

27.4.1984

Onnea sellun tekijöille!

Kuusanniemen sellutehdas ajoi maaliskuussa uuden tuotantoennätyksen, 30 763 tonnia eli keskimäärin 992 tonnia vuorokaudessa. Määrästä oli koi-vusellua 14 558 tonnia ja mäntysellua 16 205 tonnia. "Ensi kerran ylitimme 30 000 tonnin haamurajan", toteaa tehtaanjohtaja Ilmari Lindberg.

Pähteet pois työpaikoilta



Kuusankosken tehtailla on hyväksytty uusi päihdeongelmaisten hoitotoimenpiteiden malli. Mallista ja päihdehoitoista liitteessä sivuilla 5-8.

Kemian kuviot

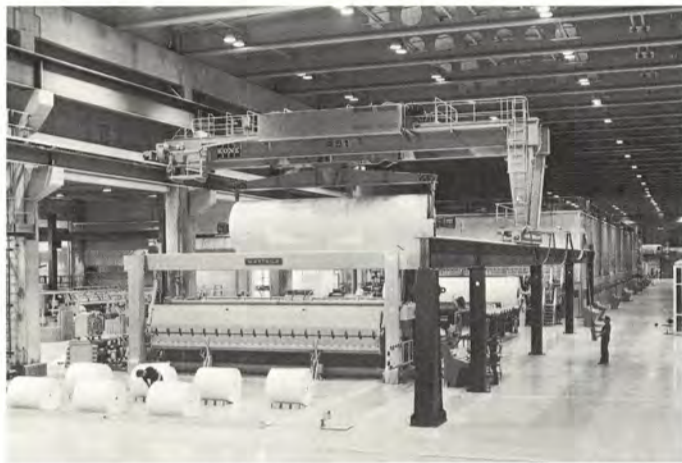
Eläkepäivänsä vastikään aloittanut Kymin Kemian johtaja Krister Brommels muistelee 38-vuotista taivaltaan Kymin palveluksessa ja arvioi Kemian tulevaisuutta. Siv. 9.

Vienti USA:han vetää — kilpailu kiristyy pian

"PK 8:n paperia vietiin USA:han viime vuonna lähes 20 000 tonnia. Kuluva vuoden alkukuukausien viennitiluvut ennakoivat viennin määrän kasvavan tänä vuonna. Yhdysvalloissa on kuitenkin rakenteilla uutta hienopaperikapasiteettia, joka yhdessä muualta tapahtuvan tuonnin kanssa saattaa aiheuttaa kysynnän heikkenemisen, mikäli Yhdysvaltain talouskasvu samanaikaisesti hiljenee".

KyminUSA:ssa, Elmsfordissa olevan myyntiyhtiön toimitusjohtaja Jaakko Marttinen kertoo Crown Zellerbachin Camasiin, Washingtonin osavaltioon rakennettavan, 145 000 tonnia tuottavan koneen käynnistyvän vuoden keskivaiheilla. Georgia Pacific -yhtiön Crossettissa Arkansasissa modernisoima kone alkaa niin ikään kesällä tuottaa hienopaperia 90 000 tonnin vuosivauhdilla.

Westwaccon Wickliffessa, Wyomingissa käynnistyvä kone tuottaa vain noin



PK 8:n paperia vietiin Yhdysvaltoihin vuonna 1983 miltei 20 000 tonnia. Tänä vuonna viennin odotetaan vielä lisääntyvän.

35 000 tonnia kuussa, mutta Union Camp -yhtiön Eastoverissa, Etelä-Carolinassa rakentama kone on Kymin PK 8:aakin suurempi. Sen vuosittaiseksi tuotantokyvyksi lasketaan noin 195 000 tonnia.

"Tämän vuoden jälkipuoliskolla käynnistyvän Union Campin koneen tuotanto

jakaantuu lähes tasan ketjulomakepapereiden, kirjepaperin ja uuden paperin yhdistämisen tuotteiksi, joilta vaaditaan sekä edustavuutta että Self Copyn optiselle lukuvalvonnalle soveltuvaa kopiajälkeä.

Menetelmää on jo sovellettu käytäntöön Self Copy -laitoksen koekoneella tehdyissä luottokorttilomakkeissa, joiden yksi osa menee optiseen lukijaan ja vaatii sen takia Self Copy -paperin erinomaista kopiajälkeä. Muut osat puolestaan kopiautuvat kemiallisesti.

Uuden paperin hyviin puoliin kuuluu vielä sen turvallisuus. Nykyisistä hiilipaperilla toteutetuista luottokorttilomakkeista jää hiilipaperiin arvokasta tietoa,

International Paper -yhtiön suunnitteleman siirtymistä Mobilessa, Alabamassa sijaitsevilla tehtaillaan "valkoisen" paperin valmistukseen. Nyt laitoksilla tuotetaan kraftlaineria, sanoma-lehti- ja kirjoituspaperia 425 000 tonnia vuodessa. Uudistuneen tuotevalikoiden ensimmäiset tonnit tulevat markkinoille ensi vuonna.

Parhaillaan USA:ssa on Marttisen mukaan markkinoilla "pehmeän" kysynnän kausi; ostajien varastot ovat lähes täynnä. Paperin mekin kehittyminen riippuu Yhdysvaltain talouden kehittymisestä, toisaalta mm. Union Campin koneen vaikutus markkinoilla tuntuu toden teolla vasta ensi vuonna.

"Joka tapauksessa PK 8:n paperi on otettu hyvin vastaan USA:ssa. Sen laatu on todettu erittäin hyväksi näillä vaativilla markkinoilla. Olemme selvinneet lähes kokonaan ilman laatuvalituksia", kertoo Marttinen.

Osinkoa jakoon 10 prosenttia

Kymi-Strömberg Oy:n varsinainen yhtiökokous pidettiin Helsingissä 25.4. Osinkona päätettiin jakaa 10 prosenttia nimellisarvosta eli viisi markkaa osakkeelta.

Kymi-Strömberg Oy:n hallituksen erovuoroiset jäsenet johtaja Aatos Erko, ministeri Esko Rekola ja johtaja Erik V. Olander valittiin uudelleen. Uudeksi hallituksen jäseneksi valittiin toimitusjohtaja Kalevi Numminen.



Kalevi Numminen

Hallitukseen kuuluvat puheenjohtajana pääjohtaja Mika Tiivola, varapuheen-

Jatkuu sivulla 12

Uusi kone monipuolistaa Self Copy -laitoksen tuotannon

Self Copy -laitokselle hankittava uusi itsejäljentävä paperi valmistava kone tulee laajentamaan laitoksen tuotteiden loppukäyttöalueita huomattavasti.

Marraskuussa käynnistyvä pohjois-amerikkalaiseen teknologiaan perustuva kone tekee uudentyyppistä kemiallisesti itsejäljentävää paperia. "Uusi laatu täydentää ja uudenaikaistaa sopivasti Self Copyn nykyistä tuotevalikoimaa. Sen ansiosista meillä on mahdollisuus päästä mukaan erittäin vaativille lopputuotealueille, jotka tähän asti ainoastaan osittain ovat olleet ulottuvillamme, koska eräät käyttäjät ovat vierastaneet mekaanisesti jäljentävän Self Copyn harmaata taustaa", ar-

vioi jalostusteollisuuden johtaja Johan Furuholm.

Sopivia käyttöalueita uudelle paperille ovat mm. pankkisiirtolomakkeet, laskulomakkeet, pankkikorttilomakkeet ja yleensä tuotteet, joiden täytyy olla ulkonäöltään edustavia, koska ne ovat samalla yritysten "käyntikortteja". Uusi paperi sopii Furuholmin mielestä erinomaisesti tähän tarkoitukseen, koska sen kemiallisesti jäljentävä pinta on miltei huomaamaton. Myös mahdollisuus niin sanottuun spot- eli osapäällystykseen lisää uuden tuotteen loppukulutusmahdollisuuksia.

Self Copya Furuholm pitää parhaimpana tuotteisiin, joissa taloudellisuus on tär-

keä. Uusia sovellusmahdollisuuksia avaa Self Copyn ja uuden paperin yhdistäminen tuotteiksi, joilta vaaditaan sekä edustavuutta että Self Copyn optiselle lukuvalvonnalle soveltuvaa kopiajälkeä.

Menetelmää on jo sovellettu käytäntöön Self Copy -laitoksen koekoneella tehdyissä luottokorttilomakkeissa, joiden yksi osa menee optiseen lukijaan ja vaatii sen takia Self Copy -paperin erinomaista kopiajälkeä. Muut osat puolestaan kopiautuvat kemiallisesti.

Uuden paperin hyviin puoliin kuuluu vielä sen turvallisuus. Nykyisistä hiilipaperilla toteutetuista luottokorttilomakkeista jää hiilipaperiin arvokasta tietoa,

joka väärin käsiin joutessaan voi aiheuttaa suurta vahinkoa. Itsejäljentävästä paperista tehdyistä lomakkeista ei jää ylimääräisiä osia, joten epäkohta häviää itsestään.

Markkinointi kansainvälistyy

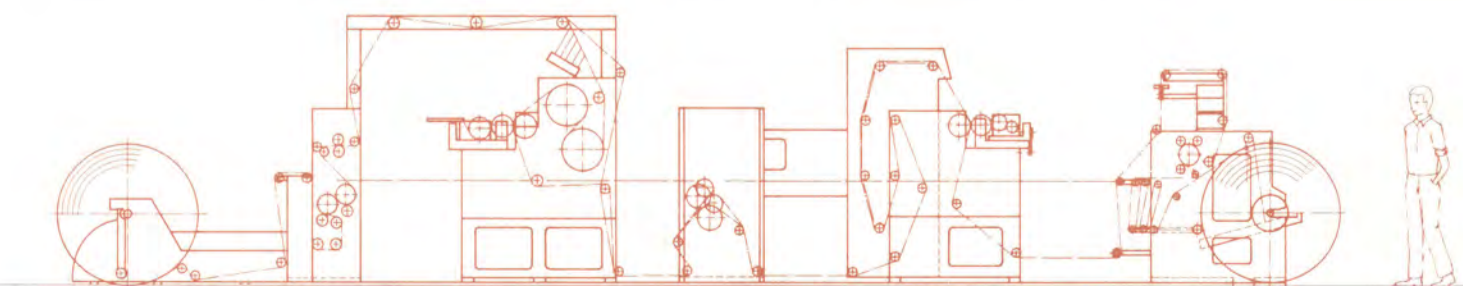
Self Copyn myynnissä on tähän mennessä keskitytty Pohjoismaihin ja Sev-maihin. Nyt tähdätään kansainvälisille markkinoille. Tärkeimpiä vientikohteita tulevat aluksi olemaan Englanti, Ranska ja Beneluxmaat. Myös Yhdysvalloissa on Furuholmin mukaan ol-

tu kiinnostuneita uutuudesta.

Kymin paperitehtaan entisen pakkauskoneen paikalle, PK 7:n halliin, sijoitettavaa konetta Furuholm pitää melko varmana sijoitukse-

na. "Jo kohtuullisella käyttöasteella investointi tuottaa terveen taloudellisen tuloksen. Koneen hankintakustannukset ovat huomattavasti alhaisemmat kuin tavallisen kemiallisen paperia valmistavan koneen vaatimat investoinnit, joten pääsemme mukaan kilpaan kohtuullisilla kustannuksilla", hän arvioi.

Uusi kone lisää Self Copy -laitoksen itsejäljentävien paperien tuotannon lähes kaksinkertaiseksi.



Self Copy -laitoksen uusi kone toimii offset-periaatteella. Kone sijoitetaan rullapakkauskoneelta vapautuviin tiloihin PK 7:n halliin.

Tilinpäätöksiä

Taloudellinen suunnittelukeskus, Tasku, julkaisi mielenkiintoisen tutkimuksen palkkarakenteen kehityksestä Suomessa vuosina 1960-82. Mukana on yksityistä ja julkista yritystoimintaa, toimihenkilöitä ja muita palkansaajia.

Runsaaseen 20 vuoteen mahtuu aaltoja ylös ja alas kuitenkin niin, että pitkän ajan muutoksilla on taipumus palautua ennalleen. 1950-luvun puolivälistä seuraavan vuosikymmenen jälkipuoliskolle kohosi toimihenkilöiden suhteellinen palkkataso, minkä jälkeen aina 1970-luvun puoliväliin saakka olivat vuorossa työntekijät. Tämän jälkeen näiden ryhmien väliset palkkasuhteet ovat pysyneet melko vakaina. Kuluvan vuosikymmenen alussa teollisuudessa työskentelevien toimihenkilöiden ansiot olivat noin 50 % suuremmat kuin työntekijöiden.

Vuosina 1968-75 muutokset oli voimakkaudeltaan nopeudeltaan ainulaatuinen toisen maailmansodan jälkeisessä maamme taloushistoriassa. Tällöin teollisuustyöntekijöiden suhteellinen ansiotaso kohosi jyrkästi samanaikaisesti kun toimihenkilöiden ansiotasoa tuettiin. Tähän vaikuttivat tuotanto- ja työvoimarakenteessa tapahtuneet muutokset, avoimen talouden kiristynyt kilpailu kansainvälisillä markkinoilla, julkisten palvelujen laajentuminen sekä palkkaliikumukset. Penninlinja oli suosiossa ja useat sosiaalipoliittiset ratkaisut suunnattiin pääosin ns. matalapalkkalaioille.

Vuosina 1975-82 palkkarakenteen muutokset olivat selvästi vuosien 1968-74 pienempiä. Suhteellisten palkkojen muutoksia estivät ennen kaikkea palkkojen väliset sidonnaisuudet, joista esimerkkinä on ns. ansiokorjauksien vaikutus.

Paperiteollisuuden työntekijät ovat koko tarkasteluajanjakson ajan turvanneet iiselleen hyvän palkkakehityksen. Alalla on tapahtunut voimakas tuotantotekniikan muutos, mikä on muuttanut merkittävästi työn sisältöä. Tuottavuuden nousu on mitattu ulos palkankorotuksilla. Vaikka tutkimuksen mukaan mitään ryhmää ei voidakaan nimetä palkkajohtajaksi, niin tuskin se kovin kaukana on paperialan ihmisistä. Vuodesta 1970 vuoteen 1981 ovat paperiteollisuuden valmistustyöntekijöiden palkat nimittäin koonneet 1,2 kertaa ja kaikkien paperiteollisuudessa työskentelevien 1,1 kertaa nopeammin kuin esimerkiksi metalliteollisuudessa.

Tämä kehitys on johtanut siihen, että vuonna 1982 massa- ja paperiteollisuudessa työskentelevät olivat keskimääräisesti teollisuuden korkeapalkkaisin ala: edellä vain rahoitus- ja vakuutusala. Vuonna 1960 vastaava sijoitus oli yhdeksäs. Suhteutettuna koko yrittäjätoiminnan keskiarvoon (tutkimuksessa 29 alaa) olivat massan, paperin ja paperituotteiden valmistajien keskitulot v. 1982 lähes 30 % sitä korkeammat.

Tutkimuksen lukujen valossa voi muuta tuskin todeta kuin sen, että paperialan palkansaajat ovat tupo-taisoissa hyvin pitäneet pintansa. Ammattikunta on pätevä, homogeneinen ja varmasti arvonsa ansaitseva. Paljonko kovasti peräänkuulutettua "lisäarvoa" on sitten jäänyt yrityksille, sen näyttävät kunkin vuoden tilinpäätökset.

Posari

Varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski Pyrimme pienempiin tulosityksiköihin

"Tämä on ensimmäinen kerta, kun minulla on mahdollisuus tavata Teollisuusryhmä Kymin kaikkien toimipisteiden edustajat samanaikaisesti", toteaa varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski pääjohtajan tiedotustilaisuuden avajaisenoissaan Kymin ammattikoululla Kuusankoskella.

Kellokoski sanoi voineensa mielihyvällä panna merkille jo aikaisemmissa yhteyksissä Kymin eri henkilöstöryhmien aktiivisuuden yt-työskentelyssä.

"Johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa, joka koostuu Kuusankosken tehtaiden edustajista, olen voinut havaita, että kiperistäkin kysymyksistä on mahdollisuus keskustella rakentavasti, silloin kun henkilöstöllä on riittävästi suuri halu luoda edellytykset yhtäältä työolosuhteidensa ja toisaalta koko yrityksen toiminnan kehittämiseksi. Toivon, että tämä hyvä, kymiläinen henki voisi jatkua tulevaisuudessaakin, johon liittyy poikkeuksellisen paljon odotuksia."

Kellokoski muistutti, että yt-lain astuttua voimaan vuonna 1979 pääjohtajan tiedotustilaisuudesta muodostettiin lain 11:n pykälän edellyttämä tiedotustilaisuus, missä selvitetään yhtiön tilinpäätöstä ja kerrotaan lähitulevaisuuden näkymistä sekä annetaan tietoa ajankohtaisista asioista. Tämänkertaisen tiedotustilaisuuteen lähetettiin kutsu 177:lle yhtiöläiselle.

Talousjohtaja Jaakko Harju:

Yhtiön tilinpäätös v. 1983

Tilinpäätöksessä mukana 2 kk Strömbergin tulosta

Kymi-Strömberg Oy:n tilinpäätös vuodesta 1983 sisältää "vanhan" Kymi-Kymmene-yhtiön tuloksen lisäksi Strömbergin tuloksen fuusion jälkeiseltä ajalta eli vuoden kahdelta viimeiseltä kuukaudesta. Näin tilinpäätös ei ole vertailukelpoinen edellisen vuoden lukuihin. Oheisissa liikevaihto- ja käyttökatelaskelmissa on Strömbergin osuus Kymi-Strömbergin liikevaihdosta ja käyttökatteesta esitetty omalla eräänään laskelmien lopussa.

Oy Strömberg Ab laati itsenäisen tilinpäätöksen ajalta 1.1.—31.10.1983.

Liikevaihto kasvoi vain 6,8 prosenttia

Kymi-Strömbergin liikevaihdosta oli vanhan emoyhtiön, jota tässä sanotaan Kymiksi, osuus 2,2 miljardia markkaa. Liikevaihdon kasvu edellisestä vuodesta oli tuotannon supistuksista ja seisokeista johtuen vain 6,8 prosenttia.

