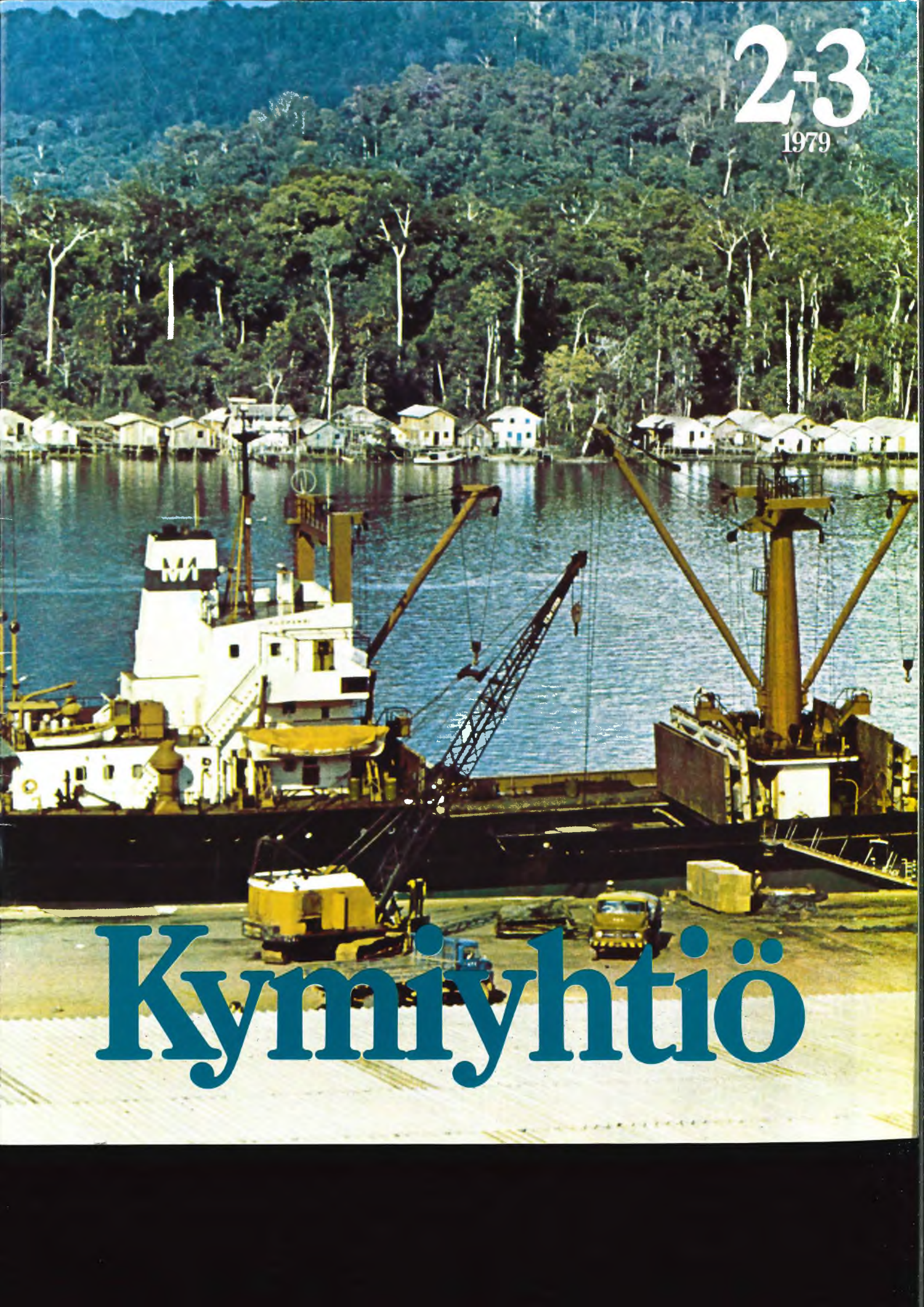


2-3
1979



Kymiyhtiö

Kymiyhtiö

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

Sisältö kesäkuussa 1979

Mielenterveystyö on aina liittynyt osana työterveyshuoltoon	1
Laki yhteistoiminnasta yrityksissä voimaan heinäkuun alusta lukien	2
Suhtautuminen myönteistä — odotukset vähäisiä	6
Sellua Amazonilta suomalaisten avulla	10
Veikko Talvi: Kymiyhtiön historiaa II Kolme kilpailevaa yritystä	20
Päivystäjät — iskujoukko valmiina lähtöön	24
Leo Silén — liikunnan monitoimimies	28
Silmäys vuosien taakse	30
Syntymäpäiviä	31

Kansikuva: Japanista Brasiliaan uittamalla kuljetettu sellutehdas on Kymiyhtiön ja Kaukaan ammattimiesten avustuksella käynnistynyt Etelä-Amerikan ennätysvauhdissa. Kesäkuun alussa lastattiin Jari-joella ensimmäinen Euroopan markkinoille sellua vienyt laiva. Kuvassa kuitenkin käynnissä ns. starttimassojen lastaus. Tautalla paikallista joenranta-asutusta.

Foto: Reijo Virta / Kymi Kymmene, Tiedotusosasto

Kansipaperi: Diamondstar 135 g/m²
Arkit: Diamondstar 100 g/m²

ISSN 0356-0538

Rea Salovaara

*Kymiyhtiön työterveyskeskuksen
työterveyspsykologi*

● Työn merkityksestä mielen-terveyteen on viime vuosina puhuttu yhä useammin ja useammin. Ja samanaikaisesti on keskusteltu siitä, mikä itse asiassa on työelämän osuus mielenterveyden häiriöihin ja stressisairauksiin. Kysymys työssä aiheutuneen psyykkisen häiriön synnystä ja työhön liittyvien psyykkisten häiritteiden säätelystä on erittäin ongelmallinen lähinnä seuraavista syistä:

Ensinnäkin psyykkisten häiriöiden syyt ovat tavallisesti monitekijäisiä. Niihin vaikuttavat yksilön synnynnäinen rakenne, lapsuuden vuorovaikutussuhteet kasvuympäristön tärkeiden ihmisten kanssa, myöhempien elämänvaiheiden ristiriitatilanteet, työelämä jne.

Yleensä on niin, että häiriöissä ovat yksilön persoonallisuus ja sen kehitykseen vaikuttaneet tekijät tärkeämmässä asemassa kuin ajankohtaisten tekijäin aiheuttama rasitus ja silloin, kun rasitus selvästi liittyy ajankohtaisiin tekijöihin on usein kyse ohimenevästä psyykkisestä häiriytymistilasta.

Toisena vaikeutena on se, että työolosuhteet koostuvat monesta osatekijästä, jotka vaikuttavat samanaikaisesti. Näin haittavaikutusten yhteyttä yk-

Mielenterveystyö on aina liittynyt osana työterveyshuoltoon

sittäisiin haittatekijöihin on vaikea osoittaa ja haittavaikutusten keskeisimpiä syitä on vaikea löytää. Tämän vuoksi on vaikea tietää, mihin tekijöihin säätelyä ensisijaisesti olisi suunnattava ja on vaikea ratkaista, miten eri tekijöiden mahdolliset yhteisvaikutukset olisi otettava huomioon.

Kolmantena ongelmana on se, että työpaikan mielenterveysongelmissa on usein kyse asioista, jotka liittyvät työpaikan ihmissuhteisiin, joiden säätely on vaikeaa. Häiriöitä ihmissuhteissa ei osata aina edes lähteä etsimään, puhumattaakaan siitä, että vika — jos se löydetään — osattaisiin korjata.

Neljännen ongelman tuo se, että myös työolosuhteiden ja niihin liittyvien stressien kokeminen on yksilöllistä, ts. esim. pakkotahtisuuden, melun ja yksitoikkoisuuden sieto vaihtelee eri yksilöiden välillä. Toisaalta vaihtelullakin on kyllä rajansa.

Usein työelämään liittyvät mielenterveydelliset kysymykset ovat olleet liian vähäisen selvityksen ja huomion kohteena. Tärkeintä olisi nykyistä enemmän pyrkiä mielenterveyden häiriöiden ennaltaehkäisyyn ottamalla huomioon mie-

lenterveydelliset näkökohdat työelämässä.

Nyhdän uusi työterveyshuoltolaki velvoittaa työnantajan selvittämään työpaikan kemial-



Kuva: Tuomo Pitkanen

listen ja fysikaalisten haittatekijöiden sekä fyysisen rasituksen lisäksi myös psyykkiset rasitustekijät. Tosin mielenterveystyö on varmasti aina liittynyt osana työterveyshuoltoon, sillä sen tehtävänään on suojella, edistää ja ylläpitää työntekijöiden fyysistä ja psyykkistä hyvinvointia. Osa sekä työ-

terveyshoitajien että -lääkäreiden työstä on aina ollut ja on mielenterveystyötä, koska useinkin työterveyshuolto on ensimmäinen kontaktipaikka mielenterveyden häiriöistä kärsivälle.

Toteutus: työterveyshuolto ja työterveyspsykologi

Mielenterveystyön pääpaino on ennaltaehkäisevässä mielenterveystyössä.

Ensimmäisenä ehkäisevässä mielenterveystyössä on työoloihin kohdistuva toiminta, jota ovat työpaikankuvaus ja työpaikkakäynnit. Tarkoituksena on työolosuhteita-, -tehtäviä ja -menetelmiä koskevien selvitysten tekeminen, työolojen mielenterveyttä haittaavien tekijöiden ennakointi sekä aloitteiden tekeminen ja toimintaehdotusten laatiminen mahdollisten haittatekijöiden poistamiseksi.

Tähän saakka on ollut ongelmana tarkan psykologisen työpaikankuvausohjeen puuttuminen, mutta nyt on Kymiyhtiössä kehitelty lomake Työpaikan työpsykologinen tarkastus ja siihen liittyen Työolokysely. Tämä psykologinen työpaikankuvaus tullaan tekemään vakanssikohtaisesti tarpeen ja resurssien mukaan. ➔



Toisena kohtana ehkäisevässä mielenterveystyössä ovat terveystarkastukset. Näitä tarkastuksia suunniteltaessa ja toteutettaessa tulisi ottaa myös psyykkiset tekijät huomioon ainakin niissä töissä, jotka vaativat erityisiä psyykkisiä ominaisuuksia tai aiheuttavat erityistä psyykkistä kuormitusta.

Kolmantena kohtana on henkilökohtainen asiakastyö. Henkilökohtaisessa asiakastyössä yritetään lähinnä selvittää mielenterveysongelmien työperäisyys sekä yleensä työn ja työolosuhteiden asema ja merkitys yksilön elämässä ja ongelmassa. Lisäksi tähän kuuluvat yksilöllinen hoito- ja neuvontatyö, muiden psykiatristen palvelujen piiriin ohjaaminen sekä uudelleensijoitettavien työntekijöiden työkyvyn arvioiminen ja uudelleensijoitettujen seuranta.

Tämän ehkäisevän mielenterveystyön lisäksi ovat sitten tiedotus-, koulutus- ja terveystarkastustoiminnot, joita toteutetaan työpaikkakäyntien, terveystarkastusten, asiakastoitinnan ja koulutustilaisuuksien yhteydessä.

Pääpaino ennaltaehkäisevässä työssä

Toiminnassa pyritään asiakkaan kokonaisvaltaiseen hoitoon ottamalla huomioon työolosuhteiden lisäksi kodin ja muiden ympäristötekijöiden vaikutukset. On muistettava, ettei mielenterveys ole muuttumaton, vaan se vaihtelee elämän eri vaiheissa ja ihmissuh-

teemme, suhteemme työhön ja ympäristöön vaikuttavat siihen ratkaisevasti.

On kyse molemminpuolisesta vuorovaikutuksesta, jossa kaikki vaikuttaa kaikkeen. Ihmisen omaa vastuullisuutta ei pidä unohtaa.

Ihmisellä saattaa olla oma vaikea vaiheensa missä iässä tahansa. Silloin vaaditaan sopeutumista. Ellei tämä onnistu, saattaa vaikeuteen liittyä masennusta tai muita mielen-terveyden häiriöiden oireita. Oma aktiivisuus suhtautumisessa elämään ja ristiriitojen selvittelyssä parantaa tällöin mahdollisuuksia tasapainoon pääsyyn. Jos ihminen suhtautuu näin, vastakohtana masennukselle ja luopuvalle elämänsenteelle, hän selviytyy todennäköisesti paljon paremmin vaikeasta ajastaan. Olisi myös muistettava, että suuretkin vaikeudet ovat yleensä ohimeneviä.

Myöskään ihmissuhdeongelmassa ei pitäisi unohtaa omaa vastuuta. Periaatteessa ei näitä ongelmia ratkaista asettamalla vaatimuksia muille, vaan ennen kaikkea itselleen. Kun ihmissuhteiden hoitamisesta puhutaan, tulee mieleemme useimmiten ajatus siitä, miten saisimme muut ihmiset käyttäytymään mieleemme mukaisesti. Yhtä hyödyllistä olisi itsekritiikki. Jos haluan, että muut ovat ystävällisiä minulle, pitää minun olla ystävällinen muille.

□

● Työsuhteen ehtoihin liittyvä sopimuspolitiikka ja työlainsäädännön eri alojen kehittäminen on ollut maassamme erittäin voimakasta viimeksi kuluneiden vuosien aikana. Tätä kuvaa on nyt täydentämässä suoranaisesti yritysilmastoon kohdistuva ja pitkään valmisteltu laki yhteistoiminnasta yrityksissä.

Tähän pian voimaastuvaan lakiin suhtaudutaan niin yhtiön johdon kuin sen eri henkilöstöryhmien keskuudessa myönteisin odotuksin. Yhä selvemmin nähdään, että avoimuudella ja keskinäisellä luottamuksella on entistä tärkeämpi sija ajateltaessa yhtiön edelleen kehittämistä, toiminnan tehostamista ja tätä kautta henkilöstön työsuhteiden pysyvyyden ja paranevan toimeentulon turvaamista.

Yhteistoimintalaki lähteekin siitä perusajatuksesta, että tarpeellisen päivittäisen yhteistyön työpaikoilla tulee parantua ja se on järjestettävä ilman byrokraattisia uusia organisaatioita ja erilliselmiä yhtäältä yhtiön toimintaorganisaation puitteissa ja toisaalta työnantajan ja henkilöstön edustajien kesken.

Kysymyksessä on siis pitkälti ns. lattiatasen demokratia, mikä onkin hyvä ja oikeaoppinen tapa hoitaa asioita. Käytännössä se on kuitenkin myös varsin vaativa asioiden hoitotapa.

Uusi yhteistoimintalaki asettaa jokaista yhtiöläistä koskevan asenteellisen puolen lisäksi vaatimuksia myös johtamisjärjestelmille ja johtamistavoille. Nämä vaatimukset kohdistuvat erityisesti kaikkiin esimiesportaisiin. Onhan työnantajalla

Henkilöstöjohtaja Lasse Mäkelä

Laki yhteistoiminnasta yrityksissä voimaan heinäkuun alusta lukien

aloitteenteko-oikeus ja myös aloitteentekovelvollisuus yhteistoimintalain luettelemissa asioissa.

Tästä syystä yhteistoimintalain sisällöstä, sen asettamista velvollisuuksista on jokaisen esimiehen oltava tietoinen. Yhtiössä onkin tätä silmälläpitäen läpiviety laaja koulutusohjelma, jonka sisällön hallinta on osa jokaisen esimiehen ammattitaitoa.

Eri henkilöstöryhmien edustajat ovat myös saaneet koulutusta lain soveltamista koskevissa asioissa omien järjestöjensä kautta talven ja kevään aikana.

Myös yhteisesti on tarkasteltu yt-lain sisältöä keskusjärjestöjen sopiman aineiston pohjalta ja näitä yhteisiä valmennustilaisuuksia on tarkoitus jatkaa kesälomien jälkeen. Tällöin on myös tarkoitus sopia useista lain soveltamiseen liittyvistä yksityiskohdista.

Heinäkuun 1. päivä ei näin ollen merkitse yks'kaks hypäystä johonkin uuteen järjestelmään, vaan se merkitsee normaalia toimintaa nykyisessä organisaatiossa kuitenkin yhteistoimintalain tuomat oikeudet ja

velvollisuudet huomioiden.

Laki yhteistoiminnasta yrityksissä on suhteellisen suppea laki sisältäen 17 pykälää, mutta

on asiasisällöltään laaja ja käytännön soveltamisen kannalta varsin asiapitoinen.

Tämän artikkelin puitteissa



Kuva: Tuomo Pitkanen

"Uusi yhteistoimintalaki asettaa jokaista yhtiöläistä koskevan asenteellisen puolen lisäksi vaatimuksia myös johtamisjärjestelmille ja johtamistavoille", sanoo henkilöstöjohtaja Lasse Mäkelä.

on tarkoitus antaa kuva kaava-
maisesti sen keskeisimmistä
asioista; lain tarkoituksesta, yh-
teistoimintalain piiriin kuuluvis-
ta asioista, yhteistoimintamenet-
telystä, yt-menettelyn päätyy-
peistä, 'pelin hengestä' yt-menet-
telystä, yt-menettelyn suhteis-
ta tes-menettelyyn ja tiedotta-
misvelvollisuudesta. □



Yt-lain tarkoitus (1 §)

- Yrityksen toiminnan ja työolosuhteiden kehittäminen
- Työnantajan ja henkilöstön välisen sekä
- henkilöstön keskinäisen yhteistoiminnan tehostaminen

lisäämällä henkilöstön mahdollisuuksia vaikuttaa työtään ja työpaikkaansa koskevien asioiden käsittelyyn ennen päätöksentekoa

Tavoitteena on kehittää ja tehostaa yhteistoiminnan avulla yrityksen toimintaa niin, että yritys voi entistä paremmin turvata työsuhteiden pysyvyyden ja henkilöstön paranevan toimeentulon.

