



UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 13 42. vuosikerta

21.10.1982

Yhtiön organisaatiota uusitaan

Kymiyhtiölle on vahvistettu uusi perusorganisaatio, joka astuu voimaan 1.1.1983. Merkittävimmät muutokset tapahtuvat Paperi- ja Perustuotantoryhmissä. Uutta organisaatiota selvitetään Uutiskymin liitteessä.



Myös taustalla näkyvät Lehmustien talot muutetaan asunto-osakeyhtiöiksi.

Yhtiön kerrostaloasunnot ja asuntoalueiden tontit myyntiin

Kymiyhtiön Kuusankosken tehtaitten uusi asunto-poliittinen ohjelma on hyväksytty. Ohjelma koskee kaikkia Kuusankoskella nyt asutettavia kerrostaloasuntoja sekä yhtenäisiä asunto-alueita.

Ohjelman mukaan muodostetaan yhtiön suorassa omistuksessa olevista kerrostaloista välittömästi asunto-osakeyhtiöitä. Tällaisia taloja ovat Voikkaan Myllytien kolme taloa, Brejlinintien talo eli Voikkaan vanha virkamiestalo, vanha virkamiestalo Lauttakadulla ja kaksi Lehmustien taloa.

Kiinteistöosakeyhtiö Puistopolku Puistomaalla on vuokra-asuntojen omaksumisesta annetun lain nojalla mahdollista muuttaa asunto-osakeyhtiöksi. Muiden vastaavatyypisten yhtiöiden muuttamisesta asunto-osakeyhtiöiksi päätetään myöhemmin.

Niementien—Marskinkadun alue pyritään tulevaisuudessa kaavoittamaan asuntoalueeksi. Alueella nyt sijaitsevat toimitilat on mahdollista siirtää Koskelan taloihin.

Pilkanpellon alueella on tarkoitus tiivistää tonttija-koja ja sen jälkeen myydä saadut 12 tonttia rakennukseen.

Suopellon ja Myllykallion alueella olevat rakennukset tontteineen voidaan myydä tonttijaon vahvistamisen jälkeen. Onnelantien varren neljä rakennusta voidaan myydä heti niiden tyhjentymistä, samoin kuin Myllykallion varrella sijaitsevat seitsemän kahden perheen taloa.

Myllykallion teollisuusalueella olevat talot puretaan niiden tyhjentymistä, Arvilanpellon talojen osalta tilanne säilyy toistaiseksi ennallaan.

Pilkanmaantien 11 kahden perheen taloa voidaan myydä tonttijaon jälkeen. Länsi-Naukion alueen uusi osa on kaavallisesti valmis myytäväksi.

Kuusankosken Puistokadun varren viisi neljän perheen taloa voidaan myydä yhden perheen taloiksi niiden tyhjentymistä.

Yhtiö myöntää edelleen tukilainasuosituksia omistusasuntojen hankintaan. Kullakin asukkaalla yhtiön asunnoissa on oikeus lunastaa hallinnassaan olevaa asuntoa ei myydä toiselle. Osakehuoneistojen, tonttien sekä asuinkiinteistöjen myynnin yhtiössä hoitaa kiinteistöosasto.

Kymiyhtiön omistamissa ja hallitsemisissa asunnoissa asuu noin 15 prosenttia henkilöstön kokonaismäärästä.

Joko käyttöön laatu-piirit?

Laatupiirien toimintaa käsiteltiin Kuusaan teknisten seminaarissa 9.—10.10. Tuleeko niitä Kuusankoskellekin, siitä sivulla 3.

Kymin Metallin uudet isännät

Kymin Metallin Heinolan ja Salon tehtaiden johto on jonkin aikaa ollut uusien isännöitsijöiden käsissä. Olavi Helinin ja Olof Alanderin ajatuksia sivuilla 4 ja 5.

600 toimihenkilöä sai lomautusilmoituksen

Noin 600:lle tekniselle ja teollisuustoimihenkilölle Kymiyhtiön Kuusankosken tehtailla on annettu lomautusilmoitus. Ilmoituksen mukaan lomautus alkaa 20.12.1982 ja päättyy 3.1.1983.

Ilmoitus lomautuksista on annettava teknisille ja teollisuustoimihenkilöille kaksi kuukautta ennen suunniteltua lomautusta. Työntekijöiden ja ylempien toimihenkilöiden tulee saada ilmoitus lomautuksesta kaksi viikkoa ennen lomautusta.

Lomautusta koskeva yt-käsittely saatiin loppuun suoritetuksi johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa 15.10., asiasta neuvoteltiin myös 18.10. pidetyssä yhteiskokouksessa.

Lomautus tulee toteutua-

saan koskemaan Kymin ja Voikkaan paperitehtaita, Kuusanniemen sellutehdasta, Kuusankosken kemian tehtaita sekä yhtiön keskus-konttoria, joissa työskentelee kaikki henkilöstöryhmät yhteenlaskien 4 200 henkilöä.

Lomautuksen aikana hoidetaan mm. vesi- ja höyryvoiman tuotantoon, kuljetuksiin, markkinointiin ja vartiointiin liittyviä tehtäviä. Tämän vuoksi mahdollisen lomautuksen ulkopuolelle jää noin 600 henkilöä.

Voikkaan tehdasta koskeva 23.11.—30.11. väliseksi ajaksi suunniteltu lomautus on voitu muuttaa seisokiksi. Työntekijät työllistetään tällöin korjaus-, rakennus- ym. töillä.

Kymiyhtiöltä debentuurilaina

Kymiyhtiö laski 18.10. markkinoille 25 milj. markan debentuurilainan. Debentureja voi ostaa Yhdyspankin kaikista konttoreista 17.12.1982 saakka, mikäli laina ei sitä ennen tule täyteen merkityksi.

Kymi Kymmene Oy:n vaihtuvakorkoisten luotto-debentuurien korko on neljä prosenttiyksikköä korkeampi kuin kulloinkin voimassa oleva Suomen Pankin peruskorko, joka tällä hetkellä on 8,5 prosenttia. Debentuurin korko on kuitenkin aina vä-

hintään 12,5 prosenttia.

Suomen Pankin peruskoron noustessa myös debentuurin korko nousee. Tällä hetkellä Kymi Kymmene Oy:n debentuurin korko on 12,5 prosenttia.

Laina-aika debentureilla on viisi vuotta ja lainaa lyhennetään vuosittain 18. lokakuuta viidenneksellä. Debentuurit voi tarvittaessa muuttaa helposti rahaksi, sillä ne on hyväksytty noteerattaviksi Helsingin Arvopaperipörssissä heti merkitäjäan päätyttyä.

Sopimus Juantehtaan painehiomakoneesta



Painehiomakoneen toimitussopimuksen allekirjoitustilaisuudessa edessä vas:lla isännöitsijä Pentti Huoponen ja johtaja Heikki Kellokoski Kymiyhtiöstä, massakoneyksikön johtaja Jaakko Heininen ja markkinointijohtaja Timo Winter Tampellasta. Takana vas:lla suunnittelupäällikkö Stig Linderborg, isännöitsijä Matti Jankeri ja projekti-insinööri Rauno Salminen.

Sopimus Juantehtaan uudesta painehiomakoneesta on allekirjoitettu. Koneen toimittaa Tampella ja sillä korvataan nykyiset kuusi vanhaa hiomakoneita. Nykyisistä koneista vanhimmat ovat hankittu jo vuonna 1906.

Uusinnan on tehnyt välttämättömäksi vanhojen hiomakoneiden loppuunkuluneisuus. Nykyisellään hiomon riittämätön kapasiteetti estää sellun käytön vähentämisen ja raaka-ainekustannusten minimoimisen.

Uuteen tekniikkaan siir-

tymällä saavutetaan säästöjä myös käyttö- ja kunnossapitokustannuksissa.

Hiomon uusimisen yhteydessä toteutetaan myös Juantehtaan turbiinien sähköistys ja uusitaan kuori-moa.

Kymiyhtiön johtajistoon uusi jäsen

Kymiyhtiön hallitus on nimittänyt markkinointijohtaja, kauppatiet.maist. Peter Stackelbergin, 36, Kymiyhtiön johtajiston jäseneksi 1.1.1983 lukien.

Markkinointijohtaja Stackelbergin tehtäviin kuuluvat Kymi Kymmene Paperin markkinointi ja Kymiyhtiön kansainvälisen markkinointiorganisaation operatiivinen johtaminen.

Kymi Kymmene Paperin uudistetusta markkinointiorganisaatiosta sivulla 7, ja lehden mukana olevassa organisaatioliitteessä.



Paha olo

On ollut niin mukava kirjoittaa tälle palstalle. Olen jopa aistunut, että jotkut ovat viitsineet näitä lukea-kin.

Tänään ei ole helppo kirjoittaa. Olen lehdistä lue- nut Kuusankosken tehtaiden lomautusuhasta. Se on isku jokaiselle, jota se henkilökohtaisesti koskettaa. Se on isku Kuusankosken kaupungille. Se on isku myös yhtiön johdolle ja koko Suomen talouselämälle.

Pienessä maassa piiri on pieni. Onnen potkut ja takaiskut heijastuvat paitsi välittömästi myös välillisesti – nopeasti ja laajasti. On mukavaa, jos jaettu ilo on kaksinkertainen. Sitä murheellisempaa on se, että jaettu murhe voi olla myös kaksinkertainen murhe.

Tiedän, ettei seuraava tilasto paljon lohduta. Kirjoitan sen kuitenkin. Teollisuudessa markkinatalousmaissa ennustetaan ensi vuonna olevan joka yhdenentoista työntekijän vailla työtä. Tämä merkitsee yli 30 miljoonaa ihmistä. Lomautus on sentään osa-aikatyöttömyyttä – ei totaalisia. Olkoon tämä se lohtu, minkä Povari voi antaa. Toisaalta apatia ei kuulu vaikeisiin aikoihin. Siihen on varaa vain auringon paisteissa.

