

UUTIS KYMI

Kymi-Strömberg Oy:n julkaisu nro 1/1984 44. vuosikerta

24.1.1984

Työsuojelu USA:ssa

Johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu kertoo Yhdysvaltoihin suuntautuneen opintomatkinsa kokemuk-sista sivulla 2.

Tämä on Strömberg

Kymi-Strömbergin toisesta teollisuusryhmästä, Strömbergistä, kertoo varatoimitusjohtaja Matti Ilmari haastattelusaan sivulla 3. Strömbergin Vaasan ja Kauhajoen tehtaiden toimintaa esitellään sivuilla 4 ja 5.

Ansio-merkkijuhla



Ossi Laaksonen Kymin sähkökorjaamolta oli yksi niistä, joille 15.1. luovutettiin Kymiyhtiön ansiomerkki pitkäaikaisesta palveluksesta. Ansiomerkkin saajien luettelo, varatoimitusjohtaja Kellokosken puheen tiivistelmä ja 40-vuotisansiomerkkin saaneen Vallu Vainion haastattelu keskiaukeamalla.

WSOP-investoinnit jatkuvat Voikkaan PK 18:n uusinnalla

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on joulukuussa pitämässään kokouksessa hyväksynyt rullapainatukseen soveltuvan SC-offsetpaperin eli WSOP-paperin valmistukseen liittyvät investoinnit Voikkaan PK 18:lla.

Valmet Symformer Ryläviirayksikön lisäksi koneelle hankitaan myös uusi rullain. Uusittava pituusleikkuri varustetaan automaattisella Slitposit-terien-siirtojärjestelmällä. PK 18:n molemmat kiillotuskalantelit modernisoidaan täysin ja varustetaan mm. taipumakompensoiduilla yläteloilla.

Investointiin liittyen lisätään puiden varastoalueelle kastelulaitteet ja kuorimoon asennetaan uusi, kumipalkeilla varustettu kuorimarumpu.

Aikataulun mukaan kaksoisviira ja rullain asennetaan toukokuussa 1984. Pituusleikkuri- ja kiillotuskalantelimerimutokset valmistuvat syksyllä 1984, kuten myös uusi kuorimarumpu. Puukentän kastelulaitteisto valmistuu kesällä.

WSOP-projektiin liittyen on Voikkaan paperitehtaal-ta työskennelty koko viime vuoden syksyn ja loppuvuoden ajan hiokkeen laadun parantamiseksi. "Suoritettujen hiokkeen analyysit ovat osoittaneet, että olemme kiitettävällä tavalla lähentyneet WSOP:lle asetettuja tavoitteita", toteaa Voikkaan paperitehtaan johtaja Anders Lund.

Lajittelun parannusinvestoinnit Voikkaan hiomolla valmistuvat kuluvan vuoden alkupuolella. Näin ollen voidaan helmi-maaliskuun aikana tasoviirilla aloittaa WSOP-laatuun tähtäävä pa-



Valmet-hankintatasopimuksen allekirjoitustilaisuudessa 17.1. olivat läsnä (istumassa vas:ltta) johtaja Anders Lund, varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, paperikoneryhmän johtaja Jori Pesonen ja paperikoneitehtaan johtaja Jyrki Mustaniemi. Takana suunnittelupäällikkö Stig Linderborg, ostopäällikkö Leif Berg, projekti-insinööri Raimo Salo, myyntipäällikkö Ilpo Ollila, projekti-insinööri Tarmo Kauppinen ja tuotantopäällikkö Pekka Holm. Pikkukuvassa PK 18, etualalla uusittava viiraosa.

perinvalmistus.

"Tiivis yhteistyömme Met-säliiton Teollisuus Oy:n myyntiyhtiön uudeksi toimitusjohtajaksi nimitetty Walther Jensen.

Koskimies jatkaa kuitenkin vielä myyntiyhtiön hallituksessa, jonka puheenjohtajaksi hänet on viime vuo-

kaalla on kaikki mahdollisuudet ensi kesästä alkaen toimittaa täysin WSOP:lle asetettavia vaatimuksia täyttävää paperia", sanoo johta-

ja Anders Lund.

WSOP-investointien kokonaissumma on n. 50 milj. markkaa.

Papeteries Boucher jakautunut kahtia

Kymi-Strömberg Oy:n ranskalainen tytäryhtiö Papeteries Boucher S.A. on 1.1.1984 lähtien jakautunut kahdeksi erilliseksi yhtiöksi.

Papeteries Boucher Calais S.A.:n pääkonttori ja tuotantolaitos sijaitsevat Calais'ssa, Englannin kanaalin rannalla ja Papeteries Boucher Docelles S.A.:n pääkonttori ja tehdas Docelles'ssa, Koillis-Ranskassa.

Molempien yhtiöiden toimitusjohtajana toimii dipl.ekon. Erik V. Olander, joka on myös Kymi-Strömberg Oy:n ulkomaisesta metsäteollisuudesta vastaava varatoimitusjohtaja. Olanderin varamiehenä toimii molempien yhtiöiden tehtaanjohtaja Michel Chakai.

Boucher-yhtiöiden markkinoinnista vastaa markkinointijohtaja Derek Kemp. Tuotteiden myynti ja toimitukset hoidetaan edelleenkin Kymin kansainvälisen myyntiorganisaation välityksellä. Kummankin yhtiön taloushallinnosta vastaa talousjohtaja Jacques Odille.

Papeteries Boucher -yhtiö siirtyi Kymiyhtiön omistukseen v. 1977. Nyt kahtia jakautuneen yhtiön paperitehtaiden yhteinen tuotantokapasiteetti on 120 000 tonnia hienopaperia vuodessa.

Varastopalvelu ja jakelu uusiin käsiin Tanskassa

Kymmene-Star A/S ja Tanskan suurimpiin lukeutuva paperialan tukkuliike Havreholm Papir A/S ovat tammikuussa solmineet yhteistyösopimuksen. Sen mukaan Kymmene-Starin yhteydessä toiminut arkkita-varan varastopalvelu ja jakelutoiminta Tanskassa siirtyvät Havreholmin hallintaan. Rullien myynnistä Tanskan markkinoilla vastaa edelleenkin Kymmene-Star.

Tämän toiminnallisen muutoksen lisäksi Kymmene-Starin johdossa on tapahtunut henkilövaihdoksia. Toimitusjohtaja Matti Koskimiehen siirryttyä vuodenvaihteessa Kymi-ryhmän palvelukseen Suomeen on myyntiyhtiön uudeksi toimitusjohtajaksi nimitetty Walther Jensen.

Koskimies jatkaa kuitenkin vielä myyntiyhtiön hallituksessa, jonka puheenjohtajaksi hänet on viime vuo-

den lopulla valittu.

Havreholm Papir on Tanskan vanhin paperituk-kuliike, jonka liikevaihto vuonna 1983 oli noin 80 milj. markkaa. Havreholm on ruotsalaisen Pappersgruppen AB:n tytäryhtiö. Kymi ja Pappersgruppen ovat jo aikaisemmin tehneet paperin markkinointia koskevan yhteistyösopimuksen Ruot-sissa ja Norjassa.

Televerosta puolen miljoonan lisälasku

Telepalveluista vuoden alusta lähtien perittävä lii-kevaihtoveron luontoinen televero lisää Teollisuusryhmä Kymin Kuusankosken tehtaitten puhelinlas-kua noin puolella miljoonalla markalla vuodessa.

"Televero aiheuttaa mm. puhelinmaksujen tariffeihin noin 20 prosentin korotuksen. Koska vero sisältyy tariffeihin, sen suuruutta ei voida todeta erik-

seen yksittäisestä puhelin-laskusta", arvioi konttori-päällikkö Reijo Kojjärvi. Alustavasti vuoden 1984 budjetissa on Kuusankoskella varattu puhelin-, sähkö- ja telex-maksuihin 2 650 000 markkaa.

Koko yhtiölle televerosta aiheutuvat lisäkustannukset nousevat Kojjärven arvion mukaan yli miljoonaa markkaan.

Vuodet vaihtuvat

Vuosi on alkanut sopulismilla, jota sivussa värittää populismi. Ismit ovat osa elämän menoaa; ovat aina olleet ja tulevat varmasti olemaan. Tasavallan presidentti närkästyti sopuilevaan lehdistöön ja eduskunnassa populistisoidaan kehitysyhteistyön riittämättömyyttä näkökulalla.

Alkanut vuosi on myös Orwellin vuosi ja Suomen metsäteollisuudelle siinä mielessä tärkeä vuosi, että Euroopan Talousyhteisön kanssa käytävässä kaupassa poistuvat jäljellä olleet 2 %:n paperitullit samoin kuin sovitun ylimenokauden tuontikatjajärjestelmä eli ns. plafondit.

Orwellin kirjoittaessa Iso Veli -kirjaansa 1940-luvun lopulla maailma oli toisenlainen kuin tänään. Niin se oli myös 5.10.1973, jolloin Urho Kekkonen antoi valtuudet Suomen ja Euroopan Talousyhteisön välisen teollisuustuotteita koskevan vapaakauppasopimuksen allekirjoittamiseen. Toisen maailmansodan jälkeinen aika oli siihen mennessä ollut voimakkaan kasvun aikaa. Ei tiedetty tulevasta öljykriiseistä, hidastuvasta maailmankaupan määrän lisäyksestä - ei sitä, kuka elää tänään. Ehkä nyt neuvottelut Suomen vientieseman turvaamiseksi voisivat olla jopa vaikeammaksi kuin tuolloin.

Nyt sen ajan viisaudesta ja kaukonäköisyydestä voi jälkikäteen itseänsä ihastella. Sopimus turvasi teollisuutemme olennaiset viennitiedut Länsi-Euroopan markkinoilla. Toisaalta sopimus ei aiheutanut Suomessa mitään sellaisia häiritseviä vaikutuksia, joita sen epäilijät sopimusta solmittaessa pelkäsivät. Varsinkin metsäteollisuudelle se oli elinehto. Tullimuurin ulkopuolelle jääminen olisi luonut meille kestämättömän tilanteen.

Paperisektorissa Talousyhteisö ei suostunut normaaliin tullinalennusaika-

tauluun, vaan, Suomi, kuten muutkin EFTA-maat, joutui hyväksymään 11 vuoden siirtymäkauden. Perusteluna oli se, että Talousyhteisön omalla teollisuudella olisi ollut enemmän aikaa kypsyä kilpailukykyiseksi.

Suomen vika ei suinkaan ole, että näin ei ole tapahtunut. Toteutunut tullivapaus ei siten poista kaikkia vaaroja tulevalta kaupan kehitykseltä. EC-maissa protektionismin uhka onkin selvästi kasvamassa niin hullunkuriselta kuin se tuntuukin, sillä lähtökohtanaan oli juuri kaupan vapauttaminen.

Ylimenokauden loppua kohti Suomen paperinvien- nin kehitystä Talousyhteisön sääntelivät enemmänkin suhdanteet kuin alenevat tullit. Osuutemme EC-maiden paperimarkkinoista pysyikin menneen kymmen- vuotiskauden aikana pyöreästi 8 %:n suuruisena. Vapaakauppasopimus auttoi kuitenkin ratkaisevasti sitä rakennemuutosta, joka maamme metsäteollisuudessa tapahtui. Kehitys on kulkenut yhä pidemmälle jalostettuja laatuja kohti eli samasta puumäärästä on jäänyt sekä työtä että markkoja enemmän kotiin.

Tullien poistuminen ei siten avaa portteja voimakkaasti kasvavalle viennille lähivuosina, vaan kehittynee metsäteollisuuden osalta jo totuttuja latuja. Oppi menneestä lienee kuitenkin vielä syytä kerrata. Jos jäität laitoksesi uudistamatta, merkitsee se lähes samaa kuin tuotannon lopettamista. Voimakkaasti uudistaen - kuten Suomi on tehnyt - on vielä mahdollisuus osallistua kansainväliseen tavarain vaihtoon.

Posuri

Turvetta ennätys- määrä energiaksi

Kymin höyryvoimalaitoksella saavutettiin turpeen poltossa vuonna 1983 kaikkien aikojen vuotuinen ennätys, 96 695 tonnia.

Tämän lisäksi poltettiin puujätettä eli lähinnä Kuusanniemen sellutehtaan kuorimolta tulevaa kuorta 33 500 tonnia.

Turpeen ja puujätteen yhteismäärä,

130 195 tonnia, samoin kuin osuus kaikista polttoaineista, 31 prosenttia, ovat myös uusia ennätyskysiä.

Edellinen turpeen-polttoennätys, 68 620 tonnia, oli palaturvekaudelta, vuodelta 1959. Turpeen ja kuoren edellinen yhteispolttoennätys, 98 697 tonnia, oli vuodelta 1981.

Tiedotusteko-tunnustus luovutettiin Pentti Vätölle

Teollisuusryhmä Kymmin tiedotusosasto on myöntänyt vuoden 1983 Tiedotusteko-tunnustuksen työkonenekuljettaja Pentti Vätölle Kuusankoskelta. Vättö palkittiin sekä aktiivisesta tiedonvälitystyöstä Kymi-ryhmän piirissä että tuloksekkaasta toiminnasta tiedotuksen hyväksi omissa ammatiosastossaan.

Pentti Vättö tuli vuonna 1975 jäseneksi silloiseen Kymiyhtiön henkilöstölehtien neuvottelukuntaan, nykyiseen tiedotustoimikuntaan. Tämän luottamustehtävän ohella hän on usean vuoden ajan toiminut am-



Tiedotusteko-lankun, johon on kiinnitetty taidevalu Lukeva munkki, ojensi Pentti Vätölle tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski.

mattiosastossa yhteismiehenä tiedotusasioissa.

"Molemmista tehtävissä olemme oppineet tuntemaan sinut rehtinä ja asiallisena,

rakentavana ja huumorintajuena yhtiöläisenä. Sisäiseen tiedonvälitykseen liittyvät kysymykset eivät ole olleet sinulle luottamustoi-

meen liittyviä paperinma- kuisia rutiiniasioita, vaan sinä olet paneutunut tähän alaan perinpohjin ja avarin katsein", totesi tunnustuksen Pentti Vätölle luovuttanut tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski. Niinikoski mainitsi Vätön olleen avainhenkilön ominaisuudessa kehittämässä kolmen kuusankoskelaisen paperiammatiosaston yhteistä tiedotuslehteä ensin monisteasuisena ja nyt viimeaikoina painettuna julkaisuna.

"Luulin, että juuri tässä työssä olet kaikkein selvimmin pystynyt näkemään myös tämän meidän toimintamme vaikeudet. Eli: jälkeä syntyy kun jaksaa itse olla aktiivinen ja tuottelias. Apua voi työssään toki pyytää mutta harvemmin sitä saa."

"Toivomme, että sinulla riittäisi myös tulevaisuudessa voimia ja intoa työskennellä tässä linkki & vinkki -henkilön tehtävässäsi", sanoi Niinikoski.

Johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu, Teollisuusryhmä Kymi

Työsuojelu on osa tuottavaa toimintaa

Työsuojelutoiminta on Yhdysvalloissa oleellinen osa tuotantoa. Safety first eli turvallisuus ennen kaikkea -ajattelu hyväksytään sekä työnantajapuolella että yritysten eri henkilöstöryhmien keskuudessa. Työsuojelun onnistumista tai epäonnistumista seurataan myös kustannuslaskennassa, tiedetään mitä poissaolopäivät vaikuttavat tuotteen hintaan. Turvallisesta toiminnasta jaettu kunniamerkkejä ja bonuksia arvostetaan, myös tehtaan johto ottaa tehokkaasti osaa työsuojelutoimintaan.

Edelläolevat seikat jäivät keskeisesti mieleen opintomatalla, jonka joukko suomalaisia työsuojelupäällikköjä ja -viranomaisia teki viime vuonna USA:n pohjoisten osavaltioiden teollisuuslaitoksiin. Kohteina oli autotehdas, valaisintehtas, ydinvoimala, kemian tehdas sekä kaksi metallialan tehdasta. Työntekijämäärät vaihtelivat tehtäissä 500:sta 6 000:een. Tehdaskäyntien yhteydessä suomalaisryhmä osallistui ILO:n järjestämään kansainväliseen työsuojelukonferenssiin.

Seuraava yhteenveto perustuu niihin kokemuksiin, joita saatiin em. käyntikohteista. Kyseessä ei ole läpileikkaus työsuojelusta Yhdysvalloissa.

Avoimuus

Silmiinpistävää työsuojeluasioissa USA:ssa on avoimuus. Suurenkin tehtaan johtaja tuntee henkilökohtaisesti turvallisuudesta työntekijät palkitut henkilöt, toisaalta työntekijä voi asemastaan riippumatta keskustella työsuojeluasioista tehtaanjohtajansa. Asioi-



ta ei viedä työsuojelutoimikuntaan yhtä herkästi kuin meillä. Tehtaan johtajilla on yleensä takanaan runsaasti työsuojelukoulutusta.

Yhdysvalloissa ei ole käytössä suomalaisen tyyppistä laajaa työsuojeluasioiden yhteistoimintaorganisaatiota, vaan yleistä on, että työnantaja nimeää linjaorganisaatiosta hyvinkin korkean teknisen koulutuksen saaneen henkilön työturvallisuudesta vastuulliseksi henkilökseksi.

Maassa on paljon työturvallisuusalan yhteisöjen julkaisemia ohjeistoja ja standardeja. Työnantajat tekevät niiden pohjalta ratkaisuja, jotka toteutetaan linjaorganisaation määräysvallalla - turha asioiden pohdinta jää pois.

Kustannustietoisuus

Investoitaessa työsuojeluun otetaan oleellisesti huomioon toimenpiteen kustannusvaikutukset. Jos loukkaantumisen riski on ilmeinen, tehdään kohteeseen olennainen korjaus. Toisaalta luotetaan siihen, että työntekijät omalta osaltaan noudattavat turvallisuudesta annettuja määräyksiä.

Palvelukseen tulevalle henkilölle tähdenetään, että työsuojelu on osa tuottavaa toimintaa - tapaturman ai-

heuttamat kustannukset ovat pois yhteisestä kakusta. Toisaalta esimiehen kunnia-asia on työsuojeluohjeitten noudattamisen valvonta. Mikäli näin ei tapahdu, puuttuu valvonnan laiminlyöntiin linjaorganisaatiossa seuraava esimies. Esimiesjohdon kokouksissa on yksi asialistan kohta aina työturvallisuus.

Suojaimia käytetään

Henkilökohtaisiin suoja- välineisiin suhtaudutaan Yhdysvalloissa toisin kuin meillä. Suojainten käyttö koetaan etuisuudeksi, ei rasitteeksi. Suojainten käytöstä kieltäytyneelle huomautetaan asiasta. Jos huomautus joudutaan toistamaan, voidaan ko. henkilö poistaa työpaikalta. Kolmas laiminlyönti johtaa lomautukseen tai irtisanomiseen. Periaate on yhteisesti hyväksytty työnantajan ja työntekijäryhmien välillä.

Työpaikat ovat yleensä siistejä, koska pyritään soveltamaan periaatetta Down time is clean up -time eli "joutoaikana paikat kuntoon".

Työvälineinä saattaa olla sekä vanhoja että moderneja laitteita; katsotaan, että ammattimiehet voivat käyttää turvallisesti laitteita, joissa suojaus ei ole viety yhtä pitkälle kuin uusimmissa välineissä. Tässäkin yhteydessä siis punnitaan vastakain laitteiden turvallisuutta, käyttökelpoisuutta ja tuottavuutta.

