



# UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 12 41. vuosikerta

21.9.1981

## Kymi siirtyi MWC:hen

Kymiyhtiön päällystettyjen paperien valmistusreseptejä on karstittu yli 100:sta 30:een ja laaduntarkkailua on tiukennettu. Miten uudistus on käynnistynyt, kerrotaan keski-aikeamilla.

## Myyrmäen väki

Lähes puolensataa kymiyhtiöläistä työskentelee Vantaan Myyrmäessä Santasalonsalon vaihteiden suunnittelu- ja myyntitehtävissä. Yksi heistä on suunnittelija Martti Rimpinen.



Myyrmäkeläisistä sivulla 3.

## Karkkilan valimo ei toimi täysillä

Isännöitsijä Reino Sandelin kertoo takasivulla Karkkilaissa pinnalla olevista asioista.

## Finnish Peroxidesin tuotantokyky kasvaa



Peroksiditehtaan laajennusosasta tulee 250 m<sup>2</sup>:n laajuinen. Se rakennetaan tehdasrakennuksen "julkisivun" puolelle. Valmistelevana työnä on vanhan rakennuksen ikkunat jo muurattu umpeen.

Suomen ainoa vetyperoksidin valmistaja, Voikkaalla toimiva Oy Finnish Peroxides Ab, laajentaa tuotantoaan. Investointi käsittää lisätilojen rakentamisen uusia laitteistoja varten Voikkaalle, uuden vetyputken Voikkaan ja Kymintehtaan välille sekä vetykaasun puristus- ja puhdistuslaitoksen klooritehtaan yhteyteen.

Sekä vetyperoksidilaitoksen laajennuksen että vetykaasun puristuslaitoksen rakennustyöt tehdään syksyn aikana ja ne valmistuvat kuluvaan vuoden loppuun mennessä.

Uuden vetyputken rakennustyöt aloitetaan ensi vuoden keuhällä. Putki asennetaan nykyisen putken viereen, vain Naukion kohdalla putkia joudutaan siirtämään kahden talon kohdalla nykyisestä paikastaan.

Laiteasennuksiin ryhdytään ensi vuoden tammi-

helmikuussa, laajennuksen lasketaan olevan valmiina vuoden 1982 lokakuuhun mennessä.

Vetyperoksidilaitoksen edellinen laajennus valmistui vuonna 1979.

Kymiyhtiö omistaa puolet Oy Finnish Peroxides Ab:n osakkeista. Englantilainen Laporte Limited ja belgialainen Solvay & Cie omistavat molemmat neljänneksen. Finnish Peroxides kuuluu kansainväliseen Interox-ryhmään.

## Kymiyhtiölle paperin jalostusyhtiö Englantiin

Kymiyhtiön Englannissa toimiva paperin myyntiyhtiö Kymmene Paper Ltd. on yhdessä M6 Paper Ltd.:n kanssa perustanut paperin jalostusyhtiön Macclesfieldiin, Englantiin.

Uusi yhtiö, jonka nimeksi tulee Kym 6 Ltd. aloittaa toimintansa marraskuussa. Arkkileikkauksen lisäksi tullaan varastointi keskittämään uuden yhtiön tiloihin. Paperin markkinoinnin molemmat yhtiöt hoitavat yhteisistä tiloista omissa nimissään.

Yhtiön perustamisella pyritään palvelun tehostamiseen suomalaisen paperin markkinoinnissa. Varsinkin pien- ja keskisuuren erikoiskokojen toimitusaikaa pystytään täten oleellisesti parantamaan.

Tuotantolaitoksen henkilöstön määrä on 19, joista kolme on toimihenkilöitä.

### Myyntiyhtiö uusiin tiloihin

Kymiyhtiön Englannissa

toimiva paperin myyntiyhtiö Kymmene Paper Ltd. siirtyi 26.9. nykyisistä toimitiloistaan Hemel Hempsteadista Lontoon keskustaan. Uusiin toimitiloihin Norfolk Houseen siirtyvät myös Finnpaperin myyntiyhtiö Lamco ja Finnboard UK Ltd.

Kymmene Paper Ltd.:n uudessa huoneistossa on tilaa 18 henkilölle sekä kokoushuone myös Star Paper-yhtiön käyttöön. Tilat sisustetaan suomalaisilla kalusteilla. Tällä hetkellä myyntiyhtiössä työskentelee 16 henkilöä.

Entisten toimitilojen yhteyteen Hemel Hempsteadiin jää Star Paper-yhtiölle varasto- ja konttoritiloja.

Norfolk Houseen liittyy runsaasti historiallisia perinteitä. Talossa toimi mm. II maailmansodan aikana liittoutuneiden päämaja.

## Puukaupat jäljessä viime vuoden määristä

"Tehtaspuu on heinäkuun alun ja syyskuun puolivälin välisenä aikana tänä vuonna ostanut vain 64 % viime vuoden vastaavan ajan puumääristä. Viime vuonnakin määrät olivat liian pieniä tehtaiden puuhuollon kannalta", toteaa Tehtaspuun hankintajohtaja Timo Järvelä.

"Mikään ei myöskään viittaa siihen, että nopeasti päästäisiin keskimääräisiin ostomääriin", lisää Järvelä.

Tilannetta Kymenlaaksossa hankaloittaa osaltaan epävarmuus Kymijoen uittojen jatkumisesta. Uitot vaikuttavat sekä Voikkaan tehtaan että Hallan sahan puuhuoltoon.

"Pahin tilanne on havukuitupuun ja mäntytukin osalta", luonnehtii Järvelä puulajikohtaista tilannetta.

## Voikkaan kuorimolla todettu

## Heinolan rumpu kestää

Kymin Metallin Heinolan tehdas toimitti elo—syyskuun vaihteessa toisen valmistamansa kuorimarummun Voikkaan paperitehtaan kuorimolle. Rummun asennustyöt ovat sujuneet aikataulussaan, kuluvalle viikolla aloitetaan hammaskehän ja rummun sisälle tulevien kumipalkkien asennus.

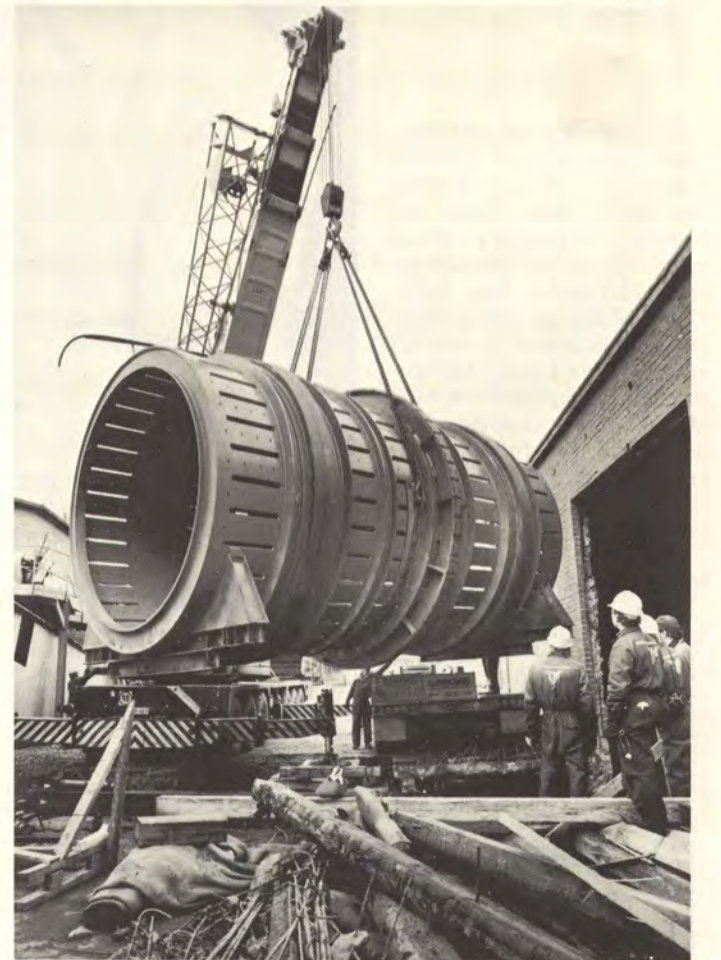
"Olemme olleet tyytyväisiä Heinolan tehtaan kaksi vuotta sitten toimittaman kuorimarummun kuorinta-työhön. Rumpu on toiminut hyvin myös tänä vuonna, jolloin uittopuuta ei ole saatu normaalia määrää ja puuta on jouduttu runsaasti kuorimaan kuivana", toteaa käyttöpäällikkö Reijo Yrjövuori.

Myös käyttövarmuudeltaan on Heinolan rumpu osoittautunut hyväksi, sitä on voitu tehokkaasti käyttää enemmän kuin muita kuorimorumpuja.

Nyt asennettavan rummun hammaskehät on valmistettu käytössä kovettuvasta valuraudasta, Kymeniteistä. Materiaalivalintaan vaikutti edellisen Heinolan toimittaman rummun Kymenite-hammaskehästä saadut hyvät kokemukset.

"Vanhoissa rummuissa käytettyjen valuraudastaisten hammaskehien leveys oli 400 mm, nyt riittää 150 mm", toteaa käyttöpäällikkö Yrjövuori. Hän luonnehtii myös idean irtohammaskehästä hyväksi, mahdollistaahan se uuden hampaan vaihtamisen rikkoutuneen tilalle koko hammaskehää uusimatta. "Toistaiseksi emme kuitenkaan ole joutuneet hampaita vaihtamaan."

Voikkaan kuorimion uuden rummun umpi- ja avolohkot ovat erilliset ja molemmilla lohkoilla on oma käyttö. Lohkot on valmistettu 30 mm:n levyraudasta. Halkaisijaltaan rumpu on 3,9 metrin, käyttökehän



Heinolan tehtaan toimittama rumpu tuotiin Voikkaalle kahdessa osassa. Kuljetusalustalta lohkot nostettiin kiskoille ja siirrettiin niitä pitkin kuorimorakennukseen.

halkaisija ilman hammasloikkoja on 4,55 metriä. Avo- ja umpilohkojen yhteispituus on 16 metriä.

Rummun uusimisen yhteydessä peruskorjataan rummuun liittyvät laitteet, mm. kuorenerottaja ja käyttömoottorit. Uusi rumpu va-

kumipalkeilla, joiden uskotaan vaimentavan melua, lisäävän rummun käyttöikä ja pienentävän kuoriprosenttia.

Uusi rumpu käynnistyy lokakuun lopulla ja lisää silloin Voikkaan kuorimion käyntivarmuutta.

# Tuntuuko tutulta — sopiiko pirtaan?

Suomessa kuluva vuonna ilmestymisensä aloittanut uusi talouselämän lehti Fakta karttoi puoli vuotta sitten suomalaisen huippujohtajan muotokuvaa. 200 suurimman yrityksen johtajalle (teollisuus, kauppa, pankki, vakuutus) lähetettiin lomakkeet, joissa kyseltiin kaikkea mahdollista maan ja taivaan väliltä. 105 vastasi. Näistä muodostui seuraava tilastollinen keskiarviomalli suomalaisesta yritysjohtajasta vuonna 1981:

Hän on 50-vuotias ammattimies, insinööri, ekonomi tai molempia — ei patruuna eikä pohatta. Syntyisin suuresta kaupungista, jossa isä oli itsenäinen yrittäjä tai esimiesasemassa toisen yrityksessä. Äiti oli kotitajalle (teollisuus, kauppa, pankki, vakuutus) läheteittiin lomakkeet, joissa kyseltiin kaikkea mahdollista maan ja taivaan väliltä. 105 vastasi. Näistä muodostui seuraava tilastollinen keskiarviomalli suomalaisesta yritysjohtajasta vuonna 1981:

Yritysjohtaja Suomessa/81 on ahkera. Tekee töitä viikossa 50–60 tuntia ja ilahduttaa perhettä viemällä työt mukanaan kotiin. Kotirauhaa hän on häiritsemättä vuosittain 25–50 vuorokautta, jotka kuluvat työmatkoilla.