Sellun liikevaihdon putoaminen lähes puoleen entisestä aiheutui sellun oman kulutuksen kasvusta. Myyntiin jäi näin aikaisempaa vähemmän sellua. Uuden paperikoneen, PK 8:n, käynnistyminen näkyy paperin myynnin kasvuna, joka muun paperituotannon supistumisen vuoksi on kuitenkin vain 14,9 %.

Sahojen kohdalla liikevaihdon lisäys oli 41,7 % ja jalostusteollisuuden kohdalla 46,5 %. Kokonaisliikevaihtoon nähden vähäisten myyntimäärien vuoksi näiden tulosyksiköiden liikevaihdon kasvulla ei ollut olennaista vaikutusta kokonaisliikevaihdon kasvuun.

Kun Kymin liikevaihtoon 2,2 miljardia markkaa lisätään Strömbergin liikevaihto 2 kuukaudesta, päästään emoyhtiön liikevaihtoon 2,4 miljardia markkaa.

Käyttökate 370,5 milj. markkaa

Kun liikevaihdosta, siis myynnistä saaduista tuloista

"Vastaisuudessa tiedotustilaisuus on tarkoitus pitää edelleenkin heti Kymi-Strömberg Oy:n yhtiökousta seuraavana päivänä Kuusankoskella, minne tullaan kutumaan kaikkien Kymi-ryhmään kuuluvien tuotantolaitosten edustajat."

Kellokoski sanoi, että tiedotustilaisuudessa esiteltä-

KYMI-STRÖMBERG OY:n LIIKEVAIHTO JA KYMIN LIIKEVAIHDON JAKAUTUMA

| | 1983 | 1982 | Ero % |
|--------------------------|----------------|----------------|--------------|
| Sellu | 117,8 | 209,5 | -43,8 |
| Paperi | 1.378,3 | 1.199,4 | +14,9 |
| Kartonki | 102,8 | 103,2 | - 0,4 |
| Saha | 105,0 | 74,1 | +41,7 |
| Kemia | 60,3 | 55,8 | + 8,1 |
| Jalostus | 48,8 | 33,3 | +46,3 |
| Metalli | 266,0 | 276,1 | - 3,7 |
| Muut | 74,2 | 64,7 | +14,7 |
| Kymi | 2.153,2 | 2.016,1 | + 6,8 |
| Strömberg | 242,2 | | |
| Kymi-Strömberg Oy | 2.395,4 | | |

KYMI-STRÖMBERG OY:n KÄYTTÖKATE 1983

| | | MMK |
|---------------------------------------|---------------|--------------|
| Kymin liikevaihto | | 2.153,2 |
| Kymin kulut: | | |
| Puuraaka-aineet | 496,5 | 27,2 % |
| Muut raaka- ja tarveaineet | 500,9 | 27,5 % |
| Palkat henkilösivukuluineen | 521,0 | 28,6 % |
| Sähkö- ja polttoaineet | 206,0 | 11,3 % |
| Vieraat palvelut | 41,8 | 2,3 % |
| Muut kulut | 57,3 | 3,1 % |
| | | 1.823,5 |
| Kymin käyttökate | 15,3 % | 329,7 |
| Strömbergin käyttökate (2 kk) | | 40,8 |
| Kymi-Strömberg Oy:n käyttökate | 15,5 % | 370,5 |

KYMI-STRÖMBERG OY:n TILIKAUDEN TULOS

| | 1983 | MMK | 1982 |
|---|-------------|--------|-------------|
| Liikevaihto (Kymi 2153,2 Strömberg 242,2) | 2.395,3 | | 2.016,0 |
| Kulut (Kymi 1823,5, Strömberg 201,3) | -2.024,8 | 84,5 % | -1.702,6 |
| Käyttökate | 370,5 | 15,5 % | 313,4 |
| Poistot | -125,8 | | -124,6 |
| Liikeylijäämä | 244,7 | | 188,8 |
| Korkotuotot ja -kulut | 219,6 | 9,2 % | 161,5 |
| | 25,1 | | 27,3 |
| Muut tuotot ja kulut | 10,8 | | 47,3 |
| Varausten vähennys/lisäys | +37,0 | | -26,0 |
| Välittömät verot | -17,8 | | -18,2 |
| Tilikauden voitto | 55,1 | | 30,4 |

vähennetään myytyjen tuotteiden valmistuksesta aiheutuneet välittömät ja välilliset kustannukset päädytään käyttökatteeseen.

Käyttökate osoittaa yrityksen toiminnan tuloksen ennen pääomakustannuksia. Käyttökateen ilmoittamassa rahamäärä on käytettävissä tuotantolaitosten rakennusten ja koneiden sekä muiden tuotantovälineiden ostomenojen sekä niistä aiheutuneiden velkojen korjosten samoin kuin verojen maksamista varten.

Kymin käyttökate oli 329,7 miljoonaa markkaa eli 15,3 % liikevaihdosta.

Kuluista merkittävimmän osan muodostavat raaka- ja tarveainekustannukset.

Raaka-ainekustannuksista puuraaka-aineen osuus on lähes puolet eli 496,5 miljoonaa markkaa. Tästä kanto-osuuden osuus on vajaa puolet. Loppuosa jakaantuu jokseenkin tasan puunhankinnan, palkkojen ja muiden kustannusten kuten kuljetusten kesken.

Puuraaka-ainekustannuksia alentaa omista metsistä hakattu puutavara, jonka osuus on noussut 15 %:sta 18 %:iin. Ulkomailta ostetun raaka-aineen osuus on noussut 25 %:sta 31 %:iin.

joilta voimme paremmalla suulla odottaa tuloshakuisuutta, palvelumielisyyttä ja yhteistyökykyä kuin suurilta ja jäykiltä organisaatioyksiköiltä."

"Organisaation kehitystyössä olemme hyvin tietoisia siitä, että ihmiset ovat organisaation avainsana: he tekevät sen tehokkaaksi. Siksi yritämme käyttää hy-

Vastaavasti ostot kotimaasta ovat vähentyneet 60 %:sta 51 %:iin kokonaiskäytöstä.

Muut raaka- ja tarveaineet, 501 miljoonaa markkaa, koostuvat täyteaineista ja kemikaalioista, liima- ja väriaineista, viiroista, huovista, teloista, pakkaustarvikkeista, varaosista ja työkaluista.

Palkkakustannusten osuus on 521 miljoonaa markkaa eli vajaat 30 % kaikista kustannuksista. Kymin ennakonpidätyksen alaiset palkat nousivat 5,8 %. Henkilöstön määrä väheni 169 henkilöllä. Suhteellisesti suurimpana vähennys kohdistui toimihenkilöihin, joiden kohdalla vähennys oli 60 henkilöä.

Energiakustannusten osuus nousi 11,3 %:iin. Kuitenkin on otettava huomioon, että omista voimailtoista saatava sähkövoima alentaa energiakustannuksia.

Kun Kymin käyttökatteeseen 329,7 miljoonaa markkaa lisätään Strömbergin käyttökate kahden kuukauden ajalta 40,8 miljoonaa markkaa, päästään yhtiön virallisen taseen osoittamaan käyttökatteeseen 370,5 miljoonaa markkaa.

Tilikauden tulos 55,1 milj. markkaa

Käyttökateen osoittama toiminnan tulos ei vielä osoita lopullista tulosta. Useita kulueriä on vielä vähennettävä ja eräitä tuottoja lisättävä ennen kuin tuloslaskelman osoittama voitto tai tappio on selvitetty.

Käyttökatteesta vähennetään ensinnäkin poistot, ts. tuotantovälineiden hankintamenoista tilikauden kuluksi merkitty osa. Kymi-Strömbergin tuloslaskelman poistot olivat 125,8 miljoonaa markkaa. Tehdyt poistot eivät vastaa poistotarvetta, joka olisi noin 200 miljoonaa markkaa.

Lisääntyneiden korkomenojen tuloista huonontava vaikutus on 219,6 miljoonaa markkaa ja välittömien verojen 17,8 miljoonaa markkaa.

Vastaavasti tuloista parantavat osinko- ja muut tuotot 10,8 miljoonalla markalla sekä aikaisempina vuosina tehtyjen varastovarausten purku 37,0 miljoonalla markalla. Näin päädytään Kymi-Strömbergin tuloslaskelman osoittamaan nettovoittoon 55,1 miljoonaa markkaa.

väksi kaikki mahdolliset kyvyt ja voimavarat sekä koko sen tietomäärän, mikä Kymillä henkilöstössään on."

"Toivon, että kaikki te kymiläiset, jotka olette vaikuttajia yhtiömme henkilöstön piirissä, tukisitte omalta osaltanne näitä kehitystavoitteita", sanoi Kellokoski tiedotustilaisuuden osanottajille.

Kymmenes pääjohtajan tiedotustilaisuus

Pääjohtajan tiedotustilaisuus Kymi-ryhmään kuuluvien tuotantolaitosten edustajille pidettiin 26.4. Kuusankoskella jo kymmenennen kerran. Pääjohtaja, vuorineuvos **Fredrik Castrén** totesi puheessaan Kymi-Strömberg -fuusion ja PK 8:n käyttöönoton muodostuneen vuoden merkittävimmiksi tapahtumiksi yhtiössä. Teollisuus-

ryhmä Kymin osalta Castrén luonnehti viime vuotta pettymykseksi, kun taas Strömbergin vuosi on budjetoidun mukainen. Konsernin viime vuoden tuloksen Castrén sanoi olevan tappiollinen, mutta kuluvan vuoden näkymät ovat Kymi-Strömberg Oy:lle hyvät. Seuraavassa tiivistelmät Castrénin puheen ydinkohdista.

Asemaa vahvistettiin rakenne-muutoksella ja suur-investoinnilla

"Yhtiömme keskittyi viime vuonna vahvistamaan asemaansa ja kilpailukykyään toisaalta rakennemuutoksen — Kymi-Strömberg-fuusion kautta — toisaalta suuren paperikoneinvestoinnin kautta", totesi Kymi-Strömberg Oy:n pääjohtaja **Fredrik Castrén** 26.4. pitämässään tiedotustilaisuudessa Teollisuusryhmä Kymin henkilöstön edustajille.

Viime vuoden kuluessa valmisteltu ja marraskuun alussa toteutunut Kymin ja Strömbergin yhdistyminen oli vuoden päätapahtuma konsernin piirissä. Syyt fuusioon olivat seuraavat:

Kymin kannalta ei ollut järkevää pitää Strömbergiä tytäryhtiönä omistusoikeuden Strömbergissä noustua 75 %:iin, eikä tytäryhtiön asema miellyttänyt Strömbergiäkään. Fuusion jälkeen muodostetut kaksi lähes yhtä suurta teollisuusryhmää toimivat tasavertaisina yksikköinä, eivätkä emo-tytäryhtiösuhteessa toisiinsa.

Yhtiöillä on fuusion jälkeen entistä paremmat mahdollisuudet edetä tasaisesti suhdannevaihteluissa. Juuri tällä hetkellä elämme suhdannevaiheessa, jossa metsäteollisuuden suhdanteet ovat selvästi parane-massa, kun sen sijaan sähkö- ja metalliteollisuus polkevat paikallaan. Olennaisin hyöty fuusiosta on juuri vahvistaa yhtiötä kestävästi suhdannevaihteluista. Suurempi yritys koko taas tarjoaa meille entistä paremmat mahdollisuudet menestyä kiristyvillä kansainvälisillä markkinoilla.

Toisaalta monialayrityksen johtaminen on vaikeampaa kuin yhden alan yrityksen. Ongelmat ovat moninaisemmat, jopa yritysfilosofiassa on eroja ja johdon on kyettävä tarkastelemaan painopistealueita ja kehittämismahdollisuuksia oikealla tavalla ja viileätä harkintaa noudattaen.

Olen saattanut mielihyvää tuntien todeta, että henkilökunta suhtautui fuusioon erittäin asiallisesti. Fuusio saatiinkin toteutetuksi täysin suunnitelmien ja aikataulun mukaisesti. Tästä lankeaa kiitos kaikille tässä työssä mukana olleille. Olen myös voinut todeta, että markkinat ovat ottaneet uuden Kymi-Strömberg-yhtiön hyvin vastaan.

Kymi-Strömbergistä on fuusion jälkeen muodostunut voimakas ja iskukykyinen yhtiö, jolla on hyvät edellytykset hyödyntää el-
pöiviä markkinoita.



Tiedotustilaisuuteen osallistui 177 kymiläistä.

Kuluneen vuoden toinen päätapahtuma oli uuden hienopaperikoneen valmistuminen Kuusankoskelle. Koneen käyntiinlähtö onnistui teknisesti hyvin. Normaaliin tuotantoon päästiin laskettua aikaisemmin, ja kone valmisti ensimmäisenä käyntivuotenaan 126 000 tonnia hienopaperia. Hylkyprosentti jäi erittäin pieneksi ja mikä tärkeintä asiakkaat ovat olleet tyytyväisiä koneen valmistaman paperin laatuun.

Markkinoiden kannalta koneen käyntiinlähdön ajoitus oli onnistunut. Ostajia on riittänyt valmistetulle paperille, joskin myyntihinnat voisivat olla paremmat. Hienopaperin kysyntä samoin kuin hinnat ovat kuitenkin nousussa ja hienopaperin markkinatilanne näyttää tällä hetkellä varsin valoisalta.

Pääasiallinen syy uuden paperikoneen hankintaan oli hienopaperia valmistavan Kymin paperitehtaan kilpailukykyyn varmistaminen.

Kannattavuuslaskelmien, markkinatutkimusten, työllisyyselvitysten ja teknisten analyysien perusteella päätettiin uuden suurkoneen hankkimiseen, jolla kyetään entistä kilpailukykyisempään tuotantoon ja samalla karsimaan vanhentunutta koneistoa. Koneen rahoittamiseksi yhtiö joutui lisäämään jo ennestään suurta velkaansa ja suorittamaan joukon desinvestointeja.

Kymi on uuden koneen valmistamisen myötä Suomen suurin hienopaperin valmistaja ja yhdessä tytäryhtiönsä kanssa osakkuusyhtiöidensä kanssa johtava hienopaperin valmistaja Länsi-Euroopassa.

Kuusanniemen sellutehtaan tuotannon — yli 300 000 tonnia sellua vuo-

deda — käyttävät nyt kokonaan Kymin ja Voikkaan paperitehtaat.

Pettymyksen vuosi Kymille

Teollisuusryhmä Kymille vuosi muodostui pettymykseksi eikä budjetoituja tavoitteita saavutettu. Liikevaihto lisääntyi vain inflaation verran.

Syynä huonoon tulokseen olivat korkeat raaka-aineen ja energian hinnat, suuret pääomakustannukset ja kansainvälisen kysynnän laimeudesta johtunut tuotantokapasiteetin vajaakäyttö, johon osaltaan vaikutti myös kilpailukykyimme heikkeneminen, ennen kaikkea Ruotsiin nähden. Lisäksi ylikapasiteetista johtunut kova kilpailu markkinoilla esti hinnankorotukset.

Eryityisesti Voikkaan paperitehtaan sanoma- ja aikakauslehtipaperikoneiden käyntiaste oli alhainen. Tehtaan neljä konetta seisivat viime vuonna yhteensä 230 vuorokautta eli jokainen kone lähes kaksi kuukautta. On selvää, ettei tällaisilla käyntiasteilla pystytä tuottamaan tulosta. Seisokit johtuivat runsaasta uudesta sanoma- ja aikakauslehtipaperin tuotantokapasiteetista ja toisaalta hidastuneesta kulutuksesta maailmalla.

Hienopaperipuolella kysyntä oli parempi, mutta hintataso tälläkin sektorilla epätyydyttävä. Hienopaperin hinnat seuraavat melko kiinteästi sellun hintoja. Sellun markkinahinta oli vielä vuodenvaihteessa n. 100 dollaria tonnilta alle vuosina 1980 ja 1981 saavutetun hintatason. Kymin paperitehtaan tulosta rasittivat lisäksi uuden hienopaperikoneen käyntiinlähtökustannukset.

Myös saha- ja kemian teollisuuden tuotantoa joudut-

tiin vuoden aikana heikon kysynnän vuoksi rajoittamaan.

Metsäteollisuuden tuotteiden markkinakuva selkeni vuoden 1983 loppua kohti suhdanteiden parantuessa vientimme kannalta keskeisissä maissa. Maamme koko metsäteollisuuden viennin määrä nousi 6 %, kun se kahtena edellisellä vuonna oli supistunut yhteensä 12 %.

Teollisuusryhmä Kymissä on tehty päätös Voikkaan paperitehtaan paperikone numero 18:n uusimisesta rullapainatukseen soveltuvan SC-offsetpaperin eli nk. WSOP-laadun valmistamista varten.

Kuusanniemen sellutehtaan jatketaan vuonna 1964 valmistuneiden vanhojen tuotantolinjojen uudistamista. Juuri on saatu metsäteollisuuden sovitte-lulautuksen päätös, jonka mukaan sellutehtaan modernisoinnin mukanaan tuoma puunkäytön vähäinen lisäys on hyväksytty.

Strömbergin tulos budjetin mukainen

Teollisuusryhmä Strömbergin tulos kertomusvuodelta oli budjetin mukainen ja kokonaisuutena katsoen erittäin hyvä. Tulosityksiköiden kannattavuudessa esiintyi kuitenkin melko suuria eroja.

Teollisuusryhmä Strömberg sai kuluneena vuonna uusia tilauksia 1,6 miljardin markan arvosta eli 8 % enemmän kuin v. 1982. Tilauksista oli 29 % suorita vientitilauksia. Suoran viennin lisäksi Strömberg toimi useiden suomalaisten viejien alihankkijana. Voidaan arvioida, että yli 40 % Strömbergin tuotannosta

meni eri teitä ulkomaille. Kun Kymin vientiosuus oli 80 %, oli koko Kymi-Strömbergin vienti n. 2/3 tuotannosta. Strömbergin tilauskanta oli vuoden lopussa vajaa miljardi markkaa, siis noin 7—8 kuukauden tuotantoa vastaava.