Melu- ja ilmastointikysymyksiin kiinnitetään huomiota myös USA:ssa, mutta meillä Suomessa ollaan asiassa pitemmällä. Työhygienisiin mittauksiin investoidaan Yhdysvalloissa enem-

män kuin meillä. Mittausmenetelmät ovat samat, mutta henkilöstöä on palkattu enemmän. Tästä johtuen moni työhygieniaan liittyvä ratkaisu onkin pysytty tekemään edullisesti riittävän tasokkaaksi eikä kalliisti "varman päälle", kuten meillä usein joudutaan tekemään.

Meluntorjuntaratkaisut ovat USA:ssa samantyyppisiä kuin Suomessa, riskiraja on 90 dbA, mutta suojainten käyttö sataprosenttista.

Tutkimustyötä

Työsuojeluun liittyviä kysymyksiä tutkitaan sekä ennaktoivasti että mahdollisen tapaturman jälkeen. Ratkaisuja pohditaan korkeallakin tasolla. Vaihtoehtoja tarkasteltaessa otetaan huomioon sekä kustannukset että hyöty: erotellaan mitä on teknisesti tehtävissä ja mitä henkilöt itse voivat tehdä turvallisuutensa hyväksi. Ollaan jalat maassa ratkaisua tehtäessä, mutta ratkaisu tehdään aina.

Ihmisen omaehtoiseen toimintaan ja asenteisiin panostetaan paljon lähtien opasteista, kehotuksista ja erilaisista kannusteista kuten mitaleista ja bonuksista. Safety first -kilvet kuuluvat edelleen teollisuuden kuvaan Yhdysvalloissa, ne paistavat silmiin kaikkialta. Mm. niiden ansiosta ei esimerkiksi merkityiltä kulku- teiltä juuri poiketa.

Amerikkalaiseen ajattelu- tapaan liittyy myös susipro- sentin ja tapaturmien korre- laatio: turvallisesti työskentelemällä tehdään vähän susia. Maassa painotetaan myös että Quality work as- sures work security - laa- dukas työ takaa työpaikan.

Nopealiikkeinen Strömberg tähtää hyvään laatuun

Kymi -Strömberg Oy:n Teollisuusryhmä Strömberg on suomalaisessa yritysmittakaavassa melkoinen tekijä. Entisen Kymen Metallin liittäminen Strömbergiin kasvatti teollisuusryhmän henkilöstön noin 7 800:ksi ja liikevaihdon yli 1,6 miljardiksi.

"Kansainvälisesti olemme kuitenkin pieni yritys — mutta nopealiikkeinen", sanoo Teollisuusryhmä Strömbergiä luotsaava varatoimitusjohtaja Matti Ilmari.

"Pyrimme toiminnassamme siihen, että tuotekehityksemme reagoi asiakkailta tuleviin tuotteiden muutospaineesiin niin nopeasti, että voimme kilpailijoitamme paremmin täyttää markkinoiden tarpeet."

Ilmari luettelee tällaisia reagoinnin tuloksia:

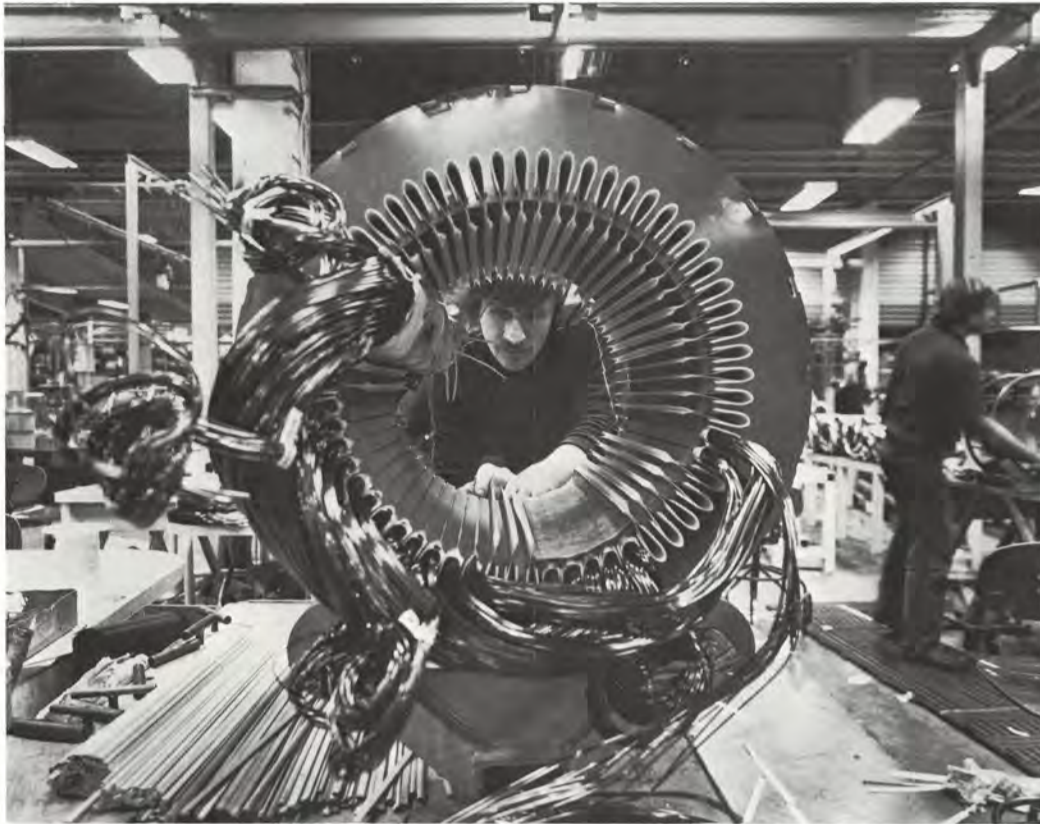
— Vuosi sitten aloitimme neuvottelut Pohjanmerellä toimivien öljy-yhtiöiden British, Occidental ja Amoco kanssa oppopumpujen käytössä ilmennneiden ongelmien ratkaisemiseksi SAMI-taajuusmuuntajia soveltamalla. Ratkaisu löytyi. Ensimmäiset toimitukset ovat olleet hyvin kokemuksen käytössä jo kuukausia. Tilauksia on jo saatu 15 pumppua varten. Tuotantolaitteille sijoitetut SAMIt käyttävät jopa 4 km syvällä porausreissä olevia sähkömoottoreita ja pumppuja.

— General Motors USA:sta tilasi Detroitin autotehtaitaan varten Strömbergin OKYM-kontaktorit hitsauskontaktoreiksi. Tilasta edelsi kuukausien vertailevat kokeilut kilpailevien toimittajien kesken. Kontaktorit ovat standardityyppistä vähän modifioituja.

— Strömberg kehitti ensimmäisenä mikroprosessoripohjaisen suojareleen, joka on saanut markkinoilla innostuneen vastaanoton.

— Syklokonvertterin soveltaminen merentutkimus- ja Arandan dieselsähköjärjestelmässä. Menetelmä otetaan käyttöön myös seuraavaksi rakennettavissa jään-särkijöissä.

"Siinä esimerkkejä siitä, miten liukkailla liikkeillä



Yhteinen nimittäjä Strömbergin tuotteille on sähkö. Tässä käänmitään sähkömoottoria.

pääsee nopeasti markkinoille", sanoo Ilmari.

Tulos tyydyttävä

Teollisuusryhmä Strömbergin kolmen toimialan ja 16 tulosyksikön vuositulos on noin 1,6 miljardia markkaa.

"Tällä liikevaihdolla aikaansaatu tulos vastaa toiminnallemme asetettua tulotavoitetta. Siinä mielessä voimme olla tyytyväisiä menneeseen vuoteen."

"Vuodenvaihteen tilauskanta on ennakkotietojen mukaan edellisvuoden vastaavan ajan tasolla. Reaalisesti se on siis inflaation veran pienentynyt", kertoo Ilmari.

"Tämä ei kuitenkaan merkitse sitä, että kilpailukykyämme olisi heikentynyt, vaan se kuvastaa nykyistä markkinatilannetta. Investointikohteista kotimaasta tuleva kysyntä on vähentynyt ja vientikaupparamme lisäys ei ole täyttänyt tätä vajausta."

Ilmari mainitsee teollisuusryhmän kilpailukykyyn olevan yleisesti ottaen hallinnassa, jos suunnitellut tuottavuuden tehostamisohjelmat saadaan vietyä lävitse.

"Ongelmistamme tulee ensimmäiseksi esille oikosulkumoottoreiden halpatuonti pienistä SEV-maista ja ylei-

nen ylikapasiteettitilanne venttiileissä ja valimotuotteissa."

Ilmari huomauttaa kilpailukykyyn liittyvän monia muitakin tekijöitä kuin hinta. Nopea reagointi asiakkaiden toivomuksiin on yksi mahdollisuus. Tulevaisuudessa kuitenkin tuottavuuden nostaminen on keskeisellä sijalla kilpailukykyyn säilyttämisessä.

"Tällöin tulevat kysymykseen sekä henkilötuottavuuden nostaminen että tuotannon ohjauksen järjestelmien hionninen, jotta materiaalin läpimeno saadaan nopeamaksi ja tuotantoon sitoutunut raha paremmin kiertämään."

"Hyvä tekninen kilpailukykyämme luo vasta pohjan olemassaolomme, mutta siitä eteenpäin täytyy myös muiden edellytysten olla oikeat, jotta tuotteen hinta muodostuu asiakkaalle sopivaksi."

Strömbergin tuotanto-ohjelma on laaja, edellä on esitelty uusimpia ja mielenkiintoisimpia uusia aloja.

"Kuitenkin kaikki tuotteet, jotka ovat tuotanto-ohjelmassamme, on todettu riittävän hyväksi, jotta niiden kanssa kannattaa tehdä töitä; niillä voi tehdä kannattavaa liiketoimintaa. Heti kun toteamme, että tuotteella ei ole edellytyksiä menestyä tulevaisuudessa, on ryhdyttävä toimiin sen poistamiseksi tuotannosta. Rahaa kuluttavista tuotteista pyrimme eroon."

Viime vuosina sähkön kasvun osuus energian käytöstä on hyödyttänyt Strömbergiä.

"Vaikka energian käytön kasvu on vähentynyt, on sähkön osuus kasvanut ja luonut sähkötekniikalle laitteille perusmarkkinoita. Toisaalta tuottavuuden kehityspyrimykset eri tuotannonaloilla johtavat lisääntyneeseen sähkö- ja muiden teknisten laitteiden kysyntään."

"Tällaisia eteenpäin meneviä tuotteita on kaikilla toimialoillamme, joskin on myös paikallaan polkevia tuotteita."

Tuotevalikoima hyvä

Koska mitään tuotetta ei juuri tällä hetkellä olla poistamassa tuotannosta, määrittelee varatoimitusjohtaja Matti Ilmari teollisuusryhmän tuotevalikoiman sopivaksi.

Markkinat eivät kuitenkaan kehity sillä vauhdilla kuin aikaisemmin ja uudet tuotteet ovat tarpeen, jotta yrityksenä kehittyttäisiin markkinoita nopeammin.

Esimerkkinä kyseisistä uusista tuotteista Ilmari mainitsee Sähkötekniiset tuotteet — toimialan työvälineet -tulosyksikön.

"Sinänsä työvälineet eivät ole sähkötekniisiä tuotteita, mutta kyseinen yksikkö on osoitus siitä, että kyseisen toimialan liitännäisenä voi olla muutakin tuotantoa. Vastavälin liikkeisiin on mahdollisuus muidenkin toimialojen sisällä."

Hyvää tulevaisuutta odottaa varatoimitusjohtaja Matti Ilmari erityisesti Strömbergin komponenttutuotannolle.

"Tarkoitus on, että asiakkaat tekevät valmistamistamme komponenteista omia sovelluksiaan ja kytkentöjään tarpeidensa mukaan. Osana tätä projektia tehtiin viime syksynä päätös rakentaa uusi pienjännitekojetehtäminen Vaasaan. Tehtaan tuotteet ovat juuri näitä komponentteja."

Ilmari kertoo komponenttukaupan kehittyneen suotuisasti mm. Englannissa: viime vuonna myyntikonttori, joka on toiminut vasta neljä vuotta, sai uusia tilauksia 55 miljoonan markan edestä. Valtaosa tilauksista koski erilaisia komponentteja.

Nopeussäädettyjen oikosulkumoottoreiden ja niistä rakennettujen käyttöjen alueella Strömbergillä on tekninen etumatka kilpailijoihin nähden.

"Olemme ainoana länsimaaisena yrityksenä toimittaneet vaihtovirralla toimivat monimoottorikäytöt viiteen



paperikoneeseen. Yksi niistä toimii Yhtyneiden Paperitehtaiden Tervasaaren paperitehtaalla, toinen Kimberley-Clarkin tehtaalla Yhdysvalloissa ja kolmannen asennukset ovat käynnissä Horgenin paperitehtaalla Sveitsissä. Kaksi on otettu käyttöön Oy Wärtsilä Ab:n Järvenpään tehtaan koelaitoksella."

Oikosulkumoottorisovellukset liikennevälineisiin ovat myös Strömbergin erikoisala.

"Edellämainittujen, jo tuotantoon päässeiden ideoiden lisäksi meillä on runsaasti käynnissä tuotekehitysprojekteja jokaisessa tulosyksikössä. Uskomme, että pääosasta niitä tulee esille parannettuja tuotteita vahvistamaan Kymi-Strömbergin asemaa."

Ilmari lisää, että paitsi liukkasliikkeisyyttä, edellyttää elektroniikka- ja sähköalan nopea kehitys Strömbergiltä myös tarkkaa kohteiden valintaa. "Mahdollisuuksia on paljon, mutta niistä pitää valita siten, että pärjää pitkän päälle. Jatkuva uusien alueiden hakeminen merkitsee myös sitä, että henkilökunta saattaa joutua toisiin tehtäviin kuin ovat alunperin totuneet."

Kansainvälistyvä

Tämän päivän Strömberg vie suuren osan tuotteistaan ulkomaille. "Vientiä on myös tarkoitus lisätä niin kauan kuin se taloudellisesti onnistuu. Jos vienti edellyttää onnistuakseen valmistusta myös muissa maissa, olemme valmiit ryhtymään siihen. Tällä hetkellä ainoa tuoteitamme valmistava ulkomainen oma tehdas on Mjölbyssä Ruotsissa."

Myös muissa maissa on Strömbergin tuotteisiin liittyvää valmistustoimintaa. Esimerkiksi Norjassa kymmenkunta yritystä kokoaa Strömbergin komponenteista kojeistoja.

"Vienti on myös kehittynyt. Vuonna 1981 joka viides asiakas oli ulkomaalainen, vuonna 1982 joka neljäs ja viime vuonna lähes joka kolmas."

Ilmari korostaa vientiponnistelujen vaatavuutta etenkin markkinoille tunkeuduttaessa. "Tuote pitää mukauttaa siihen mitä asiakas haluaa ja myyntimiehen pitää olla vielä parempi kuin kotimaassa toimiva myyntimies."

Ilmarin mukaan Strömberg ei vielä ole varsinaisesti kansainvälinen mikäli kansainvälisyyttä mitataan ulkomailta tapahtuvalla tuotannolla. "Sitä kansainvälistymisen kokemusta, mitä Kymi-Strömberg on Kymen kautta hankkinut, toivomme voivamme käyttää hyväksi omissa kehittämissämme."

Metallilla ei erityistä roolia

Entisen Kymi Kymmene Metallin asemasta keskusteleminen osana Teollisuusryhmä Strömbergiä ei ole ajankohtainen asia varatoimitusjohtaja Ilmarin mielestä.

"Metalli oli Kymissä jaettu tulosyksiköihin. Nyt nämä tulosyksiköt ovat osana eri Strömbergin toimialoja ja toteuttavat siellä samaa tehtävää kuin muutkin tulosyksiköt. Kymen Metallin ja Strömbergin toimialathan eivät ole kaukana toisistaan, asiakaskunta ja jakelutiet ovat monien tuotteiden kohdalla samat."

Kymen ja Strömbergin fuusio ei Ilmarin mukaan ole Strömbergillä aiheuttanut erityisilmiöitä, vaan sujunut "työn merkeissä".

"Kaikki ovat suhtautuneet fuusioon myönteisesti. Jonkinlaista odotusta on tietenkin havaittavissa. Myös omasta mielestäni on fuusiossa ja siihen liittyvissä toimenpiteissä onnistuttu hyvin."

Hyvä laatu

"Tyytyväinen asiakas on vasta tae liiketoiminnan onnistumisesta," painottaa Ilmari. Hyvä laatu niin tuotteissa kuin toiminnassa on Strömbergin keskeisiä lähtökohtia. Tällä alueella ovat molemmat teollisuusryhmät Kymi-Strömberg Oy:ssä samalla asialla.



Olemme saavuttaneet asettamamme tulostavoitteet....



.... toteaa varatoimitusjohtaja Matti Ilmari.

Strömberg on sähköä

Strömbergillä on sähkölaitteiden valmistajana pitkät perinteet, teollisuusryhmä on vain hieman sähkömoottoria nuorempi. Yritys sai alkunsa helsinkiläisestä työpajasta, jossa insinööri Gottfrid Strömberg valmisti ensimmäisen tasavirtadynamon vuonna 1889.

Nykyisin Strömberg valmistaa teollisuuden, sähkö- ja voimalaitosten sekä laivojen ja kulkuneuvojen tarvitsemia sähkölaitteita sekä toimittaa kokonaisten teollisuuslaitosten sähköistyksiä ja ohjausjärjestelmiä. Tavalliselle kuluttajalle nimi Strömberg lienee tutuin perinteisestä sähköliedestä ja sähkölämmittimestä.

Numeroiden valossa Teollisuusryhmä Strömberg on suunnilleen samaa luokkaa kuin tuttu Teollisuusryhmä Kymi. Liikevaihto vuonna 1983 oli 1,6 miljardia markkaa ja henkilökunnan määrä kohosi kahdeksaan tuhanteen. Kymillä vastaavat luvut olivat 1,9 miljardia ja 4900. Tuotantolaitoksia Strömbergillä on kotimaassa seitsemällä paikkakunnalla. Fuusion yhteydessä teollisuusryhmän toiminta jaettiin kolmeen toimialaan, joiden nimet kuvastavat suoraan niitä alueita, joilla Strömberg toimii: sähkötekniiset tuotteet, sähkökäytöt ja lämpötekniiset tuotteet.

