen, mutta valistusta ja opetusta rahvas tarvitsi. Siksi oli perustettava kansakouluja ja niiden yhteyteen käsityökouluja sekä korkeampaa opetusta varten teknillinen opisto.

Wahren luopui 1840-luvun lopulla vuokraamastaan verkatehtaasta ja perusti Tammelaan Kuhalankosken äärelle puuvillakehräämön ja vähän myöhemmin puuvillakutomon. Vuonna 1859 niistä muodostettiin Forssayhtiö, josta hän omisti neljänneksen. Verkakankaat olivat kalliita ja alttiita muodin oikuille, kun sen sijaan puuvillalangasta ja -kankaista alkoi

olla kysyntää. Maalaiset siirtyivät käyttämään kotikutoisissa kankaissaan loimina puuvillalankaa ja Venäjällä käydessään Wahren tajusi, millaisia rajattomia mahdollisuuksia tämä suunnattoman suuri maa tarjosi yksinkertaisten, rahvaalle tarkoitettujen puuvillakankaiden viennille. Finlaysonin ja Barkerin puuvillatehtaiden rinnalla Forssasta kehittyi 1850-luvulla silloisen mittapuun mukaan suuryritys. Vuosikymmenen lopulla Wahrenilla oli palveluksessaan puolisentuhatta työntekijää. Aivan erityistä huomiota hän kiinnitti yhdyskunnan kehittämiseen. Tehdas- ja asuinrakennukset olivat pääasiassa kuuluisan arkkitehdin G. Th. P. Chiewitzin suunnitteleamia. Wahrenin toimesta Forssaan sijoitettiin piirilääkäri, jonka hän palkkasi tehtaanlääkäriksi. Forssa sai myös apteekin ja tehtaalaisiaan varten Wahren perusti sairastuvan, sairaskassan ja säästöpankin. Tämän kaiken hän toteutti ennen elinkeinolain uudistamista. Hänen toimestaan Tammelaan perustettiin varhaisessa vaiheessa myös

useita kansakouluja. Samanlaisella ennakkoluulottomuudella hän edisti myös maanviljelystä ja karjanhoitoa. Hänen mielestään teollisuuden, maatalouden ja kouluopetuksen tuli kulkea käsi kädessä.

Puuvillan tuonnin häiriyttyä ja hintojen kohottua moninkertaiseksi Forssa-yhtiö olisi mennyt vararikoon, elleivät saamamiehet olisi olleet kärsivällisiä ja luottaneet Wahreniin. Kriisin mentyä ohi Forssa-yhtiö pääsi pian jälleen jaloilleen ja niinpä 1860-luvun suurina nälkävuosina Forssassa riitti työtä, eikä kenenkään Tammelan pitäjässä tarvinnut nääntyä nälkään. Koettipa Wahren neuvokkuudellaan tuoda lievitystä muuallekin. Snellman antoi nimittäin hänen tehtäväkseen tutkia, millaisia kotiteollisuustuotteita Suomesta voitaisiin viedä Englantiin. Wahrenin senaatille jättämä 'Kertomuksia erinäisistä kotiteollisuustuotteista ja niiden viennistä' julkaistiin suomeksi ja ruotsiksi ja jaettiin ympäri maata. Monessa pitäjässä alettiinkin toteuttaa hänen esittämänsä ohjelmaa.

Wahren ja Kymiyhtiö

Wahrenin luovuttua Jokioisten verkatehtaasta se siirrettiin Tammerkosken äärelle, mutta se joutui 1860-luvulla konkurssiin. Yrityksen pelastamiseksi tarvittiin Wahrenin kokemusta ja siten hän joutui Tampereella läheltä seuraamaan "Suomen hio-keteollisuuden isän" **Fredrik Idestamin** v. 1866 toimintansa aloittanutta hiomoa. Parhaillaan Idestam oli laajentamassa hiomateollisuutta Nokialle ja uusia yrityksiä oli syntymässä kaupunkia ympäröivälle maaseudulle. Tampereesta ja sen ympäristöstä oli muodostumassa tämän uuden teollisuudenalan keskus. Hämeessä olivat myös maan ainoat paperitehtaat, Frencckellin ja Tervakosken tehtaat, joista edellisessä oli kaksi ja jälkimmäisessä yksi paperikone. Paperinvalmistuksessa oli siis jo siirrytty koneelliseen valmistukseen, mutta raaka-aineena oli siihen saakka ollut yksinomaan lumppekuitu.

Wahren tajusi heti, miten houkuttelevia mahdollisuuksia hioke- ja siihen perustuva paperiteollisuus tarjosi. Kysymyksessä oli nimenomaan joukkotuote, jonka raaka-aine saatiin

kotimaasta. Hän oli jo v. 1850 hankkinut Kuhalankosken vesiturbiinin käyttämään tehtaansa koneita. Koskivoimaa ja metsiä oli maassamme ylen määrin ja syksyllä 1870 valmistunutta Riihimäen—Pietarin rataa pitkin hioke, pahvi ja paperi saatettiin nopeasti ja halvalla Venäjälle, jossa hänellä oli ennestään kauppattavia ja jonka erikoislaatuiset kauppatavat hän tunsi.

Wahren riensi valtaamaan tulevaa



Forssan ja Kymintehtaan perustaja Axel Wilhelm Wahren.

hiomoaan varten parhaan paikan ja vuokrasi 7:ntenä joulukuuta 1870 kruununtalonpoika **Ulvilta** Kuusankosken itärannan ja käyttöoikeuden koskeen. Hän oli tuolloin jo 56-vuotias, mutta hänen tarmonsä ja aloitekykynsä olivat entisellään. Vuokrasopimuksen tekemistä edisti se, että v. 1856 jyväsyläläinen kauppias **Mikko Parviainen** oli vuokrannut saman alueen, mutta myöhemmin luopunut siitä.

Parviaisen koskivaltaus liittyi Kymijokivarren vesisahakauden loppu vaiheeseen. Kymenlaaksosta oli

1700-luvulla kehittynyt maamme sahamyllyjen keskus, jossa Viialan ja Ummeljoen sahat olivat kohonneet johtavaan asemaan. Myöhemmin sahoja oli perustettu sisävesien rannoille, kunnes uiton kehittyminen sai yrittäjien katseet kohdistumaan uudelleen Kymijoen suuriin koskiin. Tuolloin oltiin kuitenkin lähestytty ratkaisevaa käännekohtaa. Pian höyrysahojen perustaminen tehtiin luvalliseksi ja kun Kymijoki tehtiin koko pituudeltaan uittokelpoiseksi, keskittyi alkava höyrysahateollisuus Kymijoen itäisen suuhaaran ja meren yhtymäkohtaan. Sinne syntyi muutamassa vuodessa Pohjoismaiden suurin sahakoski ja samanaikaisesti perustettiin pohjoisemmaksi Kymijoen koskien äärille ulompaa Salpausselkää noudattelevan radan läheisyyteen puuhiomoita ja paperitehtaita. Kymenlaakson teollistuminen oli alkanut.

