



UutisKymi

Kymi Kymmene Oy:n julkaisu n:o 16 42. vuosikerta

21.12.1982

Joulu on taas...

Toimitusjohtaja Fredrik Castrénin joulutervehdys, kirjon sanoma jouluna ja kiertokysely yhtiöläisten joulunviettotavoista löytyvät keskiaukeamalta. Takasivulla kerrotaan eläkeläisten joulujuhlissa ja lehden liitteessä toivottaa Uutiskymi hyvää joulua.



40- ja 80-vuotiaat

Klooria on valmistettu yhtiössä jo 80 vuoden ajan ja arkisalin toimintaan kiinteästi liittyvä A4-arkki on 40-vuotias. Jutut sivuilla 2 ja 3.

Hioja

Lähikuvassa -sarjassa esitellään tällä kertaa hiojan ammatti. Työstään kertoo Pekka Seppä. Takasivu.

Kymi Kymmene Oy ja Oy Strömberg Ab yhdeksi yhtiöksi

Kymi Kymmene Oy, joka on jo jonkin aikaa ollut Oy Strömberg Ab:n emoyhtiö ja omistanut 60 % Oy Strömberg Ab:n osakkeista, on ostanut aikaisemmin ruotsalaiselle ASEA AB:lle kuuluneet Strömbergin osakkeet.

Kymin osuus on kasvanut näin lähes 75 %:iin Strömbergissä. Yhtiöiden hallitukset ovat päättäneet yhdistää yhtiöt siten, että Oy Strömberg Ab sulautuu Kymi Kymmene Oy:hyn ja yhtiön uudeksi nimeksi tulee Kymi-Strömberg Oy, ruotsiksi Kymmene-Strömberg Ab.

Yhtiön metsäteollisuus ja metalliteollisuus jatkavat toimintaansa itsenäisinä liiketoimintayksikköinä nykyisen Kymi Kymmene Metallin siirtyessä Strömbergryhmään.

Yhtymispäätös ei vaikuta työpaikkoihin. Vuoden 1981 päättyessä oli Kymillä tyttä-

yhtiöineen n. 16 000 työntekijää, joista Strömbergin osuus oli 6 586.

Yhtymispäätöstä perustelvat yhtiöiden hallitukset mm. seuraavasti:

Suomalaisessa teollisuudessa on sekä metsä- että sähköalalla ilmeistä, että kasvu ja kannattavuus perustuvat tulevaisuudessa ulkomaisten markkinoiden lisääntyvään hyväksikäyttöön.

Molempien yhtiöiden osalta voidaan sen vuoksi todeta, että kansainväliset suhdanteet tulevat pitkälle määrittämään yhtiöiden menestyksen ja että välttämätön

edellytys yhtiön menestymiselle kansainvälisillä markkinoilla on riittävä koko.

Voimien yhdistämisellä tasoitetaan kansainvälisten suhdanteiden vaikutusta, koska nousu- ja laskukaudet kansainvälisessä taloudessa mukaan vaikuttavat metsä- ja metalliteollisuuteen eri aikoina; huonot ja hyvät suhdanteet näkyvät metsäteollisuudessa heti ja metalliteollisuudessa vasta vuotta tai kahta myöhemmin.

Hallitusten päätökset alistetaan vielä ylimääräisten yhtiökokousten hyväksyttäväksi.



Suomen taide -kirjasarja painetaan Kymin paperille

Tähän asti mittavimman suomalaisen kuvataiteen kokonaisuuden, Werner Söderström Osakeyhtiön kustantaman kuusiosaisen Suomen taide -julkaisun paperiksi on valittu Kymin paperitehtaalla valmistettu KymArt Matta -taidepainopaperi.

Pintapainoltaan 170 grammaisella päällystetyn paperin valintaan päädyttiin monivaiheisen kokeilun ja harkinnan jälkeen.

"Kokosimme kaikkien mahdollisten osapuolten mielipiteet taidepainopapereista ja tutkimme eri paperinäytteitä. Etsimme samantyyppistä paperia kuin kirjasarjan Maailman taide -osassa käytetään. Kyseinen paperi oli maailman suurimman taidekustantamon Fabbri Editorin valitsemaa mattalataa", kertoo sarjan päätoimittaja Markku Val-

konen. "Edellytimme, että paperilla oli riittävä paksuus, tiivys, valkoisuusaste ja että se ei ollut liian kiiltävää kuvan katsomisen helpottamiseksi. KymArt näytti sopivan tarkoitukseemme ja Suomen taiteen I osan painotyö osoittaa paperin olleen odotustemme mukainen", sanoo Valkonen.

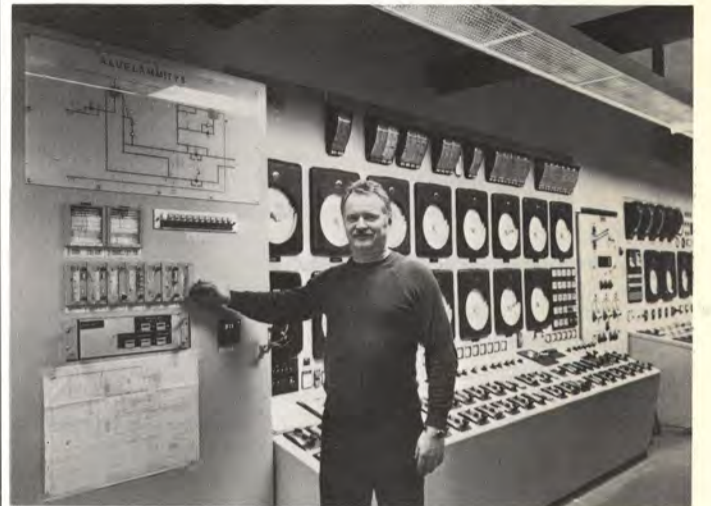
"170-grammisen KymArtin ajettavuus on hyvä, sillä saadaan painatukseen näyttävyyttä ja kiiltoa. Voi sanoa, että se on paras kotimainen paperi, jota taidekirjaan voidaan käyttää", sanoo osastonjohtaja Kalevi Koponen WSOY:n laakapainosta Porvoosta.

Koponen kertoo KymArt Matan rauhallisen painopinnan avulla päästävän toteuttamaan ns. filmivaiheen tarkoituksiperät edullisella tavalla. Painopinnan rauhalli-

suus johtuu siitä, että paperi imee painoväriä tasaisesti ja jättää painoväriä halutulla tavalla arkin pinnalle. Näin toteutuu haluttu väri kiilto.

"KymArt on aiheuttanut painettaessa vähän häiriötä, se lähtee hyvin pakasta ja kulkee hyvin painokoneessa. Paksuutensa vuoksi sillä on hyvä mittapysyvyys eikä se vekkää. Ainoat ongelmat ovat silloin tällöin ilmenevät kaavarin viirut", sanoo Koponen.

Suomen- ja maailman taide -teossarjan Suomen taide -osasta on painettu ensimmäinen, taiteemme varhaiskautia käsittelevä osa. Kirjan painamiseen kului paperia noin 30 tonnia. Kaikki kuusi Suomen taide -osaa ovat lähess 300-sivuisia. Painokoneena oli MAN 4-värikone.



Päälämmittäjä Seppo Kivinen seuraa kattilavalvomoon rakennetusta paneelista kaukolämmön toimitusta kaupungille.

Lämpöä kaupungille

Kuusankosken keskustassa kaukolämpöön liitetyt kiinteistöt ovat vajaan kuukauden ajan lämminneet Kymi-yhtiön Kymin höyryvoimalaitoksella kehitetyllä lämmöllä.

Ensimmäisen kerran siirrettiin voimalaitoksen vastapainehöyryä entisessä Kymin sulfiittiselutehtaan haihduttamossa sijaitsevaan kaukolämpökeskukseen 29. marraskuuta.

Kaukolämpökeskuksessa höyry lämmittää kaukolämpöverkostossa kiertävän veden 75–120°C:n lämpöiseksi. Verkostoon syötettävän veden lämpötila riippuu ulkoilman lämpötilasta; säätely tapahtuu automaattisesti.

Lämmitettyään kuluttajan lämmönvaihtimessa taloverkossa liikkuvan veden keskimäärin 80-asteiseksi palaa vesi kaukolämpökeskukseen.

Alkutilvesta Kymin höyryvoimalaitoksen toimittama höyry on riittänyt lämmittämään kaikkien kaukolämpöasiakkaiden kiinteis-

töt. Tarvittaessa Kuusankosken Aluelämmitys Oy:n omia kattiloita käytetään lisälämpötehon antajina. Kymi-yhtiö on sitoutunut toimittamaan kaukolämpöä kaupungille vähintään 10 megawattia, kaukolämpökeskus on mitoitettu 16 megawatin teholla.

Kaukolämpöverkkoon toimitettava höyry kehitetään käyttäen pääpolttoaineina hiitä ja maakaasua, kotimaisten polttoaineiden osuus on keskimäärin vajaa 20 prosenttia.

Kaukolämmön toimituksia seurataan Kymin höyryvoimalaitoksen kattilavalvomoon rakennetusta paneelista. Laitoksella tarkkaillaan lämpötehon määrää, meno- ja paluuvien lämpötiloja ym. Kaukolämpökeskus toimii miehittämättömänä.

Kaukolämmön toimituksessa on viime päiviin saakka ollut menossa koekäyttövaihe, jolloin mekaanisten häiriöiden korjaamisen lisäksi on erityisesti trimmattu lämpötehon säätöä.

Lomautukset siirrettiin

Kymi-yhtiön Kuusankosken tehtailla 20.12. alkavaksi ilmoitettu lomautus on siirretty tammikuun alkuun. Samalla on lomautusaikaa lyhennetty kahdesta viikosta viikkoon Kymin paperitehtaan, sellutehtaan, kemian teollisuuden sekä keskuskonttorin ja esikuntaosastojen osalta.

Voikkaan paperitehtaalla toteutetaan kaikkia henkilötyöryhmiä koskeva lomautus 3.1.—14.1.1983.

Kymin paperitehtaan osalta lomautusten siirto tuli mahdolliseksi saatujen lisätilausten, normaalien ensivuoden ajojen aikaistamisen ja myyntiponnistelujen tehostamisen ansiosta. Voikkaan paperitehtaalla koneita voidaan käyttää jouluseisokkiin saakka muutamien

lisätilausten ja paperin varastoonajon vuoksi.

Lomautusten siirtoon vaikuttivat myös henkilökunnan yt-lain mukaisessa menettelyssä esittämät toivomukset.

Kymi-yhtiön kartonkitehtaalla Juankoskella on voittoa peruuttaa 20.12.1982-3.1.1983 väliseksi ajaksi ilmoitettu lomautus. Juantehtaalla ei ole myöskään tarvinnut mennä keskeytyvään käyntiin, jonka käyttöönottamisesta sovittiin henkilöstöryhmien kanssa siinä tapauksessa, että tilaukset eivät riitä jatkuvaan kolmi-vuorotyöhön.

Tilanteen paranemisen Juantehtaalla vaikuttivat lähinnä Neuvostoliitosta saadut, alun perin ensi vuodeksi tarkoitetut lisäerittelyt.

Musta Joulu

Vaikuttaa siltä, että edessä on Musta Joulu. Kahdessakin mielessä.

Talvi on antanut odottaa itseään. Maan valkaiseva lumi on satanut vetenä. Vuonna 1938 oli kuulemma lähes samanlaista. Yleensäkin vain kerran sadassa vuodessa koetaan vuorotta vastaanlaista; eli pidenettyä kesäsyksyä.