Teollisuusryhmä Strömbergin tuotekehitystyöhön käytettiin 5 % liikevaihdosta ja siihen osallistui noin kolmannes koko ylempään teknillisen koulutuksen saaneesta henkilökunnasta. Tuotekehitykseen käytetty summa oli huomattavasti Suomen keskiarvoa korkeampi ja kestää myös tiukan kansainvälisen vertailun.

Markkinoille tuotiin uusia sarjoja seuraavilta aloilta: lämmittimet, kontaktorit, suojareleet, taajuusmuuttajat ja lämpötekniset tuotteet. Samoin jatkettiin taajuusmuuttajien tekniikkaan perustuvien sähkökäyttöjärjestelmien kehittämistä paperikoneita, laivoja ja vetureita varten. Tällä tuotealueella Strömberg on tänään ehkä teknisesti kehittynein maailmassa.

Pääosa Teollisuusryhmä Strömbergin investoinneista suuntautui koneisiin ja laitteisiin toiminnan tuottavuuden parantamiseksi.

Pienjännitekojeiden kasvaneen kysynnän johdosta Vaasaan rakennetaan uusi pienjännitekojeitehdas. Kahden ja puolen hehtaarin laajuisen uudisrakennuksen kustannukset ovat runsaat 50 miljoonaa markkaa. Tehdas valmistuu vuoden 1985 loppuun mennessä.

Kilpailukykyä parantamiseksi pyörivien sähkökoneiden alueella yhtiö on päättänyt toteuttaa Helsingissä Pitäjänmäellä olevan koneitehtaan tilojen laajennuksen. Nykyistä konetehtaan kerrosalaa, n. 50 000 m², lisätään noin viidenneksellä siten, että maankäyttötyöt aloitetaan tänä kesänä ja rakennus on valmis 1985 loppuun mennessä. Tilojen laajennuksen kustannusarvio on 30 miljoonaa markkaa.

Konsernin tulos jäi tappiolliseksi

Emoyhtiön käyttökate oli kertomusvuonna 370,5 miljoonaa markkaa eli 15,5 % liikevaihdosta. Konsernin vastaavat luvut olivat 467,4 milj. markkaa ja vain 10,1 % liikevaihdosta. Luvut eivät emoyhtiön osalta ole vertailukelpoisia vuoden 1982 lukujen kanssa, sillä vuoden 1983 luvuissa on mukana myös Teollisuusryhmä Strömbergin kaksi viimeistä kuukautta.

Konsernin tulos kertomusvuodelta jäi tappiolliseksi. Konsernitilinpäätöksen tulosta rasittivat erityisesti Ranskan tytäryhtiön, Tilgmannin ja Rautasavon Auton tappiollinen toiminta.

Yhtiön hallitus on erityisesti paneutunut näiden ongelmien ratkaisemiseen strategisessa suunnittelussaan.

Kymi-Strömberg-fuusion kustannukset samaten kuin uuden paperikoneen käyntiinlähtökustannukset ajoituivat kokonaan kertomusvuodelle ja rasittivat siten emoyhtiön tulosta. Ne ovat kuitenkin luoneet perustan kannattavuuden parantamiselle tulevina vuosina. Tämä on jo tänä vuonna nähtävissä.

Näkymät tällä hetkellä hyvät

Kymi-Strömbergin lähiajan näkymät ovat tällä hetkellä hyvät. Konsernin liikevaihdon arvellaan kuluvana vuonna kasvavan yli 10 prosenttia viime vuodesta ja ylittävän 5 miljardia markkaa. Myös kannattavuus ja taloudellinen tulos paranevat. Investointeihin tullaan käyttämään n. 350 milj. markkaa.

Teollisuusryhmä Kymin päätuotteen, paperin, markkinat ovat elpymässä, joskin sanoma- ja aikakauslehtipaperin kohdalla on edelleen ylikapasiteettia. Sellun hinnat ovat vuoden vaihteesta portaittain nousseet ja vuosien 1980—1981 hintataso 545 dollaria/tonni täysvalkaistua mäntysulfaattia lähes saavutettiin tämän kuun alussa. Sellun hinnannousu heijastuu luonnollisesti myöhemmin myös paperin hintoihin.

Teollisuusryhmän käyttökate odotetaan kuluvana vuonna nousevan noin 20 %:iin liikevaihdosta.

Maamme metalliteollisuuden tuotannon volyyymi tulee todennäköisesti pysymään viime vuoden tasolla. Teollisuusryhmä Strömbergissä odotetaan etenkin tehoelektronikan ja komponenttien kaupan vilkastuvan. Vientitoimintaan kohdistettujen ponnistelujen uskotaan vahvistavan teollisuusryhmän markkina-asemaa. Yli 70 % vientiin suuntautuvasta kaupankäynnistä tapahtuu teollisuusryhmän omien, ulkomailla sijaitsevien myyntiyhtiöiden kautta. Lisääntyvät toimitukset ajoittuvat kuitenkin vasta vuoteen 1985 ja kuluvan vuoden liikevaihto jää jokseenkin edellisen vuoden tasolle.

Joskin yhtiömme näkymät tällä hetkellä ovat melko hyvät, pysyvää ja pitempiaikaista suhdannenusua ei ennusteiden mukaan Länsi-Euroopan maissa ole odotettavissa. Sen saavuttaminen edellyttäisi investointien ja maailmankaupan tuntuvaan vahvistamista. Suomen talouskasvu on lähitulevaisuudessa näin ollen lähes kokonaan länsimarkkinoiden elpymisen ja oman kilpailukykyimme parantamisen varassa.

"Kuusanniemen sellutehtaan 1960-luvun alussa rakennettujen I- ja II-tuotantolinjojen uusiminen on todettu välttämättömäksi, koska koneistojen kunnossapitokustannukset nousevat jatkuvasti ja pieninä yksikköinä ne ovat epätaloudellisia", totesi tehtaanjohtaja Ilmari Lindberg selostaessaan tehtaan vanhan osan uusintaa henkilöstöryhmien edustajille pääjohtajan tiedotustilaisuudessa Kuusankoskella.

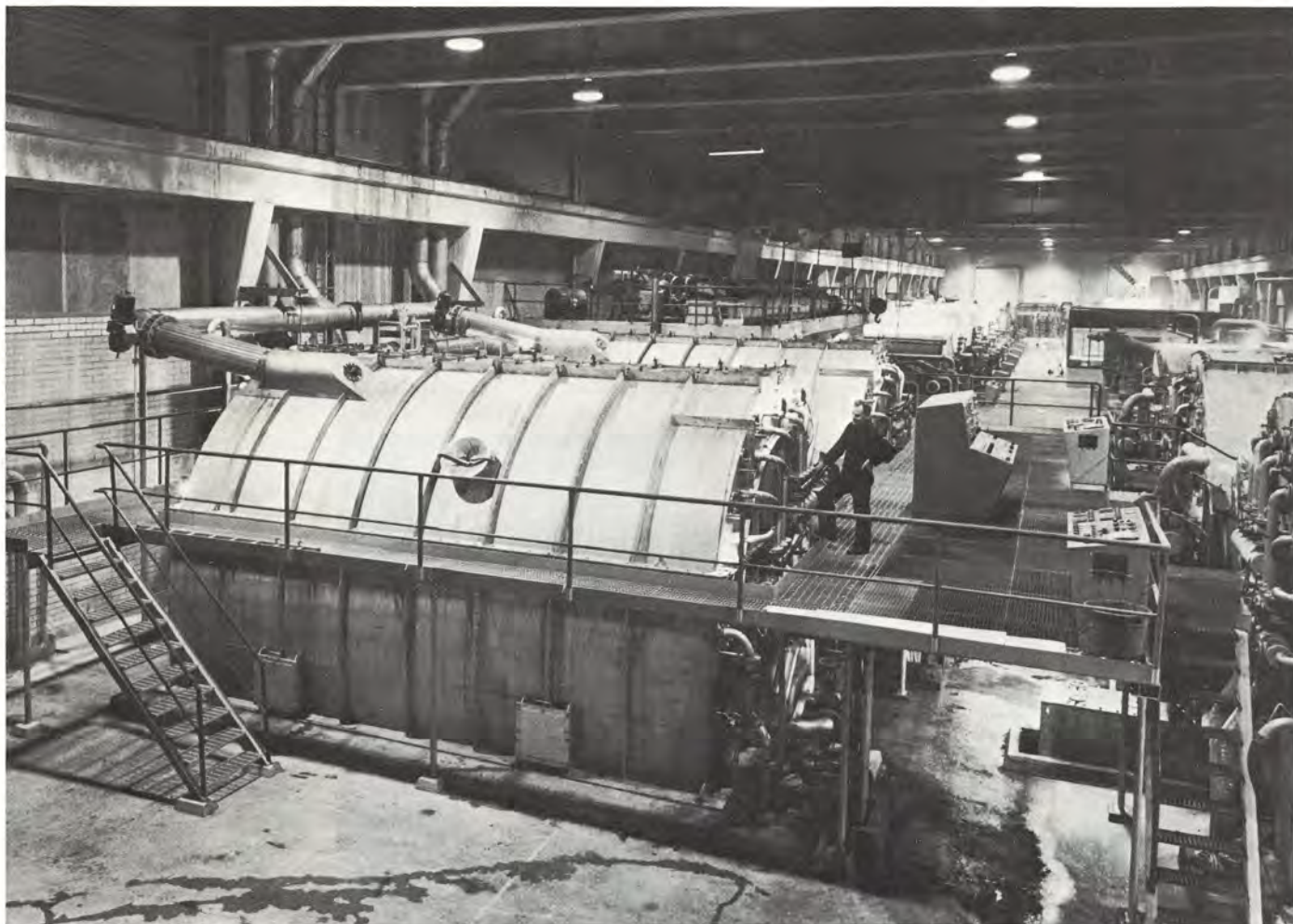
Lindberg sanoi projektin aikatauluun ja toteuttamiseen vaikuttavan koneistojen kunnan, tuotteiden laatuvaatimusten, ympäristönsuojeluvaatimusten sekä taloudellisten seikkojen.

Osa uusinoista on suoritettu jo aikaisemmin. Kemi-kaalien talteenottokapasiteetin nosto toteutettiin jo vuonna 1977 soodakattilan, haihduttamon ja lipeänvalmistusosastojen hankinnossa tehtaan III-linjan rakentamisen yhteydessä. I-linjan pesemö uusittiin vuonna 1982 ja valkaistun sellun jälkilajittelu viime vuonna.

Uusimisoikeuden toteutus tapahtuu edelleenkin vaiheittain, nyt on määrärahojen puitteissa käynnistetty esilajittelun uusinta.

"Tavoitteena on ainakin esilajittelun, valkaisuun ja jälkilajittelun osalta yksi tuotantolinja. Jatkuvassa ajossa sen kapasiteetiksi lasketaan koivusellua 550 tonnia päivässä tai 500 tonnia havupuusellua. Samassa yhteydessä puretaan lopullisesti markkinointivaikeuksien vuoksi seisonut puoliseluosasto."

Lindberg kertoi puruselinjan ajavan entiseen tapaan. Sen tuotetta tullaan käyttämään sellulaaduissa vaihtelevasti.



Sellun uusittu suodinpesulinja ja II-keitittäjä Antti Kousa.

Sellukapasiteetti uudistusten avulla 367 500 tonniin

Jotta ison valkaisuinvestoinnin tuotos voitaisiin heti hyödyntää, on keittämön tuotannon nosto ajoitettu samalle vuodelle kuin valkaisuinvestoinnin loppuvaihe.

Keittimillä investointi käsittää apulaitteistojen, kuten hakkeen syötön ja lipeäkiertojen avartamisen. Pesun uusinta on koneiston osalta vielä määrittelemättä.

Ympäristönsuojelua

Kiristyvien ympäristönsuojeluvaikeuksien vuoksi on esilajittelun uusiminen sijoi-



Ilmari Lindberg

tettu aikataulun alkupäähän. Lajittelusta tulee yksilinjainen ja täysin suljettu. Valkaistulaitoksen koneistovalintaa ei ole vielä tehty, vaihtoehtoina ovat entisen

tyyppinen suodatinvalkaisu ja uudempi syrjäytysvalkaisu.

Myös klooridioksidilaitos joudutaan uusimaan. "Todennäköisesti päädyimme uudentyypiseen prosessiin. Koneisto sopii hyvin vanhalta kuitulinjalta vapautuvaan tilaan."

Sellutehtaan uudistusohjelman kustannusarvio on 223 milj. markkaa. Toistaiseksi toteuttamatta olevan investoinnin osuus on 165 milj. markkaa. Jäljimmisiä määrärahoja ei vielä ole myönnetty.

Koko tuotanto käytetään itse

Kuusanniemen sellutehtaan koko tuotanto tullaan Lindbergin mukaan käyttämään yhtiön ja sen tytäryhtiöiden piirissä. Havupuusellun vuosituotannoksi tulee uusinnan jälkeen 175 000 tonnia ja lehtipuusellun 192 500 tonnia sekä kokonaistuotannoksi 367 500 tonnia.

Pitkäkuituinen havupuusellu käytetään kokonaisuudessaan Kuusankoskella. Koivusellusta 22 000 tonnia menee Juankoskelle ja noin 20 000 tonnia tytäryhtiöille.

Lindberg huomauttaa sellutehtaan käyttävän puunhankinnan kokonaisuudesta suurimmaksi osaksi selasta puuta, joka ei muille käyttäjille sovellu. Valkaistua sulfaattisellua valmistettaessa voidaan käyttää kaikkia puulajeja sekä heikkopilaattuisia pienilajipuita.

"Jalostamalla puun korkealaatuiseksi täysvalkaisuksi selluksi sellutehdas uusinta-investoinnillaan turvaa oman paperiteollisuutemme raaka-ainetarpeen ja antaa sille elintärkeän integroitumisedun kansainvälisessä kilpailussa. Puun käytössä päästään pitkälle vietyyn optimointiin: puuta sisään ja paperia ja jalostustuotteita vientiin."

Teollisuusryhmä Kymen Voikkaan paperitehtaalilla toteutetaan kuluvan vuoden aikana noin 50 milj. markan investoinnit liimatun rullaoffsetpaperin valmistuksen aloittamiseksi PK 18:lla.

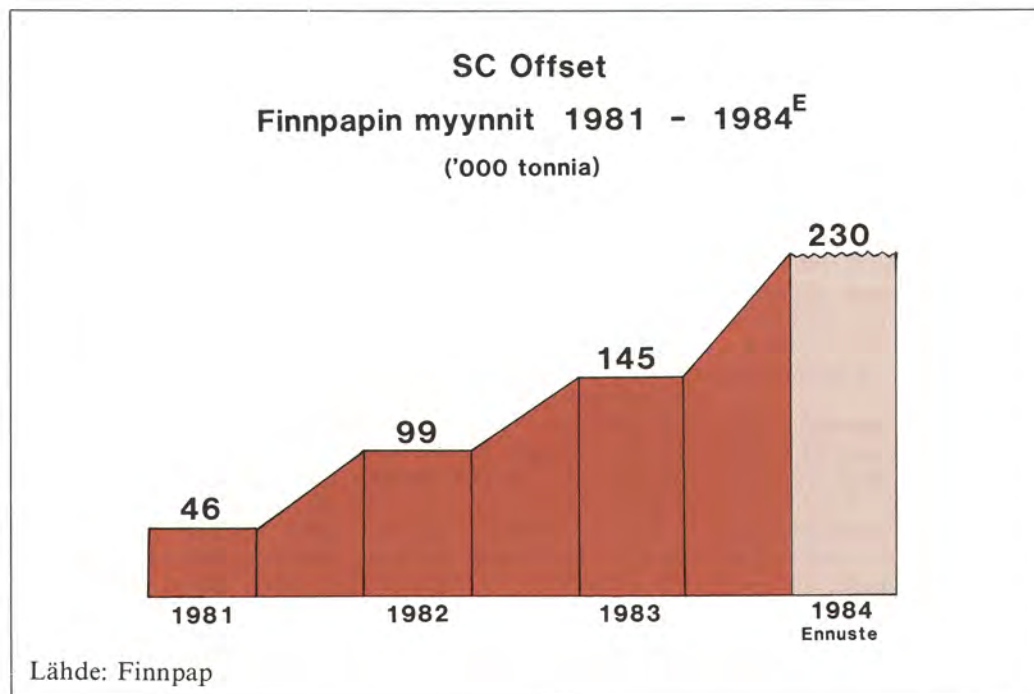
Tehtaanjohtaja Ander Lund selvitti kyseisen WSOP (Web Sized Offset Paper) -projektin taustaa ja toteuttamisaikataulua pääjohtajan tiedotustilaisuudessa Kuusankoskella 26.4.

Lund mainitsi kiillotetun aikakauslehtipaperin eli SC-paperin kysynnän olleen 80-luvun alkuvuosina selvässä laskussa. Samanaikaisesti ohuen päällystetyn paperin eli LWC-paperin kysyntä oli noussut 70-luvun keskivaiheilta lähtien ja kysynnän kasvu näyttää jatkuvan.

"Tässä kehityksessä on mm. Voikkaalla valmistettava SC-syväpainopaperi pystynyt erällä markkina-alueilla, kuten Länsi-Saksassa ja USA:ssa, vastaamaan LWC-paperin kilpailuun. Sen sijaan rullaoffset-alueella ei SC-offsetpaperi ole pystynyt kilpailemaan LWC-paperin kanssa."

Vuonna 1979 SC-rullaoffsetpaperin kehitystyön käynnistänyt Metsäliiton Teollisuus

Voikkaa tänä vuonna WSOP-valmiuteen



aloitti vuoden 1982 alussa Kirniemen tehtaallaan WSOP-tuotenimen saa-

neen paperin valmistamisen. Liimattua rullaoffsetpaperia ryhdyttiin tekemään täy-

sin uusitulla paperikoneella. WSOP-paperin markkinakehitys johti pian siihen,

että Kirniemessä kyseistä paperia valmistanut PK 1 lähestyi täyskirjaustilannetta samalla, kun WSOP-kysyntä markkinoilla jatkui. SC-paperien kokonaiskysynnän laskiessa 80-luvun alkuvuosina, nousi SC-offsetpaperin kysyntä jatkuvasti.