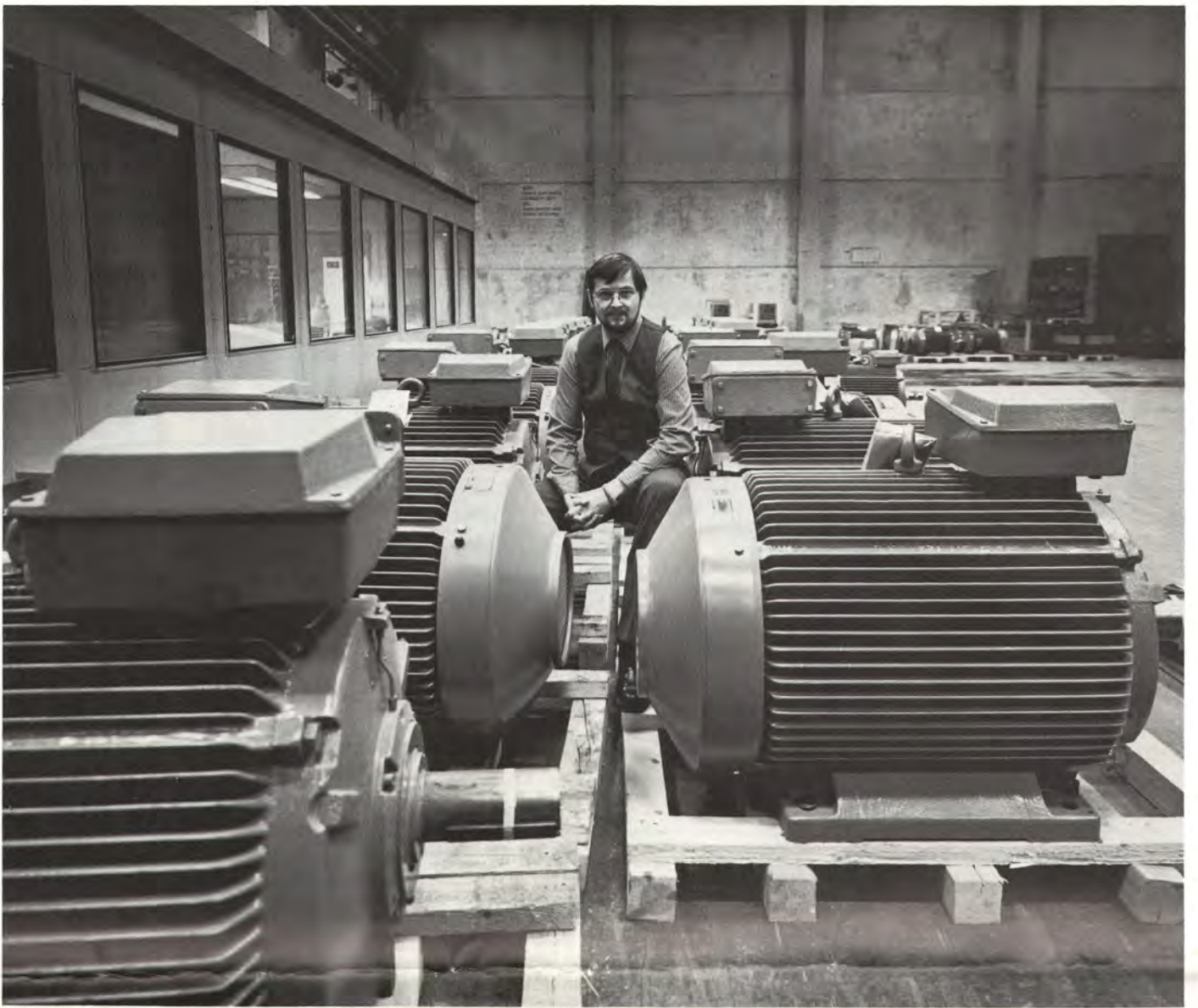
Tässä Uutiskymissä keskitytään Vaasan toimialaan sähkötekniiset tuotteet sekä Kauhajoen osuuteen toimialasta lämpötekniiset tuotteet. Helsingin tuotantolaitokset, jotka kuuluvat toimialaan sähkökäytöt, ja Loviisan lämpötekniisten tuotteiden toimialaan kuuluva vastustehdas esitellään seuraavassa numerossa. Entiset Kymin yksiköt, nykyisin Strömbergin toimialaan sähkökäytöt kuuluvat Högforsin ja Santasaloon Karkkilan laitokset, sekä Högforsin Heinolan ja Salon lämpötekniiseen toimialaan kuuluvat tehtaat jäävät esitellyn ulkopuolelle, koska ne ovat entuudestaan tuttuja.

Yksiköt itsenäisiä

Toimialojen sisällä tuotantovastuu on jaettu kuu-

delletoista tulosyksikölle, joissa varsinainen toiminta tapahtuu. Yksiköt ovat hyvin pitkälle itsenäisiä ja vastaavat tuotteittensa kehityksestä, tuotannosta ja myynnistä. Tulosyksiköistä kuusi sijaitsee Vaasassa, neljä Helsingissä sekä yksi Kauhajolla ja Loviisassa. Heinolassa, Salossa ja Karkkilassa ovat lisäksi entiset Kymin metallin yksiköt, jotka fuusion yhteydessä siirtyivät Strömbergille. Myyntiä tukevat piirikonttorit sijaitsevat Helsingissä, Tampereella, Kuopiossa, Vaasassa, Kuusankoskella, Oulussa ja Turussa. Kaakkois-Suomen piirikonttori on parhaillaan toimintaansa aloittavan huoltokorjaamon yhteydessä Kuusankoskella. Myös Ouluun valmistuu huoltokorjaamo keväällä 1985.

Strömberg-tuotteiden markkinointia varten yhtiöllä on tytäryhtiöt Ruotsissa, Norjassa, Saksan Liittotasavallassa, Englannissa, Yhdysvalloissa ja Singaporessa. Benelux-maiden myyntitoimiston ohella Strömbergillä on vielä edustusto Moskovassa ja osakkuus Binladen-Stromberg-Wartila-yhtiöstä Saudi-Arabiasa. Suoran viennin osuus liikevaihdosta on nykyisin noin 30 prosenttia. Kotimaisten vientiyhtymien laite-toimitusten mukana menevät tuotteet nostavat viennin kokonaismäärän kuitenkin suunnilleen 40 prosenttiin. Tärkein ulkomainen markkina-alue on markkinointiviestintäpäällikkö Kalle Mattilan mukaan Pohjoismaat,



Mies ja miehen tuotteet. Tuotantopäällikkö Jorma Koivusipilä pakkaamista odottavien 300 kilowatin sähkömoottoreiden keskelä.

joihin viennistä menee noin puolet. Strömberg pyrkiikin ponnistelemaan viennin osalta nimenomaan maissa, joissa sillä on jo tukeva jalansija, uusia vientimaita tulee kuitenkin koko ajan.

Suurin osa Strömbergin tuotannosta jää kotimaahan. Suurimpia asiakkaita ovat teollisuus- ja sähkölaitokset, jotka ostavat lähes koko tuotannon. Teollisuuden sisällä merkittävimmät ryhmät ovat metalli- ja puunjalostusteollisuus, jälkimmäiselle teollisuusryhmä toimittaa mm. paperi- ja selutehtaiden sähkölaitteita.

Laatu myyntivaltti

Tekninen osaaminen ja laatu ovat johtaja Topi Niemisen mukaan ne myyntivaltit, joilla Strömbergin tuotteita kaupataan. Pysyäkseen teknisen kehityksen kärjessä teollisuusryhmä käyttääkin huomattavan osan liikevaihdostaan, 4–6 prosenttia, tuotekehittelyyn ja tutkimukseen. Määrä on huomattavasti Suomen keskiarvoa korkeampi ja kestää myös tiukan kansainvälisen vertailun. Kilpailukykyä lisää Niemisen mukaan vielä se, että Strömberg toimittaa tuotteita, jotka eivät kuulu todellisten suuryhtymien tuotanto-ohjelmaan. Tällaisia ovat mm. pienjännitekytkinlaitteiden kuormankytkimet. "Parhaimmat menestymisen mahdollisuudet Strömbergillä on tuotealueilla, joilla tarvitaan suurta joustavuutta ja joilla suuret sarjat eivät

ole tärkeitä", hän arvioi.

Kotimaassa vahvoihin puoliin voi lukea kaiken kattavan palvelun, joka käsittää tuotteiden suunnittelun, valmistuksen ja huollon lisäksi asiakaskoulutuksen.

Vaasassa eniten tulosyksiköitä

Suurin osa tuotannosta on keskittynyt Vaasaan, jonne ensimmäinen tehdas valmistui 1940-luvun alussa. Vaasassa sijaitsevat tuotantolaitokset kuuluvat toimialaan sähkötekniiset tuotteet, jonka viisi tulosyksikköä valmistavat kojeita, kojeistoja, sähkömoottoreita, muuntajia ja työvälineitä. Kuudes tulosyksikkö keskittyy erilaisten projektien suunnitteluun, käytännössä tämä tarkoittaa toimivien kokonaisuuksien rakentamista muitten tulosyksiköiden tuotteista, kuten esimerkiksi Kuusanniemen PK 8:n kokonaissähköistys, jonka Strömberg toimitti avaimet-käteen -periaatteella.

Vaasan tulosyksikkö Strömberg-kojeet valmistaa sähkönsiirtoon ja jakeluun tarvittavia kojeita. Näitä ovat mm. sulakkeet, erilaiset kytkimet ja varokkeet. Suuri osa yksikön tuotannosta menee kojeistoyksikölle, joka kokoa niistä kojeistoja.

Kojeistoyksikkö on muuntajayksikön ohella Vaasan suurin tulosyksikkö. Päällisin puolin sen tuotteet näyttävät teräslevyalaatikoilta, joiden sisään erilaiset kojeet

on sijoitettu haluttuun järjestykseen. Tavalliselle kuluttajalle tutuin tuote on ehkä omakotitalon mittarikeskus. Aivan eri järeysluokkaa ovat tuotantoskaalan toisesta päästä löytyvät paperitehtaan prosessimoottorien lähtökojeistot, jotka ohjaavat paperikoneen käynnistymistä ja pysähtymistä.

Kojeistot valmistetaan suureksi osaksi tilaustyönä. "Asiakkaat erittelevät millaisia sähkönsiirtoon ja jakeluun liittyviä laitteistoja he haluavat ja me toteutamme heidän toiveensa. Varastoon meneviä vakiotuotteita täällä syntyy hyvin vähän", määrittelee kojeistotehtaan tuotantopäällikkö Esa Pekkola yksikkönsä toimintaa.

Tulosyksikössä moottorit syntyvät vaihtovirtamoottorit, joiden tehot vaihtelevat noin sadasta watista neljänsataan kilowattiin. Muuntajayksikkö puolestaan tuottaa muuntajia pienistä pylväsmuuntajista aina järeisiin 800 megavolttiinpeerin jättiläisiin, jollaiset toimitettiin Olkiluodon ydinvoimalaan viime vuosikymmenen loppupuolella. Tehtaalta ovat lähtöisin myös 400 kilovoltin muuntajat Etelä- ja Keski-Suomen voimansiirtoverkossa.

Vaasan tulosyksiköihin kuuluu vielä työvälineyksikkö, joka palvelee muita yksiköitä valmistamalla niille erilaisia työvälineitä. Tärkeimpiä näistä ovat erilaiset muotit ja mestit sekä erikoiskoneet ja -laitteet. Työvälineitä myydään myös ulkopuolisille asiakkaille.

Tutkimuslaitos palvelee

Tulosyksikköitten lisäksi Strömbergin organisaatiossa on vielä tulosyksiköitä palvelevia palveluyksiköitä, kuten markkinointi, talous, työvoima-asiat, henkilöstöhallinto ja tutkimuslaitos.

Varsinainen tuotekehittely tapahtuu itsenäisesti tulosyksiköissä, mutta niiden toimintaa tukee Vaasassa sijaitseva tutkimuslaitos, johon on sijoitettu sellaiset tärkeimmät koestuslaitteet, joita tulosyksiköiden ei kannata hankkia itse. Tutkimuslaitoksen välineistö vastaakin kansainvälisiä vaatimuksia ja se pidetään jatkuvasti ajan tasalla. Huomattava osa laitteista on Strömbergin omia konstruktioita.

Käytännössä tutkimuslaitos palvelee tulosyksiköitä puolueettomana asiantuntijana. Sen kolmessa laboratorioissa tutkimus kohdistuu lähinnä muuntajiin, katkaisijoihin ja kojeistoihin. Kehitystyön ohella tutkimuslaitos osallistuu myös asiakkaille tehtäviin luovutuskokeisiin.

Materiaalilaboratorio tutkii lähinnä erityismateriaaleja ja pyrkii samalla kehittämään jo käytössä olevia eristysmenetelmiä sekä etsii uusia teknisesti ja taloudellisesti parempia vaihtoehtoja. Teholaboratorio puolestaan toimii virta-alueella. Se tekee oikosulkulujuus- ja katkaisukytkintutkimusten ohella myös ikä- ja ilmastokokeita sähkölaitteille. Labo-



Kojeistoasentaja Aulis Ojanperä viimeistelee päämuuntajan kojeistokaappia.

Teksti: Kimmo Rekimies ja Reijo Virta

Kuvat: Kaius Hedenström, Tuomo Pitkänen ja Strömberg-arkisto

ratoriossa on mm. Euroopan suurimpiin kuuluva ilmastokoeastuuhuone, jonka lämpötilaa voi vaihdella +65:stä asteesta -65:een asteeseen. Huoneessa voidaan testata mm. arktisille alueille meneviä laitteita todellisissa olosuhteissa. Teholaboratorio osallistuu lisäksi maanjärjestyksikoeksiin, joilla pyritään selvittämään miten sähkölaitteet toimivat maanjärjestyksialueella.



Henkilöstöhallinnon osastopäällikkö Risto Nurminen.

Suurjännitelaboratorio keskittyy tuotekehitystyöhön liittyvien jännitekoestusten lisäksi tyyppikoestuksiin, joita tehdään mm. kojeille, kojeistoille, mittareille ja muuntajille. Toinen merkittävä koealue on valuhartsituotteiden, esimerkiksi sähkölinjojen tukieristeiden ikäkoeket, joita tehdään Vaasan, Outokummun, Kokkolan tehtaiden ja Göteborgin koekentillä.

Tutkimuslaitoksella on lisäksi instrumenttitoimisto mittalaitteiden hankintaa, huoltoa ja korjausta varten. Korkeaa teknistä tasoa kuvaa se, että toimisto on sähköisten suureiden osalta valtuutettu mittapaikka, jonka palveluksia myös ulkopuoliset voivat käyttää.

Uusi tehdas vuonna 1985

Pienjännitekojeiden kasvaneiden valmistusmäärien takia Vaasaan rakennetaan uusi pienjännitekojeitehdas. Uusi tuotantolaitos mahdollistaa sekä valmistuksen määrällisen lisäämisen että uusien, tuottavuutta lisäävien valmistusmenetelmien käyttöönoton. Samalla eri puolilla tehdasaluetta vuokralaisina majailevat osastot pääsevät työskentelemään saman katon alle.

Kahden ja puolen hehtaarin laajuinen uudisrakennuksen kustannukset ovat runsaat 50 miljoonaa markkaa. Tehdas valmistuu vuoden 1985 loppuun mennessä.

Tuottavuus avainasemassa

Avainkysymys Strömbergin toiminnassa on henkilöstöhallinnon osastonjohtajan, Risto Nurminen, mukaan tuottavuuden paran-

taminen. Keinot tähän löytyvät paljolti henkilöstöpolitiikasta. ”Pyrimme noudattamaan hyvin tiukkaa, mutta samalla oikeudenmukaista työsuhte- ja palkkapolitiikkaa. Käytännössä tämä tarkoittaa sitä, että odotamme jokaiselta ahkeraa työsuoritusta, mutta kohtelemme myös kaikkia työntekijöitä samalla tavoin riippumatta siitä millä organisaatiotasolla he ovat”, Nurminen kertoo.

Palkkapolitiikassa miehiä ja naisia kohdellaan tasa-arvoisesti.

Palkka määräytyy vain työn vaatimustason ja tuloksen perusteella. Joihinkin tehtäviin ohjautuu kuitenkin selvästi enemmän miehiä, mikä saattaa Nurminen mielestä aiheuttaa vaikutelman, että miehet saavat parempaa palkkaa. Ohjautuminen johtuu siitä, että useat vaativat työt edellyttävät metalli- tai sähköpuolen ammattikoulutusta, jota vain harvoilla naisilla on.

Olenainen osa Strömbergin työsuhteiden politiikkaa on töiden vähyydestä johtuvien irtisanomisten välttäminen. ”Meillä on tietysti aika ajoin vähän töitä, mutta silloin olemme pesseet ikkunoita hieman enemmän kuin olisi tarve, tai olemme siivonneet piha-alueita. Työntekijöitä on myös jouduttu siirtämään yksiköstä toiseen, mutta irtisanomisia pyrimme välttämään kaikin tavoin”, Nurminen kertoo.

Koulutus tärkeää

Tuottavuuden takaamiseksi henkilöstöltä edellytetään korkeaa koulutustasoa.

Yksittäisten työntekijöiden koulutuksen sijasta painopiste Strömbergillä on siirtymässä työyhteisökoulutukseen. ”Kehitys on johtanut tähän. Koulutuksellahan pyritään muutoksiin työyhteisön toiminnassa, eikä ole vastaavaa hyötyä käyttää yhtä työntekijää kursseilla, jos muut eivät ymmärrä asiasta mitään”, arvioi Nurminen.

Viime aikoina Strömbergillä on pidetty useita tuottavuusseminaareja, joille on osallistunut eri henkilöstöryhmien edustajia. Tavallisesti seminaari on keskittynyt johonkin määrättyyn tuotteeseen, tavoitteena on ollut selvittää kuinka sen voisi valmistaa paremmin.

Strömbergillä on perinteisesti sovellettu työkiertoa, eli työntekijän kierrättämistä työtehtävistä toiseen. Vaasassa kierto toimii erityisesti työvälinetehtaalla. Parhaiten työkierto ja haalariharjoittelu, eli johtavaan asemaan päätyminen lattiatason kautta, on Nurminen mielestä toteutunut Kauhajoen tehtailla.

Vaasassa on lisäksi ammattikoulu, jonka metalli- ja sähkölinjalla annetaan koulutusta Strömbergin ammatteihin. Tavallisesta ammattikoulusta laitos eroaa siten, että olosuhteet on pyritty saamaan mahdollisimman aidoiksi. Esimerkiksi oppilaiden harjoitustyöt ovat todellisia kappaleita, jotka luovutetaan asiakkaille.

Pulaa sähkö-insinööreistä

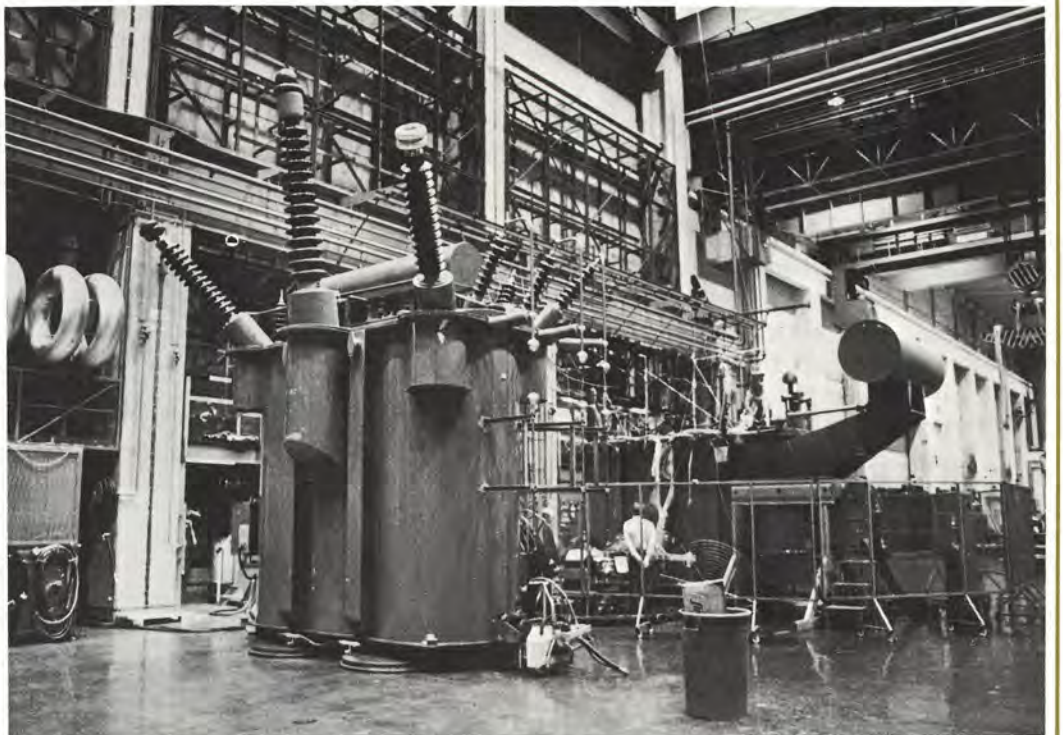
Massatyöttömyyden aikana Strömberg potee, yllättävää kyllä, työvoimapulaa. Vaasassa on huutava pula korkeakoulusähköinsinööreistä, joita Nurminen mukaan koulutetaan nykyisin aivan liian vähän. Syyksi tähän hän arvioi elektroniikan viime vuosina nauttimaan suurta suosiota — vanhan ajan sähköpuoli ei niinkään kiinnostanut opiskelijoita.