Nykyisen firmansa toimitusjohtajaksi hän tuli 8 vuotta sitten eli noin 40-vuotiaana. Jopa kansainvälisesti katsoen tämä on varsin nuori ikä. Toisaalta muotokuvamme on sitä mieltä, ettei yleensä pitäisi jatkaa paikallaan enempää kuin 10–15 vuotta. Mikään hyppyheikki ei toimitusjohtajamme myöskään ole, sillä opiskelunsa päätettyään hän on ollut vain kolmen yrityksen palveluksessa. Valtaa ystävällämme ei ole johtamassaan yrityksessä kuin pätevyytensä kautta, sillä hän ei ole osakkeenomistaja.

Ruotsi toimitusjohtaja Suomelta käy kuin vettä vaan. Neuvotteluissa ei englanti ja saksa tuota vaikeuksia. Ranskankielistä tekstiä hän ymmärtää, mutta ei puhu. Kotimaalleen suomalainen suuryrityksen johtaja on uskollinen kuolemaan saakka. Hän ei nimittäin muuta pysyväisesti ulkomaille, sillä hän on tyytyväinen ammattiinsa.

Entä muotokuvamme ajatukset ja uskomukset? Valtaisa enemmistö on sitä mieltä, ettei työntekijöiden mahdollisuuksia osallistua yrityksen päätöksentekoon saisi lisätä. Valtaosa on myös sitä mieltä, että naisten asema yhteiskunnassa on hyvä sellaisena kuin se nyt on. Onko tämä vanhoillisuutta vai ei, on mielipidekysymys.

Lopuksi yritysjohtajamme uskoo, ettei Suomi lähivuosina joudu samanlaisiin taloudellisiin vaikeuksiin kuin Ruotsi. Yllä olevaa luettaessa on muistettava, että kelon ja almanakan ahdistaman yritysjohtajan kuva on tilastollinen. Sen piirteet ovat muovanneet keskiarvot ja enemmistöt. Poikkeuksia on moneneen suuntaan. Silti tällainen keskiarvovaleikki on joskus hauskaa; tuttuja kasvoja katsellen ja miettien: sopiiko pirtaan?

## Työmatkatapaturmien määrä lisääntyy

# Syy ei aina ole huonossa kelissä

Työsuojeluteknikko Pentti Pasanen

Työmatkatapaturmien määrä kasvoi Kuusankosken tehtailta 11,2 % vuonna 1979 ja 15,9 % vuonna 1980. Lukumääräisesti nousu oli 28 tapusta.

Mitkä seikat tähän vaikuttivat ratkaisevasti? Oliko syy yksinomaan pitkässä, lumisessa talvessa. Tuskin.



Työsuojeluosasto järjesti tänä syksyksi kampanjan työmatkatapaturmien ehkäisemiseksi. Aiheesta tehtyä diasarjaa esitetään toimikuntien kolmannella kokouskierroksella. Sen lisäksi jaetaan kirjallista aineistoa: esitteitä ja julisteita, kertoi Pentti Pasanen.

Kun lähdemme parantamaan työmatkojen turvallisuutta, on jokaisen ensiksi luotava katsaus omaan miinaansa ja kysyttävä, miten minä suoriudun työmatkistani? Herääkö liian myöhään? Miksi en varaa muutamaa minuuttia enemmän aikaa työmatkaan, että voisin kulkea sen hätäilemättä? Minkälaisessa kunnossa lähdän töihin? Minkälaisessa kunnossa istun polkupyörän satulaan tai auton ratin taakse?

alue	Sattuneet työmatkatapaturmat kuukausittain											
	tamm.	helm.	maal.	huhti.	touko.	kesä.	heinä.	elo.	syys.	loka.	marras.	joulu.
Kymintehdas	2	6	4	0	1	3	3	4	1	4	12	8
Voikkaa	1	2	4	1	0	0	4	2	1	1	7	4
Kuusanniemi	1	2	4	0	1	1	0	3	2	0	4	10
Lukumäärä yhteensä	4	10	12	1	2	4	7	9	4	5	23	24
%												43,7

Työmatkatapaturmia sattui eniten marras-joulukuussa. Helmi- ja maaliskuussa oltiin myös alttiita työmatkatapaturmille.

'Dagen efter' -päivinä olisi paras käyttää yleistä tai naapurin kulkuneuvoa, vaikkei sellaisia päiviä tietenkään saisi ollakaan, mutta vajavaisia kun olemme. Mihin käytän ne muutama minuutti, jotka voitan, kun työstä palatessani sivuilleni vilkuilematta porhallan 'läpi punaisten' toisista kulkijoista välittämättä, paidan selkämys märkänä?

Minkälaisessa kunnossa on kulkuvälineeni? Syys- ja talvikelien aikana niiden kuntoon on erityisesti kiinnitettävä huomiota. Renkaita, jarruja ja valoja on huollettava erityisesti pimeänä vuodenaikana. Autoilija, muistitko turvavyön? Sen kiinnitys vie aikaa kolme sekuntia. Jalankulkijat! Näkevätkö pyöräilijät ja autoilijat teidät syyspimeällä? Onko teillä heijastimia? Pari markkaa turvallisuudesta ei ole paljon maksettu.

Missä haavereita sattuu? Kuusankosken tehtailta tehdyn tutkimuksen mukaan Kuusankoskella ei ole ns. ongelmapaikkoja, jotka olisivat muita vaarallisempia. Tehtaan portti tai pysäköintipaikka ei ole paljon vaarallisempi kuin jokaiselle

varmasti tuttu kotipihaan.

Aivan totta. Kotipiha! Kotipihallakin sattuu työmatkatapaturma. Kotipihan liukkaudesta ei voi syyttää ketään, paitsi vaimoa.

Tietysti me ahkerina veronmaksajina kiroamme yleisten teiden huonoa aurasta tai kuoppaisuutta. Esimerkiksi Kymen Pirtin luona Kuusankoskella, Puistokadun kohdalla koko kesän ajan olleiden kuoppien takia kirous on jopa aiheellinen. Eikä Lehmustiessäkään ole kehumista.

Tietysti toivoisimme, että kaupungin aurasikalusto saataisiin aikaisemmin liikkeelle, mutta kun lumityöt eivät työsuojeluviranomaisen mukaan ole hätätöitä. Lunta kuulemma sataa joka talvi. Ei siis ole ennalta odottamaton tilanne. Hasua tämäkin.

No niin, ottakaamme itseämme niskasta kiinni ja lähtekäämme parantamaan työmatkojemme turvallisuutta. Myös sinä, keskiverto työmatkatapaturman uhri, 40-vuotias nainen, polkupyöräilijä, jolle sattuu tapaturma perjantaisin klo 13–15 välillä. Työmatkallakaan ei kannata kuolla, ellei ole varma, että kuoleman jälkeinen tilanne on yhtä mukava kuin Arto Paasilinna kuvaa teoksessaan "Herranen aika".

## Työmatkatapaturmatilasto v. 1980

alue	työmatkatapaturmien tiheys/100 työntekijää	työmatkatapaturmien lukumäärä sekä % vuonna 1980 sattuneista työmatkatapaturmista	työmatkatapaturmien kohderyhmät ja % kaikista vuonna 1980 sattuneista työmatkatapaturmista				tapahtumapaikka			
			polkupyöräilijät	jalankulkijat	autoilijat ja mopoilijat	muut esim. roska silmään	kotipiha	tie	tehdas-alue ja pysäköintipaikka	
Kymintehdas	2,7	48 46 %	27 56 %	13 27 %	6 12 %	2 4,1 %	40 83 %	6 12,5 %		
Voikkaa	2,1	27 26 %	15 55 %	7 26 %	3 11 %	2 3,7 %	22 81 %	4 14,8 %		
Kuusanniemi	2,5	28 27 %	16 57 %	7 25 %	3 11 %	2 10,7 %	22 78 %	3 10,7 %		
Lukumäärä yhteensä		103	58	27	12	6	6	84		
%			56,3	26,2	11,6	5,8	5,8	81,5		

Työmatkatapaturmien osuus kaikista tapaturmista oli Kymintehtaalla 17,2 %, Voikkaalla 17,6 % ja Kuusanniemessä 13,5 %. Tilastosta näkyy, että Kymintehtaalla sattui työmatkatapaturmia 48, joka on 46 % kaikista työmatkatapaturmista vuonna 1980. Voikkaalla työmatkatapaturmien tiheys 100 työntekijää kohti on alhaisin 2,1 ja Kymintehtaalla korkein 2,7. Voikkaalla tehtaanportin tienoo on vaarallisin 14,8 %, Kuusanniemessä sen sijaan turvallisin 10,7 %. Kuusanniemeläiset 'toheloiivat' muita useimmin kotipihallaan 10,7 %.

Loppujen lopuksi; polkupyörä on yleisillä teillä vaarallisin kulkuneuvo: 58 tapaturmaa, joka on 56,3 % kaikista työmatkatapaturmista.



# Vantaan Myyrmäessä 41:n yhtiöläisen työpaikka

Toimitilat löytyivätkin, vieläpä melkoisen läheltä entisiä. Kaupunkia kuitenkin piti muuttaa, eli siirtyä Helsingistä Vantaalle, Myyrmäkeen.

Tällä hetkellä toimitaan vakuutusyhtiö Kalevan omistaman suuren kerrostalon kuudennessa kerroksessa. Tilojen pohjapiirros on yksinkertainen: työhuoneet sijaitsevat siten, että jokaisella on ikkuna ulkoilmaan, neuvotteluhuoneet ovat ikkunattomia eli keskellä taloa.

Myyrmäessä työskentelee alkusyksystä 1981 yhteensä 41 yhtiöläistä. 23 heistä kuuluu suunnittelu- ja tuotekehitysosastoon, 12 myyntiosastoon ja loput talous- ja hallintopuolelle.

Myöhemmin syksyllä palataan lisähenkilökuntaa myyntiosastolle ja täydennetään konstruktio-osaston henkilökuntaa. Uudet henkilöt pystytään vielä sijoittamaan nykyisiin 620 neliömetrin tiloihin, sitten kasvunvara on käytetty.

Santasalon myyntiosastoa Myyrmäessä johtaa markkinointipäällikkö **Olle Harcke**. Hänen alaisuudessaan on kolme myyntipäällikköä, joista yksi hoitaa kotimaan myynnin ja kahden tehtävät suuntautuvat vientiin. Projekti-insinööri **Hannu Kapanen** hoitaa Neuvostoliiton kauppaa sekä kaukaisimpien maiden kohteita. Myyntiorganisaatioon kuuluu myös varaosista vastaava **Kari Salomaa**.

Tilauksen kirjauksen ja rekisteröinnin sekä laskutuksen hoitaa Myyrmäessä kolme toimistosihiteeriä, lisäksi on palveluksessa kaksi myyntipäällikköjen sihteeria.

"Meidän myynti-ihmisten kannalta toimiminen erossa tuotannosta ei ole ratkaisevaa, meneehän tuotannon ketju kuitenkin tämän osaston kautta. Täällä Myyrmäessä toisin sanoen suunnitellaan uusia tuotteita ja myydään valmiita tuotteita", toteaa myyntipäällikkö **Eero Nyberg**.