Wahren kypsytteli tehdashankettaan kaksi vuotta. Hän perehtyi ulkoilla hioke- ja paperiteollisuuteen, neuvotteli konepajojen kanssa kone-toimituksista ja sai hyödyllisiä neuvoja liikeuttaviltaan. Hän päätti perustaa hiomon rinnalle myös paperitehtaan ja hankkia hiomon pahvikoneita. Omat varansa hän totesi riittämättömiksi, joten hänen oli saatava mukaan varakkaita liikekumppaneita. Forssa-yhtiön harkitsevan varovaiselle pääosakkaalle, tupakka-tehtailija **Henrik Borgströmille** hän ei edes esittänyt osallistumista näin outoon ja uhkarohkeaan yritykseen. Sen sijaan Wahrenin läheinen ystävä, turkulainen kauppaneuvos **Gustaf Adolf Lindblom**, joka toimi Forssa-yhtiön asiamiehenä Turussa, innostui Wahrenin suunnitelmaan ja todennäköisesti Lindblomin välittämänä saatiin kolmanneksi pääosakkaaksi Turun varakkain porvari, kauppaneuvos **Carl Magnus Dahlström**. Kymiyhtiöstä tuli tyypillinen esiteollisen ajan yhtiö, jonka muodosti pieni toisiinsa luottava ystäväpiiri. Kukin oli valmis tarvittaessa uhraamaan lisää varojaan yritykseen joko suoranaisin lainoin tai merkitsemällä etuoikeutettuja osakkeita.

Yhtiön konttori sijoitettiin Turkuun Dahlströmin kauppahuoneen yhteyteen ja Dahlströmin pojasta, 27-vuotiaasta **Ernst Dahlströmistä** oli tuleva yhtiön toimitusjohtaja sen

aloittaessa toimintansa. Wahrenille uskottiin koneiden hankkiminen ja Forssa-yhtiön huoleksi tuli myös tehtaan rakentaminen. Wahren neuvoteli alan parhaiden asiantuntijoiden kanssa ja tilasi koneet tunnetuilta ulkomaisilta konepajoilta, vaikka kotimaassa osattiin jo tuolloin valmistaa vesiturbiineja ja hiomakoneita. Laskelmillaan Wahren sai rautatiehallituksen taipumaan ja perustamaan Kouvolan aseman. Sen aiheuttamat kustannukset aiottiin maksattaa Kymiyhtiöllä, mutta Wahrenin sinnikkyuden ansiosta senaatti myönsi sitä varten tarvittavat varat. Kouvolan asema avattiin liikenteelle elokuussa 1875 ja se oli ensimmäinen yksinomaan teollisuuden tarpeita varten perustettu asema. Pian sen kautta kulkeva tavaraliikenne ylitti moninkertaisesti Wahrenin esittämät arviot.

Vaikea alku

Kymiyhtiön tehtaan — Kymintehtaan — rakentaminen kesti runsaat kaksi vuotta. Se oli erittäin vaikea tehtävä ja painetta lisäsi se, että kivenheiton päässä koskessa olevassa Myllysaarella rakennettiin samalaista tehdasta, joka saatiin käyntiin jo syksyllä 1873. Kymintehtaan perustaminen oli niellyt miljoonan eli melkein kaksi kertaa laskettua enemmän. Kaiken lisäksi alkoi kantautua hälyttäviä uutisia. Hioketeollisuuden nopean kasvun ja samanaikaisesti sattuneen laman johdosta hiokkeen hinnat romahtivat. Onneksi paperin hintataso ei pudonnut vastaavasti, mikä oli omiaan edistämään paperinvalmistusta. Kun luppumassan sekaan oli laskettu voitavan sekoittaa hioketta vain n. 30 prosenttia, opittiinkin nyt valmistamaan paperia, jossa suhde oli päinvastainen. Siten huomattava osa hioketta jalostettiin paperiksi. Kymintehtaan omiksi laaduiksi tulivat tapetti- ja käärepaperit. Varallisuuden kohotessa tapettien käyttäminen oli alkanut yleistyä ja tapettitehtaista tuli Kymiyhtiölle hyviä asiakkaita.

Käännettä parempaan saatiin kuitenkin odottaa vuodesta toiseen. Tilinpäätökset olivat tappiollisia ja maksujen saaminen Venäjän kauppataivoista johtuen hidasta. Silloin Wahren sai kuulla, että turkulaisilta osakkeenomistajilta oli tiedusteltu

yhtymisen ostamista. Luultavasti oli kysymyksessä joku venäläinen. Wahrenin peräänantamattomuutta pehmensi jo hienoinen alistuneisuus. Kaihoisin mielin hänenkin olisi pakko myöntyä, jos Lindblom ja Dahlström halusivat luopua tehtaasta. Mutta hänen uskonsa yrityksen menestykselliseen tulevaisuuteen ei ollut kertaakaan horjunut. ”Itse paikka on kaikissa suhteissa parhaita, mitä koko maassa on saatavissa. Mutta erämaan muuttaminen toimeliaaksi



Kuusankoski-yhtiön perustaja ja ensimmäinen toimitusjohtaja Carl Robert Mannerheim.

teollisuusseuduksi maksaa rahaa. Sannalla sanoen, tähän asti olemme kylväneet, mutta emme voi vielä vaatia, että saisimme nostaa palkkaamme.”

Wahren oli oikeassa. Ensimmäinen vuosikymmenen lopussa tulokset alkoivat näkyä ja v. 1882 hankittiin toinen paperikone. Kymintehtaasta oli tullut huomattavin massa- ja paperitehdas maassamme ja nuorta tehdasyhdyskuntaa alettiin kehittää Forssan esikuvan mukaan. Wahren sai nähdä rohkean unelmansa toteutuvan ja saattoi mielihyvin todeta, että hänen koulussaan Ernst Dahlströmistä oli kasvanut kyvykäs johtaja. Wahren kuoli v. 1885.

Carl Robert Mannerheim ja Kuusankoski-yhtiö

Wahren oli hädin tuskin ennättänyt ensimmäisenä valtaamaan Kuusankoskea. Hänen perässään tuli Louhisaaren kartanon omistaja, kreivi Carl Robert Mannerheim, joka 12 päivää myöhemmin, kun Wahren oli tehnyt vuokrasopimuksen itärannasta, sai haltuunsa Kuusankosken alaputouksen keskellä sijaitsevan kallioisen Myllysaaren. Siinä ei ollut koskaan ollut myllyä. Nimensä se oli saanut Kuusanniemen kylän kotitarvemyllystä, joka sijaitsi saaren yläpuolella keskimmäisen putouksen kohdalla. Läheisyydessä oli runsaasti myllyyn liittyvää nimitystä ja kosken läntistä haaraakin, jota pitkin kulki Iitin ja Valkealan pitäjien raja, nimettiin toisinaan Myllykoskeksi.