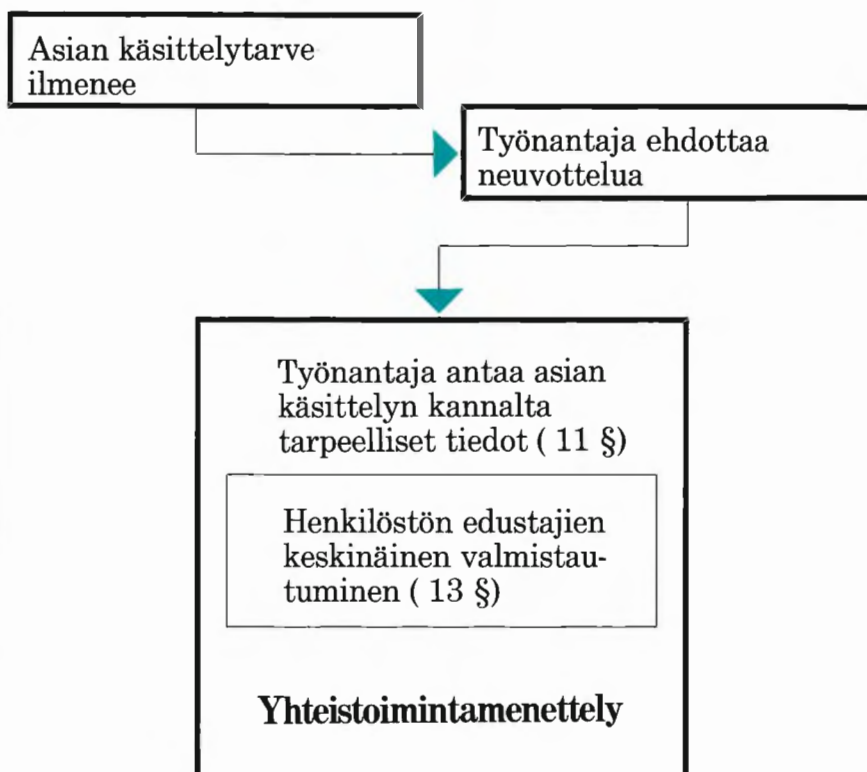
Yhteistoimintamenettelyn piiriin kuuluvat asiat

(neuvoteltavat asiat ennen päätöksentekoa 6 §)

1. Henkilöstön asemaan vaikuttavat olennaiset
 - muutokset työtehtävissä
 - muutokset työmenetelmissä
 - muutokset töiden järjestelyissä
 - siirrot tehtävistä toisiin
2. Olennaiset
 - kone- ja laitehankinnat (myös työsuojeluasiat)
 - työtilojen järjestelyt
 - tuotevalikoiman ja palvelutoiminnan muutokset
3. Yrityksen (tai sen osan)
 - lopettaminen
 - siirto toiselle paikkakunnalle
 - toiminnan olennainen laajentaminen tai supistaminen
4. Rationalisointitoiminnan määräaikaissuunnitelmat
5. Edellä mainittujen toimenpiteiden vaikutus henkilöstön määrään eri tehtävissä
6. Säännöllisen työajan alkamis- ja lopettamisajan kohta
Lepo- ja ruokailutauko-ajankohdat
7. Taloudellisista ja tuotannollisista syistä johtuvat lomautukset ja irtisanomiset
 - perusteet ja vaihtoehdot
8. Työhönotto:
 - periaatteet, menetelmät
 - työhönoton yhteydessä kerättävät ja annettavat tiedot
 - perehdyttämisen järjestelyt
9. Tiedotuslehdet, ilmoitustaulut, tiedotustilaisuuksien järjestelyt
10. Työsäännöt ja vastaavat, aloitetoiminnan säännöt
11. Yhteistyökoulutuksen ja ammatillisen koulutuksen talousarviosuunnitelma
12. Yhteistyökoulutuksen järjestelyt
13. Työsuhdeasuntojen jakamisen yleiset periaatteet
14. Sosiaalitoiminta
Yrityksen varaamien varojen puitteissa:
 - työpaikkaruokailun järjestäminen
 - lastenhoidon järjestäminen
 - sosiaalityötilojen käyttö ja suunnittelu
 - kerho- ja lomatoiminta
 - henkilöstölle myönnettävät avustukset ja lahjoitukset
 - 6 § 13 kohdan periaatteiden puitteissa työsuhteasuntojen jakoperusteiden vahvistaminen ja asuntojen jakaminenEllei yhteisymmärrystä, henkilöstön edustajien kanta ratkaisee
15. Ulkopuolisen työvoiman käyttöä koskevat periaatteet

Yhteistoimintamenettely

(7 §)

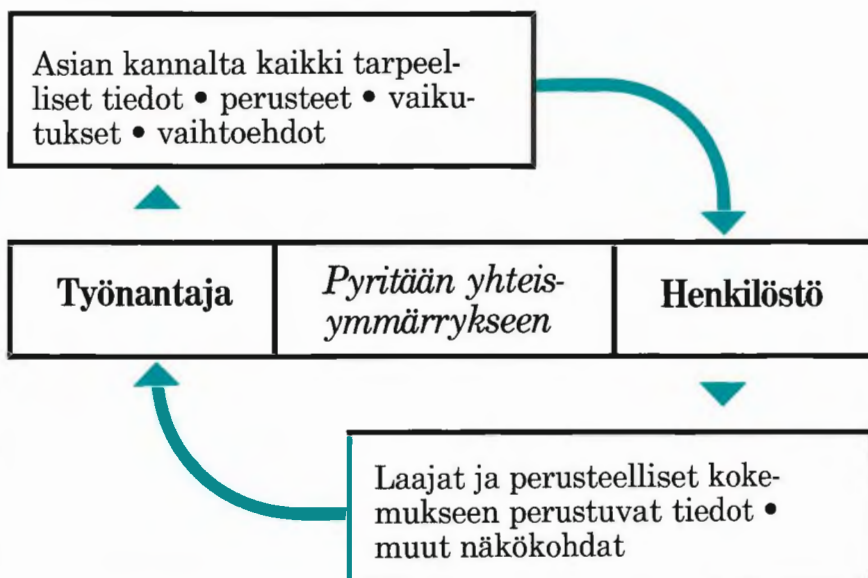


Tiedottamisvelvollisuus

(11 §)

- Yhteistoimintamenettelyn kannalta kaikki tarpeelliset tiedot henkilöstölle
- Tilinpäätös
- Yhtenäinen selvitys yrityksen taloudellisesta tilasta
- Henkilöstösuunnitelma (toimipaikoittain)
- Asianomaisen henkilöstöryhmän palkkatilastot
- Olennaiset muutokset taloudellisessa tilanteessa tai henkilöstösuunnitelmassa

"Pelin henki" yt-menettelyssä



Yt-menettely/ tes-neuvottelu

Yt-menettely ei korvaa tes-käsittelyä

Yt-laki ei muuta tes:n mukaista neuvottelujärjestystä eikä siihen kuuluvien asioiden piiriä



Yt-menettelyn päätyypit

Asia	Menettely	Ratkaisu
1. Neuvottelumenettely		
— olennaiset muutokset työtehtävissä — olennaiset kone- ja laitehankinnat — jne (6 §)	neuvotellaan toimenpiteen perusteista, vaikutuksista ja vaihtoehtoja	pyritään yhteisymmärrykseen, ellei päästä, työnantaja päättää toimenpiteestä
2. Sopimusmenettely		
— työ säännöt — yhteistyökoulutus	sovitaan	ellei sovita, työnantajalla kuitenkin työsopimuslain ja tes:n mukainen johto- ja valvontaoikeus
3. Henkilöstön päätösmenettely		
— sosiaalitoiminta — työpaikkaruokailu — lastenhoito — sosiaalilomat — kerho- ja lomatoiminta — avustukset ja lahjoitukset — työsuhteasuntojen jako	pyritään yhteisymmärrykseen	ellei yhteisymmärrystä, henkilöstön edustajat päättävät
4. Jatkettu neuvottelumenettely		
— vuokratyövoiman käyttö	neuvotellaan	tarvittaessa jatkettu käsittely (enintään 7 päivää)



Kimmo Kähärä:

● "Keskustelu on lähtenyt yritysdemokratiasta eli todellisen päätöksenteon laajentamisesta. Työntekijät pyrkivätkin kehittämään yt-lakia jatkossa siihen suuntaan, että työntekijöillä olisi mahdollisuus osallistua päätöksentekoon taloudellisissakin asioissa", sanoo Voikkaan varapääluottamusmies **Kimmo Kähärä**. "Siihen tehtävään voimme palkata asiantuntijan."

Kähärä sanoo, että yt-lain paras anti on tiedonkulun paraneminen. Nyt Voikkaalla saadaan esimerkiksi uusista konehankinnoista tieto hyvissä ajoin. Hän toivoo, että työolosuhteiden muutos- tai kehittämisen neuvotteluissa ei ainoastaan kuunneltaisi työntekijöitä, vaan otettaisiin myös huomioon heidän mielipiteensä. "Se ei missään tapauksessa ole rasite työnantajalle. Sen sijaan se parantaa ilmapiiriä, lisää työssä viihtyvyyttä ja sitä kautta myös työn tuottavuutta."

Kähärä muistuttaa hyvin onnistuneesta yhteistyöstä yhtiön työterveyskeskuksen rakentamisessa. Yhtiössä on myös monia muita yhteistyöelimmiä, mm. 100-vuotissäätiön hallintokunta, jotka toimivat yt-periaatteella ja kaikkien tyydytykseksi.

"Lähtö yt-lain toteuttamiseksi muodostuu varsin tärkeäksi. Jos tässä alusta lähtien onnistutaan, on hyvät edellytykset yhteistoiminnan laajentamiselle ja lain kehittämiseksi. Alku on ratkaiseva, sen vuoksi pitää lähteä varovaisesti liikkeelle", sanoo Kimmo Kähärä. □

Suhtautuminen myönteistä — odotukset vähäisiä

Anssi Varpenius:

● "Työnantajalle on tärkeintä työn tuottavuuden kohottaminen ja työntekijöille työolosuhteiden ja toimeentulon parantaminen sekä työsuhteen pysyvyyden turvaaminen. Yhteistoimintalailta pyritään parantamaan



molempien etuja ja oloja," sanoo kirjvesmies Anssi Varpenius Kuusanniemen rakennusryhmästä. "Yt-lain paras anti on siinä, jos se toteutessaan pystyy nämä pyrkimykset täyttämään." Hänen mielestään tässä myös onnistutaan, jos asiat ymmärretään samalla tavalla, ajatellaan kokonaisuutta, eikä tuijoteta vain omaan pussiin.

Niin ikään on tärkeätä, että koulutustilaisuudet järjestetään kaikille henkilöstöryhmille yhteisesti. Silloin tulkintaeroavuudet voidaan jo alkuvaiheessa neuvotellen tasoitella. Sen sijaan tietoa pitää hänen mukaansa ensisijassa liittojen jakaa omille jäsenilleen.

Varpeniuksen mielestä työntekijöille ei ole suurtakaan merkitystä sillä, lisääkö yt-laki yksityisen henkilön vaikutusmahdollisuuksia työhönsä tai työolosuhteisiinsa. "Siihen ei oikeastaan ole tarvetta, koska henkilökohtaiset asiat esimiehen kanssa

ovat yleensä vain esimerkiksi tilapäisiä työjärjestelyjä tai ylitöitä koskevia. Meillä on luottamusmiesjärjestelmä, jonka avulla hoidetaan muut asiat ja se toimii hyvin", sanoo Varpenius. "Mitä siitä tulisi, jos jokainen juoksisi selittämässä."

Sosiaalitoiminnan alaan kuuluvissa tietyissä asioissa on henkilöstöllä viime kädessä päätösvalta, jos ei yhteisneuvottelussa ole päästy yksimielisyyteen. Tietysti toimitaan määrärahojen puitteissa. "Jos ei työnantaja ole määrärahaa antanut, on sama mitä henkilöstö päättää. Varsinainen päätäntävalta on tässäkin työnantajalla. Lisäksi määrärahaa ei voi siirtää toiseen kohteeseen. Muodollinen päätösvalta on annettu henkilöstölle, että laki näyttäisi kauniilta", sanoo Varpenius. Kymiyhtiössä on hänen mielestään kyllä helpompi yhteisymmärryksessä päättää tämän pykälän asioista kuin pienessä yhtiössä.

Yt-laista ei Varpeniuksen mielestä kannata suuria odotella. "Se antaa kyllä mahdollisuuden edistymiseen." Täytyy lähteä etenemään "terveen varovaisesti, ettei lyö päätänsä seinään", sanoo Anssi Varpenius. □

Leo Suokas:

● "Kuinka yhteistoimintalain toteutamisessa onnistutaan, riippuu lain soveltajista", sanoo teknikko Leo Suokas. Hän toimii suunnittelijana Kuusanniemen piirustuskonttorissa ja on viidettä vuotta Teknisten yhdysmiehenä Kuusanniemessä.

"Yhteistoiminta-asioita on käsittelemässä monta henkilöstöryhmää ja monta mielipidesuuntaa on edustettuna. Tekniset ovat lähteneet aktiivisessa mielessä liikkeelle, niin ettei ainakaan heidän puoleltaan ilmaantuisi esteitä lain toteuttamisen onnistumiselle."

Suokkaan mielestä yhteistoimintalain on puhuttava mahdollisimman suurissa joukoissa ja suurille joukoille, jotta asia valottuisi joka suunnal-

ta ja kannanotot muodostuisivat samansuuntaisiksi. "Yhteistoiminnan onnistuminen edellyttää myönteistä asennoitumista ja aktiivista osallistumista, muuten yhteistoiminta pysähtyy ja juuttuu paikoilleen", sanoo Suokas.

Tuotantokomiteoiden toiminta oli Suokkaan mielestä liian kaukana yksityisestä henkilöstä, liian etäällä normaaleista työolosuhteista. "Tuotantokomiteatyöskentelyn tarkoitus oli varmaan hyvä, mutta harvoin asiat koskivat ketään yksityistä henkilöä, tai että asioihin olisi päässyt vaikuttamaan. Tuskin osattiin käyttää tuotantokomitealain tarjoamia kanaviakaan."



"Yt-laki antaa yksityisille henkilöillekin mahdollisuuden vaikuttaa asioihin. Yhteistyötä tehdään esimiesten ja alaisten sekä eri henkilöstöryhmien välillä", sanoo Leo Suokas. Hänen mielestään yt-lain tarkoituksena oli mm. päästä eroon tarpeettomista sivuorganisaatioista ja tuoda työtä ja työympäristöä koskevat ihmisten asiat niiden henkilöiden käsiteltäviksi ja päätettäviksi, joita ne koskivat. "Kun itse on asioihin vaikuttamassa ja kun saa mielipiteensä näkyvästi esille, tuntee varmaan asiat paremmin omikseen."

Teknisten tilanne on sikäli erikoinen, että heidän joukossaan on mui-

takin kuin työnjohtotehtävissä työskenteleviä. He ovat lähinnä suunnittelu- ja tutkimusosastoilla työskenteleviä tekniikoita. "Heidät olisi kytkettävät joustavasti yhteistoimintaan. Hehän useasti osallistuvat juuri uusien asioiden käsittelyyn ja suunnitteluun", sanoo Suokas. Heidän pitäisi osallistua nimenomaan asioiden varhaisvaiheiden käsittelyyn. Yt-lakiin nimenomaan varhentaan neuvottelumenettelyä. Periaatetta on jo rakenneltukin.

Tekniset odottavat myös tiedonkulun paranemista entisestään yt-lain myötävaikutuksella. "Yhteistoiminta edellyttää tiedon saamista. Siinä hengessä laki on teknisten joukossa otettu vastaan."

Keskustelua saattaa aiheuttaa tulevaisuudessa, perustetaanko neuvottelukuntia vai ei ja toiseksi järjestäytymättömien henkilöstöryhmä. Suokkaan mielestä viimeksi mainittu tuskin Kuusankoskella on mikään ongelma, koska hänen mielestään Kuusankoskella on henkilöstöryhmien edustajat jo olemassa. Ylempillä toimihenkilöillä ei tosin vielä ole edustajaa. Kuitenkin ryhmä ilmeisesti on niin pieni, että asia yhteistoiminnasta varmasti lähtee raiteilleen. Joissakin yhtiöissä ylemmät toimihenkilöt ovat järjestäytyneet. "Siihen se toivottavasti täälläkin johtaa, koska se selvittäisi pelin."

Koska työehtosopimuksessa ja yt-laisissa on päällekkäisiä asioita, on niiden käsittelyssä vedettävä raja aina tapaus tapaukselta. Sellainen on esimerkiksi vierastyövoiman käyttö. "Tämä päällekkäisyys edellyttää, että esimiesten on tähänastista paremmin tunnettava työehtosopimus, ettei syntyisi ristiriitatilanteita organisaatiossa." Tämä edellyttää tietenkin koulutuksen tehostamista, jota on jo toteutettukin. □

Esa Kallio:

● "Se on ainakin selvää, että päätösvalta säilyy asiantuntijoilla", sanoo käyttöinsinööri Esa Kallio Voikkaan paperitehtaalta. "Toiseksi yt-laki lisää henkilöiden ja henkilöstöryhmien vaikutusmahdollisuuksia ja kolmanneksi ehkä tieto kulkee nykyistä nopeammin." Henkilökohtaisesti häntä kiinnostavat oman henkilöstö-

ryhmänsä asema ja tulevaisuus, nimenomaan yhteistoimintaneuvostoja perustettaessa.

Kallion mielestä yt-laki on selvä ja väljä. Tarkkoja määritelmiä ei ole. "On sama, kuka lain kirjainta selit-



tää. Yhteiset koulutustilaisuudet eivät ole välttämättömiä", sanoo Kallio. "Sen sijaan lain sovellutukset määräävät lain hengen. Ja nähdäkseen on tarkoituskin, että se syntyy yhteisissä neuvotteluissa."

Yhtiössä on yhteistoimintaa eri henkilöstöryhmien kesken harjoitettu jo pitkään, joillakin alueilla jo kymmeniä vuosia. Kallion mielestä tuskin tällä alueella tapahtuu mitään uutta. "Kymiyhtiössä kehitys on osattu ennakoita hyvin tai sitten on oltu hyvin yhteistyöhaluisia." □

Seppo Saarela:

● "Minä ainakin odotan paljon uudelta yt-lailta, sillä laki on parempi kuin vanha tuotantokomitealaki", sanoo Kymintehtaan pääluottamusmies Seppo Saarela. "Yt-laki ei suo yksityiselle henkilölle sen parempia mahdollisuuksia vaikuttaa työtään tai työpaikkaansa koskevien asioiden käsittelyyn kuin tähänkään saakka. Työehtosopimushan määrittelee tarkasti neuvottelujärjestyksen ja menettelytavat asioiden käsittelyssä."