"Myyntityöhön tarvittavaa tietoa saamme samoissa tiloissa toimivilta henkilöiltä välittömästi. Jokainen myyntityötä tekevä myös pyrkii ainakin kerran kuuksessa käymään Karkkilassa, jotta yhteys tuotantoon säilyy."

Paitsi asiakasvierailujen yhteydessä, kertoo Nyberg Karkkilassa käytävän myös laitteiden luovutuksissa, vastaanottotarkistuksissa, aikataulutarkistuksissa ym.

Yhteydenpito päivittäin hoituu Karkkilan telexin, kirjeen tai puhelimen avulla. Vastaavat välineet ovat käytössä myös asiakkaiden ja agenttien suuntaan.

Santasalon vakiotuotteiden osalta agentit hoitavat pääosan tarjouksista. Sen sijaan laitteisiin liittyvät tekniset tiedot, toimitusajat ym. selviävät Myyrmäestä käsin. Erikoisvaihteiden markkinointi tapahtuu kokonaisuudessaan Myyrmäestä.

Kovin kauan ei esimer-

kiksi **Eero Nyberg** ehdi työhuoneessa istua, sillä vuodessa kertyy ulkomaan matkapäiviä kuutisenkymmentä. "Syksyllä taas aloitamme agenttien kanssa asiakkaiden luona käymisen", sanoo Nyberg.

Markkinointipäällikkö **Ol-**

**Kun Kymin Metalliin kuuluva Santasaloon konepaja pari vuotta sitten siirrettiin Helsingin Konalasta Karkkilaan, merkitsi se Santasaloon tuotannollisen ja toisaalta markkinointi- ja konstruktio- sekä tuotekehitystoiminnan eroa.**

**Santasalon konepajan vanha kiinteistö myytiin, ja markkinointi- ja konstruktio-osastot joutuivat etsimään uusia toimitiloja.**



Konstruktio-osaston suunnittelijan **Sakari Mäenpään** (2. oik.) alaisuuteen kuuluu kymmenen henkilöä käsittävä suunnittelijoiden ja piirtäjien ryhmä.



Myyntiosastoa Myyrmäessä johtaa markkinointipäällikkö **Olle Harcke**.

mästä käsin yhden henkilön voimin.

## Pitäisi käydä Karkkilassa

"Periaatteessa olemme sopineet, että suunnittelijat kävisivät tietyin väliajoin Karkkilassa seuraamassa joko itse suunnitteleman tai muiden suunnitteleman vaihteiden valmistusta. Tämä ei kuitenkaan rullaa, koska olemme ylikuormitettuja. Pyrimme siihen, että kerran viikossa kahden henkilön ryhmä kävisi Karkkilassa", sanoo Jokipi, joka joutuu käymään Karkkilassa useammin. Hän muistuttaa, että mm. erikoisvaihteiden kokoonpanoa seurataan aina paikan päällä.

## Pienessä joukossa on parempi henki

Sekä **Olle Harcke** että **Kalevi Jokipi** ovat sitä mieltä, että Myyrmäessä on Santasalolla hyvä henki. Yleisesti ollaan sitä mieltä, että nykyiset tilat "pienistä kopeista" huolimatta ovat toiminnan kannalta paremmat kuin Konalan maisemakonttori. Näillä näkymin tilat myös riittävät vielä toistaiseksi.

"Paljon on kiinni tilauskannan kehittymisestä. Jos volyymin pitäisi lisätä tietyllä prosentimäärällä, raja tulisi pian vastaan. Jo nyt toimimme suunnittelupuolella siten, että rima heiluu", sanoo Jokipi.

Myyrmäessä työskentelevillä on käytössään lounaskupongit. Syömässä käydään läheisen uimahallin ruokalassa tai viereisessä grillissä.

Myyrmäen pisteessä työskentelee vain toimihenkilöitä. Heidän tulemistaan ja menemisistään seurataan kellokorttien avulla.

"Kaikki tuntevat täällä kaikki. Se tekee oman tunnelmansa. Vietämme vieläkin omat joulujuhlamme ja käymme joskus yhdessä Verlassa. Nämä lienevät peruja siltä ajalta, jolloin koko Santasalo toimi yhdessä paikassa", kertoo Nyberg.



**Arja Suomalainen** (vas.) hoitaa Myyrmäessä osaluettelot ym. tuotannolle, **Seija Ihamäki** on osastosihteerin ja **Mervi Laine** (oik.) hoitaa tekniset asiakaspaperit asiakkaille.

**le Harcke** toteaa, että valtaosa Myyrmäessä työskentelevistä henkilöistä asuu Suur-Helsingin alueella, vain yhdeksän kulkee päivittäin Vantaan ja Karkkilan väliä.

"Henkilökunnan saaminen muuttamaan Karkkilaan olisi vaikeaa. Toisaalta meidän ei ole välttämätöntä toimia tuotannon yhteydessä, joskin laitteiden ja niiden valmistajien näkeminen useammin olisi hyödyllistä." "Toisaalta tämä erillään oleminen opettaa olemaan tarkka tiedoissa puolin ja toisin", sanoo Harcke.

## Myyrmäessä oltava

Santasalon konstruktio-

ja tuotekehitystoiminnasta vastaa dipl.ins. **Kalevi Jokipi**, jonka työhuone niin ikään on Myyrmäessä. Jokipi uskoo toiminnan Myyrmäessä takaavan osastolle paremmat toimintaedellytykset kuin esimerkiksi siirtyminen Karkkilaan. Suur-Helsingin alueella on työvoiman saanti helpompaa.

Santasalon tuotekehityksessä kuuluu vetäjänsä **Henry Böhlingin** lisäksi tuotekehityksinsinööri ja kaksi suunnittelijaa. Tuotekehityksiryhmä tekee lähinnä pitemmän tähtäimen tuotekehitystä; heidän työnsä tuloksena on syntynyt mm. uusi C-vaihe.

Pääsuunnittelija puolestaan seuraa teknisessä mie-



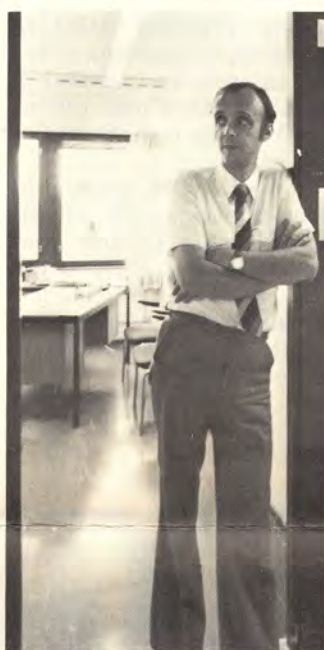
Dipl.ins. **Kalevi Jokipi** vastaa Santasaloon konstruktio- ja tuotekehitystoiminnasta.

suunnittelijan alaisuudessa on 10-henkinen suunnittelijoiden ja piirtäjien ryhmä.

Konstruktio-osaston suunnittelija seuraa osastonsa kuormitusta ja antaa suunnittelijoille työt. Ko-suunnittelijat tekevät lähinnä tilauksiin liittyvää suunnittelua.

Santasalon tuotekehityksessä kuuluu vetäjänsä **Henry Böhlingin** lisäksi tuotekehityksinsinööri ja kaksi suunnittelijaa. Tuotekehityksiryhmä tekee lähinnä pitemmän tähtäimen tuotekehitystä; heidän työnsä tuloksena on syntynyt mm. uusi C-vaihe.

Pääsuunnittelija puolestaan seuraa teknisessä mie-



Myyntipäällikkö **Eero Nyberg** työhuoneensa ovella.



# Laadun tarkkailuun tehoa

"Saamme Kymin paperitehtaan resurssista eniten irti siirtymällä valmistamaan MWC-papereita eli päällystettyjä laatuja, joiden pintapaino on 75 ja 210 g/m<sup>2</sup>:n välillä." Näin kiteyttää isännöitsijä Lennart Gräsbeck tuotantotekniset ja -taloudelliset syyt, jotka ovat johtaneet päällystettyjen paperien valikoiman tiivistämiseen.

Aikaisemmin valmistettiin kolmentyyppistä päällystettyä paperia: hiokepitoista Silverstaria, lievästi hiokepitoista Goldstaria ja hiokkeetonta Diamondstaria. Nyt keskitytään Goldstarin ja osittain myös Silverstarin korvaavan Kymex-Coten ja Diamondstarin korvaavan KymArtin tekoon.

Yhden laaturyhmän ja sen kaikkien grammapaino- ja päällystevaihtoehtojen puotamisen pois valmistusohjelmasta uskoo isännöitsijä Gräsbeck vaikuttavan positiivisesti tuotteiden laatuun

ja tehtaan tuottavuuteen.

Isännöitsijä Gräsbeck muistuttaa LWC- eli keveiden päällystettyjen paperien valmistuskapasiteetin kasvavan maailmalla lähivuosina ja ko. tuotteiden tulevan rajun kilpailun kohteeksi. Siksi uuden käsitteen, MWC:n, tuominen paperimarkkinoille on tärkeää.

## MWC = keskiraskas sarja

MWC (Medium Weight Coated) merkitsee papereissa "keskiraskasta" sarjaa. LWC- ja muita kevyitä laatuja käytetään mm. postimaksujen vähentämiseksi laajaleikkisten julkaisujen ollessa kyseessä. MWC:tä raskaampia papereita nimitetään usein kartongeiksi ja niitä käytetään mm. esitteiden kansissa ja kevyissä koteloissa.

Kymin MWC-papereista KymArt on sopiva esitteisiin, kirjoihin, kuvateoksiin, julisteisiin ja KymexCote korkeatasoisiin moniväriaiakauslehtiin, esitteisiin, luetteloihin ja vaativiin jakelutuotteisiin.