Myllysaaren kohdalta länsirannalta Mannerheimin onnistui ostaa kolmelta Mäenpään osatalolta kapea ranta-kaista ja puolet Mäenpään Perätalosta sekä Alatalosta tehdaskylän paikaksi. Myllysaaren hän osaksi osti, osaksi vuokrasi. Yli puolet Ruotsulan talollisista oli tuolloin vielä kruununtalonpoikia, joilla ei ollut oikeuttaakaan myydä maitaan. Valkealassa kruununtaloja lunastettiin hyvin hitaasti verotaloiksi. Talon katsottiin säilyvän paremmin kokonaisena ja elinkelpoisena, kun sitä ei voitu jaksaa kuin kruunun luvalla. Iitin puolella Kuusanniemessä kaikki talot olivat verotaloja, mutta kylän neljä kantataloa olikin jo jaettu 11 osataloon, joilla kullakin oli keskimäärin peltoa vain 5 ja niittyä 4 hehtaaria. Suuria eivät pelto- ja niittyalat olleet Ruotsulassakaan: peltoa 6 ja niittyä 12 hehtaaria taloa kohti. 1700-luvun sodat ja rajaseutuna oleminen olivat lyöneet leimansa näihin Kymenrantaan. Maanviljelys ja karjanhoito olivat perin alkeellisella kannalla, asukkaita ahtauteen saakka ja toimeentulo niukkaa. Siksi kaupat ja vuokrasopimukset viljelykseen kelpaamattomista maista ja koskiosuudesta syntyivät helposti.

Myös Mannerheim valmisteli huolellisesti tehdasyritystään. Hän hankki ulkomailta tietoja hioke- ja paperiteollisuudesta ja sai ruotsinmaalaisen G.A. von Friesendorffin suostumaan tehtaan suunnittelijaksi ja rakentajaksi. Friesendorff rakensi parhail-

laan Inkeröisten hiomoa ja paperitehdasta ja hänellä oli läheiset suhteet Ruotsin hioketeollisuuteen, jolla oli silloin hienoinen etumatka Suomeen nähden. Mannerheim osteli vanhoja rakennuksia siirrettäväksi kosken ääreen ja varastoi lumppuja ostamaansa maalaistaloon. Myllysaari täytyi tietenkin yhdistää sillalla mantereeseen, mutta uutta tietä tarvittiin vain runsas puoli virstaa. Kuusanniemen kylätietä päästiin Maunukselaan ja sieltä edelleen Keltin kylän kautta Kymin (Korian) asemalle. Matkaa asemalle oli tehtaalta kahdeksan virstaa.

Mutta Mannerheimillä ei ollut paljonkaan omia varoja ja siksi hän tarvitsi välttämättä osakaskumppaneita yritykseensä. Ja jälleen hän seurasi Wahrenin esimerkkiä. Hänellä oli läheisiä suhteita Turun säätyläisiin ja porvareihin, joita kiinnosti suuresti mahtiporvareiden Dahlströmin ja Lindblomin liittyminen Wahrenin yritykseen. Mannerheim sai heidät vakuuttuneiksi yrityksensä menestymisestä ja niin myös Kuusankoski-yhtiö syntyi turkulaisen pääoman turvin. Turkulaiset olivat vaurastuneet etupäässä tuontikaupalla, jota he kävivät omilla laivoillaan. Vaikka turkulaisten omat pienet tehdasyritykset eivät olleet sanottavammin menestyneet, oli ilmapiiri uutta teollisuustoimintaa kohtaan suopea.

Mannerheimin perustama yhtiö poikkesi kuitenkin suuresti Kymiyhtiöstä. Perustajaosakkaiksi liittyi kolmisenkymmentä turkulaista ja pari helsinkiläistä ja useimmat merkitsivät vain osakkeen tai kaksi, eikä toimitusjohtajaksi valitulla Mannerheimillakaan ollut kuin seitsemän osaketta. Kun Kuusankoski-yhtiö alkuvuosina joutui vielä suurempiin vaikeuksiin kuin Kymiyhtiö, oli toiveissaan pettyneiden osakkeenomistajien joukosta vaikeata löytää lisärahoittajia. Tehtaan myymistä pohdittiin jo keväällä 1875 ja Mannerheim herätti myös ajatuksen Kymiyhtiön ja Kuusankoski-yhtiön yhdistämisestä. Kuusankoski-yhtiön omistajien piirissä siihen suhtauduttiin myönteisesti, mutta Kymiyhtiön johtokunta sitä tuskin otti edes käsiteltäväkseen.

Mannerheim erosi Kuusankoski-yhtiöstä jo v. 1878 ja muutti Pariisiin. Yhtiö ei ollut siihen saakka tuottanut omistajilleen penniäkään. Tule-

vaisuus alkoi kuitenkin vihdoinkin näyttää valoisammalta. Selostaessaan Euroopan hioke- ja paperiteollisuuden silloisia vaikeuksia, joista oli seurannut lukuisia konkurssseja, Mannerheim korosti Kuusankoski-yhtiössä kahta seikkaa: edullista käyttövoimaa ja hiomon sekä paperitehtaan kuulumista samaan tuotantoyksikköön. Hämeessä vain Valkeakoskella oli hiomo ja paperitehdas perustettu samanaikaisesti, kun sen sijaan Tampereella, Nokiolla, Kyröskoskella ja Mäntässä paperinvalmistuksen liittäminen hiomoiden yhteyteen vasta teki tuloaan.

Otto Alfthan ja A.W. Lagerborg

Vaikka Mannerheim oli toiminut nopeasti kosken ja tehtaanpaikan valtaamisessa, oli hänet yllättänyt liikennetirehtööri Otto Alfthan. Jo tammikuussa 1871 tämä oli ostanut Mannerheimin nenän edestä Sylvester Eliaksenpoika Isopullolta Koskelan talon rantatöyryt ja yhden pellon hiomon paikaksi. Koska juuri tällä kohtaa sijaitsi kylän mylly, osti hän samanaikaisesti Antti Eerikinpoika Äijälältä Kosenniemen kärjen (Hölsänniemi) siirtääkseen myllyn Kuusankosken yläputouksen kohdalle. Alfthan hankki omistukseensa vielä metsälohkon Lassilan talon maalta Kyöperilän- eli Voikkaankosken länsirannalta toista tehdassuunnitelmaansa varten.

Pian selvisi, kuinka huikeita suunnitelmia Alfthanilla oli mielessä. Jo kesällä 1871 hän teki insinöörikapteeni Alexander Wilhelm Lagerborgin kanssa sopimuksen, jolla viimeksi mainittu pääsi puolella osuudella mukaan Alfthanin valtaamiin rantapalstoihin ja koskiosuuksiin. Samalla päätettiin, että jos jompikumpi hankkisi omistukseensa vesivoimaa, metsää ja muuta maaomaisuutta kolmen peninkulman säteellä Kuusankosken ja Voikkaankosken ympäristöstä, olisi hänen aina tarjottava puolta osuutta yhtiökumppanilleen.