Maailmantalous on 1970-

luvun puolivälistä lähtien kokenut mullistuksia, joihin enempää talousoppineet kuin hallituksetkaan eivät ole keksineet lääkkeitä. Kasvu on pysähtynyt, inflaatio laukkaa, työttömyys lisääntyy. Keksi vaikka mitä, niin mikään ei tahdo auttaa.

Ihmisen perusilkeys ei riitä selitykseksi tähän onnettomaan olotilaan. Kyllä kansalliset hallitukset, yritysjohto jne. nukkuisivat rauhallisemmin yönsä, jos tyytymättömyyden sijasta vallitsisi tyytyväisyys. On vain mennyt sormi suuhun ja mitä tähän asti on osattu tehdä, on heiluttava sormea suupielestä toiseen. Vallitsee yleinen neuvottomuus. Siksi kait tätä aikaakin on alettu kutsua epävarmuuden ajaksi.

Suomen hallitus on talouspolitiikassaan noudattanut matalan profiilin linjaa. 8.10. Ruotsi tuhosi tämän linjan ja heitti hanskan mm. Suomen puunjalostusteollisuuden suuntaan.

Suomi teki oman ratkaisunsa uudella vastadevalvaatiolla ja talouspaketilla. Metsäteollisuutemme kilpailukykyä maailmanmarkkinoilla ei tehty ratkaisu valitettavasti kuitenkaan vielä turvaa. Kilpailukykyämme Ruotsiin nähden jopa heikenty. Käytännössä tämä

merkitsee sitä, että pahiten lamasta kärsineiden tuotantoaarojen – ennen kaikkea saha- ja selluteollisuuden – toiminta- ja työllisyysmahdollisuudet voivat jopa lyhyellä ajalla vaikeutua entisestään.

Itse talouspaketti (investointien liikevaihtoverohelpotus yms.) vaikuttaa näet hitaasti; sehän tulee voimaankin vasta ensi vuoden alusta. Ruotsin kanssa kilpailevalle metsäteollisuudelle devalvaatioprosentti oli taas riittämätön.

Tästä syystä ja koska väliajanakin meidän on jotenkin eletävä, jonkinlainen vakautusratkaisu työmarkkinoilla on välttämätön. Ei Sorsan hallituksen ratkaisussa ensisijaisesti suinkaan ollut kysymys sisäisestä tulonsiirrosta työn ja pääoman välillä. Kysymys oli vientiteollisuuden toimintamahdollisuuksien turvaamisesta. Jos on malttia kompensatiovaatimuksissa ja malttia odottaa, palautuu hyöty kilpailukykyyn parannemisen kautta myös parempana työllisyytenä. Ellei malttia ole – kierre jatkuu ja pahenee.

Povari

100-vuotissäätiöllä vaalit marraskuussa

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön sääntöjen 7. ja 9. §:ien mukaan edustajiston ja paikallisten hallintokuntien jäsenten ja varajäsenten täytevaali seuraavaksi kaksivuotiskaudeksi suoritetaan tehdaspaiikkakunnittain paikallisten hallintokuntien järjestämissä, marraskuussa pidettävissä vaaleissa. Edustajiston erovuoroisille jäsenille valitaan henkilökohtaiset varajäsenet.

Yhtiön vakinaiseen henkilöstöön kuuluvia kaikilla tehdaspaiikkakunnilla pyydetään kirjallisesti ilmoittamaan lokakuun loppuun mennessä paikallisen hallintokunnan puheenjohtajalle tai sihteerille ehdokkaat edustajiston ja paikallisten hallintokuntien erovuoroisten jäsenten ja varajäsenten tilalle.

Toimihenkilöt ja työntekijät ehdottavat ja valitsevat kummatkin erikseen jäsenet säätiön edustajistoon ja paikallisiin hallintokuntiin. Ehdokkuus edellyttää ehdokkaan suostumusta.

Vaalitoimituksen ajan ja paikan sekä ehdokkaiden nimet ilmoittaa paikallinen hallintokunta.

Edustajisto

Edustajiston erovuoroiset jäsenet ja varajäsenet ovat seuraavat:



Kuusankoski: työntekijät: varsinaiset jäsenet Sirkka Kataja ja Kalevi Luoranen, henkilökohtaiset varajäsenet Oili Toivonen ja Reino Kiljunen. Toimihenkilöt: Kauko Leivo ja Irma Pethman, henkilökohtaiset varajäsenet Esko Laine ja Rauha Karhunen.

Halla: toimihenkilöt: Keijo Kokko, henkilökohtainen varajäsen Seija Andersson.

Juankoski: työntekijät: Aaro Torvinen, henkilökohtainen varajäsen Juhani Kanervo.

Karkkila: toimihenkilöt: Aune Vuorinen, henkilökohtainen varajäsen Kaino Ruoho.

Heinola: työntekijät: Matti Vilhunen, henkilökohtainen varajäsen Väinö Pehkonen.

Salon: toimihenkilöt: Matti Willem, henkilökohtainen varajäsen Anton Leino.

Soinlahti: työntekijät: Ilkka Lönnroos, henkilökohtainen varajäsen Tuomo Ko-

rolainen. Toimihenkilöt: Hannu Ruottu, henkilökohtainen varajäsen Pentti Ryhänen.

Paikalliset hallintokunnat

Paikallisten hallintokuntien erovuoroiset jäsenet ovat seuraavat:

Kuusankoski: varsinainen työntekijäjäsen Armas Ihalainen ja toimihenkilöjäsen Niilo Ukkonen.

Halla: varsinaiset työntekijäjäsenet Oiva Muikka ja Marjatta Paananen ja toimihenkilöjäsenet Irma Korjus ja Keijo Kokko.

Karkkila: varsinainen työntekijäjäsen Mikko Eronen ja toimihenkilöjäsen Aune Vuorinen.

Heinola: varsinainen työntekijäjäsen Matti Vilhunen ja toimihenkilöjäsen Erko Virtanen.

Salon: varsinainen työntekijäjäsen Kauko Laaksonen ja toimihenkilöjäsen Kirsti Karenius.

Juankoski: varsinainen työntekijäjäsen Kaarlo Jokinen ja toimihenkilöjäsen Ahti Latvala.

Soinlahti: varsinaiset työntekijäjäsenet Ilkka Lönnroos ja Elvi Tajakka, toimihenkilöjäsenet Hannu Ruottu ja Pentti Ryhänen.

Teknillinen asiamies Timo Pajunen, Suomen Metalliteollisuuden keskusliitto

Laatupiiritoiminta, mikä, miten, miksi?

Laatupiiri muodostuu ryhmästä samaa työtä tekeviä henkilöitä, jotka kokoontuvat toistuvasti keskustelemaan ja ratkaisemaan omaan työhönsä liittyviä laatu- tai muita ongelmia. Laatupiiri valitsee itse käsiteltävät ongelmat. Yleensä puidaan yhtä asiaa kerrallaan, kunnes on löydetty tyydyttävä ratkaisu ja voidaan siirtyä seuraavaan ongelmaan.

Toiminta on aina vapaaehtoista. Jokainen ryhmän jäsen osallistuu toimintaan omasta halustaan. Ryhmän ihannekoko on 5–8 henkilöä. Liian suuri ryhmä johtaa helposti siihen, että osa jäsenistä on passiivisia.

Koska tarkoituksena on, että jokainen voi antaa toimintaan panoksensa, kannattaa muodostaa useampia ryhmiä, jos jollakin osastolla on runsaasti halukkaita.

Mitä laatupiiri tekee?

Laatupiireistä puhuttaessa on sana 'laatu' ymmärrettävä laajassa merkityksessä. Vaikka liikkeelle lähdettäisiin jostakin tuotteen laatuun, esimerkiksi vikoihin liittyvästä ongelmasta, laajenee laatupiirien toiminta koskemaan myös työmenetelmiä ja -tapoja sekä työturvallisuuteen ja -viihtyvyyteen liittyviä seikkoja. Laatupiirit ratkovat siten

paitsi tuotteiden myös toiminnan ja työympäristön laatuun liittyviä ongelmia.

Toiminnan tavoitteena on etsimällä ja ratkaisemalla ongelmia luoda edellytykset mielekkäämmälle työnteolle ja samalla vaikuttaa yrityksen toiminnan parantamiseen ja kehittämiseen.

Toiminta perustuu yhteistyölle

Laatupiiritoiminnan ihmiskeskeinen ajattelutapa perustuu yhteistyölle, jonka edellytyksiä ovat oman ja muiden työn arvostus sekä halu kehittyä ja ottaa vastuu oman työn laadusta.

Jotta toimintaan kannattaa lähteä on johdon uskotava että omassa yrityksessä on piileviä voimavaroja ja että jokainen työntekijä on asiantuntija omalla alueellaan.

Laatupiirien tarkoituksena ei ole hoitaa tehtäviä, jotka kuuluvat jollekin toiselle elimelle tai henkilölle. Ne on nähtävä ennen kaikkea yhtenä osallistuvan johtamisen muotona sekä konkreettisen yhteistyömenetelmänä.

Laatupiirit eivät vaikuta linjaorganisaatioon, mutta linjaorganisaatiolla on merkittävä vaikutus piirien toimintakykyyn. Yksikin laatupiirejä vastustava esimies linjaorganisaatiossa voi te-



Oheisen artikkelin kirjoittaja Timo Pajunen esitelmöimässä Kuusaa Teknisten järjestämän laatupiiriseminaarin osanottajille Messilässä.

hokkaasti vaikeuttaa piirien toimintaa pitkittämällä asioiden käsittelyä tai hautaamalla ne kokonaan. Tällöin toiminnalta putoaa pohja pois.

Laatupiirejä ei toisaalta tule mieltää työnantajan hiestuskeinona vaan nimenomaan entistä parempana mahdollisuutena vaikuttaa luovasti ja kehittävästi omaan työhön.

Laatupiiri on samalla sekä helppo että vaikea asia. Periaatteet ovat yksinkertaiset ja laatupiirejä on suhteellisen helppo perustaa. Toi-

saalta toiminta on hyvin moniulotteista ja sen käynnissä pitäminen pitkällä tähtäimellä on vaikeata varsinkin, jos toiminta on aloitettu hätiköiden luomatta sille kunnollisia edellytyksiä.