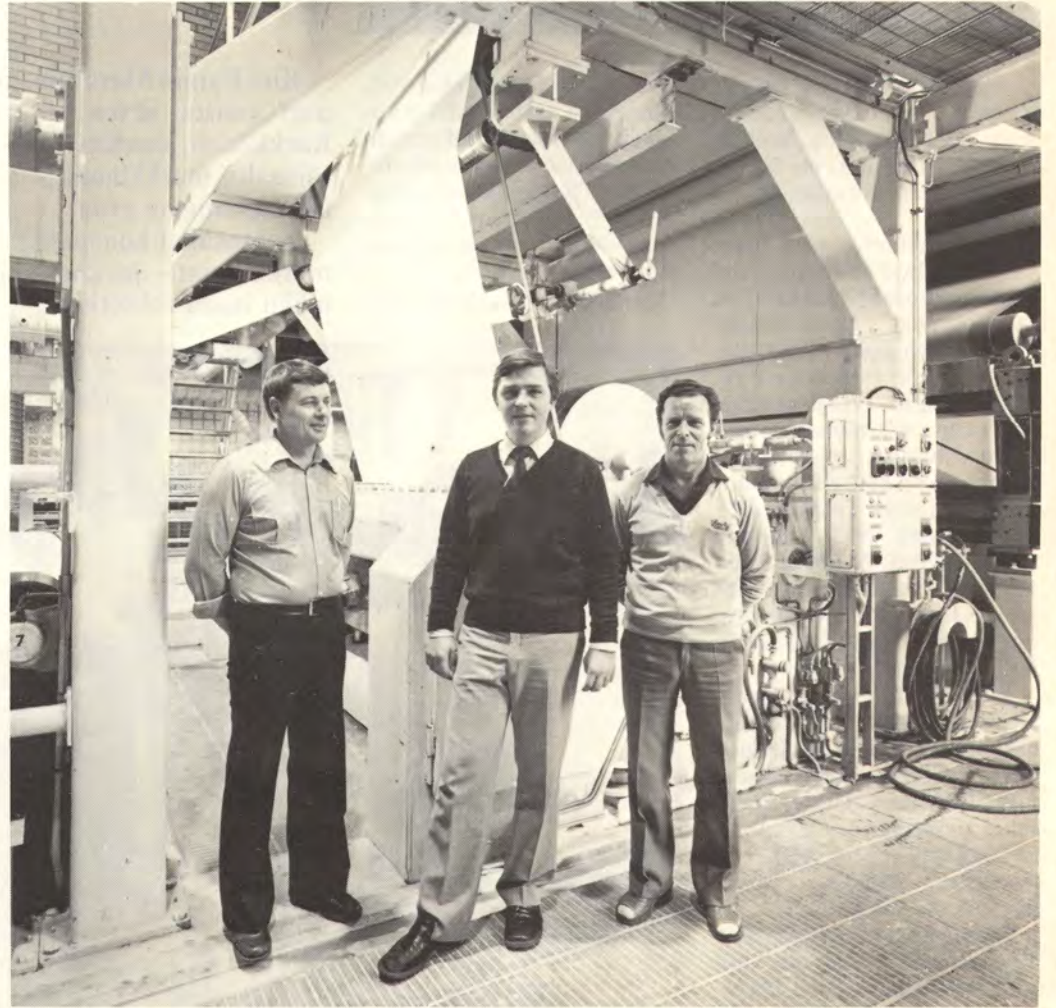
## Parempaa pohjapaperia

Isännöitsijä Lennart Gräsbeck sanoo, että vuonna 1983 käynnistyvä PK 8 tulee omalta osaltaan tehostamaan MWC-laatuja valmistusta.

"Silloin voimme taloudellisemmin valmistaa standardioffsetkokoja ja nykyiset vaikeudet trimmityksessä vähenevät. Näin voimme hyötyä päällystykseen koko leveydestä."

Isännöitsijä Gräsbeck uskoo uudelta koneelta saatavan pohjapaperin olevan laadullisesti parempaa koska radan poikki- ja pituus-suuntaiset vaihtelut pienenevät. Koneen suuri koko merkitsee taloudellisempaa valmistusta. "Pohjapaperin kehittäminen uudella koneella tulee kuitenkin viemään aikansa", muistuttaa Gräsbeck.

Paperitehtaan investoinneista myös ensi vuoden alussa käyntiin lähtevä uusi arkkileikkuri parantaa tuotteiden laatua. "Leikkausjälki ja -tarkkuus paranee, joten paperilavoista tulee siistimpiä", lupaa Gräsbeck.



Käyttötekniikko Kosti Savenius (vas.), käyttöinsinööri Björn Oldenburg ja käyttötekniikko Reijo Luomala päällystyskone II:n ensimmäisen päällystysaseman edessä. Takana näkyvä paperirata on jo päällystetty toiselta puolelta, vuorossa kuivaus.

"Päällystettyä paperia valmistettaessa pohjapaperin on oltava ensiluokkaista. Siksi pohjapaperikoneilla on "kovalla kädellä" tehostettu laaduntarkkailua", kertoo käyttöinsinööri Aleksander Schoschkoff PK 3:lta.

"Pintapainovaihtelut poikki radan on pyritty minimoimaan, tasaisuutta on parannettu mm. sopeuttamalla koneen nopeus sellaiseksi, että paperin laatu paranee", kertoo Schoschkoff.

Tasaisuuteen on tähdätty myös paperimassan koostumuksen muuttamisella: kuivien massojen käyttöä on lisätty ja esipäällysteen reseptejä on kehitelty.

Tärkeää on saada myös pohjapaperikoneiden käyttäjät ymmärtämään laatuvaatimusten ensisijaisuus. "Luulisin valppauden pohjapaperikoneilla kasvaneen", sanoo käyttöinsinööri Schoschkoff. "Asia on ollut yt-elimissä esillä. Mestareille on järjestetty palaveria, joissa on korostettu tasaisuuden ja virheettömyyden tärkeyttä. Koneilla liikuttaessa pyrimme mie-



Käyttöinsinööri Aleksander Schoschkoff ja koneenhoitaja Timo Lassila PK 3:n esipäällystysyksikön luona. Esipäällyste valuu oik:lla olevista putkista kahden telan väliseen säiliöön.

## Laatuvaatimusten tärkeys ymmärrettävä

histölle muistuttamaan asiaa.

Koneenhoitaja Timo Lassila PK 3:lta kertoo pohjapaperikoneiden sijainnin hajallaan vaikeuttavan mm. uusista laaduista tiedottamista. Hän uskoo tiedon laatuun tärkeydestä menevän paremmin perille päällystyslaitoksella. Koko pro-

jekti ei täällä vielä liene selvillä kaikille."

Lassilan mukaan ajo-ohjelmista kuitenkin kaikki ovat voineet huomata laatuja ja menetelmien muuttuneen. "Nyt ei ajeta mielellään yhtä ja kahta tambuuria, vaan pyritään pitempiin ajoihin. Sillä tavalla saadaan täälläkin paikat aset-

tumaan."

Se, että paremman laadun takaamiseksi tingitään koneen huippunopeudesta, saa Lassilan hyväksymisen, samoin kuin kosteusprosentin pudottaminen. "Iso juttu oli myös mittareiden kalibrointi, nyt saadaan oikeat arvot."

Reseptien väheneminen noin puolella helpottaa Lassilan mukaan pohjapaperia tekevien työtä.

## Kosteuteen huomiota

Päällystyslaitoksella on laatueroihin kiinnitetty entistä enemmän huomiota, tarkennettu mittareita ja kiinnitetty erityistä huomiota paperin kosteuden seurantaan.

"Myös arkkialissa on laatuun kiinnitetty huomiota ja mm. arkkilavan kosteus mitataan lavan tultua arkkileikkurilta", sanoo päällystyslaitoksen käyttöinsinööri Björn Oldenburg.

"Olemme ryhtyneet täällä päällystyslaitoksella ajamaan tambuurit kahteen osaan ja pienentäneet arkkirullien halkaisijan 100 sentistä 80 senttiin. Näin siksi, että mahdolliset viat eivät korostuisi."

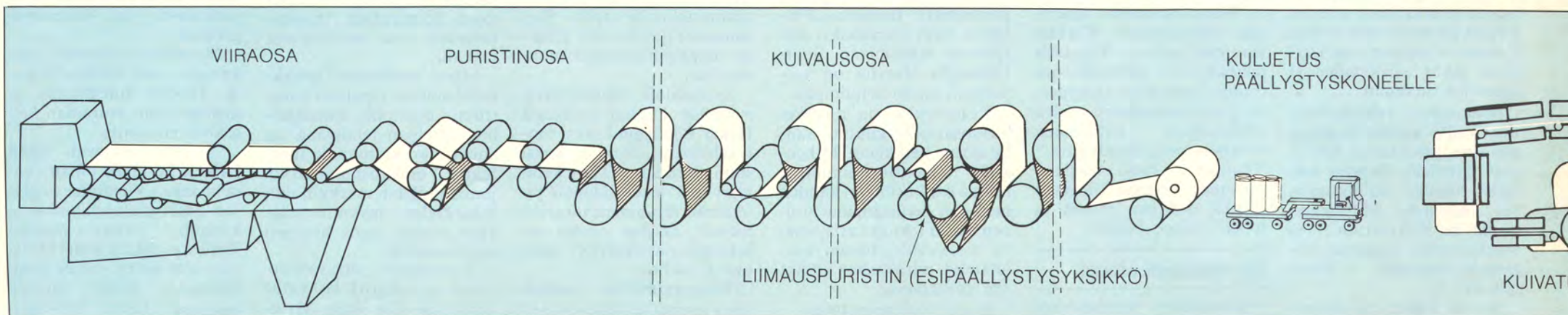


Pituusleikkurin hoitaja Timo Telkinen siirtämässä paperirullaa. Taustalla alla superkalanterit, taaempaan päällystyskone II.

MWC-laatuja käyttöönotto on luonnollisesti myös päällystyslaitoksella vähentänyt paperilaatuja määrää ja pidentänyt ajokasvoja. "Pitemmät ajot vaikuttavat parantavasti lopputulok-

seen", sanoo käyttöinsinööri Oldenburg.

Oldenburg uskoo, että päällystyslaitoksella työntekijät tietävät "missä on oltu ja missä pitää olla" laadun suhteen.



# valikoima suppeammaksi

Teksti: Reijo Virta  
Kuvat: Tuomo Pitkänen  
ja pf-studio

## Keskittymällä markkinointi ja valmistus tehokkaammaksi

"Keskittymällä kahdeksan päälaatuun päällystetyissä papereissa pyrimme tehostamaan sekä valmistusta että markkinointia. Samalla kun otamme käyttöön uudet tuotenimet KymArt ja KymexCote ryhdymme käyttämään näistä päällystetyistä laaduista yleisnimeä Medium Weight Coated eli MWC erotuksena keveämmistä päällystetyistä eli LWC-papereista", toteaa myyntijohtaja Johan Furuholm Kymin paperitehtaalta.

Syyskuusta lähtien on sekä pohjapaperikoneiden että päällystyskoneiden ajohjelmat laadittu MWC-papereiden valmistusta silmällä pitäen. Vanhoja Silverstar-, Goldstar- ja Diamondstar-laatuja tosin valmistetaan asiakkaille vielä kuluvan

vuoden ajan mm. vuosisopimusten vuoksi.

Uusia laatuja on valmistettu Kymin paperitehtaan päällystyslaitoksella vanhojen laatuohjelmien ohella jo heinäkuusta lähtien. Alkukesästä tiedotettiin suuremmille omille myyntikonttoreille tulevasta muutoksesta. Myyntikonttoreiden lisäksi asiakkaille kerrotaan uusista laaduista myös suoraan Kuusankoskelta. Markkinointitukemaan on painettu esitteitä, myös paperinäytteitä toimitetaan asiakkaille.

Johan Furuholm sanoo, että uusien laatuohjelmien toteutus tapahtuu maltillisella hinta-asteikolla. Hän uskoo korkeampaan laatuun siirtymisen muuttavan myös loppukuluttajien kuvaa: arkki-laatuja toimitetaan entistä enemmän.

"Asiakkailta saatu palautte osoittaa, että olemme tehneet oikean ratkaisun", luonnehtii Furuholm asiakaskunnan suhtautumista uuteen tuotevalikoimaan. □



Frenckellin kirjapainon 5-värikoneen äärellä vas:ltä Kymin paperitehtaan teknisen asiakaspalvelun päällikkö Holger Lassenius, myyntipäällikkö Kai Segerstahl ja faktori Matti Leivo.

Kymin paperitehtaan teknisen asiakaspalvelun päällikkö Holger Lassenius kertoo, että päällystettyjen laatuohjelmien laadunparannuskampanjaan lähdettiin jo keväällä, vaikka uusista tuotenimistä ei silloin vielä kerrottu asiakkaille.

## Valitukset vähentyneet

"Halusimme saada asiakkailta palautetta kampanjan tuloksista. Luotettavaa palautetta on kuitenkin vaikea saada, koska päällystetty paperi kulkee usein tukku-reiden ja varastojen kautta."