Alfthanin Isopullolta ja Äijälältä ostamista rantakaistoista muodostettiin Kuusankoski n:o 5 -niminen tila ja lainhuutoa liitin kihlakunnanoikeudessa haettaessa korostettiin nimenomaan alueen sopivuutta tehtaan paikaksi. Todennäköisesti Kuusan-

kosken äärelle olisikin samanaikaisesti perustettu kolme erillistä tehdasyritystä ja Kyöperilänkosken länsirannalle olisi samoihin aikoihin rakennettu puuhiomo, mutta Alfthanin odottamattoman kuoleman johdosta suunnitelmat eivät ennättäneet edistystä alkua pitemmälle. Hän kuoli helmikuussa 1872 vain 38 vuoden ikäisenä. Samoihin aikoihin kuoli myös Koskelan talon isäntä Isopullo ja kun perinnönjaossa ilmeni sekavuutta, myi osa perikuntaa Alfthanin osta-



Nuori Ernst Dahlström, josta 27-vuotiaana tuli Kymiyhtiön toimitusjohtaja.

man alueen toistamiseen ja tällä kertaa Mannerheimille, joka teki kaikkensa saadakseen koskenrannan koko pituudeltaan haltuunsa. Koskisoita ratkesi Turun hovioikeudessa vasta v. 1876 rva Alfthanin ja Lagerborgin voitoksi. Yhtiökumppanuus säilyi heidän välillään ja kun rva Alfthan osti 1880-luvun alussa edellä mainitun Kyöperilänkosken rantapalstan vierestä toisen Kallioinen -nimisen palstan koskiosuuksineen, luovutti hän sen sopimuksen mukaisesti hänen ja Lagerborgin yhteiselle yritykselle, joka ei kuitenkaan toteuttanut tehtaiden rakentamissuunnitelmia.

Mitä miehiä olivat Otto Alfthan ja
jatkoa s:lla 29

Puoli vuosisataa moottorien lumoissa

● "Mielekäs työ on ihmiselle kaikkein tärkeintä. Jos sitä ei ole, niin kaikki muukin menee pieleen."

● Mies sanojen takana on **Kustaa Adolf Starck**, joka on pitkään kokenut tekemisen iloa moottorien ja metallien parissa. Viimeisenä yli puoli vuosisataa yhtiötä palvelleena hän lähti eläkkeelle vuoden lopussa.

20-luku oli Kymiyhtiössä vielä hevospielen aikaa. Hevostallin viereen oli kuitenkin jo ilmestynyt autotalli, jonne 14-vuotias Kustaa tuli suoraan kansakoulusta pesemään ja rasvaamaan autoja.

Eipä Kustaa silloin arvannut, että aukeavasta urasta muodostuisi vielä pidempi kuin isällä, joka ehti työskennellä yhtiössä 45 vuotta konemestarina. "Kyllä ihminen on hullu", toteaa Starck ykskantaan. "Viipurista tarjottiin pariin kertaan hyvää paikkaa, ja Viipuri oli 30-luvulla Suomen paras kaupunki. Olisiko se tämä kotiseutu, joka piteli kiinni."

Autoista Kustaa Starck innostui jo pikkupoikana. Ensimmäisen kerran hän kokeili ajamista 11-vuotiaana. "Se oli kesällä -25, kun istuin T-mallin Fordin rattiin. Aluksi ajoin varmuuden vuoksi taaksepäin, koska pelkäsin, että eteenpäin ajaessa auto olisi syöksynyt liian kovaan vauhtiin."

Hevonen nopeampi autoa

Hevosella pääsi siihen aikaan vielä kovempaa kuin fordilla, jonka vauhti parhaassa tapauksessa oli 60 kilometriä tunnissa. Yhtiöllä oli siihen aikaan vielä satakunta hevosta. "Vuorineuvos **Ahlman** taisi olla yhtiön johtajista viimeinen, joka ajoi hevosilla."

17-vuotiaana Starck anoi valtioneuvostolta erivapauden perusteella luvan ajaa autoa. "Aluksi tein yhtiöllä vielä pääasiassa remonttia, mutta tilapäisesti ajoin kesäisin pitempiäkin matkoja. Sotaväen jälkeen ryhdyin ajamaan vakituisesti ja sitä kesti siten sotaan asti."

"Hallan sahalla tuli moni tutuksi,

kun Kuusankoskelta ajettiin sinne ainakin kerran viikossa. Oikein hyvin minä muistan **Emil Wekstenin**, joka oli aikoinaan parhaita raskaan sarjan painijoita ja kävi ottelemassa Kouvolassa ja Kuusankoskellakin. Hän oli Hallan sahalla palopäällikkönä, vilkas ja komea mies, joka kuten minäkin, puhui paremmin ruotsia kuin suomea."

"Ensimmäisen autokoulun perusti Kuusankoskelle **Lauri Kolari** vuonna -26. Harva kuusankoskelainen osti vielä 30-luvullakaan autoa aivan omaan käyttöönsä. Enemmän autoja rupeisi näkymään katukuvassa vasta vähän ennen sotaa."

Puullakin pääsi lujaa

"Sodan jälkeen ajeltiin yhtiössä häikävehkeillä, kun bensaa ei saanut. Puukaasutin kehitti hiilimonoksidia, jota käytettiin polttoaineena."

Puukaasutin oli Starckin mielestä kehityskelpoinen keksintö: "Varmasti jos puukaasuttimen käyttöä olisi jatkettu, niin tiedä, kuinka käyttökelpoinen siitä olisi tullut. Kyllä puukaasuttimella pääsi lujaa, paremmalle puolelle sataa. Sota-ajan jälkeen se vain kerta kaikkiaan jäi käytöstä pois, koska siinä oli niin paljon ylimääräistä työtä."

"Pilkkeiden teko vaati työvoimaa. Pilkkeet kuljetettiin auton katolla paperisäkeissä, josta polttopöytä piti täyttää aina noin 60 kilometrin välein."

Paperikoneita korjaamaan

Starck oli viisi vuotta sotimassa ja pian sen jälkeen siirtyi autonkuljetajan työstä paperikoneita korjaa-



Kustaa Adolf Starck jäi viime vuoden lopulla eläkkeelle palveltuaan yhtiötä 50 vuotta. Kymintehtaan Tehdaspalokunnassa hän toimi vuodesta 1931 lähtien.

maan: "Metalliala, erilaiset polttomoottorit ja koneet ovat kiinnostaneet minua aina. Ja ukkomiehenä teki mieli myös vähän rauhoittua."

Kiinnostus moottoreihin sai Starckin liittymään Kymintehtaan tehdaspalokuntaan vuonna 1931: "Koko palontorjunta alkoi siihen aikaan motorisoitua, tuli moottoriruiskut ja autoja saatiin lisää. Ja kun työmaa oli lähellä paloasemaa, siitä pääsi aina nopeasti lähtemään."

"30-luvun alussa jouduimme avustamaan Kouvolassa, jossa siihen aikaan ei ollut vielä edes vesiverkostoa. Vettä otettiin veturitalleilta ja sotalaات kantoivat sitä tynnyreissä palopaikalle. Parin vuoden sisällä Kouvolassa paloi teatteritalo, Seurahuone ja matkustajakoti."

Voikkaan suurpalossa vuonna -33 Starckilla oli tiukat paikat: työtakki syttyi tuleen ja siinä olisi mennyt koko mies, ellei olisi keksinyt sukeltaa vesisäiliöön.