Osittain tilannetta selittää ne myös Vaasan sijainti kaukana korkeakoulukaupungeista, jonne useat opiskelijat mielellään jäävät.

Työllisyys tyydyttävä

Työllisyystilannetta Vaasassa pidetään tällä hetkellä tyydyttävänä. Töiden määrä vaihtelee jonkin verran eri tulosyksiköissä, vaikein tilanne on moottoritehtaalla, josta on viime aikoina jouduttu siirtämään työntekijöitä muille tehtaalle. Samoin muuntajapuolella on vuodenvaihteessa hiljaisempaa. Parhaiten töitä riittää kojeistotehtaalla, jonka korkean tilauskannan Nurminen arvelee johtuvan sähkölaitosten budjetteihin jääneistä käyttämättömistä varoista, jotka on nopeasti haluttu sijoittaa kojeistoihin.

Sähköalan työllisyys on varsinkin kojeistojen osalta suuresti riippuvainen investointitoiminnasta, mikä aiheuttaa tehtaalla runsaasti kausivaihtelua, koska rakentaminen painottuu suurelta osin keväeseen ja kesään. Tuotantopäällikkö Esa Pekolan mukaan asiakkaat haluaisivatkin ostaa rakennustoiminnan vilkastuessa keväällä lähes kaksi kertaa



40 megavolttiampeerin suurmuuntajia kokoonpanolinjalla. Suurimmat Vaasassa tehdyt muuntajat ovat Olkiluodon ydinvoimalaan toimitetut kolme 800 megavolttiampeerin muuntajaa.

niin paljon kojeistoja kuin tehdas pystyisi tasaisella tuotannolla toimittamaan. Muulloin taas on hiljaisem-

paa ja talvella puolivalmisteita pyritäänkin tekemään varastoon niin paljon kuin pitkäle tilaajakohtaisten

laitteiden kohdalla on mahdollista.

Kauhajoella tehdään lämpöä

Strömbergin Kauhajoen tehtaat kuuluvat toimialaan lämpötekniset tuotteet. Kauhajoella syntyvät Strömberg-liedet sekä ilman- ja vedenlämmittimet.

Tuotantolaitosten synty juontaa alkunsa 70-luvun alkupuolen kovaan työvoimapulaan, jonka takia Vaasan tehtailla päätettiin siirtää joitakin yksiköitä muualle. Lähtökohtana oli, että uudet tehtaat pystytetään riittävän kauas Vaasasta, jotta ne eivät enää vaikuta haitallisesti Vaasan työvoimatilanteeseen, mutta ovat kuitenkin riittävän lähellä, jotta Vaasan palveluita pystyttäisiin käyttämään hyväksi.

Vaihtoehtoisia sijoituspaikkoja olivat Lapua, Seinäjoki ja Kauhajoki. Viimeksimainnuttuun päädyttiin lopulta, koska työvoiman saanti oli Kauhajoella parhaiten turvattu.

Uuden tuotantolaitoksen toiminta alkoi vuonna 1976

todella lattiatasolta. ”Aluksi tehtaalle palkattiin insinööri tekemään sähkölevyjä. Kun hän oli oppinut työn, hän sai alaisekseen kaksi työnjohtajaa ja kun kaikki kolme olivat jonkin aikaa perehtyneet sähkölevyjen valmistukseen, heille palkattiin kaksikymmentä alaista, joita työnjohtajat opettivat kädestä pitäen. Ohjatun työnteon lisäksi työntekijöille pidettiin päivittäin luentoja Strömbergin tuotteista ja tuotantomenetelmistä”, kertoo tehtaanojohtaja Timo Katajisto.

Haalariharjoittelusta, eli johtavaan asemaan päätyemisestä lattiatason kautta, saatiin niin hyviä tuloksia, että sitä sovelletaan jatkuvasti. Kaikki uudet toimihenkilöt, ja myös ei-tekni-

nelisensataa. Suurin osa heistä on paikkakuntalaisia, Vaasasta vanhoja työntekijöitä siirtyi Kauhajoelle ainoastaan 12. Työvoima on myös hyvin naisvoittoista, 80 prosenttia työntekijöistä on naisia.

Kauhajoella tuotantoa on automatisoitu jonkin verran enemmän kuin kilpailevilla yrityksillä.

Viime vuonna Kauhajoella valmistettiin 90 000 helalaa, 150 000 sähkölämmittintä ja 12 000 vedenlämmittintä. Tuotannosta suurin osa myydään kotimaassa. Sähköliesiä viedään Ruotsiin vuosittain noin 10 000 kappaletta, joskin eri nimellä. Liikevaihto tulosyksikössä oli vuonna 1983 yli 100 miljoonaa markkaa.

Kauppa käy Katajiston mukaan tyydyttävästi. ”Kilpailu on kovaa, mutta se pitää meidät virkeänä. Pahimpia kilpailijoita ovat halpatuontihellat, joiden kanssa emme pysty kilpailemaan hinnalla, mutta me tarjoammekin laatua”, hän myhäilee.



Kaikki liedet tarkastetaan ennen pakkaamista. Tehtaanjohtaja Timo Katajisto valvoo suoritusta.



Johtaja Topi Nieminen kojeistotehtaalla.

Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski:

Kymin lähivuosiin liittyy poikkeuksellisen paljon odotuksia

Teollisuusryhmä Kymin tämänvuotisessa ansiomerkkien jakotilaisuudessa Kuusankoskella sai kaikkiaan 117 yhtiöläistä tunnustuksen pitkäaikaisesta työstään. Merkeistä 34 oli myönnetty 40 vuoden ja 83 kappaletta 25 vuoden palvelusta.

Kymi-ryhmän muilla tehdaspaikkakunnilla jaetaan lisäksi 38 ansiomerkkiä, joten yhteensä 155 kymiläistä on viime vuonna tullut ansainneeksi yhtiön perinteellisen ansiomerkkin.

”Nämä ovat mielestäni sellaisia lukuja, jotka jo sinällään ovat maininnan arvoisia. Mutta uskon myös, että niiden taakse kätkeytyy paljon muitakin arvokasta ja myönnteistä”, sanoi varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski juhlapuheessaan ansiomerkkien jakotilaisuudessa Koskelassa 15.1.

”Tuskinpa kuluneet palvelusvuodet ovat merkinneet teille pelkästään ansiotyötä, määrättyjen velvollisuuksien täyttämistä ja jokatapäiväisen toimeentulon hankkimista. Luulen, että kaiken tämän arkipäiväisen ponnistelun lisäksi siteenne työtövereihin, esimiehiin ja alaisiin sekä työpaikkaan ovat lujittuneet. Työn suorittaminen on alkanut tuottaa sisäistä tyydytystä ja ammatin yhä täydellisempi hallitseminen on kasvattanut oikeutettua omanarvon tuntoa.”

Kellokoski käsitteli juhlapuheessaan menneen vuoden tapahtumia ja loi katsauksen tulevaan. Hän sanoi juuri päättyneen vuoden olleen yhtiön toiminnan kannalta tärkeän merkkivuoden ja totesi hyvään alkuun päässeeseen vuoteen samoin kuin lähivuosiin liittyvän poikkeuksellisen paljon odotuksia.

”Viime vuoden keskeiset tapahtumat, Kymin ja Strömbergin yhteensulautuminen sekä maailman

suurimman hienopaperikoneen käynnistyminen Kymin paperitehtaalla, ovat kumpikin varsin kauaskantoisia hankkeita. Näillä kahdella tapahtumalla on sikäli yhteistä, että ne kumpikin heijastavat voimakkaasti tämän päivän todellisuutta: teknologista ja taloudellishallinnollista kehitystä. Pelkistetysti ilmaistuna yhtiömme nykyisen kehitysvaiheen voisi kiteyttää toteamalla: On juostava luja, jotta pysyisi edes paikoillaan.”

”Uuden jättikokoisen paperikoneen käyntiinlähtö Kuusanniemessä viime maaliskuun puolessa välissä on tapahtuma, joka on paitsi työllistänyt monia tilaisuuksia kunniavieraita, myös puhuttanut kymiläisiä laajemminkin.”

”Näin jälkikäteen voimme mielihyvällä todeta, että projekti valmistui päivälleen aikataulun mukaisesti, mikä lisäksi hankkeen budjetti voitiin jopa hieman alittaa.”

”Koneen käyntiinlähtö tapahtui niin ikään ennakoitua helpommin ja nopeammin. Vuoden loppupuolella voitiin jo havaita, että PK 8 on ennättänyt ylittää sille ennakkoon asetetut tuotantotavoitteet.”

Viimevuotinen juhlahumu ja uudesta paperikoneesta saadut myönteiset kokemukset eivät kuitenkaan anna oikeutta löysätä kilpajuoksua teknisen ja taloudellisen kehityksen kanssa, sanoi Kellokoski.

Kehitysohjelmia

”Mieluisana uutisena voinkin tässä tilaisuudessa kertoa yhtiömme hallituksen viime joulukuussa tekemistä päätöksistä, joiden seurauksena Kuusankosken tehtailla voidaan jatkaa kahta suurehkoa kehitysohjelmaa.”

”Toinen koskee Voikkaan paperitehtaan PK 18:n uusimista ja toinen Kuusanniemen sellutehtaan vanhan osan uudistamistyötä.”

Voikkaan tehtaan uudistusohjelmassa keskitytään v. 1968 käynnistyneen, aika-kauslehtipaperia valmistavan PK 18:n modernisointiin. Koneelle hankitaan uusi kaksoisviira sekä rullain. Lisäksi uusitaan PK 18:n pituusleikkuri ja molemmat kiillotuskalantit. Näitä investointeja silmällä pitäen on Voikkaan tehtaalla jo koko viime vuoden ajan tehty työtä hiokkeen laadun parantamiseksi.

Tehtaan kehitysohjelma tähtää siihen, että jo tulevina kesinä Voikkaan PK 18:lla voidaan ryhtyä valmistamaan ns. WSOP-papereita, jota on kehitelty tiiviissä yhteistyössä Metsäliiton Teollisuus Oy:n Kirkniemen tehtaan kanssa. Kyseinen laatu on saavuttanut SC-offset-alalla johtavan aseman. Kuusanniemen selluteh-

taan kehitysohjelma liittyy v. 1964 käynnistyneen vanhan osan eli ykkös- ja kakkoslinjojen uudistamiseen. Projekti on kokonaisuus, jonka toteuttaminen on jo osin tehty, eräiltä osin aloitettu ja eräiltä osin työ tulee jatkumaan vielä runsaan kahden vuoden ajan.

Sellutehtaan kehitysohjelma käsittää ykkös- ja kakkospesulinjojen, lajitteluosaston, valkaisulaitoksen ja keittämön uusinnan. Osaltaan näihin uudistuksiin varauduttiin jo v. 1977 valmistuneessa sellutehtaan kolmannen linjan rakennustyössä.

Ensi vuosi parempi

”Taloudellisesti vuosi 1984 tulee olemaan Teollisuusryhmä Kymille jonkin verran parempi kuin viime vuosi, joka oli sangen huono. Tänä vuonna uskomme tilanteen korjaantuvan, sillä tehtaiden käyntiastetta voidaan nyt nostaa. Kymin paperitehdas on budjetoitu täydelle käyntiasteelle samoin kuin päällystyslaitos, jolle voidaan PK 8:n ansioita taata nyt riittävä määrä pohjapaperia.”

”Voikkaan tehtaan osalta tilanne on jonkin verran huonompi, sillä laaturyhmistä riippuen käyntiaste vaihtelee 80–85 prosentin tienoilla. Sellutehtaan on sitävastoin laskettu näillä paperin menekkinäkymillä arvioiden käyvän täydellä teholla koko vuoden.”

Jos tilannetta tarkastellaan koko Suomen metsäteollisuuden osalta, voidaan sanoa, että markkinatilanne on kokonaisuutena ottaen hitaasti parantunut, sanoi Kellokoski.

”Sahateollisuuden tilassa on tapahtunut lievä käänne parempaan päin. Määrälli-



Sellotaiteilija Riitta Pesola.

sesti viime vuoden ja tämän vuoden arvioidaan muodostuvan yhtä suuriksi. Vaikka viennin määrään ei olekaan odotettavissa lisäystä, sen arvo kasvaa, koska mäntysahatavaran hinta on noussut ja tullee vielä nousemaan ehkä kuusisahatavaran hintoja nopeammin.”

”Paperiteollisuuden vienninäkymät ovat syksyn kuluessa myös parantuneet. Yhdysvaltain paperin kysyntä vilkastui jo keväällä talouselämän kasvun myötä. Länsi-Euroopan paperin kysyntä on myös alkanut elpyä, joskin nousuvauhti on ollut hitaampi kuin Yhdysvalloissa.”

”Viime vuoden toisen vuosipuoliskon hyvä määrällinen kehitys ei kuitenkaan aiheuttanut hintojen nousua, mikä johtui ’yleiseurooppalaisesta hermostuneisuudesta’ hienopaperimarkkinoilla.”

Haasteet

Varatoimitusjohtaja Kellokoski käsitteli puheessaan myös viestinnän kehityksen vaikutuksia paperin kulu- tukseen.

”Voidaan sanoa graafisen

ja sähköisen viestinnän monessa kohdin tukevan toisiaan eikä niitä pidetä korvaavina vaihtoehtoina. Tietokonepainatus on esimerkiksi graafisen ja elektronisen viestinnän käyttökelpoisesta yhdistämisestä. Toisaalta on joukkoviestintätuotteita, joissa graafisten ja sähköisten viestintien nähdään korvaavan toisiaan.”

”Omana kohteena voidaan mainita myös oppikirjat. Tietokonepohjaiset opetusmenetelmät saattavat myös 1990-luvun lopulla supistaa oppikirjamarkkinoita. Kuitenkin myös tietokoneperustaisia opetusmenetelmiä käytettäessä on painetun tukimateriaalin käyttö tarpeen.”

”Melkoisella varmuudella voidaan kuitenkin sanoa, ettei mitään dramaattisia muutoksia paperiteollisuuden suhteen ole odotettavissa.”

”Graafisen viestinnän nyt vielä kasvaessa uusien sähköisten viestintämuotojen volyyymikasvun ennustetaan ajoittuvan vasta 1990-luvulle. Ja tällöinkin, vaikka kuvaruudun välityksellä tapahtuva pikaviestintä kasvaisikin voimakkaasti, tarvitaan myös paperille painettua kestoaviestintää. Viestinnän kehitystä on kuitenkin metsäteollisuuden näkökulmasta syytä seurata tarkkaan aivan lähivuosiin.”

Ansiomerkit jakoivat varatoimitusjohtaja ja rouva Kellokoski, johtaja ja rouva Antti Örmälä sekä johtaja ja rouva Krister Brommels. Tilaisuudessa esittivät soittoa Kouvolan Varuskuntasoitto-kunta johtajanaan mus. luutn. Harri Saks ja sellotaiteilija Riitta Pesola säestäjänään Teppo Koivisto. Kuorolaulua esitti Kuusankosken Mieslaulajat, johtajanaan Risto Taavitsainen.



Koskelan sali täyttyi ansiomerkkijuhlan osanottajista. Ansiomerkkejä jaettiin Kuusankoskella yhteensä 117.



Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski.

"Työtä on Kuusankoskella riittänyt"

Työsuunnittelija **Vallu Vainio** Kemian kunnossapidosta on yksi 40-vuotisansiomerkin saajista Kuusankoskella. Hän työskenteli aluksi Voikkaan korjauspajalla, siirtyi vuonna 1945 karbidi-tehtaalle sekä vuonna 1968 nykyiseen työpaikkaansa.

Vainion koulutus tehtäväänsä on samantyyppinen kuin monen muun kuusankoskelaisen: ensin yhtiön ammattikoulu, sitten 40-luvun loppuvuosina teknillinen koulu Lappeenrannassa, sen jälkeen itseopiskelua ja kursseja.

Hoidettavat koneistot ovat 40 vuodessa muuttuneet — ja mies kehittänyt sen mukaan itseään. Suurin muutoksen aiheuttaja on ollut automaatio, arvelee Vainio.

"Asennoituminen työsuojeluun on tullut vuosien mittaan paremmaksi. Työsuojeluun kiinnitetään nyt huomiota enemmän kuin vuosikymmeniä sitten", kertoo Vallu ja lisää kiinnostuksensa työsuojeluasioihin olevan peräisin jo "karbidin ajoilta."

"Siellä tuli paljon pieniä palovammoja, kun oli kuumat paikat ja karbidi roiskui. Siinä oppi suojautumisen merkityksen."

Myös nykyisessä työssä on tietty varovaisuus tarpeen: mitään putkia tai säiliöitä ei pidä avata, ennen kuin on varmistunut niiden tyhjyydestä. Klooritehtaalla nimittäin käsitellään monenlaisia kemikaloita.

Kemiallisten aineiden kanssa työskentelystä johtuu myös se, että kunnossapito- ja käyttöhenkilöstön yhteistyö pitää olla ehdottoman kitkatonta. "Lisäksi on tie-



Työsuunnitteluja Vallu Vainio on vuodesta 1968 lähtien työskennellyt Kemian kunnossapidossa. Ansiomerkin pitkäaikaisesta palveluksesta hänelle ojensivat johtaja Krister Brommels ja rouva Anne-Beate Brommels.

tenkin käytettävä henkilökohtaisia suojavälineitä."

"Yhteistyö käyttöhenkilökunnan kanssa onkin ollut hyvä, lipsumiset ovat olleet vähäisiä — mutta ihmisiähän me kaikki ollaan."

Vallu Vainio myöntää monen ihmisen pelkäävän jo klooritehtaan nimeäkin, mutta sanoo: "Kyllä tämä turvallinen on, laitteet ovat niin hyvät nykyään."

Klooritehtaan laajeneminen pariin otteeseen on lisännyt myös kunnossapitotyötä, vaikka "uudet kennot ovatkin huollon kannalta vanhoja paremmat". Myös muuten oli alkuaikoina kunnossapito yksinkertaisempaa: "Laittevalikoima on laajentunut ja paineet ovat suurettuneet. Sotien jälkeen ei myöskään muoveista ja lasikuiduista tiedetty prosessiteollisuudessa vielä mitään."

Voikkaalla syntynyt ja kasvanut sekä Mäentaustalla nyt asuva Vainio ei ole vakavammin edes tullut ajatelleeksi Kuusankoskelta pois siirtymistä.

"Täytyy olla tyytyväinen että työtä on riittänyt ja on saanut olla terveenä", sanoo Vallu ja lisää juuri pystyneensä pudottamaan viitisentoista kiloa painostaan. "Tämän painon aion myös pitää."

Keveyden olon säilyttämisessä Vainiota auttaa kuntoilunnuhous: hiihtoa, holkkaa tai kävelyä on ohjelmassa joka päivä. "Väliin jäävät vain yhtiön kuntojuhlapäivät."

"Ohjattu liikunta yhtiössä on hyvä asia, muuten jäisi monta kertaa lähtemättä ulos."

Pysäyttääkö sähkökatko Kuusankosken tehtaat?

Mitä Kuusankosken tehtailla tapahtuu, jos Suomen kantaverkosta katkeaa sähkö kuten Ruotsissa kävi viime vuoden lopulla. Pystyvätkö tehtaot toimimaan omin voimin, vai pitääkö panna lappu luvulle?