Joulun tekee mustaksi myös lohduton yleismaailmantalous. Maailmankauppa käy vapaavaihteella, polttoainetta ei riitä sen vilkastamiseen. Vitsit ja ideat ovat vähissä. Ympäri maapalloa kymmenet miljoonat ihmiset kokevat joulun taloudellisesti ahdistuneina.

Talvi tästä vielä tulee, elppyykö maailmantalous? Monet talousviisaat ovat ainakin hetkeksi luopuneet toivosta. Heidän mukaansa koko 1980-luku on kadotettu vuosikymmen. Jotain on pielessä, puuttuu se Jokin.

Eri valtioiden käyttäytyminen on samanlaista kuin yksittäisten ihmisten.

Totta kai – ihmisestä hän ne valtakunnatkin koostuvat. Vaikeuksien koittaessa sulkeudutaan, käherrytään. Perheessä pidetään mykkäkoulua; maailmankaupassa keksitään jotain muuta kelpuuta. Kuitenkin elämä on rajallista, jokaiselle ainutkertaista.

Piiri pieni sulkeutuu ja mitä vähemmän saadaan, sitä tyytymättömpämpi ollaan, sitä enemmän vaaditaan. Vikahan ei yleensä ole koskaan itsessä, vaan naapurissa, järjestelmässä, ymmärtämättömissä ihmisissä.

Joulun sanoma on toisenlainen. Se kehottaa ajattelemaan muitakin. Kannattaisi ehkä sitäkin mieltä uudelleen.

Taloudellisen kuin muunkin keskustelun harha ja sen vaarallinen piirre on yleensä se, että epätoivoisesti aina yritetään etsiä syyllistä. Karjalaiset puhuivat sen ehkä muotoon, enhä mie, mutt' hää-hä-hää!

Edessä on tosi vakava tilanne. Kasvuun ja huolettomuuteen perustuva aika

on ainakin tältä vuosikymmeneltä elettyä. On aika miettiä uudelleen mitä tehdä, sen arvoa ja arvostusta.

Uudelleen kouluttaminen on tähän saakka merkinnyt pääasiassa uutta tietoa, taitoa ja tekniikkaa. Niitä tarvitaan edelleen enenevässä määrin. Tämän kieltäminen olisi itsensä mukaan kasvatus myös työn filosofisessa merkityksessä. Koneet on ihminen itse keksinyt helpottaakseen työtään. Ei koneita voi syyttää, vaan ihmisiä. Suomessa niin kuin muualakin maailmassa on paljon tehtävää ja annettavaa. Se on meistä itsestä kiinni.

Metsäteollisuus on tänä päivänä vaikeuksissa, mutta selviää.

Jouluja.

Posuri

100-vuotissäätiö tukee itsensä kehittäjiä

Elokuvaaja Kalevi Pihkalle luovutettiin 7.12. Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön tunnustuspalkinto mittavasta toiminnasta kulttuurin filmille tallentamisen hyväksi.

Säätiön edustajisto on myöntänyt tunnustuspalkinnon sillä perusteella, että Pihkala koulutettuaan varsinaisen työnsä ohella itsensä taitavaksi valokuvaajaksi ja filmintekijäksi ja saavuttuaan korkean ammattitaidon, on tallentanut yhtiölle ja sen henkilökunnalle arvokkaita muistoja.

Tunnustuspalkinnon luovuttanut isännöitsijä Ilmari Lindberg totesi säätiössä korostettavan juuri itseänsä kehittämään pyrkivien henkilöiden tukemista.

"Kalevi Pihkala on asettanut päämääränsä korkealle ja saavuttanut tason, jossa on saanut myös runsaasti tunnustusta", sanoi Lindberg viitaten tunnustuspalkinnon saajan kuluvaan vuonna saavuttamaan toiseen sijaan Taloudellisen Tiedotustoimiston järjestämässä valtakunnallisessa teol-

Kalevi Pihkalle tunnustuspalkinto



100-vuotissäätiön tunnustuspalkinnon elokuvaja Kalevi Pihkalle (oikealla) luovutti isännöitsijä Ilmari Lindberg (3. vaselta). Takana Seppo Järvisalo, Veikko Pasi ja Niilo Ukkonen.

lisuuselokuvakilpailussa.

Elokuvaaja Kalevi Pihkala on vuodesta 1964 lähtien valmistanut kaikkiaan 17 lyhytelokuvaa, joista suurin osa on ollut 16 mm:n äänitettyjä filmejä. Tuorein filmmeistä on 'Tekijät esiin'. Se kertoo Voikkaan tehtaan vanhasta PK 14:stä ja sen

miehistöstä. Kyseisellä filmillä Pihkala sijoittui hopealle em. elokuvakilpailussa.

'Tekijät esiin'-filmistä on vast'ikään valmistunut myös englanninkielinen kopio, nimeltään 'Curtain Call'. Englanninkielisen version selostaja on toimittaja Neil Hardwick.

Johtaja Krister Brommels:

Valkaisukemikaaleja tehty yhtiössä 80 vuotta

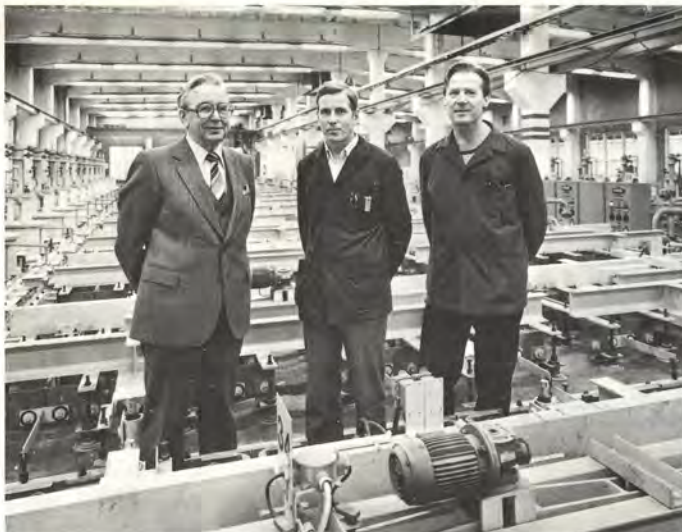
Kuusankoski-Osakeyhtiössä 1880-luvun alkuvuosina tapahtuneista tulipaloista aiheutuneet taloudelliset vaikeudet olivat taustana yrityksen omistajien päätökselle perustaa sulfiittiselutehdas eikä hankkia paperikonetta.

Uusi sulfiittiselutehdas aloitti vaikeuksien jälkeen toimintansa vuonna 1886. Muutamia vuosia myöhemmin oli kuitenkin todettava, ettei sellu ollut tarpeeksi vaaleaa paperin raaka-aineeksi. Oli otettava kemia avuksi.

Vuonna 1902 käynnistyi ensimmäinen nykyisen Kymiyhtiön piirissä toimiva sähkökemiallinen tuotantolaitos, joka valmisti sellun valkaisuaineeksi tarkoitettua hypokloriittia. Valmistus tapahtui Siemens-Schuckertin menetelmää käyttäen; katodina hypokloriittikenoissa oli hiili ja anodina kallisarvoinen platinalevy.

Tuolloinen laitos oli sijoitettu sellutehtaan ullakolle. Raaka-aineena käytettiin keittosuolaa. Tuotanto, 300–400 tonnia vuodessa, riitti käyttökelpoisen massan valmistamiseen. Tämä oli nykyisen Kymi Kymmenen Kemian alku ja kahdeksan vuosikymmenen kehityksen siemen.

Hypokloriittilaitos oli käytössä neljännesvuosisadan. 1920-luvun puolivälissä ei laitoksen tuotanto enää vastannut valkaisuainetuotteiden tarpeita ja 1927 lähti uusi diafragma menetelmällä toimiva laitos käyntiin. Sen tuotanto oli 1 000 tonnia klooria ja 1 200 tonnia lipeää vuodessa. Myöhemmin lisättiin tuotantokapasiteettia hankkimalla uusia, isompia diafragma kennoja.



Oheisen tekstin kirjoittaja, johtaja Krister Brommels vasella, keskellä ylimestari Timo Mauno, oikealla kennonkorjaaja Seppo Mikkola.

Uusi vaihe valkaisukemikaalien tarpeessa syntyi 1930-luvun puolivälissä, kun Kymiyhtiön sulfiittitehtaan ensimmäinen tornivalkaisimo rakennettiin.

Tällöin laajennettiin klooritehtaan toimintaa hankkimalla ensimmäiset elohopeakennot. Tehtaan tuotantokapasiteetti nousi 4 000 tonniin klooria ja 4 500 tonniin lipeää.

Seuraavan vuosikymmenen puoliväliin mennessä oli kaikki alkuperäiset elohopeakennot uusittu. Samalla oli sähkönsyöttö kaksinkertaistunut. Diafragma kennot niihin kuuluvine lipeänhaidutuslaitoksineen romutettiin. Sen jälkeen on klooria valmistettu yksinomaan elohopeameneelmää käyttäen.

Vuosien varrella on klooritehtaan tuotantokapasiteettia korotettu lisääntyneen kysynnän mukaan. Näkyvimmin tämä on tapahtunut silloin, kun toimintaa varten on rakennettu uusia raken-

nuksia Kuusaan saarelle, eli vuosina 1955 ja 1971. Tehtaan nykyinen tuotantokapasiteetti on 58 000 tonnia klooria ja 65 500 tonnia lipeää vuodessa.

Kymiyhtiön klooritehdas rakennettiin alunperin oman sellutuotannon valkaisukemikaalitarpeen tyydyttämiseksi. Tämä tapahtui jo siihen aikaan, kun ainoastaan vaatimaton osa maamme sellutuotannosta valkaistiin.

Tuon ajan kaukonäköisille teollisuusmiehille oli riippumattomuus ulkopuolisista vaikuttajista tärkeä asia, mutta vielä tänäänkin on oman selluteollisuuden valkaisukemikaalien tarpeen tyydyttäminen ensi sijalla. Muiksi tärkeiksi kloorin ja lipeän kuluttajiksi ovat nousseet asiakkaamme Sunila ja Kaukas.

Valkaisun ohella klooria käytetään klooripitoisten kemikaalien raaka-aineena. Kun sellun valmistus sota-aikana mennekkivaikeuksien takia pieneni, aloitettiin

lipeän tuotannon varmistamiseksi suolahapon, Ky5:n ja tri- ja perkloorietyleenin valmistus.

Ratkaisevan sysäyksen kloorin suurkulutukseen kemian tuotteiden raaka-aineena antoi kuitenkin PVC-muovin valmistuksen aloittaminen Suomessa 1970-luvun alussa. Valitettavasti sen valmistus kotimaisesta välituotteesta VCM:stä jäi lyhyeksi välinäytökseksi.

Kehitysnäkymät

Suomen klooriteollisuuden kokonaistuotantokapasiteetti on 300 000 tonnia vuodessa. Tästä kloorimäärästä käyttää selluteollisuus valkaisuainetuotteisiin noin kaksi kolmasosaa. Yleisesti arvioidaan, ettei selluteollisuuden volyyymiä voida enää paljoakaan lisätä sen jälkeen kun Metsäbotnian Äänekosken tehdas on rakennettu.

Kloorin käyttö massan valkaisuun noussee arvion mukaan enintään noin 10 prosentilla. Ratkaisut lipeän ja kloorin kulutuksen välillä vallitsevan epätasapainon korjaamiseksi on siksi etsittävä puunjalostusteollisuuden kloorinkäytön ulkopuolelta. Niiden löytäminen on tärkein tehtävämme tämän vuosikymmenen aikana.

Ihminen kloorin valmistuksessa

Kahdeksan vuosikymmenen aikana tapahtuneen valkaisukemikaalien kehityksen seuraaminen yhtiössä ei olisi täydellistä, ellei joidenkin kehitykseen vaikuttaneiden henkilöiden nimiä mainittaisi.