"Tässä kysyntätilanteessa tarjottiin Kymille tilaisuus sopia WSOP:n valmistuksesta Voikkaan PK 18:lla. Tiedonluovutus sopimus allekirjoitettiin toukokuussa viime vuonna", muisteli Lund.

Paljon muutoksia

Välittömästi tiedonluovutus sopimuksen jälkeen aloitettiin Voikkaalla valmistetun WSOP-valmistukseen siirtymiseksi.

Erikois-SC-offsetpaperin valmistus edellytti mm. hionnan lajittelun täydentämistä. Prosessinohjauksen kehittämistä varten tilattiin laitteet jo viime vuoden syksyllä. Kuluvan vuoden alussa tilattiin Heinolasta uusi kuorimarumpu. Uusi rumpu varustetaan kumitetuilla kuorimarivoilla puun vahingoittumisen vähentämiseksi kuorinnassa.

Koska WSOP-paperin valmistus edellyttää paperiradan muodostusta kaksois-

viiralla, tilattiin Valmet Oy:ltä Symformer R-yläviirayksikkö. Valmet toimittaa niinikään PK 18:n I-puristimelle höyrylaatikon ja uuden rullaimen.

Myös pituusleikkuri uusitaan ja varustetaan automaattisella Splitposit-erien-siirtojärjestelmällä.

Kiillotuskalantierille asennetaan erilliset telanvaihtonosturit. Samalla kalantierit modernisoidaan perusteellisesti, mm. ylätelat vaihdetaan Küsters-teloiksi. Pituusleikkurin ja kiillotuskalantierin muutokset toimittaa Oy Wärtsilä Ab:n Järvenpään tehtaasta.

Tarvittavat sähkölaitteet paperikoneelle toimittaa Teollisuusryhmä Strömberg.

Aikataulussa

"WSOP-projekti on aikataulussa", toteaa tehtaanjohtaja Lund.

"R-formerin, rullaimen, höyrylaatikon ja telanosturien asennus tapahtuu toukokuun alussa noin yhdeksän päivää kestävässä seiso- kassa. Pituusleikkurin ja kiillotuskalantierin muutostyöt on alustavasti suunniteltu tehtäväksi lokakuun alussa. Syksyn asennusseisokin ajankohta määräytyy lopullisesti markkinatilanteen mukaan."



Uusi hoitonojjausmalli ehkäisee ja parantaa

Päihdyttävät aineet ovat vakava ongelma työpaikoilla. Tilastojen mukaan Teollisuusryhmä Kymin Kuusankosken tehtailakin yli 400:lla ihmisellä on alkoholivaikeuksia: he ovat vuoden aikana useamman kerran juovuksissa työpaikallaan.

Siinä vaiheessa, kun ongelma huomataan työpaikalla, ovat alkoholistin perheasiat monasti jo täysin sekaisin.

Kymillä käyttöön otetun uuden hoitonojjausmallin avulla pyritään päihdeongelmia ehkäisemään ennalta ja parantamaan hoitotuloksia.

Hyvästämään mallista ei ole apua, ellei ongelmainen ymmärrä omaa tilaansa ja itse pyri päihdeistä eroon. Siksi Uutiskymin seuraavalla neljällä sivulla asiantuntijat antavat tietoa päihdeongelmista, sen varhais-toteamisesta hoitokeinoihin saakka.

Sivuilla esitellään myös johdon ja henkilöstön asettaman yt-työryhmän valmiste- lema hoitonojjausmalli Kuusankosken tehtaille.



Alkoholi on tällä hetkellä työikäisen väestön merkittävin yksittäinen terveysriski ja ennenaikaisen kuoleman aiheuttaja.

Alkoholille ei tällä hetkellä voitaisi myöntää myynti lupaa elintarvikkeena eikä edes lääkeaineena.

Alkoholi on yhteiskunnassamme hyväksytty huume, joka voi aiheuttaa riippuvuutta, syöpää, sikiövaurioita ja voi olla myrkyllinen miltei mille tahansa ihmisruumiin kudokselle tai elimelle.

Alkoholin aiheuttamia vaurioita voidaan verrata tupakan tai liikenneturmien aiheuttamiin vaurioihin, joiden ehkäisyä pidetään itsestään selvyytenä.

Edelläolevat ovat Helsingin Yliopistollisen Keskussairaalan alkoholisairauksien professorin Mikko Salaspuron virkaanastujaisesityksensä tämän vuoden maaliskuun lopulla esittämiä karuja totuuksia.

"Alkoholin aiheuttama maksakirroosi on tunnettu itsenäisenä alkoholisairautena jo lähes 200 vuoden ajan. Sen sijaan vasta vuonna 1979 osoitettiin, että 60 prosentilla alle 35-vuotiaista alkoholisteista älyllinen suorituskyky on heikentynyt ja että 50 prosentilla aivojen surkastuminen oli jo tässä vaiheessa todettavissa tietokone- röntgentutkimuksen avulla".

Salaspuro tähdentää, että alkoholin aiheuttama aivo- vaurio on kolme kertaa tavallisempi kuin maksakirroosi. Jo ns. kohtuujominen häiritsee kehittyvän si- köön aivojen kasvua.

Eri elimiin kohdistuvien suorien myrkyvaikutuksien lisäksi alkoholi on osatekijä monen ns. kansantaudin synnyssä.

Alkoholin suurkulutus moninkertaistaa ruokator- ven sekä suun- ja nielun alueen syöpäriskin. Alkoholi kohottaa verenpainetta ja aiheuttaa sydämen rytmihäiriöitä eli sydänperäisiä äkkikuolemia.

Alkoholin lisääntyneen sietokyvyn selittää se, että hermosolut mukautuvat alkoholin jatkuvaan läsnä- oloon. Kuitenkin alkoholin suurkulutus johtaa hermo- solun kalvon rakenteen bio- kemiallisiin muutoksiin, jotka ovat vain hitaasti palautuvia. Alkoholinpitoisuuden laskiessa hermosolun kalvo muuttuu epänormaalin jäy- käksi, mikä puolestaan il- menee mm. vieroitusoireina.

"Jotkut ovat normaalia herkempiä alkoholin aiheut-

tamille soluvaurioille. Kos- ka alkoholismi periytyy, voi olla mahdollista, että periy- tyvyydelle löydetään bio- kemiallinen tausta", arvelee Salaspuro.

Tutkimustietoa jo saatavilla

Salaspuro kertoo Yhdys- valtain senaatin nimittämän työryhmän raportista, joka käsittelee alkoholistien hoi- don tehoa ja kustannuksia.

"Kaksi kolmasosaa alko- holisteista hyötyy hoidosta, mikä tahansa hoito todettiin paremmaksi kuin hoitamatta jättäminen. Hoito puolestaan maksaa vähemmän kuin hoidotta jättäminen. Mitä aikaisemmin aloite- taan hoito, sitä parempi on tulos. Parasta hoitoa ei kui- tenkaan voida nimetä."

Ruotsissa puolestaan to- dettiin, että laboratoriotu- kimukset, jotka viittaavat

alkoholin suurkulutukseen, ennustavat parhaiten lisäänty- nnyttä sairastavuutta ja kuolleisuutta.

"Keski-ikäisten, työssä- käyvien, runsaasti alkoholia käyttävien kuolleisuus kah- den vuoden kuluessa oli seitsemän kertaa suurempi kuin niiden, joilla alkoholin käyttöä mittaavat laborato- riotutkimukset olivat nor- maalit.

Viikonloppukänni sittenkin riski?

Alkoholi ei, yllättävää kyllä, lisää aivoverisuonten kalkkeutumista, vaan voi jopa estää sitä. Toisaalta al- koholi kohottaa verenpai- netta, häiritsee aivojen ver- renkiertoa sekä lisää veren- vuototaipumusta.

"Siksi alkoholin suurku- lutukseen liittyy merkittä- västi lisääntynyt aivohal-

vauksen ja aivoverenvuodon riski. Halvauksia esiintyy eniten viikonloppuisin, jote- ten suomalaisille tyypillinen viikonloppuun raju kertaryyp- pääminen saattaa olla riski- tekijä."

Salaspuro painottaa, että vaikka alkoholi suojaa sydä- män sepelvaltimoita kalk- keutumiselta, se kuitenkin jatkuvasti käytettynä vauri- oittaa sekä sydänlihasta että sen hermotusta.

"Alkoholin aiheuttama lievä sydänlihaskivertäminen onkin huomattavasti tavallisempi kuin aikaisemmin on luultu. Tyypillisiä oireita ovat eri- laiset rytmihäiriöt, joita esiintyy joko alkoholinkäy- tön yhteydessä tai krapulan aikana."

"Tuoreen oikeuslääketie- teellisen tutkimuksen mu- kaan Helsingin alueen sydä- nperäisistä äkkikuolemista lähes 40 prosenttia sattuu alkoholin suurkuluttajille."

Lopettaminen tuloksellisinta

Alkoholinkäytön ehdoton ja täydellinen lopettaminen on sekä alkoholismista että sen aiheuttaman elimellisen sairauden tärkein ja tulok- sellisin hoitotoimenpide.

"Ei tiedetä, voidaanko alkoholin aiheuttaman elin- sairauden kehitystä pysäyt- tää tai edes hidastaa alko- holiin käyttöä vähentämällä. Kiistanalaista on myös, voi- daanko hallittua alkoholin- käyttöä opettaa alkoholis- teille, ja jos voidaan, niin kenelle."

Salaspuro toteaa, että Suomi on yksi harvoista maista joissa alkoholismi ei ole hyväksytty sairaudeksi. "On ilmeistä, että tämä tul- kinta heijastuu esimerkiksi terveydenhuollon henkilös- tön suhtautumiseen alko- holi-ongelmaisiin. Muihin sai- rasiin verrattuna alkoholis- tit ovat eriarvoisia. He pää- sevät sairalaan vammaan tai elimellisen sairauden täh- den, mutta vain poikkeuk- sellisesti katkaisuhoidon."

"Taloudellisissa vaikeuk- sissa he joutuvat turvautu- maan sosiaaliapuun, sillä alkoholismi-diagnoosilla heille ei yleensä myönnetä sairausvakuutuspäivärahaa tai eläkettä. Turvan epä- minen on häneen ja hänen perheeseensä kohdistettu rankaisutoimenpide. Jos jo- ku, niin juuri alkoholisti on jo etukäteen maksanut yhteiskunnalle oman hoitonsa ja sosiaaliturvansa", sanoo Salaspuro.



Yhteinen kasvava päihdeongelma



Kasvavaksi, mutkistuvaksi, nuoristuvaksi ja naisistuvaksi luonnehtii Teollisuusryhmä Kymin johtava lääkäri Antti Jokinen päihdeongelmaa sekä koko yhteiskunnan että yrityksen kannalta. ”Liialliseen

alkoholinkäyttöön liittyvät sosiaaliset ongelmat, avioerot, yleinen ja perheen sisäinen väkivalta, vain muutamia esimerkkejä mainitakseni, ovat kasvaneet siinä määrin, että niitä ei enää voida salata.”

”Hoitotulokset eivät nykyisillä hoitomenetelmillä ole olleet kehuttavia, yritykset tehdä alkoholista sairaus eivät johtaneet hoitohaluuden lisääntymiseen vaan pikemminkin ovat rohkaisseet reippaampaan alkoholinkäyttöön”, kärjistää Jokinen.

Vapaaehtoisuuteen ja omien hoitotavoitteiden asettamiseen perustunut hoitotapa ei ole pystynyt ongelmaisia riittävästi auttamaan. Viime aikoina onkin selvästi monilla tahoilla vaadittu tiukempaa, velvoitteisiin ja tarkempaan seurantaan perustuvaa hoitoa.

Työpaikkojen hoitoonohjaustoimintaa on avoimesti moitittu lähinnä tuloksettomuudesta ja siitä, että on liiaksi käytetty pakkokeinoja. On kuitenkin selvästi nähtävissä se, että hoitoonohjauksen myötä on työpaikoilta pystytty varsinisiin hoitopisteisiin lähettämään aikaisempaa enemmän henkilöitä, eikä työsuhteen käytöstä pakkokeinona ole voitu todeta mitään haittoja.

Tähän mennessä tulokset sattumanvaraisia

Kymiyhtiössä on runsaan kymmenen vuoden ajan ollut käytössä työmarkkinajärjestöjen suosituksen mukainen hoitoonohjaus. Vaikka hoitoonohjausta on pyritty kehittämään saatujen kokemusten pohjalta, ovat tulokset osin edellämaintuistakin syistä jääneet melko huonoiksi ja sattumanvaraisiksi.

”Erittäin hyviäkin tuloksia ja esimerkkejä toki löytyy ja ne rohkaisevat jatkamaan”, sanoo Jokinen.

Positiivisena tuloksena voidaan kirjata se, että viimeisen 10 vuoden aikana asiasta on alettu keskustella avoimemmin myös työpaikoilla. Aivan viimeisen vuoden aikana on selvästi ollut merkkejä siitä, että työryhmät sisällään pyrkivät löytämään ratkaisuja.

Eräänä tuloksena yhteisestä ja lisääntyneestä keskustelusta on myös se, että yhtiön johdon ja henkilöstön YT-kokous asetti viime vuonna työryhmän, jonka

tehtävänä oli hoitoonohjauksen kehittäminen. Työryhmä jätti vuoden 1983 lopulla esityksensä johdon ja henkilöstön YT-kokoukselle ja siellä se myös virallisesti hyväksyttiin.

Työryhmätyöskentelyn aikana tuli selvästi esille, että päihdeongelman hoitaminen työpaikoilla on selvästi kaksitahoinen asia.

”Ensinnäkin tarvitaan avointa yleistä keskustelua asiasta kaikilla tasoilla, tietoa alkoholin niin psykososiaalisista kuin terveydellisistäkin haitoista sekä koulutusta päihdeongelman varhaistoteamiseksi ja siihen puuttumiseksi. Toisaalta tarvitaan selkeää ja kaikkien kohdalla yhdenmukainen käsitteilymalli niitä tapauksia varten joihin työpaikalla joudutaan puuttumaan”, selvittää Jokinen.

Päihdeongelmasta pitää keskustella vapaammin ja enemmän

Päihdeongelmasta tulisi keskustella nykyistä enemmän ja vapaammin työyhteisössä. Mitä pienemmässä ryhmässä asiasta voidaan keskustella sitä parempi. Keskustelu ei edellytä sitä, että lähiyhteisössä on ongelmainen, mutta mikäli tällainen on, ei se myöskään saa olla esteenä keskustelulle. Mikäli työporukka ei keskuudessaan pysty alkoholi-ongelmasta keskustelemaan, on hyvin lähellä se vaara, että yhden henkilön ongelma tulee koko työyhteisön terveys- ja turvallisuusongelmaksi.

Jotta keskustelu liikkuisi asiallisella pohjalla, tarvitaan tietoa alkoholin vaikutuksista ja haitoista. Uuden hoitoonohjausmallin tekemisen yhteydessä on jo periaatteessa sovittu siitä, että päihdeongelmasta annetaan yleisinformaatiota ja lisäksi erityistä jatkuvaa koulutusta luottamus- ja vaikutustajayksilöille ja omaa erillistä koulutustaan esimiesasemassa oleville.

Vaikkakin alkoholismiin syyt ovat useimmin niin sy-

vällä, että pelkkä keskustelu ja tieto ei siihen auta, ollaan joka tapauksessa hyvällä tiellä mikäli työtovereiden ja työyhteisön sisältä lähtevällä toiminnalla pystytään henkilöitä auttamaan ja ohjaamaan hoitoon ennen kuin työnantajan on kurinpidollisilla toimilla tartuttava asiaan.

Viidesosa ryhdistyy ensimmäisestä kunnan keskustelusta

”Väitetään, että riittävän ajoissa miltä taholta hyvänsä esille otettu alkoholi-ongelma jo ensimmäisen kunnollisen keskustelun jälkeen ryhdistää viidesosan ongelmaisista”, huomauttaa Jokinen.

Alkoholi-ongelmaista tulisi jokaisen lähestyä aina kun asian huomaa ja tehtävä se niin hyvin kuin osaa. Mitään patenttiratkaisua ei asian puheeksi ottamiseen ja sen eteenpäin viemiseen ole.

Humalainen ei kuulu työpaikalle

Uudella hoitoonohjauskäytännöllä pyritään siihen, että jokaiseen työpaikalla humalassa tai selvästi todettavassa krapulassa esiintyvään tapaukseen puututaan ja tällainen henkilö välittömästi poistetaan työpaikalta. Missään työryhmässä ei enää saisi salailta tai peitellä alkoholi-ongelmaista. Jokaisen esimiehen velvollisuuksiin kuuluu puuttua työpaikalla esiintyvään päihdeongelmatapaukseen.

Aivan erityistä huomiota tulee kiinnittää esimiesasemassa olevien alkoholinkäyttöön. Mikäli esimiehellä on alkoholi-ongelma se vie välittömästi pohjan koko hoitoonohjaukselta ja asialliselta rakentavalta suhtautumiselta hoitoonohjaamisesta.

Humalatilat toteamiseksi onkin työryhmässä sovittu alkometrin käyttöön. Alkometri tulisi nähdä apuvälineenä, jonka avulla jokainen ei humalassa oleva pysty osoittamaan tilansa ja toisaalta humalassa ole-

van on turha puhaltamiskehoituksesta loukkaantua. Vähän kärjistetysti voidaan todeta, että ne jotka eivät alkometrin käyttöä hyväksy osoittavat hyväksyvänsä alkoholin käytön työpaikalla. Alkometrin käytöstä on kuitenkin sovittu niin, että puhalluskokeen tekee terveydenhuoltoihminen; saman tien tulee muullakin tavoin arvioitua humaltila ja sen aiheuttamat toimintahäiriöt.

Pyritään entistä pitempiin hoitosuhteisiin

Kurinpitotoimiin johtavissa tapauksissa antaa uusi hoitoonohjausmalli yksiselitteisen ohjeen siitä miten menetellään. Työterveyskeskuksen taholta tullaan keskittämään hoito ja seuranta entistä enemmän. Kaikissa niissä tapauksissa, joissa ei ole kysymys puhtaasti kertajuoppoudesta tullaan edellyttämään nykyistä pidempiä hoitosuhteita. Hoitopaikan valinnan vapaus luonnollisesti tulee olla hoidettavalla itsellään, mutta se ei missään tapauksessa saa poistaa kontrollin ja seurannan mahdollisuutta.