Viljami Epätietoinen

Kovin suuria vaikutuksia ei katkos aiheuta. Kuusankosken tehtaalle tulee normaalista kantaverkosta 30-40 MW sähköä. Kantaverkon pimeneminen merkitsee siis tämän suuruisen sähköntuotantovajauksen syntymistä. Tämä vajuus on poistettava, koska sähkön tuotannon ja kulutuksen on oltava tasapainossa. Tasapaino palautetaan laukaisemalla automaattisesti sellaisia runsaasti sähköä kuluttavia kuormituksia, joiden lyhytaikainen poissaolo ei mainittavasti vaikeuta tehtaiden tuotantotoimintaa, kuten esimerkiksi hiomot ja klooritehdas. Samalla ryhdytään lisäämään sähkön tuotantoa vesivoimalaitoksilla ja pyörivillä höyryvoimakoneilla. Sitä mukaa



kun sähkön tuotanto kasvaa, antaa keskusvalvomo luvan irtikytkettyjen kuormien liittämiseksi verkkoon.

Yleensä häiriön kesto valtakunnanverkoissa on niin lyhyt, että se ei aiheuta muita vaikutuksia tehtaiden toimintaan. Usean tunnin pituisissa häiriöissä on seisovat höyryvoimakoneet ja varakoneistot käynnistettävä, jotta tehtaiden toiminta lähes täydellä teholla, 160 MW:lla, voidaan turvata. Käynnistysaika on n. 10—24 tuntia. Tänä aikana tarvittavat tehdastuotannonrajotukset valitaan kulloisenkin tilanteen mukaan niin, että sen aiheuttama vahinko yhtiölle on mahdollisimman pieni.

Suomen kantaverkon selkäranka, 400 kV verkko, on rakennettu rengasverkoksi juuri sen takia, että sen häiriöt jäisivät lyhytaikaisiksi. Renkaasta voidaan viallinen kohta kytkeä irti muiden osien voidessa toimia normaalisti. Tämän takia yli tunnin häiriöt ovat hyvin harvinaisia.

Seppo Vatanen
Tutkimusinsinööri,
voimaosasto

Ansiomerkin saajat

Kuusankoski

40-vuotisansiomerkin sai Kuusankoskella 35 henkilöä:

Erkki Båtsman Kymin sähkökorjaamolta, Tauno Ekholm Kemian kunnossapidosta, Onni Flöjt suunnittelusta, Aaro Haimi Voikkaan konekorjaamolta, Olavi Haimi Haukkasuolta, Einar Hartikainen Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Usko Hasari Kymin rakennusosastolta, Sirkka Helin Kemialta, Sulo Henttu ja Heikki Järvinen Voikkaan konekorjaamolta, Eino Karhu Voikkaan paperitehtaalta, Leevi Karhu Voikkaan sähkökorjaamolta, Kaiho Laari Kymin rakennusosastolta, Toivo Laine Voikkaan konekorjaamolta, Kalevi Lautamatti kuljetuksesta, Erkki Leipola Kymin paperitehtaan F-osastolta, Heikki Muuronen Kymin konekorjaamolta, Anna-Liisa Mäkinen Kymin paperitehtaan F-osastolta, Pertti Mäkinen Kymin rakennusosastolta, Ensio Niemi Kuusanniemen höyryvoimalaitokselta, Pentti Niemi Kymin rakennusosastolta, Jouko Okka Kymin sähkökorjaamolta, Unto Orava kuljetuksesta, Eino Pusa Kymin sähkökorjaamolta, Saimi Rosten Kymin rakennusosastolta, Veikko Rutanen Kymin konekorjaamolta, Veikko Saarinen Kymin paperitehtaan F-osastolta, Veikko Salo Kymin paperitehtaan Y-

osastolta, Solveig Sandström Hallituksen konttorista, Kalevi Savinen Voikkaan konekorjaamolta, Pentti Taavila Kuusanniemen höyryvoimalaitokselta, Veikko Topo Voikkaan höyryvoimalaitokselta, Onni Ulin suunnittelusta, Vallu Vainio kemian kunnossapidosta ja Erkki Vekki Kymin rakennusosastolta.

25-vuotisansiomerkin sai Kuusankoskella 83 henkilöä: Timo Apajasaari Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta, Rauno Autio Kymin puuhiomolta, Lauri Björninen sellun sähkökunnossapidosta, Kalevi Blomroos Kymin paperitehtaan Y-osastolta, Keijo Erlin Voikkaan paperitehtaalta, Osmo Forss sellulta, Seppo Haaraoja Kymin paperitehtaan laboratorion, Inger Hagström markkinoinnista, Risto Heikkilä Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta, Jouko Helenius PK 7—8:lta, Veikko Henttu Voikkaan puuhiomolta, Hemmo Hilden Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Martti Honkanen Kymin paperitehtaan Y-osastolta, Teuvo Huuhko sellulta, Liisa Hämäläinen arkkisalista, Mikko Hämäläinen kuljetuksesta, Pentti Hämäläinen Kymin mittarikorjaamolta, Arvi Härkönen suojelusta, Matti Isomäki sellun konekunnossapidosta, Jaakko Joutjärvi suojelusta, Mirja Juutila arkkisalista, Anneli Kansikas Voikkaan paperitehtaalta, Atte Kekkonen arkkisalista, Paavo Koiranen konttorihallinnosta, Teuvo Konga sellulta, Alpo Korja Kymin höyryvoimalaitokselta,

Kerttu Kuikka metsäosastolta, Juhani Kvist Voikkaan konekorjaamolta, Kauko Laakso PK 7-8:lta, Ossi Laaksonen Kymin sähkökorjaamolta, Ulla Lahti arkkisalista, Timo Laine Voikkaan puuhiomolta, Pentti Lakimo sellun mittarikunnossapidosta, Hannu Lehtinen voimaosastolta, Jaakko Lehto Voikkaan sähkökorjaamolta, Else Lehtola palkkaosastolta, Pertti Lehtola varastolta, Anna-Liisa Lindqvist sosiaaliosastolta, Kaino Lindström Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Oiva Luukkonen Kymin paperitehtaan F-osastolta, Kaiju Lyytikäinen Voikkaan mittarikorjaamolta, Matti Majander sellulta, Pentti Manninen sellun konekunnossapidosta, Olavi Martikainen tutkimusosastol-

ta, Osmo Metiäinen ATK-osastolta, Ulla Metsälä Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Toivo Miettinen Kymin sähkökorjaamolta, Markku Mäkelä kuljetuksesta, Simo Mäki PK 7-8:lta, Veikko Niilola sellun sähkökunnossapidosta, Tauno Nokelainen voimaosastolta, Lahja Ojames arkkisalista, Leena Oksman Voikkaan puuhiomolta, Ossi Parkkinen Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta, Veli Perttula Kuusanniemen höyryvoimaosastolta, Yrjö Piira voimaosastolta, Tauno Pulkkinen, Eero Puranen, Jaakko Puranen ja Jukka Pärssinen sellulta, Aimo Pöyry varastolta, Seija Raatikainen Voikkaan höyryvoimalaitokselta, Seppo Raimio sellun mittarikunnossapi-

dosta, Yrjö Rajala suunnittelusta, Veikko Rakkola Kymin rakennusosastolta, Hannu Räikkönen sellulta, Ossi Rämä arkkisalista, Hannu Rötökö Voikkaan paperitehtaalta, Taisto Salminen sellun konekunnossapidosta, Maila Sani Voikkaan paperitehtaalta, Kaija Seppänen metsäosastolta, Terttu Sihvola suojelusta, Aimo Siiravuo Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Seppo Suur-Nuuja Voikkaan paperitehtaalta, Keijo Syrjälahti Voikkaan paperitehtaan jälkikäsitteystä, Pauli Sällinen sellulta, Pentti Tiihonen sellun konekunnossapidosta, Paavo Toivonen sellulta, Anja Turunen voimaosastolta, Britta Tähtinen arkkisalista, Matti Vahteristo Voikkaan konekorjaamolta, Viljo Valjakka Self Copylta ja Toivo Viljakainen Voikkaan puuhiomolta.

Hiltunen ja Olavi Torvinen kartonkitehtaalta.

25-vuotisansiomerkin Juantehtaalta saivat Niilo Jokivuori puuhiomolta, Pentti Kukkonen ja Voitto Myöhänen kartonkitehtaalta, Otto Laasonen rakennusosastolta, Martti Pirinen ja Väinö Taskinen kuljetuksesta, Pentti Lipponen vesivoimaosastolta sekä Liisa Häkkinen toimihenkilöistä.

Karkkila

40-vuotisansiomerkin saivat Karkkilassa Osmo Nurmi, Siiri Nygren, Åke Pihl, Esko Seppälä, Jaakko Välimäki, Kaisu Syrjänen ja Olavi Tähtinen.

25-vuotisansiomerkin saivat Aulis Järvinen, Timo Lingman, Tauno Saarinen, Alpo Siren, Tuure Keskinen, Heikki Lindqvist, Heikki Paatela ja Görel Rönndahl.

Soinlahti

25-vuotisansiomerkki luovutetaan Soinlahdessa Paavo Korolaiselle.

Salo

25-vuotisansiomerkin saivat Salossa Raimo Pajola ja Maire Viherkoski.

Ansiomerkkejä jaettu 7 865

Yhtiön ansiomerkkejä oli vuoden 1983 loppuun mennessä jaettu yhteensä 7 710 kappaletta. Niistä 50-vuotisansiomerkkejä oli 202, 40-vuotisansiomerkkejä 847 ja 25-vuotisansiomerkkejä 6 661 kappaletta.

Tammikuussa 1984 jaetaan yhtiössä yhteensä 110 merkkiä 25 vuoden palvelusta ja 45 merkkiä 40 vuoden palvelusta.

Valtaosa merkeistä tulee

kuusankoskelaisille: 83 mitalia 25 vuoden palvelusta ja 34 mitalia 40 vuoden työsuhteesta.

Sekä Heinolassa, Juankoskella että Karkkilassa on kahdeksan 25-vuotismitalin saajaa, Karkkilassa seitsemän henkilöä sai mitalin 40 vuoden palvelusta. Hallassa ei viime vuonna kertynyt kenellekään ansiomerkkeihin oikeuttavaa määrää vuosia.

Heinola

Heinolan tehtaalla saivat 25-vuotismitalin:

Esko Liikanen, Valtteri Perälä, Eino Tiainen, Seppo Vilen, Ritva Harjula, Sylvia Kastinen, Veera Parviainen ja Eino Savolainen.

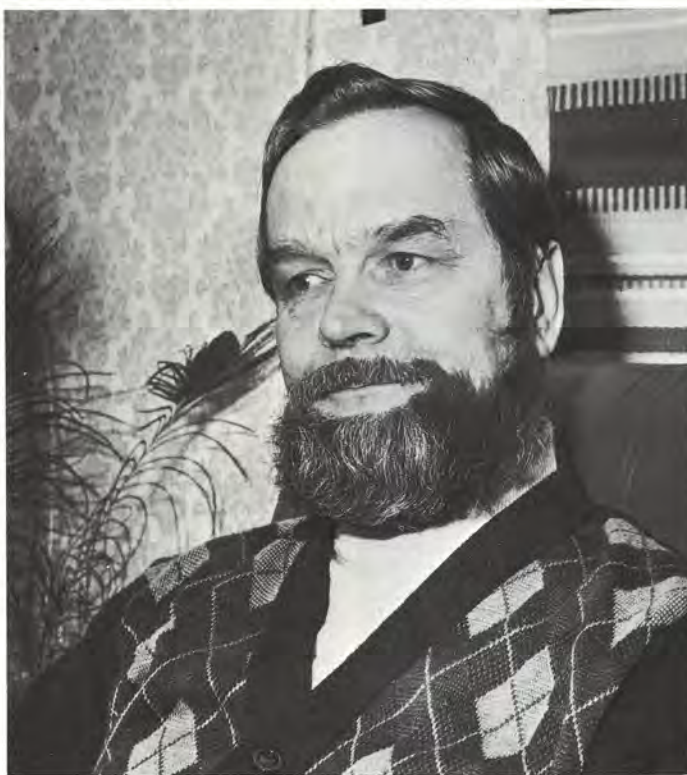
Juankoski

40-vuotisansiomerkin saivat Juantehtaalta Olavi Heikkinen puuhiomolta sekä Antti

"Palkkahaitarin säilyttäminen teetti työtä"

□ **Teuvo Pöysä**, Voikkaan suuren paperitehtaan entinen pääluottamusmies istuu aamun parhaimpaan työaikaan asuntonsa olohuoneessa. Kolmannesta kerroksesta näkyy tehdas, jonne hän 37 vuotta sitten meni prässi-pojan oppiin ja joka sittemmin tuli läpikotaisin tutuksi sekä varsinaisessa työssä että luottamusmieheksi.

□ Aikaa on pitkäänkin tarinointiin. Emäntä ei ole enää vuoteen laittanut vaatteita valmiiksi työhönlähtöä varten. Sairasloma on vaihtunut sairaseläkkeeksi, 55-vuotiaan miehen kolmas eläkeläispäivä on menossa.



"Mitäs, aikaahan minulla nyt on," totesi Teuvo Pöysä kolmantena eläkeläispäivänään.

Teuvo Pöysä osallistui paperin tekoon Voikkaalla kaikilla muilla pituusleikkureilla paitsi PK 18:lla.

Työntekijöiden yhteisistä asioista kiinnostunut mies toimi 60-luvun alussa ammattiosaston puheenjohtajana, sitten vuosikymmenen puolivälissä vuoden PK 11:n työpaikaluottamusmiehenä ja viimeiset 13 vuotta pääluottamusmiehenä.

Pääluottamusmieheksikään ei omien ajatusten esille tuomiseen ollut aikaa eikä paljon halujakaan. Nyt on.

"Harvoin pääluottamusmies voi tehtävässään tuoda esiin omia käsityksiään. Vaikka hänet usein leimataan persoonana hankalaksi tai helpoksi, hän toimii aina porukan ehdoilla. Hän ohjaa toimintaa, välittää tietoa ja saa tietenkin myös omat ajatuksensa esille silloin, kun porukan kantaa valmistellaan. Vähemmän kuitenkin sen jälkeen."

Perinteikkään paperitehtaan pitkäaikainen pääluottamusmies, Ahtolan kauden hyvin muistava voikkaalainen kaipaavat ilmeisesti patruunoiden aikaa.

"Takavuosina suhtautuminen ay-liikkeeseen oli parempaa. Kymin toiminnoissa oli enempi patriarkaalista otetta tuomari Brotheruksen aikaan."

Jos on työnantajan ja työntekijöiden suhtautuminen toisiinsa muuttunut vuosien mittaan, myöntää Pöysä, ettei työntekijäpuolelta enää ole niin yhtenäisenä kuin ennen.

"Erilaaiset turistiridat ja pyrkimykset ovat sielläkin vallanneet enemmän alaa. Henkilökohtaiset ja ryhmäkohtaiset hyödyntävyt ovat tulleet enemmän esille kokonaisedun tavoittelun sijaan. Kun seuraa likeltä ja elää kauemmin, tämänkin havaitsee."

Edellämäinittu ei ole Pöysän mielestä ainoa ay-poliitiikan muutossuunta.

"Työehtosopimusten tarkennusten myötä liittojen rooli on korostunut ja paikallisten osastojen rooli muuttunut enemmän selvittäjän osaksi. Työnantaja on mielestäni myös nykyisin herkempi viemään pienetkin asiat liittoon välittämättä keskustella loppuun saakka paikan päällä."

Urossivooja

Pääluottamusmiehen tehtävän hoitamismahdollisuudet ovat nekin muuttuneet Pöysän aikana.

"Aluksi minulla oli kaksi kertaa viikossa vastaanotto joko työaikana tai ylityönä, miten milloinkin sattui työvuoro sopimaan. Toisena vuonna olin päivätöissä ja vastaanotto oli iltaapäivisin muulloin paitsi maanantaina. Silloin työskentelin koko päivän paperitehtaan siivoojana, muulloin vain aamupäivät."

"Olenkin Voikkaan tehtaalla ainoa koskaan työskennellyt urospuolinen siivooja", velmuilee Pöysä.

Kun siivousta oli jatkunut vuoden päivät, vaihtui pääluottamusmiehen työ päätoimiseksi.

Nykypäivänä työ sitoo pääluottamusmiehen, pohtii Pöysä.

"Ei siinä varsinaista raskaa työtä paljoa ole, mutta mietiskelyä, etsiskelyä ja tutkiskelua riittää. Mikään käytännön asia ei ole vieras tämän päivän luottamusmiehelle. Lait, säädökset ja työehtosopimukset ovat niin paljon muuttuneet, että niitäkin pitää tutkia päivittäin."

Vaikeinta pääluottamusmiehen työssä on huonoin palkattujen palk-

katason turvaaminen, "palkkahaitarin säilyttäminen ennallaan."

"Palkkarakennelma on kuin pyramidi. Huippu on terävä, siellä on vähemmän ihmisiä. Myös palkkausta on siellä päässä helpompi tarkistaa. Tyviosa sen sijaan on laajempi ja merkitsee palkkakustannuksina työnantajalle eniten. Siellä on myös pääluottamusmiehelle tehtävää."

Pöysä muistelee, että vaikeuksia haitarin säilyttämisessä tuli erityisesti silloin, kun jaettava pöytäkirja oli pieni ja jakavia ryhmiä monta. "Vakanssipalkkausta käyttävässä paperiteollisuudessa onkin palkkaerojen säilyttäminen monta kertaa hienosäätöä vaativaa, mutta tärkeää työtä."

Solidaarisesta palkkapolitiikasta puhuvat saavat Pöysältä huutia: "Sitä eivät aja sen enempää työnantaja kuin työntekijäkään. Luottamusmiehille se teettää juuri siksi paljon töitä."

"Kun on palkkaerojen säilyttämisestä kysymys, tulevat silloin rankasti esille ennen mainitsemani ryhmäkohtaiset vaateet. Tahtoo olla niin, että tällöin unohdetaan usein myös se sosiaalinen mieli", sanoo Pöysä, joka uskoo tullessaan aikoinaan valituksi pääluottamusmieheksi paljolti juuri huonommin palkattujen tuel-

"Kenties toimintani myös joten kuten tyydytti, koska vaaleja ei sitten moneen vuoteen tarvinnut pitää."

Työehtosopimuksen toteutumista vahtinut Pöysä ei jakele kehuja nykyisille yljärjestelyille. "Olen sitä mieltä, että aiempi tuotantomiteapohja oli sittenkin parempi."

Pöysä aistii tiettyä luottamuspuolaa työnantajan ja työntekijäryhmän välillä ja sanoo työnantajan piiristä löytyvän sekä ay-liikettä ymmärtäviä että sille vieraita henkilöitä.

Normaali työympäristö

Voikkaan tehdas työympäristönä ei Pöysän mukaan poikkea "normaalista". "Se on sekä selkeä että yhtenäinen kokonaisuus. Työpaikana en ole sitä kuullut kenenkään sinällään moittivan."

Rehdin kiitoksen hän antaa tavasta, jolla työnantaja hänen pääluottamusmieheksikanaan on hoitanut neljän paperikoneen poistamisen ja työntekijöiden sijoittamisen.

"Sekä palkka-asiat että sijoittelu on hoidettu hyvin. Koneiden purkaminen ei ole johtanut irtisanomisiin ja kaikki on voitu työllistää käyttäen osaksi hyväksi normaalia poistumaa."

"Huono puoli asiassa on

ollut se, että monen nuoren työnsaanti on näin estynyt."

"Itse en ole ollut työttömänä koskaan, ja näen kauheana sen, että ihmisellä ei ole työtä", sanoo Pöysä ja johtuu samalla ajattelemaan eläkeläisvuosiensa ajanviettoa.

"Jos eläkeläistoiminta pohjautuu vain ajanviettoon, en usko että hakeudun sinne. Opintokerhotoiminta sen sijaan tuntuu järkevältä." Poissa suunnitelmista eivät ole myöskään eläkeläisten etujen ajamiseen liittyvät toimet.