Saarelan mukaan tiedonkulku paranee yt-lain myötä. "Jos näin ei tapahdu, silloin lakia ei noudateta." Yt-lain parasta antia Saarela ei halua tässä vaiheessa veikata, koska laki on uusi eikä käytännön kokemuksia vielä ole.

Hänen mukaansa työntekijät tuntevat kyllä kiinnostusta uuteen lakiin.

"Lain tarkoituksena on kehittää yrityksen toimintaa ja työolosuhteita sekä myös tehostaa henkilöstöryhmien välistä keskinäistä toimintaa", sanoo hän. "Erittäin tärkeänä tavoitteena pidän sitä, että yrityksen toimintaa kehitetään niin, että entistä paremmin voidaan turvata henkilöstön työsuhte ja paraneva toimeentulo."

"Yrityksethän toimivat liikeperiaatteella ja pyrkivät voiton maksimointiin. En epäile yhtään, etteivätkö yritykset käytä tätäkin lakia hyväkseen toimintansa tehostamiseksi", sanoo Saarela.

Saarelan mielestä siltä pohjalta on lähdettävä, että lain toteutuksessa onnistutaan. "Siihen on myös kaikki edellytykset olemassa. Lain soveltamiseksi oikeisiin uomiin vaaditaan tiivistä kanssakäymistä eri henkilöstöryhmien välillä."

"Yhteiskoulutus on mielestäni hyvä ratkaisu. Sitähän kuvaa jo lain nimi-", sanoo Seppo Saarela. Yhteiskoulutus ei kuitenkaan hänen mielestään ole riittävä, vaan jokaisessa henkilöstöryhmässä täytyy järjestää koulutusta sen lisäksi. □



Ritva Simonen:

● Kuljetusosaston toimiston esimies Ritva Simonen osallistuu aktiivisesti Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt-yhdistyksen toimintaan. Hän on teollisuustoimihenkilöiden luottamusmies Kymintehtaalla ja kuuluu STL:n Kymen piiritoimikuntaan.

Yt-lain voimaantulon yhteydessä on painotettu yksityisen henkilön parantuvia vaikutusmahdollisuuksia hänen työtään ja työolosuhteitaan koskevilla asioilla. Ritva Simonen mielestä jo aikaisempien sopimusten perusteella on voitu vaikuttaa ja ajaa asioita myös tällä tasolla. "Tätä seikkaa painotetaan nyt liikaa, koska mielestäni yt-laki vain täydentää entisiä aukkoja," sanoo hän. "Tosin laki nyt velvoittaa työnantajaa määrättyihin toimenpiteisiin."

Tärkeätä hänen mukaansa on se, että yt-laki antaa vaikutusmahdollisuuden ennen päätöksentekoa. "Tässä varhaisessa vaiheessa on hyvin tärkeätä saada eri näkökohdat esille."

Kaikille ryhmille yhtä aikaa tapahtuvaa yhteistyökoulutusta työmarkkina- ja työsuhteasioissa Ritva Simonen pitää hyvin tärkeänä. "Silloin jokaisen henkilöstöryhmän mielipiteet tulevat esille kaikille samanaikaisesti ja samantyyppisiksi. Jos erilaisia näkemyksiä on, ne voidaan yhteisesti muokata samansuuntaisiksi ja yhteistoiminnalle suopeiksi." Ritva Simonen suhtautuu yt-lakiin myönteisesti, vaikkei siltä mitään suuria odotakaan. Hän toivoo, että purnarit, jotka etsivät sopimuksesta epäkohtia ja näkevät asiat kielteisinä haluamatta itse kuitenkaan aktiivisesti vaikuttaa asioihin tai niitä parantaa, eivät hankaloittaisi yhteistoimintalain soveltamista käytännössä.

Yhteistyössä lähimmän esimiehen ja alaisen suhde on rva Simonen mielestä kaikkein tärkein. Hänen käsityksensä mukaan Kuusankoskella asiat ovatkin kohtalaisen hyvin.

"Teollisuustoimihenkilöt ovat pääasiallisesti naisia. Monella työosastolla naiset eivät saa riittävästi tietoa osaston tapahtumista."

"Yhteistoiminta ja tieto ovat useassa tapauksessa vain työtehtävien antamista ja niiden tietojen saamista, jotka vaaditaan tehtävän suorittamisessa. Ei edes aina esimiesasemassa



olevat naiset saa laajempaa tietoa osaston asioista. Toivottavasti yt-laki tuo parannuksen", sanoo Ritva Simonen. Sen sijaan työnantaja on kiitetävästi jakanut sopimusten mukaan tietoa luottamusmiehille.

"Tieto antaa turvallisuutta. Tällä hetkellä teollisuustoimihenkilöitä askarruttavat automaation tulo kontto-reihin, työpaikkojen säilyminen ja tilapäistyöntekijöiden asema."

Yt-laki tunnustaa ylemmät toimihenkilöt omaksi henkilöstöryhmäkseen. "Lain mukaan ylemmillä toimihenkilöillä on oikeus valita oma edustaja silloin, kun he muodostava itsenäisen henkilöstöryhmän, jolla yt:n kannalta on merkitystä. Henkilöt, joiden suoranaista tehtävänä on toimia työnantajan edustajina yrityksessä noudatettavien työehtosopimusten soveltamisessa eivät kuulu tähän ryhmään, kuten eivät myöskään ne järjestäytymättömät, joihin sovelletaan esimerkiksi yleissopimusta, elleivät he muodosta kyseisen henkilöstöryhmän enemmistöä, sillä laissa tarkoitetaan työehtosopimuskäytännön mukaisia henkilöstöryhmiä."

Ritva Simonen sanoo olevansa hiukan ristiriitaisissa tunnelmissa. Hä-

nen mukaansa työnantaja on eri tiedotustilanteissa painottanut ylempien toimihenkilöiden muodostavan oman henkilöstöryhmänsä. Hän kysyykin, miten suureksi se jää ja onko sen edustavuus yli puolet kyseessä olevasta henkilöstöryhmästä, kuten lain 5 §:n edellytyksenä on. "Tai onko se asemansa ja kokonsa puolesta sellainen kokonaisuus, jolla yhteistoiminnan harjoittamisen kannalta on merkitystä, kuten lain 3 § edellyttää?"

Ritva Simonen jatkaa: "Aikaisemmin Tes-asoiden yhteydessä 'henkilöt, jotka kuuluvat yrityksen johtoon'-käsite on pudotettu hyvin alas, josta olen ollut eri mieltä, koska näin sovellettu yksilöllinen palkkaus ei ole ollut suhteessa yleissopimuksen palkkapykälään."

Jos nyt ollaan johdonmukaisia, sulkee se suuren joukon henkilöitä yrityksen johtoon kuuluvina yt-lain ulkopuolelle, mikäli meillä sovellettu soveltamisalaa pidetään yt-laissa henkilöstöryhmän rajana, kuten laissa tarkoitetaan."

Myös rajaa yleissopimuksen ja ns. ylempien toimihenkilöiden välillä on hänen mukaansa hämärretty, vaikka sopimus tässä suhteessa sulkee ulkopuolelle vain "yrityksen johtajat, henkilökunnan päälliköt suurissa yrityksissä samoin kuin henkilöt, joilla on itsenäinen johtava asema, joko koko yrityksessä tai sen huomattavassa osassa tai jotka edustavat työnantajaa toimihenkilökunnan palkka- ja työehtoja määriteltäessä".

"Tuntuu turvattomalta, jos sopimusta voidaan tulkita aina tilanteen mukaan rajaa siirrellen", sanoo Ritva Simonen. Periaatteessa hänellä ei ole mitään ylempien toimihenkilöiden mukanaoloa vastaan, sillä hänen mielestään koko henkilöstön keskinäisen yhteistoiminnan tehostaminen on avainasemassa yrityksen toimintaa ja työolosuhteita kehitettäessä. "Toivoin kuitenkin myös heidän järjestäytyvän mahdollisimman nopeasti joko STL:oon tai akavalaisiin ammattiliittoihin. Myös työnantajamme on järjestäytynyt. Sitäpaitsi asioita on helppo hoitaa, kun on selkeät yhteistyössä sovitut suuntaviivat." □

Haastattelija: Heli Kyllönen
Kuvat: Tuomo Pitkänen



Kuitulinja- ja voimalaitoslautat hinattiin paikoilleen niin tarkoin, että laskettaessa paikoilleen niiden välistä siltaa (yläkuvassa etualalla) pultit voitiin suoraan kiinnittää Japanissa tehtyihin reikiin. Alakuvassa harvennettua ja oksastettua gmelinametsikköä.

Teksti ja kuvat: Reijo Virta

Sellua Amazonilta



Kuva: Erkki Laasonen

● Työtä kellon ympäri aamukahdeksasta pimeään-pehmeään tropiikin iltaan. Ilmastossa, jossa lämpömittarin elohopeaa ei vuoteen ole tarvinnut etsiä 22 asteen alapuolelta — useammin se on kurkotellut 35 astetta.

● Aamutoimien aloitus tarkistamalla, ettei asunnon lattialla ole skorpionia. Kurkistus myös kenkään, skorpionin mielipaikkaan, ennen kengän jalkaan sujauttamis-

ta. Varttitunnin ajomatka työpaikalle pitkin tietä, jolta harva se päivä tapaa sademetsästä eksyneen boan tai kobran.

● Siinä puitteet, joissa Jariyhtiön sellutehdasta Brasiiliassa käynnistämässä olleet kymiyhtiöläiset ja kaukaalaiset viettivät viime kevättalven. Myöhemmin keväällä, tehtaan käynnistyttyä, työpäivät muuttuivat lyhyemmiksi.

Jari Florestal e Agropecuaria Ltda:n teollisuusalue sijaitsee kuutisenkymmentä kilometriä päiväntasaajan alapuolella, Amazonin sivujoen Jarin varrella.

Vielä 12 vuotta sitten alue oli lähes täydellistä viidakkoa. Paikalliset asukkaat hankkivat elantonsa kalastamalla — Jari-joki on kalaisa — ja metsästämisellä. Niukasti käteistä rahaa saatiin mm. myymällä parapähkinöitä ja turkiksia joenrannan kylissä sekä keräämällä kumipuiden nestettä.

Nyt Brasilian pohjoisimpaan osavaltioon Paraan kuuluva joen eteläranta on tehtaineen, gmelinaistutuksineen ja asutuskeskuksineen kokenut käännöksen kohti nykyaikaa.

Sen sijaan Jarin vastarannalla, Amapan territorion alueella, kasvatavat vielä alkuperäiset sademetsät. Sinnekin, jaguaarien valtakuntaan, heijastuu jo nykyaika: Joenrannan paalukyläasutus on kasvanut Amapan toiseksi suurimmaksi kaupungiksi Jari-projektin ansiosta ja maailman hienopaperiteollisuus saa Brazil 88 -kaoliinia rannan läheiseltä kaivokselta.

Nykyaikaa alueelle ovat olleet tuomassa myös suomalaiset: suomalainen sellutehtaan käynnistysfilosofia on osoittautunut hyväksi myös vieraisissa oloissa.

Nopeasti tuotantoon

Sekä sellutehtaan raaka-aine että itse tehdas on saatu käyttöön hämmästyttävällä vauhdilla. Ensimmäiset pajunsukuiset, Intiasta peräisin olevat gmelinapuut istutettiin vuonna 1968. Viime kevättalvella niistä tehtiin ensimmäisen kerran sellua.

"Ihan kuin koivua ajaisi", toteaa sellulautan suomalaisten päällikkö, kaukaalainen **Olavi Vaitinen** gmelinasellun teosta.

Sellutehtaan käynnistyminen ajallaan oli suureksi osaksi suomalaisen ammattitaidon ansiota. Laitteistojen hyvästä toiminnasta puolestaan saa kunnian japanilainen Ishikawajima-Harima Heavy Industries.

Kuitulinjan käynnistymisen nopeutta kuvaa se, että maaliskuussa käynnistynyt linja oli jo toukokuun puolivälissä saavuttanut 650 tonnin päivätuotannon eli 87 prosenttia kapasiteetistaan.



Kuva: Leo Lehtonen

Jari-projektia Kymiyhtiössä johtava apulaisjohtaja **Erkki Laasonen** toteaa Kymin ja Kaukaan toisen ja kooltaan suuremman know how:n vientitapahtuman tuoneen Brasiliaan perheenjäsenet mukaan luettuna yli 140 suomalaista.

"Yhtiön kannalta projektivientituo lisätietoa ja kokemusta alalta ja eritoten tietoa sen maan talouselämästä, johon vientiä harjoitetaan. Ongelman muodostaa projektihenkilöstön löytäminen omista käyvistä laitoksista. Kaikessa tapauksessa yhtiö on jatkossakin kiinnostunut ulkomaisista know how -tehtävistä."

Jari-yhtiön sellutehdas sijaitsee kuutisenkymmentä kilometriä päiväntasaajan eteläpuolella. Kuitupuun istuttamiseksi on sademetsää raivattu vain Jari-joen tehtaaseen puoleiselta rannalta. Vastarannalta alkavat laajat sademetsät (kuva alh. vas.). Voimalaitoslautalla työskentelevien suomalaisten päällikkönä Jarissa oli insinööri **Pentti Nokelainen** (alla).

suomalaisten avulla



Kuva: Erkki Laasonen



Kuva: Harry Hassel

Puun käyryyden sanoo Vaittinen aiheuttavan ajoittain kuorimon syötökuljettimilla ongelmia. Sen sijaan kuoriutuminen käy helposti.

"Gmelinaa on helppo valkaista, se tapahtuu koivuakin nopeammin."

Sellun keittokin saatiin hallintaan ripeästi, 2–3 kerran jälkeen. Valkaisua haittasi aluksi kemikaalitehtaan epävarma toiminta. Kun kemikaaleja saatiin, saavutettiin haluttu tulos lähes kerralla.

Henkilökunnan vaihtuvuus kuitulinjalla on Vaittisen huolenaiheista päälimmäisiä, vaikka "pitkäjänteisesti opettamalla siitäkin selvittäneen".

Pusku-, vedenpoisto- ja keittimen tyhjentämistä vaikeudet määrittelee Vaittinen sellaisiksi, joihin osattiin varautua jo Suomessa tehtyjen koeajojen perusteella.

Kuitenkin kokonaisarvio tehtaasta on positiivinen: "En osannut odottaa näin hyvää tulosta tässä vaiheessa" (10.5.).

Meesauuni ongelmana

Talteenottolautan laitteistot ovat nekin käynnistyneet juohevasti. "Vain meesauunin muurausta ei kaikista kohdin ole saatu kestämään", sanoo insinööri Pentti Nokelainen Kymiltä.

"Kemikaalikierto on toimiva, helpohoitoinen ja ilmeisesti riittäväksi mitoitettu".

"Mielestäni lautat ovat hyvin rakennetut ja suunnitellut sekä myös toimivat hyvin."

"Lautat eivät vaikuta sullotuilta, vaikka jokainen nurkka on tarkoin käytetty hyväksi", on Nokelaisen mielipide merimatkan Japanista Brasi-

liaan kestämaan rakennetuista kuitulinja- ja talteenottolautoista.

Klooria diafragmamenetelmällä

Japanissa rakennettu sellutehdas saa keitto- ja valkaisukemikaalinsa Amerikassa suunnitellulta ja Amerikasta moduleina Jariin tuodulta kemikaalilaitokselta. Kuusankosken klooritehtaasta Jarissa käytössä oleva menetelmä eroaa siinä, että lipeä ja suolaliuos saadaan yhdessä; Kymi-yhtiön käyttämä elohopeamenetelmä tuottaa puhdasta lipeä.

Koska kalsiumhypokloriittilaitos saatiin käynnistymään vasta toukokuussa, saatiin sellutehtaalle klooria huomattavasti lipeää enemmän; hetkittäin lipeää myös jouduttiin ostamaan.



Jari-yhtiöllä on runsaasti metsätyökoneita käytössään, mm. puukenttä- ja varastotyöskentelyyn tarkoitettuja lumberjackeja. Gmelina-puun käyryys vaikeuttaa jonkin verran sen käsittelyä.



Ney Monteiro da Silva, Suomestakin sellunteko-oppia hakenut insinööri on tyytyväinen tehtaan käynnistymiseen ja painottaa suomalaisen kokemuksen merkitystä työn onnistumiselle.



Ruotsalaisvalmisteinen kuivauskone oli yksi hankalimmista käynnistyskohteista kuitulinjalautalla. Kuten kuva osoittaa, lautalle rakennetun tehtaan ei tarvitse olla ahdetun tuntuinen.



Kauniit valmiit sellupaalit siirretään paalauspuristimelta varastoon trukeilla. Varastosta laivan äärelle paalit kuljetetaan lukeilla. Kuvan vaaleat paalit Jarin markkinamassaa.

Suomalaiset asiantuntijat ovat olleet avainasemassa kemikaalitehtaan kokoamisvaiheessa ja heidän läsnäolonsa on välttämätöntä tehtaan häiriöttömän käymisen takaamiseksi edelleenkin.

Vaati työtä

Ennen kuin maanosan ennätykseen sellutehtaan käynnistämisessä päästiin, joutuivat asiantuntijoina Jariin tulleet suomalaiset itsekin opiskelemaan tehtaan systeemit, kaaviot ja piirustukset. Kemikaalilaitoksen lisäksi monet avaintehtävät ovat edelleen suomalaisten vastuulla.

Jo talvella suomalaisten olisi pitänyt keskittyä toiseen tärkeään tehtäväänsä: kouluttamaan operaattoreita ja kunnossapitomiehiä. Koulutettavia ei kuitenkaan ole riittävästi, joten hitsipilli ja sorvi ovat säilyneet suomalaississa käsissä.

Suunnitelmien mukainen ”jälkihoito” kuitenkin sujui Jarissa Suomen kevään aikaan. Saatujen kokemusten perusteella suomalaiset tekivät tehtaan käyttöohjeisiin täydennyksiä sekä kirjasivat mitä on huomioitava tehtaan käynnistämisessä, käynnin aikana ja tehdasta pysäytettäessä.