Aikakirjoissa ei ole valitettavasti paljonkaan mainintoja henkilöistä, jotka olivat panemassa alkuun sähkökemian toimintaa Kuusaan saarella. On kuitenkin mainittava Kalle Tuukkanen, joka ensimmäisessä laitoksessa työskennelleenä välitti tiedot sen toiminnasta ja työolosuhteista seuraaville kloorinvalmistajapolville.

Kuusankosken sulfiittiselutehtaan tekninen johtaja, myöhemmin TKK:n professori Kaarlo Ståhlberg sai aikaan klooritehtaan rakennuspäätöksen vuonna 1926. Dipl.ins. Runar Örnghelm, joka oli klooritehtaan joh-

dossa 1927–1966 vaikutti ratkaisevasti koko alan ja Kymiyhtiön klooritehtaan kehitykseen. Pitkäaikaisesti palvelivat myös tehtaan ylimestarit Aarne Stadig ja Aake Majander.

Tunnusomaista klooritehtaan toiminnalle ovat pitkäaikaisiksi muodostuneet palvelusuhteet. Yhtiön ansiomerkki on viimeisen kymmenen vuoden aikana annettu 40-vuotisesta palveluksesta 38 henkilölle, 25-vuotismerkkinä ovat saaneet vielä useammat henkilöt. "Myrkkystehtämme" on siten osoittautunut turvallisiksi ja viihtyisiksi työpaikaksi.

Klooria suolasta

Klooria ja natronlipeää valmistetaan ruokasuolasta eli natriumkloridista käyttämällä sähköä energialähteenä. Suola hajoitetaan johtamalla sähköä n.k. elektrolyysikenoissa olevan vesiliuoksen läpi. Syntynyt kloori erottuu anodilla, natrium katodilla. Ellei syntyneitä aineita pidetä toisistaan erillään, ne reagoivat välittömästi keskenään ja syntyy natriumhypokloriittia.

Jos halutaan erottaa reaktiotuotteet toisistaan, on elektrodien väliin sijoitettava väliseinä, joka estää elektrolyysituotteita reagoimasta toistensa kanssa, muttei estä sähkövirran kulkua. Diafragma- ja membraanikennot toimivat tämän periaatteen mukaan.

Elektrolyysireaktion tuotteet voidaan myös pitää

erillään, jos toinen elektroduksi, katodi, reagoi sen pinnalla syntyneen tuotteen, natriumin kanssa. Kloorikenoissa, joissa katodina toimii elohopea reagoi natrium elohopean kanssa. Kloorikennon ulkopuolella n.s. lipeäkenossa taas tapahtuu reaktio natriumin ja veden välillä, jolloin muodostuu natronlipeää ja vetyä. Kaikkia edellä esitettyjä elektrolyysikennotyyppiä käytetään kloorin teollisessa valmistuksessa.

Elektrolyysissä syntynyt kloorikaasu puhdistetaan, puristetaan ja nesteytetään. Asiakkaille kloori toimitetaan joko kaasun muodossa putkistoa pitkin tai nesteytettynä säiliövaunuissa. Elohopeameneelmällä valmistetusta natronlipeästä puhdistetaan elohopeaa suodattamalla.

Arkkikoko A4 täyttää 40 vuotta

Konttoripapereiden perusmalli A4 tulee joulukuun lopulla olleeksi 40 vuotta virallisessa käytössä Suomessa, sillä 30.12.1942 valtioneuvosto vahvisti päätöksen nro 1116 "eräiden paperien ja painotuotteiden standardikoosta". Kymiyhtiön kannalta asian tekee kiintoisaksi se, että Kymin paperitehdas on jo pitkään ollut maamme johtava konttoripapereiden valmistaja. Kuluva vuosi kirjataan lisäksi uusi ennätys A4-papereiden tuotannossa.

Kyiseinen valtioneuvoston päätös liittyy maaliskuussa 1942 annettuun standardisoimislakiin, jonka pohjalta kauppa- ja teollisuusministeriö valmisteli erillispäätöksen mm. papereiden kokojen yhtenäistämiseksi.

A4-koko (210 x 297 mm) ei tosin ollut Suomessa mitenkään tuntematon tuohon aikaan, mutta virallisesti sitä ei kuitenkaan käytetty, vaan kaikki asiakirjat laadittiin ns. folio-kokoiselle (210 x 353 mm) paperille.

Historiasta monta selitystä

Mistä sitten A4-koko on lähtöisin? Kirjapainohistoria on kautta aikojen tuntenut hyvinkin monia arkkikokoja, mutta A4 on vasta myöhempien aikojen keksintöä.

Suomen Standardisoimisliitosta kerrottiin, että vuosina 1925 ja 1927 annettiin jo standardeja, jotka koskivat papereiden A-sarjan kokoja. Liitosta kuitenkin huomautettiin, että standardit ovat luonteeltaan vain suosituksia, joten virallisissa yhteyksissä niitä ei välttämättä ole tarvinnut ottaa huomioon.

Lähtökohtana neliometri

Kymiyhtiön patenti- ja standardisoimisinsinööri Lauri Kaira katsoo, että valtioneuvoston v. 1942 tekemällä päätöksellä on haluttu valita yksi virallisten papereiden standardikoko monien mahdollisuuksien joukosta. Kairan mielestä päätös tehtiin varsin sopivaan aikaan,



Kymin paperitehtaan arkkisalissa Kuusanniemessä syntyy A4-konttoripaperia parhaimmillaan 40 riisiä minuutissa. Nykyinen Will-Hayssen A4-linja on ollut käytössä v:sta 1979 lähtien. Kuvassa etualalla yhtiön suurimman konttoripaperiasiakkaan Rank Xeroxin kääreillä varustettuja monistuspapeririisejä, taustalla A4-valmistaja Ossi Viljakainen.



Lauri Kaira



Yrjö Väätäinen



Lempi Saarinen

koska 1940-luvulla alkanut konttorikoneiden kansainvälinen kehitys vaati keskittymistä papereiden vakio-kokoihin.

Kaira muistelee paperikokojen A-sarjan olevan lähtöisin Saksasta. "Sarjan lähtökohtana on A0-arkki (841 x 1189 mm), jonka pinta-ala on yksi neliometri ja jonka sivujen suhde on $1:\sqrt{2}$. A4-koko saadaan A0-koosta puolittamalla se neljä kertaa", pohdiskelee Kaira.

Saksilla ja giljotiinilla

Kymin paperitehtaalla A4-papereiden leikkaus, lajittelu ja pakkaaminen on aina suoritettu arkkisalissa. Aikaisemmin arkkisalija oli kaksi ja ne sijaitsivat ns. vanhalla puolella paperikoneiden tuntumassa. PK 7:n valmistuttua arkkisalien toiminta keskittiin Kuusanniemeen.

Entinen salimestari Yrjö Väätäinen muistelee arkkipaperin tuotannon olleen vielä 1950-luvulla varsin erilaista kuin nykyisin. "A4-paperit leikattiin ensin suoremiksi arkeiksi 'saksilla' eli arkkileikkurilla, vietiin sen jälkeen lajitteluun ja vasta sitten tuotiin giljotiinille, missä tapahtui A4-kokoon leikkaus."

"Tuotantomäärät eivät siihen aikaan olleet järin suuria nykyiseen verrattuna, mutta kyllä A4-papereita jatkuvasti kuitenkin tehtiin. Siihen aikaan arkkien valmistus vaati melkoisesti väkeä, koska läpikäytävänä oli monta työvaihetta. Laatuun toki kiinnitettiin silloinkin huomiota. Harvoin meille valituksia tuli", kertoo Väätäinen.

"Kahta löysii enimmäkseen"

Piakkoin 80 vuotta täytävä Lempi Saarinen työskenteli arkkisalissa vuosina 1938—1966. Hän ennätti toimia sekä käärijänä, lajittelijana että saliemäntänä.

"Kyl mie työstäin tykkäsin, vaihtelevaa se ol, vaikkakii loppujen lopuks raskast. Siin sentää kaheksanki tuntii sementtilattiall seisottii

ja kahta löysii tehti enimmäkseen."

Jouhevasti haasteleva Lempi-rouva korosti työn itsenäistä luonnetta ja vastuullisuutta. "Se ol sellaiست omavaltaist työtä ja aika haluttuukii. Palkkaus ei vaan min aikaan ollu erikoist, miehet sano joskus, ettei hyö tuot työtä tekis tol hinnal."

Kymiyhtiö johtava tekijä

Nykyisin Kymin paperitehtaan arkkisalilla on pitkälle automatisoitu. Arkkien leikkaus ja kääriminen tehdään koneellisesti. Käsinalajittelua tehdään vielä jossakin määrin, mutta sen osuus koko arkkisaliln tuotannosta on enää muutama prosentti.

Konttoripapereiden valmistajana Kymin paperitehdas on jo pitkään ollut johtavassa asemassa maassamme. Tänä vuonna syntyy A4-papereiden tuotannossa uusi vuosien näytös, joka tulee olemaan lähes 19 000 tonnia.

"Kymin konttoripaperit olivat viime vuoteen saakka etupäässä kotimaan markkinoille menevä tuote. Nyt olemme saamassa pään auki myös vientimarkkinoilla. Meillä on tarkoitus tehdä sopimus suurimman asiakkaamme Rank Xeroxin kanssa kansainvälisistä paperitoimituksista. Olemme jo toimittaneet Rank Xeroxin käyttöön A4-papereita Englannin ja Ranskan markkinoille", kertoo isännöitsijä Lennart Gräsbeck.



Lennart Gräsbeck

Kunniamerkkejä 14:lle yhtiöläiselle

Tasavallan presidentti on myöntänyt itsenäisyyspäivänä kunniamerkkejä 14:lle yhtiöläiselle. Suomen Leijonan ritarikunnan komentajamerkin sai johtaja Krister Brommels Kuusankoskelta ja Suomen Leijonan ritarikunnan I luokan ritarimerkin johtaja Jaakko Harju ja lämpöalainsinööri Teuvo Ilmonen Kuusankoskelta.

Suomen Leijonan ritarikunnan ansioristi myönnettiin projekti-insinööri Viktor Holmqvistille Kuusankoskelta ja myyntipäällikkö Erkki Timoselle Kotkasta.

Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan I luokan mitalin kultaristein sai kehi-

tysteknikko Tenho Vetteranta Salosta ja Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan I luokan mitalin työnjohtaja Olavi Kauppi ja työnjohtaja Ossi Pethman Kuusankoskelta.

Suomen Valkoisen Ruusun ritarikunnan II luokan mitali myönnettiin auton asentaja Pauli Jokelinille Kuusankoskelta, kirjanpitäjä Siiri Kalliolle Salosta, levyseppä-hitsaaja Jaakko Kouvusaarelle Kotkasta, kirvesmies Sulo Lensulle Viro-lahdelta, emäntä Sisko Niilo-Rämälle ja eläkeasiain-virkailija Sanni Peltolalle Kuusankoskelta.

100-vuotissäätiön edustajiston jäsenet

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiön edustajiston kokoonpano vuonna 1983 on vahvistettu. Edustajiston puheenjohtajana toimii oikeusneuvos Eero Manner (1983—84) ja varapuheenjohtajana Kalevi Luoranen (1983). Työntekijä- ja toimihenkilöedustajat ovat seuraavat:

Kuusankoski: Työntekijät: Kauko Vauhkonen 1983, (henkilökohtainen varajäsen Eero Jaakkola 1983), Toivo Konga 1983 (Anssi Varpe-nius 1983), Jukka Hyvönen 1983 (Teemu Kajander 1983), Sirkka Kataja 1983-84 (Oili Toivonen 1983-84), Kalevi Luoranen 1983—84

(Reino Kiljunen 1983-84).