”Hoitoonohjausmallissa tulee ilmeisesti varsin keskeisellä sijalla olemaan kolmannen vaiheen ryhmäkeskustelu, josta on kokemusta Kymin piirissä jo use-

amman vuoden ajalta. Useammassa tapauksissa se on todettu tehokkaimmaksi työpaikan taholta tehdyksi toimenpiteeksi.”

Mihinkään kaikkien kohdalla samanlaiseen hoitosuhteeseen ei ole haluttu lähteä. ”Jatkossa tulisi kuitenkin pyrkiä ryhmäkeskustelussa aikaisempaa yksityiskohtaisempiin ja sitovampiin sopimuksiin”, kaavailee Jokinen.

Ongelma voidaan aika pitkälti aavistaa

Vaikkakaan alkoholismiin varhaistoteamiseksi ei ole yksiselitteisiä ja varmoja merkkejä, voidaan työpaikalla ja työterveyshuollossa aika pitkälti aavistaa päihdeongelman olemassaolo mm. seuraavista seikoista: runsaat, toistuvat, lyhyet poissaolot joko lääkärintodistuksella tai rokulina, poissaolot keskittyvät useimmiten viikonloppuihin, yövuorojen yhteyteen tai ennen ja jälkeen pitkien vapaiden. Samoin yleinen epäsuunnollisuus työssä, kiertäisyys ja lievät krapulatilat ovat merkkeinä vaikeuksista alkoholin kanssa.

Alkoholisiin sairauksien synnä ovat usein pienet tapaturmat, nuhakuumeet ja mahataudit. Usein niihin on lääkärintodistus haettu tois-

tuvasti tietyiltä samoilta lääkäreiltä.

”Aina kun edellä mainittuja viitteitä todetaan on syytä sopivassa tilaisuudessa ottaa puheeksi myös mahdollinen alkoholin väärinkäyttö. Vaikka asian esilleotto ei välittömästi näyttäisikään johtavan muuhun kuin välien kärjistymiseen, saattaa sillä pitkän päälle olla kuitenkin varsin suotuisa vaikutus henkilön itsensä joutuessa näin pakostakin miettimään omaa tilannettaan.”

”On lisäksi muistettava, että alkoholismi-diagnoosi tai pelkästään humalan vuoksi saatu lääkärintodistuskaan ei edellytä sairausloma-ajan palkkaa ellei ole kyse hoitoonohjausmallin mukaisesta, etukäteen sovitusta katkaisu- tai laitoshoidosta.”

Tarvitaan keskustelemaa ilmapiiriä

Työterveyshuollon tärkeimpiä tehtäviä on pyrkiä luomaan avoin, keskustelemaan ilmapiiri työpaikoilla ja tarvittaessa antaa alkoholin vaikutuksiin, sen väärinkäyttöön ja hoitoon liittyvää asiantietoa.

Kun varsinainen yksilökohtainen hoitoonohjaus on alkanut, suorittaa työterveyshuolto perusteellisen taustaselvityksen asiasta. Tarvittaessa tehdään myös terveystarkastus alkoholin mahdollisesti jo aiheuttamien haittojen selvittämiseksi ja niiden seuraamiseksi, sekä huolehditaan yhdessä hoitoonohjattavan kanssa hoitopaikan valinnasta ja seurannan järjestämisestä.

Hoitoonohjauksella pyritään siihen, että alkoholin haitat työpaikalla minimoidaan ja samalla pyritään myös minimoimaan sen haittoja yksityisen ihmisen ja hänen läheistensä osalta. Kiinteänä sosiaalisena ympäristönä työpaikka on yksi parhaita kanavia vaikuttaa oikeaan suhtautumiseen niin alkoholiin kuin sen väärinkäyttöönkin ja pyrkiä asiallisesti ja rakentavasti keskustelemalla löytämään uusia malleja ongelman vähentämiseksi ja haittojen ehkäisemiseksi.



”Nykyisillä hoitomenetelmillä hoitotulokset eivät ole olleet kehuttavia. Hoitoonohjauksella alkoholin haitat pyritään minimoimaan sekä työpaikalla että yksityiselämässä”, kertoo Antti Jokinen.



Hoitoonohjausta ja seurantaa tehostetaan Kuusankoskella

Alkoholin ja muiden päihteiden käyttö on huomattava taloudellinen ja sosiaalinen ongelma suomalaisessa yhteiskunnassa. Työelämässä se aiheuttaa yhtiölle tappioita, tapaturmavaaroja ja tapaturmia sekä yksilölle että työtovereille, sairauksia, työstä poissaoloja, ansion menetystä ja häiriöitä ihmis-suhteissa työpaikoilla ja kodeissa.

Kymin Kuusankosken teh-

tailla on ollut vuodesta 1973 lähtien käytössä työmarkkinajärjestöjen suositus päihdeongelmaisten hoitoonohjauksesta.

Käytännössä päihdeongelmien poistamista ja hoitoonohjausta sekä sen tuloksia on huonontanut työyhteisöjen välttelevä suhtautuminen päihteiden käyttöön tai niiden vaikutuksen alaisena olemiseen työaikana sekä hoitoa antavien tahojen riittämätön seurantamahdollisuus hoidon tuloksista.

Edellä mainittujen ongelmien ennalta ehkäisemiseksi ja poistamiseksi sekä hoitotulosten parantamiseksi on Kuusankosken tehtail-

la päätetty tehostaa hoitoonohjausta ja seurantaa sekä lisätä yhteistyötä ja yhteisvastausta hoitoonohjaukseen osallistuvien tahojen kesken.

Kuusankosken tehtailta tulee ehdottomasti noudattaa tämän ohjeen mukaista käytäntöä työelämässä todettuihin alkoholi- ja muihin päihdetapauksiin riippumatta siitä, onko kyseessä yksittäinen kertatapaus tai varsinainen ongelma.

Hoidon seurannasta vastaavat työterveyshoitajat yhteistyössä asianomaisen osaston kanssa. Uusittu hoitoon-

ohjausmalli ei poista oikeutta työsuhteen purkamiseen TSL 43 §:n nojalla. Ohjetta sovelletaan vain vakinaisessa työsuhteessa oleviin henkilöihin. Tilapäisiä ei ohjata hoitoon.

Vapaaehtoista hoitoonohjautumista pyritään edistämään lisäämällä yhteistyötä ja yhteisvastausta työpaikoilla sekä pitämällä ilmoitustauluilla tiedot eri hoitopaikoista sekä oman henkilöstöryhmän päihdeongelma-yhdyshenkilöstä.

Hoitoonohjaukseen osallistuvia sitoo vaitiolovelvollisuus.



Alkometri näyttää veren alkoholipitoisuuden suoraan promilleina.

Puhallus selvälle harmiton

Alkometri on laite, joka ulospuhallusilmasta mittaa elimistön alkoholipitoisuutta. Näyttöasteikko on laadittu niin, että se näyttää suoraan veren alkoholipitoisuuden promilleina eli tuhannesosina.

Mittauksen voi suorittaa aikaisintaan 15 minuuttia viimeisen alkoholiannoksen nauttimisen jälkeen ja sama aika tulisi olla tupakoimatta.

Mittauksen varmuuden takeeksi laite kalibroidaan vähintään 2 viikon välein tarkoitukseen tehdyllä ponnekaasulla. Kerran vuodessa myyjä tekee laitteeseen perusteellisen huollon. Kymin Työterveyskeskus vastaa mittauksen luotettavuudesta.

Alkometri antaa tuloksen välittömästi n. minuutin sisällä puhaltamisen jälkeen. Täten voidaan nopeasti to-

deta humalatilan olemassaolo ja sen aste 0,1 promillen tarkkuudella yhteen promilleen asti ja sen yli 0,2 promillen tarkkuudella kolmeen promilleen asti. Koe voidaan toistaa 3-4 minuutin tauon jälkeen.

Alkometrin puhaltaminen on selvälle henkilölle harmiton toimenpide työaikana-kin ja humalassa ei töissä saisi ollakaan.

Työpaikalla ei voida kehtää pakottaa puhaltamaan alkometriin, mutta eri osapuolet ovat yhteisesti sopineet että epäiltyyn henkilöön, joka kieltäytyy kokeesta voidaan suhtautua kuten humalaiseen ja poistaa työpaikalta.

Alkometrin lukemia ei ilmoiteta mittauspaikan ulkopuolelle vaan ainoastaan se, onko kyseessä positiivinen tai negatiivinen tulos.

Pääsääntö

Jokaiseen päihdetapaukseen on puututtava välittömästi ja päihteitten vaikutuksen alaisena oleva poistetaan työpaikalta heti. Tapaus kirjataan.

Päihdetilan toteaminen

Mikäli henkilö kiistää olevansa päihteitten vaikutuksen alaisena, on hänen ilmoitettava siitä heti ja mentävä välittömästi mittaukseen. Mittaus suoritetaan virka-aikana yhtiön työterveyskeskuksessa ja muuna aikana Kuusankosken kaupungin työterveyskeskuksessa.

Mikäli henkilö kieltäytyy ylläolevasta menettelystä, voidaan kieltäytymistä pitää osoituksena päihtymyksestä. Tapauksesta riippuen voidaan toimia TSL 43 §:n edellyttämällä tavalla tai käyttää seuraavaa menettelytapaohjetta.

Hoitoonohjauksen menettelytapaohje

1. toteamiskerta

Kahdenkeskeinen keskustelu esimiehen ja ko. alaisen välillä, jonka seurauksena esimies antaa muistutuksen ja selvittää päihteitten alaisena olemisen seuraukset, kirjaa tapauksen ja antaa tiedot hoitoonohjauksesta. Tapauksesta annetaan tieto työterveyskeskukseen.

2. kerta

Osaston päällikkö tai ao. esimies antaa kirjallisen varoituksen ja toimittaa siitä tiedon johtavalle lääkärille, joka suorittaa lääkärintutkimuksen ja ohjaa ko. henkilön työterveyshoitajan vastaanotolle.

Työterveyshoitaja sopii yhteistyössä osaston kanssa ko. henkilön hoidosta ja seurannasta, josta annetaan tieto oman henkilöstöryhmän päihdeongelma-yhdyshenkilölle.

3. kerta

Osaston päällikkö antaa kirjallisen viimeisen varoituksen. Tämän jälkeen käydään erikseen ryhmäkeskustelu, johon osallistuvat osaston edustaja, ongelmainen, asianomainen luottamusmies, ao. päihdeongelmayhdyshenkilö, hallinnollisen osaston edustaja, asiaa hoitava työterveyshoitaja ja johtava lääkäri.

Keskustelun perusteella laaditaan henkilökohtainen hoitosuunnitelma ja

työnantaja määrää ehdot työsuhteen jatkamiselle.

Ryhmäkeskustelussa huomioidaan työsuhteen pituus ja muut hoitosuunnitelmaan vaikuttavat tekijät.

4. kerta

Menetellään ryhmäkeskustelussa sovitulla tavalla.

Ongelman uudelleen ilmaantuminen

Mikäli tapahtumakertojen väli on yli yhden vuoden, ei siirrytä seuraavaan menettelytavan asteeseen. Ryhmäkeskustelussa voidaan tapauskohtaisesti sopia toisestakin aikavälistä.

Uusi malli on tarpeellinen

Päälouottamusmies Seppo Saarela

"Työntekijäryhmässä katsotaan, että aikaansaatu malli päihdeongelmaisten hoitoonohjaamiseksi on merkittävä asia. Se on eteenpäin menoa tässä vaikeassa, ihmissuhteisiin monella tavalla vaikuttavassa asiassa. Toivottavasti mallia myös noudatetaan niin kuin on ajateltu.

Päihdeongelmasta ei mielestäni työpaikalla keskustella tarpeeksi nykyään. Ehkä hoitoonohjausmallin uusiminen lisää tarpeellista ajatustenvaihtoa asiasta. Nyt päihdeongelmaa tahdotaan vain peitellä jokaisessa henkilöstöryhmässä — hyssyttelyä päihdeongelman hoito on tähän mennessä ollut.

Työntekijäryhmä on hyväksynyt alkometrin käytön lähinnä siksi, että sen avulla voidaan alkoholin käytöstä epäillyn syyttömyys todeta pätevästi.



Seppo Saarela



Raili Kaartinen

Painotamme myös, että hoitoonohjausmalli koskee kaikkia henkilöstöryhmiä, ei vain työntekijöitä."

Konttoristi Raili Kaartinen

"Päihdeongelma on vakava. Ongelmaista tulee auttaa kaikin mahdollisin tavoin. Ongelmalta ei saa sulkea silmiä, mutta toisaalta ei saa käydä tuomitsemaankaan.

Koko työyhteisön tulisi tuntee vastuuta jäsenistään.

Työpaikalla tulisi voida keskustella päihdeasioista avoimesti ja kannustaa koko työyhteisöä toimimaan haittojen vähentämiseksi. Parhaiten toiminta onnistuu osastoilla, joilla on hyvä yhteishenki. Uuden mallin myötä toivon keskustelun päihdeongelmista lisääntyvän.

Alkometrin käyttö on

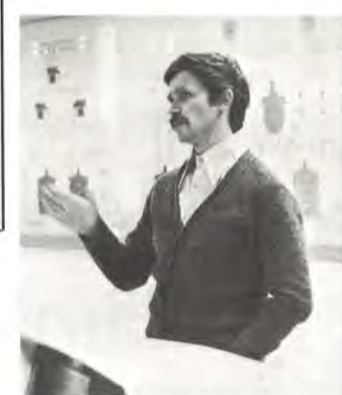
paikallaan tilanteen niin vaatiessa, tuleehan mittauksessa joka tapauksessa esille oliko epäily aiheellinen vai ei."

Käyttöinsinööri Aleksander Schoschkoff

"Päihdeongelma on otettava työpaikoilla vakavasti. Hoitoonohjausmalli on hyvä asia, sillä hoitoonohjaus saattaa onnistuessaan pelastaa ihmisiä, jopa ihmishenkiä.

Näyttää siltä, että ongelmalliset eivät aina itse ymmärrä tilanteensa vakavuutta. Muut työyhteisön jäsenet toisaalta eivät varmastiakaan toivo, että työtovereista alkoholin vuoksi tulisi yhteiskunnan elätti, vaan toivovat hänen voivan päästä ongelmastaan.

Alkometrin käyttö on hyvä asia, mutta työosastolla sitä välttämättä ei tarvita.



Aleksander Schoschkoff



Kaiku Lyytikäinen

Keskustelua päihdeongelmista on osastoilla hyvin hyvin vähän, asia otetaan esille yleensä vain silloin, kun joku joutuu kiinni alkoholin käytöstä. Alkoholin käytön syytä sen sijaan ei ruodita työpaikoilla.

Kuitenkin prosessiteollisuudessa on usein tapaturmavaara lähellä, sillä päihtyneen huomiokyky on heikentynyt.

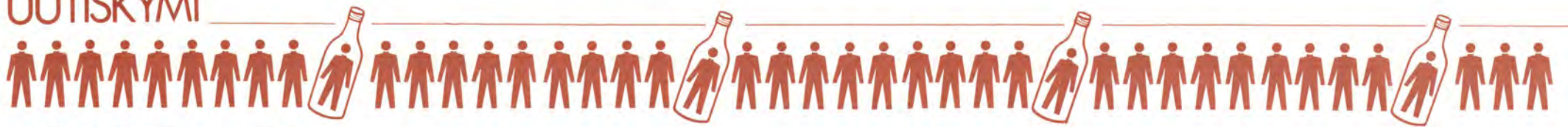
Ylimestari Kaiku Lyytikäinen

"Henkilökohtainen mielipiteeni on, että hoitoonohjausmallia muutettaessa ei pidä pyrkiä haittojen vähentämiseen, vaan niiden kertakaikkiseen poistoon. Viina ei sovi työpaikalle minään syyn varjolla.

Hissuttelemisesta en tässä asiassa pidä. Menettelytapoja on muutettava riittävän radikaalisti, että tulee näkyvää jälkeä. Nyt päihdeongelmaisten kanssa on menetetty kuin rosvo ja poliisileikissä, jossa rosvo on sankari.

Linjan pitää mielestäni olla tiukka sekä oman henkilöstöryhmän että muiden suhteen. Suojelu ei tässä ole tarpeen, vaan auttaminen.

Keskustelua viina-asioista on syntynyt lähinnä oman ryhmän sisällä, ei juuri sen laajemmin. Olen kuitenkin huomaavinani, että viinan käyttö ei enää aiheuta hyväntahtoista naureskelua työpaikoilla, vaan peiteltyä suuttumusta. Vielä ei tohdita sanoa viinankäytöstä, mutta ei toisalta enää hyväksytäkään."



Tutkija Toivo Pöysä:

Myllyhoito — vastine työelämän päihdeongelmiin

Suomalaisten alkoholin käyttö keskittyi vielä 60-luvulla viikonloppuihin ja vapaa-aikaan. Tämä perinteinen juomisrytmi on sittemmin murtunut muuttuvan yhteiskunnan paineissa. ”Yhä useampi juo ja kaikki juovat entistä enemmän”, toteaa tutkija **Jussi Simpura** tutkimusraportissaan.

Suomessa on tutkimusten mukaan noin 300 000 alkoholin suurkuluttajaa, riskijuomaria. Terveyspalveluilla ja sosiaalihuollolla onkin todelliset ruuhkavuodet edessäpäin, sillä asiantuntijoiden ennusteiden mukaan pitkäaikaisesta alkoholin väärinkäytöstä johtuvat sairaudet ”kaatuvat päälle” tämän vuosikymmenen lopulla.

Pelkästään työelämän palveluksessa lasketaan Suomessa olevan noin 250 000 riskijuomaria. Toisin sanoen työttömien ja asunnottomien osuus suurkuluttajista on sinänsä vähäinen, vain muutamia prosentteja. Ongelmana onkin se, kuinka paljon alkoholin väärinkäyttö aiheuttaa työttömyyttä ja sosiaalista kurjistumista työikäisten keskuudessa.