”Pyrimme antamaan kaiken tehtaasta saamamme tiedon brasilialaisille”, kertoo Pentti Nokelainen.

Miksi en olisi tyytyväinen?

”Starttasimme ennen aikataulun mukaista aikaa, saavutimme priimalaadun nopeammin kuin mikään muu tehdas Brasiliassa. 500 tonnin päivätuotantoon eli yli puoleen kapasiteetit tuotantoon pystyimme parissakymmenessä päivässä. Miksi en siis olisi tyytyväinen käynnistymiseen”, sanoo sellutehtaan käyttöpäällikkö Ney Monteiro da Silva.

Suomessakin käynnistämiseen tuntumaa hakenut Silva kertoo KK:n kanssa tehdyn sopimuksen olleen koko kauniin startin perusta. Opiskelu Suomessa laittoi brasilialaiset sellumiehet Silvan mielestä ”samalle linjalle”.

Sellutehdasprojektin johtaja Cecil McDonald kertoo, että alkuperäisten suunnitelmien mukaan uskottiin vuoden loppuun mennessä päästävän 75 prosenttiin käyttöasteeseen. ”Nyt kuitenkin uskon, että saavutamme tänä vuonna 100 prosentin käyntiasteen”.



Alhaalla näkyvässä Monte Douradon (Kultainen vuori) kaupunkia. Keskellä virtaa syvä Jari-joki. Taustalla nopeasti kasvanut Beiradaon ”lankkukylä”.

Monte Dourado ei ole vielä valmis

● *Hikistä yhdeksän tunnin työpäivää seuraa suomalaisilla vajaan parinkymmenen kilometrin työmatka Munguban teollisuusalueelta asuinpaikkaan, noin 8 000 asukkaan Monte Douradon kaupunkiin.*

● *Jaria rakentaneiden pioneerihenkisten brasilialaisten mielestä asutuskeskus tarjoaa jo paljon: Postin, lennättimen, sairaalan, ruokalat, kirkon, supermarketin, laajat kokoontumistilat ja Jariloca-ravintolan.*

Alueella voidaan myös harastaa tennistä, lento- ja jalkapalloa.

Kevättalvella, monien suomalaisten tehdessä 12-tuntista työpäivää palvelut riittivät myös ahkeroiville suomalaisille; suihkun ja ruokailun jälkeen monille maittoi uni.

Vapaa-ajan pidennettyä etenkin Jarissa työskentelevät poikamiehet ovat huomanneet tenniksen lähes ainoaksi vapaa-ajanviettotavaksi.



Asunnot Monte Douradossa on varustettu kaikin mukavuuksin. Talojen ympärille on myös ehtinyt jo kasvaa viihtyisyyttä lisäävää vehreyttä.



Jari-joen rannalla asuminen on antanut alueen alkuasukkaille mahdollisuuden monipuolistaa elannonhankkimismahdollisuuksia: Joesta saa kalaa, metsästä turkiksia, hedelmiä ja pähkinöitä. Jokea myöten on mahdollista myös matkata lähimpään Belemiin kaupunkiin.

Kotimaan televisio-ohjelmat on Jarissa korvattava kahdesti viikossa Jariloca-ravintolassa näytettävillä elokuvilla; televisio Jarissa saadaan Jarin hallinnosta vastaavan Luis Oliveran mukaan näkymään vasta ensi vuonna.

Puhelimia ei suomalaisasuntojen välistä yhteydenpitoa varten ole, kotisuomeenkin on mahdollista soittaa vain tiettyinä aikoina.

Omissa oloissakin voidaan aikaa eri tavoin viettää — liekö yhdelle talolle lisänimeksi tullut Remula vinkki ajanviettotavasta. Lehtiä Jariin saadaan kotimaasta noin viikon vanhoina, kiertosysteemillä ne saadaan monelle tiedoksi.

Suosittuja vapaa-ajanviettopaikoja Jarissa ovat viidakkoretket, retket Jari-jokea ylävirtaan Sao Antonion putouksille sekä käynnit Monte Douradoa vastapäätä, joen toisella puolella sijaitsevassa, paalujen päälle rakennetussa Beiradaon "lankkukylässä".

Sekä Beiradao että Munguban teol-

isuusalueen vastapäinen Peiradinon ranta-asutus ovat syntyneet jo ennen alueen teollistumista. Kasvuvoimansa ne ovat sittemmin imeneet teollisuuden mukanaan tuomasta rahasta.

Kasvu on ollut niin voimakasta, että esimerkiksi Peiradaosta on kasvanut Amapan territorion toiseksi suurin kaupunki. Monte Douradon vastapainona siellä on kauppiaita, ravintoloita, partureita, suutareita sekä

kaikkea muuta mahdollista yritystoimintaa.

Koska Jarin alue on yksityisen omistama, eivät "lankkukylän" asukkaat pääse sinne ilman lupaa, päinvastainen liikenne on toki sallittua. Samasta yksityisalueen luonteesta johtuen vapaa yritystoiminta ei toistaiseksi ole ollut sallittua Monte Douradossa.

"Jotta tärkeimmät palvelut saatiin



Paalujen päälle rakennettu joenrannan asutus on laajentunut Jari-yhtiön kehittymisen myötä. Taustalla Monte Douradon kaupunkia, jossa suomalaiset asuvat. "Lankkukylän" ja Monte Douradon välinen liikenne hoidetaan perämoottorivenein.

tänne nopeasti, oli koulut, sairaala, kauppa ja yhteiset tilat rakennettava itse. Kukaan muu ei ollut kiinnostunut niiden rakentamisesta eikä uskonut, että Daniel Ludwig (alueen omistaja) on valmis investoimaan alueelle 10 vuotta saamatta sijoituksilleen katetta,” sanoo Luis Oliviera.

”Nyt tiettyjä aloja voidaan ryhtyä siirtämään yhteiskunnan hoitoon, harkitsemme myös vapaan yritystoiminnan sallimista Monte Dourados-
sa.”

Välitön vastaanotto

Intiaaneista, neekereistä ja portugalilaisista polveutuva paikallinen väestö ei ole vierastanut suomalaisia. Eri rotuihin ihmisiin on opittu suhtautumaan luontevasti jo historian myötä, toisaalta sellutehtaan rakennusvaiheen aikana alueella oli 36 kansallisuuden edustajia.

Yksi parhaiten brasilialaisten kanssa toimeentulevista on kuusankoskelainen Erik Fagerlund. Hän ei puhu oppilailleen heidän kieltään, kertoo sen sijaan asiansa selvällä suomenkielellä laitteiston käyttöä opastaessaan. Jostakin syystä tieto menee hyvin perille.

Asuntonsa Monte Douradosssa Fagerlund sanoo olevan paremman kuin odottikaan, työolosuhteet sen sijaan ovat hankalammat kuin ”Eppu” kuvitteli.

Korjaamon konekannan Fagerlund sanoo hyväksi, suuren vaihtuvuuden hän kertoo kunnossapito-osastolla aiheuttavan suurimmat hankaluudet.

Palkkaansa Fagerlund on tyytyväinen, mutta muistuttaa: ”Jos pannaan toiseen vaakakuppiin ansiot ja toiseen omat ja perheen koettelemuk-



Kuva: Lasse Turunen

Beiradaon ”pääkatu”. Veden päälle rakennetussa kaupungissa kukoistaa monenlainen yritystoiminta.

set, niin kyllä vaaka perheen puolelle heilahtaa.”

Ruoanlaittotaito kehittynyt

Perhe Suomessa, mies Brasiliassa -tilanteen vaikeuden myöntää myös Fagerlundin asuintoveri Markku Virtanen, vaikka ensiksi perheen jättä-



Erik Fagerlund työskentelee tehtaan korjauspajalla. Kielivaikeudet eivät ole estäneet tiedon perillemenoa Fagerlundin opettaessa.



Sao Antonion putoukset ovat sadeaikana mahtavimmillaan. Teollisuuden kehittäminen kannalta ne merkitsevät suurta, monen Imatrankosken suuruista voimareserviä. Putoukset ovat olleet suomalaisille monien sunnuntairetkien kohteena.

minen Suomeen tuntui hyvältä ratkaisulta.

”Toisaalta — on täällä miehillekin jonkinlainen ruoanlaittotaito kehittynyt”.

Markku Virtanen kertoo itse oppineensa retkestä paljon, vaikka onkin tullut toisia ohjaamaan. ”Olen huomannut, että erityisesti teoriaa pitää oppia paljon lisää”.

Perin selväksi on tullut myös se,

että eri puolilla maailmaa sellutehtaita ajetaan eri tavalla. ”Täällä ajetaan kerralla aineet loppuun ja sitten ei ajeta mitään. Meillä taas pyritään taiseeseen ajoon”.

Asunnon suhteen Virtanen oli vaurautunut pahempaankin, vapaa-ajanviettomahdollisuuksien vähyys on matkan huonoja puolia. Suomalaisjoukon mielialat tekevät Virtasen mukaan aaltoliikettä ja ”varmasti näissä olosuhteissa jokainen mies josakin vaiheessa näyttää oikean luonteensa”.

Ei tietä eikä televisiota

Virtasen ja Fagerlundin välille ikävuosissa asettuu talon kolmas asukas Teuvo Nikunen.

Hän tiivistää Monte Douradon olosuhteet näin:

”Tänne ei ole tietä eikä näy televisio. Lähes vuoden asumisen jälkeen

niiden puuttumisen varmasti huomaa.”

Myös Nikunen on huomannut poikkeuksellisten olojen hermoa kiristävän vaikutuksen: ”Pienetkin asiat saattavat täällä saada suuren merkityksen.”

Nikunen on niinikään pannut merkille prosessiteollisuuden käyttökokemuksen puutteen: ”Kokonaisnäkemystä ei vielä ole tarpeeksi.”



Luis Oliviera, kuvassa Monte Douradon ainoan kaupan edessä, vastaa mm. Jari-alueen elintarvikehuollon toiminnasta.



Markku Virtanen, talteenottolautalla työskentelevä kuusankoskelainen ei ole itse joutunut ajamaan haihduttamoa, valkolipeämöä tai meesauunia, koska tarpeeksi päteviä brasilialaisia ammattimiehiä on riittänyt.

Toimiva asunto

Virtasen, Nikusen ja Fagerlundin asunto käsittää kolme makuuhuonetta sekä oleskelutilan, josta on työskentelytasolla erotettu keittiöosa.

Tiilirakenteisessa talossa on kaksi WC:tä ja suihkutilat. Ulkoilmassa, kuitenkin sateelta suojassa, ovat jokaiseen asuntoon kuuluvat pesukone ja linko.

Keittiön jääkaappi on tilava, astianpesutilat ovat hyvät ja lähellä. Kattoon sijoitetuilla tuulettimilla voi tarvittaessa saada ilman liikkeeseen, viilentämisestä ei juuri voi puhua.

Nuorimmaista vahdittava

Markku Korven perheen kuopuksen Tonin ollessa vielä kapaloikäinen ei lastenhoito Jarissa tuottanut erityisiä pulmia.

Kuopuksen konttausvaihe on kuitenkin pakottanut lapsen seuraami-

seen myös sisätiloissa, koska talosta on löytynyt skorpioneja. Muuten sekä Tonin että isonsiskon Sadun elämä on ollut normaalia.

Ruoan Sinikka Korpi ostaa Monte Douradon ainoasta kaupasta, supermarketista. Lihaa käytetään runsaasti sen edullisuuden vuoksi — kilo sisäfilettä maksaa parikymppiä.

Asuntoaan Korvet pitävät tyydyttävänä, vaikka "kotia tästä ei saa". Korpien, kuten muidenkaan projektiryhmän jäsenten talossa ei ole ilmastointilaitetta. Tuulettimet laittavat ilman liikkeeseen, järjestelmään kuuluvat myös hyttysverkolla ja kääntävällä vaakasuoralla säleiköllä varus-



Suomalaisten asiantuntijoiden ohjattavana on Jarissa niin neekereitä, intiaaneja kuin valkoisiakin.



Ennen töiden aloittamista Jarissa Markku Korpi tutustui kemian tehtaan laitteisiin 1,5 kuukauden ajan USA:ssa. "Riippuu paikasta lähtisinkö uudelleen samantlaisiin hommiin," aprikoi perheensä Jariin mukanaan tuonut Korpi.



Työ Jarissa on Teuvo Nikusen mukaan vastannut odotuksia. Sen sijaan asuinpaikan "köyhät kuviot" saattavat Nikusen mukaan aiheuttaa pienienkin vastoinkäymisten suurentamisen.



Raine Rantanen asuintalonsa edessä. Samassa betonirakenteisessa talossa asuvat Markku Laaksonen ja Pentti Nokelainen. Jari-yhtiön henkilöautoista valtaosa oli Brasiliassa rakennettuja Volkswageneita. Rekisterinumeroita ei autossa tarvittu, vain järjestysnumerot ovissa.



Leo Lehtonen (oik.) Kuusankoskelta keskustelemassa klooritehtaan kahden operaattorin kanssa kemikaalilaitoksen keskusvalvomossa. Materiaalin puutteen sanoo Leo Lehtonen pahimmaksi työtä hankaloittavaksi asiaksi.

tetut lasittomat ikkunat. Ulkoa tulevat äänet kantautuvat siis esteettä sisään ja joskus päinvastoin.

Voisi jo lähteä takaisin Suomeen

Raine Rantanen kertoo brasilialaisen ainakin talteenottolautalla jo oppineen laitteiden käytön, joten Suomeen olisi jo miellyttävää palata.

Virtasen tavoin Rantanen kertoo oppineensa tehtaasta yhtä paljon kuin brasilialaiset. "Sellutehtaan ajokaaton tämän jälkeen aivan eri tavalla."

Vuoden asuminen erossa perheestä rasittaa Rantasen mukaan perhettä kovasti. Perheen mukanaoloa ei Raine Rantanen harrastusmahdollisuuksien puutteen vuoksi pidä ehdottomasti parempana ratkaisuna.

Aika hyvin kertoo Jarissa viihtyneensä kuusankoskelainen Leo Lehtonen. Kymiyhtiö tulee Lehtosen mieleen lähinnä silloin, kun varaosista on puutetta. "Kymillä kun tarvitsi jotain, voi vain ottaa", muistelee Lehtonen.

"Kemikaalilaitoksen pulmissa on niin paljon miettimistä, etteivät Suomen työhömme juuri muuten tule mieleen", sanoo Lehtonen ja kiittää samassa yhteydessä työtovereitaan hyvästä yhteistyöstä.

Kemikaalilaitoksella ovat pulmana samat seikat kuin sellutehtaallakin: muualta tulleet eivät viivy työssä tarpeeksi kauan. Näin myöskään vastuuntunto ei ole niin suuri kuin pitäisi, arvelee Lehtonen. □

Jarissa eletään lähellä luontoa

● Villieläimet elävät Jarissa tekniikan lähellä. Esi-merkiksi tehdaslauttojen alle, paalujen lomiin, pääsevät nousuveden aikana joesta kulkemaan pienet alligaattorit.

● Monte Douradon asuntoalueen läheisyyteen jätetty sademetsätilkku on monen kotisuomessa vain käärmenäyttelyssä nähtävän käärmelajin tyyssija. Autojen alle käärmeitä jää usein — tosin isoimmat boat eivät ole yliajosta millänsäkään, ellei pyörä murskaa päätä. Kobrat kiertyvät joskus auton akselin ympärille ja kulkevat auton mukana hengissä pitkiä matkoja.

Jariin saapuvaa varotetaan ensimmäiseksi pistävää häntäosaansa heiluttavasta skorpionista. Tämä pitkäjalkainen eläin ei täysikasvuiseksi ole hengenvaarallinen, mutta sen pisto aiheuttaa sydämessä rytmihäiriöitä, ellei hoitoa aloiteta heti pureman jälkeen. Samantyyppisiä oireita aiheuttaa tarantella-hämähäkin pisto.

Jarin alueella kasvavat monet meillä eksoottiset hedelmät: banaani ja ananas ovat jokapäiväistä ruokaa, meillä vieraampaa punalihaista papuaa tarjotaan yleensä aamupalan yhteydessä. Mangohedelmää syödään seudulla runsaasti, omena ei Jarissa kasva, mutta punaisen jambon hedelmä on samantyyppinen.



Metsänhoitaja Charles Briscoe Jarin metsäosastolta vuoden ikäisen gmelinapuun juurella. Ennen istutusta alue raivattiin ja kulotettiin.

Puusto hyvin monilajinen

Jarin alueella kasvaa luonnonvaraisesti noin 360 eri puulajia, joista parillakymmenellä on taloudellista merkitystä. 4—5 puulajia sahataan muita enemmän Jarin 30 000 kuutiometriä vuodessa käsittelevällä sahalaitoksella.

Käyttökelpoiset puut saadaan sahalle samassa yhteydessä kun sademetsää raivataan istutusmetsää varten: Ennen alueen kulottamista sieltä poistetaan sahan haluama määrä arvopuita. Kulottaminen Brasiliassa on helppoa, sillä alati kostea sademetsä ei syty tuleen.

Tärkeimmät mekaanisesti jalostettavat puut Jarin alueella ovat kastanjat ja Angelim-sukuiset puut. Ar-

vokas on myös erityisen kova ja raskas massaranduba-puu, jota käytettiin paalutettaessa perustuksia sellutehtaalle.

Para-para -puu on Jarissa työskentelevän metsänhoitaja **Jorma Pohjolan** mukaan saunanlauteena apassiaakin parempaa. Teakia puolestaan muistuttaa ulkonäöltään freijo-puu.

Puun käyttö Jarissa tulee entisestään lisääntymään, kun voimalaitoslautalla olevat kaksi haketta käyttävää kattilaa otetaan käyttöön. Hake saadaan raivattavilta alueilta poistettavista puista.

Gmelinaa istutetaan paikoitellen maissin kanssa samanaikaisesti. Gmelinaakin nopeammin kasvava maissi suojaa puuntaimia saaden ne kasvamaan entistä paremmin. Maissi käytetään yhtiön kasvattaman karjan rehuksi. □



Jarissa puut kaadetaan moottorisahoin — metsurit ovat urakoitsijoiden palveluksessa. Puu tuodaan hakkuupaikalta autotien varteen vaihtoehtoisesti neljällä eri menetelmällä.