"Voidaan kuitenkin sanoa, että valitusten määrä on huomattavasti vähentynyt ja parin asiakkaan kautta on kuulunut myös positiivisia kommentteja", sanoo Lassenius.

"Sen, miten olemme päällystetyn paperin valmistamisessa onnistuneet, näemme itsekkin arkkisaliassa, jossa epätasaiset ja muuten huonot arkit hylätään. Uusia laatuja ei ole jouduttu karsimaan samassa mitassa kuin vanhoja."

Vaikka teknillisellä puolella tehdään kaikki mahdollinen, on yksittäisen henkilön osuus edelleen hyvin tärkeä. "Henkilökunnan on pysyttävä valppaana ja kriittisesti seurattava prosessia.

Hyvän tason ylläpitäminen vaatii ponnistelua."

Lassenius muistuttaa, että KymArt-tuotemerkin loppuosa merkitsee sitä, että tuote kilpailee taidepainopapereiden markkinoilla, jossa vaatimukset ovat kovot.

Toisaalta Kymi-yhtiön valmistamia papereita käytetään tarkoituksiin, joista aikaisemmin ei ollut lainkaan tietoa. Esimerkiksi Lassenius ottaa suoramyntiesitteen, joka painetaan kokonaisuudessaan samalla, monipuolisella painokoneella. Kyseisen esitteen paperia tulee voida stanssata, liimata, leikata ja sen pitää myös olla painettavuudeltaan hyvä.

Lassenius toivoo uusien, parannettujen laatuohjelmien tuovan sen, että valikoimasta poistuvaa Silverstar-laatuja käyttäneet asiakkaat huomaavat KymexCote-paperit yhtä käyttökelpoisiksi esitteisiin ja mm. aikakauslehtiin.

"Myyntimiehen kannalta oli tavallaan hyvä, kun oli runsaasti laatuja tarjottavissa asiakkaille. Tuotannon kannalta tilanne kuitenkin oli vaikea. Vaihtoehtojen karsiminen tuleekin siksi vaikuttamaan positiivisesti laatuun."

"Koska omasta työstäni suuri osa liittyy valitusten käsittelyyn jää toivon mukaan silloin aikaa enemmän muuhun asiakaspalveluun", arvelee Lassenius.

## Rationalisointi hyvä asia



Kymin paperitehtaan myyntijohtaja Johan Furuholm (vas.), apulaisjohtaja Paavo Vaskio Finnppapista ja myyntipäällikkö Kai Segerstahl.

"Kymi-yhtiön päällystettyjen laatuohjelmien vähentäminen on eräänlaista rationalisointia ja siinä mielessä hyvä asia. Finnppapissa toivotaan, että uudet laadut vastaavat nimenmuutoksia", toteaa apulaisjohtaja Paavo Vaskio Finnppapista.

"Tervehdimme tyydytyksellä ns. välilaa-

dun eli lievästi hiokepiteen laadun poistamisesta, koska edeltäjät Silverstar ja Goldstar olivat liian lähellä toisiaan. Positiivista on myös se, että laatuja saadaan sekä mattana että kiilloitettuna."

Vaskio toteaa merkälujan paperin valmistamisen olevan uutta Kymi-yhtiössä. Koska ko-

paperilaatuja on aiemmin jouduttu tuomaan maahan, on uusi laatu toivon mukaan "jarru tuonnille".

Nimiasiaissa on Vaskion mukaan onnistuttu. "On hyvä, että uudet laadut ovat Kym-johdannaisia, joten käyttäjät tietävät heti, kenen valmistamasta paperista on kysymys."

## "Julistesarjan ajo oli mukavaa"

"Koska Kymin uudet laadut ovat vasta tulleet markkinoille emme vielä tiedä niistä kovin paljoa. Suuren julistesarjan ajossa, noin 35 000 arkkia, ei kuitenkaan ollut moitтимista", toteaa varatoimitusjohtaja Bror Bergström Frenckellin Kirjapainosta.

Bergström kertoo, että Silverstar- ja Goldstar-laatuohjelmien yhdistäminen yhdeksi KymexCote-laaduksi helpottaa kirjapainossa paperin valintaa. "Vaihtoehtoja ei ole yhtä runsaasti kuin aikaisemmin."

"Tutkimatta ja vertailematta tarkemmin asioita tuntuu siltä, että uusi KymArt laatu on kiilloiltaan ja pintaliimaukseltaan entisiä vastaavia laatuja parempi",



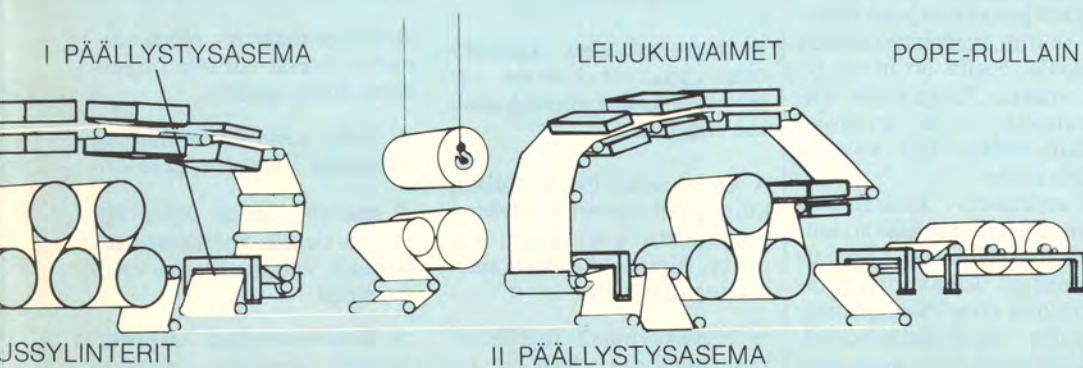
Varatoimitusjohtaja Bror Bergström Frenckellin Kirjapainosta ja myyntipäällikkö Segerstahl tutkimassa paperinäytteitä.

luonnehtii Bergström uusien laatuohjelmien ominaisuuksia.

"Painettavuudeltaan uudet laadut tuntuivat hyviltä", toteaa faktori Matti Leivo Frenckelliltä. "Esimerkiksi painopaperi ei kir-

puttanut."

Frenckellin uuden 5-värikoneen painajat antavat KymArt-laadulle tunnustusta: "Julisteiden ajo oli mukavaa, painokumille ei kooneessa jäänyt mitään." □



Päällystettävä paperi valmistetaan Kymi-yhtiössä neljällä pohjapaperikoneella (äär. vas.), joilla paperi myös esipäällystetään tai pintaliimataan.

Liimapuristimessa imeytetään paperin molemmille puolille sideainetta ja tarpeen mukaan myös pigmenttiä. Billblade-yksikössä paperin pintaan levitetään sideainetta, pigmenttejä ja apuaineita.

Esipäällystetty paperi välirullataan ennen päällystämistä mahdollisten vikojen poistamiseksi. Päällystysasemassa sivelytela nostaa paperin toiselle puolelle päällystyspastan ja terä säätää päällystämäärän toivotulle tasolle. Päällyste kuivataan ensiksi kaasuinfrat ja leijukuivaimilla ja sitten sylinterillä. Paperin toisen puolen päällystämisen tapahtuu toisessa yk-

sikössä samalla lailla. Päällystyspastan merkittävien ainesosien on kaoliini eli hienojakoinen savi. Tarvitaan myös muita pigmenttejä, sideaineita ja kemikaaleja.

Kymi-yhtiöllä on kaksi paperin päällystyskonetta (oik:lla), jotka saavat päällystyspastan samasta pasta-keittiöstä.

Esa Holmberg suggestopeedisella kielikurssilla

# Ranskaa uudella menetelmällä

Esa Holmberg, vuorovaramies klooritehtaalta, osallistui tänä kesänä ranskan kielen suggestopeediselle kurssille Oriveden opistolla.

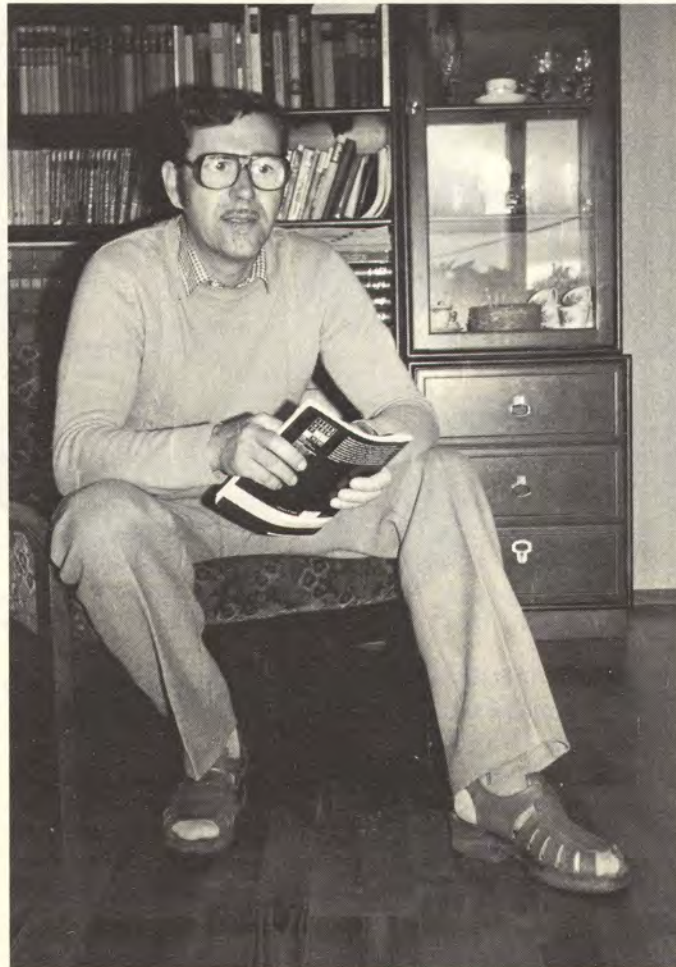
"Kurssi oli ehdottomasti hyvä", totesi Holmberg. "Kaikki osanottajat pitivät siitä ja toivovat jatkokurssia. Kurseja oli kaksi, opettajia kaksi ja kummassakin ryhmässä oli 12 osanottajaa."

"Haluan kiittää yhtiön 100-vuotissäätiötä ennakolluultomuudesta sen myöntäessä minulle apurahan kurssia varten", sanoi Esa Holmberg. Suggestopeedisesta opetusmenetelmästä ei Suomessa ole paljon tietoa eikä paljon kokemuksiakaan.

Esa Holmbergin kieliopinnot alkoivat varsinaisesti sen jälkeen, kun hän vuonna 1964 oli ollut puoli vuotta YK-joukoissa Kyp-roksella. "Silloin huomasin kielitaidon tarpeellisuuden." Tosin Esa Holmbergilla on takanaan keskikouluopinnot, siellä saavutettu teoreettinen kielitaito sekä vankat tiedot suomenkielestä. Viimeksi mainitusta saa kiitokset maisteri Terttu Linkokivi, erinomainen suomenkielen opettaja jo Kuusankosken yhteiskoulun aikoina.

kelun. "Tein työtä kovasti", muistelee Holmberg. Hän opiskeli Kuusankosken työväenopistossa sekä syntyperäisen englantilaisen Paul Steinin oppilaana. Nyt hänellä on hyvä englannin kielen taito. Hän osallistuu nykyisin englannin kielen keskustelupiireihin, oppikirjoja ei enää liioin tarvita. Sanavarastonsa kartuttamiseksi Holmberg lukee englanninkielisen romaanin tai pariakin vuodessa.