Toimihenkilöt: Niilo Uk-konen 1983 (Jaakko Taskinen 1983), Raili Kaartinen 1983 (Ulla Pesu 1983), Kirsti Pylkkänen 1983 (Jonna Mäkilä-Lundberg 1983), Kau-

ko Leivo 1983—84 (Esko Laine 1983—84), Eija Kurto 1983—84 (Irma Pethman 1983—84).

Halla: Työntekijät: Oiva Muikko 1983 (Aimo Turunen 1983). **Toimihenkilöt:** Keijo Kokko 1983—84 (Seija Andersson 1983—84).

Heinola: Työntekijät: Matti Vilhunen 1983—84 (Esko Valonen 1983—84). **Toimihenkilöt:** Kaarina Orho 1983 (Raili Niemelä 1983).

Juankoski: Työntekijät: Salme Leskinen 1983—84 (Esko Räsänen 1983—84).

Toimihenkilöt: Leo Heino 1983 (Anu Laitinen 1983).

Karkkila: Työntekijät: Tapani Juselius 1983 (Arsi Kononen 1983). **Toimihenkilöt:** Aune Vuorinen 1983—84 (Kaino Ruoho 1983—84).

Salo: Työntekijät: Jaakko Korpela 1983 (Kauko Laaksonen 1983). **Toimihenkilöt:** Matti Willem 1983—84 (Anto Leino 1983—84).

Soinlahti: Työntekijät: Ilkka Lönnroos 1983—84 (Tuomo Korolainen 1983-84). **Toimihenkilöt:** Hannu Ruottu 1983—84 (Pentti Ryhänen 1983—84).

Toimitusjohtaja Fredrik Castrén:

Vaikeasta tilanteesta kyllä selvittäään

"Emme saa vaikeassa markkinatilanteesta tulla pessimistisiksi. Meidän pitää ja meillä on kaikki aihe luottaa siihen, että tästäkin matalasuhdanteesta, vaikka se onkin jatkunut pitkään, selvittäään kunnialla", sanoo Kymiyhtiön toimitusjohtaja, vuorineuvos Fredrik Castrén.

Maailmassa vallitseva matalasuhdanne vaikuttaa Castrénin mukaan tänä päivänä lähes kaikkiin teollisuudenaloihin ja Suomen metsäteollisuuden ohella vaikeuksissa kamppailevat niin skandinaaviset, eurooppalaiset kuin amerikkalaisetkin puuta jalostavat yhtiöt.

"Metsäteollisuuden tila on huono ja vielä tänä päivänä en näe mitään merkkejä markkinoiden paranemisesta. Vaikuttaa siltä, että ainakaan ennen ensi vuoden puoliväliä ei tilanteesta tapahdu ratkaisevaa muutosta."

"Toivon markkinatilanteen paranevan ensi vuoden loppupuolella. Se auttaisi erityisesti uuden paperikoneemme tuotannon markkinointia", arvelee toimitusjohtaja Castrén.

Paperiteollisuuden vaikeudet johtuvat Castrénin mukaan siitä, että kysyntä on jonkin verran laskenut ja toisaalta markkinoille on tullut lisäkapasiteettia. Pahimpaan tilanteeseen metsäteollisuudessa ovat ajautuneet sahat.

Devalvaatio

Valtiovalta on pyrkinyt parantamaan vaikeaa tilannetta mm. devalvaation avulla.

"Devalvaatio tehdään, kun on ajautettu huonoon tilanteeseen, eikä muilla toimenpiteillä päästä tilannetta riittävän nopeasti korjaamaan", selittää Castrén.

"Se on hetkellinen operaatio, jonka avulla pyritään



"Toivotan henkilöstölle, heidän perheilleen ja eläkeläisille rauhallista joulua ja parempaa uutta vuotta."

ylläpitämään kilpailukykyämme. Tällä kertaa jouduimme Ruotsin toimenpiteiden vuoksi tekemään kaksikin eri devalvaatiopäätöstä."

Hetkellisestä luonteestaan huolimatta devalvaatiosta on saatavissa pitempiaikainenkin hyöty. Edellytyksenä on se, että toimitaan oikein ja pidättyvästi, inflaatiota ja kustannuksia hilliten.

"Kaikkienkokoisiin lisävaatimuksiin, joilla olisi inflaatorinen ja devalvaation vaikutuksia vähentävä merkitys, on nyt suhtauduttava hyvin maltillisesti."

"Jos osaamme malttia

osoittaen suorittaa jälkihoidon, voimme saada devalvaatiosta siitä kansantaloudelle tarkoitetun hyödyn, eli mahdollisuuden säilyttää kilpailukykyämme, jopa parantaa sitä."

Castrén muistuttaa kilpailukyyn riippuvan pääasiasa siitä, että kustannuksemme eivät ole kansainvälisesti liian korkealla. Kilpailukyky ei kuitenkaan ole vain jo olemassa olevan tuotannon jatkumisen edellytys. Se on myös edellytys uuden tuotannon syntymiselle ja tämän päivän pahimman ongelman, työttömyyden vähentämiseksi.

Dynamiikka

Kilpailukykyyn liittyvät myös käsitteet tuottavuus, tutkimus ja kehitys sekä aloitteellisuus.

"Dynaamisuudestamme ja aloitteellisuudestamme riippuu paljon. Hyviä ideoita pitäisi syntyä ja niitä olisi voitava toteuttaa oikealla tavalla. Uuden tuotannon luominen ja vanhan kehittämisen ovat riippuvaisia siitä, miten paljon olemme valmiit panostamaan tutkimus- ja kehitystyöhön."

Metallin tilanne

"Kokonaisuudessaan huonot konjunktuurit" ovat aiheuttaneet Kymin Metallissa viime vuosina ikäviäkin leikkauksia. Näiden leikkausten tuloksena Metallin tilanne kuitenkin on nyt tyydyttävä.

"Suhtaudun metalliteollisuuteemme tänä päivänä optimistisesti. Matalasuhdanteessa on kaikilla ongelmia, niin myös Metallilla. Nähdäkseni metalliteollisuutemme on tällä hetkellä kuitenkin kilpailukykyinen omilla alueillaan", antaa Castrén tunnustusta.

Lomautukset

Kymi Kymmene Paperissa on viime aikoihin saakka välttytty lomautuksilta. Joulukuun toteutettiin lomautus loka-marraskuun vaihteessa, Kuusankoskella lomautus alkaa vuoden alussa.

"Kuusankoskella ei ole totuttu lomautuksiin, on voitu toimia niin, että lomautuksilta on välttytty. Kun lomautus sitten on ensimmäisen kerran edessä, tuntuu se erittäin ilkeältä", myöntää Castrén.

"Markkinatilanne on heijastunut tämän vuoden ajan Kuusankoskelle siten, että useat seisokit ovat olleet välttämättömiä. Lomautuksilta välttyttiin syksyn aikana, mutta nyt lähes koko Kuusankoskea koskeva lomautus on väistämätön."

"Tällaiseen ratkaisuun joutuminen on päättäjälle aina erittäin vastenmielistä", huomauttaa toimitusjohtaja.

"Juuri tällä hetkellä paperiteollisuudellamme on tilauksia erittäin vähän. Teimme jo kovasti työtä pystyäksemme siirtämään lomautukset joulun tienoilta ensi vuoden puolelle."

"Ellei lomautuksia toteutettaisi nyt, on todennäköistä, että löytäisimme tilanteen vielä vaikeampaan edestämme."

Castrén antaa kaikille henkilöstöryhmille tunnustuksen siitä, että ikävät ja

vaikeat päätökset on otettu vastaan rauhallisesti.

Optimismia

Huonoina aikoina ei pitäisi menettää toivoa paremmasta, sillä peruskilpailukykyä Kymiyhtiöllä on.

"Huonosta ajasta kyllä selvittäään yli, mutta ei ilman määrätietoista toimenpiteitä."

"Kymiyhtiö on perusrakenteeltaan vahva ja kilpailukykyinen eikä matalasuhdanteeseen voi ikuisesti jatkua."

Castrénin mukaan metsäteollisuus on suhdanteiden mukana kulkevaa teollisuutta. Kun suhdannekäänne tapahtuu, se vaikuttaa koko metsäteollisuuden tuotantoon nopeasti.

"Emme kuitenkaan voi vain odottaa käännettä kädet ristissä. Koko ajan suunnittelemme aktiivisesti nykytoimintamme kehittämistä ja uutta liiketoimintaa."

"Kun sitten liikkumatilaa konjunktuurin parantuksessa saadaan, emme jää polkemaan paikoillaan", lupaa toimitusjohtaja.

"PK 8 tulee mukaan kuvaan ja jos katson kaikkea sitä, mitä tulevaisuuden varalle on suunniteltu, suhtaudun optimistisesti tämän yhtiön menestymiseen."

"Meillä on suunnitelmia moniin sellaisiin toimintoihin kehittäviin investointeihin, jotka samalla merkitsevät toiminnan lisääntymistä. Ne tullaan toteuttamaan sitä nopeammin, mitä paremmissa suhdanteissa aikanaan ollaan."

"Tämän päivän ikävistä asioista huolimatta toivotan henkilöstölle, heidän perheilleen ja eläkeläisille rauhallista joulua ja parempaa uutta vuotta."

"Erityisesti toivon, että säilyttäisimme mielemmme tulevaisuutta ajatellen optimistisina ja että yhtiöläiset, minun itseni tavoin, uskoisivat tämän yrityksen turvalliseen tulevaisuuteen. Me tulemme pärjäämään pitkällä tähtäyksellä erittäin hyvin, vaikka välillä saatamme vähän kompastella."

Joulu on kodin juhla

Hilja Peltola Palkkasihiteeri Karkkila

"Viime vuodet ovat monessa suhteessa olleet luopumisen aikaa. Suru muuttuu vähitellen kauniiksi muistoiksi. Odotan tätä joulua kuin lapsi: mieluisa jouluvieraani, sisareni, tulee matkaltaan jouluaattona. Häntä odotellen valmistelen joulua ja hyvien ystävien avulla kaikki sujuu hyvin.

Kun Suomen Turku on julistanut joulurauhan, lähdemme joulukierrokselle, ja päätämme sen hautausmaalla, jonne viemme kynttilöitä.

Tänä aattona saunomme,

sitten syömme jouluateriamme ja sen jälkeen tutustumme ystävien tervehdyksiin. Kiitollisin mielin odotan joulua. Olisipa pienellä maapallolla iso rauha ja



Hilja Peltola

maan asukkailla hyvä tahto!"

Armas Nurmi Sahaaja Halla

"Joulu vietetään kotioloissa, perheen parissa. Lapset ja lapsenlapset tulevat viettämään joulua kanssamme. Saattaa olla, että pappa joutuu joulupukiksi lapsenlapsille samalla lailla kuin lapsille aikoinaan.

Kinkkua ja lohta jouluna tietenkin häviää paljon, vaimo on jo monta viikkoa joulua valmistellut.

Jouluaaton vietämme rauhallisesti kotipiirissä, tapanina käydään kylässä vaimon sukulaisten luona.

Joulun tulee aikaisem-

pien joulujen tapaan tunnelmaa myös radion ja tv:n jouluohjelmien kautta.

Jotenkin tuntuu kuitenkin siltä, että joulu on mennyt kaupalliseksi. Lapsena tuntui lämpöisemmältä: syötiin masut pulleiksi ja ähkitiin."



Armas Nurmi

Olle Hautala Pituusleikkurin käyttäjä Kuusankoski

"Joulu vietetään kotona. Isä ja hänen vaimonsa tulevat viettämään ensimmäistä eläkeläisjouluun kanssamme, appi ja anoppikin käyvät aaton mittaan lu-



Olle Hautala

namme.