"Sikäli asia kiinnostaa, että vallanpitäjät tuntuvat suhtautuvan penseästi meihin eläkeläisiin poistamalla mm. indeksitarkistuksen. Kun valtio myös haluaa puuttua eläkekassojen rahoitukseen tulee epäilleeksi, onko siellä kohta enää peniäkään."

"Kun eläkesäätiöitä perustettiin se oli eräänlainen asi palkkaratkaisua ja siksi asiassa ei haluttaisikaan antaa periksi. Näen oikeudenmukaisena sen, että raha lainataan työnantajalle määrättyä korkoa vastaan. Rahanhan pitää olla tuottamassa", sanoo Pöysä, joka edelleen on Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan hallituksen puheenjohtaja.



"Eläkeläisten vapaa-ajanviettoihin tuskin lähden, mutta opintotoiminta voisi kiinnostaa",

Otsan kurtut

Pöysä palaa ajatuksissaan pohtimaan taakse jäänyttä työtään. "Hyvä puoli siinä oli se, että sai työskennellä yhteiskunnan eri tasoilla vaikuttavien ihmisten kanssa. Se, että työssäni minua saa-

tettiin pitää kurttuotsaisena, saattaa johtua siitä, että halusin hoidettavakseni uskoituista asioista etsiä vakavasti niiden kaikki puolet."

"Haluan myös sanoa, että kaikki Voikkaalla aikani tapahtuneet, joskus hankalatkin kannanotot eivät välttämättä ole minusta lähtöisin. Missään tapahtuneessa tai tehdyssä ei ole katumista tai häpeämistä. Kaikki on tehty työntekijöiden eduksi ja heidän ehdoillaan."

"Työhöni olen ollut tyytyväinen, saavutuksiinkin kohtuullisesti. Jälkeenpäin katsoen monta asiaa olisi tietysti voinut hoitaa toisella tavalla, monta virhetta on tehty, tahallisesti ei koskaan ole ollut tarkoitus loukata työnantajaa tai hänen työjohto-oikeuttaan."

"Voin siis sanoa kuten Rautavaara: en päivääkään vaihtaisi pois."

"Ymmärrystä, ymmärrystä paljon enemmän ja avointa keskustelua kaipaan. Sen avulla asioita hoidetaan."

"Se tässä on nyt eläkkeelle päästyä huvittavaa huomata, että itse asiassa nuorempaan sisäiset asiat ovat aika pieniä ja sellaisia, jotka eivät kosketa tehtaan ulkopuolella eläviä ihmisiä. Vasta kun siellä on todella hälyttävää tapahtumassa, vaikuttavat tehtaan asiat ulkopuolisiinkin."

Pöysä vaihtuminen sekä työnantajapuolella että työntekijöiden edustajissa puhuttaa vielä Pöysää. "Olisi hyvä, jos pääluottamusmiehen virka-aika olisi pitkä kuten minulla, eihän työnantajakaan vaihda miestä usein. Joskus myös syntyy ristiriitoja, kun vedotaan vanhaan, joskus kaarden kesken sovittuun seikkaan, vaikka tilanne onkin miesten vaihduttua muuttunut."

Pöysän tavoin tehtaan portit jo takanaan sulkeneiden henkilöiden joukosta löytyvät ne henkilöt, jotka hän useimmin mainitsee positiivisessa mielessä: Wangel, Brotherus, Valleala, Lindholm ja Vesanen.

Särmikkäänä miehenä Pöysä ei puhu samanlaisella lämmöllä tehtaan ovakjohdosta, sillä mielessä ovat vielä tilanteet, joissa puolin ja toisin jouduttiin käyttämään kovaan kieltä.

"Epämiellyttäviä ihmisiä ei tehtaan johdossa kuitenkaan ole koskaan ollut", päättää Pöysä.

Aloitepalkkioina yli 65 000 markkaa

Vuonna 1983 tehtiin Kuusankoskella aloite-ehdotuksia 97 kpl eli 4 kpl enemmän kuin edellisvuonna.

Aloitteiden käsittely on kesken 43 ehdotuksen osalta. Aloitteiksi hyväksyttiin 61 ehdotusta ja hylättiin 39 kpl. Hyväksytyistä 19 jää toteuttamatta.

Hyväksytyistä aloitteista palkittiin 31 kpl. Kokonaissummana maksettiin 65 525 markkaa eli vajaa puolet viimevuotisesta. 11 aloitteen kohdalla on menossa kokeilu palkkion määrittelyn täsmentämiseksi. Tähän astisista suurimman palkkion

Toimikunnat	Kokoukset	Käsitelty	Hyväksytty	Hylätty
Sellu	5	46	32	10
Kemia	2	13	5	6
Mat.hallinto	2	5	1	4
Ky paperi	2	16	10	6
Vo paperi	2	9	5	3
Voima	2	16	4	8
Kirjapaino	1	1	1	—
Tehdaspalvelu	1	1	1	—
Hallinto	1	3	2	1
Tutkimus	1	1	—	1
Yhteensä	19	111	61	39

eli 14 000 markkaa sai aloite, jolla vältetään pesurin akselipoksin toistuvat vauriot sellutehtaalla.

Vuoden alussa tapahtunut organisaatiomuutos siirsi osan sellu aloitteiden käsittelystä voiman aloite-toimikunnalle. Self Copyn osalta aloitteiden käsittely on toistaiseksi ratkaisematta.

Aktiivisen osaston palkkion v. 1982 sai sellu suhdelluvulla 7,6, toiseksi nousi tutkimus luvulla 3,9 ja kemia oli kolmas luvulla 2,5 hyväksytyä aloitetta 100 henkilöä kohti.

Puhelinvaihteen toiveita

Puhelunvälittäjien esimehellä, Ulla Jussilalla, on muutama puhelimen käyttöön liittyvä uuden vuodentoive. Eniten ongelmia puhelinvaihteessa aiheuttaa se, että puhelimenkäyttäjät eivät ilmoita vaihteeseen, kun he poistuvat toimipaikaltaan. Eri-tyyppisen kiusallinen ja yrityskuvaa kolhiva tilanne syntyy, jos puheluntilaaja häipyä puhelimensa äärestä keskuksen ottaessa puhelua, eikä keskus enää yhteyden saatuaan löydä tilaajaa.

Samalla asiaan kuuluu, että yksityispuheluja tilatessa ilmoitetaan, että kyseessä on yksityispuhelu. Mikäli näin ei tapahdu, välittäjä voi tiedustella asiaa. Myöskään ei haittaa, jos aina puhelua tilatessaan kertoo nimensä ja numeronsa puhelunvälittäjälle, joka saattaa olla sijainen eikä vielä tunnista tilaajaa äänestä.

"Yleensäkin avuliaisuus olisi toivottavaa, jotta pystyisimme parantamaan puhelinvaihteitamme niin, että soittaja tuntisi, että häntä todella palvellaan".

Voikkaan tehtaan vanhasta nelosesta tuli tarkoin taltioitu paperikone

Paperiteollisuudessa ei ole mitenkään hätkähdyttävää, että vanha paperikone poistetaan käytöstä ja luovutetaan raaka-aineeksi rautatehtaille.

Viime vuosina on tietoa vanhojen koneiden pysäyttämistä kantautunut jatkuvasti eri puolilta maailmaa; yksin Euroopassa on 1970-luvulla lakkautettu useita satoja vanhoja koneita.

Sitä kummallisemmalla tuntuukin, että jokin koneyksikkö voi saavuttaa sellaisen aseman, ettei siitä haluta luopua, vaikka kaikki teknis-taloudelliset seikat olisivat romuttamisen kannalla.

Tällainen kummajainen on Voikkaan paperitehtaalalla pitkään toiminnassa ollut vanha nelonen, virallisemmalta nimeltään PK 14.

Vuonna 1903 käynnistetty kone säilyi lähes koko ikänsä alkuperäisessä asussaan ja oli toiminnassa ennätyspitkän ajan, kaikkiaan 76 vuotta.

Kun nelonen vuonna 1979 lopulta pysäytettiin, oli siitä tullut niin suuri oman väen ja vierailijoiden suosikki, ettei konevanhusta ollut päästämisen unohduksen yöhön.



”Nelonen oli siitä harvinainen kone, että se säilyi lähes alkuperäisessä asussaan koko 76-vuotisen toimintansa ajan”, kertoo tehtaanojohtaja Anders Lund esitellessään Voikkaan paperitehtaan hiljattain valmistunutta museonurkkausta.

Mutta mikä oli Voikkaan nelonen? Miten se erosi muista Kymin paperikoneista? Pelkistettyä vastausta ei ole helppoa antaa, mutta paljon puhuva on nelosen monivuotisen koneviilarin Kaiju Tolppalan toteamus:

”Se oli sellainen ihmisystävällinen kone, leppoisa ja varmakäyntiä.”

Juuri niin: nelosella oli persoonallinen henki. Sen äärellä pystyi kuka tahansa

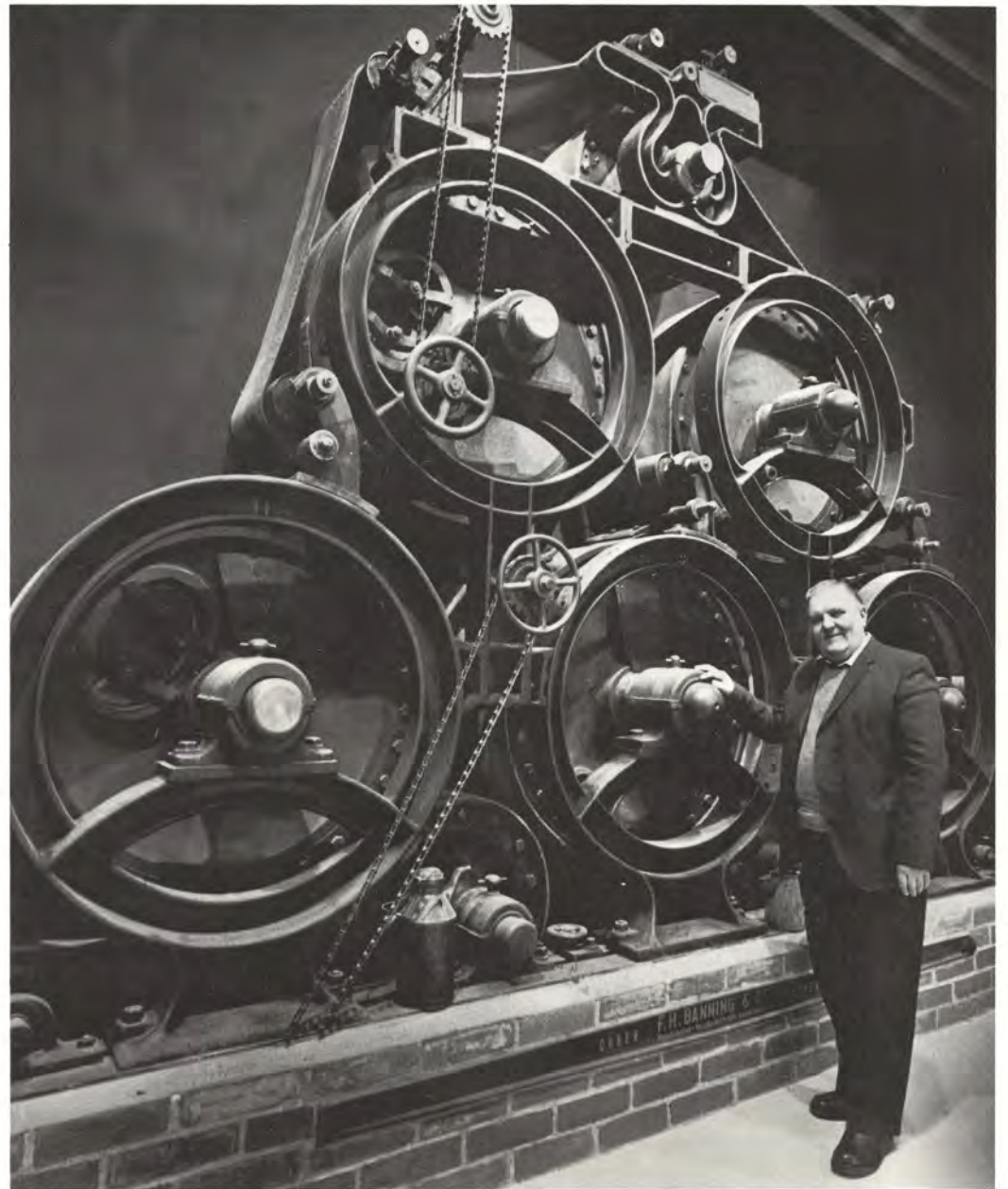
kävijä saamaan käsityksen paperin valmistustekniikasta. Lisäksi vieraalle tarjoutui harvinainen tilaisuus ihastella entisaikojen koneenrakentajien kykyä tehdä silmää miellyttäviä ratkaisuja.

Monet vieraat sanoivatkin, että nelosen konehallissa oli yhtä kiehtovan salaperäinen tunnelma kuin vanhassa laivassa. Nelosen ero nykyaikaisiin paperikonejätteihin on kuitenkin hieinan samanlainen kuin joutuisi vertaamaan vanhaa Wellamoja Finnjettiin...

Nelosen säilyttäminen kokonaisuudessaan jälkipolville ei sentään tullut kysymykseen, sillä konehalli tarvittiin kipeästi toisiin tarkoituksiin ja olihan Kymi jo aikaisemmin museoinut kokonaisen pahvitehtaan Verlassa.

Myytäväksikin nelonen oli jo liian vanha, joskin vähältä piti, ettei konevanhus joutunut vieraille maille ja uusiin oloihin. Intialaiset paperimiehet kiersivät 70-luvun lopulla Suomen tehtaissa ostelemassa vanhoja koneita. Nelostakin he tarkoin tutkivat, mutta päätyivät lopulta hankkimaan Keski-Suomesta nelosta vielä vuotta vanhemman koneen.

Ennen nelosen lopullista hajoittamista oli käynnistetty mittava tallennusohjelma. Vanha nelonen valokuvattiin ja elokuvattiin perin pohjin. Entisiä työntekijöi-



Vanha nelonen oli koneviilari Kaiju Tolppalan nimikkokone kymmenen vuoden ajan. Hän piti huolen siitä, että nelonen pyöri oli arki tai pyhä. Koneen purkamisen jälkeen Tolppala pystytti nelosesta irtileikatun koristeellisen sylinteriryhmän Voikkaan museonurkkaukseen.

tä, mestareita ja muita asianosaisia haastateltiin ja kerättiin talteen erilaista muuta dokumenttiaineistoa.

Tallennustyön edistyessä heräsi ajatus, että jotakin kouraantuntuvaakin nelosesta pitäisi jäädä jäljelle. Syntyi ajatus pienestä museosta, jonka sisältö koostuisi nelosen aineistosta.

Kun nyt on kulunut runsaat neljä vuotta vanhan nelosen pysäyttämistä ja purkamisesta, alkaa koneen tal-

lennusohjelma olla vihdoin päätöksessään.

Eräänlaisena loppuhuipennuksena kaikkien kuvausten, haastattelujen, näyttelyiden, erilaisten painotuotteiden ja dokumenttifilmien jälkeen voidaan Voikkaalla nyt esitellä pieni museonurkkaus.

Tämä neloselle omistettu museo on sijoitettu Voikkaan suurimman koneen, parhaillaan uuteen uskoon rakennettavan PK 18:n ko-

nehalliin, missä nelosen karrua esineistöä voi vapaasti vertailla tekniikan viimeisiin saavutuksiin.

Museon hallitsevin osa on nelosen koristeellinen sylinteriryhmä, joka sellaisenaan rasvanpöppöinen ja öljykkänuinen ’leikattiin’ irti koneen rungosta.

Käykääpä katsomassa.

Teksti: Eero Niinikoski
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Louvo Kymillä

Kansanedustajat tutustuivat yrityksiin talvilomallaan

Eduskunnan talviloman aikana tammikuussa perehtyi nelisenkymmentä kansanedustajaa yritystoimintaan vaalipiiriensä teollisuus-yrityksissä. Kymin Kuusankosken tehtaisiin tutustui 19-20. tammikuuta kouvola-lainen kansanedustaja Anna-Kaarina Louvo.

”Tämä on jo nyt osoittautunut mielenkiintoiseksi”, totesi kansanedustaja Louvo ensimmäisen vierailupäivänsä loppupuolella. Takana oli tutustuminen Kymi-Strömbergiin kokonaisuutena, yrityksen talouteen, työllisyysvaikutuksiin, työsuojeluun ja työterveyshuoltoon. Edessä oli vielä kier-



Kansanedustaja Anna-Kaarina Louvo (2. oikealta) seuraamassa laboratoriohoitaja Anneli Lahden työskentelyä. Vas:lla johtava työsuojelupäällikkö Teuvo Karhu, oikealla johtava lääkäri Antti Jokinen.

tokäynti sellutehtaalalle ja PK 8:lla.

”Moniin esille tullessiin

asioihin olin tutustunut aikaisemmin vain lainsäädännön yhteydessä, en näin

käytännössä.”

”Näitä käytännön asioita on tullut esille taloudellisissa, sosiaaliturvaan liittyvissä sekä ympäristönsuojeluasioissa. Erityisen ajankohtainen on kysymys työeläkemaksujen takaisinlainauksesta yrityksille”, sanoi Louvo.

Kansanedustaja Louvo kertoi, että yrityskäyntien avulla eduskunnan jäsenet saavat selkeämmän kuvan mm. siitä, että lainsäädännön toimet vaikuttavat eri lailla pienissä, keskisuurissa ja suurissa yrityksissä.

Naiskansanedustajana Anna-Kaarina Louvoa kiinnosti mm. se, että Kymin henkilökunnasta noin neljännes on naisia. Naisten yötööhön liittyvistä asioista, mm. paperisodasta, myös keskusteltiin vierailun yhteydessä.

Työsuojelu- ja työterveysasiat ovat Louvolle tuttuja eduskunnan sosiaalivaliokunnassa työskentelyn vuoksi. ”Olen käyntini aikana ilokseni kuullut, että työterveyshuolto- ja työsuojeluasioissa on Kymissä aikoinaan tehty urauurtavaa työtä ja monessa suhteessa kymiläiset voivat edelleen olla ylpeitä näitten asioiden hoidosta yhtiössään.”



Anna-Kaarina Louvo

Anna-Kaarina Louvon mukaan kansanedustajien perehdyttämistä yritystoimintaan on syytä jatkaa myös tulevaisuudessa. ”Oli si kuitenkin asialle hyödyk-

si, jos yrityksissä voitaisiin viipyä pitempään. Sellaisen järjestämisessä on kuitenkin vaikeuksia mm. monen kansanedustajan siviilityön vuoksi”, sanoi Anna-Kaarina Louvo, joka itse on hammaslääkäri.

Anna-Kaarina Louvon toisena vierailupäivänä hänelle esiteltiin aamupäivällä henkilöstöpolitiikkaa, yt- ja työsuhteasioita, automaatiota sekä ympäristönsuojeluasioita. Iltapäivällä hän tutustui kansainväliseen markkinointiin, verotukseen ja lainsäädäntöön.

Kansanedustajien ja yritysten lähentämiskokeilu on aloitettu teollisuuden järjestöjen aloitteesta. Kokeiluun osallistuvia yrityksiä edustavan työryhmän puheenjohtaja, Teollisuusryhmä Strömbergin Sähkötekniset tuotteet -toimialan johtaja Topi Nieminen Vaasasta toteaa, että kansanedustajat eivät yleisesti ottaen tunne teollisuuden jokapäiväisiä mikrotason huolia, yrityksen elinehtoja.

”Tavoitteena on saada teollisuuden ja kansanedustajien suhteet sellaiselle tasolle, että ymmärtäisimme toistemme puheenvuoroja”, sanoo Nieminen.