Koulutuksen merkitystä korostetaan usein. Laatupiiritoiminnan periaatteiden, menetelmien ja tekniikojen opetus antaa työskentelylle järkevyyttä ja ennenkaikkea mielekkyyttä. Toiminnan merkityksen sisäistämiseksi ja harjoittelulle on kuitenkin varattava riittävästi aikaa.

Laatupiirien vetäjät —

yleensä työnjohtaja, ryhmän jäsenten lähin esimies — ovat ratkaisevassa asemassa. Heidän on oltava innostuneita asiasta sekä omattava perustiedot ryhmätyöskentelystä sekä ongelmien ratkaisemiseen liittyvistä menetelmistä pystyäkseen opastamaan ja auttamaan piirit vaikeuksien yli.

Laatupiireistä on järjestettävä riittävä informaatio- ta myös toimintaan osallistumattomille henkilöille. Jotta laatupiirit pystyisivät toimimaan, on kaikkien tiedettävä mistä on kyse, ymmär-

rettävä toiminnan tarkoitus ja annettava sille tukensa.

Saatujen kokemusten mukaan laatupiireihin osallistuneet henkilöt ovat pitäneet toimintaa myönteisenä ja nähneet sen merkittävästi parantaneen omia mahdollisuuksia vaikuttaa työhönsä. Positiivisina seikkoina on lisäksi mainittu kommunikaatiomahdollisuuksien parantaminen, avoimempi ja myönteisempi työilmapiiri, lisääntynyt tieto yrityksestä ja sen toiminnasta sekä mahdollisuus kehittää itseään.

Yrityksen kannalta laatupiirit ovat merkinneet paitsi parantunutta ilmapiiriä ja viihtyvyyttä sekä häiriöttömämpää toimintaa myös laatupiirien ehdotuksiin perustuneita konkreettisia kustannussäästöjä.

Usein kuulee sanottavan, ettei laatupiiritoiminta sisällä mitään uutta. Yrityksissä on aiemminkin ratkottu ryhmätyönä laatu- yms. ongelmia. Vaikka laatupiirin periaate onkin vanha, liittyy sen käytännön toteutukseen seikkoja kuten säännöllisyys, vapaaehtoisuus ja järjestelmällinen koulutus, jotka erottavat sen useimmista muista ryhmätyökokeiluista ja ovat tehneet siitä menestyvän yhteistyömuodon. Laatupiirityyppinen toiminta on ollut tuloksellista, koska siinä on toteutettu useimmat menestyksellisen yhteistyön edellytyksistä.

Teknisten seminaari osoitti Laatupiireillä vielä esteitä

Laatupiirien toteuttamisen tiellä on Kymi-yhtiön Kuusankosken tehtaiden tyypisessä tehdasyhteisössä monia esteitä. Nämä esteet eivät kuitenkaan ole niin suuria, etteikö laatupiirejä tuotannon osana voitaisi varovasti kokeilla, myös Kuusankoskella, totesivat Kuusankosken tekniset viikonloppuseminaarissaan 9.—10.10. Lahdessa.

Tähän johtopäätökseen päästiin seminaarin loppuvaiheessa. Laatupiiri-käsitettä lähdetään kuitenkin tutkimaan perusteista lähtien.

Teknillinen asiamies Timo Pajunen Metalliteollisuuden keskusliitosta kertoi seminaarilaisille laadun olevan tuotteen kyvyn täyttää käyttäjän tarpeet ja odotukset.

Suunnitteluladulla tarkoitetaan suunnittelijan käsitystä tuotteen hyvyydestä, valmistuslaadulla taas sitä, miten valmistettu tuote täyttää piirustuksissa ja spesifikaatioissa ilmoitetut laatuvaatimukset. Tuotteen laatu itse asiassa on usean osalaadun tulos.

Pajunen totesi japanilaisten jakavan laatuominaisuuden pakollisiin ja hoidettaviin. Mikäli pakollinen laatuominaisuus puuttuu, aiheuttaa se tyytymättömyyttä, hoidettavan ominaisuuden puuttuminen ei ärsytä, mutta aiheuttaa tuotteessa ollessaan tyytyväisyyttä.

"Jokaisella tehtaalla on piilotehdas, joka tuottaa hukkatuotantoa. Toistakymmentä prosenttia työvoimasta menee monessa tehtaassa vikojen etsimiseen ja korjauksiin", totesi Pajunen.

Laadukkaiden tuotteiden teossa on Pajunen mukaan kaksi perussääntöä: kaikki yrityksessä ovat vastuussa laadusta ja laatua täytyy voida ohjata.

"Laatupiirien kuningasajatus on toisaalta se, että tuotannossa prosessin seuraava vaihe on edellisen vaiheen asiakas."

"Japanissa pidetään yrityksen ongelmia sen aarreaitana. Ajatellaan, että jos yritys tulee toimeen ongelmien, kuinka vahva se onkaan ilman ongelmia."

Pajunen painotti alustuksensa lopuksi laatupiirien olevan vain osan koko yritystä kattavasta laatuajattelusta.

Pitkän koulutuksen tulos = laatupiirit

Laatupiirien taustasta ja historiasta kertonut koulutuspäällikkö Matti Kuula Enso-Gutzeit Oy:stä totesi laatupiirijatuksen lähteneen itämään Japanissa jo toisen maailmansodan loputtua amerikkalaisten ideoiden pohjalta.

Laadun tärkeyttä on Japanissa painotettu kansalaisille kymmenien vuosien ajan monin keinoin. Mm. vuosina 1956-62 radiossa oli viikottain laatuopetusohjelmia, vuonna 1960 myös televisio osallistui laatuopetukseen.

"Laatupiiritoiminta käynnistettiin Japanissa vuonna 1961 ja vuonna 1980 maassa oli 10 miljoonaa jäsentä laatupiireissä."

Vuonna 1980 USA:ssa oli laatupiirejä 230 yrityksessä, Englannissa 30:ssä, Ruotsissa 14:ssä ja Suomessa muutamassa.

Laatupiiri on Kuulan mukaan joukko (3—15) ihmisiä, jotka vapaaehtoisesti ja säännöllisesti kokoontuvat tunnistamaan, analy-

soimaan ja ratkaisemaan laatu-ym. ongelmia omalta alueeltaan. Ongelmien tulee olla kaikille ryhmän jäsenille tuttuja.

Oleellista laatupiirityöskentelyssä on se, että jäsenet itse valitsevat ongelman ja projektiluonteisesti ratkaisevat sen.

Yksi tapa hakea ratkaisua laatuongelmiin on aivorihti. Tätä menetelmää laitettiin myös seminaariin osallistuneet tekniset käyttämään.

Esimerkki Voikkaalta

Laatupiirin luonteisena käytännön esimerkkinä Kymi-yhtiössä saavutetusta laadun kohottamisesta esittelivät myyntijohtaja Bjarne Nygård ja tuotantopäällikkö Pekka Holm Voikkaan paperitehtaalla SC-paperiladun kohottamisen.

Laatuja valmistavalla paperikoneella, PK 18:lla, tehtiin useita teknisiä parannuksia, mutta laadun kohottamisen kannalta oleellista oli se, että koneen miehistölle jatkuvasti kerrottiin vaikeasta tilanteesta ja laatuvaatimuksesta.

"Tavoitteeksi asetettiin

olla laadullisesti ensimmäinen SC-paperin valmistajana Suomessa, mieluummin koko Euroopassa", kertoo Pekka Holm.

Koneen henkilökunta saatiin motivoitua olemaan laatuopetuksessa parempia kuin muut. "Tämän ansiosta myös työskentelyilmapiiri konesalissa on parantunut."

Selluprosessissa laatu tärkeää

Tuotantopäällikkö Pekka Koivisto Kuusanniemen sellutehtaalta kertoi seminaarilaisille sellun tekoprosessin tyypillisistä piirteistä:

"Prosessi on pitkä ja hidas, kokonaisuudessaan yli kaksi vuorokautta, pelkätään lopputuotetta ei voida seurata, on tarkkailtava myös osaprosesseja."

Koiviston mukaan tämän vuoksi lopputuotteen kontrolli ei riitä, osaprosesseilla on oltava tarkat laatuvaatimukset. Osastoille tulevaa raaka-ainetta on kontrolloitava ja yhteistoiminta osaluokkien välillä on välttämätöntä tasaisen ajon varmistamiseksi. Tarvitaan koulu-

tusta oman alueen ulkopuolelta syy-seuraus käsitteen läpiviemiseksi.

"Saattaa olla, että laatupiiri olisi sellutehtaalla kokeilemisen arvoinen, koska se uutena menettelytapana on aktiivinen ja motivoiva sekä yhteistoimintaa lisäävä", arveli Koivisto.

Pulmiksi Koivisto näki mm., että kiinteitä vakansseilta ei voi irrottautua työaikana, haluttomuuden tulla laatupiireihin sekä hankalan työaikamuodon; tehtaalla on kerrallaan vain viidesosa miehityksestä.

Seminaarin toisena päivänä aloitettiin laatupiirityöskentelyn menetelmien selvittämistä. Timo Pajunen mukaan ongelmassa on sekä luova osuus että analyttinen osuus.

Luovan osuuden ratkominen voidaan käyttää mm. aivorihtiä, analyttistä ongelmaa käsitellään keräämällä tietoa, käyttämällä paretoanalyysiä, kalanruotakaaviota sekä graafisia esityksiä. Mm. paretoanalyysi osoittaa, miten muutamalla harvalla tekijällä on usein suurin osuus johonkin tiettyyn tapahtumaan työ-

prosessissa.

Henkilöstöä kehitettävä

Kehittämispäällikkö Jouko Paavilainen esitelmöi seminaarin osanottajille yhtiön henkilöstön kehittämistä laatupiirien käytön kannalta. Hänen mukaansa organisaatioissa voi olla neljäntyyppisiä henkilöitä: osavia ja haluavia, osaavia, mutta haluttomia, osaamattomia mutta haluavia ja sekä osaamattomia että haluamattomia. Vain kahteen ensiksi mainittuun ryhmään kuuluvat henkilöt sopeutuvat myös laatupiireihin.