Charles Briscoe esittelee erästä Jarissa onnistunutta kokeilua: Gmelinaa kasvatetaan maissin suojassa. Kolmessa kuukaudessa valmistuva maissi käytetään yhtiön kasvattamien kanojen ja kananpoikien ruoaksi.



Vajaan puolen vuoden kuluttua istutuksesta on gmelina-alue jo kauniin vihreä. Joillekin alueille jätetään kasvamaan kuvassa näkyviä valtaisia pähkinäpuita — samoja puita, joiden hedelmiä alueen asukkaat ovat ennen teollisuuden tuloa keränneet ja myyneet elannokseen.

Yksityinen suuryritys

● *Jari Florestal e Agropecuaria Ltda on amerikkalaisen Daniel Keith Ludwigin yksityinen yritys. Jari-yhtiön alue Amazonin alueella Brasiliassa käsittää 15 000 neliökilometriä pääasiassa viidakkoa.*

● *Sellutehdas, jonka käyntiinajosta Kymen ja Kaukaan know how:n yhteistyöelin KK on tehnyt Jari-yhtiön kanssa sopimuksen, on vain yksi osa mahtavasta suunnitelmasta kehittää Amazon-virran ja Jari-joen välistä aluetta.*

Sellutehtaan raaka-aineen saannin turvaamiseksi on Brasilian viidakkoa raivattu yli 90 000 hehtaarin alueelta ja istutettu tilalle pajunsukuista, nopeasti kasvavaa gmelinapuuta sekä pitkäkuituisempaa Karibian mäntyä. Suunnitelmissa on lisätä istutettu alue kaksinkertaiseksi.

Jari-yhtiön metsäasioista vastaava **John Zweede** selittää, että hänen yhtiönsä ei aio riistää maailmalta sen keuhkoja, Brasilian viidakkoa.

”Sademetsä kasvaa ja kuolee samalla vauhdilla, joten hapen nettotuotanto on lähes nolla. Sen sijaan istutusmetsä kasvaa nopeammin kuin kuolee ja tuottaa siten runsaasti ylimääräistä happea.”

”Emme myöskään aiheuta eroosioita, koska kaadamme puut käsin ja jätämme jätteen metsään. Maaperän vahingoittumista vähentää myös se, että voimme korjata puun hiekkalueilta sateiseen aikaan ja savimail-

ta kuivana aikana. Käytössämme on myös kaapelijuontomenetelmä samasta syystä."

Sademetsän puiden tehostetumpaan käyttöön pyritään Jarissa heinäkuussa käynnistyvän uuden, 70 000 m³:n sahan myötä. Paperitehtaan rakentaminen on myös suunnitelmissa.

Jari-yhtiö tutkii yhdessä ulkomaisen tutkimuslaitosten kanssa 24:n sademetsän puulajin soveltuvuutta kovalevyn raaka-aineeksi. Toisaalta selvitetään voidaanko jotakin 48:sta puulajista lisätä sellunvalmistuksessa gmelinan joukkoon.

Maaperätutkimukset Jarin alueella toivat pian istutustöiden aloittamisen jälkeen esiin rikkaan kaoliiniesiintymän aivan Munguban teollisuusalueen läheltä. Jariin kuuluva, mutta erillisenä yhtiönä toimiva Caudim da Amazonian kaoliinikaivos tuottaa

luun. Riisintuotantoalueen hallintopäällikön Han Steenmeijerin kotimaasta Hollannista on lainattu poldereiden käyttö veden säännöstelemiseksi.

Lannoitus ja myrkyttäminen Jarin riisipelloilla hoidetaan lentokoneista.

Jatkuva auringonpaiste antaa Jarissa mahdollisuuden kahteen riisatoon vuodessa, näin hehtaarisato tulee lähes kaksinkertaiseksi normaalisatoon verrattuna.

Tällä hetkellä Sao Raimundossa, 80 kilometrin päässä Monte Douradosta ja 6 kilometrin päässä Amazonvirrasta, viljellään riisiä 3 000 hehtaarin alueella. Suunnitelmissa on lisätä aluetta 15 000 hehtaariin.

Riisin lisäksi Jarin alueella kasvatetaan omaan käyttöön sekä liha- että siipikarjaa, viljellään vihanneksia ja hedelmiä ja kokeillaan öljypalmun

15 000 neliökilometrin alueella asuu noin 35 000 henkilöä — viidessä vuodessa luvun odotetaan nousevan 60 000—70 000:een.

Asukkaiden ja alueen huoltamiseksi työskentelee Jari-yhtiön hallinnollisella osastolla noin 1000 ihmistä. Kuljetuksia hoitaa noin 300 henkilöä ja kunnossapidosta vastaa lähes 800 työntekijää.



Jari-yhtiöön kuuluva kaoliinitehdas sijaitsee sellutehtaan vieressä. Kaoliini kaivetaan avoimesta kaivoksesta Jari-joen vastarannalla.

Monte Douradon 8 000 asukkaan kylä on sivistyksen keskus: sen koulua käy 1 000 lasta ja 800 aikuista. Koulurakennus on käytössä 18 tuntia vuorokaudessa.

"Peruskoulu Jarissa on ollut käytössä nyt 10 vuotta, kaksi luokkaa on jo käynyt sen läpi. Osa oppilaista jatkaa muualla, osa jäänee Jariin. Sellutehtaan ammattikoulutus alkanee vaikuttaa tehtaan kunnossapitoon parin vuoden kuluttua", arvelee sellutehtaan koulutusasioita järjestellyt kehityspäällikkö Jouko Paavilainen.

Jarilaisten terveyttä hoitaa 16 lääkärinä ja viisi hammaslääkärinä. Monte Douradon 80 paikkaisen sairaalan sijat ovat myös alueen alkuasukkaiden käytössä. □



Riisinviljely on Jarissa koneellistettua. Lannoitteet levitetään lentokoneiden avulla. Koneiden lentosuunnan näyttävät lippumiehet.



Jari-yhtiön asiantuntijat eivät usko, että sademetsäalueen muuttaminen istutusmetsiköksi vähentää alueen hapentuottoa. Kuvassa noin vuoden ikäistä gmelina-alueita, jonka juuristossa ei ole käynnissä samanlaista happea kuluttavaa lahoamisprosessia kuin sademetsässä.

tällä hetkellä hienojakoista, korkeakiiltoista ja puhdasta savea 220 000 tonnia vuodessa.

Amazonin alava, kostea ja kautta vuoden auringonvalossa kylpevä alue on huomattu erityisen edulliseksi myös riisinviljelylle. Sellun ja kaoliinin lisäksi riisi on Jarin merkittävä vientituote.

Sao Raimundon alueen poikkeuksellisen korkeaa nousuvettä käytetään hyväksi riisivainioiden kaste-

ja sokeriruo'on viljelyä.

Teollisuuden edellytyksiä parannellaan: Jari-jokeen rakennettavan voimalan esisuunnittelu on tehty, rakennustyöt alkavat kesällä, mikäli Brasilian hallitus antaa siihen luvan.

Varsinainen Jari-projekti työllistää seitsemisentuhatta ihmistä, siihen liittyvät maatyöt parituhatta, ulkopuolisten urakoitsijoiden palkkalistoilla on lisäksi noin 4 000 työntekijää.

Kolme kilpailevaa yritystä

Menestyvä Kymintehdas

Vaikeiden alkuvuosien jälkeen Kymiyhtiön asema Venäjän paperimarkkinoilla alkoi 1870-luvun lopussa vakiintua. Tilauksia saatiin useiksi kuukausiksi eteenpäin ja kun hinnatkin nousivat, tehtiin päätös hiomon ja paperitehtaan laajentamisesta. Kolme uutta hiomakonetta ja toinen paperikone otettiin käyttöön keväällä 1882. Seuraavana vuonna Kymintehdas valmisti paperia 2 300 tonnia ja hioketta 1 600 tonnia. Hiokkeesta käytettiin 80 prosenttia paperinvalmistukseen ja lopusta tehtiin pahvia. Kymintehtaasta oli tullut maan huomattavin paperitehdas. Sen osuus maan paperintuotannosta oli silloin runsas neljännes, vaikka juuri edellisvuosina Hämeen hiomoihin oli hankittu paperikoneita. Varsinkin Kymiyhtiön tapettipaperi oli kysyttyä. Venäläiset tapettitehtailijat pitivät sitä siinä määrin kotimaista paperia parempana, että lupailivat maksaa siitä mahdollisen tullin aiheuttaman hinnankorotuksenkin. Kymiyhtiö oli saanut tuotteistaan myös julkisen tunnustuksen, kultamitalin Moskovan teollisuusnäyttelyssä v. 1882.

Vuodesta 1883 tuli Kymiyhtiön sihenastisessa toiminnassa merkittävä. Ensimmäisen kerran jaettiin osakkeenomistajille osinkoa, suuruudeltaan 6 prosenttia. Menestyksestä pääsi osalliseksi myös tehdaskylä, sillä samana vuonna perustettiin Kymin-tehtaalte kansakoulu sekä sairaus- ja apukassa ja pantiin alulle uusien työläisasuntojen rakentaminen. Ensimmäisen isännöitsijän **Aug. Palmbergin** jätettyä v. 1877 Kymintehtaan valittiin hänen seuraajakseen

33-vuotias insinööri **Knut Selin**. Hän oli ollut Venäjällä rautateitä rakentamassa ja oli venäjän kielen taitoinen. Hänestä Kymiyhtiön omistajat saivat luotettavan ja tarmokkaan tehtaanhoitajan ja tehtaalaiset lujaoitteisen, mutta oikeudenmukaisen isännöitsijän, joka oli tässä tehtävässä v. 1901 saakka.

Epäonninen Kuusankosken tehdas

Kuusankosken tehdas ei pysynyt tasaveroisena Kymintehtaan rinnalla varsinkaan paperinvalmistajana. Sen sijaan Kuusaan saarella onnistuttiin hiokkeella ja pahvilla kohentamaan yrityksen kannattavuutta. Vaikeutena oli kuitenkin jatkuvasti huono rahatilanne, minkä takia huolimatta osakkeenomistajien haluttomuudesta päätettiin korottaa osakepääomaa. Tuskin merkintä oli saatu alkuun, kun joulukuussa 1881 tulipalo tuhosi Kuusankoski-yhtiön puuhiomon, paperitehtaan, puiden kuorimon sekä pääosan puuvarastosta.

Eräät vaikeuksiin kyllästyneet osakkeenomistajat ehdottivat jo yrityksen myymistä, mutta useimmat olivat jatkamisen kannalla, varsinkin kun markkinat olivat tuolloin suotuisat. Vakuutusyhtiöiden maksama 700 000 markan suuruinen vahingonkorvaus riitti puuhiomon ja pahvitehtaan rakentamiseen. Sen sijaan paperikoneen hankkimisesta luovuttiin ja kestitkin kokonainen vuosikymmen ennen kuin Kuusaan saarella aloitettiin toistamiseen paperin valmistaminen. Uuteen hiomoon hankittiin kuusi hioma- ja kahdeksan pah-

vikonetta. Ne toimitti ruotsalainen Karlstadin konepaja, joka oli alkanut menestyksellisesti kilpailla Suomessa hiomoiden konetoimituksista kotimaisten sekä saksalaisten konepajojen kanssa.

Kuusaan saaren toinen hiomo rakennettiin edellisen tavoin hirsistä. Ei myöskään hiomismenetelmässä ollut vielä tapahtunut mainittavaa edistymistä. Hiomon tuotantokyky osoittautui kuitenkin laskettua suuremmaksi ja v. 1883 tuotanto nousi 2 700 tonniin, josta runsas puolet jouduttiin kuivaamon pienen tehon vuoksi myymään märkänä. Pääosa myytiin edelleen Venäjälle ja myös Puolaan sekä Itämeren maakuntiin. Sörnäisten satamasta laivattiin useita eriä Keski-Eurooppaan ja Englantiin. Laadultaan Kuusankosken hiomon tuotteet todettiin hyviksi ja v. 1885 tehdas sai kuivasta hiokkeestaan ja pahvistaan hopeamitalin Lontoon Kristallipalatsissa pidetyssä näyttelyssä.

Tehtaan palo ja toiminnan keskeytyminen oli ankara isku myös Kuusankosken tehdaskylän väestölle, jonka toimeentulo oli kokonaan riippuvainen tehtaasta. Pahimpaan hätään yhtiö maksoi tehtaalaisille osan palkkaa ja jakoi heille elintarvikkeita. Pian päästiin raivaus- ja rakennustöihin ja uusi hiomo saatiin käyntiin jo syksyllä 1882. Koska kuitenkin paperitehdasta ei rakennettu, supistui Kuusankosken tehtaan työväki runsaalla kolmanneksella ja oli alimmillaan 1880-luvun alkupuolella vain sadan paikkeilla. Onneksi juuri tuolloin Kymintehdasta laajennettiin ja Kymiyhtiö otti mielellään palvelukseen sellaisia, jotka olivat tottuneet tehdastyöhön.

Kaksi sulfiittiselluloosatehdasta

Hiomakoneen keksiminen oli merkinnyt ratkaisevaa parannusta paperinvalmistuksessa. Lump pukuitu oli kuitenkin edelleen välttämätön raaka-aine ja paperin kysynnän nopeasti lisääntyessä lumppujen saanti alkoi vaikeutua ja hinnat kohota. Jotta lumppu olisi voitu kokonaan korvata puusta saatavalla raaka-aineella, yritettiin puukuidut erottaa kemiallisesti puun muista ainesosista. Tässä onnistuttiinkin, joskin tämän keksinnön soveltamisessa tehdaskäyttöön edistyi hitaammin kuin hiokkeen valmistamisessa. Suomessa aloitettiin selluloosan valmistus ensimmäisen hiomakauden loppuvaiheessa. Nurmen aseman lähelle perustettiin selluloosatehdas v. 1876. Se toimi kuitenkin vain muutaman vuoden. Tehtaan käyttämällä natronmenetelmällä ei päästy toivottuihin tuloksiin. Paremmiin onnistui v. 1880 perustettu Valkeakosken selluloosatehdas, kun se v. 1886 alkoi soodan asemasta käyttää selluloosankeittossa natriumsulfaattia.

Sulfaattimenetelmää paremmaksi osoittautui kuitenkin sulfiittimenetelmä varsinkin sen jälkeen, kun ruotsalainen kemisti C. D. Ekman oli tehnyt siihen parannuksia. Nyt onnistuttiin keittämään kuusipuusta valkoista ja lujaa paperimassaa, millä voitiin korvata lump pukuitu. Välittömästi keksinnön tultua tunnetuksi Suomeen perustettiin kolme sulfiittiselluloosatehdasta. Idestamin Nokialle rakentama selluloosatehdas aloitti toimintansa keväällä 1886, Kuusankoski-yhtiön selluloosatehdas saman vuoden syksyllä ja Kymintehtaan maaliskuussa 1887. Nämä uranuurtajat saivat pian seuraajia. Vuosisadan vaihteessa Suomessa oli toiminnassa kahdeksan sulfiittiselluloosatehdasta, joiden n. 17 000 tonnin suuruisesta vuosituotannosta Kymin ja Kuusankosken selluloosatehtaiden osuus oli kolmannes. Mäntypuuta käyttävien sulfaattiselluloosatehtaiden perustaminen joko vientisahojen yhteyteen tai itsenäisiksi tehdasyksiköiksi alkoi vasta 1900-luvun ensimmäisellä vuosikymmenellä.

Kuusankosken äärellä kumpikin yhtiö teki samanaikaisesti kesällä 1885 päätöksen selluloosatehtaan pe-

rustamisesta. Kymintehtaalla tähän vaikutti erityisesti odotettavissa oleva tullivapauden menettäminen Suomesta Venäjälle myytävälle hiokkeelle ja paperille. Tulliasetus annettiinkin jo samana vuonna, joskin tulliporrastukset jäivät pienemmiksi kuin mitä venäläiset paperitehtaiden omistajat olivat vaatineet. Kymintehtaalla oli laskettu oikein, sillä selluloosan käyttö paperin valmistuksessa tuli halvemmaksi kuin lumpun ja runsaastikin selluloosaa sisältävää paperia ei luokiteltu tullauksessa lumppu-paperin veroiseksi.

Kuusankoski-yhtiön osakkeenomistajat sai selluloosatehtaan kannattavuudesta vakuuttuneiksi rautateiden konepajainsinööri Axel Magnus Cronvall, josta tuli yhtiön kehittäjä, ensin toimitusjohtajan neuvonantajana apulaisena ja myöhemmin sekä toimitusjohtajana että johtokunnan puheenjohtajana. Yhteistyö Karlstadin konepajan kanssa osoittautui jälleen hyödylliseksi. Karlstad toimitti Kuusaan saareen selluloosakeittimet ja sieltä selluloosatehtaan saatiin myös pätevä teknillinen johtaja, insinööri Anders Gustafsson. Vuonna 1890, jolloin Kuusankoski-yhtiön liikevaihto ylitti ensimmäisen kerran miljoona markkaa, selluloosan myynnistä saatiin hieman enemmän kuin hiokkeesta ja pahvista. Myös Kymin selluloosatehtaan tuotannosta meni huomattava osa myyntiin.

Koska Kymintehtaan rännin äärellä ei ollut tilaa selluloosatehtalle, se rakennettiin erilleen alajuoksun puolelle Kymijoen rantaan. Selluloosatehtaan vesiturbiini sijoitettiin kuitenkin hiomon vesikouruun ja voima siirrettiin pitkän voimansiirtoköyden avulla tehtaan.

Kuusaan saarella selluloosatehdas rakennettiin niin ikään etäämmäksi hiomosta saaren länsireunaan. Kosken alaputouksen niskasta vedettiin tehtaan tulokanava, josta tehdas sai vetensä ja johon sijoitettiin tehtaan koneita pyörittävä pystyturbiini. Kun Kuusaan selluloosatehtaan muuraus oli edistynyt vesikattoon saakka, syttyi rakennuksella tulipalo. Onneksi se saatiin rajoitetuksi eikä konevaurioita tapahtunut. Pääosa koneista olikin vielä Sörnäisten satamassa. Ilman palon aiheuttamaa viivytystä Kuusankosken selluloosatehdas olisi valmistunut samanaikai-

sesti Nokian tehtaan kanssa tai kenties aikaisemminkin.