Aattona käymme haidoilla, tapanina kierrämme sukulaisilla vastavierailulla. Joulukirkossa käynti kuuluu meillä joulun viettoon, menemme perhekirkkoon Kuusalla ensimmäisen joulupäivän iltapäivällä.

Lomautusuhan en ainaakaan meillä katso hämärtävän joulun viettoa."

Heikki Karhunen Kunnossapitopäällikkö Soinlahti

"Lähdemme aattona omien vanhempien luokse Kotkaan joulunviettoon. Aattoamuna vielä tarkistetaan, onko kaikki lahjat hankittu, muuten aatto vietetään perinteellisin muodoin käyden muun mu-

”Olemme mielestäni tietoisia niistä tekijöistä, jotka aiheuttavat pelkoa ja pessimismiiä tässä ajassa. Kaiken tämän keskellä pitäisi kristillisessä seurakunnassa kuitenkin toivon säilyä.”

Näin luonnehtii Kuusankosken seurakunnan kirkkoherra **Taisto Huttunen** kirkon vastuuta lamasta kärsivästä yhteiskunnassa.

Kirkon sanoma lama-aikana:

Emme saa jättää toisiamme yksin vaikeuksissa

Teksti: David Mawby



Tuomo Pitkänen

Toivo on elämisen yhteyttä, sitä että emme jätä toisiamme yksin vaikeuksissa, sanoo kirkkoherra Taisto Huttunen.

Hänen ajatuksensa ovat tuoreita ja sanoista puuttuu saarnastuolimainen kaiku. Huttusen mukaan kirkko on hyvin selvillä monien ihmisten tilanteesta tänä jouluna tehdaspaikkakunnilla.

”Uskon myös, että tietomme on suhteellisen todellista”, huomauttaa Huttunen.

Tehdastyö ei ole vierasta tehdaspaikkakunnan kirkkoherralle. Hän on itse työskennellyt lyhyen aikaa Kuusanniemen tehdasalueella.

Hän muistaa monien työtovereidensa kysyneen tuoloin: ”Mitäs se pappi täällä tekee?” Nyt vastaus kysymykseen olisi helpompi antaa kuin tuoloin.

Tehtaan piirissä vietetty aika toi Huttuselle monia läheisiä ystävyysuhteita tehtaalla työskentelevien ihmis-

ten kanssa. Tuttuja on niin työnjohdon, työntekijöiden kuin tehtaan johdonkin piirissä.

”Myös tämän vuoksi meillä on mahdollisuus saada tietoa tehtaan piirin sisäpuolelta ja käydä tehtaalla työskentelevien kanssa keskusteluihin.”

Keskusteluilla ihmisuhteita

Juuri läheisten henkilökohtaisten suhteiden avulla kaikkiin sosiaaliryhmiin kuuluvien kanssa uskoo kirkkoherra Huttunen voitavan ratkaista monet tämän päivän koettelemukset ja ahdistukset.

Hänen näkemyksensä mukaan jokainen aktiivinen seurakuntalainen on vas-

tuussa myös lähimmäisestään.

”Toivoisin, että seurakuntalaiset ottaisivat yhteyttä seurakuntansa toimintapiireihin, työntekijöihin ja luottamushenkilöihin”, selvittää Huttunen.

Hän toivoo, että yksilön ongelmia käsiteltäessä voitaisiin olla avoimia. ”Paras toimintatapa olisi keskusteluryhmä. Siinä ihmiset voisivat tuntea olonsa turvallisiksi samanaikaisesti kun puhutaan kipeistä ja tärkeistä elämään liittyvistä asioista.”

Tällainen keino saattaa monesta vaikuttaa liian optimistiselta maallistuneessa yhdyskunnassa. Kirkon piirissä toimivat henkilöt eivät ole voineet välttyä huomaamasta, että monissa piireissä jopa halveksitaan seurakuntaelämää ja seurakunnan työtä.

Kirkkoherra Huttunen ei halua sulkea silmiään tältä ilmeiseltä totuudelta, vaikka hän tyytyväisenä huomauttaa noin kymmenen keskusteluryhmän parhaillaan olevan toiminnassa Kuusankosken seurakunnassa.

Hän ei myöskään kiellä, etteikö kirkon ja sen nimellisen jäsenistön välillä olisi keskusteluvaikeuksia.

”Ehkä monet ajattelevat, että kirkko on liian etäällä siitä elämäntilasta, jossa normaalisti olemme ja ettei sillä ole paljon sanottavaa niistä hyvin arkisista kysymyksistä, joita tavalliset ihmiset mietiskelevät. Ainoa keino muuttaa tämä luulo on se, että seurakuntatyössä mukana olevat välittävät tietoa omassa työympäristössään.”

Oikea kieli löydettävä

Taisto Huttunen puuttuu myös toisentyypiseen keskusteluun, eli kirkon ja koko yhteiskunnan väliseen ajatustenvaihtoon.

”Minulla on sellainen kä-

sitys, että monet seurakunnan työntekijät haluavat mennä ulos kirkosta, tavallisten ihmisten maailmaan. He eivät kuitenkaan pysty aina toteuttamaan tätä ajatustaan muiden töidensä vuoksi.”

”Tällainen ajatus tulee monen henkilön mieleen heidän pohtiessaan asiaa omalla kohdallaan. Ongelma on kuitenkin siinä, että läheskään kaikki seurakunnassa toimivat eivät ole kokeneet asiaa näin, eli huomanneet kirkosta ulos menemisen tärkeyttä.”

Kirkkoherra Huttunen myöntää, että kirkon sanoma on liian usein puettu tavallista ihmistä hämmentävään muotoon. Sen vuoksi hän painottaakin henkilökohtaisten keskustelujen ja kontaktien merkitystä, kos-

ka tämä voi johdattaa tutkimaan, mitä evankeliumi voi merkitä.

Lähimmäisen auttamista

Edellä olevista syistä joulun kirkkoherra Huttusen sanoma tänä taloudellisten vaikeuksien varjostamana jouluna on yksinkertainen:

”Ollaan vaikeuksissa olevien ihmisten lähellä. Kuunnellaan, mikä heillä on hätänä, etsitään heidän kanssaan tietä eteenpäin.”

Huttunen haluaa tähden-työntää, että kysymyksessä eivät saa olla vain saarnastuolista pehmeästi lausutut sanat. Jos nykyinen lama jatkuu, voisi kirkko Huttusen näkemyksen mukaan ryhtyä tutkimaan mahdollisuutta

myös taloudellisesti auttaa tarpeessa olevia entistä enemmän. Tämän tulee tapahtua yhteistoiminnassa kaupungin sosiaaliviranomaisten kanssa.

”Tänä vuonna joulun sanoma korostuu erityisesti: Jumala tuli ihmisen osaan, siis juuri siihen elämään, jota itse elämme.”

Tästä syystä Taisto Huttunen katsookin optimistisesti tulevaisuuteen ja luottaa toivonkipinän säilymiseen.

Mitä hänen mielestään toivo pitää sisällään?

”Toivo on elämisen yhteyttä, sitä, että emme jätä toisiamme yksin vaikeuksissa. Toiseksi se on sitä, että usko tähän nousee yhteydestä Jumalaan ja Jeesukseen Kristukseen, häneen, joka tuli tähän ihmisen osaan.”



Tuomo Pitkänen

”Ehkä monet ajattelevat, että kirkko on liian etäällä siitä elämäntilasta, jossa normaalisti olemme ja ettei sillä ole paljon sanottavaa hyvin arkisista kysymyksistä.”

assa haudoilla.

Emme ole vielä viettäneet yhtään joulua Soinlahdessa, vaikka olemme asuneet täällä jo pari vuotta. Aiemmat joulut vietimme joko Kotkassa tai vaimon kotona Kuusamossa.

Tapaninpäivänä lähdem-

me ajelemaan Kotkasta kohti Soinlahtea. Sahan kunnossapito on töissä joulun jälkeen, samanaikaisesti kun tuotanto viettää talvilomaa seisokin aikana.”

Pekka Väärälä Työnjohtaja Heinola

”Tarkoitus on Raili-vaimon kanssa viettää kiireetön joulukotioloissa.

Aattopäivän ohjelmaan sisältyy kuusen koristelua, kynttilöiden sytytys haudoilla ja joulutervehdys sukulaisille puhelimitse.

Aattoillan viettoon kuuluu sukulaisperhe lapsineen, joulusauna ja kinkkupitoinen iltapala tykötärpeineen.

Joulupäivä vietetään aamupäiväkävelyn, tv:n jou-

luohjelman ja joutenolon merkeissä, kinkkua unohtamatta.

Tapaninpäivänä tehdään todennäköisesti ajelukierros tuttuja tervehtimään.

Näin toimien joulustamme muodostunee varsin rauhallinen.”



Heikki Karhunen



Pekka Väärälä

Liisa Häkkinen Kirjanpitäjä Juantehdas

”Joulun vietämme kotona perheen parissa. Perheeseemme kuuluu isä, äiti ja kaksi poikaa. Jouluaaton aamupäivän valmistelme joulua. Kuusen laittaa ja koristaa perheen miesväki. Sen jälkeen muistamme muutamia ystäviä lahja- ja kukkatervehdyksillä.

Lähiomaisten haudoilla käymme sytyttämässä kynttilät ja samalla osallistumme jouluaaton hartauteen, joka pidetään Kaavin hautausmaalla.

Joulusauna kuuluu aattoillan ohjelmaan. Jouluaamuna osallistumme joulukirkkoon.

Muuten vietämme joulua lueskellen ja ulkoillen.”

Sirpa Heinonen Automaattikoneen hoitaja Salo

”Sisaren luona vietettävä jouluaatto on jo vuosien perinne, muut joulunpyhät vietän kotona.

Äiti jo eläessään opetti,

että ensimmäinen joulupäivä vietetään hiljaisuudessa kotona, usein kirjan ääressä, mutta tapaninpäivä on jo vierailupäivä. Tänä vuonna joulun seutuun tulee tavallista vähemmän pyhiä ja joulun merkitys rauhan juhlanä korostuu.”



Liisa Häkkinen



Sirpa Heinonen

Verlan postiaseman hoitaja Aili Hasari:

”Verla toi ammatin ja ystävät”

Verlan postiasemalla 26 vuoden ajan työskennellyt postinhoitaja Aili Hasari jäi joulukuussa viettämään hyvin ansaittuja eläkepäiviä. Hän muistelee menneitä työvuosiaan ja Verlaa lämmöllä. Verla ja verlalaiset ovat saaneet hänet viihtymään ja tuntemaan paikan kodikseen.

”Usein ihminen ajattelee syntymäkuuntaansa ainoana todellisena kotikuntanaan, mutta minulle tästä Verlasta on tullut todella sellainen paikka, että en muuhun vaihtaisi.”

Vanhaan ruukkikylään hän muutti miehensä kanssa vuonna 1954 käytyään sitä ennen asumassa jonkin aikaa Tolskalla, Valkealassa. Aili Hasari on syntyjään keskisuomalainen, Luhanگان pitäjässä lapsuutensa viettänyt.

Verlan postiin hän tuli apulaiseksi vuonna 1956 ja sen vastaavaksi hoitajaksi vuonna 1964. ”Silloin täällä Verlassa oli asukkaita enemmän ja heidän keski-ikänsä oli alhaisempi. Nyt täällä ei ole kuin eläkeläisiä.”

Aili Hasari ei ehtinyt nähdä ja kokea Verlaa sen parhaimpana aikana. Kun Hasarit muuttivat Verlaan alkoi nimittäin tehtaan toiminnan hitaasti tapahtunut lakkauttaminen.