Englannin kielen jälkeen Holmberg aloitti työväenopistossa espanjan opiskelun. "Kaksi vuotta opiskelin espanjaa, mutta nähtävästi siihen ei ollut tarpeeksi motiivina, koska opiskelu jäi pohjatieloihin. Vasta kun lähdin työhön Brasiliaan Jari-tehdasta rakentamaan ja



Esa Holmberg sanoi teroittavansa lastensa mieliin kielitaidon merkitystä: "Matematiikasta selvittää tulevaisuudessa pelkäänsä koneiden avulla, mutta kielitaitoa tarvitaan aina."

oli pakko opetella portugalia, huomasin että siinä oli hyötyä aikaisemmasta espanjan opiskelustani", kertoi Holmberg. Hän oli Brasiliassa kuusi kuukautta.

## Ranskan kieli — haaste Holmbergille

Esa Holmberg kertoi käyneensä neljä kertaa Ranskassa, mutta vain käyneensä, sillä tästä neljästä kerrasta kertyy vain viisi vuorokautta.

Viime syksynä Holmberg aloitti Kuusankosken työväenopistossa ranskan kielen opiskelun. Kevääseen mennessä hänellä oli "jonkinlainen kuva ranskan kielen kirjoittamisen ja ääntämisen välisestä yhtäläisyyksistä."

Työväenopiston ilmoitustaululla hän näki ilmoituksen Oriveden opistolla järjestettävästä suggestopeedisesta ranskan kielen kurssista ja ilmoittautui sille heti.

## Yllättävä kokemus

Holmberg kertoi, että suggestopeedinen opiskelumenetelmä on kotoisin Bulgariasta. Sitä on myöhemmin paranneltu Kanadassa.

"Periaatteessa lähdetään siitä, että kielen pohjatielot jakaan ei tarvita, vaan opiskelijat lähtevät nollasta", kertoi Holmberg. "Uskon kuitenkin, että jonkinlainen valmius kielten opiskeluun on oltava, ennen kuin pystyy

opiskelemaan minkä tahansa metodin mukaan."

Suggestopeediseen oppimenetelmään kuuluu osana myös musiikki. "Opiskeluaineisto on keskustelujen muotoista. Aluksi opettaja lukee ranskankielisen ja suomenkielisen tekstin, selvittää siinä olevia asioita ja kielioppia. Sitten rentoudutaan pan-huilumusiikin soinnissa. Sen jälkeen jälleen tekstin kertausta, jälleen musiikkia ja niin edelleen", kertoi Holmberg. Jokaisen tekstin valmisteluun käytetään 1 1/2 tuntia ja käytännön harjoituksiin 6 1/2 tuntia. Opettaja puhuu pääasiallisesti koko ajan ranskaa. Opetus perusteella inspiroidaan kuvaelmia. "Oli kiva nähdä, miten ihmiset olivat eläytymiskykyisiä. Kurssi oli kyllä kovaa opiskelua aamusta iltaan."

Kurssi kesti kymmenen päivää. "Kymmenessä päivässä ei tietenkään kieltä opi, mutta sellaisen valmiuden se antaa, että työväenopistossa olisi varmaankin mennyt kolme vuotta ennen kuin se saavutettaisiin. Ranskan kielen lausuminen oli alussa valtavan vaikeaa, mutta hyvin minä pärjäsin sen porukan kanssa."

Holmberg sanoi, että suggestopeediselle kielikurssille osallistuvalla ei ole pahitteeksi pohjatiedot kielestä. Eläytymiskykyä tarvitaan myös, vaikka pelko ja estot kyllä katoavatkin kurssilla. Tämä kymmenen päivää kestävä kurssi maksoi 1 400 markkaa ja opetusta oli yhteensä 80 tuntia. □

## Englantia ja espanjaa

Kyprokselta tultuaan Esa Holmberg aloitti systemaattisen englannin kielen opis-



Seuran puheenjohtaja Pauli Lakka ja sihteeri Kalevi Hakala tutkimaan seuran metsästäjien sijaintia kartasta.

Kymiyhtiön Heinolan tehtaalla työntekijät ovat varsin innokkaita kala- ja metsämielisiä. Noin neljäsosa työntekijöistä kuuluu tehtaalaisten omaan seuraan, Högfors-Heinolan Eränkävijöihin.

Jäseniä on tällä hetkellä seurassa 125, joista viisi on naisia. Jäsenistä noin puolet harrastaa pääasiassa kalastusta ja loput viihtyvät enimmäkseen metsästyksen parissa.

Seuran kalastusalueet sijaitsevat Heinolan läpi virtaavan Kymijoen ylä- ja alapuolella. Vesialuetta on yhtiö vuokrannut seuralle noin 1 000 hehtaaria.

Metsästysalueet sen sijaan ovat kauempana pääasiassa Hartolassa ja Mäntyharjussa. Metsästysmaille kertyy matkaa 50—80 kilometriä. Pääosa metsästäjistä on Hartolassa Jääsjärven itä-

puolella. Pienriistan metsästyksen on seuralla vuokratu maata 4 750 hehtaaria. Metsästäjien ei ole yhtenäisiä, vaan se jakaantuu useisiin pienempiin maa-alueisiin.

## Riistanhoito

Seura harrastaa alueillaan vilkasta riistanhoitotyötä, niin kuin jo vuokrasopimuksetkin velvoittavat. Seuran jäsenillä on myös henkilökohtaiset velvollisuudet riistan-

hoitotyöhön. Tietty määrä riistanhoitotyötä on jokaisen jäsenen tehtävä vuosittain päästäkseen metsälle.

Kesäisin kasvatetaan rehukaalia ja viljaa talviruokintaa varten. Jäniksille on talvella tarjolla ruokaa 25:ssä ruokintapaikassa.

"Kokeilemme myös alkuun pitää teerillekin ruokintapaikkoja, mutta se ei oikein onnistunut. Teeret nimittäin eivät käyneet niissä", kertoo seuran sihteeri Kalevi Hakala.

Teeren ruokintapaikat kaipaavat jatkuvaa huolenpitoa, ja pitkät välimatkat ovat olleet tälle esteenä. Aivan ilman ruokaa eivät teerretkään jää, sillä osa niistä käy ruokailemalla jäsenien ruokapaikoilla.

Seuran hirviporukka on saanut tänä syksyksi 8 kaatolupaa. Hirvenmetsästyksen samoin kuin lupien anomisenkin tapahtuu yhteistyössä Koitin Metsästysseuran kanssa. Hirviporukkaan kuuluu 19 miestä.

## Metsästäsmaja

Seura osti elokuun loppupuolella itselleen vanhan metsätyönjohtajan asunnon Hartolasta, josta on tarkoitus tehdä seuralle erämaja. "Silloin meillä on jonkinlainen tukikohta toiminnallemme metsästäjillä, jotka sijaitsevat suhteellisen kaukana Heinolasta", toteaa seuran puheenjohtaja Pauli Lakka.

# Oma metsästäsmaja Heinolan erämiehille

Telkille on rakennettu 50 pesäpönttöä ja kesäisin sorosalinuilu viedään viljaa syötäväksi, tänäkin keväänä noin 200 kiloa.

## 50 000 hauenpoikasta

Seura istuttaa vuosittain vesialueen vuokrasopimuksen mukaisesti 50 000 hauenpoikasta Heinolan ympäristön vesialueelle. Poikaset kasvatetaan omassa kalahautomossa. Lisäksi on istutettu järvitaimenia.

Talo käsittää päärakennuksen lisäksi ulkorakennuksen ja saunan ja se sijaitsee seuran metsästäjien keskuksella. Sieltä on myös lyhyt matka Jääsjärvelle kalastamaan, joten kalamiehetkin voivat sitä käyttäen hyödykseen.

Varsinaisen kalastuksen ja metsästyksen lisäksi seuralta on vilkasta kilpailutoimintaa. Jokavuotisia tapahtumia ovat riistanhoitokilpailu, ampumakilpailu, pilkkikilpailu ja ampumahiihdossakin on kilpailtu.

## Syysilloiksi

# Heikin ajatelmia

**Heikki Pukki**, kynäniekka, suoltaa runoa ja filosofiaforismeja. Hän on osallistunut useille kirjoittajakurssille ja hänen hengentuotteitaan on myös julkaistu. Yhtiön 100-vuotissäätiöltä hän on myös saanut apurahan.

Kymiyhtiö-lehdessä aikoinaan julkaisimme Heikki Pukin runoja. Seuraavana näyteitä hänen aforismeistaan:

★ Paetessamme kohtaamamme ahdistusta torjumme sen tuoman viestin.

★ Pakenemalla pelkojamme kantamamme ylpeys vaatii yhä suurempaa elintilaa.

★ Itsetuntonne eheytyminen vaatii koko persoonallisuuttamme tarkastelun kohdeksi.

★ Miksi tuhlaamme tietämistämme itsekorostustemme rakenteisiin elämäntahtomme ontuessa?

★ Itsevarmuuden kapeoitama käsityskykymme valhelee elämäkokemuksiemme sisällön.

★ Onko taiteellisuus muuta, kuin yksilöllisten tunteiden pursumista sosiaalisten lomista, pitäen yllä matkapaheinvointia?

★ Hyväksymällä rajallisuuteni miellyttää kaikkia on askel kohti mielenrauhaa.

★ Jos estän kuolevalta kuolemansa ajattelun — riistan häneltä elämänsä kokonaisuuden näkemisen.

★ Usko rankaisevaan Jumalaan tuskin kohentaa mielenterveyttäsi kohdellesasi itseäsi rikollisena.

★ Patoutuminen edeltää myrskyä — myrskyvä rakkaus itsekkyyttä.

★ Kuvittelen ihmisten kantavan vastuuta itsestäni nojautessani yksinomaan heidän mielipiteisiinsä.

★ Ellen tiedosta vaatimattomuuteen kätkeytyvää ylpeyttäni, jään itselleni tuntemattomaksi.

★ Kuunnellessani "huonoa ihmistä", joudun huomomaan, ettei hän niin huono olekaan kuin luulin.

★ Ei uskonto ole vääristänyt ihmisluonteita, vaan sen valjastajat vääristäessään uskonnon.

★ Lähimmäisen suhtautuminen itseesi voi olla heijastusta sisimmästäsi.

★ Vain esille tulella voi vapautua ilmitulon pelosta.

★ Ihmiset, jotka eivät voi minua sietää, opettavat tuntemaan vikani, jos kuunteleten heitä.

★ Ihmissuhteiden rakentamiseen tarvitaan itsetuntemusta, rikkomiseen ei.

# Henkilöuutiset

## Perustuotanto

### Kuusankoski



Pekka Koivisto

Dipl.ins. Pekka Koivisto on 1.9. nimitetty Kuusanniemen sellutehtaan tuotantopäälliköksi.

Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1968 päälaboratorioon. Sieltä hän siirtyi Kuusanniemen sellutehtaan apulaiseksi vuonna 1971. Kuusanniemen sellutehtaan käyttöpäällikkönä hän toimi vuodesta 1975 lähtien.

Konemestari Kari Kujala on 1.9. nimitetty Kuusanniemen sellutehtaan varamestariksi.

## Paperi

### Kuusankoski

Teknikko Pekka Manninen on 1.9. otettu yhtiön palvelukseen korjausmestariksi Voikkaan konekorjaamolle.

Insinööri Seppo Tolppala on 1.9. otettu yhtiön palvelukseen kunnossapitoinsinööriksi Kymin konekorjaamolle.