Selluloosatehtaiden rakentaminen aloitti Kuusankosken äärellä tiilikautteen siirtymisen. Vaikka paloturvallisuutta oli tehostettu, palovakuutusyhtiöt eivät enää suostuneet korvaamaan palojen aiheuttamia vahinkoja täydestä arvosta. Parissa kolmessa vuodessa hirsiset tehdasrakennukset asteittain purettiin ja niiden tilalle tehtaiden muotoa muuttamatta kohoivat tiiliseinät. Kuusankoski-yhtiö käytti tässä työssä venäläisiä muurareita, jotka olivat suomalaisia muurareita halvempia.

Selluloosatehtaat toivat tehdastyöhön uusia piirteitä. Hioma- ja paperikoneet voitiin pysäyttää pyhäisin, mutta selluloosatehtaissa työ jatkui keskeytyksettä. Työntekijät joutuivat myös tekemisiin myrkyllisten kaasujen kanssa, mikä lisäsi tapaturman vaaraa.

Rautatiet ja Kymenlaakson teollisuus

Selluloosatehtaiden rakentamisesta päätettäessä ei suunnitelmissa osattu vielä ottaa huomioon rautatien ulottamista Kuusankosken äärelle saakka. Mutta ennen kuin Kymin selluloosatehdas oli lähtenyt käyntiin, asia oli äkkiä tullut ajankohtaiseksi ja teollisuusmiesten kannanotot vaikuttivat ratkaisevalla hetkellä Savon sekä Kotkan ratojen ratasuunnista päätettäessä.

Senaatissa ja valtiopäivillä rautatiekysymykset olivat saaneet hyvin keskeisen sijan ja sanomalehdissä niistä kirjoitettiin ja kiisteltiin alituisen. 1880-luvusta tulikin rautateiden rakentamisen vuosikymmen ja uutta rautatietä valmistui n. tuhat kilometriä.

Oli tavallaan onni, että valtiopäivät asettivat Pohjanmaan radan rakentamisen Savon radan edelle. Kun sitten Savon radan vuoro tuli, oli monen vaiheen jälkeen risteysasemaksi noussut Kaipiainen Taavetin aseman ja vielä idempänä olleiden vaihtoehtojen tilalle. Kaipiaisten kannalle asettuivat sekä senaatin asettama asiantuntijakomitea että savolaiset. Savon rataa jo pohjoisessa rakennettiin etelään ollessa vielä lopullista

ratkaisua vailla. Silloin keväällä 1887 senaatti valitsikin risteysasemaksi Kouvolan, josta myös kotkalaiset mieluummin halusivat radan jatkuvan merenrantaan saakka. Kymintehtaan lastausasemasta Kouvolasta tuli vuosina 1889–90 pääradan ja Savon sekä Kotkan ratojen risteysasema, aikaa myöten maan tärkein rautatieristeys.

Vuoden 1886 lopulla Finland-lehdessä julkaistiin kirjoitus, jossa tarkoin numeroennustein osoitettiin Savon ja Kotkan ratojen kannattavuus, jos ratalinjat vedettäisiin siten, että ne sivuaisivat Kymijoen koskia. Erityisesti korostettiin Savon radan ja siitä rakennettavan haararadan merkitystä Kymin ja Kuusankosken tehtaille. Siitä hyötyisivät myös Verlan tehdas sekä Siikakosken saha ja Savon radan jatkeesta Kotkan radasta Keski- ja Etelä-Kymenlaakson tehtaasta sekä Kotkan satama. Ja epäilemättä Voikkaankosken äärelle rakennettaisiin pian tehdas. Valmiiden tuotteiden lisäksi rahtiliikennettä lisäisivät puutavarakuljetukset Savon radan varrelta tehtaille.

Komitean mietinnöstä kuvastui silloin vielä yleisesti vallinnut vähättelevä asenne puunjalostusteollisuuden merkityksestä rautatieliikenteelle. Ehkä Voikkaankosken rannalle perustettaisiin tehdas, mutta yhtä hyvin se voisi kuljettaa tuotteensa hevosperillä 16 virstan päässä sijaitsevalle Kouvolan asemalle. Kymin ja Kuusankosken tehtaiden tuotteiden rahtitulot eivät kasvaisi, ja olisi hyvin epätodennäköistä, että Savon rataa pitkin alettaisiin kuljettaa tehtaille puuta; olihan uitto monin verroin halvempi kuljetusmuoto. Nämä ennustukset ja vanhoilliset käsitykset joutuivat kuitenkin pian häpeään. Vuosisadan alussa rautateiden kuljetuksista painon mukaan mitattuna jo runsas puolet oli puutavaraa. Erityisen nopeasti puutavarakuljetukset lisääntyivät Savon radalla. Siitä vedettiin v. 1892 haararata Kymintehtaalalle ja kosken itäisen haaran yli Kuusaan saareen ja kun vuosisadan lopulla Voikkaa sai tehtaan, liitettiin myös se v. 1901 pistoraiteella Savon rataan. Kaikki Kymijokivarren eteläiset tehtaajat yhdistettiin Kotkan rataan ja Kotkan satama alkoi nopeasti kehittyä vientisatamaksi.

Ruukkikaudesta suurteollisuuteen 1890-luvulla

Aloitteen Kymintehtaan haararadan rakentamisesta teki todennäköisesti Kuusankoski-yhtiön toimitusjohtaja, kokenut rautatieinsinööri Cronvall. Keskenään kilpailevat yhtiöt toimivat nyt ensimmäisen kerran yhteistuumin ja kumpikin maksoi puolet radan aiheuttamista kustannuksista. Valtiota ei saatu mukaan, sillä rautatiehallitus suhtautui yhtiöiden anomukseen täysin kielteisesti. Kuusankoski-yhtiön yksin kannettavaksi tuli vielä rautatiesillan rakentaminen Kymintehtaan rannasta Kuusaan saareen.

Cronvall aloitti ensimmäiseksi myös tehtaiden laajentamisen. Hän ei nähnyt Kuusankoski-yhtiöllä olevan tulevaisuutta pelkästään hiokkeen, pahvin ja selluloosan valmistajana, sillä hioketeollisuuden tuotantokyky oli 1880-luvun lopulla lisääntynyt rajusti niin Suomessa kuin Ruotsissa ja Norjassa. Lisäksi Venäjä oli korottanut selluloosan tuontitullin. Siksi Kuusaan saarella oli jälleen ryhdyttävä valmistamaan paperia. Cronvall sai osakkeenomistajat tästä vakuuttuneiksi ja Englannista tilattu paperikone pantiin käyntiin v. 1891. Se ei kuitenkaan kyennyt jalostamaan kuin vajaan kolmanneksen hionnon ja selluloosatehtaan tuotannosta ja niin hankittiin v. 1896 toinen paperikone. Kuusankoski-yhtiöstä tuli siten jälleen nimenomaan paperitehdas, joka pian sai vankan jalansijan Venäjän markkinoilla.

Kymintehdas säilytti kuitenkin etumatkansa, sillä v. 1897 otettiin käyttöön leveä Yhdysvalloista tilattu paperikone. Kuusankosken äärellä oli nyt viisi paperikonetta, jotka tuottivat vuodessa n. 10 000 tonnia paperia. Samalla tuotanto-ohjelmassa tapahtui huomattava muutos. Cronvall vakuutti yhtiön johtokunnalle, että standardipaperien sijasta oli siirryttävä sileiden kiiltävien paperilaatujen valmistamiseen. Aikaisempaa enemmän oli alettu valmistaa aikauslehtiä, sanomalehtien erikoisliitteitä sekä erilaisia mainosliitteitä. Tullikaan ei asettanut tällaisille laaduille lisärasituksia, sillä lukuun ottamatta ruskeata käärepaperia ja hie-

noja silkkipapereita muille paperiladuille määrättiin v. 1897 samansuuruisen tulli.

Kymintehtaalla siirryttiin hiokkeellisista papereista vieläkin jyrkemmin korkealaatuisiin papereihin. Vuosisadan vaihteeseen mennessä aikaisemmasta pääartikkelista tapettipaperista luovuttiin kokonaan ja tuotannossa keskityttiin painopapereiden, erityisesti korkealaatuisten valmistamiseen. Lisäksi valmistettiin kirjoitus-, posti-, kromo-, taidepaino-, pergamiini- ja monia muita erikoispapereita. Selluloosan osuus paperitehtaan käyttämästä massasta kohosi lähes kahteen kolmasosaan. Massavaliokoman laajentamiseksi perustettiin v. 1896 olkimassatehdas, jonka toiminta kuitenkin jo v. 1903 lopetettiin.

Kumpikin yhtiö menestyi. Kuusankoski-yhtiölle kertyi niin paljon tilauksia, että sen täytyi turvautua toisten paperitehtaiden apuun voidakseen tyydyttää asiakkaansa. Erityisen merkittävä oli Kuusankosken tehtaalle suuren venäläisen sanomalehden Novoje Vremjan kanssa tehty monivuotinen toimitussopimus. Asiakkaat kehottivatkin yhtiötä hankkimaan kolmannen paperikoneen. Paperinvalmistuksen laajentamista jo harkittiinkin. Uutta konetta ei olisi tarvinnut enää ahtaa pieneen tehdassaareen, vaan se olisi voitu sijoittaa mantereen puolelle. Käyttövoiman se olisi saanut uudesta kosken rakennetusta sähkövoimalaitoksesta.

Kuusankosken tehtaassa oli otettu sähkövalo käyttöön v. 1884 ja neljä vuotta myöhemmin Kymintehtaalla kaasuväli korvattiin sähkövalolla. Varsinaiset vesivoimalaitokset rakennettiin kuitenkin vasta 1890-luvun loppupuolella. Kymintehtaan "sentraali" valmistui v. 1897 ja samaan aikaan hankitusta Amerikan-paperikoneesta tuli sähkökäyttöinen. Kuusankosken sähkövoimalaitos valmistui v. 1898.

Koskivoiman käyttäminen hyödyksi toisella tavoin kuin siihen saakka herätti Ruotsulan kyläläisissä epäluuloja varsinkin kun vesivoimalaitokset rakennettiin kosken pohjakallion päälle. Kruununalojen tultua lunastetuiksi verotiloiksi kumpikin yhtiö oli ostanut vuokraamansa koskioikeudet, mutta nyt puhkesi yhtiöiden

ja kylälaisten välillä ilmiriita, jossa ruotsalalaisten vaatimuksia ajoi pelätty, vesioikeuskäräjäointeihin erikoistunut **Jonas Castrén**. Asiasta alettiin käräjäidä, mutta koska koskiriidasta uhkasi tulla pitkälinen oikeusprosessi, olivat osapuolet vähitellen taipuvaisia sovintoratkaisuun. Kymiyhtiön ja kylälaisten kesken allekirjoitettiin kauppa- ja sovintokirja v. 1902 ja vuotta myöhemmin Kuusankoski-yhtiön ja ruotsalalaisten välillä. Yhtiöiden talollisille maksama korvaussumma oli yhteensä 130 000 markkaa.

Voikkaankosken valtaaminen ja Suomen suurin paperitehdas

Kolmen vuosikymmenen ajan Kymiyhtiön ja Kuusankoski-yhtiön tehtaot toisiaan vastapäätä Kuusankosken äärellä olivat kuin peilikuvia toisistaan. Tosin Kuusankosken tehtaon palo oli Kuusankoski-yhtiölle ankara takaisku, mutta jo selluloosateollisuutta aloitettaessa oltiin jälleen rinnakkain. Niin ikään vesivoimalaitokset rakennettiin samanaikaisesti ja yhtäaika siirryttiin korkealaatuisiin papereihin. Kuusankoski-yhtiö seurasi isomman naapurinsa jälkiä myös yhdyskuntansa kehittämisessä, joskin koetti selviytyä siitä pienemmin kustannuksin.

Vuosisanan lopussa kummankin yrityksen johtajia alkoi huolestuttaa se, mitä Voikkaankosken äärellä tapahtui. Heidän ennustuksensa Voikkaankosken alistamisesta teollisuuden käyttöön kävi toteen, mutta epäilemättä paljon rajummin ja suuremmassa mittakaavassa kuin he olivat osanneet odottaa. **Rudolf Elvingin** v. 1897 rakentamassa ja seuraavan vuoden alussa toimintansa aloittaneessa tehtaassa oli v. 1902 jo neljä uudenaikaista paperikonetta ja oma selluloosatehdaskin oli tuolloin jo valmistunut. Voikkaan tehdas valmististi yksinään paperia melkein yhtä paljon kuin Kymin ja Kuusankosken paperitehtaot yhteensä. Se oli ylivoimaisesti Suomen suurin ja uudenlaisin paperitehdas.

Näin suuren tehtaan perustaminen ja raju laajentaminen kysyi suunnattomasti varoja, varsinkin kun Elving

samanaikaisesti osti yhtiölleen metsätiloja uittoväylien ja rautateiden varsilta. Pankit luottivat kuitenkin kokeneen teollisuusjuristin maineessa olevaan Elvingiin ja myönsivät hänen yritykselleen suuria lainapääomia. Poikkeuksellisen suurista korkomenoista huolimatta Voikkaan tehtaon tilinpäätökset alkoivat pian näyttää voittoa ja osinkoakin jo voitiin jakaa.



Voikkaan tehtaon perustaja Rudolf Elving.

Elvingin ei tarvinnut Voikkaankosken rannalle tullessaan aloittaa alusta, sillä muut olivat tehneet valmistavan työn kosken saamiseksi teollisuuden käyttöön. Kuten kirjoitussarjamme ensimmäisessä luvussa kerrottiin, hankki liikennetirehtööri **Otto Alfthan** jo v. 1871 koskipalstan länsirannalta Kyöperilän kylästä ja myöhemmin hänen leskensä ja yhtiökumppaninsa **A.W. Lagerborgin** omistukseen joutui koko kosken länsiranta lukuun ottamatta Pilkanmaan kartanon ja Kyöperilän kylän myllyjä. Varhain kuolleen **Otto Alfthanin** suunnitelma rakentaa hiomo kosken länsirannalle ei kuitenkaan toteutunut.

Voikkaankosken itärannan hankki omistukseensa insinööri **Aug. Palmberg** keväällä 1887, heti kun Savon radan suunta Kouvolan hyväksi oli ratkennut. Hän osti Valkealan Mattilan kylästä Sipilän kolmeen osaan ja kautuneesta talosta koskenrannan puoleisen, johon kuului koskenranta koko pituudeltaan Oravalan hovin ja Mattilan kylän myllyjä lukuun ottamatta. Palmberg ilmoitti perustavansa Voikkaankosken äärelle hiomon eikä jo samana vuonna suoritettussa katselmuksessa kellään ollut mitään muistuttamista, kunhan ei myllyjen oikeuksia loukattaisi.

Palmberg tunsu hyvin seudun ja sen tarjoamat edut teolliselle yrittäjäisyydelle. Olihan hän toiminut **Wahrenin** rakennuspäällikkönä Kymintehtaan perustettaessa ja vuoteen 1877 Kymintehtaan isännöitsijänä. Sen jälkeen hän siirtyi Sippolaan Turpaan ruutitehtaan isännöitsijäksi, tarkkaili tilanteen kehittymistä ja hautoi mielessään omia tehdassuunnitelmia. Ne kulkivatkin varsin omaperäisiä latuja. Kun hän toisessa katselmuksessa v. 1889 esitti yksityiskohtaisen suunnitelman Voikkaan hiomostaan, poikkesi se suuresti aikaisemmasta. Voidakseen käyttää hyödyksi Voikkaankosken koko putouskorkeuden 20 jalkaa, hän aikoi johtaa veden tehtaansa turbineihin rantakallioon louhittavaa tunnelia myöten myllyjen taitse. Oravalan hovin omistaja senaattori **Nikolai Konstantin Hornborg** enempää kuin Kymin Lauttausyhtiö eivät tähän suostuneet ja seurauksena oli monta vuotta kestänyt oikeusprosessi, jossa valitettiin senaattiin saakka. Vastatässä vaiheessa 1890-luvun puolivälissä **Rudolf Elving** astui näyttämölle, osti kaikki myllyt myllytontteineen ja vesioikeuksineen kosken molemmilta rannoilta sekä Palmbergin ja rva **Alfthanin** yhdessä **Lagerborgin** kanssa omistamat rannat koskioikeuksineen. Siten koko Voikkaan- eli Kyöperilänskoski joutui Elvingin omistukseen ja v. 1896 Voikkaankosken itärannalla pantiin käyntiin Palmbergin suunnitteleman tunnelin louhiminen. Pian oli Voikkaankosken äärellä lähes tuhat miestä maan suurinta paperitehdasta rakentamassa ja seudulle syntyi kolmas tehdaskylä. □

Museouraston kuva-arkistosta



Päivystäjät — iskujoukko valmiina lähtöön

● Prosessiteollisuuden elinehto on, että tehtaat käyvät moitteettomasti tunnista ja päivästä toiseen. Häiriöitä kuitenkin sattuu: viikonloppuisinkin, jolloin työssä ovat vain vuorotyöntekijät. Kuusankosken tehtailla on häiriöiden varalta ympärivuotinen päivystysjärjestelmä. Esimerkiksi viikonlopun aikana parinkymmenen ammattimiehen iskujoukko on hälytysvalmiudessa lähtemään tehtaalle, jos häiriöitä ilmaantuu.

Päivystys jakaantuu kolmeen osaan, työntekijäpäivystykseen, työnjohtajapäivystykseen ja insinööripäivystykseen.

Työntekijäpäivystyksessä instrumenttiosastolla, jossa on työaikamuoto 17 eli henkilö on neljän päivän jaksoissa työssä klo 7–16, on päivystystehtävissä jokaisena viikonpäivänä ainakin yksi mies. Näin on myös viikonloppuisin. Tämän lisäksi on sähkömiehiä työaikamuodossa 37 eli keskeytymättömässä kolmivuorotyössä. Päivystystehtävissä on yksi mies Kymintehtaalla, Kuusanniemessä ja Voikkaalla. Konekorjaamoilla on sama työaikamuoto. PK 7:n ja arkki-salin häiriöistä huolehtivat esim. Kymintehtaan vuorosähkömies tai Kymmin konekorjaamon vuoroviilari tai työaikamuodossa 27 työskentelevät.