Alkon taloustutkijoiden tekemän selvityksen mukaan alkoholin väärinkäytöstä johtuvat taloudelliset menetykset ovat yhteiskunnalle runsaat kaksi miljardia vuodessa, mistä työelämän osuudeksi tulee runsas puolet. Työelämän päihdeongelmia on pyritty lieventämään ohjaamalla ongelmajuojuja hoitoon. Tunnettua on, että hoitoonohjauksen uskottavuus on joutunut



monilla työpaikoilla kovalle koetukselle.

Lännen tuliaisina myllyhoito

Olin 1970-luvun puolivälissä Thunder Bayssa, Kanadassa, ja tutustuin siellä Smithin alkoholistiklinikkaan, jossa moni Kanadan suomalainenkin on katkaisut juomiskiarteensa hyvällä menestyksellä.

Menetelmän perusideana on se, että potilaa käyvät läpi neliviikkoinen hoitokurssi, jonka aikana heidät ”myllytetään” tunnistamaan oma tilansa, valheellisuutensa ja itsepetoksensa juomisensa suhteen, ja koulutetaan hoitamaan itse itseään. Espoon Pellaksessa sijait-

seva Kalliolan kuntoutuskliniikka avattiin 1.6.1982 ja Nurmijärven pitäjässä sijaitseva Vantalan klinikka tammikuussa 1984. Pellaksen klinikalla, joka palvelee pääkaupunkiseudun kuntia on 28 potilaspaikkaa ja Vantalan klinikalla, joka palvelee koko valtakuntaa, on paikkoja 24, sekä miehille että naisille. Hoitokuuri on neliviikkoinen ja hoitomaksu 320 mk vuorokausi. Hoitovaroituksen voi tehdä puhelimitse (Vantalan klinikka, puh: 90/207 689).

Myllyhoidon tavoitteena on koko elämän kestävä täydellinen raittius. Hoitovaiheessa sivuutetaan täysin kysymys, miksi Jeppe juo, sillä tärkein kysymys on **miten Jeppe toipuu?** Toipumista tavoitellaan motivoimalla potilaat auttamaan it-

se itseään, sillä raittiutta ei voi ostaa rahalla, raittius on itse ansaittava.

Hoitomotivaatiolle luodaan ratkaisevan perustan hoitosopimus, jonka kesto on 12 kuukautta. Potilaat allekirjoittavat hoitosopimuksen tullessaan klinikalle. Sopimuksella halutaan varmistaa, että potilas tulee vakavissaan hoitoon ja hyväksyy laitoksen hoitoideologian ja laitoksen toimintaan liittyvät säännöt.

Hoito-ohjelma

Urautuneelle juomarille, johon pakkohoito ei pure ja jonka omat voimavarat ovat ehtyneet, ei ole helppoa välittää tietoa. Se on kuitenkin mahdollista, jos tietoa on monipuolista ja se välitetään

asiantuntevasti, tehokkaasti ja ilman vihamielisyyttä. Hoito-ohjelma aloitetaan kertomalla potilaille sairaudesta nimeltä alkoholismi, sen etenemisestä, kehittymisestä ja siitä, miten se jatkuvasti muuttaa luonnettaan.

Joskus potilaan vastarinta murtuu jo parin päivän päästä — hän ei enää torju tietoa todellisesta tilastaan, vaan samaistuu sairauteensa. Ja tästä alkaa toipuminen. Joillekin potilaille asiat jysähtävät paikoilleen vasta myöhäisemmässä vaiheessa ja aina on sellaisiakin potilaita, joita mikään tieto ei enää tavoita. Tätä varsinaista myllyvaihetta kestää ensimmäiset kaksi viikkoa.

Toipumiseen ei kuitenkaan riitä se, että alkoholistinen juomari tunnistaa tilansa ja on valmis luopumaan alkoholista. **Rakennusvaiheen** tavoitteena on opettaa juomari hoitamaan omaa sairauttaan. Tämä vaihe kestää seuraavat kaksi viikkoa. Rakennusvaiheen aikana juomaria valmistellaan raittiuteen, luodaan pohja jatkohoidolle. Juomarin oma vastuu raittiudesta ja jatkohoidosta on sataprozenttinen.

Todellinen toipuminen tapahtuu vasta klinikkavaiheen jälkeen, tukihenkilön opastuksella AA-ryhmissä.

Potilaille nimetään henkilökohtainen tukihenkilö ja heidät totutetaan käymään AA-ryhmissä jo klinikavaiheen aikana. Tukihenkilö on kullannarvoinen, koska hän näyttää olevan monille potilaille ainut toimiva ihmissuhde.

Palaute työpaikoilta

Työpaikoilta palaute on

ollut jopa yllättävän myönteistä. Raitistuneet potilaat ovat lisänneet uskottavuutta hoitoonohjaukseen kohtaan. Hoitotulosten innoittamina monet yritykset ja laitokset ovat ilmoittaneet halukkuutensa henkilökunnan koulutukseen. On tultu samaan tulokseen kuin Yhdysvalloissa: hoitoonohjaus on jopa taloudellisesti kannattavaa.

Tässä vaiheessa ei ole vielä hoidon tuloksista varsinaista tutkimustietoa, mutta hoidon tuloksellisuudesta kertoo paljon potilailta ja työpaikoilta saatu erittäin myönteinen palaute.

Varsinainen seuranta-aika on kuitenkin ollut vielä lyhyt, joten tulokset eivät ole vakiintuneita. Merkittävää on, että monet yritykset ja laitokset ovat halukkaita hoitopaikkojen jatkuvaan varaukseen. Muutamat työpaikat ovat valmiit myös maksamaan hoitomaksun.

Myllyhoito on lunastanut paikkansa

Myllyhoito soveltuu erityisen hyvin juuri työelämän tarpeisiin, koska työpaikat vaativat hoitotuloksia miltei välittömästi. Myllyhoito ei pyri olemaan maailmanparannusohjelmaa, koska silloin ei synny juuri mitään tuloksia. Riittää kun alkoholin käyttö saadaan kuriin. Myllyhoidon hyviä puolia ovat toipumisen nopeus, tukihenkilöpalvelut ja toimiva jatkohoito.

AA-liikettä on sanottu yhteiskunnan piileväksi voimavaraksi. Kalliolan myllyhoitoklinikoilla on onni käyttäjä tämä tukihenkilöreservi edukseen. AA-liike tulee pyydettyä puolitiehen vastaan.

Juomistavat ja niiden seuraukset työelämässä

Osa alkoholin käytön haittavaikutuksista ulottuu työelämään asti: tapaturmat ja työstä poissaolot väliittöminä, alentunut työteho väliittöminä. Alkoholin haittavaikutusten kokonaismäärään nähden työelämässä tavattavat haitat eivät ole tärkeimpiä. Pyrkinessään vähentämään näitä haittavaikutuksia hoitoonohjauksella voi osaltaan torjua myös muita, määrällisesti tärkeimpiä haittoja.



Joissakin tapauksissa on ilmeistä, että liiallinen alkoholin käyttö on yhteydessä työolosuhteisiin. Tämä yhteys voi olla moni-ilmeinen: edustusammateissa voi jatkuva alkoholin saatavilla olo käydä ylivoimaiseksi, kun taas pakkotahtisessa kokoonpanotyössä alkoholin käyttö voi lisääntyä, kun haetaan keinoja työn aiheuttamista vaivoista toipumi-

seksi. Työolot vaikuttavat myös siihen, miten ja mitkä alkoholin käytön haittaseuraukset paljastuvat. Melko harvoissa tapauksissa voidaan kuitenkin osoittaa, että nimenomaan työolosuhteet ovat jouduttaneet alkoholiongelmiin puhkeamista.

Hoitoonohjauksellisen työskentelyn laajuutta kuvaa tieto, että ylivoimainen enemmistö alkoholin suurkuluttajista on mukana työelämässä.

Ongelmia tavataan kaikilla kulutusasteilla. Suurkuluttajien lukumäärää voi käyttää suuntaa antavana arvioitaessa alkoholiongelmaisten määrää. Vuoden 1976 juomistapatutkimuksessa arvioitiin yli 25 litraa sataprozenttista alkoholia vuodessa juovia suurkuluttajia olevan noin neljännesmiljoonaa. Kun heistä kolme neljästä oli työelämässä, ja näistä samaten kolme neljästä oli kärsinyt huomattavasta alkoholiongelmaista, voitaneen sanoa, että työelämässä on mukana yli 100 000 alkoholin ongelmakäyttäjää.

On vain hajanaisia tietoja siitä, miten alkoholiongelmiin esiintymisen vaihtelee eri ammattialoilla. Vuoden 1976 juomistapatutkimuksen mukaan johtavassa asemassa olevat joivat enemmän kuin muut.

Eräs työpaikkojen hoitoonohjauksellisen perusteista on se käsitys, että alkoholiongelmiin mahdollisimman varhainen toteaminen helpottaisi ongelmien torjumista. Osittain tämä pitää varmasti paikkansa, mutta käsityksessä on paljon kiistanalaista. Jos alkoholiongelmat olisivat luonteeltaan samantapaisia kuin etenevät sairaudet, olisi usko varhaisstoteamisen voimaan paikallaan. Ei ole kuitenkaan voitu osoittaa, että alkoholiongelmiä olisi syytä pitää asteittain etenevänä ”sairautena”. Jos hoitoonohjauksessa korostetaan alkoholiongelmiin varhaisstoteamisen tärkeyttä ja perustellaan sitä käsityksellä alkoholismista ”sairautena”, ollaan heikolla jällä. Jos taas ajatellaan, että alkoholiongelmiä selviäväminen on helpompaa, kun ongelmallisella vielä on sosiaalisten suhteiden perusedellytykset — perhe, asunto, työ — voidaan sanoa, että varhaisstoteamisella voi olla myönteinen vaikutus ongelmalliselle itselleen.

Jussi Simpura

Päihdehuollon hoitojärjestelmä

Suomalaisen päihdehuollon läheinen yhteys sosiaalihuoltoon on muokannut päihdehuollon organisaatiota. Vapaaehtoistyön osuus on ollut suuri kuten sosiaalityössä muutenkin.

Sosiaalilautakuntien hoitamien PAV-huollon rinnalle on sittemmin kehittynyt muita laajoja päihdehuoltojärjestelmiä, olennaisimpina A-klinikkaverkosto, joka on osaksi yksityiselle pohjalta ja osaksi kunnalliselle pohjalta rakentuvaa.

Näiden rinnalle AA-liike on vahvistunut laajaksi epäviralliseksi päihdehuollon järjestelmäksi. Nopeasti on myös laajentunut A-kiltajärjestelmä.

Päihdehuollon henkilöstö on kasvanut paljon. Vuonna 1981 päihdehuollon erityistoimintayksiköissä oli 1 370 työntekijää. Sosiaalitoimistoissa oli tuolloin 80 PAV-työhön erikoistunutta tarkkaajaa. Palveluita päihdeongelmallisille antoi myös terveydenhuollon henkilös-

tö, jonka merkitys tulee entisestään kasvamaan uuden lain tullessa voimaan.

Haittojen lisääntymisessä näyttää olevan tietty viive alkoholin kulutuksen lisääntymiseen verrattuna. Alkoholin 1970-luvun kulutus huipun pitäisi tulla näkyviin hoitopaikoissa 1980-luvun puolivälissä. Nyt kulutus on kasvanut niin, että sen jälkeen hoidon tarve pysynee melko tasaisena. Sen sijaan alkoholin terveydelliset haitat lisääntyvät jo nyt jyrkemmin kuin juomiseen liittyvät sosiaaliset ristiriidat.

Palvelujärjestelmässä tapahtuneesta voimakkaasta määrällisestä kehityksestä huolimatta on päihdehuollossa huomattavia aukkoja. Puutteet ovat paikallistettavissa erityisesti katkaisuhoidon, hoidollisiin asumis- ja palveluihin, itsenäisiin asuntopaikkoihin ja selviämisen tukitoimiin.

Lasse Murto
A-klinikkasäätiö

Krister Brommels:

Kloori kemiamme päätuote — tueksi tarvitaan muutakin

Kymin Kemian teollisuuden vastikään eläkkeelle jäänyt johtaja, diplomi-insinööri **Krister Brommels** astui yhteiskunnan oravanpyörään jo kaksi vuotta aiemmin kuin ihmiset normaalisti. Opettajan poikana ja koulurakennuksessa asuvana hän viihtyi luokkahuoneissa jo pienestä pitäen ja aloittikin kansakoulun viisivuotiaana.

Aikainen kouluunmeno merkitsi myös yliopisto-opintojen aloittamista jo 17-vuotiaana, vuonna 1936. Opinnot ehtivät sotavuosiin mentäessä niin pitkälle, että jatkosodan jälkeen hän nopeasti sai diplomi-insinöörin pätevyyden ja oli taas ikäisiään pari vuotta aikaisemmin rakentamassa sodanjälkeistä maata.

Nyt, 38:n Kymille tehdyn työvuoden jälkeen tuntuu siltä, että aktiiviteettia riittäisi myös elämän "harmamassa" päässä.

Arvaus ei osukaan harhaan. "Suunnitelmani ulottuvat ensi vuosituonnelle", myhäilee Krister Brommels.

Sota-aika oli antanut johtajakokemusta ja savolaisista kootussa yksikössä palveleminen suomen kielen taidon, kun Krister Brommels 27-vuotiaana kurssitoverinsa vihjeestä tuli Kymin palvelukseen Kuusankoskelle.

Ensimmäinen työpaikka oli päälaboratoriossa. Tutkimusinsinööriä Brommels tutki kloorin käyttöön liittyviä asioita. "Myös klooridioksidin valmistamiseksi tehtiin silloin paljon työtä. Kävi kuitenkin ilmi, että tohtori Sevónin kehittämää menetelmää paremmin käyttömme sopi MoDon ja Kymin kehittämä ratkaisu, jota vieläkin käytämme."

Tutkimustoiminta ei kiinnostanut pitkään, ja vuonna 1948 Brommels pääsikin klooritehtaalle, **Runar Öhrnhjelm**in alaiseksi käyttöinsinööriksi. Työ kehittyi vähitellen käyttöpäällikön vakanssiksi ja siihen liittyi myöhemmin myös karbiditehtaan toiminnan valvominen.

"Tuotantoon ja tuotannon kustannuksiin piti tuoloin kiinnittää paljon huomiota, mutta markkinointia ei niinkään tarvinnut ajatella; kaikkea oli puutetta."

Kymin kemian teollisuuden sydän, klooritehdas, muuttui 40- ja 50-luvuilla ratkaisevasti. Diafragmakennot oli vaihdettu elohopeakennoiksi jo ennen kuin Brommels siirtyi klooritehtaalle. Klooritehtaan insinööriä hänen ensimmäisiin tehtäviinsä kuului suolavesijärjestelmän ja kloorikompressorin hankinta laitokselle.

Kun Kymin sulfittiselu-tehtaan laajennus vuonna 1955 otettiin käyttöön, oli myös klooritehtaan ensimmäinen laajennusvaihe viety lävitse ja rakennettu toinen kennosali.

Lähes 20 000 tonnin noussutta kapasiteettia oli kompressoriosasto uusimalla ja uusia tasasuuntaajia ja kennoja hankkimalla helppo korottaa, kun Kuusanniemeen 1960-luvun alussa rakennettiin klooria tarvitseva sellutehdas.

"23 000 tonnin kohonnut kapasiteetti riittikin 1970-luvun alkuun saakka, jolloin tehtiin päätös Pekeman rakentamisesta."

Johtajaksi 1972

Kemian teollisuuden silloisen päällikön Runar Öhrnhjelm siirrettyä eläkkeelle ja varatuomari **Kurt Swanlungin** tultua yhtiön uudeksi toimitusjohtajaksi nimitettiin Krister Brommels vuonna 1966 kemian teollisuuden isännöitsijäksi. Vuonna 1972 modernisoitiin organisaatiota ja tuotiin yhtiöön selvemmin tulosryhmäajattelua. Brommelsin tehtävät säilyivät tuolloin lähes entisellään, mutta titteli muuttui isännöitsijästä johtajaksi.

1970-luvun alku ennen öljykriisiä oli voimakasta kemian teollisuuden kehittämisen aikaa. Pekema tarvitsi

VCM- ja PVC-prosesseihin Kymin klooria, satsattiin muovien sisältävien paperilaatujen kehittämiseen ja rakennettiin omaa kemian teollisuutta Porvoon maalaiskuntaan. Nyt on luovuttu lähes kaikesta muusta kemian teollisuudesta paitsi valkaisuaineista. Miksi?

"Ympäristö muuttui", toteaa Krister Brommels, jonka isännöitsijäkautena Porvoon tehtaat rakennettiin.

"Kun me lähdimme mukaan, petrokemian tulevaisuus näytti hyvältä. Maailmansodan jälkeen, vuoteen 1973 saakka oli muovituotteiden kulutuksen lisäys ollut 6—12 prosenttia vuodessa. Muoveja kulutettiin tuolloin Suomessa enemmän kuin muualla Euroopassa ja



Krister Brommels taustanaan (vasemmalla) klooritehtaan rakennuskompleksi. "Tuotteissa, joissa kloori on raaka-aineena tai väliaineena, sen käyttö saattaa lisääntyä", toteaa klooriteollisuuden veteraani.

myös työvoimakustannukset tuntuivat alalla sopivilta. Siksi alalla nähtiin tulevaisuus. Sijoitimme tuolloin myös aika tavalla muovien sisältävien paperilaatujen kehittämiseen."

Vähän sen jälkeen kun Porvoon laitokset oli rakennettu, nousivat öljytuotteiden hinnat ensin kolme-, sitten viisinkertaisiksi. Nyt hinnat ovat jo viisitoistakertaiset 1970-luvun alkuun verrattuna.

"Pian oli katsottava uutta totuutta silmiin. Kotimaan kulutus ei enää riittänyt, oli harkittava kannattaisiko satsata tuotannon laajentamiseen myös vientimarkkinoille. Harkinnan tulos oli se, että tuntui kannattavammalta ohjata Kymin resurssit takaisin paperisektorille ja luopua muoviraaka-aineiden tekemisestä."

"Oli järkevää lähteä kehittämään kemian teollisuutta ja siitä opittiin paljon. Kun sitten huomattiin maailman muuttuneen, oli myös järkevää etsiä kumpansi, joka pystyi kehittämään alaa", painottaa Brommels.