”Nuoret tehtaalaiset siirrettiin, myös minun miehenei, Voikkaan ja Kuusaan tehtaille. Tähän jäi vain vanhat”, Aili Hasari huokaa.

Verlan tehdasmuseon avaaminen vuonna 1972 ja lomakylän toiminnan kasvaminen ovat olleet piristysruiske kylälle. ”Mitä Verla olisikaan ilman näitä toimia?” hän miettii.

Hän arvioi, että postin alueella olisi nykyisin 120 perhekunta, Verlan omaa väkeä.

Aili Hasarin mielestä Verlan väkiluku kasvaa kesäaikana ainakin kolmanneksella. ”Tähän tulevat silloin huvilalaiset, lomakylän väki

ja muut matkustavaiset. Tämä tuo tiettyä värikkyyttä koko kylään.”

Postin toiminta vilkastunut

Verlan postin toiminta on Aili Hasarin mielestä muuttanut neljännesvuosisadan aikana vilkkaammaksi tasisaisen tahtiin. ”Tuo kaikki lomatoiminta on saanut sen aikaan. Ennen kun ei sellaista ollut.”

”Meidän kauttamme on täällä kulkenut paitsi normaali posti myös Postipankin myötä yhtiöläisten palikat ja eläkkeet.”

Yhtiön 100-vuotisjuhla-leima ja vuonna 1981 annettu Verlan lomakylän erikoisleima ovat omalta osaltaan lisänneet postissa kävijöiden määrää. Erikoisleimauksen sai viime vuonna yhteensä 2700 kottia ja kirjettä. Tämän vuoden leimausmäärä on samoissa lukemissa.

”Näitä leimoja on tullut katsomaan kauempaakin väkeä, filatelisteja etupäässä.”

Aili Hasari on saanut iskeä Verlan erikoisleimaa myös useampaan kuin yhteen ulkomailta tulleeseen leimauspyyntöön. Pyyntöjä on tullut mm. Ruotsista, Länsi-Saksasta ja Hollannista.



Verlan postiaseman hoitaja Aili Hasari mietteissään. ”Mitä Verla olisi ilman tehdasmuseota ja lomakylää ja mitä se on 10 vuoden kuluttua?”

Verlan postiaseman hoitajana Aili Hasari on joutunut toimimaan myös ’tietotomistona’. ”Postistahan ihmiset tällaisessa paikassa ensimmäiseksi neuvoo kysyvät. Kysytään kalastusasioita, tehdasmuseon aukioloaikoja, lomakylän huonevarauksia ja kaikenlaista muuta.”

Huolimatta siitä, että hän tuntee Verlan tehdasmuseon ja sen toiminnan erittäin hyvin, ei hän ole ehtinyt mukaan vielä yhdellekään opastetulle kierrokselle. ”Viime kesänä oli jo päivän sovittuna, mutta en pääsytäkään lähtemään. Jos ensi kesänä yrittäisin uudelleen.”

Työstä jäi lämmin muisto

Nyt eläkkeellä ollessaan Aili Hasari on huomannut kaipaavansa eniten niitä lämpimiä asiakassuhteita, joita vuosien aikana on kertynyt.

”Ihmiset ovat tulleet tutuiksi, oikeastaan ystäviksi. Minulta on kysytty neuvoo, kerrottu huolia ja jutusteltu muuten vaan. Maaseudullahan ihmisten välille muodostuu lämpimämpi kanssakäyminen kuin kaupungissa. Täällä ei ole kiirettä.”

”On mukavaa, että sain työni jatkajaksi sekä itselleni että verlalaisille tutun työntö”, hän sanoo. Verlan tehdasmuseon pääoppaan Esko Pukkilan tytär, Satu Pukkila jatkaa siitä mihin Aili Hasari jäi.

Vapaa-aikanaan harrastamansa yhdistystoiminnan lisäksi Aili Hasari löysi eläkkeelle jäädessään uuden innostavan harrastuksen, laulun. ”Kyllä minua on alkanut soittaminenkin kiinnostaa aivan uudella tavalla kuin ennen. Löytyisi vain jokin soittopeli.”

”Päivät kuluvat nopeasti. Eläkepäivissä ei ole todellakaan mitään moittimista”, hän sanoo tyytyväisenä.



Åke Blomster kuvaa maalauksissaan mieluiten saaristoa. Kauniaisten kaupungintalolla oli esillä 16 vuoden 1974 jälkeen valmistunutta öljyväriä. Maalauksia Blomster on luovuttanut mm. lapsilleen.

Saaristolaismaisemia 100-vuotissäätiön tuella

”Saariston kuvaaminen maalauksissa kiinnostaa minua, sillä vietin lapsuuteni meren rannalla, Jätkäsaarella ja myöhemmin Hara-kassa Helsingin edustalla”, kertoo Kymiyhtiön hallituksen konttorin eläkkeellä oleva vahtimestari Åke Blomster.

Blomster sai Kymiyhtiön 100-vuotissäätiöltä kuluva- na vuonna apurahan ja käytti sen oman näyttelyn järjestämiseen. Taulut olivat esillä loka-marraskuun vaihteessa Kauniaisten kaupungintalolla.

Maalausta Blomster on harrastanut tiiviisti vuodesta 1971 alkaen, nyt pystytetty näyttely on ensimmäinen.

”Haluan saada kritiikkiä tauluistani ja kuulla, missä kohdissa niissä on korjattavaa”, kertoo Blomster. Korjailuun onkin mahdollisuuksia, sillä öljyvärimaalusta voidaan sen valmistuksen jälkeen korjailta, toisin kuin esimerkiksi vesiväriä.

Taide on kiinnostanut Blomsteria jo nuorena. 1940-luvulla hänen suunnitelmissaan oli aloittaa puunveistäjän opinnot Ate-neumissa. Välinepula kuitenkin kariutti toiveet ja tai-

de tuli tiiviimmin elämään mukaan vasta 1970-luvulla.

Kymiyhtiön 100-vuotissäätiöstä hän on saanut apurahaa jo kahdesti ennen kuluvan vuoden avustusta. Vuosina 1973 ja 1979 saatu tuki kului tarvikkehankintoihin.

Ohjausta taiteenteossa Blomster on jo pitkään saanut Helsingin työväenopistossa, jossa hän käy edelleenkin.

Työtä tehdään eläkeläisenäkin

Vaikka Blomster on tiivistänyt maalausharrastustaan lähdettyään Kymiyhtiöstä eläkkeelle, ei harrastukseen ole määrättömästi aikaa. Hän nimittäin toimii Helsingin tuomiokirkossa varalyvahtimestarina. ”Se työ vie nyt runsaasti aikaa, sillä vakituinen ylivahtimestari on sairauden vuoksi pois työstä.”

Työn lisäksi tuomiokirkko liittyy muutenkin Blomsterin suunnitelmiin. Sen krypta on nimittäin hyvä näyttelytila. Oma näyttely siellä on kuitenkin vasta pohdinnan alaisena.

Lomautetuille

Karenssiaika viisi päivää

Kun henkilö joutuu työtömäksi tai lomautetuksi, on hänelle viisi ensimmäistä päivää omavastuu-aikaa eli karenssia. Käytännössä se tarkoittaa, että viideltä ensimmäiseltä päivästä ei makseta korvauksia. Karenssi tulee vain kerran vuodessa kalenterivuosittain.

Koska osa Kymiyhtiön lomautuksista on lyhentynyt viikoksi, kuuluu osalla yhtiöläisistä koko aika karenssiin.

Mikäli tehdas joutuu ensi vuoden aikana toimistamiseen lomauttamaan, on karenssi koko vuodelle kärsitty jo vuoden ensimmäisellä eli lomautusviikolla ja korvattavat päivät alkavat sen jälkeen heti.

Työvoimatoimistoon ei tarvitse ilmoittautua, mikäli kassa-asiat ovat kunnossa. Asian voi tarkistaa kassan luottamushenkilöltä.

mattiliittojen jäseniä, jotka ovat olleet työssä vähintään kuusi kuukautta.

Liittoihin kuulumattomat

Karenssi koskee myös valtion työttömyyskorvauksia. Jotta karenssipäivät kului-sivat jo alkuvuoden lomautuksessa, tulee ilmoittautua henkilökohtaisesti lähimpään työvoimatoimistoon lomautusviikolla eli 3.—7.1.1983.

Mikäli uusiin lomautuksiin joudutaan ensi vuonna, on karenssi kärsitty ja päivärahan maksu alkaa heti lomautuksen alettua, jos henkilö muuten kuuluu työttömyyskorvauksen piiriin.

Lisätietoja saa soittamalla puh.numeroon 48 338 (työvoimatoimisto, korvausosasto).

Vaikka lomautus kestää

vain viikon, on syytä ilmoittautua työvoimatoimistossa.

Edellä oleva koskee myös ammattiliittojen jäseniä, jotka ovat olleet alle kuusi kuukautta maksavina jäseninä työssä.

Voikkaalaiset

Henkilöt, joille tulee kahden viikon lomautus jo heti vuoden vaihteessa, ovat jälkimmäisellä viikolla oikeutettuja korvauksiin.

Ammattiliittojen kassa-avustukset hoidetaan suoraan, ilmoittautumisia työvoimatoimistoon ei tarvita.

Ne, jotka eivät saa korvauksia ammattiliitoilta ja ovat oikeutettuja valtion työttömyyskorvaukseen, palauttavat henkilökohtaisesti korvaushakemuslomakkeen työvoimatoimistoon lomautuksen ensimmäisellä viikolla eli 3.—7.1.1983.



Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Syyskokouksessa on osaston puheenjohtajaksi valittu Olavi Simonen, sihteeriksi Juhani Littman ja rahastonhoitajaksi Pekka Ripattila.

Toimikunta: Pauli Kankahainen (henkilökohtainen varajäsen Kari Johansson), Esa Karhu (Otto Änäkäinen), Timo Rinne (Kari Tiitinen), Timo Kaplin (Osmo Rutanen), Hannu Harlin (Matti Puustinen), Pentti Ahonen (Antero Lukka), Taisto Holopainen (Rauno Kiviaho) ja Heikki Juslin (Pekka Salonen).

Neuvottelevaksi luottamusmieheksi valittiin Arvo Honkanen ja varaneuvottelevaksi Antti Juusela.

Työpaikaluottamusmiehet: Voikkaan sähkökorjaamo: Arvo Honkanen (varalle Leevi Karhu), Voikkaan voimaosasto: Jussi Ström (Arto Oksanen), Voikkaan mittarikorjaamo: Pekka Tuomi (Pentti Ahonen), Kuusanniemen sähkökorjaamo: Antti Juusela (Esa Karhu), Kuusanniemen mittarikorjaamo: Pekka Ripattila (Hannu Harlin), PK 7 ja 8: Mikko Laine (Osmo Rutanen), Kymin voimaosasto: Hannu Heikkinen (Oiva Rasimus), Kymi mittarikorjaamo: Jukka Hyvönen (Kari Velin), Kymin sähkökorjaamo: Kari Tiitinen (Pekka Salminen), Kemian kunnossapito: Olavi Simonen (Juhani Littman).

Opintosisiteerinä toimii Pentti Ahonen. Opintojaosto: Matti Puustinen, Alpo Laaksonen, Ahti Ojala ja Kari Johansson.

Vapaa-aikajaosto: Jukka Lehtisare, Esa Karhu, Heikki Juslin, Pentti Ahonen, Raimo Arvelin, Mikko Laine ja Erkki Salminen.

Nuorisosisiteerinä toimii Juhani Littman. Nuorisoi-

jaosto: Esa Karhu, Esko Piispa, Petri Lindqvist ja Arto Laine.