"Pirssimies eksyy helposti"

Taakse jääneitä vuosia muistellesaan 65-vuotias Kustaa Starck mieluummin tasoittelee kuin kärjistää tapahtumia: "Mitä se paranee tehtyjä virheitä valittaa, kun ne eivät siitä muuksi muutu." Virheitä on Starckin mielestä tehty mm. kotikaupungin asemakaavassa ja rakentamisessa: "Niin se vain on, että pirssimieskin täällä helposti eksyy", hymähtää Starck. Muuten kaupungin kehitys on ollut hänen mielestään nopeaa.

Työtoveriin luotetaan

"Yhtiössä on työntekijöiden yhteishenki muuttunut parempaan suuntaan. Työtoveriin luotetaan enemmän kuin minun nuoruudessani, jolloin vanhat mestarit herkästi pitivät kaiken omana tietonaan. Tämä miehitte-porukka on kyllä sodan jälkeen kadonnut, ja nythän yhteistyö on jo kovasti valttia."

"Koneellistuminen on kuluneina vuosina ollut yhtiössä valtavaa. Paperikoneilta on toinen puoli työntekijöistä joutanut pois, kun vanhojakin koneita on korjattu uuteen uskoon. Siinä yhtiö kyllä jää plussan puolelle, että se on pyrkinyt, kuten 30-luvulla, välttämään irtisanomisia ja paljolti siinä onnistunutkin."

— Automaatio ei ole vielä edennyt niin pitkälle, että koneet tekisivät kaikki raskaat työt. Paperikoneen telan vaihdot ovat niitä raskaita hommia, joista ei pääse koskaan eroon."

Kustaa Starck on heinäkuun alusta ollut sairaseläkkeellä polvien kulumisen takia: "Jokinen sanoi, että kaks millia on kulumavikaa. Ja niin sain sairaslomaa vuoden loppuun, vaikka en edes pyytänyt. Muuten olen kyllä melko hyvässä kunnossa."

Eläkepäivät eivät ahdistu työntekoon tottunutta Starckia. "Aina löytyy puuhaa huushollista ja kesämökiltä," sanoo Starck. Ja vaihtelua esiintymismatkoineen tuo Starckille pitkäaikainen harrastus: laulaminen mieskuorossa. □

Tarja Halla

jatkoa s:lta 23

omakotialueeksi ja tehtaalaisille myönnettiin rakennuslupia, vuonna 1883 perustettiin kansakoulu ja sairaskassa ja vuonna 1880 yhdessä Kuusankosken ja Inkeröisten tehtaan kanssa päätoiminen tehtaanlääkärin virka. Itäisen piirin ammattientarkastaja kehottikin usein muita tehtailijoita ottamaan esimerkiksi Kymintehasta.

Kolme tehdaskylää — kaksi pitäjää ja seurakuntaa

Kuusankoskella seurattiin Kymintehdan esimerkkiä muutaman askeleen jäljessä. Voikkaa sen sijaan erosi melkein joka suhteessa vanhoista tehdaskylistä, joita luokkatietoisien työväenliikkeen tulon saakka oli johdettu hyvin patriarkaalisesti. Aivan tehtaan viereen rakennettua kasarmikylää lukuun ottamatta Voikkaa kasvoi ilman minkäänlaista ohjausta, mistä aiheutui paljon epäkoh-tia. Se oli myös herkempi omaksumaan uusia sosialistisia oppeja. Voikkaalle muutti myös tehtaaseen kuulumatonta väkeä ja esimerkiksi kauppiaita, kaupustelijoita, suutareita ja räätäleitä siellä oli melkein saman verran kuin Kymintehdalla ja Kuusankoskella yhteensä.

"Vaikka kolme yhtiötä yhtyivät jo v. 1904 ja tehtaita alettiin johtaa keskitetysti, jäi yhdyskuntien kolmijakoisuus pysyväksi ja se on havaittavissa vielä nykyäänkin. Tämä on tutkimuksen kannalta ollut hyvin mielenkiintoinen seikka, samoin kuulumisen kahteen maalaiskuntaan ja kahteen seurakuntaan. Tämä kaikki teki asioiden hoidon hankalaksi ja monimutkaiseksi, varsinkin kun ulkopuolisten oli hyvin vaikeata ymmärtää uutta yhteiskuntaluokkaa, teollisuustyöväestöä, ja aivan uudenlaista yhdyskuntaa. Näitä teollistumisen mukanaan tuomia ongelmia olen koettanut kirjassani selvittää."

Veikko Talven kirjoittama yhtiön uusin historiategos ilmestyy n. 500-sivuisena kuluvan vuoden aikana ja 2 000 kappaleen painoksena. Teos painetaan yhtiön Kouvolaan Kirjapainossa. □

jatkoa s:lta 27

A.W. Lagerborg, joista Kymiyhtiön aikaisemmissa historioissa ei ole mainittu sanaakaan. Rautateiden liikennetirehtööriksi v. 1870 nimitetty Otto Alfthan oli viipurilainen, joka isänsä liikeyritysten mentyä konkurssiin hakeutui virkamieheksi. Aikaisemmin hän oli toiminut isänsä perustamalla Havin tehtailla. Kun Snellman suurina nälkävuosina etsi keinoja vientiartikkeleiden kehittämiseksi, suositeltiin hänelle Otto Alfthania etevänä teknologina, joka oli erityisesti asiantuntija täpärin sekä hartsin valmistuksessa. Siten tuntuu luonnolliselta hänen kiinnostuksensa uutta puuhioketeollisuutta kohtaan. A.W. Lagerborg oli ollut aikaisemmin valtion palveluksessa, mutta antautunut sittemmin liikemieheksi. Hän oli varakas ja lainasi Alfthanille varoja 6 %:n korkoa vastaan. Hän oli hyvin perillä Kymijokivarren tehdashankkeista, sillä hänen veljensä insinööri Hjalmar Lagerborg oli rautatien rakentaja ja rautatien valmistuttua hänet oli nimitetty rata-insinööriksi ja hän asettui asumaan Kymin asemalle.

Kuusankoski-yhtiölle oli Alfthanin koskivaltauksesta paljon haittaa, sillä joen länsirannalla Kaarteenlahti ja Koskelan talon ranta oli ainoa kohta, jossa tehtaalle uitettavat puut olisi voitu nostaa joesta lähellä tehdasta. Nyt ne oli nostettava Kuusanniemen pohjoisrannassa Tähteessä runsaan kahden virstan päässä tehtaalta ja kuljetettava sieltä hevospe-lillä. Saman verran kertyi matkaa Äijälän talolta vuokratusta rannasta Kuusanniemen kärjestä, jota nimitettiin Paistonpään kärjeksi. Vasta v. 1889 Kuusankoski-yhtiön onnistui ostaa Alfthanin ja Lagerborgin rantapalstat ja samaan aikaan siirtyi myös Koskelan talo yhtiön omistukseen. Nyt rakennettiin puiden nosto Koskelan rantaan ja kylän mylly siirrettiin Otto Alfthanin lähes kaksi vuosikymmentä aikaisemmin sitä varten hankkimalle paikalle Kosen-niemeen. Myllärin mukaan sitä alettiin nimittää Hölsänniemeksi ja sittemmin kuuluisa taiteilija Victor Westerholm ikuisti sen lukuisissa Hölsänniemi-maalauksissaan. □