## Oy Aerator Ab

Dipl.ekonomi Håkan Palm on 1.9. nimitetty Oy Aerator Ab:n talouspäälliköksi. Uuteen tehtäväänsä hän siirtyi Kymi Kymmene Metallin esikunnasta.

# Merkkipäiviä

## Kuusankoski



Bertel Grundvall

Tuontipäällikkö Bertel Grundvall osto-osastolta täyttää 60 vuotta 23.9. Hän on syntynyt Kruunupyssä. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1956 lähetysovastolle, mistä hän siirtyi osto-osastolle vuonna 1958. Merkkipäivänään hän on matkoilla.

Puuseppä Raimo Sormunen Kymin rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 2.10. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Yhtiön palveluksessa hän on ollut vuodesta 1949 alkaen.

## Karkkila

Lämmittäjä Mauri Ylikeloniemi lämpökeskuksesta

täyttää 50 vuotta 12.10. Hän on syntynyt Kemijärvellä. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1973 alkaen.

## Salo



Helmi Kankaanpää

Revolverisorvaaja Helmi Kankaanpää täyttää 50 vuotta 24.9. Hän on syntynyt Pielisjärvellä. Yhtiön palveluksessa hän on ollut vuodesta 1962 lähtien nykyisessä tehtävässään. Hänen vapaa-aikansa kuluu kodin ja luottamustehtävien hoidossa. Salon tehtaan avustuskassan hallituksessa hän on ollut usean vuoden ajan.

## Kissakoski

Etumies Viljo Ruhanen voimaosastolta täyttää 60 vuotta 3.10. Hän on toiminut voimalaitospäivystäjänä vuodesta 1951 ja etumiehenä vuodesta 1977 lähtien. Hän toimii puheenjohtajana Hirvensalmen palo- ja väestönsuojelulautakunnassa. Vapaa-aika kuluu metsästyksen ja kalastuksen parissa.

# Kuusaalaisille

## Avustuskassa tiedottaa sairaanhoidon kustannuksista

Avustuskassan sääntöjen 25 §:n mukaan sairaanhoidon kustannuksista on haettava kassalta korvausta kuuden kuukauden kuluessa maksun suorittamisesta. Tämä ns. yleinen hakuaika koskee sekä sairausvakuutus- että lisäetuuskorvauksia.

## Asunto myytävänä Kuusankoskella

Myydään tai vaihdetaan rivitalo-osakkeeseen matalamallinen 3 h + k = 70 m<sup>2</sup> omakotitalo Kuusankoskella. Läh. tietoja antaa asuntoasiainsihteeri Eeva Autio, puh. 951-402 296.

## Naistenkerhojen kirpputori Toimelassa

Kuusaan naistenkerhot järjestävät yhteisen kirpputorin Toimelassa to 24.9. klo 14-16. Tarjolla monenlaisia käyttökelpoista tavaraa.

## Aloitteentekijän huomioon

Vaihtoehtotrimmitystä koskevan aloitteen n:o 6203 (asia n:o 1130) tekijää pyydetään ottamaan yhteys henkilökohtaisesti tai puhelimitse Matti Sampolahteen puh. (40)2551 tai Onni Uliniin Voikkaalla puh. 89012/154.



## Palkinnot jaettu sienien tunnistamiskilpailussa

Voikkaan seuratalossa syyskuun alussa pidetyssä sieninäyttelyssä oli sienien tunnistamiskilpailu. Kilpailussa osuivat palkinnot seuraaville henkilöille:

Marja Hannén, Aira Björn, Pirkko Kääpä, Marja Vierula, Pirkko Holopainen, Mirja Sutelainen, Riitta Mykrä, Leo Toukkari, Arja Toivonen ja Marjatta Mansikkamäki.

Näyttelyyn kävi tutustumassa 126 henkeä.

## Naisten kerhotoiminta

Akanat tekevät retken Lapalalle su 27.9. Tarkemmat ohjeet kerhoillassa. Syyskuun toinen kerhoilta on Toimelassa ke 30.9. klo 19. Toiminnanjohtaja Merja Viinikaisen esitys *Suunnitellen järkevään taloudenhoitoon.*

Ykkösten kerhoilta Toimelassa ti 6.10. klo 17. Kotitalousteknikko Maija-Leena Prusi puhuu kenkien hoidosta.

Kakkoset kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa to 1.10. klo 19. Emäntävuorossa ovat Liljat.

Vilhelmiinat kokoontuvat kerhoiltaan Voikkaan seuratalossa to 1.10. klo 19.

## Kuntokilpailu naistenkerhoille

Ykköskerho haastaa muut naistenkerhot kuntoiluun 1.10.—30.11. Kullakin kerholaisella on edellä mainittuna aikana tavoitteena 10 kuntosuoritusta yhtiön kuntoilukohteilla. Kävelyssä vähimmäisvaatimus on 5 km kerta. Kerhoilla on keskinäinen prosenttikilpailu. Tarkemmat ohjeet annetaan kerhoilloissa.

# Järjestöt

## Työväenlehtien tilaajille lehtiseteleitä

Lehtisetelit ensi vuodelle tilattavia työväenlehtiä varten ovat noudettavissa pääluottamusmiesten toimistoista. Setelin arvo on 45 markkaa.

## Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Lentopalloharjoitukset Kymintehtaan koululla torstaisin klo 16—18.



Jääkaappi-pakastinyhdistelmän yhtiön lahjana luovutti toimitusjohtaja Fredrik Castrén vieraillessaan ensimmäistä kertaa Voikkaan paperiammattiosaston kesäpaikassa. Pääluottamusmies Teuvo Pöysän (äär. oik.) mukaan 5.9. tapahtunut vierailu oli onnistunut.

# Urheilu ja vapaa-aika

## Kuntokauden tuloksia

Kuntokauden 1980—1981 suoritusmäärät olivat eri paikkakunnilla seuraavat:

	perustaso	kuntotaso	valiotoso	yht.	edell. vuosi %
Kuusankoski	31	235	904	1500	+ 17,5
Karkkila	27	34	113	188	— 5
Heinola	31	22	63	116	— 10
Salo	12	6	41	59	+ 11,5
Myyrämäki	7	6	6	19	+ 26
Halla	9	28	23	60	+ 28
Soinlahti	3	—	2	5	— 54
Juankoski (palv.)	8	12	45	66	
Juankoski (muut)				68=134	+ 15

Kuntokauden 1980—1981 terveysosastolta, Brita Perälä atk-osastolta, Teuvo Parolahti, Ari Orava ja Ilmari Haapasari Voikkaan paperitehtaalta, Veikko Nurmi Kymin pap.tehtaan F-osastolta ja Seppo Kaasalainen PK 7:ltä, Juha Mäkelä Kemiasta ja Reijo Miettinen Perustuotannosta.

# Uutiskymi

**Päätoimittaja** Reijo Virta  
puh. 2168  
(suora 951-402 168)

**Toimitussihteeri**  
Heli Kyllönen puh. 2169  
(suora 951-402 169)

**Toimituksen sihteeri**  
Irma Rähä puh. 2173  
(suora 951-402 173)

**Valokuvaaja**  
Tuomo Pitkänen  
puh. 951-45 068

**Paperi:**  
Kymin paperitehtaan  
Goldstar matta 90 g/m<sup>2</sup>  
ISSN 0358-416X

**Toimitus**  
Kymi Kymmene Oy  
Tiedotusosasto  
Niementie 13  
45700 Kuusankoski  
Puh.vaihde 951-402 111

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

Lehden seuraava numero ilmestyy 12.10. Aineiston on oltava toimitussihteerillä viimeistään keskiviikkona 30.9. klo 16.30.

# Miten on?

## Miksi aarnikotka käännettiin?

Uutiskymi-lehden viimeisimmässä numeroissa herätti useiden lukijoiden huomiota lehden nimilogan yhteydessä oleva Kymi-yhtiön tunnus aarnikotka. Aarnikotkan katse on aina ja kaikissa yhteyksissä suuntautunut vasemmalle. Nyt Uutiskymin viime numeroissa aarnikotkan katsoo oikealle. Miksi, kysyvät lukijat? Miksi aarnikotka on käännetty? Onko tällainen menettely edes sallittua? Mitä sanovat heraldiikan säännöt?

Griippi



Heraldikassa on olemassa kohteliaisuussääntö, jonka mukaan heraldinen taruolento, kuten esim. aarnikotka ei saa kääntää selkäänsä toiselle heraldiselle taruolennolle eikä olla muutenkaan niin asetettu, että sen asento voitaisiin tulkita epäkohteliaaksi.

Uutiskymin nimilogan yhteydessä oleva aarnikotka oli aikaisemmin selin ja siis epäkohteliaassa asennossa Uutiskymi-nimeen nähden, joten asento muutettiin sen takia päinvastaiseksi.

**Topi Valkonen**  
taiteellinen päällikkö



## Eikö vähempi riitä?

Sosiaalitarkastaja Leo Silén sanoo kuntoilusta Uutiskymi n:o 9:ssä mm: "Kaksi harjoituskertaa viikossa säilyttää hankitut ominaisuudet..."

Saman olen kuullut ennenkin monelta asiantuntijalta ja olen jäänyt ihmettelemään, etteikö vähemmästä kuntoilusta ole mitään hyötyä. Jos ei siis harjoittele kahta kertaa viikossa, on parempi jättää yksikin sunnuntaihenkki pois. Olen odottanut jonkun sanovan, että kyllä vähäisempikin harjoitus on parempi kuin ei mitään, mutta kukaan ei ole sanonut niin. Vanhemmalla iällä kunto tietenkin laskee vuosien mukana, mutta huononeeko myös nuoren ihmisen kunto, jos hän harjoittelee vähemmän kuin kahdesti viikossa?

Epäsäännöllisesti kuntoileva

## Harva meistä on (ruostumatonta) rautaa

Niinhan ne asiantuntijat väittävät, ettei kerran viikossa ole riittävä tiheys terveelle yksilölle kunnon *kohtamiseksi*. Jo hankitun kunnon *säilyttämisessä* sillä on jo jotakin merkitystä, riippuen siitä, onko kunto hankittu pitkän vai lyhyen ajanjakson puitteissa.

Kaikkihan me olemme nuoria tai ainakin sellaisiksi itsemme toivottavasti tunnemme. Mutta neljännesvuosisadan ikään ehdittyämme pysähtyy fyysinen kehitys meissä ja rappeutuminen alkaa. Tästä syystä olisi siis kuntoilu aloitettava jo tässä vaiheessa. Eliministöön, lihaksistoon jne. vaikuttaminen vaiheessa, jossa ne vielä kehittyvät, on tietenkin tavoitteena kilpaurheilijalla, mutta sitä vastoin kuntoilijalla on motiivina rappeutumisen *hidastaminen*.  
Leo Silén

Isännöitsijä Sandelin valimon myyntihuhuista

# Vieraan valimon kanssa toimiminen olisi hankalaa

"Oma valimo on tärkeä ja oleellinen osa tuotantoketjua. Erityisesti hammasvaihdetuotannossa tuskin pystyisimme tarvittavaan joustavuuteen ja toimitusaikeihin ilman omaa valimoa", toteaa Kymen Metallin Karkkilan tehtaan isännöitsijä Reino Sandelin.

"Samoin oma valimo luo edellytykset materiaalitutkimukselle ja -kehitystyölle. Näkisin nykyisten tuotteiden ja konstruktioratkaisujen puitteissa toiminnan hyvin vaikeaksi vieraan valimon turvin", huomauttaa Sandelin.