Hän esitteli myös sellutehtaalla kootun yhteenvedon hyvän esimiehen ominaisuuksista: hyvä esimies kuuntelee muita, hakee käyttökelpoisia ratkaisuja, perustaa suunnittelunsa koetuihin ratkaisuihin, pysyy selvillä töiden pääpiirteistä edistymisestä, osoittaa valvonnalla miten alaiset voivat parantaa suorituksiaan, ylläpitää hyvää ja tasaista työtahtia, valitsee tehtäviin sopivia henkilöitä, etsii riidoissa puolueettomia ratkaisuja, reagoi lämpimästi jännitystilanteissa ja säilyttää huumorintajunsa myös paineen alaisena.

Perinteelliseksi laatupiiriksi Jouko Paavilainen luonnehti suomalaisessa yrityselämässä terveen ammatitilpeuden.

Timo Pajunen selvitettyä laatupiirien käynnistyksen edellytyksiä kuultiin selvitys laatupiirien käyttöönotosta maassamme. Laatupiirejä käytetään Sarlin Oy:ssä, Lohja Oy:ssä, Valmetilla ja Wärtsilässä.

Kokemusten mukaan laatupiirin vaikutukset johtamismuotoihin ovat toistaiseksi vähäisiä ja vaikka koulutuksen merkitystä korostetaan, ei vaikutuksesta vielä ole kuvaa. Toistaiseksi eivät rahassa mitattavat tulokset laatupiireistä ole merkittäviä. Toisaalta kuitenkin katsotaan, että toiminta tarjoaa uuden vaikutuskanavan ja että aloitteellisuus sen seurauksena kehittyy.

Seminaari päättyi ryhmätyönä tehtyyn selvitykseen laatupiirien perustamisen esteistä Kymi-yhtiössä ja asiasta käytyyn paneelikeskusteluun.

Teksti: Reijo Virta
Kuva: Tuomo Pitkänen



Laatupiiriseminaarin osanottajat Messilän kartanon edustalla. Seminaari järjestettiin Kymi-yhtiön 100-vuotissäätiön tuella.



Mikä on debenttuuri?

Kymi-yhtiö on äskettäin laskenut markkinoille 25 miljoonan markan debenttuurilainan. Mikä on debenttuuri ja minkälainen se on sijoituskohteena? Kysymyksiin vastaa pankinjohtaja Pekka Vilokkinen SYP:n Kuusankosken konttorista.

Debenttuuri on, kuten obligaatiokin, joukkovelkakirja ja niitä voi pitkälti rinnastaa toisiinsa. Merkittävien debenttuuri on arvopa-

peri, josta saa tuottoa vuosittain. Tarvittaessa debenttuuri on helppo myös muuttaa rahaksi arvopaperipörssissä pankin välityksellä.

Mitä eroa obligaatiolla ja debenttuurilla on?

Suurin ero on verotuksellinen. Debenttuurit ovat veronalaisia, mutta niiden korko lasketaan omaisuustulovähennyksen piiriin.

Tämä tarkoittaa sitä, että henkilöllä voi olla 2 500

markkaa korko-, osinko- ja eräitä vuokratuloja ilman, että hän joutuu maksamaan tuloveroa. Jokaisella mainittuja tuloja saavalla perheenjäsenellä on mainittu vähennysoikeus.

Mitä pitää tehdä, jos haluaa hankkia Kymi-yhtiön debenttuureja?

Arvopaperien tuntemusta ei sijoittajalla tarvitse olla, hän voi tulla SYP:iin ja ilmoittaa ostavansa halua-

mallaan määrällä debenttuureja. Pankki hoitaa käytännön asiat.

Entä jos haluaa myöhemmin luopua debenttuureista?

Myös silloin voi antaa asian pankin hoitoon.

Mitä merkitse lainan lyhentäminen vuosittain viidenneksellä?

Sitä, että vuosittain 18.10. sijoittaja saa debenttuureihin liitettyä maksulippuja vas-

taan koron ja pääoman lyhennyksen, siis rahaa.

Minkälainen debenttuuri on sijoituskohteena?

Se on turvallinen ja tuottoisa. Kiinnostus niihin on kasvanut viime aikoina, mm. SYP-konserniin kuuluvan Suomen Yritysrahoitus Oy:n debenttuurit loppuivat vilkkaan kysynnän takia kesken. Itse asiassa debenttuuri on tällä hetkellä tuottoisin pankeissa yleisesti merkittävä sijoituskohte.

Salon tulevaisuus turvataan piensarjatuotantoon siirtymällä

kan miehet

llin kolmesta tehtaasta on nimenmäärityksessä. Salossa klassakaan ei menty merta katsottiin sopiva mies tehtä.

nnöitsijästä on myös "pit- ulkoa hankittu saneeraaja. r, joka huhtikuussa 1981 ntataan isännöitsijäksi, tuli rkkilan tehtaalle vuonna n saman vuoden lopulla. nän pätevytyä myynti- ja ekeä poltinryhmän tuote- tta.

ännöitsijänä Salossa ollut lestaan tuli tehtaan palve- si 20 vuotta sitten. Teh- vat venttiilivalmistuksen sissään tukevasti 1970-lu- en.

sä Metallin tehtaast ovat a markan miehet; kannat- mpikaaan kauan lähellä



Salon tehtaan uusi isännöitsijä Olavi Helin ei epäroki kertoessaan em. näkymiä tehtaansa tuotteista. Tuotepolitiikka on ilmiselvästi otettu uuden isännöitsijän käsittelyyn heti yhtenä tärkeimmistä tehtaan tulevaisuuteen liittyvistä kysymyksistä. Muut ovat hänen omien sanojensa mukaan markkinointi ja myyntityön tehostaminen, kustannuslaskennan kehittäminen, menetelmäkäsittelyn resurssien lisäys, tehtäväjaon tarkistus ja taloudellisen tietämyksen lisääminen.

Kiireellisyysjärjestyksessä on myyntiin paneutuminen ensimmäisellä sijalla. Voidaanhan suhdannekääntä laskua Helinin mukaan hillitä markkinointia ja myyntityötä tehostamalla. Ensimmäisen työpäivän uudessa virassa Helin käyttikin myynnin ja markkinoinnin asioiden käsittelyyn.

"Olemme kartoittaneet ja luokitelleet potentiaaliset asiakkaamme, suunnitellemme omat asiakaskäyntimme ja asiakkaiden käynnit tehtaalla, kartoittaneet heidän yhtiönsä, Salon tehtaaseen ja sen tuotteisiin kohdistuvat tiedontarpeensa", kertoo Helin.

"Menemme myyntityössä entistä asiakasläheisempään suuntaan, kertomaan asiakkaille tuotteistamme."

Ainakaan tässä vaiheessa Helin ei halua puuttua venttiilien jakeluteihin, myynti tapahtuu edelleen pääasiassa tukkuliikkeiden kautta.

Myynnille asetetaan myös tavoitteeksi palautteen tuominen kentältä tehtaalle päin, nyt nykyisistä tuotteista poikkavia vinkkejä ei juuri näy.

Kustannuslaskentaa kehitetään

Myyntiin liittyy myös Helin aikataulussa toiseksi kiireisin tehtävä eli kalkyyli- ja kustannuslaskennan kehittäminen. "Myyjien kustannustietous on välttämätöntä. Heidän pitää tietää, mihin he ryhtyvät."

Jotta tuotteita ei tehtäisi vain tekemisen ilosta ja myytäisi epämääräisellä katteella, vaan kaikki tapahtuisi tietoisesti, aikoo Helin lisätä taloudellista koulutusta. Koulutuksen painopiste

□ Suursarjatuotanto tulee Salossa tulevaisuudessa väistymään, siirrytään vaativampaan piensarjatuotantoon. Tämä edellyttää korkeaa ammattitaitoa ja myös uusia tuotantolinjoja.

□ Lähiaikoina joudutaan tekemään hyvin tarkkeita linjaratkaisuja: mitkä tuotteet jäävät pois ja mitä tehdään. Tämä selvittelytyö on jo käynnissä. Laajaa tuotevalikoimaa on edelleen saneerattava.

□ Nykyisen tuotekehittelyn tulokset kantavat tehdasta vain rajallisen ajan. Jatkosta tehdään parhaillaan suunnitelmia. Uusien tuotteiden ei välttämättä tarvitse olla venttiileitä. Metallissa kuitenkin pysytään.

□ Kovassa kilpailutilanteessa on myynnin ja markkinoinnin oltava todella tehokas. Laskenta- toimen on tuettava niin myyntiä kuin tuotantoa ja tuotekehittelyäkin.

on myynnin puolella.

"Sen jälkeen kun kalkyyli- ja kustannuslaskentaprojekti on saatu päätökseen, pitää asianomaisten tietää tuotteiden kustannusrakenteen ja valmistuskustannukset, vain ne tietävät voi olla hyvä myyjä."

Uusia tuotteita kehitteillä

"Meidän on löydettävä jatkuvasti uusia meidän resursseillemme ja kustannustasollemme sopivia, vaativia tuotteita. Idean hyödyn-



Olavi Helinin isännöimän Salon tehtaan päätuotteena on edelleen venttiilit.

täminen tuotteeksi vie yleensä yhdestä kahteen vuoteen. On harvinaista, jos alle neljän vuoden saadaan tehtaaseen päin. Tämän vuoksi uusien tuotteiden kehittäminen on kiireellinen työ", kertoo Helin.

Myös tuotekehityksen painopiste tulee Helinin mukaan muuttamaan: "Vanhaa jäänee kehittämään vain yksi mies, muut paneutuvat uuteen tuotteistoon. Uusien tuotteiden osalta pitää tehdä myös perustutkimusta ja -kartoitusta. Näihin me tulemmme satsaamaan." Paitsi tuotekehitysresurssien keskitystä uusiin tuotteisiin, lupaa Helin kehitystyölle tarvittaessa myös lisävoimaa, kun tarvetta esiintyy.