Kaius ja Kasi kakkoskanavalla



Kaius vauhdissa, vasemmalla ohjelman toimittanut Reijo Suojanen.

Valokuvaaja Kaius Hedenström, 40, on usein nähty vieras Kymin eri tehdaspaikkakunnilla ja muissa toimipisteissä. Hänen käyntiensä aiheena on useimmiten yhtiön vuosikertomus tai kansainvälinen asiakaslehti, joiden hovikuvaajana hän on muutaman vuoden ajan toiminut.

Kaius on tunnettu ja tunnustettu alansa ammattilainen. Hän toimi pitkään lehtikuvaajana, kunnes siirtyi v. 1979 itsenäiseksi yrittäjäksi. Nykyisin hänen työn-

sä käsittää mm. teollisuuskuvausta, jonka tuloksia kymiläisetkin ovat eri yhteyksissä päässeet ihastelemaan.

Kaiuksen viimeaikaisena työmana on ollut Kymin paperitehtaan ylpeys PK 8, maailman suurin hienopaperikone (ainakin vielä jonkin aikaa).

Ei siis ihme, että hän valitsi juuri kahdeksikon ympäristöökseen, kun hänestä tehtiin viime syksynä televisio-ohjelmaa. Eli sillä kertaa Kaius oli vain kuvaavinaan,

mutta tv-kaverit tekivät parhaansa kuvatessaan valokuvaajan kuvaamista.

No, mitä tämä nyt sitten on olevinaan? Ei kummempaa kuin normaalia televisio-ohjelman tekoa. Filmauksen aiheena vain oli 'Kaius Hedenström, valokuvaaja', jolla otsikolla TV 2 lähettää ensi keskiviikkona 25.1. klo 18.55 runsaan puolen tunnin mittaisen ohjelman, jossa valotetaan nimihenkilön työtä ja harrastuksia.

Tässä ns. kuukauden kas-

vo -sarjaan kuuluvassa elokuvassa Kaius kertoo mm. työstään merikotkien hyväksi, saariston rakentamisesta (nimenomaan Turun saariston) sekä maaseudun tavallisesta käyttökitehtuurista, joka on ollut hänen silmätikkunaan jo pitkään.

Ajellessaan kuvausmatkoillaan ympäri Suomenmaata Kaius on ruvennut ihmettelemään, miksi meillä rakennetaan niin rumasti ja holtittomasti.

"Kun ajelen esimerkiksi Etelä-Pohjanmaalla ja katselen silmää hivelevän kauniita rakennuksia, jotka ovat syntyneet ennen arkkitehtejä ja kaavoittajia, niin ihmettelen miksi tänäpäivänä ei enää synny yhtä tyyli-puhdasta jälkeä."

Näin jyrisee Kaius, valokuvaaja, Helsingin Kulosaaresta.

Oikaisu

Kymin tämänvuotiseen taskukalenteriin on pujahtanut ikävä painovirhe. Kymtac-tarrapaperitehtaan puhelinnumero on vanhentunut, heidän uusi numeronsa on 941-283 611. Toivomme, että kaikki Kymtacin kanssa asioivat ottaisivat tämän huomioon.



Teollisuusryhmä Kymi

Talous

Metsänhoitaja **Matti Turja** (12 palveluvuotta).

Suunnittelu

Projektinsinööri **Lars Ståhlström** (26).

Kymin paperitehdas

Emäntä **Sylvi Saarenpää** (42) ja näyttöedustajaksi **Anneli Viinanen** (21).

Voikkaan paperitehdas

Pääläluottamusmies **Teuvo Pöytä** (36).

Kemian teollisuus

Ky 5:n valmistaja **Unto Jokivaara** (33) ja astyleeni-tehtaan hoitaja **Heikki Käätä** (38).

Materiaalihallinto

Veturinkuljettaja **Hannu Pulkka** (23).

Höyryvoimalaitokset

GT 4 turbiinin hoitaja **Erkki Arminen** (22), vuoromestari **Eino Halme** (39) ja keskuvalvomion hoitaja **Leo Lahtinen** (41).

Metsäosasto

Taimitarhanhoitaja **Eino Ritari** (36).

Tehdaspalvelu

Vuorosähköasentaja **Erkki Båtsman** (40), kirvesmies **Erkki Hinkkuri** (41), sähköasentaja **Antti Lattu** (31), osastohuoltomies **Olavi Mikkola** (27), puuseppä **Åke Nurminen** (41), verhoilija **Jaakko Palmu** (49), porari **Lauri Paulanko** (35), ylimestari **Pertti Savinen** (38), puutarhatyöntekijä **Martti Vilki** (41) ja levyseppä **Niilo Ääpäälä** (39).

Juankosken kartonkitehdas

Kirvesmies **Otto Laasonen** (25) ja autonkuljettaja **Väinö Taskinen** (25).

Teollisuusryhmä Strömberg

Hitsaaja **Eino Heinonen** (21) ja työnjohtaja **Alpo Koski** (26).

Työsuojeluvaltuutetut ja varavaltuutetut 1984 – 85

Työsuojelun valvontalain mukaisille Teollisuusryhmä Kymin työpaikoille on kuudennelle lakiasäätöiselle työsuojeluyhteistoimintakaudelle 1984–85 valittu ja nimetty seuraavat työsuojelupäälliköt ja työsuojeluvaltuutetut:

Kuusankoski

Kymintehtaan, Kuusanniemen, Voikkaan, Kouvolan Kirjapainon ja Haukkasuo- lakisäätöisenä työsuojelupäällikkönä toimii johtava työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhu**.

Kymintehtas

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Erkki Mukkila**, I varavaltuutettu **Kyösti Kollan** ja II varavaltuutettu **Eero Jaakkola**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Pentti Suokas**, I varavaltuutettu **Mervi Laitinen** ja II varavaltuutettu **Alexander Schoschkoff**.

Kuusanniemi

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Eino Pörsti**, I varavaltuutettu **Heikki Tiuhonen** ja II varavaltuutettu **Hannu Vuokoski**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Toivo Salo**, I varavaltuutettu **Matti Kukanaho** ja II varavaltuutettu **Marja-Liisa Savolainen**.

Voikkaa

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Markku Vanhala**, I varavaltuutettu **Teuvo Hyvönen** ja II varavaltuutettu **Helmer Kärki**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Erkki Viljakainen**, I varavaltuutettu

Kauno Pessa ja II varavaltuutettu **Jouko Kääriäinen**.

Kouvolan Kirjapaino

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Raimo Ojanperä**, I varavaltuutettu **Urpo Voutilainen** ja II varavaltuutettu **Jari Luukkainen**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Lauri Nikkanen**, I varavaltuutettu **Raija Kaarna** ja II varavaltuutettu **Paul Nousiainen**.

Haukkasuo

Työntekijäin ja toimihenkilöiden yhteinen työsuojeluvaltuutettu **Arto Sorsa**, I varavaltuutettu **Kaarle Rämä** ja II varavaltuutettu **Juhani Härkönen**.

Kymintehtaan, Kouvolan Kirjapainon ja Haukkasuo- päätoimisena työsuojeluteknikkona toimii **Pentti Pasanen**, Kuusanniemen **Lasse Koivikko** ja Voikkaan **Veikko Tolvanen**.

Metsäosasto

Työsuojelupäällikkö **Tapio Nikkanen**.

Työntekijäin ja toimihenkilöiden yhteinen työsuojeluvaltuutettu **Kari Korpela**, I varavaltuutettu **Keijo Kangasperko** ja II varavaltuutettu **Heikki Virtanen**.

Halla

Työsuojelupäällikkö **Ee-
nokka Oikkonen**.

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Raimo Saastamoinen**, I varavaltuutettu **Reijo Moilanen** ja II varavaltuutettu **Jouni Rissanen**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Keijo Kokko**, I varavaltuutettu **Tarja**

Jääskeläinen ja II varavaltuutettu **Pentti Pöntynen**.

Juantehtas

Työsuojelupäällikkö **Toivo Tuunainen**.

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Ilkka Suoranta**, I varavaltuutettu **Jukka Nieminen** ja II varavaltuutettu **Erkki Laaksonen**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Ensio Myyrä**, I varavaltuutettu **Reino Nieminen** ja II varavaltuutettu **Helka Tuppurainen**.

Soinlahti

Työsuojelupäällikkö **Heikki Karhunen**.

Työntekijäin työsuojeluvaltuutettu **Erkki Henrik Kettunen**, I varavaltuutettu **Tuomo Korolainen** ja II varavaltuutettu **Helvi Kortelainen**.

Toimihenkilöiden työsuojeluvaltuutettu **Hannu Ruotu**, I varavaltuutettu **Eila Pitkänen** ja II varavaltuutettu **Pentti Hartikainen**.

Kymtac

Työsuojelupäällikkö **Kauko Hassinen**.

Työntekijäin ja toimihenkilöiden yhteinen työsuojeluvaltuutettu **Antti Pulkkinen**, I varavaltuutettu **Jaako Pirkkalainen** ja II varavaltuutettu **Ari Hänninen**.

Kunkin työpaikan työsuojelutoimikunnassa tai työpaikan keskustoimikunnassa Kuusankoskella ovat sopimusten mukaisesti jäseninä myös työpaikan työsuojelupäällikkö ja varsinaiset työsuojeluvaltuutetut.

Kymi-Strömberg Oy:n keskushallinnossa tilajärjestelyjä

Kymi-Strömberg Oy:n keskushallinto toimii Helsingissä pääkonttorin kahdessa huoneistossa Eteläesplanadi 2:ssa ja Kluuvikatu 3:ssa.

Eteläesplanadin konttorissa työskentelevät:

Pääjohtaja, vuorineuvos **Fredrik Castrén**, sihteerinä **Anna-Liisa Seppälä** ja **Annika Sandberg**.

Varatoimitusjohtaja **Matti Ilmari** ja johtaja **Lars-Erik Hukkinen**. Ilmari on teollisuusryhmä Strömbergin johtaja ja Hukkinen hänen varamiehensä. Heidän sihteerinä on **Tuula Lampio**.

Lakiasian osaston johtaja **Eero Routamo** ja yhteiskuntasuhteiden johtaja **Martti Enäjärvi**. Routamo on johtokunnan ja Enäjärvi hallituksen sihteerit. Heidän sihteerinä ovat **Marja-Leena Anttila** ja **Anu Harjunkoski**.

Eila Luotomaa hoitaa

osakerekisteriä, **Irma Lindgren** puhelinkeskusta ja **Tarja Palonen** lähetin tehtäviä.

Lisäksi hallituksen jäsenille on varattu työskentelytilat Eteläesplanadilla.

Kluuvikadun konttorissa työskentelevät: Talousasioista vastaava johtaja **Heikki Hakala**, joka toimii myös teollisuusryhmä Strömbergin talousasioista vastaavana johtajana.

Rahoitusasioista vastaava johtaja **Ossi Hynninen**, joka kesään saakka työskentelee pääosin Kuusankoskella.

Talousjohtajan sihteerinä toimii **Sirkka-Liisa Hämäläinen**.

Johtaja **Hakalan** alaisessa taloushallinnossa työskentelevät talouspäällikkö **Erkki Laitila**, pääkirjanpitäjä **Elsa Piirainen** ja laskentakonttoristi **Terttu Koskinen**.

Johtaja **Hynnisen** alaisessa rahoitusorganisaatiossa

ekonomit **Juha Ahola**, **Sinikka Laaksonen** ja **Kirsti Pylkänen** sekä merkonomi **Pertti Björn** toimivat kesään saakka Kuusankoskella. Kluuvikadun konttorissa työskentelee jo nyt ekonomi **Kaarina Koskela**.

Teollisuusryhmä Kymen tarkastuspäällikkö **Ole Sjövall** siirtyi kevään kuluessa Eteläesplanadin konttorista Kluuvikadun konttoriin, jossa on työtilat myös yhtiön sisäisen tarkastuksen esimiehelle ja valvontatilintarkastajalle.

Kluuvikadun konttorin vahtimestarina toimii **Kerttu Tiainen**.

Eteläesplanadin ja Kluuvikadun konttoreiden puhelinkeskukset on yhdistetty. Molempiin soitetaan numerolla 90-177 242. Jatkossa yhdistetään myös posti samaan lokeroon PL 300, Helsinki 13.



Keskushallinto

Lakiasiat

Johtaja, oikeustieturi **Eero Routamo** lakiasian osastolta täyttää 50 vuotta 31.1. Hän on syntynyt Helsingissä. Johtaja **Routamo** on tullut konsernin lakimieheksi vuoden 1982 alussa ja nimi-

tetty lakiasianosaston johtajaksi saman vuoden loka-kuussa. Yhtiön johtokunnan sihteerinä hän on toiminut vuodesta 1983 lähtien.

Routamo on Helsingin yliopiston siviili- ja kauppa-oikeuden dosentti sekä Keskuskauppakamarin välityslautakunnan jäsen. Vuosina 1969–82 hän toimi Vaasan korkeakoulun kauppa-oikeuden professorina.

Johtaja **Routamo** on aktiivisesti mukana eri yhdistysten toiminnassa: hän on

mm. ollut puheenjohtajana Vaasan lakimiesyhdistyksessä, Vaasan Keilailuliitossa, Suomen Keilailuliitossa ja Suomen Keilailuliiton liittovaltuustossa. Hän on toiminut vuodesta 1979 lähtien Kansainvälisen keilailuliiton kymmenkeilajaoston presidenttinä, ja vuonna 1983 hänet nimitettiin WORLD GAMES-organisaation hallituksen jäseneksi.

Routamon mieluisimmat vapaa-ajan harrastukset ovat keilailu, urheilukalastus ja purjelautailu.

Henkilöuutiset

Teollisuusryhmä Kymi

Kemia



Håkan Romantschuk

Johtaja Krister Brommelin siirtyessä 31.1. eläkkeelle on Kymin kemian teollisuuden johtajaksi nimitetty 1.2. lähtien tekn.lis. **Håkan Romantschuk**, 42. Hän toimii paikallisjohtaja Antti Örmälän alaisuudessa. Romantschuk on tullut yhtiön palvelukseen v. 1982 ja toiminut viimeksi kemian teollisuuden kehityspäällikkönä.

Dipl.ins. **Reijo Korhonen** on 1.2. nimitetty vetyperoksidin tuotepäälliköksi.

Kemian teollisuuteen on perustettu muovituoteosasto, joka toimii johtaja Romantschukin alaisuudessa. Osaston käyttöinsinöörinä toimii dipl.ins. **Ilkka Kivi**.

Kemian tehtaiden käyttöinsinööri, dipl.ins. **Ulf Jakobsson** siirtyi 1.2. lähtien kemian tutkimusinsinööriksi.

Klooritehtaan laboratorion esimieheksi on 1.2. lähtien nimitetty farmaseutti **Meeri Pesu**.

Vetyperoksidi- ja kaasutehtaan laboratorion esimieheksi on 1.2. lähtien nimitetty laborantti **Irma Rämä**.

Sinistymänestoaineiden ja muovituotteiden myyntisihteeriksi on 1.2. lähtien nimitetty puhelinmyyjä **Elise Kuusisto**.

Höyryvoimalaitokset

Apulaishöyryvoimapaälliköksi on 9.1.1984 alkaen nimitetty dipl.ins. **Vilho Räsänen**. Hänen tehtäviinsä kuuluvat asiantuntijatehtävät, budjetointi, polttoaineasiat ja yhteydenpito ulkomaisiin laitetoimittajiin.

Kymin ja Kuusanniemen höyryvoimalaitosten höyryvoimalaitospäälliköksi on 9.1.1984 alkaen nimitetty ins. **Pentti Nokelainen**. Molemmat voimalaitokset kuuluvat suoraan ins. Nokelaisen alaisuuteen.

Kymin höyryvoimalaitoksen vesi- ja polttoainelaboratorio on 9.1.1984 siirtynyt höyryvoimalaitospäälliköksi, ins. **Kurt Malmbergin** alaisuuteen.

Ins. Malmbergin tehtäviin kuuluvat asiantuntijatehtävät voimalaitosten syöttöveden käsittelyasioissa.

Kuusanniemen ja Kymin höyryvoimalaitosten vuoromestareiksi on nimitetty ylikonemestari **Raine Rantanen**, ylikonemestari **Göran Levander**, ylikonemestari **Martti Suokas**, teknikko **Martti Jäppinen**, ylikonemestari **Mikko Pöyhönen** ja ylikonemestari **Matti Kangas**.

Kuusanniemen ja Kymin höyryvoimalaitosten varuvuoromestareiksi on nimitetty ylikonemestari **Lasse Elojärvi** ja konemestari **Kari Kujala**.

Nimitykset ovat astuneet voimaan 1.1.1984.

Kymin Paperitehdas

Yo. merkonomi **Ulla-Riitta Ranta** on 1.1.1984 nimitetty Kymin paperitehtaan PK 7—8:n konttorin toimistosihteeriksi.

Voikkaan paperitehdas

Varuvuoromestariksi Voikkaan puuhiomolle on 1.1. alkaen nimitetty **Veikko Tarkkanen**.

Kymin kv. myynti



Matti Koskimies

Kymin kansainvälisen myyntiverkoston aluemyyntijohtajaksi on 15.1.1984 lähtien nimitetty **Matti Koskimies**, 39. Hän toimii markkinointijohtaja **Peter Stackelbergin** alaisuudessa. Uuteen tehtäväänsä Koskimies siirtyi Tanskasta, missä hän on v:sta 1980 lähtien toiminut Kymmene-Star A/S -myyntiyhtiön toimitusjohtajana.

jana. Koskimiehen toimipaikka on Helsingissä.



Walther Jensen

Kymmene-Star A/S:n uudeksi toimitusjohtajaksi on 15.1.1984 lähtien nimitetty **Walther Jensen**, 45, joka on aikaisemmin toiminut yhtiön myyntijohtajana. Jensenin toimipaikka on Kööpenhaminassa.

Tytärtyhtiöt

Star Paper Ltd.



Sakari Lahdelma

Dipl.ins., ekon. **Sakari Lahdelma**, 38, on nimitetty 1.1.1984 lähtien Star Paperin ostojohtajaksi sekä yhtiön johtajiston varajäseneksi. Hän avustaa edelleen myös varatoimitusjohtaja Erik V. Olanderin Kymi-Strömbergin kansainvälisten asioiden hoidossa. Lahdelman toimipaikka on Blackburnissa, Englannissa.

Papeteries Boucher Docelles S.A.
Papeteries Boucher Calais S.A.



Michel Chakai

Docelles'n tehtaan isännöitsijä **Michel Chakai**, 36, on nimitetty 1.1.1984 lähtien sekä Papeteries Boucher Docelles S.A.:n että Papeteries Boucher Calais S.A.:n tehtaanjohtajaksi. Hän on tullut Boucher-yhtiön palvelukseen v. 1974.

ALOITTEEN ”Tukkeutumisen estäminen Voikkaan Tampella-hiomolla”, lomake nro 8242, tekijää pyydetään ottamaan yhteys aloitetoiminnan hoitajaan **Matti Sampolahteen**, puhelin Ky 2551 tai **Onni Uliniini**, puhelin Vo 154.

Paperiliiton

Voikkaan osasto 36

Vuosikokous sunnuntaina 29.1.1984 klo 15.00 Voikkaan Työväentalon juhlasalissa.

Esillä sääntöjen 14 §:n vuosikokoukselle määräämät asiat.

Lomatuki

SAL:n lomatukea saavat sekä varsinaiset että vapaa-ajajäsenet. Lomatukien hakemukset ilmaiselle veteraaniviikolle jätettävä ensi tilassa. Loma-asioita hoitaa lomavastaava **Markku Vanhala**. Ota yhteys.



Kuusaalaisille

Hiihtotapahtumia

Yhtiön talvikisat järjestää Soinlahden tehdas Iisalmissa 31.3.—1.4.