Kloorin tueksi muutakin

Kymin kemian teollisuuden päätuotteen, valkaisu-kemikaalioiden rinnalle on Brommelsin mukaan aina pyrity löytämään toinen, toimintaa tukeva teollisuudenhaara. Porvoon "satsaus" oli yksi, nyt etsitään uusia.

"Uuden tuotannon pitää tulla alueelta, jossa viennillä on mahdollisuuksia, sillä kotimarkkinat Skandinavian mukaan luettuna ovat pienet. Toisaalta meidän tulee olla isoja siinä kapeassa markkinaraossa, jonka löydämme."

"Koska tämä on pääfilosofiamme, vie oikean tuotteen kehittämisen oman aikansa."

Sineston, uuden sinistymänesteaineen kehittämässä on takana em. markkinarako-ideologia. Muovipuristeteollisuutta rakennettaessa haluttiin hyödyntää alalta yli kymmenen vuoden aikana kerättyä tietoa.

Toisaalta Brommels painottaa klooriteollisuuden kehittämisen tärkeyttä. "Nyt 58 000 tonnin kapasiteetista käytetään vain 40 000 ton-

nia. Koska laitoksen kannattavuus riippuu oleellisesti sen käyttöasteesta, olisi kloorin käyttö saatava kasvamaan."

Kloorituotantoa kasvatamalla saisi ratkaisunsa myös asiakaspiirin epätasapaino kloorin ja lipeän kysynnässä. "Lipeän tarpeen tyydyttäminen merkitsisi noin 10 000 klooritonin lisäystä vuodessa."

Brommels ei usko kuitenkaan kloorinkäytön merkittävään lisäykseen valkaisu-aineissa. "Tuotteissa, jossa kloori on raaka-aineena tai väliaineena, sen käyttö saattaa lisääntyä."

Tavaraa ja tietoa

Toisen Kuusankoskella valmistettavan valkaisuaineen, peroksidin, käyttö sen sijaan on lisääntynyt viime aikoina ilahduttavasti. Krister Brommels on peroksidia valmistavan Oy Finnish Peroxides Ab:n toimitusjohtaja vielä tämän vuoden loppuun ja pyrkii sinä aikana saamaan asiat sellaiseen kuntoon, että laitosta Voikkaalla voitaisiin laajentaa vuoden 1985 kesällä.

Laitoksen käynnistyessä oli peroksidilla oman hioke-tuotannon lisäksi vain yksi suurempi asiakas. Toimintaa vaikeuttanut 70-luvun puolivälin lama antoi syyksensä sille, että pelkän tuotteen lisäksi ryhdyttiin myymään myös peroksidin käytön "tapaa ja taitoa" sekä mekaanisten että kemiallisten massojen valkaisuissa.

Kesti kuitenkin parisen vuotta, ennen kuin "papin ja profeetan homma" kantoi hedelmää. Vuonna 1977 peroksidin kysyntä alkoi kasvaa ja jo vuonna 1979 voitiin ottaa käyttöön kaksinkertaiseksi kasvanut kapasiteetti. Kasvanut tuotantokyky vahvisti edelleen käsitystä siitä, että tavaran myymisen ohella oli tärkeää kaupata myös valkaisu-tuotetta.

Täsmällisyyttä ja tiedottamista

Johtamistyylinsä yhtenä perustana Krister Brommels on pitänyt sitä, että vain järjestyksen, kurin ja täsmällisen toiminnan avulla voi-

daan päästä hyvään tulokseen. Koko joukon pitää olla työssään samanhenkistä. Tämä taas edellyttää johdolta avoimuutta kertoa tuloista, mutta myös ongelmista ja alan ympäristötekijöistä.

"Toisaalta ihmisten pitää myös huomata, miten tärkeä heidän oma osuutensa on, riippumatta siitä, missä paikassa he organisaatiossa työskentelevät."

Edellämainitun ajattelutavan istuttaminen henkilöiden mieleen on Brommelsin mukaan johdon tärkeä tehtävä tulevaisuudessa, sillä pelkkää ylhäältä tulevaa tietoa ei enää hyväksytä kriittikömmästä.

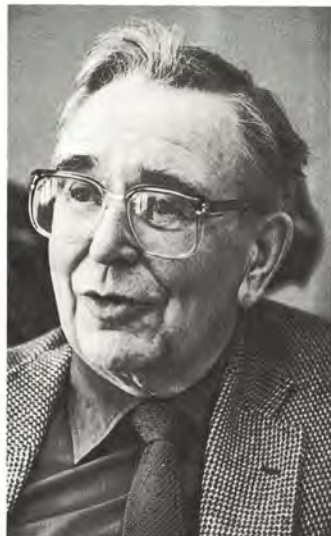
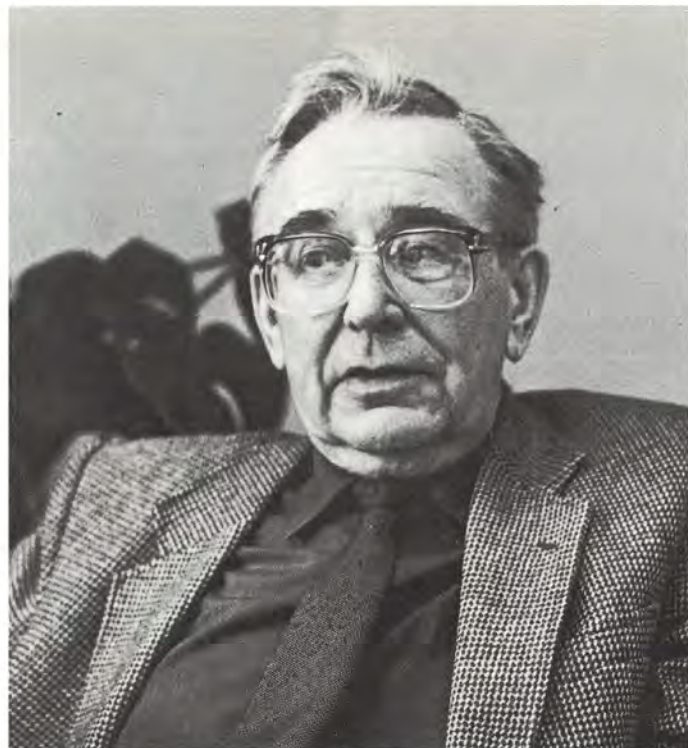
"Organisaation vetäjän tehtävä on myös hengen luomista, ilman sitä ei tehtävää useinkaan voi kunnolla toteuttaa — vaikka jokainen ratkaiseekin ongelman- sa eri lailla."

Kritiikkiä Brommels kohdistaa siihen, että työelämässä sopimukset eivät enää ole yhtä pyhiä kuin ennen. "Nykyään pyritään asiat tekemään niin monimutkaisiksi, että tarvitaan guruja selvittämään, mitä on tarkoitettu."

Takaisin hyvään suuntaan

Monen johtajan alaisuudessa aikoinaan työskennellyt ja monenlaisessa organisaatiossa vaikuttanut Brommels näkee hyvänä ne organisaatiomuutokset, joita Kymin-Strömberg -fuusion jälkeen on Kuusankoskella toteutettu.

"Vaikka tulosryhmä-ajattelu onkin hyvä, se myös rakentaa raja-aitoja toimintojen välille; katsotaan ehkä liikaa omaa tulosta. Kun nyt ollaan jälleen muodostamassa Kuusankosken tehtaata -kokonaisuutta, putoaa ehkä pois raja-aitoja, joita ei saa olla. Jokaisen työn pitää palvella sekä kokonaisuutta että omaa sektoria."



"1970-luvun alussa kehitettiin voimakkaasti kemian teollisuutta myös Kymillä, mutta ympäristön muututtua oli katsottava totuutta silmiin. Tuntui kannattavammalta ohjata Kymin resurssit takaisin paperisektorille."

Teksti: Reijo Virta

Kuvat: Tuomo Pitkänen

PA-LA-SI-A

Kriisin makua Lontoossa

Kymin myyntikonttori Lontoossa joutui yllättäen viime viikolla kansainvälisen kriisin keskipesteeseen, sillä konttorin toimitilat ovat samalla St. Jamesin aukiolla Lontoon keskustassa, missä 17.4. tapahtui dramaattinen ampumavälikohtaus Libyan suurlähetystön edustalla.

Varsin pian välikohtauksen jälkeen poliisi kehoitti kaikkia aukion varrella toimivia virastoja ja toimistoja lähettämään henkilökuntansa turvallisuussyistä kotiin.

Täten tyhjäntyi myös koko Norfolk House, missä työskentelevät Kymmene Paper Ltd:n henkilöstön lisäksi Finnpaperin ja Finnboardin englantilaiset edustajat.

Tavoitimme pääsiäisen jälkeen Kymmene Paperin

myyntipäällikön Jim Walkerin, joka kertoi, että henkilökunta kotiutettiin pariin päiväksi ja vielä tälläkään viikolla poliisi ei ole voinut antaa Norfolk Housen koko henkilökunnalle lupaa palata työpaikoilleen.

"Koska ainoastaan puolet henkilökunnastamme on voinut palata työhön, olemme joutuneet tilapäisesti hoitamaan konttorin juoksevia asioita Star Paperin Hemel Hempsteadissa sijaitsevan konttorin välityksellä. On selvää, että tästä on aiheutunut melkoisia hankaluuksia toiminnallemme, mutta uskomme tilanteen ratkeavan viimeistään kuun vaihteessa", kertoi Mr. Walker lehdellemme tiistaina 24.4.



Läksäislahjaksi laajalta tuttavapiiriltään Heli ja Henry Kvist saivat vastaanottaa pienen mutta sitäkin pippurisemman aggregaatin, joka tulee jauhamaan sähkövaloa Kvistien kesämökikisaarelle. Mieluisan lahjakapituksen luovuttivat Pentti Solin (oik.) ja Timo Hasari metsäosastolta.



Norfolk House on aikaisemminkin ollut tapahtumien keskipisteessä. Toisen maailmansodan aikana talossa toimi liittoutuneiden päämaja.

Rehtiä puhetta

"Viimeksi minulla on ollut näin juhlallinen olo omissa häissäni" tunnusti metsäneuvos Henry Kvist pitäessään kiitospuhetta sankalle kymiläisjoukolle, joka oli 18.4. kerääntynyt Koskeleen viettämään pidetyn metsäpäällikön läksäisjuhlaa.

Hauskassa ja paikoitellen varsin avomielisessäkin puheessa herra metsäneuvos selvitteli värikkääseen ta-

paansa paitsi omia tuntemuksiaan eläkepäivien aattona niin myös jääkiekon rentouttavaa vaikutusta ja nykymetsänhoidon ihmisaavutuksia.

Huomionarvoisinta neuvoksen puheessa oli kuitenkin useiden läsnäolijoiden mielestä se ryhdikkyys ja tahdikkuus, jolla hän kiitti elämäkumppaniaan, eloisaa Heli-rouvaa hyvästä toveruudesta ja yhteispelistä niin kotikentällä kuin lukuisissa vaativissa vierasoteluissakin.

Eläkepäiviään Kvistit siirtyvät viettämään Lohjalle, missä lehtemme vierailee kesäpäivillä kuulostelemassa metsäneuvoksen muisteluja 35-vuotisen yhtiöläistäipaleen varrelta.

PK 8 jää toiseksi

Juuri kun olemme totuttaneet itsemme ja sankat vierailijajoukot siihen ajatukseen, että Kymin paperitehtaalla on maailman suurin hienopaperikone, kantautuu rapakon takaa viestejä kasiakin suuremmasta koneesta.

Jo jonkin aikaa ulkomaisissa ammattilehdissä on ollut pikku-uutisia amerikkalaisen Union Camp -yhtiön uudesta jättikoneesta. Nyt on sitten lyöty luvut pöytään. Ja niin vain käy kuin Keke Rosbergille konsanaan, että vuodenpäivät MM-hurmaa kestää ja sitten menee jo mantteli muille.

Pienestä on kuitenkin kiinni: Union Campin uuden hienopaperikoneen viiran leveys on 9 450 mm, kun PK 8:lla vastaava luku on 9 200 mm. Puhtaaksileikatun leveys on uudessa jättikoneessa 8 800 mm, kun se kassilla on 8 500 mm. Molempien koneiden maksimopeus on sama eli 1 000 metriä minuutissa.

Tämä uusi hienopaperijumbo, jonka toimittaa Voith-yhtiö, käynnistyy Union Campin Eastoverin tehtaalla vielä tulevan kesän aikana.

Virhepaholainen vauhdissa

Kiitoksia tarkkaavaisuudesta, lukijat.

Tämän kirjoittaja teki pari lehteä sitten jutun Juantehtaan uudesta, hienosta hiomosta. Juttu tarkistettiin asianmukaisesti sikäläisen tehtaanjohtajan kanssa, mutta, paha periköön, vielä jäi yksi virhe.

Kun piti kertoa painelajittimesta, kerroimme painelajittimesta. Virhettä eivät huomanneet toimittajan eivätkä juantehtaalaisen silmät.

Tarkempia silmiä sen sijaan löytyi teknisesti suuntauneiden lukijoiden joukosta Kuusankoskelta. Soittoja tuli muutama, kaikki kysyivät: "onko tosiaan tehty paineilmalajitin". Vielä kerran, ei ole tehty.

Heteka ja Juankoski

Sitten vanhempaa asiaa Juankoskelta. Tässä taannoin julkaisi savolainen valta-lehti Savon Sanomat jutun, joka mielenkiintoisella tavalla yhdisti Juantehtaan ja takavuosisien sänkysuosikin, hetekan.

Hetekan nimittäin kehitti juankoskelainen Kalle Kärkkäinen, mökinpojasta teollisuusneuvokseksi noussut persoona.

Kalle lähti kansakoulun jälkeen, 13-vuotiaana, valajonoppiin Juankosken tehtaalle. Palkkaa oli aluksi markka tunnilta, mutta takasat paranivat taidon karttussa. Sukukronikan mukaan Kallesta kehittyi erinomaisen hellavalaja.

Erinäisten vaiheiden jälkeen Kärkkäinen, työskennellyään valajana Suomen Rautasänkytehtaalla, perusti oman yrityksen, Helsingin Teräshuonekalutehtaan. Kun oma yritys muutettiin ooyksi, otettiin myös käyttöön ikimuistoinen, firman nimen alkukirjaimista muodostuva tuotenimi heteka.

Hetekan taival kääntyi laskuun 1950- ja -60-lukujen vaihteessa. Juantehtaan valimo oli lopettanut toimintansa jo 1928.

Mikäli Kalle Kärkkäinen vielä eläisi, hän olisi lähes samanikäinen kuin Juantehtaan hiomo. Kalle syntyi vuonna 1907 ja hiomo Juankoskella käynnistyi vuonna 1908.

Vanhat hiomakoneet pääsevät työstä eroon vasta nyt, Juantehtaan uuden hiomon valmistuttua. Hetekan keksijän, entisen juantehtaalaisen maallinen matka sen sijaan päättyi jo vuonna 1953.

Selluteollisuus

Puheenjohtaja Ilmari Lindberg, jäsenet Irja Halme (henkilökohtainen varajäsen Ulla Lehmunen), Unto Heimonen (Pekka Ripattila), Keijo Jämsä (Hannu Laitinen), Timo Lehmunen (Veli Perttula), Pekka Piironen (Pentti Tiihonen) ja Pertti Solio (Lasse Lieri).

Kemia

Puheenjohtaja Holger Hollsten, jäsenet Ulla Ekroth (henkilökohtainen varajäsen Elise Kuusisto), Kauko Liiri (Seppo Mikko), Seppo Meriluoto (Paavo Floman), Tuure Niemennäpää (Timo Mauno), Jukka Siekeli (Pentti Hinkkuri), Aimo Toikka (Kari Halme).

Kymin paperitehdas

Puheenjohtaja Lennart Gräsbeck, jäsenet Aila Hakalainen (henkilökohtainen varajäsen Teija Nurminen), Tauno Jokelin (Taisto Siitari), Kyösti Kollanus (Matti Toikka), Kosti Saveenius (Alexander Schoschkoff), Pentti Tiihonen (Heikki Miettinen), Hannu Vuokoski (Timo Vilenius).

Aloitetoimikuntien jäsenet v. 1984

Voikkaan paperitehdas

Puheenjohtaja Anders Lund, jäsenet Markku Anttila (henkilökohtainen varajäsen Harri Venemies), Veikko Pasi (Kalevi Pellava), Kauno Pessa (Matti Lallu), Pentti Simola (Seppo Järvisalo), Sakari Virtanen (Pentti Siltala), Reijo Yrjövuori (Pekka Holm).

Tehdaspalvelu

Puheenjohtaja Matti Jankeri, jäsenet Teijo Karonen (henkilökohtainen varajäsen Juhani Kvist), Olavi Mansikkamäki (Johan Eklund), Irma Pethman (Tuula Saloranta), Tatu Toivanen (Rauli Nupponen), Reijo Sundström (Toivo Miettinen), Timo Wass (Antero Poikala).

Hallinto

Puheenjohtaja Lasse Mäkelä, jäsenet Pentti Halinen

(henkilökohtainen varajäsen Pentti Laine), Marjatta Käki (Antero Taimela), Erkki Mikkilä (Arvo Honkanen), Terttu Niilo-Rämä (Kirsi Hokkanen), Toivo Tolvanen (Oiva Kanerva), Markku Sihvo (Jorma Kautto).

Tutkimusosasto

Puheenjohtaja Pauli Paasonen, jäsenet Markku Johansson (henkilökohtainen varajäsen Liisi Helkala), Virpi Koivula (Marja-Leena Niemeläinen), Aaro Koskipuro (Terttu Lampila), Jouko Pöyry (Mauno Hirvonen), Eero Tiensuu (Kyösti Ekroos).

Voimaosasto

Puheenjohtaja Ossi Koskipuro, jäsenet Markku Ahola (henkilökohtainen varajäsen Jukka Henttu), Yrjö Ala-Häme (Matti Saa-

reks), Taisto Holopainen (Jussi Ström), Maire Leivo (Tellervo Gardemeister), Harri Pousi (Vilho Räsänen), Raine Rantanen (Olli Järvinen), Kauko Vauhkonen (Jorma Laine).