Venttiilit päätuote

Viime vuosina tuotekehitys on painottunut teollisuuden tarvitsemien venttiilien kehittämiseen. "Onnistumisesta tällä sektorilla on todistuksena mm. iso venttiilikouppa Kuusanniemen rakennettavalle PK 8:lle. "Sen toimituksen onnistuminen on täällä otettu kunniaksymykseksi. Asian on huomannut kaikilla tasoilla."

"PK 8:n venttiilien valmistaminen on sujunut yllättävän hyvin, huolimatta siitä, että osa tuotteista oli protoja. Tiukoilla on kuitenkin oltu. Uskomme kuitenkin onnistuvamme", toteaa Helin.

"Telakkasektorin kasvun näen rajallisena, vesilaitospuolella investointikäyrä on hitaammin nouseva ja rakennusteollisuussektori on ollut laskeva. Teollisuudessa sen sijaan on ostovoimaa myös tulevaisuudessa ja se tarvitsee monentyyppisiä venttiilejä. Siksi painopiste kannattaa asettaa sinne."

"Meille on parin viime vuoden aikana tullut monia mielenkiintoisia, uusia tuotteita, jotka asiakkaamme ovat ottaneet tyydytyksellä vastaan. Onhan useita tuotintuotteita voitu korvata korkealaatuisilla kotimaisilla tuotteilla."

"Uusille tuotteille olemme jo rakentaneet uusia tuotantolinjoja suurin investoinnein. Näin pyrimme tekemään myös tulevaisuudessa uusien tuotteiden ollessa kyseessä."

Uusi tekniikka vaatii koulutusta

Helin tekniikan miehenä näkee laiteinvestointien suhteellisen helppouden uusissa tilanteissa, mutta myöntää henkilöstön mukauttamisen uusiin tarpeisiin olevan jo työläämpää. Helin kiittelee henkilöstöään siitä, että työntekijäpuolella on hyväksytty periaate, jonka mukaan uutta teknologiaa hoitamaan tarvitaan hyvin koulutettuja, nuorempia miehiä. Uuden tekniikan ei ole nähty tekevän ihmisiä työttömiksi, vaan varmistavan

tulevaisuutta. "Vaativampaan tuotantoon siirtymisen kuitenkin tuo mukanaan myös henkilöstön muuttamispaiteita: on koulutettava nykyistä henkilöstöä ja saatava tehtaalle uutta 'verta', jotta pystytään toimimaan yhä vaikeampien ongelmien ratkaisemiseksi."

Olavi Helin pitää tärkeänä, että "menetelmäkäsittelyn resurssit lisätään". Käytännössä tämä merkitsee mm. sitä, että tehtaalla nyt olevat tehokkaat koneet, mm. numeeriset työstökoneet, pyritään saamaan mahdollisimman tehokkaaseen käyttöön.

"Syvä lama on meillä ilmeisesti edessäpäin, ensi vuonna on tiukat paikat. Suuria projekteja ei Suomessa ole ensi vuodeksi tiedossa, tilauskantamme on laskeva."

"Koska joudumme elämään pienen tilauskannan varassa, on toimintamme lyhytjänteistä, valmistussarjat ovat pieniä ja aina on tavaton kiire. Tämä kaikki vaatii henkilöstöltä ja organisaatiolta mukautumiskykyä ja ponnistelua. Työttömyyseläkejärjestelyjen kautta pääsimme korjaamaan tilannetta työntekijäpuolella, mikä tällä hetkellä vastaa varsin hyvin tarvetta. Toimihenkilöpuolelle olisi tarvetta saada uutta verta tiettyihin vaativiin tehtäviin. Pulmana on toimihenkilö—työntekijä-suhde, joka asettaa rajoituksia uusien palkkaamiselle", sanoo Helin.

Toimintavapaus edellyttää vastuuta

Uusi toimi toi Helinin ja työntekijöiden väliin entistä enemmän organisaatioportaita, ja pakon käyttää hyväksi organisaatiota. Käyt-



töpäällikkönä ollessaan hän hoiteli joskus tärkeät, kiireelliset tapaukset sutjakaasti oikaisten jumiutuneet organisaatiomutkat. Nyt hän lupaa organisaatiolle varsin suuren toimintavapauden. Se edellyttää tietenkin vastaavaa vastuuta ja vastuuntuntoa.

"Jos siis kantti kestää, niin toimintavapautta on. Ja niinhän täytyy ollakin, onhan henkilöstö meidän kaltein pääomamme", toteaa Helin.



Olavi Helin

Hyvämuistinen mutta käyttää muistivihkoa

Isännöitsijä Olavi Helin, "Olli", ja hänen tapansa tunnetaan tarkoin Salon tehtaalla. Tiedetään, että hän tukee muutenkin hyvää muistiaan käyttämällä muistivihkoa omien merkintöjensä tekoon, on sanavalmis ja ennättää vähän joka paikkaan.

Yhtä tuttua kuin Helinin ura Salon tehtaalla ei ole hänen aikaisempi työkokemuksensa. Siihen kuuluu mm. menetelmäkäsittelyn ja tuotekehityspäällikön tehtäviä eri yhtiöissä.

Näin ollen asiat, joihin Helin nyt joutuu tuotannon lisäksi paneutumaan, eivät ole hänelle täysin vieraita. Tuntumaa tehtaan ulkopuolelle on tiivistänyt myös se, että Helin vastasi käyttöpäällikkönä alihankintojen myynnistä Salon tehtaalta.

"Nyt pyrin tarkoituksella irtautumaan tuotannosta. Tehtaan organisaatiossa pitkään toimimista en koe painolastiksi, uskon näkeväni ne kehittämistarpeet, joita kaikilla sektoreilla tehtaalla on", kertoo Helin.

Stressiä ei Helin aio uudesta tehtävästä saada, pikemminkin päinvastoin. "Aikaisemmassa tehtävässä oli päivittäisiä huolia melkoisesti. Nykytehtävässä ne eivät kaadu päälle päivittäin, joten siinä mielessä nykyinen on helpompi", Helin jatkaa.

Kesäloman voi viettää näinkin

Pyörällä Pariisiin ja takaisin

Kääntöpisteenä oli Pariisi, sinne ajettiin Saksan ja Luxemburgin kautta. Takaisin tultiin Belgian, Hollannin ja jälleen Saksan lävitse.

Saksanmaalle työsuojeluteknikkona Kuusankoskella työskentelevä Lasse ja kuljetusosaston työnjohtaja Matti siirtyivät tavallisten turistien tapaan Finnjetillä.

"Herätys ennen seitsemää ja aamupuurojen jälkeen telta kasaan sekä paanalle. Liikenne oli huimaa, mutta pian siihen totui. Kurvit Lyypekin keskustassa ja sitten kohti etelää."

Saksan tiet olivat sileitä, mutta pyöriteiden pinnat vaihtelevia. Lasia oli asfaltilla runsaasti. Järvien puuttuminen tuntui aluksi oudolta samoin se, että ajo oli pitkät tovit "kaupunkikörröttelyä": kun yksi kaupunki loppui, alkoi heti toinen.

"Suomalaismetsiin tottu neelta se tuntui oudolta", kirjoittaa Lasse matkapäiväkirjassaan.

Saksalaiset kiinnostuneita

"Saksalaiset tenttaavat pyörällä matkaa tekeville usein mm. minne ollaan menossa, mistä päin Suomea ollaan tulossa ja paljonko on ajettu. Lienevät it-

sekin hulluja reissuamiiseen", toteaa Matti.

Lüneburgin, Braunschweigin, Göttingenin ja Giesseinin sekä Limburgin kautta Koblenziin ja sieltä aamulla jokilaivalla Moselia pitkin Trierin lähelle, siinä lyhykäisydessään viikon matka Saksassa.

"Ruokailu meni arpapeliksi ja kun anokset tuotiin, ensin vähän hymyilytti - tuulihatun tapaisia sörsselillä täytettyjä tötteröitä ja ranskalaisia - mutta ensivaikutelma petti, lihatuulihatut olivat täyttävää."

Luxemburgissa kaverukset olisivat viihtyneet pitempäänkin, mutta Pariisiin oli mieli.

Kun Ranskan raja 9.8. ilansuussa ylitettiin, sataa tihuutti mutta se ei mielialaa pahentanut. Ranskalaisella lounaalla juhlistettiin 1 000 kilometrin ajourakan täyttymistä ja tehtiin pyörälle "frangin huolto" eli kiristettiin käsijarrun kahvat frangin kolikolla.

Pariisiin laitamille saavuttiin 12.8. Sieltä poljettiin Boulognen puistossa sijaitsevalle leirintäalueelle keskustan kautta yli 2,5 tuntia.

Pariisiin oli tietysti varattuna lepöpäivä mm. Eiffeliin, Pigalleen, Riemukaareen ja kirpputoriin tutustumiseksi.

Vaikka Pariisin liikenne oli "luku sinänsä", par-

Pyörän satulassa 19 päivää, niistä 15 päivää auringonpaistetta ja sopivasti neljänä lomapäivänä vettä niskaan, vain yhtenä päivänä vastuulta.

Näin hyvä onni ilmojen suhteen oli kuusankoskelaisilla Lasse Koivikolla ja Matti Laineella, kun he elokuussa viime kesänä tekivät 2 260 kilometrin pyöräretken Keski-Eurooppaan.



Lasse Koivikko ja Matti Laine ovat aikaisemmin pyöräilleet mm. Lapissa.

haimmillaan kuutta autoa rinnan kumpaankin suuntaan ilman kaistamerkintöjä, tottui siihenkin pian.

"Parempi Pariisissa oli

ajaa kuin Kouvolassa. Kolmiota siellä kunnioitetaan. Kaistanvaihto sujui helposti pyörälläkin, oli vain näytettävä sormella mihin halusi",

sanoo Lasse Koivikko.

Belgia oli sekä Lassen että Matin mielestä pyöräilijälle ikävä maa. Asutus on tiheää, kadut mukulakiveä, tiiltä tai epätasaista asfalttia ja "omalla teltalla maastoon yöpyminen oli taidonnäyte". Myös autot ajoivat mieltettömän kovaa.