Katsastushiihdot yhtiön talvikisoja ja 4.3. hiihdettävää XXXV Kymenlaakson viestiä varten järjestetään Kuusankoskella seuraavasti: urheilupuiston valaistulla ladulla to 9.2. klo 17 ja Kuusankosken tehtaitten mestaruushiihdot Kuntotöyryssä la 18.2. klo 10. Ilmoittautumiset paikalla puolituntia ennen kilpailua.

VII Aarni-hiihto hiihdetään 18.—26.2. välisenä aikana. Tämän talven hyvä lumitilanne antakoon kuusankoskelaisille vauhtia runsaan tuhannen suorituksen saavuttamiseen, jolla voitaisiin antaa jo joltisenkinlaista vastusta tähänastisessa kärkeä keikkuneille Karkkilalle ja Juankoskelle.

Tiillon laturetki hiihdetään samanaikaisesti Aarni-hiihdon kanssa eli 18.—26.2.

Finlandia-hiihdon yhteiskuljetukseen halukkaita kehoitetaan ottamaan yhteys henkilöstöhallinto-osastoon

puh. (40)2294, Nyberg, helmikuun 10. päivään mennessä.

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat vuosikokoukseen Toimelassa ke 1.2. klo 19. Seuraava kerhoilta on ke 15.2. klo 19.

Vilhelmiinat pitävät vuosikokouksen Voikkaan seuratalossa to 2.2. klo 19. Seuraava kerhoilta on to 16.2. klo 19.

Ykköset kokoontuvat vuosikokoukseen Toimelassa ti 31.1. klo 17. Seuraava kerhoilta on ti 7.2. klo 17.

Kakkosten kerhoilta pidetään vuosikokouksen merkeissä to 9.2. klo 19 Toimelassa. Seuraava kerhoilta on to 23.2. klo 19.

Kuntokortteja palautettiin 770

Kuntokauden ensimmäiseltä jakso-osalta palautettiin kuntokortteja 770 kpl (-83 834, -82 762).

Palauttaneiden kesken suoritettiin arvonnassa saivat esinepalkinnon: Seppo Kaa-

salainen, Virpi Spiring, Paavo Ikävälkö, Riitta Lyytikäinen, Veikko Saarinen, Varpu Nöjd, Hellä Harlin, Jorma Lindberg, Tuula Tolvanen, Pentti Jäppinen, Pekka Kiviluoto, Yrjö Junni, Tuula Heikkilä, Mauno Ripattila, Paul Wilander, Maila Sarmesvuori, Paavo Pekki, Raimo Toivonen, Simo Kuokka, Helena Mauno, Kalevi Mäkinen, Kaija Lummio, Veikko Lehtinen, Risto Joutjärvi ja Erkki Mäkinen.

Palkinnot ovat noudettavissa henkilöstöpalvelusta ammattikoululla.

Avustuskassa tiedottaa

Esiintulneiden tapausten johdosta kehoitamme jäseniä esittämään asioidessaan lääkärissä, apteekissa, hammashoidossa käydessään ja silmälasia hankkiessaan sairausvakuutus- ja lisäetuuskorttinsa, jotta asianomainen palvelupiste pystyy tekemään lukukuitteihin korvausratkaisuja varten tarvittavat tiedot.

Verlan lomakylän hiihtovaraukset

Verlan lomakylän hiihtolomavaraukset ajalle 17.2.-26.2.84 pyydetään tekemään 31.1. alkaen puhelimitse henkilöstöhallinto-osastolle numeroon (40)2294 (Tuula Rantanen).

Hiihtoloman aikana lomailaan Verlassa erämajataapaan, eli ilman Patruunan pytingin palveluja. Hiihtolatu ja luistinrata kunnostetaan hiihtolomalaisia varten. Myös sauna on käytettävissä.

Erämajojen uudet hinnat 1.1.1984 alkaen

Erämajoilla on perusmaksu 30 mk/vrk ja viikonlopun hinta (pe-ma) 100 mk. Verlan lomakylän majan vuorokausihinta on 30 mk ja viikonloppuhinta (pe-ma)

100 mk. Edellisessä Uutiskymissä ilmoitettiin virheelliset hintatiedot, yllä oikeat. Majoilla on itsepalvelu.

Kymi-Strömbergin bridge-mestaruuskilpailut

Yhtiön 14. mestaruuskilpailut pidetään 28.—29.1. Kuusankoskella Kymintehdään mestarikerholla.

Lauantaina klo 11.00 ratkotaan joukkuemestaruus ja sunnuntaina klo 11.00 parimestaruus.

Jokainen henkilö, joka on vuodenvaihteessa 83/84 ollut Kymi-Strömbergin palveluksessa tai eläkkeellä, voi osallistua kilpailuun. Myös kotona asuvat perheenjäsenet pääsevät mukaan.

Ilmoittautuminen viimeistään 24.1. mennessä **Ralf Grönille**. Kilpailun yhteydessä kerätään osallistumismaksu, joka on noin 20 markkaa henkilöä ja kilpai-

lua kohden. Joukkuekilpailussa tulee joukkueen jäsenen ensisijaisesti olla samalta paikkakunnalta — erikoistapauksissa voidaan sopia toisinkin.

Molempina päivinä on ruokailumahdollisuus kohtuuhintaan.

Tiedusteluihin vastaa Ralf Grön Atk-osastolta, puh. 951-402 307.

Kissakosken joulu

Kissakosken eläkeläisten joulujuhla vietettiin jouluviikolla 21.12. Tervehdyspuheen perinteisessä juhlassa piti sähkövoimapaällikö **Harri Pousi** ja juhlapuheen kirkkoherra **Erkki Markkanen**.

Soittoa ja laulua esittivät juhlassa koululaiset **Anu Harlin** ja **Susanna Pousi**. Juhlan muusta ohjelmasta vastasivat paikalliset voimat.

SUURKIITOS Teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.

Maila Valsti

KIITOS Teille kaikille, jotka muistitte minua jäätyäni eläkkeelle.

Veijo Lamminpää

Järjestöt

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt r.y.

Satavuotissäätiön apurahan turvin järjestetään kurssi Orilammen Lomakeskussa 4.—5.2.1984. Kursin aiheena on ”Työpaikan ihmissuhteet” ja luennoitsijana **Kari Helin**.

Osanottajapaikkoja on 20 ja ne täytetään ilmoittautumisjärjestyksessä. Ilmoittautumiset 30.1.84 mennessä **Irma Pukille** puh. (40) 2881.

Linja-auto lähtee Kuusankosken keskustasta (Kansantalon edestä) lauantaina

klo 8.30. Paluu tapahtuu sunnuntaina n. klo 17.15. Tervetuloa!

Kuusankosken Sähkömiehet os. 74

Osaston sääntömääräinen kevätkokous Kansantalossa tiistaina tammikuun 31. päivänä klo 18.00. Kokouksessa käsitellään sääntöjen 5 §:n määräämät asiat. Kokouksessa on mukana liiton edustaja.

Kahvitarjoilu. Tervetuloa!

Toimikunta

Paperiliiton Kuusankosken os. 19

Vuosikokous pidetään Yksyissä 5.2. klo 12.00. Tervetuloa.

Paperiliiton loma-asioissa jäsenet voivat kääntyä osas-

UUTIS KYMI

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

Toimitussihteeri Kimmo Rekimies puh. 2169 (suora 951-402 169)

Toimituksen sihteeri Liisa Sommarberg 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-Strömberg Oy Teollisuusryhmä Kymi Tiedotusosasto Niementie 13 45700 Kuusankoski Puh.vaihde 951-402 111

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

Lehden seuraava numero ilmestyy 13.2. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 1.2. klo 16.30

Kuolleita

Levy-putkiseppä **Aapo Nikkinen** Voikkaan konekorjaamolta kuoli yllättäen 3.1.1984. Hän toimi yhtiöllä monessa eri tehtävässä vuodesta 1948 lähtien ja oli mm. osaston varaluottamusmiehenä.

Paperitukkurit Kuusankoskella



Paperitukkukauppiat tutustumassa arkkisalalin A4-linjaan.

Suomalaisen paperikau-
pan keskeiset vaikuttajat,
suomalaisten paperitukku-
liikkeiden edustajat vieraili-
vat 10.1. Kuusankoskella
Kymen paperitehtaalla.

Kyiseisten paperitukkuliik-
keiden yhteinen liikevaihto
on kunnioitettavat 350 mil-
joonaa markkaa. Paperia ne
välittävät vuodessa noin
45 000 tonnia.



Toimitusjohtaja Pentti Yli-
heljo.

Tukkuliikkeiden yhteinen
järjestö, Graafiset Paperi-
tukkuliikkeet ry, piti Kuus-
ankosken matkan yhtey-
dessä vuosikokouksensa.
Yhdistyksen puheenjohtaja,
toimitusjohtaja Pentti Yli-
heljo Kirjateollisuusasioimis-
to Oy:stä kertoi yhdistyksen
tehtäväksi mm. yhteisten int-
ressien valvomisen valtio-
valtaan, paperintoimittajiin
ja asiakkaisiin päin.

Yhdistyksen kaikkien yh-
deksän tukkuliikkeen pape-
rialikoimat painottuvat kor-
kealaatuisiin papereihin.

"Tukkukaupan yksi teh-
tävä on vastata siitä, että
harvemmin tarvittavia
paperilaatuja on saatavilla
varastosta jatkuvasti", sa-
noo Yliheljo.

"Paperitehdas pyrkii luon-
nollisesti pitkiin ajoihin ja
toimittaa erikoislaatujaan
vain tiettyinä aikoina. Tuk-
kukauppa takaa toimituk-
sen kirjapainoihin myös
ajopäivien välissä."

"Meidän mielestämme
tukkukauppa on täysin vält-
tämätön myös, jotta valmis-
taja tietäisi tilanteen mark-
kinoilla. Kaupallisena väli-

kätenä toimimisen lisäksi
tukkukauppa on myös
eräänlainen laatukanava.
Näemme tärkeänä, että
asiakkaan ja tehtaan välinen
tiedonkulku ei katkea."

Yliheljo mielestä yhtey-
det tehtaan ja tukkukaupan
välillä saivat olla vielä sel-
vemmat kuin nykyään.

"Paperitehtaiden yhtey-
det tukkukauppaan ovat
nopein tapa hankkia tietoja
paperimarkkinoista ja tek-
niikan kehityksestä. Suo-
messä on huippunykyaikai-
sia kirjapainoja ja painojälki-
tällä on maailman parasta.
Tieto siitä miten paperi
näissä nykyaikaisissa ko-
neissa toimii, on tarpeen
myös kilpailtaessa ulkomai-
sista paperimarkkinoista."

Uuden koneen monet hyödyt

Uuden kapasiteetin, esi-
merkiksi Kymen paperiteh-
taan PK 8:n merkityksen
Yliheljo määrittelee moni-
tahoiseksi.

"Tasaisempi ja parempi
laatu merkitsee sitä, että

kauppa voi valmistajan suh-
teen olla huolettomampi.
Mikäli valituksia kuitenkin
tulee, on niiden selvittely
koneen nykyaikaisen rapo-
rintijärjestelmän vuoksi hel-
pompaa kuin ennen."

"Luonnollisesti uusi kone
myös kohottaa yrityksen
imagoa. Se antaa asiakas-
kunnalle kuvan, että kysei-
seen teollisuuteen panoste-
taan ja aiotaan olla markki-
noilla myös tulevaisuudessa.
Kolmanneksi: uusi kapasi-
teetti varmistaa suomalaisten
elintärkeän osuuden maail-
man paperimarkkinoilla."

Tietoa teollisuudesta

Kymen paperitehtaan uu-
simpaan yksikköön, PK
8:aan, tutustumisen lisäksi
vieraille kerrottiin Kymistä
diasarjan avulla sekä näyteti-
ttiin paperintekoa nyt jo pu-
retulla PK 14:llä esittävä
filmi "Tekijät esiin".

Paperintuotannon nyky-
näkyviä vieraille esitteli
johtaja Lennart Gräsbeck ja
tehtaan muita palveluja
myyntijohtaja Bjarne Nygård
sekä Holger Lassenius ja Pe-
ter Löfgren teknisestä asia-
kaspalvelusta.

Strömberg Svenska ja Union-Securus yhteen

Strömberg Svenska AB ja
sen tytäryhtiö Union-Secu-
rus AB on päätetty fuusioi-
da. Uuden yhtiön nimi on
Strömberg Union AB.

Strömberg Svenska AB
on Kymi-Strömberg Oy:n
omistama tytäryhtiö. Yhtiö
myy sähkökoneita ja -laittei-
ta Ruotsin teollisuudelle ja
sähkölaitoksille. Mjölbyssä
toimiva Union-Securus AB
valmistaa kojeistoja, muun-
tanjia ja kojeita.



Tuotantopäällikkö Lehmus (vas), tutkimus- ja tuotekehitysin-
sinööri Seppo Taipale, PK 8 ja "juhlaviira".

PK 8:lla Viira Oy:n 10 000:s viira

Teollisuusryhmä Kymen
Juankosken kartonkitehtaan
vieressä sijaitseva Viira Oy:n
tuotantolaitos on 15 vuoden
aikana ehtinyt valmistaa jo
yli 10 000 viiraa. Viime
vuoden loppusyksyllä ku-
dottu 10 000:s "juhlaviira"
toimitettiin Kymen paperi-
tehtaan PK 8:lle.

"PK 8, maailman suurin
hienopaperikone, kuvastaa
paperin valmistuksen nyky-
kehitystä ja on esimerkki
modernille viiralle asetetta-
vista vaatimuksista: siinä on
kaksoisviiraformerit, se on
leveä ja nopea, ajaa korkeaa
laatua sekä on pitkälle auto-
matisoitu valvontansa, muun
instrumentoinnin sekä ajo-
ohjelmointinsa suhteen",
sanoo Viira Oy:n tuotanto-
päällikkö Erkki Lehmus.

Lehmus arvioi, että seu-
raavan 10 000 viiran kuto-
misen kuluu nykyäänä mil-
liä pitempi aika.
"Tämä johtuu fosfori-

pronssi viirojen poistumisesta
markkinoilta ja tekokuu-
tuisten, erityisesti moniker-
rosviirojen 5—8 kertaisesta
iästä fosforipronsssi viiroihin
verratuna.

10 000:s viira valmisteti-
ttiin Viira Oy:ssä koneella
54. Tuotantopäällikkö Leh-
mus korostaa viirantekijöiden
työpanoksen osuutta ja
merkitystä: "Viirien suuri
mittojen vuoksi ja fosfo-
ripronsssi viiroihin verratuna
lähies kolminkertaisista
hinnoista johtuen ovat val-
mistuksessa tapahtuneet haa-
verit, hylkäämiset tai muut
epäonnistumiset aina kallii-
ta."

"Me Viiralla voimme ku-
vitella käsittelevämme tuo-
tetta, jonka arvo on pieneh-
kön omakotitalon suurui-
nen!", selventää Lehmus.

Juankoskella valmistetuista
viiroista 8 000 on metalli-
viiraa ja vajaat 2 000 teko-
kuituviiraa.



Lähikuva: Sahanasettaja on työvuoron sielu

Henkilön, joka ei ole sa-
halla työskennellyt tai edes
käynyt tutustumassa saha-
laitokseen, on vaikea kuvi-
tella, mitä on sahanasettajan
työ. Sahanasettaja on kuit-
tenkin yksi sahan tärkeim-
mistä henkilöistä, arvostettu
ammattimies, "työvuoron
sielu".

Hän vastaa siitä, että sa-
hauksen käytettävät terät
ovat kunnossa ja myös oi-
kein kiinnitetty. Jos sahaus-
seen tulee katkoksia laittei-
den vuoksi, on paljolti sa-
hanasettajasta kiinni, koska
jälleen päästään normaaliin
tuotantoon.

Sahanasettaja Pekka Mä-
hösen Soinlahdesta on eri-
koistunut pelkkahakkurin ja
höylän teriin, mutta hallit-
see asettamisen myös kehä-
sahalla.

Pekka Mähösen tie sahan-
asettajaksi alkoi onnetto-
muudesta eli sahan palosta
muutama vuosi sitten. Sa-
han uudelleen rakentamisen
aikana hän kävi kolmen
kuukauden kurssin alalle.
Teoriatiedon lisäksi alan

tuntemus on lisääntynyt te-
räfirmojen järjestämissä ti-
lailuissa, viikon hän on
viettänyt Riihimäellä ja
Kotkassa puutalousopiston
kurssilla. Myös Hallassa
Mähönen on saanut oppia
höylän terien asettamisesta.

Kehäsahapuolella terät
vaihdetaan kahden tunnin
välein, mutta Pekan hoita-
malla pelkkahakkurilla ke-
ran vuorossa. Työhön kuu-
luu terien teroitus ja aset-
teen teko sekä pelkkahak-
kurilla että höylällä. Käy-
tännössä asteen vaihto
höylällä tapahtuu aamulla,
kahvitunnin jälkeen. Jo sitä
ennen on aamulla tarkkailtu
terien kuntoa. Iltapäivällä
on normaalisti vuorossa
hakkurin terien vaihto ja te-
roitus.

"Jos terä rikkoutuu, se on
tietenkin vaihdettava myös
kesken rupeaman", sanoo
Mähönen.

Hän painottaa, että saha-
tavan laatu ja myös määrä
riippuvat oleellisesti asetta-
jan työstä. "Kun tavara on
hyvää ja vehkeet pelaavat,

saa siitä myös asettaja tyy-
dytyksen."

Sekä hakkurin että höylän
terillä on omat teroitus-
koneet. Terät kiinnitetään
sähkömagneetilla alustaan,
kone suorittaa teroituksen
asettajan valvonnassa. Te-
roitus tulos tarkistetaan sil-
mämääräisesti.

Asteen teossa tärkeim-
mät työvälineet ovat viivoi-
tin ja rakotulkki. "Pelkka-
hakkuri on tarkka välyksis-
tä. Ohjauslautasen ja terän
välin pitää olla vain 0,2 mil-
liä." Pyöröterien asettami-
sessa tarvitaan myös alasin
ja vasara.

Asettaminen on Mähösen
mukaan helpottunut uuden
tekniikan myötä, mm. kehä-
sahalla käytetään jo hyväksi
lasersäädettä.

Asettajan työhön kuuluu
oleellisesti myös koneiden
tarkkailu sekä osittain ni-
den kunnossapito. Joskus jo
äänestä kuulee, onko ase
kohdalla. Asteen teossa
toisaalta tarkkaillaan, ovat-
ko muut paikat kunnossa.
Näin mikään kohta "ei pää-

se pahaksi".

"Tämä työ on vaihtelevaa
ja vaativaakin ja siten miel-
lyttävää. Yksitoikkoista tä-
mä ei ole."

Syksy on sahanasettajan
kannalta hankalinta aikaa.

"Hiekka jäätyy silloin
kiinni puuhun maapohjai-
sella säilytyspaikalla eikä
lähde pois pesussakaan.
Myös se, että puu on välillä
sula, välillä jäänyt, vai-
keuttaa työtä."

Syksy ja talvi eivät ole
mieluisia pelkkahakkurin ja
höylän asettajalle muuten-
kaan. "Pelkkahakkuri on si-
sätiloissa, mutta höylä vain
lautakehikon sisällä. Pakka-
sella siellä on kylmä työsk-
kennellä. Työstä ei silloin
saa lämmintä."

Neljä vuotta kehäsahan
puolella ja jo kolmatta uut-
ta nykyisessä työssään ollut
Mähönen käyttää sahan uusia
sosiaalituloja. Niissä ei
ole valittamista, mutta
"lämmän ruoka olisi hyvä
remonttimiehen kannalta".



Sahanasettaja Pekka Mähönen teroitinkoneen ääressä.