Yö tehdasalueella on hiljainen. Nämä autot kuitenkin merkitsevät sitä, että päivystäjää tarvitaan jossain tehtaan uumenissa.

Työnjohtajapäivystyksessä on viikonloppuisin rakennusosastolla yksi rakennusmestari tai työnjohtaja. Hänen päivystysalueeseensa kuuluvat kaikki Kuusankosken tehtaat. Instrumenttiosastolla on yksi mestari, joka toimii myös kaikilla kolmella tehtaalla. Sähköosaston viikonloppupäivystys on jaettu siten, että Kymintehtaalla on yksi päivystäjä sekä lisäksi henkilö, joka päivystää Voikkaalla ja voimaosastolla.

Voikkaan ja Kymintehtaan konekorjaamot työskentelevät työaikamuodossa 27 eli keskeytymättömässä kaksivuorotyössä. Tällöin on kaksi vuoroa, toinen klo 6–14 ja toinen klo 14–22 joka viikonpäivä, sekä vuoromestari, joka hoitaa päivystyksen yöaikana koko viikon. Viikonloppuisin konekorjaamolla ei ole päivystäjää.

Kemian teollisuudessa Kuusankoskella ja Voikkaalla hoidetaan prosessipäivystys viikonloppuisin insinörien toimesta. Päivystäjä hankkii tarvittaessa asiantuntija-apua myös kunnossapitoasioissa. Kunnossapidosta on viikonloppuisin huolehtimassa myös vuororiilari, jonka työaika lauantaina ja sunnuntaina on

klo 7:stä 16:een.

Prosessitietokoneissa tapahtuvien häiriöiden varalta on viikonloppuisin yksi päivystäjä, joka on tavattavissa puhelimitse. Arkipäivinä ei päivystystä ole, vaan häiriön sattuessa hälytetään alueen huoltoteknikko.



Koska päivystys ei sido liikummista, voi aikaansa viettää vaikkapa lentopalloa pelaten. Radiopuhelin on tietysti mukana, seinustalla tosin.

Metsäosastolla on yksi viikonloppupäivystäjä, joka huolehtii Voikkaan puunsiyöstä ja Kuusanniemen puuvarastolla sattuvista häiriöistä.

Palokunnat aina valmiina lähtöön

Kymintehtaan ja Voikkaan tehdaspalokunnilla on viikottain hälytysvalmiudessa palopäällikkö tai palomestari. Heidän päivystyksensä kestää perjantai-illasta klo 16:sta seuraavaan perjantaihin klo 16:een. Lisäksi molemmilla palokunnilla on toukokuun alusta syyskuun loppuun päivystämässä kaksi konemiestä perjantaista klo 16:sta maanantaihin klo 7:ään.

Kaupungin kanssa tehty sammutusopimus edellyttää, että Kymintehtaan ja Voikkaan palokuntien on saatava 20 miestä liikkeelle.

Kuljetusosastolta kumipyöräiset

Kuljetusosasto luovuttaa päivystäjien käyttöön kymmenkunta ajoneuvoa. Lähes kaikissa autoissa on varusteena radiopuhelin. Auton saa päivystysvuoron alettua ja se palautetaan maanantaiaamuna.

Kuljetuspäällikkö Antero Ahola kertoi, että autoille tapahtuu päivystyksen aikana joskus pieniä vaurioita. Hän haluaisi muistuttaa, että jo-



Oikeat konepiirroksat ovat tärkeitä sähkövikaa etsittäessä. Maallikolle piirroksat eivät kerro mitään, mutta ammattimies osaa asiansa. Edessä Tarmo Metsämuuronen ja hänen apunaan vuoroasentaja Esko Savolainen.

kainen autoa käyttävä ajaisi sillä kuin omallaan. Vahinkoja ei kävisi, jos autoja käsiteltäisiin oikein.

Päivystys ei sido liikkumista

Kaikilla päivystäjillä on käytösään kannettava radiopuhelin, haku-laite tai autossa oleva radiopuhelin. Yhteydenotto voi tapahtua myös puhelimitse. Kun häiriö tehtaalla tapahtuu, hälytetään joku vuorotyössä olevista, esimerkiksi vuoroviilari tai vuoroasentaja. Mikäli vikaa ei saada korjatuksi tai selville, otetaan yhteys päivystävään mestariin. Hän tulee paikalle toteamaan tilanteen ja hankkii tarvittaessa lisäapua.

Päivystäjä voi viikonloppuun aikana liikkua vapaasti Kuusankosken alueella ja lähiympäristössä. Periaatteena on se, ettei radiopuhelimen kanta-

mattomiin saa lähteä. Niinpä päivystäjä pitääkin radiopuhelimen aina mukanaan asioidessaan kaupungilla tai jopa saunoessaan. Tehtaalle on häiriön sattuessa ehdittävä parissakymmenessä minuutissa.

Päivystystä seuraamassa

Saadaksemme kuvan viikonloppupäivystäjän tehtävistä, päätimme seurata erään viikonloppuun aikana päivystäjää ympäri vuorokauden. Toimittaja istahti puhelimen ääreen odottelemaan hälytystä ja liikkuvaisempi valokuvaaja sai taskuunsa hakulaitteen.

Valitsimme seurattavaksemme sähkötekniikko Tarmo Metsämuuronen, sillä saamiemme tietojen mukaan sähköhäiriöt tehtaalla ovat melko tavallisia. Lähtöjä tulisi olemaan ehkä neljä tai viisi, sanottiin etukäteen. Viikonloppu osoittautui kuitenkin rauhalliseksi: lähtöjä tehtaalle tuli vain kaksi.

Hälytystä odotellessa

Tekniikko Metsämuuronen päivystysvuoro alkoi perjantaina normaalin työpäivän päätyttyä klo 16. Koska päivystys ei sido liikkumista, oli Metsämuuronen jo klo 17 pelivarusteissaan urheiluhallissa pelaamassa lentopalloa puulaakiottelussa.

Ilta ja yö sujuivat rauhallisesti. Toimittaja nukkui koiranuntaan kotonaan ja odotti että puhelin soisi hälytyksen merkiksi. Vaan eipä soinut ennenkuin lauantaina klo 12.15. Metsämuuronen ilmoitti, että Kuusanniemessä kuivauskone oli pysähtynyt ja hänen olisi lähdettävä katsomaan mikä siellä on vikana.

Saavumme kuvaajan ja päivystäjän kanssa kuivauskoneen halliin. Miehet ohjauskopissa seisovat toimettomina päivystäjää odotellen. Vaihdetaan pikaiset kuulumisot, jonka jälkeen vuoroasentaja lähtee opastamaan päivystäjää johtokoneistoa ja sen ohjauspiiriä tutkimaan. Seuraamme tiiviisti heidän kannoillaan ja aiheutamme selvästi hienoista hermostumista.

Alkaa ahkera sulakkeiden ja muiden sähkölaitteiden tutkiminen. Laatikoista vuoroasentaja ja Metsämuuronen etsivät epätoivon vimalla oikeita konepiirroksia, joita ei



Metsämuuroset viikonloppuostoksilla. Jos radiopuhelimesta olisi kuulunut käsky tulla tehtaalle, olisi ostosten teko keskeytynyt.



Tässä vaiheessa vikaa vielä etsitään kuumeisesti. Konepiirroksot levitetään lattialle avuksi. Miehet epäilevät viaksi palanutta sulaketta. Vika löytyi kuitenkin magnetoinnin apukontaktorista, joka ei laskenut virtaa läpi. Tällä kertaa vian vuoksi pysähtyneellä kuivauskoneella ei syntynyt hankaluuksia, sillä kone oli lämmitysajossa eikä massa ollut päällä.

kuitenkaan heti löydy. Metsämuuronen lähtee papereita etsimään ja palaakin pian oikeat piirroksot mukanaan. Nyt päästään todella työhön käsiksi.

Klo 13.50 tiivis tutkiminen tuottaa tuloksen ja vika löytyy. Metsämuuronen kertoo, että magnetoinnin apukontaktorin kosketin ei laskenut virtaa läpi. Koska varaosaa ei löytynyt lukitus kytketään ohi. Uuden kontaktorin hankinta jää maanantaihin. "Sellaiset viat korjataan heti, jotka vaikuttavat suoraan tuotantoon. Muita korjauksia voidaan siirtää viikonlopun yli", kertoo Metsämuuronen.

Vian löytymisen jälkeen koko sakkikerääntyy ohjausoppiin ja tuijottaa tiiviisti konetta. Kyllä, se toimii. Päivystäjä kyyditsee toimittajan kotiin ja valokuvaaja lähtee saunan lämmitykseen.

"Päivystykseen ei opi koskaan"

Taas alkaa odotus. Lauantain ja sunnuntain välinen yö sujuu rauhallisesti, joskin varuillaan ollen. Sunnuntaiaamuna poikkeamme vieraisille Metsämuurosten kotiin, jossa hie-
man ihmetellään meidän touhujamme. Mutta pienen rupattelun jälkeen talossa ollaan juonessa mukana.

Tarmo Metsämuuronen kertoo, että hänelle päivystysvuoro sattuu kahdeksan viikon välein. Päivystystehtävissä hän on ollut mukana lähes kaksi vuotta. "Tähän päivystykseen ei oikein koskaan opikaan, sillä kaikki häiriöt ovat erilaisia. Kun päivystän myös Kymintehtaan puolella, on hankaluutena se, ettei tunne paikkoja. Kuusanniemi on kyllä tuttu."

Metsämuurosen vaimo Sirpa on

työssä keskuslaitoksella. Hänelle satuu vapaa viikonloppu vuorotyön takia harvoin. Juuri tämä viikonloppu hänellä olisi ollut vapaa, mutta miehen päivystyksen takia on pysyteltävä kotipiirissä. Vähän harmittaa. Kuin yhdestä suusta he kuitenkin kertovat, että päivystysvuoron saa melko helposti vaihdetuksi, jos tulee jokin tärkeä meno.

Haastattelutuokion jälkeen seuraamme Metsämuurosia päiväkävelylle kaupungille. He ovat kuin kuka tahansa nuoripari, mutta Tarmon kantama radiopuhelin herättää vastaantulihoissa ihmetystä.

Yölläkin on lähdeittävä

Odotus jatkuu. Sunnuntaipäivä ja ilta sujuvat normaalisti. Yöllä klo 2.50 pärähtää toimittajan puhelin soimaan. Metsämuurosta tarvitaan

PK 7:n kiillotuskalanterilla. Toimittaja yrittää epätoivon vimmallä soittaa valokuvaajalle, mutta ei saa vastausta. Kuvaaja nukkuu nähtävästi kuin tukki.

Ajamme Metsämuurosen kanssa hiljaisen kaupungin läpi. Nukuttaa. Sisällä tehtaalla ei huomaa mitään erikoista, paitsi että joku nuorukai-

Yhteistuumin korjaajat vaihtavat logiikkakortin. Juostaan peräkanaa koneen ohjauspulpetin ääreen ja yritetään käynnistää. Kuuluu lojahdus, muutamia sulakkeita palaa taulusta. Missä vika? Pojilla on ohjaus täysillä. Siinäpä se.

Vihdoin miehet pääsevät laittamaan kiillotuskalanterin käyntiin.

Päivystäjä kyyditsee toimittajan viiden tienoilla kotiin. Valokuvaaja häipyi jo aikaisemmin nukkumaan.

Tarmo Metsämuurosen päivystysvuoro päättyi maanantaiaamuna klo 7 samalla kun hänen normaali työvuoronsa alkoi.

**Teksti: Maritta Hanjoki
Kuvat: Tuomo Pitkänen**



Sähkövika ei aina löydy helposti. Vuorosähköasentaja Jari Niemi vas. ja Tarmo Metsämuuronen tutkivat laitteita tarkasti.



Vikaa etsittäessä Tarmo Metsämuuronen ja Jari Niemi ottivat avukseen oskilloskoopin, jolla mitataan virtaa sytytyspulteista.

nen vetelee hirsia pöydän päällä. Häntä ei koneen jyminä tunnu häiritsevän.

Laskeudumme PK 7:n konesalista ritilärappuja alas. Huimaa. Painumme peräkanaa sähkölaitteiden kimppeen. Vuorosähköasentaja on paikalla ja on jo löytänyt vian. Jarrugeneraattorin sytyttimestä on vaihdejohdin irti. Vuorosähköasentaja ja Metsämuuronen jäävät oskilloskoopin kimppeen, kun toimittaja lähtee puhelimeen soittaakseen vielä kerran kuvaajalle. Tällä kertaa unenpöppöroinen ääni vastaa ja ilmoittaa olevansa jo tulossa: "Jahka saan ensin housut jalkaan."

Seuraamme päivystäjän ja vuorosähköasentajan työskentelyä. Yritämme olla häiritsemättä. Toimittaja on laukkuineen jaloissa. Siirrymme syrjään.



Vuorosähköasentaja Jari Niemi ja ajomies Viljo Nikki PK 7:n kiillotuskalanterin käynnistyspuuhissa. Samalla hetkellä kun konetta yritetään käynnistää, palaa sähkötaulusta sulakkeita.



Liikkuvan Leo Silénin tapaa myös työpuhelimensa äärestä Kymiyhtiön sosiaaliosastolta. Liikuntaharrastukset ovat hyvä vastapaino istumatyölle, toteaa Silén.

Leo Silén —

Kuntoliikunta lisää viihtyvyyttä

Leo Silénillä on kolmijakoinen työalue Kymiyhtiössä. Pääosan hänen työstään kattaa vapaa-ajan kuntoliikunnan järjestäminen. Tämän lisäksi hän valvoo työpaikkaruokailua ja sen

kehittämistä sekä vapaa-ajan puu-työaskartelutoimintaa.

Silén näkee kuntoliikunnan järjestämisen olevan tärkeää yhtiön kannalta, vaikka siitä saatava hyöty onkin vaikeasti mitattavissa. Kuntoliikunnan hyöty näkyy parhaiten erikseen jokaisen sitä harrastavan henkilön kohdalla.

● Sosiaalitarkastaja Leo Silénin työpäivät ja vapaa-aika kuluvat liikunnan merkeissä. Kymiyhtiöläiset tuntevat hänet yhtiön kuntoliikuntatoiminnan vetäjänä. Vapaa-aikanaan Leo Silén on tunnustettu yleisurheiluvalmentaja. Viime vuonna hänet nimettiin vuoden valmentajaksi Kymenlaaksossa.

Valmentajana Silén on tarkoituksellisesti pyrkinyt pysyttelemään taustalla, mutta hänen valmennettavansa Pentti Sinersaaren nousu maailman huipulle toi myös Silénin julkisuuteen.



Keihäänheittäjä Pentti Sinersaari on toistaiseksi menestynein Leo Silénin valmennettavista. Tämän kauden tavoite, 90 metrin rajan rikkominen, on jo saavutettu.

liikunnan monitoimimies

"On tärkeää, että yhtiö järjestää kuntoliikuntaa. Se virkistää ja antaa virikkeitä vapaa-aikaan, lisää yhtiöläisten viihtyvyyttä ja paikkakunnalla pysyvyyttä sekä ihmisten välistä kanssakäymistä, mikä mielestäni on ilman muuta tavoittelemisen arvoisen asia."

Kymiyhtiön kuntoliikuntatoiminnan toteuttamisessa Silén korostaa sosiaalipääällikkö Raine Vallealan osuutta. "Valleala on ollut uranuurtaja koko maassa kuntoliikunnan käynnistämiseksi työelämään liittyvänä. Vallealan luoman rungon pohjalta on ollut helppo kehittää yhtiön kuntoliikuntatoimintaa."

Ulkoilu tavoitteena

Yhtiöläisten kuntoiluharrastuksien kokonaismäärää on vaikea arvioida. Lamavuosien aikana oli kuitenkin havaittavissa selvää laskua myös kuntoiluaktiivisuudessa. Viime vuonna luodun uuden kuntokauden tarkoituksena on vetää entistä enemmän yhtiöläisiä perheineen mukaan kuntoilutoimintaan. Ensimmäiset tulokset ovatkin olleet lupaavia, uuteen kuntokauteen osallistuu n. 25 % yhtiöläisistä.

"Nykyisen kuntokauden tavoitteena on saada ihmiset kuntoilemaan ulkona entistä enemmän. Tämän vuoksi kuntokaudesta on jätetty pois kesäkuukaudet, jolloin ihmiset muutenkin ulkoilevat runsaasti."

Uudessa kuntokaudessa lasketaan kertasuoritukset aikaisempien aikasuoritusten sijasta. Liikuntanuodoiksi on jätetty ainoastaan hiihto, kävely-juoksu ja pyöräily, jotta yhtiön eri toimintapaikkakunnilla olisi tasavertaiset suoritushaasteet.

"Nykyinen kuntokausi on vain tämän hetken järjestelmä, muutoksia tehdään aina tarpeen mukaan."

Vapaa-aika urheilukentillä

Vapaa-aikanaan Leo Silén on heittolajien valmentajana kaikkiaan yhdeksässä urheiluseurassa. Hän toimii myös lukuisissa urheilujärjestötehtävissä ja on ollut mukana tekemässä kirjaa voimavalmennuksesta. Nimekkäimmät hänen valmennettavistaan ovat keihäänheittäjä Pentti Sinersaari ja moukarinheittäjä Harri Huhtala.

Ajallisesti suurin osa Silénin valmentajantyöstä kuluu juuri huippu-miesten parissa. "Enemmän aikaa täytyy uhrata huipulla oleville, koska siellä onnistuminen on usein pienemmistä asioista kiinni. Sensijaan nuorella, jolla tulevaisuus on vasta edessä, on tärkeintä harjoittelu sinänsä."

Neuvonantajan rooli

Valmentajan merkitystä huippu-urheilijalle Silén luonnehtii neuvonantajan rooliksi niin harjoituksissa kuin kilpailutilanteessakin. Harjoittelua



Jaalan Voiman nuori kiekonheittäjä Simo Siippola on Leo Silénin ohjattavana.