Hollannissa pyöräilijä sen sijaan tunsivat olevansa tasa-arvoinen muun liikenteen kanssa. Oli pyöriteitä omine viittoineen ja pyörille omat liikennevalot. Kanavien laidoilla kulkee paljon pyöriteitä. "Valitettavasti kanavan rantojen pyörätiet eivät sattuneet samansuuntaisiksi reittimme kanssa."

"Pyörät kestivät rääkin ihmeen hyvin, tappiopuolelle kirjattiin neljä puhjennutta rengasta, kaksi katkennutta pinnaa sekä kaksi loppuunajettua takarengasta."

Nordhornin rajakaupungin, Lingenin, Delmenhorstin, Bremenin, Hampurin ja Lübeckin kautta ajettiin Travemündeeseen ja taas Finnjetille. Helsingissä poljettiin vielä satamasta rautatieasemalle ja pyöräily päättyi siihen.

Kuntoa pitää olla

"Tällaiselle matkalle ei lähdetä kuntoa hankkimaan, sitä pitää olla", sanovat kaverukset. Matkaa toisaalta tehdään niin, että väsymyksen sattuessa huilitaan,

puhdiin riittäessä ajetaan pitempään. Tällä tavoin pitkämatkat vaihtelivat sadasta aina sataanyhdeksään kilometriin.

Jo ennakoon pitää varusteet suunnitella sen mukaan, minkä tasoinen reissu tehdään. Mitä vähemmän on tavaraa mukana, sitä helpompaa on ajo, mutta muusta mukavuudesta on silloin tingittävä.

Kun ajetaan kahden, on takamies 10 sentin päässä etumiehen takapyörästä. Edellä ajava katsoo tietä, takana ajava voi silmäillä maisemiaakin.

"Ajaminen on tarkkuutta vaativaa yhteispeliä, sovitulla merkeillä kerrotaan kuopista ja lasinsiruista."

"Pienillä vaihteilla pitää ajaa paljon, sillä vaihdepyörällä ajon perusajatus on: ei polkien, vaan keskiötä pyörittäen", neuvovat Lasse ja Matti. Tästä johtuen matkapyörässä pitääkin olla vaihteita 10-12 kappaletta.

Välttämättä mukaan otettaville varusteille tulee painoa toistakymmentä kiloa miestä kohden.

Pyörän pitää olla kunnossa. "Itse olisimme pystyneet tekemään pyörille kaikkia muita korjauksia paitsi hitsausta."

"Matka oli loistoreissu. Tuli nähtyä Keski-Eurooppaa laidasta laitaan 'ruohonkorsitasolla'. Kokeimuksia sulatella menee melkoinen tovi."

Arvokas vanhojen kuvien kokoelma Kymiyhtiölle

Varsin arvokas ja harvinaislaatuinen vanhojen valokuvien kokoelma luovutettiin yhtiön tiedotusosaston kuva-arkistoon 7.10. Entinen kuusankoskelainen ja nykyisin Kauniaisissa asuva rva Käte Riska huomasi lehdessämme olleen uutisen vanhojen valokuvien tallentamisesta ja päätti sen perusteella tulla näyttämään isänsä Frithiof Blomqvistin aikanaan ottamaa ja kokoamaa kuva-aineistoa.

Pikaisessa tarkastelussa kokoelma, jossa on lähes

500 valokuvaa, osoittautui erittäin mielenkiintoiseksi. Kuvien joukossa on muutamia harvinaisuuksia vuosisadan alkupuolelta sekä runsaasti muuta sellaista aineistoa, jota yhtiön kuva-arkistossa ei entuudestaan ole. Pääosa kuvista liittyy Kymintehtaaseen, mutta joukossa on myös jonkin verran Juantehdasta ja Kissankoskea esittelevää aineistoa.

Frithiof 'Popo' Blomqvist toimi yhtiössä v. 1909-54. Suurimman osan palvelusajastaan hän oli yhtiön ta-

lousosastolla (silloisella sosiaaliosastolla) virkailijana ja lopuksi osaston päällikkönä.

Vaikka yhtiöllä on varsin monipuolinen kuva-arkisto, on tiedotusosasto edelleenkin kiinnostunut yhtiöön liittyvistä vanhoista valokuvista. Mikäli teillä arvoisat lukijat on hallussanne vanhoja kuvia, joista arvelette yhtiön olevan kiinnostunut, ottakaa empiä yhtiön yhteys rva Helena Maunoon tiedotusosastolla puh. 951-(40)2170.



Rva Käte Riska (vas.) luovutti yhtiölle poikkeuksellisen arvokkaan kuvakokoelman, jota hänen kanssaan selvittelevät arkistopäällikkö Gustav Danielsson, yhteys sihteeri Helena Mauno sekä taiteellinen päällikkö Topi Valkonen.



Frithiof 'Popo' Blomqvist (kesk.) lähdessä laatikkokameransa kanssa kuvausretkelle joskus 1920-luvulla. Kuva otettu vanhan klubin tienoilla.

Vapaa-aika

Verlassa itsepalvelulomailua

Verlan lomakylä sulki ovensa 18.10. ja avautuu täysillä palveluilla vasta 1.4.1983. Tänä väliaikana Verla on käytettävissä itsepalveluperiaatteella eli majoituspalvelut toimivat, mutta ruokailua ei ole ja pääraukennus on suljettuna. Hiihtoloman aikana on kuitenkin tarkoitus järjestää Väentuvassa ruokailumahdollisuus.

Varausmenettely on entinen ja lomakylän emäntä vastaanottaa lomalaiset ja antaa muut ohjeet. Vuorokausihinta on majaa kohti 25 mk ja viikonloppuhinta (perjantai-maanantai) 60 mk. Joulujän (23.-27.12.) kustannus on 100 mk, Uuden vuoden (31.12.-31.1.) vaihteen hinta on 80 mk ja samoin itsenäisyyspäivän tienoon (3.12.-7.12.) 80 mk.

Talvella Verlan ulkoilu- paikat pyritään mahdollisuuksien mukaan pitämään kunnossa.

Järjestöt

Paperiliiton Kuusanniemen osasto 85

Valmistava vuosikokous on lauantaina 6.11. klo 15 Yksyissä.

Kokouksessa asetetaan puheenjohtaja sekä toimikunnan jäsenhokkaat vuo-

Eläkepäiville

Paperi

Kuusankoski

Massankäsittelijä Pauli Hanski (31 palvelusvuotta), talonmies Yrjö Kekki (25), massaosaston II-mies Nikolai Primetta (22), kirvesmies Kaarlo Saukkonen (30), sähkötekniikko Pauli Suur-Nuuna (33) ja päivämestari Antti Wahlberg (35).

Juantehdas

Kuorija Vilho Hakkarai-

delle 1983 ja luottamusmiehehdokkaat vuosiksi 1983-84.

Paperiliiton Voikkaan osasto 36

Voikkaan osaston myöntämän työväenlehtituen 30 mk antotapa muuttuu aiemmasta poiketen siten, että jäsen noutaessaan liiton lehtisetelin saa myös samalla osaston lehtisetelin, joka kelpaa maksuvälineeksi tilauksia maksettaessa.

Päälouottamusmiehen toimistosta saa molemmat setelit.

nen (43 palvelusvuotta) ja hioja, etumies Väinö Laitinen (21).

Perustuotanto

Halla

Konesuunnittelija Olavi Heikkilä (43 palvelusvuotta), työkonenekuljettaja Eino Sandström (43) ja tasaaja Helvi Schildt (19).

Metalli

Karkkila

Työnjohtaja Arvo Taponen (26 palvelusvuotta).

Salo

Kokooja Eila Lundén (21 palvelusvuotta).

Uusi organisaatio Paperin markkinoinnille

Kymi Kymmene Paperin johtoryhmä on hyväksynyt markkinointiosaston uuden organisaation, joka astui voimaan 1.10.1982. Uudistuksen tavoitteena on oikeasta tiedon kulkua, välttää päällekkäisiä toimintoja, nostaa tehokkuutta ja palvelutasoa sekä säästää kustannuksia. Markkinointiosaston uusi perusorganisaatio, aluemarkkinoinnin organisaatio sekä molempien myyntiosastojen organisaatio on julkaistu tämän lehden mukana jaettavassa liitteessä.

Muutoksena aikaisempaan organisaatioon nähden on, että Kymin paperitehtaan myynti-, tuotannon suunnittelu-, laivaus- ja laskutustoimet yhdistetään myyntiosaston alaisuuteen. Uusi organisaatio perustuu tuotepohjaiseen ajattelutapaan.

Voikkaan paperitehtaan myyntiosastolla pyritään toiminnan tehostamiseen liittämällä tekninen asiakaspalvelu osaston yhteyteen.

Organisaatiouudistuksen johdosta Paperiryhmässä on tehty seuraavat nimitykset, jotka ovat astuneet voimaan 1.10.1982:

nimitetty päällystettyjen ja MG-laatuojen tuotepäälliköksi Kymin paperitehtaan myyntiosastolle. Hän on tullut yhtiön palvelukseen v. 1966 ja toiminut viimeksi Kymin paperitehtaan myyntisihteeristön vt. päällikkönä.



Jörn Söderholm

Kauppatiet.maist. Jörn Söderholm on nimitetty hienopaperilaatuojen tuotepäälliköksi Kymin paperitehtaan myyntiosastolle. Hän on tullut yhtiön palvelukseen v. 1972 ja toiminut viimeksi apulaismyyntipäällikkönä samalla osastolla.



John Lassenius

Dipl.ekon. John Lassenius on nimitetty tuotepäälliköksi vastuualueenaan jalosteiden myynti. Lassenius on tullut yhtiön palvelukseen v. 1974 ja toiminut viimeksi myyntipäällikkönä Kymiyhtiön itävaltalaisessa myyntiyhtiössä Wienissä.



Risto Vento

Ekonomi Risto Vento on



Pekka Suursalmi

Dipl.ins. Pekka Suursalmi on nimitetty myyntipäälliköksi Voikkaan paperitehtaan myyntiosastolle. Hänen vastuualueenaan ovat operatiivisen myynnin valvonta, tekninen asiakaspalvelu sekä asiakasyhteydet. Suursalmi on tullut yhtiön palvelukseen v. 1974 ja toiminut viimeksi teknisen asiakaspalvelun päällikkönä Voikkaan tehtaalla.