TSL:n Kuusankosken opintojärjestön edustajisto- on valittiin Pentti Ahonen ja Ahti Ojala (varajäsenet Matti Puustinen ja Alpo Laaksonen).

SSTL:n Kymen piiritoimikuntaan valittiin Unto Heinonen (varalle Pauli Kankahainen). Piirikokous- edustajiksi valittiin Arvo Honkanen (henkilökohtainen varajäsen Pauli Kankahainen), Olavi Simonen (Juhani Littman) ja Ahti Ojala (Pentti Ahonen).

Löfille ritarimerkki

Kymiyhtiön sahateollisuuden myyntijohtaja P-E. Löfille on myönnetty Belgian kruunun ritarikunnan ritarimerkki (chevalier de l'ordre de la couronne). Mitalin luovutti myyntijohtaja Löfille Belgian suurlähettiläs Joseph H. de Bruyn 30. marraskuuta Hallassa. Myyntijohtaja Löf toimii Belgian varakonsulina Kotkassa.

Merkki-päiviä

Kuusankoski

Siistijä, mitt.pap. vaihtaja **Elsa Kaukiainen** Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 60 vuotta 19.1. Hän on syntynyt Savitaipaleella. Elsa Kaukiainen tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1964. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1977 alkaen. Kirvesmies **Matti Poikala** Kemian kunnossapito-osastolta täyttää 60 vuotta 23.1. Hän on syntynyt Elimäellä. Matti Poikala tuli kirvesmieheksi Kymin rakennusosastolle vuonna 1948. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1977 lähtien. Matti Poikala tunnetaan aktiivisena ammattiyhdistysihmisenä: hän on nykyisin Paperiliiton Kuusankosken osasto 19:n puheenjohtaja

sekä rakennusosaston työosaston puheenjohtaja ja luottamusmies. Kunnallisia luottamustoimia hän hoitaa Kuusankosken kihlakunnan-oikeuden lautamiehenä ja Kuusankosken kaupungin vesilautakunnan jäsenenä. Hän on myös Kuusankosken seurakunnan kirkkovaltuuston jäsen. Matti Poikalan harrastuksena on kesäisin puutarhanhoito ja talvisin pilkkiminen.

Käyttötöknikko **Reijo Luomala** päällystyslaitokselta täyttää 50 vuotta 23.12. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Reijo Luomala tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan karbiditehtaalle vuonna 1948. Vuoromestariksi Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselle hänet nimitettiin vuonna 1968 ja ylimestariksi vuonna 1970. Nykyisessä toimessaan hän on ollut vuodesta 1973 lähtien.

Uittomies **Antti Lääveri** täytti 50 vuotta 28.11. metsäosastolla. Yhtiön palveluksessa hän on ollut vuodesta 1977 lähtien.

Konelatoja **Toivo Viljakainen** Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 28.12. Hän on syntynyt Juvalla. Toivo

Viljakainen tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1958 metsäosastolle, mistä hän siirtyi myöhemmin Kymin rakennusosastolle ja Voikkaan paperitehtaalle. Voikkaan puuhiomoon hän tuli vuonna 1962. Nykyiseen tehtäväänsä hänet nimitettiin vuonna 1971. Toivo Viljakainen on taitavana ”tee se itse -miehenä” verhoillut, raamittanut ja tehnyt huonekaluja ym. Suurimpia vapaaajan harrastuksena tehtyjä töitä on omakotitalon uudelleen rakentaminen ja toisen osittainen entisöiminen.

Raudoittaja **Aulis Korhonen** Voikkaan rakennusosastolta täyttää 50 vuotta 29.12. Hän on syntynyt Valkealassa. Aulis Korhonen tuli yhtiön palvelukseen Voikkaan sellutehtaalle vuonna 1948. Voikkaan rakennusosastolla hän on työskennellyt vuodesta 1954 lähtien. Merkkipäiväänsä hän viettää matkoilla.

Pituusleikkurin hoitaja **Pauli Orava** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 29.12. Hän on syntynyt Nuijamaalla. Pauli Orava on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1955 lähtien.

I lämmittäjä **Viljo Säyriö** Kymin höyryvoimalaitokselta täyttää 50 vuotta 30.12. Hän on syntynyt Kouvolassa. Viljo Säyriö tuli yhtiön palvelukseen, Kymin höyryvoimalaitokselle vuonna 1961. Nykyisessä toimesaan hän on ollut vuodesta 1974 lähtien.

Trukinkuljettaja **Heikki Pieksemä** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 5.1.

Viilaaja **Pentti Hakkarainen** Kymin konekorjaamolta täyttää 50 vuotta 8.1.

Massankäsittelijä **Reijo Metsämuuronen** Voikkaan paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 13.1. Hän on syntynyt Miehikkälässä. Reijo Metsämuuronen tuli yhtiön palvelukseen vuonna 1961 Kymin selluloosatehtaalle ja siirtyi myöhemmin samana vuonna varamieheksi Voikkaan paperitehtaalle. Nykyistä tehtäväänsä hän on hoitanut vuodesta 1982 lähtien.

Koneenhoitaja **Viljo Hietanen** Kymin paperitehtaalta täyttää 50 vuotta 14.1. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Viljo Hietanen on ollut yhtiön palveluksessa vuodesta 1950 lähtien.

Perustuotanto

Kuusankoski



Stig-Olof Lindholm

mien työsuhte- ja työvoimasiat sekä palkkaosaston toiminnot.

Järjestelmäpäällikkö, valtiot.maist. **Stig-Olof Lindholm** on nimitetty palkkaosaston päälliköksi.



Ilkka Valtonen

Apulaishöyryvoimapäällikkö, dipl.ins. **Ilkka Valtonen** on nimitetty höyryvoimapäälliköksi. Hänen vastuualueina ovat Kymin, Voikkaan ja Kuusanniemen höyryvoimalaitosten käyttö ja kehittäminen sekä yhtiön lämpö- ja lämpövoimakäytön koordinointi.



Kari Hakkarainen

Hallintopäällikkö, ekonomi **Kari Hakkarainen** on nimitetty Perustuotantoryhmän laskentapäälliköksi.



Stig Linderborg

Suunnittelupäällikkö, dipl.ins. **Stig Linderborg** hoitaa päätoimensa ohella yhtiön strategiseen suunnitteluun ja investointien valmisteluun liittyviä tehtäviä.



Yrjö Haverinen

Dipl.ins. **Yrjö Haverinen** on 1.12. nimitetty projekti-insinööriksi Kuusanniemen sellutehtaalle. Hän hoitaa lisäksi ympäristönsuojelun yhdysmiehen tehtäviä. Yrjö Haverinen tuli yhtiön palvelukseen Kuusanniemen sellutehtaan isännöitsijän apulaiseksi vuonna 1975. Ennen nykyiseen toimeen siirtymistään hän toimi tehdastutkimusinsinöörinä vuodesta 1976 lähtien.



Harri Jussila

Fil.kand. **Harri Jussila** on 1.12. nimitetty tehdastutkimusinsinööriksi Kuusanniemen sellutehtaalle.

Paperi

Kuusankoski



Juha Sipola

Insinööri **Juha Sipola** on 15.11. nimitetty paperitehtaiden tehdastietokoneiden huoltoinsinööriksi.

Rakennusmestari **Leo Lai-**ne on eronnut 1.12. yhtiön palveluksesta.



Kuusaalaisille

Naisten kerhotoiminta

Neuvottelukokous Kuusaan ja Voikkaan naistenkerhojen toimihenkilöille Toimelassa tiistaina 18.1. klo 14.

Akanat aloittavat kevätkauden Toimelassa keski- viikkona 19.1. klo 19.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa torstaina 20.1. klo 19.

Ykköset aloittavat kevään kerhoillat Toimelassa tiistaina 18.1. klo 17.

Kakkoset kokoontuvat Toimelassa torstaina 27.1. klo 19. Emäntävuorossa ovat Kielot.

Työntekijöille palkkaerittelyt 6.1.1983

Kausipalkkojen ensimmäinen maksupäivä vuonna 1983 on 7.1. Lomautettujen työntekijöiden palkkaerittelyt ovat noudettavissa Kuusankoskella Kymin palkkakeskuksesta (terveyskeskuksen alakerrassa) ja Voikkaalla Voikkaan postihuoneelta (entinen kassa) 6.1.1983. Erittelyt ovat noudettavissa klo 8.00—12.00 ja 13.00—16.30 välisenä aikana.

Palkkaerittely annetaan vain asianomaiselle työntekijälle. Noutajan tulee esittää sairausvakuutuskortti, ajokortti tai muu henkilöllisyystodistus. Muussa tapauksessa palkkaerittelynsä töiden alettua työosastolta.

Työssä olevien palkkaerittelyt jaetaan normaalisti.

Kiinteistöosakeyhtiöistä tietoa Valtakadulta

Kuusankosken Länsipuisto-, Kuusankosken Itäpuisto-, Leikkipuisto-, Eläketalo ja Puistopolku 2 -nimisten kiinteistöosakeyhtiöiden asuntohakemus- ja isännöitsijäasiat hoidetaan 1.1.1983 alkaen asuntoyhtiöiden isännöitsijätoimistossa. Isännöitsijätoimiston osoite on Valtakatu 1. Samassa huoneistossa sijaitsee Kymiyhtiön työhönottotoimisto.

Asuntoyhtiöiden isännöitsijä **Kalevi Rätty** on var-

mimmin tavattavissa toimistossaan klo 9.00—12.00. Toimiston puhelinnumero on (40)2233.

Myös Asunto Oy Uusi Virkamiestalon, Asunto Oy Kuusankosken Minkkitarhan ja Asunto Oy Urheilukentäntie 6:n isännöitsijäasiat kuuluvat 1.1.1983 alkaen Kalevi Rädyn tehtäviin.

Verokirjat yhtiölle pian

Vuoden 1983 verokirjat on lähetettävä Kymin tai Voikkaan palkkakeskukseen mahdollisimman pian. Toimihenkilöt lähettävät verokirjansa palkkaosastolle **Raija Liukkoselle**.

Ennen verokirjojen lähettämistä on hyvä tarkistaa, että veroluokka on oikea.

Vuoden 1982 aikana paikkakunnalle muuttaneiden on pyydettävä verokirja Kuusankosken verotoimistosta.

P.G. Michelssonin apurahat haussa

Johtaja P.G. Michelssonin apurahasäätiön apurahat julistetaan haettavaksi neljännen kerran. Haettavana on kaksi apurahaa sellaisten henkilöiden kesken, jotka ovat menestyksellisesti suorittaneet Kymiyhtiön ammattikoulun prosessiosaston (paperi- tai selluloosateknologia) kurssin ja saaneet opiskelupaikan tai opiskelevat jossakin teknillisessä koulussa.

Vapaamuotoiset hakemukset on osoitettava Kymiyhtiön ammattikoulun johtokunnalle tammikuun 20. päivään 1983 mennessä. Mukaan on liitettävä teknillisen oppilaitoksen viimeisin lukausitodistus.

Hakemukset postitetaan osoitteella Kymiyhtiön ammattikoulu, Lauttakatu 3, 45700 Kuusankoski.

Lisätietoja saa ammattikoululta, puh. 951-47 630.

Kiitos

Lämmin kiitokseni eläkkeelle jäämistäni muistaneille.

Palovartija **Topi Koski**

Henkilö-uutiset

Kymi Kymmene Oy:n hallituksen viime lokakuussa vahvistama yhtiön uusi perusorganisaatio sekä Paperi- ja Perustuotantoryhmien uudet organisaatiot astuvat voimaan 1.1.1983. Organisaatiomuutoksen johdosta on tehty seuraavat nimitykset:



Eero Routamo

Oikeustieteen tohtori **Eero Routamo** on nimitetty lakiasiainosaston johtajaksi.