Karkkilan alueen paikallislehdissä ja eräissä muissa lehdissä on julkaistu huhuihin perustuvia kirjoituksia Karkkilan valimon myynnistä mm. Upolle ja kerrottu Upon ja Karkkilan valimon markkinointiyhteistyöstä.

"Kyseessä oleva asia on saanut täysin ylikorostetun painon lehdistössä. Yhteistyötä koskeva neuvotteluasetus tehtiin Upon taholta viime kesänä ja toistaiseksi keskusteluja on käyty vain markkinointimiesten kesken, jotka ovat kartoittaneet valimoittemme keskinäistä kilpailuasemaa ja yhteistyön mahdollisuuksia."

## Kattiloiden menekki laskenut rajusti

Sandelin toteaa monien valimoiden saaneen todeta suhdanteiden kääntyneen laskuun kuluvaan vuoden aikana ja joutuneen tuotannon rajoituksiin.

Karkkilassa tilanne on toisenlainen, mutta lopputulos sama:

"Teollisuusvalun myynnissä ei toistaiseksi ole näkynyt laman vaikutusta, vaan myyntiluvut noudattavat viime vuoden tahtia. Valimon ongelmat liittyvät pien- ja kiinteistökatiloiden menekin voimakkaaseen laskuun."

"Syynä on mm. rakentamisen yleinen väheneminen sekä siirtyminen muihin lämmitysmuotoihin, ennen kaikkea sähkö- ja kaukolämmitykseen."

Sandelin kertoo menekin laskun alkaneen jo vuoden

vaihteessa. Työllisyysyistä ja vientimarkkinoiden pirstumisen toivossa jatkettiin tuotantoa varastoon. Kun myynti ei vilkastunut, oli tuotannon pysäyttäminen väistämätöntä.

"Valimokapasiteettia on pohjoismaissa ja Keski-Euroopassa liikaa. Tilanne Suomessa on edelleen pahe- nemassa, sillä Valmetin valimon laajennus lisää kapasiteettia 10—15 000 tonnia vuodessa. Lisäys tulee tuotealueelle, jossa oma automaattikaavaamomme toimii."

"Karkkilan valimon teknillinen taso kestää kilpailun Suomessa ja Pohjoismaissa. On kuitenkin huolehdittava, että olemme tuottavuuden ja kustannustason suhteen kilpailukykyisiä eli parhaiden joukossa. Menestyksen mittana ei ole suuri henkilöstö tai tuotettu tonnimäärä, vaan hyvä kannattavuus."

# Puusepät messumatalla



Viimeinen paperinäytelaatikko autoon ja sitten vain matkaan. Puolentoista päivän ajomatka kohti Kööpenhaminaa on alkamassa, vas:lla Tarmo Ristola, oik:lla Pertti Tuominen.

Vaativan mutta sitäkin mielenkiintoisemman työkomennuksen saivat hiljattain suorittaakseen Kymen puutyöpajan puusepät Pertti Tuominen ja Tarmo Ristola, monissa vaativissa töissä kunnostautunut parivaljakko. He käväisivät syyskuun puolivälissä pystyttämässä Kymi-yhtiön uusia paperilaatuja esittelevän näyttelyosaston Kööpenhaminassa 15.—19.9. järjestetyille graafisen alan suurmessuille.

Minkään tavanomaisen messuosaston vuoksi ei näitä tekijämihiä sentään matkaan lähetetty. Kysymyksessä oli graafikko Erik Bruunin ideoima ja suunnittelema kokonaisuus, joka sisälsi sekä aitoja luonnon aineksia että vaativia puutöitä.

Pertti ja Tarmo olivat valmistaneet ennakkoon melkoisesti rekvisiittaa. Osan tästä urakasta teki maali-verstaan monitaito Erkki Hussi, jonka huoleksi jäi metsä- ja järvimaisemaa esittävän takaseinän tapiseeraaminen.

Lähtiessään ajelemaan täyteen lastatulla pakettiautolla Ruotsin läpi kohti Tanskanmaata pojat olivat hieman huolissaan tullimiesten hankalista kysymyksistä, sillä tuskin joka päivä viedään rajojen yli autolas- tillista koivunrunkoja ja -oksia, jäkälää, sammalta, kanervan oksia ja puolukan varpuja... He päättivät kuitenkin luottaa lähetyso- saston laatimiin tulliselvityksiin ja muihin dokumentteihin, joissa selvitettiin kuorman sisältö ja käyttötarkoitus perinjuurin.

## Työmatkat turvallisiksi

Kymi-yhtiön Kuusankoskella sijaitsevilla tehtailla järjestetään 7.9—17.10 välisenä aikana kampanja työmatkatapaturmien torjumiseksi.

Kampanjan aikana jaetaan henkilöstötiloihin viikottain vaihtuva tietoisuustyömatkoihin liittyvistä vaaroista.

Tämän lisäksi tiedotetaan työmatkojen vaaroista kahden viikon välein lisättävillä julisteilla ja työsuojelutoimikuntien kokouksissa esitetään diasarja "Työmatkojen turvallisuus".

## Sovinto Kymijoen kalakuolemasta

Rantojen ja vesialueiden omistajien ja Kymi-yhtiön välillä on päästy sopimukseen helluntaina Kymijoen tapahtuneen kalakuoleman aiheuttamien vahinkojen korvaamisesta. Sopimuksen mukaan korvataan rantojen siivoamiskustannusten lisäksi kuolleiden kalojen määrä, seuraavien vuosien kalatuoton alenema ja istutusten järjestelykustannukset.

Osapuolten välillä käydyissä neuvotteluissa on kuultu eri asiantuntijoita ja selvitetty vahingon määrää. Tehty ratkaisu pohjautuu näihin asiantuntijalausuntoihin ja selvityksiin.

Kymijoen kalastushoitoyhtymä tulee käytännössä huolehtimaan asian edellyttämistä istutuksista, korvauksista ja muista mahdollisista toimenpiteistä.

## Lisätullista 2,5 mmk:n lisämenot Kymi-yhtiölle

Euroopan talousyhteisön komission päätös lisätullin kantamisesta suomalaiselta puuvapaalta hienopaperilta merkitsee Kymi-yhtiölle noin 2,5 miljoonan markan lisälaskua. Lisätullin alaista vientiä EEC-maihin tulee Kymi-yhtiöllä olemaan 11 500

tonnia. Lisätullia peritään päätöksen tekemisestä eli 12.9. lähtien vuoden loppuun saakka. Vaatimuksen rangaistustullista uskoo markkinointijohtaja Peter Stackelberg tulleen Ranskan taholta ja olevan Ranskan uu-

den hallituksen linjan mukainen toimenpide.

Markkinointijohtaja Stackelberg huomauttaa lisätullin kohdistuvan vain suomalaisen hienopaperiin, joten maamme paperinviejät joutuvat kilpailijoihin nähden eriarvoiseen asemaan.

Posti- ja telehallituksen postipuolen ylin johto vieraili Kuusankoskella pitämiensä syysneuvottelupäivien yhteydessä myös Kymi-yhtiössä. Verlassa vieraita kiinnosti mm. tehdasmuseon yhteyteen tänä kesänä pystytetty postikatos. PTH:n pääjohtaja Pekka Tarjanne (oik.) oli utelias kokeilemaan postimerkkiautomaatin toimintaa. Verlan postiasemanhoitajan Aili Hasarin tyytyväinen hymy ilmaisee kaiken olleen kunnossa. Rva Hasari sanoi Verlasta lähetetyn kesän aikana uudella kuvaleimalla varustettuja postilähetyksiä lähes 2 600 kpl, mitä vierailulla olleet asiantuntijat pitivät hyvänä saavutuksena. Kuvassa vas:lla Kaakkois-Suomen postipiirin päällikkö Matti Mansikkaniemi.

## Ylin postijohto Kuusankoskella



Star, Boucher, Kymen paperitehdas

# Kokemuksia vaihdettiin



Puolet ensimmäisen päivän tiiviistä ohjelmasta on takana, lounas syöty. Vuorossa on ajatusten vaihto kahvikupin ääressä.

Paperinvalmistuksen teknisiä ongelmia käsiteltiin kokouksessa, joka 10—11. syyskuuta järjestettiin Kuusankoskella Star Paper- ja Boucher -yhtiöiden sekä Kymi-yhtiön Kuusankosken tehtaiden tekniselle henkilöstölle.

Seminaarin ensimmäinen päivä oli omistettu täyteaineita, retentiokemikaaleja, retentiota yleensä sekä pigmenttejä koskeville esitelmille. Toisena päivänä keskityttiin ajatusten vaihtamiseen prosessitietokoneista, joita on käytössä Kymi-

ryhmän tehtailla.

Seminaarin ensimmäisenä päivänä tehdaskierros kohdistui Voikkaan paperitehtaalalle ja toisena päivänä selutehtaalalle ja PK 7:lle ja arkkisaliin.

Star Paper-yhtiöstä seminaariin osallistuivat Blackburnin tehtaalta T.S. Entwistle, M. Barboro, B. Hammond ja R. Braham ja Papeteries Boucher -yhtiön Docelles'n tehtaalta M. Chakai.

Tärkkelyksestä seminaarin osanottajille kertoi mm. Kalevi Hannus Raision tehtailta.

Kymi-yhtiöstä kokoukseen osallistui Kymen paperitehtaan henkilökuntaa isännöitsijä Lennart Gräsbeckin johdolla sekä tutkimuslaitoksen ja instrumenttiosaston henkilökuntaa. □

# Asuttamissuunnitelma piti

"Itä-Naukion asuntomessualueen asukkaiden asuttamisesta viime kesänä laadittu suunnitelma on voitu toteuttaa osin alkuperäisessä muodossaan. Sitä on myös 'räätälintyönä' muutettu itä-naukiolaisten esittämien toivomusten mukaisesti", toteaa asuntopäällikkö Armas Olkinuora Kymi-yhtiön sosiaaliosastolta.

"Ei tarjottu asunto ole jotakin miellyttävä, on käyty keskustelujen perusteella pyritty löytämään sopivampi. Toivomukset ovat kohdistuneet lähinnä asuntojen sijaintiin, ei niinkään kokoon ja laatuun."

Olkinuora sanoo kahta omistusasunnon hankkimista lukuunottamatta tähän mennessä jokaiselle itä-naukiolaiselle perheelle osoitetun asunnon. Suurin osa on voitu edelleenkin sijoittaa

Naukion alueelle. "Muutamalla perheellä on vielä toivomuksia asunnon sijainnin suhteen. Myös nämä pyritään ottamaan huomioon, mikäli mahdollista. Myös vielä tekemättä olevat korjaustyöt tullaan tekemään siten, ettei sovituna aikana kukaan nykyinen asukas ole asunnottomana eikä messurakentamisen esteenä."

Kuusankosken kaupunki ja Kymi-yhtiö solmivat kesäl-

lä 1980 esisopimuksen Itä-Naukion alueen käyttämisestä vuonna 1983 asuntomessukohteena. Samalla selvitettiin alueella tuolloin asuneiden perheiden asumisasi- oita.

Alueella on 23 Kymi-yhtiön työntekijöiden työsuhte- asuntoina käytettyjä asuin- huoneistoja, jotka kaikki olivat viime vuonna asuttui- na. Viime vuonna laadittiin Kymi-yhtiössä yksityiskoh- tainen suunnitelma, jossa jokaiselle perheelle oli osoi- tettu asunto.

Suunnitelman johtoa- tuksena oli asunnon järjes- täminen kaikille ja se, ettei kenellekään tarjota nykyistä pienempää ja laatutasoltaan heikompaa asuntoa.