Arvo Toivonen

Merkonomi Arvo Toivonen on nimitetty apulaismyyntipäälliköksi Voikkaan paperitehtaan myyntiosastolle tehtävänään tuotannon suunnittelun valvonta. Toivonen on tullut yhtiön palvelukseen v. 1959 ja toiminut viimeksi myyntisihteerinä Voikkaan myyntiosastolla.

Paperi

Kuusankoski



Pekka Holm

Dipl.ins. Pekka Holm on 1.10. nimitetty Voikkaan paperitehtaan tuotantopäälliköksi.

Tuotantopäällikkö Holm tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1959 laboratorioinsinööriksi. Käyttöinsinööriksi hänet nimitettiin vuonna 1960 ja käyttöpäälliköksi vuonna 1964.



Reijo Yrjövuori

Fil.maist. Reijo Yrjövuori on 1.10. nimitetty Voikkaan puuhiomon tuotantopäälliköksi.

Tuotantopäällikkö Yrjövuori tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1966 apulaisinsinööriksi Päälaboratorioon ja siirtyi vuonna 1967 laboratorioinsinööriksi Voikkaalle. Voikkaan puuhiomon käyttöinsinööriksi hänet nimitettiin vuonna 1967

ja käyttöpäälliköksi vuonna 1974.



Kalevi Rätty

Konttoripalvelun päällikkö Kalevi Rätty on valittu 1.1.1983 lähtien kiinteistöosakeyhtiöiden Leikkipuiston, Itäpuiston ja Länsipuiston isännöitsijäksi. Samasta ajankohdasta lähtien siirretään myös nykyään yhtiön hoidossa olevien asuntoyhtiöiden isännöintitehtävät hänen vastuulleen.

Kiinteistöjen isännöitsijän toimi kuuluu Paperin hallinnon organisaatioon 1.12.1982 alkaen. Toimisto tulee sijaitsemaan sosiaaliosaston tiloissa ammattikoulurakennuksessa.

Trimmitäjät Riitta Kähärä ja Maila Tirkkonen ovat 1.10. siirtyneet Voikkaan paperitehtaan myyntiosastolle.

Myyntiyhtiöt



Torsten Stjernschantz

Dipl.ekon. Torsten Stjernschantz markkinointiosastolta on 15.10. lähtien siirtynyt Kymiyhtiön myyntikonttorin, Kymmene-Star Far East Pty. Ltd:n palvelukseen Singaporeen.

Tytäryhtiöt

Star Paper Ltd



Johan Tollet

Dipl.ekon. Johan Tollet on 1.7.1982 lähtien nimitetty Star-yhtiön vientiosaston Star Paper Exportin myyntijohtajaksi toimipaikkanaan Blackburn Englannissa. Hän on tullut Star Paperin palvelukseen v. 1980 ja toiminut aikaisemmin Kymmene-Star Board Sales -osaston myyntipäällikkönä Haydockissa.

Oy Aerator Ab



Eero Virtanen

Dipl.ins. Eero Virtanen, 36, on 1.10. alkaen nimitetty Oy Aerator Ab:n tuoteosaston osastonsihteeriksi.



Kuusaalaisille

Naistenkerhot

Akanat kokoontuvat kerhoiltaan Toimelassa ke 27.10. klo 19. Toiminnanjohtaja Merja Viinikainen puhuu energian säästöstä kodissa.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to. 28.10. klo 19. Toiminnanjohtaja Merja Viinikainen puhuu energian säästöstä kodissa.

Ykkösten seuraava kerhoilta on Toimelassa ti 2.11. klo 17. Konsulentti Maria Sivonen vieraillee kerhoillansa.

Kakkosten kerhoillat ovat Toimelassa to 21.10. ja 4.11. klo 19. Viimeksi mainitussa illassa vieraillee konsulentti Maria Sivonen.

Käsityökurssi Toimelassa

Tekstiilineuvoja Anneli Simonen opastaa yöasujen valmistuksessa ja esittelee erilaisia malleja Toimelassa tiistaina 26.10. klo 18.00.

Kiitos

Parhaimmat kiitokset. Sanni Peltola.

Avustuskassan kassankokous

Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Voikkaan seuratalossa torstaina 25. marraskuuta 1982 klo 18.

Kokouksessa käsitellään sääntöjen 37 §:ssä mainitut asiat. Lisäksi käsitellään hallituksen esitys sääntöjen muuttamiseksi.

Hallitus

Merkkipäiviä

Kuusankoski

Viilaaja Eino Ylätalo Voikkaan konekorjaamolta täyttää 60 vuotta 10.11.



Tenho Hallikas

Levyseppä Tenho Hallikas Voikkaan konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 22.10. Hän on syntynyt Jääskessä. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1952. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1975 lähtien. Vapaa-aikanaan hän on innokas kalastaja.

Konehoitaja Vilho Laaksonen Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 23.10. Hän on syntynyt Sysmässä. Yhtiön palvelukseen hän tuli vuonna 1956. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1979 lähtien.

Kuolleita

Konttorikonemekaanikko Erkki Weckman Kymin mittarikorjaamolta kuoli vaikean sairauden murtamana 21.9. Kuusankoskella. Hän oli syntynyt 26.5.1928 Kuusankoskella. Yhtiön palveluksessa hän oli ollut vuodesta 1943 lähtien.

Lapinmatkat varattavissa

Yhtiöläisten lapinloma- viikko ja kuntokauden pääpalkinnon voittaneiden liikuntakurssi on Jerismajalla Muoniossa tulevan vuoden huhtikuun 9—16. päivinä.

Liikuntakurssin palkintona saaneet kuin myös muut Jerismajalle haluavat — ilmoittautukaa Kymin sosiaaliosastolle, puh. (40)2293. Paikat varataan ilmoittautumisjärjestyksessä.

Kymiyhtiön hallituksen puheenjohtaja Mika Tiivola täyttää 60 vuotta

Kymiyhtiön hallituksen puheenjohtaja, pääjohtaja Mika Tiivola täyttää 60 vuotta 31. päivänä lokakuuta.

Pääjohtaja Mika Tiivola on syntynyt Lappeenrannassa, tullut ylioppilaaksi vuonna 1941, käynyt Kadettikoulun vuonna 1943, suorittanut valtiotieteen kandidaatin tutkinnon vuonna 1947 ja lainopin kandidaatin tutkinnon vuonna 1956.

Pääjohtaja Tiivola toimi vuosina 1947—54 eri tehtävissä talouselämän palveluksessa sekä asianajajana Dittmar & Indreniuksen asianajotoimistossa vuoteen 1961 saakka. Tällöin hänet nimitettiin Pohjoismaiden Yhdyspankin johtokunnan jäseneksi. Pankin toimitusjohtajaksi Tiivola nimitettiin vuonna 1966 ja pääjohtajaksi vuonna 1970.

Päätoimensa ohella pääjohtaja Tiivola hoitaa lukuisia tehtäviä talouselämän ja teollisuuden piirissä. Hän on American Scandinavian Banking Corporationin hallituksen puheenjohtaja, Oy Nokia Ab:n hallituksen puheenjohtaja, Oy Ovako Ab:n hallintoneuvoston puheenjohtaja, Oy Strömberg Ab:n hallituksen puheenjohtaja, Elinkeinoelämän Valtuuskunnan puheenjohtaja, Suomen Pankkiyhdistyksen hallituksen puheenjohtaja ja Suomen Ulkomaankauppa-liiton puheenjohtaja.

Pääjohtaja Tiivola on Finnaviation Oy:n hallituk-



Mika Tiivola

sen varapuheenjohtaja, Suomen Teollisuuspankki Oy:n hallituksen varapuheenjohtaja, Pörssikomitean varapuheenjohtaja ja jäsen useiden yhtiöiden ja yhteisöjen hallintoelimissä.

Kymiyhtiön tilintarkastajaksi pääjohtaja Tiivola valittiin vuonna 1957 ja hallituksen jäseneksi vuonna 1960. Kymiyhtiön hallituksen varapuheenjohtajaksi pääjohtaja Tiivola tuli vuonna 1965 ja puheenjohtajaksi vuonna 1967. Hän on myös yhtiön hallituksen työvaliokunnan puheenjohtaja. Lisäksi pääjohtaja Tiivola on yhtiön Saksassa toimivan osakkuusyhtiön Nordland Paperin hallintoneuvoston varapuheenjohtaja, yhtiön englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Limitedin hallituksen jäsen sekä Ranskassa toimivan tytäryhtiön Papeteries Boucher'n hallituksen jäsen.

Uutiskymi

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

Vt. toimitussihteeri
Hannu Jauhainen

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

Valokuvaaja
Tuomo Pitkänen
puh. 951-45 068

Paperi:
Kymin paperitehtaan
KymArt Matta 100 g/m²
ISSN 0358-416X

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

Kirjapaino
Kymi Kymmene Paperi
Kouvolan Kirjapaino
Katajaharjuntie
45720 Kuusankoski 2
Puh.vaihde 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 8.11. Aineiston oltava toimitussihteerillä viimeistään keskiviikkona 27.10.

Kiina haaste paperinviejille

Kaukoitään yhä enemmän paperia

"Uskon Kymiyhtiön paperilaatujen markkinoinnin kaukoitäässä muodostuvan tulevaisuudessa hyväksi", toteaa Singaporen myyntiyhtiön, Kymmene-Star Far East Pte. Ltd:n toimitusjohtaja Max Norris.

Tulevaisuus näyttää myös hyvältä, sillä Kaukoitäässä on kehittymässä tärkeä kirjapainokeskus. Pienet kaupunkivaltiot, Hong Kong ja Singapore, ovat alueen suurimmat kirjapainoalan paikalliset keskuksat.

Norris ei malta olla kehumatta niitä etuja, joita Singapore kirjapainoalan yrityksille tarjoaa. "Eikä kilpailukyky perustu pelkästään halvan työvoiman varaan", Norris lisää.