Lasse Mäkelä

Henkilöstöjohtaja, varatuomari **Lasse Mäkelä** on nimitetty hallintojohtajaksi. Hänen johtamansa hallinnollisen osaston vastuualueeseen kuuluvat henkilöstö- ja konttorihallinto, koulutus, työsuhte- ja työvoima-asiat sekä työsuojelu- ja työterveys toiminta, joilla alueilla osasto antaa yhtiön eri tulosryhmille niiden tarvitsemat palvelut.



Eerki Laasonen

Apulaisjohtaja, dipl.ins. **Erkki Laasonen** on nimitetty materiaalihoitajaksi. Hänen vastuualueeseensa kuuluvat osto- ja kuljetusosastojen sekä ostovarastojen toiminnot. Laasonen vastaa edelleen myös yhtiön ympäristönsuojelutoiminnoista sekä toimii Perustuotantoryhmän johtajan sijaisena.



Jouko Paavilainen

Kehittämispäällikkö **Jouko Paavilainen** on nimitetty henkilöstöhallintopäälliköksi. Hänen vastuualueinaan ovat kehittämistoiminnot, organisaatioasiat, johdon koulutus, yt-asiat sekä sosiaaliosaston toiminnot.



Reijo Kojjärvi

Hallintopäällikkö **Reijo Kojjärvi** on nimitetty konttoripäälliköksi. Hänen vastuualueinaan ovat konttorihallinto ja -palvelu, niiden koordinointi yhtiön eri tulosryhmissä, vakuutusasiat sekä kiinteistö- ja asuntoosakeyhtiöt.



Eero Miettinen

Henkilöstöpäällikkö, varatuomari **Eero Miettinen** on nimitetty työsuhteasiainpäälliköksi. Hänen vastuualueinaan ovat Paperi-, Perustuotanto- ja Kemian ryh-

UutisKymi

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

Vt. toimitussihteeri
Hannu Jauhiainen

Toimituksen sihteeri
Irma Niemi 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
Katajajarjuntie
45720 Kuusankoski 2
Puh.vaihde 951-231 231

Lehden seuraava numero ilmestyy 30.1.1983. Aineiston on oltava tiedotusosastolla viimeistään 18.1.

1900 eläkeläistä joulujuhlissaan Kuusankoskella

Yhteensä 1900 Kymi-yhtiön eläkeläistä sai tänä vuonna Kuusankoskella kutsun joulujuhlisiin. Joulujuhlia pidettiin yhteensä viidet: kaksi Voikkaan seuratalolla ja kolme Koskelassa.

"Eläkeläisten joulujuhlien supistaminen tai lakkauttaminen ei missään vaiheessa ole ollut esillä. Tästä arvokkaasta traditiosta, joka alkoi vuonna 1974, on kaikilla tahoilla haluttu pitää kiinni ja osoittaa arvontantoa aikaisempien yhtiöläispolvien uurastukselle", sanoi tervehdyssanat Koskelan joulujuhlissa esittänyt isännöitsijä Ilmari Lindberg.

Lindbergin mukaan joulujuhlat on haluttu järjestää, vaikka yhtiö tänä vuonna joutuu kamppailemaan tavallista vaikampien taloudellisten ongelmien kanssa.

Perinteiseen tapaan juhlissa esiintyi suuri joukko paikallisia nuorten ryhmiä. Seurakunnan tervehdyksen esittivät kirkkoherra Taisto Huttunen ja pastori Juha Pesonen.

Nimekkäämpänä Kuusankosken ulkopuolisena taiteilijana esiintyi tänä vuonna laulaja Kalevi Korpi kanttori-urkuri Pekka Ainalin säestyksellä.

Yhteinen lehti paperiliiton osastoille

Paperiliiton osastojen tiedotustoimintaa tehostetaan Kuusankoskella. Kuusankosken osasto 19, Voikkaan osasto 36 ja Kuusanniemen osasto 85 ryhtyvät ensi vuoden alusta lukien julkaisemaan yhteistä tiedotuslehteä.

Lehden levikki tulee olemaan 500 kappaletta, se jaetaan Uutiskymin tapaan ruokakupiin, kahvioihin ym.

Lehti painetaan kirjapainossa, sen toimittamisessa

ovat avainasemassa em. osastojen tiedotussihteerit.

Suunnitelma yhteisestä lehdestä hyväksyttiin osastojen toimikunnissa jo keväällä. Osastojen puheenjohtajista, taloudenhoitajista ja pääluottamusmiehistä koostuva työryhmä hyväksyi tiedotussihteerien lehden ulkoasusta tekemän suunnitelman lokakuussa.

Lehden päätoimittajaksi tulee Pentti Vättö kuljetusosastolta.



Voimalan alapuolelle ns. imuputken suulle laskettiin parrut estämään veden pääsy vesiteihin. Ylhäällä Keltin silta.

Keltin voimalan vanhin koneisto huolletaan

Kymi-yhtiön Keltin voimalaitoksella on aloitettu laitoksen vanhimman vuonna 1939 käynnistyneen koneiston huolto- ja korjaustyöt.

Joulukuun toisella viikolla suoritettiin voimalaitoksella ns. imuputken sulkeminen. Tällöin laskettiin nosturilla Keltin sillalta imuputken suulle parrut, joilla estetään voimalaitoksen alapuolisen veden pääsy vesiteihin.

Ennen imuputken sulkeamista oli voimalaitoksen yläpuolella laskettu alas huoltoluukku estämään veden tulo koneistoon ylhäältäkin.

Vesi poistetaan imuputkesta ja ns. spiraalista pumppaamalla, jotta normaalisti veden pinnan alapuolella sijaitsevat vesitiet voidaan tarkistaa ja metalliosat maalata.

Sekä Tampellan valmistamalle turpiinille että ASE:n generaattorille tehdään täydellinen huolto, vaikka koneisto on toistaiseksi toiminut moitteettomasti.

"Tiedämme, että generaattori ja turpiini pitää joka tapauksessa huoltaa ja kokemuksemme mukaan yli 40 vuotta toimineissa generaattoreissa saattaa yllättäen esiintyä mm. käämivi-

koja", sanoo sähkövoimapäällikkö Harri Pousi.

Huolto- ja korjaustyöt on Pousin mukaan edullista tehdä nyt, kun joen vesi mahtuu Keltin kahteen muuhun koneistoon. "Koneiston rikkoutuminen saattaisi tapahtua myös aikana, jolloin ei tultaisi toimeen ilman ohijuoksutusta", huomauttaa Pousi.

Vanhimman koneiston kunnan tarkistuksen jälkeen tehdään päätös siitä, milloin Keltin kahdelle muulle koneistolle on syytä tehdä samat huolto- ja korjaustyöt.

Huoltotöiden aikaavievien osa on Pousin mukaan turpiinin juoksupyörän purku, nosto ja huolto. Juoksupyörä toimitetaan huollettavaksi sen valmistajalle Tampereelle, Tampella tekee myös muut turpiinin huolto- ja korjaustyöt. Generaattorin osalta vastaavat työt tekee valmistaja ASE.

Projektiin liittyvät rakennustyöt tekee Kymin rakennusosasto sekä apulaisten huolto- ja asennustyöt Kymin konekorjaamo. Tarvitavat sähkötyöt tekevät yhtiön voimaosaston omat sähköasentajat.

Keltin voimalaitoksen ykköskoneiston korjaus- ja huoltotöiden kustannusarvio on 4 miljoonaa markkaa.

Hioja tarkkailee, säätää ja kirjaa toimintoja



Hioja Pekka Sepän työpäivä kuluu pääasiassa mittareita tarkkaillen.



Lähikuvassa Hioja

Mielikuva hiojan työn luonteesta lienee monelle sellainen, että siinä hioja sananmukaisesti hioo puuta tai muuta ainetta konetta apunaan käyttäen. Teollisuudessa kuitenkin koneet hoitavat yleensä hiomisen enemmän tai vähemmän automaattisesti.

Voikkaan paperitehtaan hiomollakin koneet hoitavat hiomisen kokonaan ja hiojan tehtävänä on lähinnä koneiden toiminnan varmistaminen ja huolto.

Hioja istuu nyt suurimman osan työajastaan hiomon ohjaamossa edessään lukuisia joukko mittareita ja piirtureita sekä televisioruutu. Näiden avulla seurataan hiomakoneiden työskentelyä ja puuhiokemassan valmistumista.

Voikkaan uudessa hiomossa hiojat vastaavat prosessin kulusta siitä lähtien, kun metrin pituiset puut tulevat hiomoon aina siihen saakka, kun ne ovat muutuneet puuhiokkeeksi. Vanhalla puolella työ on enemmän käsisäätöistä ja sihtiosasto ja valkaisu eivät kuulu hiojien valvontaan.

Uudella puolella hiojia on töissä vuorossaan kaksi. I-hiojan tehtäviin kuuluu pääasiassa hiomakoneiden toiminnan valvonta ja erilaisten näyttöjen ottami-

nen. II-hioja puolestaan vastaa hiomakoneiden toiminnasta ja huollosta.

Pekka Seppä, 36, on yksi Voikkaan uuden hiomon viidestä I-hiojasta. Tässä tehtävässä hän on ollut vuodesta 1975 lähtien. Sitä ennen hän hoiteli II-hiojan tehtäviä nelisen vuotta eli siitä alkaen, kun uusi hiomo pyörähti käyntiin. Yhtiöön hän tuli töihin vuonna 1968 ja oli alkuun latojana vanhalla puolella.

Seppä kertoo I-hiojan tehtäviin kuuluvan mm. massan freeneslukeman ja sakeuden pitäminen tietyllä tasolla. Freenesarvoa tarkkaillaan ottamalla näyte massasta neljä kertaa vuoron aikana.

I-hioja huolehtii myös massa valkaisusta. Ohjaamosta käsin säädellään erilaisten kemikaalien sekoittumista puuhiokemassaan. Vaaleusnäyte otetaan keran tunnissa. Kemikaalien määrää lisätään tai vähennetään tarpeen mukaan, jotta massa vaaleus saadaan pysymään oikeana.

I-hiojan tehtäviin kuuluu myös hiomakoneiden tehon säätötoimenpiteet. Yleisimmin tehoa lisätään, koska hiomakivien kuluessa niiden hiomateho pienenee.

"Suurimmaksi osaksi tämä työ on täällä ohjaamossa

olemista, näyttöjen ottamista ja näiden mittareiden tarkkailua", kertoo Pekka Seppä työstään.

"Näkee tuon freeneslukeman automaattimittaristakin, mutta mittari ei ole riittävän luotettava, joten näyte otetaan myös käsipeilillä", toteaa Seppä.

Hiojat työskentelevät viidessä vuorossa, kuten muutkin paperintekijät. Uudella puolella on siten töissä kaikkiaan kymmenen hiojaa, puolet I-hiojia ja saman verran II-hiojia.

Seppä kertoo viihtyvänsä nykyisessä työssään oikein hyvin. "Haittapuolia ovat ne, mitä nyt löysitöistä yleensä aiheutuu. Työympäristön viihtyvyyttä vähentää jonkin verran tärinä, kun hiomakoneiden siirtolaitteet välillä tärisyttävät ohjaamoa", toteaa Seppä.

Mittareiden tarkkailun ja erilaisten säätötoimenpiteiden lisäksi I-hiojan tehtäviin kuuluu pitää kirjaa kaikista vuoron aikana tehtävistä mittauksista, puun kulutuksesta sekä niistä säätötoimenpiteistä mitä tehdään. Kaikki kemikaalien lisäykset ja vähennykset merkitään kirjaan.

"Porukalla tehdään lisäksi mm. kansilevyjen säätöjä, niitä kun yksi mies ei pysty tekemäänkään", kertoo Seppä.