Teukkaa vietiin vihille



● **Karhun Teukka**, yhtiöme johtava työsuojelija ja piintynyt poikamies on nyt sitten mennyt. Joutui naimisiin, vaikka vuosikautia yritti itseään suojella. Kyseessä kuuluu olleen työtaturma. Teukka tapasi näet kohtalonsa yhtiön maineikkaassa työterveyskeskuksessa, missä **Henrietta o.s. Labbart** työskenteli sijaisena mennä vuonna. Koska vamma osoittautui pysyväksi, merkittiin se aikakirjoihin

Voikkaan kirkossa 2.2. Tästä juhliittiin Voikkaan klubilla, missä oli saapuvilla arvovaltainen kutsuvierasjoukko sekä **Arto Tuominen**, joka ennätti (juuri ja juuri) Helsingistä saakka opiskeluaikojensa boksikaveria onnittelemaan. Pojilla kerrotaan olleen kämpänsä seinällä oikein yhteinen huoneentaulu: Puhues- sa on niin mukava ajatella! — Onnea vain komealle parille! Siis Henriettalle (vas.) ja Teuville (kesk.).

Pääkonttori voitti Seiskan

● Pääkonttorin urheilullisten virkamiesten ja seiskan pomojen on kautta aikojen ollut vaikea ratkaista kumpi on parempi urheilussa. Viimeksi tätä selvitettiin lentopallo-ottelussa.

Alussa näytti siltä, että pääkonttorin lentopallotahdet ovat hätää kärsimässä: seiskalaiset nuijivat jymähteleviä palloja kotihallinsa lattiaan ja ottivat selvän 12—3 johdon. Suojalehdon **Vilhon** raskaiden iskujen ja **Koirasen Paavon** lirutusten alettua purra tilanne tasoitui. Kiri ei kuitenkaan riittänyt, vaan pääkonttori hävisi erän 15—11.

Toisessa erässä pääkonttori jatkoi kovaa tahtiaan: lopputulos oli 15—3. Kolmannen erän seiska kuittasi edukseen 15—4.

Vaikka seiskan pomot kannustivatkin neljännessä erässä huomattavasti vastustajiaan äänekkäämmin, voitti pääkonttorin taito kovan taisteluhengen. Myös ratkaisuerässä onnistuivat pääkonttorilaisten passaukset eivätkä edes **Sundströmin Rainerin** syöksyt latianrajaan pelastaneet seiskaa. Pisteitä Kuusannien miehet saivat kasaan vain koneensa järjestysnumeron verran.



Arkistot ovat auenneet!

● Tasan puoli vuosisataa on arkistojen kätkeissä virunut Kymmene AB:s Tjänstemannaklubbenin (*Kymiyhtiön Virkamiesklubi*) julkaiseman aikakauslehti **Brukstutanin** (*Teh- taanpilli*) kokonainen vuosikerta. Nyt ovat lehdet päässeet päivänvaloon.

Vuonna 1929 ilmestyi **Brukstutanista** peräti 12 numeroa, mutta siihen se sitten lopahtikin. Mitä nyt pari kertaa myöhemmin vuosina 1935 ja 1950 koottiin klubin pyöreiden vuosien takia lehden juhlanumerot.



Lehden kantavana voimana oli **Axel Backman**, joka yhdessä **Bertel Weckmanin**, **Sven Wikmanin** ja **Dagmar Kärnän** kanssa toimitteli **Brukstutania** koko vuoden 1929 ajan. Lehti ilmestyi säännöllisesti kerran kuussa (myös kesällä), ja se oikein painettiin **Kouvola Kirja- ja Kivipainos- sa** (**Kouvola Bok- & Sten-**

"Käytä aina Kymin paperia," sirkuttaa tämä neitokainen **Brukstutanin** viimeisen numeron takakannella v. 1950. Mainittakoon, että kyseisen tuotteen nimi oli 'Kelpo', joka kyläkin kansan keskuudessa tunnettiin paremmin nimellä **Kymin Pelti**.

tryckeri). Tietoomme ei ole tullut, mihin toimituksen into yhtäkkiä lopahti. Muistaako joku lehtemme lukijoista jotakin asiaan liittyvää?

Brukstutanin sivuilla oli monenkirjavaa tekstiä: vankan asiapitoista (henkilöstölehtiä ei vielä silloin ollut) ja tietysti asiatonta-kin (lehtemme alkoi ilmes- tyä vasta v. 1936). Kaikes- ta näkyy, että ainakin toi- mittajilla oli hauskaa — kieltolaista huolimatta.

Kuka tahtoo **Brukstuta- niin** lähemmin perehtyä, voi koettaa saada jälkipol- ville säilyneet numerot kes- kusarkistosta lainaksi.

Ensi kerran Kemian koko väki koolla

●Kemian Kuusankoskella toimiva väki järjesti vuoden lopulla ensimmäisen yhteisen juhlan Ravintola Kummitädissä Kouvolassa. Juhlaan saapuneen 120-henkisen seurueen toivotte- li tervetulleeksi isännöitsijä **Holger Hollsten**. Hän lausui mm. nämä mieleenpainuneet sanat: "olemme tekemässä historiaa" vii- täten nimenomaan tähän juhlaan, johon oli kutsuttu koko Kemian väki.

Kemian hallintopäällikkö **Marjatta Käki** kertoi, että juhlaan oli valmistauduttu pitkään ja huolella. Niinpä juhla onnistuikin hyvin. Tunnelma senkun nousi ja nousi. Ensteks **Seija Pöysä** kronikoitsi hilpeästi, **Aulis Forsell** tarjoili runoannok- sen, oli kilpailuja, huumo- ria ja muuta, mutta sitten rämähti: *Baccara & the Boys* (**Reiska Kinnunen** ja **Uffe Smeds**). Nämä valovoi- maiset tähdet häikäisivät katsojansa niin, että vielä- kin monet käyttivät polari- soituja glaseja.

●Vuosisadan vaihteen ai- koina rakennetut työläiska- sarmit katoavat Kuusan- koskelta toinen toisensa jälkeen. Kymintehtaan puo- lella purettiin viime syksy-nä Kyminkadun varrella olevista kahdesta kasarmi- ta toinen. Paloturvallisuus- syiden sekä rakennuksen huonon kunnon takia kasar- min korjauskustannukset olisivat nousseet kohtuut- toman kalliiksi.

Tyypillisiä kaksikerroksi- sia, puisia työläiskasarmeja oli Kuusankoskella kaik- kiaan viisi. Voikkaalle ra- kennettiin 1899 Rauhala ja Riitala, joista Riitala puret- tiin 1973. Rauhala on edel- leen pystyssä Konttori- mäen päällä. Siinä asuu pääasiallisesti yhtiön eläke- läisiä.

Kuusaan puolella, nykyi- sen työterveyskeskuksen paikalla Marskinkadulla oli ns. harmaa kasarmi, joka purettiin 1974. Harmaa ka- sarmi oli rakennettu 1906 kuten Kymin puolella ole- vat kaksi Kivimäen kasar- mia.