"Täällä painotaloilla on käytettävissään alan viimeisin teknikka ja osoituksena korkeasta laatuudesta ovat useat kansainväliset kirjapainoalan palkinnot. Näille markkinoille sopivat siten Kymiyhtiön korkeatasoiset paperilaadut varsin hyvin", jatkaa Norris.

Norris myöntää, että paperin myyminen ei ole kuitenkaan helppoa. "Asialainen liikemies on tiukka ja asiantunteva. Neuvottelut kaupoista ovat usein sitkeitä, mutta kun sopimukseen on päästy, niin sitä sitten myös noudatetaan", kertoo Norris.

Erityisesti häntä miellyttää kaupankäynnissä se, että yrityksillä ei ole suurta byrokratiaa. Neuvottelut käydään yleensä yrityksen johtajan kanssa. Paikallinen yrittäjähengi on Norrisin



Max Norris vaihteeksi Suomen maankamaralla.

mukaan melkoinen sisältäen tietyn annoksen uhkarohkeutta ja keinottelua.

Norrisin lisäksi Singaporen myyntikonttorissa työskentelee kuusi muuta henkilöä. Myyntialueeseen kuuluu koko Kaukoitää, joten asiakkaita on mm. Filippiineillä, Taiwanissa, Etelä-Koreassa, Hong Kongissa ja Thaimaassa. Myyntityössä joutuu siten matkustelemaan paljon ja Norris jou-

tuu olemaan poissa kotoaan noin 200 päivää vuodessa.

Kaukoitään suomalaiskeskus

Singaporea, jossa on ollut hänen kotinsa kuusi vuotta, Norris pitää hyvänä myyntikonttorin paikkana. Kymiyhtiön myyntikonttori sinne perustettiin vuonna 1980. Sitä ennen yhtiön pa-

perilaatujen markkinoinnista alueella huolehti Eurocanin myyntiorganisaatio.

"Kun ensimmäisen keran saavuin Singaporeen, niin täällä oli arviolta viisi tai kuusi suomalaista perhettä. Tänä päivänä täällä asustaa yli 120 suomalaista perhettä ja täällä toimii noin 30 suomalaisyritystä", kertoo Norris.

Singaporen kaupunkivaltio on noin Kouvolan, Kuusankosken ja Valkealan yhteenlasketun pinta-alan kokoinen. Elämä siellä on Norrisin mukaan perin rauhallista ja rikollisuus vähäistä. Singaporen elintaso on alueen toiseksi korkein Japanin jälkeen. Elämä Singaporessa poikkeaa siten melkoisesti lähialueen köyhien slummikaupunkien oloista.

Millaiset ovat sitten paperimarkkinat tulevaisuudessa? Norris näkee kehittyvän Kiinan suurena haasteena tulevaisuudessa myyntimiehille ja koko Kaukoitään alueen paperimarkkinoiden hän uskoo kasvavan lähitulevaisuudessa. Kasvua helpottaa esimerkiksi USA:n tekijänoikeuslain vanhentuminen, jonka jälkeen USA:ssa kustannettavia kirjoja ei enää tarvitse painaa siellä.

"Olen vakuuttunut siitä, että tämänkin vuoksi melkoinen osa painotuotantoa siirtyy tälle kolkalle maapalloa. Tämän alueen kirjapainoteollisuudella on kaikki mahdollisuudet menestymiseen ja siten myös meidän paperillemme riittää ostajia," toteaa Norris.

Venähdyksiä torjutaan sahoilla ja arkkisalissa

Kuluvan vuoden aikana pidetään Kymiyhtiön sahoilla kampanja "Nostot ja työasennot" ja Kymyn paperitehtaan Kuusanniemen arkkisalissa järjestetään Teollisuusvakuutuksen kirjaseen "Sinä ja selkäsi" tukeutuva tietoisuus. Jälkimmäistä kampanjaa vauhditetaan itse tehdyllä julisteella.

Tapaturmista yli 10 % kohdistuu jalan luiskahtaessa tai esineiden nostossa sattuneisiin venähdyksiin. Venähdyksen kohteena on useimmiten selkä ja viikon pituinen työstä poissaolo venähdyksen seurauksena on tuskin edes keskiverto.

Nostotöitä joudutaan tehdasosastoilla suorittamaan mitä moninaisimmassa olosuhteissa ja paikoissa. Taakka voi olla painava ja hankala käsitellä. Lisäksi nosto saattaa tapahtua väärällä tavalla.

Yleensä kaikki olosuhteet ovat poikkeukselliset teoriasa tapahtuvaan nostoon verrattuna, joten kaikki em. seikat lisäävät tapaturmaalttiutta ja myös selkätapaturmien vaaraa. Seuraavassa muutama varteenotettava ohje:

- Nosta taakka mahdollisimman lähellä vartaloa.
- Nosta selkää suorana.
- Käänny jaloilla, kun nostat — vältä selän kiertoa.
- Nosta tasaisesti.
- Käytä apuvälineitä tai nostoapua.
- Käytä asiallisia työjalkineita.

Hyvä vartalon ja jalkojen lihaskunto on edellytyksenä nostojen onnistumiselle. Tätä voidaan kehittää ja ylläpitää säännöllisellä ja monipuolisella liikunnalla. Liikunnan ohella on tärkeitä lepuuttaa väsyneitä selkähaksia oikein.



"Sinä ja selkäsi" -kirjaseen löytää oikealla näkyvän julisteen luota Kuusanniemen arkkisalissa. Kirjaseen tutustumassa lääkintävoimistelija Ritva Laine (vas.) ja varaemäntä Marja-Liisa Salonen.

Työttömyyseläkkeistä tietoa henkilöstöryhmille

Työttömyyseläkkeelle siirtymisen edellytyksiä esiteltiin maanantaina 18.10. Kymiyhtiön Kuusankosken tehtaiden johdon ja henkilöstön yhteiskokoukselle.

Työttömyyseläkkeelle pääsyn edellytyksenä on eläkeasiain päällikön Ralf Lindénin mukaan 55 vuoden ikä ja työttömyysavustuksen tai -korvauksen saaminen määrätyn ajan. 200:lta päivältä

saadun avustuksen jälkeen työvoimatoimisto antaa automaattisesti todistuksen, jonka perusteella on mahdollista hakea työeläke- ja kansaneläkelain mukaista työttömyyseläkettä.

Eläkkeen suuruuteen vaikuttavat sekä palvelusajan pituus että palvelusajan ansiot. Työttömyyseläke on suuruudeltaan yhtä suuri kuin täysi vanhuus- tai työ-

kyvyttömyyseläke.

Tilaisuudessa painotettiin, että päätöstä henkilöiden siirtämisestä työttömyyseläkkeelle ei ole tehty.

Eläkeasioista käydyssä keskustelussa todettiin mm., että eläkkeeseen oikeutetuille tulisi järjestää asiaa koskeva yleinen tiedotustilaisuus. Tiedotustilaisuus päätettiin järjestää myöhemmin ilmoitettavana ajankohtana.

Työelämään tutustujia tehtaille

Koulun ja työelämän yhteyksien parantamiseksi, ammatinvalintaan liittyvien virikkeiden antamiseksi oppilaille ja työn arvostuksen lisäämiseksi nuorten keskuudessa järjestetään peruskoulun 9. luokkien oppilaille Kuusankoskella kouluhallituksen edellyttämää työhön tutustumista.

Kymiyhtiön sellu- ja paperitehtaille sekä tehdaspalveluun tulee lokakuun viimeisellä ja marraskuun ensimmäisellä viikolla, kumpaisellakin 27 oppilasta tutustumaan työelämään.

15-16 vuotiaiden oppilaiden "työpäivän" pituus on kuusi tuntia klo 8:sta 14:ään. Kaksi oppilaista on tyttöjä.

Kuusankosken kaupungin koululautakunta toivoo oppilaiden voivan saada työpaikasta mahdollisimman monipuolisen kuvan: toimialasta, ammateista, työn asettamista vaatimuksista, ay- ja työsuojeluorganisaatiosta yms.

Oppilaat eivät ole työsuhteessa työnantajaan eikä heille suoriteta palkkaa tehdystä työstä.

Sekä koululautakunnan että yhtiön ammattikoulun taholta toivotaan yhtiön henkilökunnan suhtautuvan asiallisesti työelämään tutustuviin oppilaisiin.

Yhdyspankista mahdollista saada palkankeskeytyslouttoa

"Yhdyspankki on varautunut Kuusankoskella mahdollisiin palkankeskeytyslouttoihin", kertoi pankinjohtaja Pekka Vilokkinen Kuusankosken konttorista.

Palkankeskeytyslouton tarkoituksena on turvata pankin asiakkaiden toimeentulo myös sellaisina aikoina jolloin palkkatulot ovat tilapäisesti keskeytyneet.

Näiden louttojen myön-

tämisen perusteena on luonnollisesti se, että palkka on ohjattu tulemaan Yhdyspankkiin. Lainan määrä on keskeytysajan nettopalkan suuruinen. Koroltaan nämä lainat ovat alhaisia.

"Tarkemmista lainansaannin edellytyksistä on paras käydä henkilökohtaisesti keskustelemassa pankissa", sanoi Vilokkinen.

Ensimmäinen lehti uudesta talosta

Tämä Uutiskymi on ensimmäinen julkaisu, joka on valmistunut Kymi Paperin Kouvolaan Kirjapainon uusissa tiloissa Kuusankoskella.

Kirjapaino on siirtynyt Katajajarjun teollisuusalueella sijaitsevaan uudisrakennukseen lokakuun alkupäivistä lähtien ja rakennuksen viimeistely- ja koneiden asennustyöt ovat edelleen käynnissä.

Kirjapaino on muuttonsa seurauksena saanut myös uuden puhelinnumeron. Uusi vaihdenumero on 951-231 231.



Neuvostoliiton Suomen suurlähettiläs ja rouva Sobolev vierailivat 8.10. Kymiyhtiössä. Isäntänä vierailulla oli Kymiyhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Fredrik Castrén. Tervetulleeksi vieraat lausuttiin johtokunnan huvilalla, ohjelmaan kuului myös yhtiön esittely ja tehdaskierros.