Leo Silén valmentaa kaikkiaan yhdeksän urheiluseuran heittäjiä. Valmennettavien joukossa on myös naisurheilijoita. Yksi heistä on Jaana Antas Ruotsinpyhtään Kisailijoista.

haittaavat tekijät on karsittava pois, siksi valmentajan tulee olla tarkkaan selvillä myös urheilijan yksityiselämästä kuitenkin siihen sotkeutumatta. Valmentajan ja urheilijan tulee muodostaa lähes "erottamaton kaksikko".

Silén seurasi valmennettavansa Pentti Sinersaaren kilpailua Prahassa EM-kisoissa 1978 kotonaan televisioista. Sinersaari sijoittui yhdenneksitoista ollen paras pahasti epäonnistuneesta suomalaiskolmikosta. Silén uskoo, että olisi paikanpäällä pysty-



Leo Silénin työtehtäviin kuuluu myös Kymiyhtiön liikuntapaikkojen kunnossapito. Kuvassa Silén on opastamassa Mikko Kuumolaa tenniskentän aidan korjauksessa.

nyt parantamaan Sinersaaren suoritusta.

"Hyvin menneen karsintakilpailun jälkeen tuodittauduttiin väärään asennoitumiseen. Joukkueenjohto ei osannut oikealla tavalla käsitellä keihäänheitäjiä."

Tämän vuoden tammikuussa Uudessa Seelannissa Sinersaari jäi vain kuuden sentin päähän Suomen ennätyksestä ja tähtää Moskovon olympialaisiin kuten Silénin valmennettavista myös Harri Huhtala.

Lopettaminen käynyt mielessä

Valmennustehtävät vievät Leo Silénin vapaa-ajan lähes kokonaan viikonloppuja myöten. Tänä keväänä on hänen mielessään käynyt useampaan kertaan valmentamisen lopettaminen.

"Toisaalta kun valmennettava menestyy ja kehittymisen mahdollisuuksia on, ei voi lopettaa. Haluaa nähdä mihin saakka päästään."

Silén kritisoi myös osin nykyisiä valmennusmenetelmiä. Nuorten valmennuksessa keskitytään Silénin mielestä liian aikaisin hyvien tulosten ja voittojen saavuttamiseen. Nuorille olisi tärkeämpää monipuolinen harjoittelu kuin Suomen ennätysten teko. "Nuorena mainetta ja kunniaa hankkineet ovat usein aikuisina henkisesti tyhjiä ja kärsivät motivaation puutteesta."

Savolainen luonne

Leo Silén on avoin ihminen, joka tunnetaan sanavalmiudestaan. Hän on usein toiminut suurten urheilukilpailujen kuuluttajana, ja kymiyhtiöläiset muistavat hänet monien juhlatilaisuuksien värikkäänä juontajana.

Silén uskoo, että iloisesta luonteenlaadusta on hyötyä myös valmentajan tehtävissä. Useasti yksitotisen harjoittelun lomaan kaivataan myös huumoria.

Hän on myös valmis avoimesti puhumaan omista valmennusmenetelmistään ja tarjoamaan tietojaan niitä haluaville. "Suomalaisten valmentajien keskuudessa vallitsee vain valittavan paljon kateutta", harmittelee Silén. □

Teksti: Petri Alervo
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Silmäys vuosien taakse

"Koripalloilu, joka on vasta sota-ajan tuotetta, leviää maassamme vähitellen kaikkialle. Se on saavuttanut Kuusankoskellakin melkoisen kannatuksen ja vetää piiriinsä jatkuvasti uusia pallonpompittajia." (*Kymi-Yhtymä* 4/1947)

"Yhtiön palvelukseen selluloosatehtaan konttoriin tammikuun 7 p:nä 1898 tullessaan hän oli hieman yli 15-vuotias. Puhelimet olivat silloin vielä harvinaisia tälläkin paikkakunnalla eikä niitä ollut edes kaikkien osastojen konttoreissakaan, puhumattakaan kirjoitus- ja laskukoneista, jotka ilmestyivät vasta viitisentoista vuotta myöhemmin. "Telehvooni" oli sijoitettu seinälle ja vieläpä niin korkealle, että Hannaa varten täytyi tehdä rappuset, jotta hän yletyi torveen puhumaan. Ja "hirveästi" kuului tuo kapine peloittaneen, varsinkin silloin, kun sen kello kilahti." (*Kymi-Yhtymä* 1/1948)

"Purettavana oli halkoja, propsia ja olkiakin, joista silloin tehtiin massaa ja hyvää sellaista kuuluu tulleenkin. Olkien käyttäminen massan valmistukseen täytyi kuitenkin lopettaa, kun eläimet olivat kuolla nälkään. Hyvän hinnan houkuttelemisena pyrkivät nimittäin maalaiset myymään miltei kaikki olkensa yhtiölle, mistä oli seurauksena, että eläinten ruokinta, mikä ei muutenkaan ollut keuhuttavaa, heikkeni vielä entisestään. Näin ollen ei auttanut muu kuin kieltää olkien käyttö massan valmistukseen." (*Muistoja mm. v:lta 1897, Kymi-Yhtymä* 1/1948)

"Tämän jälkeen saatiin nauttia oikeata kahvia herkullisten leivonnaisten kera ja tunnelma muodostui tietenkin rattoisaksi ja kotoiseksi." (*Eläkeläisten joulujuhla Kymi-Yhtymä* 1/1948)

"Mitä oikeastaan tahdot? Kysy sitä kerran itseltäsi jonakin hiljaisena hetkenä ja vastaa vilpittömästi. E.M. Arndt" (*Kymi-Yhtymä* 1/1948)

Syntymäpäiviä



Eino
Kiiveri



Veikko
Asikainen



Raine
Valleala



Heikki
Savolainen



Urpo
Niinimäki



Anssi
Vesanen



Jaakko
Harju

Kuusankoski

Eino Kiiveri

kuorimomies Voikkaan paperitehtaalta täytti 60 vuotta 14.5. Hän on syntynyt Jääskessä ja tuli yhtiön palvelukseen 1949 Voikkaan puuhiomolle.

Vilho Annala

dipl.ins., ammattikoulun vararehtori täytti 60 vuotta 7.6. Hän on syntynyt Utajärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1947. Yliopilastutkinnon hän suoritti 1938, Teknillisen opiston 1946 ja ammattikoulun opettajatutkinnon 1950. Diplomi-insinööriksi hän valmistui 1959.

Veikko Asikainen

4. varamies Voikkaan paperitehtaalta täytti 60 vuotta 24.6. Hän on syntynyt Siilinjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1948 maatalousosastolle. Nykyiselle osastolleen hän siirtyi 1961.

Raine Valleala

sosiaalipäällikkö täyttää 60 vuotta 23.7. Merkkipäivänään hän on matkoilla.

Einari Joutjärvi

kirvesmies Voikkaan rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 25.7. Hän on syntynyt Valkealassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1952 Voikkaan sellutehtaalte.

Pentti Mononen

kuorimomies Voikkaan puuhiomolta täyttää 60 vuotta 3.8. Hän on syntynyt Valkjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1949.

Heikki Savolainen

puutarhatyöntekijä rakennusosastolta täyttää 60 vuotta 27.8. Hän on syntynyt Varpaisjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1974 puutarhaan.

Johannes Nuija

puunkäsittelyn työntekijä Kuusanniemen sellutehtaan kuorimolta täyttää 60 vuotta 27.8. Hän on syntynyt Raudussa.

Seppo Jokimies

valkolipeämön hoitaja Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 50 vuotta 6.5. Hän on syntynyt Kuusankoskella.

Matti Horppu

rullapakkaaja Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta täytti 50 vuotta 17.5. Hän on syntynyt Kouvolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1957 Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolle. Päällystyslaitokselle hän siirtyi 1971.

Erkki Toropainen

pituusleikkurin käyttäjän varamies Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta täytti 50 vuotta 18.5. Hän on syntynyt Viipurissa ja tuli yhtiön palvelukseen 1970 Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolle. Päällystyslaitokselle hän siirtyi 1971.

Erkki Lamminpää

viilaaja Kymin konekorjaamolta täytti 50 vuotta 17.5.

Arvi Tantt

kuivauskonemies Kuusanniemen sellutehtaalta täytti 50 vuotta 19.5. Hän on syntynyt Hirvensalmella ja tuli yhtiön palvelukseen 1957 Voikkaan rakennusosastolle. Nykyiselle osastolleen hän tuli 1963.

Urpo Niinimäki

mittariteknikko Kymin höyryvoimalaitokselta täytti 50 vuotta 25.5. Hän on syntynyt Kouvolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1955 Kymin mittarikorjaamolle. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1956.

Kyösti Ekroos

laboratoriotyönjohtaja tutkimusosastolta täyttää 50 vuotta 5.7.

Anssi Vesanen

dipl.ins., kehityspäällikkö Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 9.7. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1948 Voikkaan paperitehtaalte. Sen jälkeen hän työskenteli mm. Kymin ja Voikkaan sellutehtaalilla ja teknisellä osastolla. Kuusanniemen sellutehtaalte hän tuli 1964. Hän on toiminut mm. Voikkaan Reserviupseerikerhon taloudenhoitajana 1959—1977 ja Kymenlaakson Teknillisen Yhdistyksen puheenjohtajana 1973—1975.

Aulis Räbinä

voiteluhuoltomies Kuusan-



Toivo
Silvennoinen



Anto
Leino



Leo
Suominen



Maili
Pakkala



Viljo
Niittymäki



Erkki
Joki



Veikko
Uenius



Pauli
Pentti

niemen sellutehtaan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 12.7. Hän on syntynyt Salmassa.

Ossi Söderström

maalari rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 17.7. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1945.

Alpo Siljander

koneasentaja Kuusanniemen sellutehtaan kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 17.7. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1947 Kymin konekorjaamolle. Hän työskenteli Kymin sellutehtaalla 1968—1974 ja 1975—1977 Kymin korjaamolla. Nykyiseen tehtävänsä hän siirtyi 1977.

Alli Huusko

ylilajittelija Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 19.7. Hän on syntynyt Elimäellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1962.

Jaakko Harju

talousjohtaja täyttää 50 vuotta 20.7. Hän on syntynyt Vehkalahdella. Ylioppilastutkinnon hän suoritti 1949 ja valmistui ekonomiksi Kauppakorkeakoulusta 1953. Yhtiön palvelukseen hän tuli 1962 veron ja eläkeasiainhoitajaksi sosiaaliosastolle. Talousosastolle hän siirtyi 1968 ensin kirjanpitopäälliköksi ja myöhemmin talouspäälliköksi. Talousjohtajaksi ja johtajiston varajäseneksi hänet nimitettiin 1977.

Ennen yhtiön palvelukseen tuloaan hän oli verohallinnon palveluksessa, viimeksi vuosina 1957—1962 vanhempana verotarkastajana Kymen lääninverotoimistossa. Hän on toiminut Kymen lääninverolautakunnan puheenjohtajana vuosina 1965—1977 ja on edelleen Teollisuuden Veroliokunnan jäsen. Hän kuuluu Oy Tilgmann Ab:n, Eläkesäätiöyhdistyksen sekä Kymenlaakson Terveysturva r.y:n hallituksiin ja toimii useiden yhtiöiden tilintarkastajana. Sotilasarvoltaan hän on yliluutnantti.

Tenho Koskinen

viilaaja Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 24.7. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1947.

Leo Perätalo

merkkaja Kymin paperitehtaan Fourdrinier-osastolta täyttää 50 vuotta 1.8. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1951. Hän on toiminut Paperiliiton liittotoimikunnan jäsenenä 1962—1971 ja Kuusankosken kaupunginvaltuutettuna 1968—1976.

Lasse Lehtisare

varastomies Kuusanniemen varastolta täyttää 50 vuotta 11.8. Hän on syntynyt Kuusankoskella ja tuli yhtiön palvelukseen 1945 Haukkasuolle. Voikkaan puuhiomolle hän siirtyi 1948 ja kuljetusosastolle

1965. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1969. Hän on toiminut Paperiliiton Voikkaan osaston pääluottamusmiehenä 1964—1968 ja Kuusankosken ammatillisen paikalliseräjäjärjestön sihteerinä ja puheenjohtajana useita vuosia. Hän harrastaa haitarisoittoa.

Eero Lyytikäinen

superkalanterin hoitaja Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 12.8. Hän on syntynyt Mäntyharjulla ja tuli yhtiön palvelukseen 1961 Voikkaan rakennusosastolle. Hän harrastaa painia.

Harry Aavaluoma

kirvesmies kemian kunnossapito-osastolta täyttää 50 vuotta 19.8. Hän on syntynyt Tuusulassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1950 Kuusaan sahalle. Nykyiselle osastolleen hän siirtyi 1968.

Metsäosasto

Armas Tikkanen

mittamies metsäosaston Kuusanniemen mittapaikalta täyttää 60 vuotta 27.7. Hän on syntynyt Jorjoissa ja tuli yhtiön palvelukseen 1949 klooritehtaalle. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut vuodesta 1968.

Halla

Toivo Silvennoinen

laitosmies korjauspajalta täyttää 60 vuotta 1.7. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli yhtiön palvelukseen

1934 lautatarhalle. Hän on toiminut 1939—1951 lämmittäjänä ja 1951—1975 pääliikkö-konemestarina sekä nykyisessä tehtävässään vuodesta 1975.

Oiva Pakkanen

kuormaajan kuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 4.7. Hän on syntynyt Iitissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1943 tukki-osastolle. Nykyiselle osastolleen hän siirtyi 1953.

Veikko Nevalainen

puskutraktorin kuljettaja kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 10.7. Hän on syntynyt Pielisjärvellä ja tuli yhtiön palvelukseen 1951 rakennusosastolle. Nykyiselle osastolleen hän siirtyi 1956.

Taimi Vanhala

siivooja täyttää 50 vuotta 20.7. Hän on syntynyt Kymissä ja tuli ensi kertaa yhtiön palvelukseen 1955 tehtaan kerholle. Yhtäjaksoisesti hän on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1963.

Soinlahti

Viljo Korolainen

tiilenpolttaja täyttää 60 vuotta 6.7. Hän on syntynyt Iisalmen maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1955 toimien lyhytaikaisissa työsuhteissa metsä- ja sekatoissa. Nykyiseen tehtävänsä hän tuli 1972.

Martti Hoffren

autonkuljettaja tiilitehtaal-



Ukko
Huovinen



Olavi
Nurminen



Erkki
Heinonen



Lasse
Honkanen

ta täytti 50 vuotta 12.6. Hän on syntynyt Iisalmen maalaiskunnassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1964. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1966.

Karkkila

Viljo Niittymäki

koneenhoitaja täytti 60 vuotta 31.5. Hän on syntynyt Tammelassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1954.

Erkki Joki

työnjohtaja täytti 50 vuotta 1.5. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. ja tuli yhtiön palvelukseen 1949 rakennusosastolle. Hän siirtyi puhdistamoon 1952. Nykyisessä tehtävässään hän on toiminut vuodesta 1968.

Veikko Usenius

asentaja keskuskorjaamolta täytti 50 vuotta 24.5. Hän on syntynyt Pyhäjärvellä Ul. ja tuli yhtiön palvelukseen 1944.

Pauli Pentti

koneasentaja täytti 50 vuotta 6.6. Hän on syntynyt Ruokolahdella ja tuli yhtiön palvelukseen 1964 kokoonpano-osastolle.

Ukko Huovinen

hiekkamylläri täytti 50 vuotta 19.6. Hän on syntynyt Siilinjärvellä.

Heinola

Olavi Nurminen

joukkotuotteiden kokooja radiaattoriosastolta täytti 50 vuotta 8.6. Hän on syn-

tynyt Heinolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1954.

Erkki Heinonen

koneasentaja radiaattoriosastolta täyttää 50 vuotta 24.8. Hän on syntynyt Käkisalmeilla ja tuli yhtiön palvelukseen 1958.

Lasse Honkanen

sorvaaja tehdaspalvelusta täyttää 50 vuotta 24.8. Hän on syntynyt Heinolassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1965.

Salo

Anto Leino

työsuunnittelija täytti 50 vuotta 25.5. Hän on syntynyt Perttelissä ja tuli yhtiön palvelukseen 1952 varastomieheksi. Työsuunnitteluun hän siirtyi 1961.

Leo Suominen

työkalujärsijä täyttää 50 vuotta 9.8. Hän tuli yhtiön palvelukseen 1944 viilajaksi messinkikoneistamoon. Nykyiseen tehtäväänsä tehdaspalveluosastolle hän siirtyi 1952. Hän on toiminut työntekijäin työsuojeluvalluutettuna vuodesta 1974. Hän harrastaa vanhojen talonpoikaisesineiden keruuta ja Suomen historiaa käsittelevää kirjallisuutta.

Maili Pakkala

automaattikoneen hoitaja täyttää 50 vuotta 11.8. Hän on syntynyt Marttilassa ja tuli yhtiön palvelukseen 1964 kokoonpano-osastolle. Nykyiseen tehtäväänsä hän siirtyi 1965.

Kymiyhtiö

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu

Toimitus

Kymi Kymmene Oy, tiedotusosasto
Niementie 13, 45700 Kuusankoski
Puh. keskus 951-47 012

Päätoimittaja: Eero Niinikoski puh. 416
Toimitussihteeri: Heli Kyllönen puh. 390
Toimittajat: Reijo Virta puh. 207
Maritta Hanjoki puh. 753
Kesätoimittaja: Petri Alervo puh. 415

Kirjapaino

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

Neuvottelukunta

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

Juankoski: Kalevi Taskinen, Jorma Pajari ja Anu Laitinen

Halla: Seppo Sahala, 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



tehdasmuseo



Verlan tehdasmuseo on avoinna 1.5.—30.9. klo 12—16. Maanantaisin museo on suljettu. Opastuskierrokset alkavat tasatunnein. Pääsymaksu on 3 mk henkilöltä. Koululaisten ryhmäkäynneistä peritään 15 mk ja muilta ryh-

miltä 20—50 mk ryhmän suuruuden mukaan. Ryhmäkäynneistä on sovittava ennakolta puh. 951-38544. Tehdasmuseon yhteydessä toimivasta Väentuvasta on saatavissa kahvia, virvokkeita sekä Verlaan liittyviä muistoesineitä.