Syksyllä puretun Kivi- mäen kasarmien yläkerta oli jo pitkään lämmityskiello- sa. Rakennuksen alakerras- sa asui eläkeläisiä, jotka muuttivat nyt viereiseen

Vanhat työläiskasarmit ja asuintalot häviävät vähitellen Kuusankoskelta

kasarmiin. Kumpainenkin asutettu kasarmi on asun- topäällikkö **Armas Olkinuo- ran** mukaan kohtalaisen hyvässä kunnossa.

Kymintehtaalla Kymin- kadun varrella, entisen klu- binportin lähistöllä pure- taan parhaillaan asuintalo-

ja, jotka ovat vanhimpia yhtiön työntekijöilleen ra- kennuttamia asuinraken- nuksia. Asuntopäällikkö Olkinuoran mukaan nämä talot ovat varsin huonokun- toisia. Ne joutuvat purku- tuomiolle sitä mukaa kun ne tyhjenevät asukkaistaan.



Vuosisadan vaihteen ajoilta olevista viidestä työläiskasarmista on pystyssä enää Rauhala Voikkaalla ja Kivimäen kasarmi Ky- mintehtaalla. Viime syksynä sai purkutuomion Kivimäen toi- nen kasarmi (kuvassa).



Kiltti Helenius-pappa

●Joulukuun lehdessä julkaistu oheinen valokuva esittää Helenius-pappaa eli porttivahti **Juho Abraham Heleniusta** (s. 28.2.1857).

Kuva on otettu juhannuksena 1924 Voikkaan tehtaan sillan Myllykallion puoleisessa päässä olleen porttikopin rappusilla. **Unto Heimonen** Voikkaalta muisteli, että porttikoppi oli siirrettävä koppi, joka myöhemmin oli mm. karbi- di- tehtaan portilla.

Kaikki henkilöt, jotka toimitukseen soittivat kuvan takia, kertoivat Hele- niuksen olleen erityisen hyvä ihminen. — Parhaat kiitokset lukijoille avusta kuvan tunnistamisessa.



Suomessa toimivat ulkovaltojen sotilasasiamiehet vierailivat 7.3. Verlan tehdasmuseossa, jota heille esitteli tiedotussihteeri **David Mawby** (vas.). Seurueeseen kuului myös perheenjäseniä ja pääesikunnan edustajia.



Kymin konekorjaamon, levypajan ja maaliverstaan työntekijöillä on jo toista vuotta ollut yhteinen lemmikki. Lihava kissa, nimeltään **Juuso**, on näet ottanut nämä osastot kodikseen. Eikä Juuso ole vieras muillakaan osastoilla. Sen retket suuntautuvat yhtä hyvin paperitehtaalle kuin päällystyslaitoksellekin.

Juuson seikkailut

Juuso ei suinkaan ole mikään tavallinen kissa. Konekorjaamolla käydessään se makailee pitkin pituuttaan työpöytien päällä ja seuraa silmä kovana miesten työntekoa.

Juuso-kissa kuljeskelee osastoilla aamukuudesta iltaan saakka, jolloin se saat- taan lähteä omille retkilleen. Yösiija löytyy kuitenkin le- vypajalta, jonne se pujah- taa 'hitsausluukusta'.

"Aamusella Juuso ilmes- tyy vaatimaan aamupa- laansa", kertoo siivooja **Kirsti Lindholm** (kuva), joka on Juuson sydänystävä. Juuso on tavoiltaan siisti ja luonnekin on rauhalli- nen. Laiskuus sitä toisinaan vaivaa, etenkin silloin, kun se haluaisi siirtyä kerrok- sesta toiseen. Uskollisesti

Juuso istuu hissien oven vie- ressä ja odottaa hissillä kul- kijoita.

Juuson lepopaikka ja oma ruokakuppi ovat konekor- jaamon naisten pesuhuoneessa.

Kysymykseen kuinka se viihtyy tehdasympäristössä ja ovatko työtoverit muka- via, se vastasi ykskantaan: Miauuuu. **MH**



Hilka Tyyskä



Esko Vitikainen

Kuusankoski

Hilka Tyyskä

siivooja Voikkaan paperi- tehtaalta täyttää 60 vuotta 13.4. Hän on syntynyt Iitis- sä ja tuli yhtiön palveluk- seen 1942 Voikkaan sellu- tehtaalle. Tämän jälkeen hän työskenteli mm. Voik- kaan puuhiomossa ja Voik- kaan rakennusosastolla. Voikkaan paperitehtaalle hän tuli 1962.

Erkki Parén

prosessinvalvoja peroksidi- tehtaalta täytti 50 vuotta 1.3. Hän on syntynyt Män- tyharjussa ja tuli yhtiön palvelukseen 1963 Voik- kaan höyryosastolle. Ny- kyiselle osastolleen hän siirtyi 1971.

Samuli Horppu

sähköasentaja Voikkaan sähkökorjaamolta täytti 50 vuotta 10.3. Hän on synty- nyt Valkealassa. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1955.

Aarne Heikkilä

kirvesmies rakennusosas- toltä täytti 50 vuotta 20.3. Hän on syntynyt Äyrä- päässä ja tuli yhtiön pal- velukseen 1947. Kymin sel- lutehtaalla hän työskenteli 1968–1973. Hän siirtyi nykyiselle osastolleen 1973.

Kaarina Vitikainen

siivooja kuljetusosastolta täytti 50 vuotta 21.3.

Eelis Kunttu

veturinkuljettaja kuljetus- osastolta täytti 50 vuotta 25.3.

Sulo Valtonen

asentaja kuljetusosastolta

Jarmo Tapani viihdyttää

Kymin konekorjaamolla työskentelevällä **Jarmo Lehtisellä** on kaksi ammattia. Viikot kuluvat kuljetusmie- hen tehtävissä, mutta vii- konlopun tultua hän vaih- taa haalarit esiintymis- asuun ja viihdyttää kymen- laaksoalaista tanssiyleisöä lauluillaan.

Musiikkia Jarmo Lehti- nen on harrastanut 16-vuo- tiaasta lähtien, jolloin hän sai haitarin. Soittoa hän opiskeli mm. Voikkaan hai- tariopistossa pari vuotta.

"Soitin Ami Salmen yh- tyessä ensin haitaria, mut- ta siirryin sitten laulusolis- tiksi. Varsinaisen lauluhar- rastuksen aloitin 1970-lu- vun alussa. Haitarin soitto jäi kokonaan." Oma 4-jäse- ninen orkesteri Jarmo Lehtisellä on ollut parisen vuot- ta. Yhtyeen ohjelmisto koostuu pääasiallisesti van- hasta tanssimusiikista.

"Esiinnymme enimmäk- seen tanssipaikeilla. Yleen- sä yleisöä on isoissa pai- koissa n. 500–600 henkeä. Kauimmat esiintymismat- kat teemme 150–200 kilo- metrin päähän. Olemme esiintyneet muutamia ker- toja myös ravintolassa."

Joulukuussa 1978 Jarmo Tapanin yhtye esiintyi myös radiossa ohjelmassa



Musiikkia maakunnista. Parhaillaan on suunnitteil- la uusi radioesiintyminen Vanhaa tanssimusiikkia -oh- jelmassa.

"Tämä harrastus antaa vastapainon varsinaiselle ansiotyölle. Yleisö on yleen- sä aina mukavaa ja heille esiintyy mielellään."

Konekorjaamolla oma 'suhdebändi'

Kymin konekorjaamon työntekijät ja toimihenkilöt ovat pistäneet pystyyn oman orkesterin. Suhde- bändin nimellä soittavalla orkesterilla on ollut jo kak- si esiintymistä. Ensiesiinty- minen oli konekorjaamon pikkujoulussa viime vuon- na. Orkesterissa soittaa seitsemän jäsentä. Instru- menteja on haitarista ja rummuista puhaltimiin. Jarmo Lehtisen mielestä orkesterilla on hyvät mah- dollisuudet jatkaa toimin- taansa. **MH**



Veli
Häkkinen



Liisa
Karjunen



Erkki
Oikarinen



Otto
Martiskainen

Syntymäpäiviä

täyttää 50 vuotta 5.4.

Erkki Vainiemi

1. hioja Voikkaan puuhio-
mosta täyttää 50 vuotta
12.4. Yhtiön palvelukseen
hän tuli 1951 Voikkaan ul-
kotoyosastolle. Voikkaan
puuhiomoon hän siirtyi sa-
mana vuonna.

Lasse Heikkilä

työkaluviilaaja Kymin ko-
nekorjaamolta täyttää 50
vuotta 19.4.

Yrjö Manninen

autonkuljettaja kuljetus-
osastolta täyttää 50 vuotta
23.4. Hän on syntynyt
Kangasniemellä ja tuli yh-
tiön palvelukseen 1951 ra-
kennusosastolle. Kuljetus-
osastolle hän siirtyi 1970.

Halla

Esko Vitikainen

kuormaaja sahalta täyttää
50 vuotta 21.4. Yhtiön pal-
velukseen hän tuli 1960.

Soinlahti

Kerttu Lappalainen

tiilivarastojen hoitaja tiili-
tehtaalta täytti 60 vuotta
16.3. Hän on syntynyt Ve-
sannossa ja tuli yhtiön pal-
velukseen ensi kerran
1958. Tiilitehtaalle lajitte-
lijaksi hän tuli 1964 ja ny-
kyiseen tehtäväänsä 1968.
Hän harrastaa savitöitä.

Karkkila

Veli Häkkinen

varastopäällikkö täyttää 50
vuotta 26.4. Hän on synty-
nyt Inkeröisissä ja tuli yh-

tiön palvelukseen 1962 lä-
hetysosastolle. Varasto-
päällikkönä hän toimi
1967—1971 ja tuotannon-
ohjauspäällikkönä 1972—
1978 ja sen jälkeen nykyi-
sessä tehtävässään. Hän
toimii Karkkilan Res.ups.
puheenjohtajana. Hänen
harrastuksiaan ovat urhei-
luammunta ja kuntoliikun-
ta.

Liisa Karjunen

roisker-poistaja automaat-
tiosastolta täyttää 50 vuot-
ta 30.4. Hän on syntynyt
Kuusjärvellä ja tuli yhtiön
palvelukseen 1965.

Heinola

Erkki Oikarinen

poraaja lämmönsiirrinosa-
stolta täytti 50 vuotta 17.3.
Yhtiön palvelukseen hän
tuli 1971.

Otto Martiskainen

tarkastaja radiaattoriosas-
tolta täyttää 50 vuotta
18.4. Yhtiön palvelukseen
hän tuli 1961.

Salo

Allan Hellsten

vartija täyttää 60 vuotta
11.4. Yhtiön palvelukseen
hän tuli 1965.

Valto Ranne

työvälinesuunnittelija täyt-
tää 50 vuotta 17.4. Yhtiön
palvelukseen suunnitteli-
jaksi hän tuli 1955. Vuoro-
työn johtajana hän toimi
1968—1969. Nykyisessä
toimessaan hän on ollut
v:sta 1969.

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

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: Kalevi Taskinen, 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

Suomen Ainoa.

Högfors on kehittänyt pientaloihin nykyajan ja tulevaisuuden vaatimuksia vastaavan lämmityskattilan, joka on Suomen Ainoa.

Ainoa valurautainen kaksoiskattila jossa on erittäin tehokas öljykattila sekä tehokas ja taloudellinen kiinteiden polttoaineiden kattila. Ei siis mikään keskinkertaisen ja keskinkertaisen kompromissi, vaan hyvä öljykattila, jonka rinnalle rakennettiin hyvä kiinteiden polttoaineiden kattila.

Öljylämmitteisenä Högfors 15 lämpökattilan teho on 20 kW. Täten sen teho riittää kaikille 75-250 m² pientaloille, joiden tilavuus on 200-800 m³.

Huippunyaikainen valurautakattila.

Rakenteeltaan uusi Högfors 15 on huippunyaikainen valurautakattila.

Lyhyt savupiippu riittää. Savukaasut nousevat suoraan ylös. Eristykset ovat tiiviit, paksut ja yhtenäiset. Lämmintä vettä kehitetty todella runsaasti normaalin perheen tarpeisiin.

Maxi ja Mini.

Högfors 15 kaksoispesäkattilaa valmistetaan kahta mallia. Högfors 15 Maxi on varustettu lämpimän käyttöveden kehittimellä, Högfors 15 Miniä sitä ei ole.

Högfors 15 Maxin tehoalue on 17-20 kW, vetovastus 0,8 mmvp, vesitila 210 l, paino n. 390 kg, korkeus 1330 mm, leveys 830 mm ja syvyys 600 mm.

Högfors 15 Minin tehoalue on samoin 17-20 kW, vetovastus 0,8 mmvp, vesitila 82 l, paino n. 290 kg, korkeus 750 mm, leveys 830 mm ja syvyys 600 mm.

Kyllä valurauta on sentään rautaa!

Valurautaisilla lämpökattiloilla on Suomessa niin rautainen maine, etteivät monet talonmestajat halua kuulla puhuttavankaan muista. Eikä ole monen kymmenen käyttövuoden jälkeen syytäkään.

Valurauta kestää rikkikorroosiota paremmin kuin teräslevy. Valurautakattilassa ei ole ruostumisherkkiä kulmia eikä hitsausseamoja. Valurautakattila pyöreine muotoineen on helppo puhdistaa ja se mahdollistaa täydellisen palamisen. Valurauta on ääntä eristävää materiaalia. Ja valurautaiset luukut ovat tiiviit ja turvalliset.

Ammattimiehenä Sinä tiedät tämän: Högfors valurautakattilat ovat rautaa pientaloissa.

Högfors

Kymi Kymmene Metalli, 03600 Karkkila.

Aluemyyntikonttorit:

Karkkila puh. 913-55 221, Turku puh. 921-337 002,
Heinola puh. 910-55 270, Oulu puh. 981-225 822.



Uusi valurautainen Högfors 15 kaksoiskattila.