Materiaalihallinto

Puheenjohtaja Erkki Laasonen, jäsenet Timo Ailio (henkilökohtainen varajäsen Jalo Sahala), Tuure Lehtinen (Hannu Rötö), Pentti Nio (Erik Väisänen), Ulla Pesu (Irma Pukki), Seppo Puro (Seppo Rautio), Vesa Väisänen (Pauli Koivisto).

Englannin klubille uusi sihteeri ja rahastonhoitaja

The Kymmene English Club piti vuosikokouksensa 14.3. Koskelassa. Klubin hallituksen puheenjohtajaksi valittiin Jouko Paavilainen, varapuheenjohtajaksi Gustav Danielsson, sihteeriksi Irene Lavonen ja rahastonhoitajaksi Maarit Rainamaa sekä hallituksen muiksi jäseniksi Henny Takolander ja Timo Honkanen.



Paperiliiton Voikkaan os. 36

Osasto järjestää linja-auto kuljetuksen Paperiliiton retkeilypäiville Mänttään heluntaina 9—10 päivä kesäkuuta.

Ennakoilmoittautumiset pääluottamusmiehen toimistoon puh. 889 521, viimeistään 21.5. mennessä.

Tarkemmin retkestä ja lähtöajasta tauluilmoitteissa.

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt r.y.

Koulutus- ja virkistäytymismatka Kotkaan 5.5.1984 on peruutettu, koska osan-

ottajia ei määrääikaan mennessä ilmoittautunut tarpeeksi.

Tiedotussihteeri

Teknisten 6. seminaari

Metsäteollisuuden tulevaisuuden näkymät, tekniikan kehitys sekä ihminen ja luovuus organisaatiossa sen menestystekijöinä ovat aiheina Kuusankosken teknisten seminaarissa 28.—29.9. Lahdessa.

Luennoitsijoina kuullaan yhtiön johtavia asiantuntijoita tuotannon, markkinoinnin ja hallinnon aloilta.

Heidän lisäksi mukana on yhtiön ulkopuolisia asiantuntijoita kuten Matti Pekkanen Metsäteollisuuden Keskusliitosta, Timo Pajunen Metalliteollisuuden Keskusliitosta sekä Pauli Juuti ja Fjalar Johansson Liiketyöntäjäin Keskusliitosta.

Ilmoittautumisia seminaariin ottavat vastaan Olavi Martikainen ja Eino Rihula, puh. 2527.

Henkilöuutiset

Teollisuusryhmä Kymin

Metsäosasto



Fred Kalland

Metsäpäällikkö, metsäneuvos **Henry Kvistin** siirtyessä eläkkeelle 30.4. on metsäpäällikköksi nimitetty 1.5. alkaen ylimetsänhoitaja **Fred Kalland**.

Samassa yhteydessä on metsäosastolla suoritettu seuraavat organisaatiotäsmennykset ja nimitykset:

Hankintapäällikkönä, vastualueenaan puunhankinta, jatkaa metsänhoitaja **Pertti Solin**, 41.

Kenttätöiminnoista ja maankäytöstä vastaavaksi aluemetsänhoitajaksi, asemapaikkanaan Kuusankoski, siirtyy 15.6. aluemetsänhoitaja **Matti Piisilä**, 46, Kuopiosta.

Metsänhoitaja **Tapio Nikkanen**, vastaa metsäosaston talous- ja henkilöstöasioista sekä osaston kehittämissuunnitelmissa ja osallistuu puunhankinnan erikoistehtäviin.

Hankintateknikoksi on 1.5. lähtien nimitetty hankintayönjohtaja **Jaakko Joutjärvi** (42) vastualueenaan Kuusanniemen, Kuusankosken aseman ja Hallan puuraaka-aineen vastaanotto ja mittaus.

Merkonomi **Riitta Mykrä** osto-osastolta toimii 1.5. lähtien metsäpäällikön sihteerinä.

Kymin paperitehdas



Arto Ala-Outinen

Kymin paperitehtaan toimistopäälliköksi on 1.4.1984 nimitetty yo.merkonomi **Arto Ala-Outinen**, 35.



Pertti Björn

Kymin paperitehtaan apulaistoimistopäälliköksi on 1.4.1984 nimitetty yo.merkonomi **Pertti Björn**, 28.

Sahateollisuus

Juankosken o.t.o. suojelupäälliköksi ja samalla lakisääteiseksi työsuojelupäälliköksi on nimitetty 1.5.84 alkaen tehdaspalvelun päällikkö **Kyösti Peltonen**. Nykyinen o.t.o. suojelupäällikkö, rak.mestari **Toivo Tuunainen** siirtyy RIVE-eläkkeelle 30.4.84 lähtien.

Merkkipäiviä



Antero Ahola

Kuljetuspäällikkö **Antero Ahola** kuljetusosastolta täyttää 60 vuotta 17.5. Hän on syntynyt Iisalmissa. Ahola valmistui insinööriksi Tampereen teknillisestä opistosta vuonna 1948. Kymi-yhtiön palvelukseen hän on tullut vuonna 1957 kuljetuspäällikön apulaiseksi ja nykyisessä toimessaan kuljetusosaston päällikkönä hän on toiminut vuodesta 1963 lähtien. Antero Ahola on kuulunut Autoliiton Kuljetustaloudelliseen toimikuntaan ja Teollisuuden Kuljetusvaliokuntaan. Vuodesta 1969 lähtien hän on ollut Kymenlaakson Kauppakamarin Satatoimikunnan ja Autoliiton Kouvolan osaston johtokunnan jäsen. Ahola on jäsenenä myös seuraavissa järjestöissä: Suomen Kuljetus-

taloudellinen yhdistys, Transporttekniska Föreningen ja ICHCA Suomen osasto. Vapaa-aikaansa hän viettää veneillen Saimaalla ja kesämökkillään, harrastuksiin kuuluu kuntouinti ja lenkkeily.



Sirkka Kataja

Etikettipainaja **Sirkka Kataja** arkkisalilta täyttää 60 vuotta 13.5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Sirkka Kataja on tullut yhtiön palvelukseen vuonna 1969. Hän on toiminut A4-valmistajana, reitittäjänä, ja nykyisessä toimessaan etiketinpainajana hän on ollut vuodesta 1982. Sirkka Kataja toimi arkkisaliln luottamusnaisena sekä osasto 19:n toimikunnan jäsenenä vuosina 1974—82. Osasto 19:n naisjaoston puheenjohtajana hän oli vuosina 1977—78, ja sen jälkeen hän on toiminut ko. jaoston varapuheenjohtajana. Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiön hallituksen jäsen hän on ollut vuodesta 1974 lähtien. Vapaa-ajan harrastuksina Sirkka Kataja mainitsee ay-toiminnan ja lukemisen.

Asetyteenitehtaan hoitaja **Kauko Alanko** kemialta, kaa-lutehtaalta täytti 50 vuotta 26.4. Hän on syntynyt Ähtäri-

Voimalaitospäivystäjä **Reijo Siltanen** voimaosastolta täyttää 50 vuotta 28.4. Hän on syntynyt Jaalassa. Siltanen on tullut yhtiön palvelukseen rakennusosastolle vuonna 1960, josta siirtyi Voikkaan paperitehtaalte vuonna 1968. Nykyiseen toimeensa Verlan voimalaitoksen päivistäjäksi hän tuli vuonna 1972. Vapaa-aikanaan Reijo Siltanen mielellään pyöräilee ja kalastaa.

Tehdassiistijä **Vappu Mesäinen** Voikkaan paperitehtaalte täyttää 50 vuotta 1.5. Hän on syntynyt Mäntyharjussa.

Siistijä **Ritva Juusela** suo-jelusta täyttää 50 vuotta 5.5. Hän on syntynyt Kuusankoskella. Ritva Juusela on tullut yhtiön palvelukseen vuonna 1969, ja nykyisessä tehtävässään siistijänä hän on toiminut vuodesta 1982 lähtien.

Kalustonhoitaja **Jaakko Joutjärvi** suo-jelusta täyttää 50 vuotta 13.5. Hän on Kuusankoskella. Joutjärvi on tullut yhtiön palvelukseen vuonna 1960 kuljetusosastolle ja siirtyi suo-jelusosastolle nykyiseen toimeensa vuonna 1970. Jaakko Joutjärvi on Voikkaan Pallo-Peikkojen johtokunnan jäsen ja Voikkaan seka-kuoron puheenjohtaja.

Kiitos ystävällisestä huomaavaisuudesta merkkipäiväni muistaneille

Eero Lahtinen

Rainer Ekholm kiittää lämpimästi kaikkia ystäviä ja työtovereita yhteistyöstä ja muistamisesta

Lämmin kiitos muistamisesta jäädessäni eläkkeelle

Eino Monola

Kiitos muistamisesta

Pasi

Kiitokset

Lämmin kiitos meitä muistaneille. Ilolla odottamme eläkeläiselämäni alkunutta osoitteessa:

Hakulintie 34
08500 LOHJA as.
Puh. 912-82 521

Sydämellisesti tervetuloa!

Heli ja Henry Kvist

Ett varmt tack till alla, som ihågkommit oss. Det med glädje väntade pensionärslivet har börjat på adressen

Hakulintie 34
8500 LOJO st.
Tel. 912-82 521

Hjärligt välkomna!

Heli och Henry Kvist

Kuusaalaisille



Retkiä uusille eläkeläisille

Yhtiötä 25 vuotta palvelleille uusille eläkeläisille ja heidän puolisoilleen järjestetään päivän kestäviä retkiä Verlaan torstaina 17.5. ja tiistaina 22.5. Retkivuorossa oleville lähetetään henkilökohtainen kutsu.

Naisten kerhotoiminta

Akanat viettävät kevätkauden viimeistä kerhoiltaa Toimelassa ke 9.5. klo 19.

Vilhelmiinöjen toukokuun kerhoilta on Voikkaan seuratalossa to 24.5 klo 19.

Ykkösten kerhoilta on Toimelassa ti 8.5. klo 16.

Kakkosten kevään viimeinen kerhoilta on Toimelassa to 10.5. klo 19. Emäntävuorossa ovat Ruusut.

Keilaajat Vaasaan

Keilailun vuotuinen ystävyysottelu Kymin Kuusankosken tehtaitten ja Strömbergin välillä pelataan 12.5. Vaasassa. Pelitapana on sekä henkilökohtainen että joukkuekilpailu. Halukkaita mukaanlähtijöitä pyydetään ilmoittautumaan **Veikko Tolvaselle**, puh. Vo 264 tai **Anssi Pävisalolle**, puh. Ky 2472. Ilmoittautumisen tulee tapahtua 4.5. mennessä.

Kuntokausi päättyy

Kuntokortit palautettava urheiluyhdysmiesten välityksellä henkilöstöpalveluosastolle heti kuntokauden päättyttyä. Kuntopalkintojen saannista tiedotetaan myöhemmin.

Lomatukea erityisryhmille

Vuoden 1984 aikana työtömyyseläkkeelle jäävillä paperiliiton jäsenillä, joille kertyy 200 päivää kortistossa, on tilaisuus hakeutua Lomaliiton Paperiliitolle myöntämälle perhelomaviikolle. Perheloma vietetään lomakeskus Huhmarissa Polvijärvellä 20.—25.8.1984. Lomaviikko on maksuton, ainoastaan matkakulut maksaa osanottaja itse.

Kuusankosken osasto 19:n osuus perhelomaviikolle on 3 paikkaa, samoin Voikkaan osasto 36:n osuus on 3 paikkaa. Lomaviikolle halukkaat voivat ottaa yhteyden osastojen lomavastaviihin 15.5.1984 mennessä: Kuusankoskella **Erkki Mukkilan** puh. 402 474 ja Voikkaalla **Markku Vanhalaan** puh. 889 012/273.

Eläkepäiville

Kymin paperitehdas

Toimistopäällikkö **Tors-ten Oljemark** (38 palvelusvuotta).

Voikkaan paperitehdas

Siistijä **Sirkka Anttila** (41), kuorimomies **Tuomo Hänninen** (24), 4. varamies **Eero Lyytikäinen** (22) ja tehdassiistijä **Anja Tähtimö** (10).

Kuusanniemen sellutehdas

Puunkäsittelytyöntekijä **Oiva Pässilä** (34) ja paaluslinjan hoitaja **Jaakko Sydänmaanlakka** (27).

Tehdaspalvelu

Putkiasentaja **Erkki Aranko** (38), muurari **Ville Mäkinen** (33), kirvesmies **Arvo Ruippo** (32) ja mittariasentaja **Mauri Selkee** (32).

Kemian teollisuus

Koneistaja **Onni Heijala** (42).

Juantehtaan kartonkitehdas

Kerhoapulainen **Alli Koponen** (23).

Hallan saha

Höyläämötyöläinen **Terttu Lonka** (16).

KORJAUS Uutiskymissä 4/84 olleeseen, yt-henkilövalintoja koskeneeseen virheeseen:

Kemian neuvottelukunnassa kirvesmies **Harry Aavaluoma** on **Olavi Simosen** varamies. Tekstissä todettiin virheellisesti **Matti Poikalan** olevan **Olavi Simosen** varamies.

Puhelinnumeroita yksityisiin asioihin

Teollisuusryhmä Kymillä on Kuusankoskella useita puhelinnumeroita, joihin yhtiöläiset ottavat eri syistä yhteyden myös työaikansa ulkopuolella. Tehtaiden sisäistä puhelinluetteloa ei jaeta kotikäyttöön ja Kaakkois-Suomen puhelinluettelossa Kymintehtaan ja Voikkaan alanumeroista on julkaistu vain muutama. Näin ollen kotioloissa on usein vaikea saada nopeasti haluttuun numeroon yhteys.

Uutiskymi julkaisee alla muutamat kysytyimmät numerot:

Lääkärien ja hammaslääkärin ajanvaraus klo 8—11, 402 377

Lääkintävoimistelijat, 402 385

Työterveyskeskuksen toimisto, 402 382

Työterveyshoitaja Voikkaalla, 889 574

Eläkeosasto, päällikkö, 402 190, toimiston esimies 402 192

Asuntojen vikailmoitukset, 402 290

Jätehuolto, 402 461

Tie-, vesijohto- ja viemäriasiat, 402 676

Erämajojen, Verlan lomakylän ja Toimelan varaus, 402 293, 402 294

Tenniskenttä, 402 463

Askartelukerho, 402 432

Kutomo, 402 396

Koskela, 402 489

Kymintehtaan mestarikerho, 402 174

Toimela, 402 397

Kymenrannan sauna, 889 567

Virtakiven sauna, 889 568

Yhteys haluttuun numeroon saadaan työaikana valitsemalla vaihdenumerot, joko Kymintehtas, 402 111 tai Voikkaa 889 012 ja ilmoittamalla keskukselle haluttu kohde. Voikkaan tehtaan alanumeroihin saa yhteyden vain em. nimihuudolla, mutta Kymintehtaan numeroihin pääsee suoraan käyttämällä ylläolevia ohivalintanumeroita.

UUTIS KYMI

Päätöimittäjä 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 16.5. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään perjantaina 4.5. klo 16.30.

Leaf River loppusuoralla

Leaf Riverin sellutehdasprojekti on aikataulussaan ja laitoksen rakennustöistä on tehty yli 80 prosenttia. Betonityöt ovat lähes kokonaan valmiit kuten myös teräsrakenne- ja laitteistoasennukset.

Sähköistys- ja instrumentointityöt sekä laitteiston vastaanottotarkastukset ovat tehdasalueella käynnissä.

Maaliskuussa oli yhtiö palkannut noin puolet sellutehtaan käyttö- ja kunnossapitohenkilökunnasta. Heidän osaltaan on käynnissä laaja, tehtaan käynnistystä edeltävä koulutusvaihe.

Leaf River Forest Pro-



Leaf Riverissä käynyt paikallisjohtaja Antti Örmälä ikuisti pesurien asennuksen kevyttälvella.

ducts -yhtiön metsäosaston noin 50 000 hehtaarin laahoidettavaksi on siirtynyt juinen istutusmetsäalue,

jonka yhtiö äskettäin hankki omistukseensa. Metsäosasto on myös tehnyt puunhankintasopimukset, jotka kattavat noin puolet tehtaan ensimmäisenä toimintavuotenaan tarvitsemas- ta raakapuusta.

Markkinointihenkilökunnan keskuudessa on muodostettu organisaatio hoitamaan sellun myyntiä USA:ssa ja vientimyyntiä varten on tehty mm. agenttijärjestelyjä. Sekä käynnistys- että varsinaisen tuotantovaiheen myyntisopimuksia valmistellaan parhaillaan.



Palomies sammuttamassa koneen raamissa ollutta paloa.

Konemiestön riipeys esti palon

Konemiestön riipeä toiminta esti tulipalon leviämisen Kymin paperitehtaan PK 7:llä huhtikuun kolmantena päivänä.

Palo sai alkunsa paperikoneen alaosassa, kun sinne kertynyt rasvainen pöly ja irtopaperi syttyivät ilmeisesti hankauksen vaikutuksesta tuleen. Konemiestö havaitsi kuitenkin palon jo ennen automaattisten sprinkleri-sammuttimien laukeamista ja hälytytti palokunnan sekä aloitti välittömästi sammutustyöt.

Konemiestö sai, yhteis-

toiminnassa sprinkleri-sammuttimien ja lähistöltä paikalle ehtineiden palomiesten kanssa palon osittain hallintaan jo ennenkuin paikalle saapuivat Kymin palokunnan sammutusyksiköt, jotka suorittivat sammutustyön loppuun.

Palon aikana PK 7 nopeus hiljennettiin "ryöminälle", jotta puristinhuovat eivät vaurioituisi. Riipeän toiminnan ansiosta paperikone ei vaurioitunut palossa lainkaan ja se pystyttiin käynnistämään jälleen lyhyen tuotantokatkon jälkeen.

Peroksidin markkinointi onnistunut

Uutiskymi kertoi vuosi sitten Kemian teollisuuden tehostavan teknistä asiakaspalveluaan peroksidin myynnin vauhdittamiseksi. Markkinointi on tuottanut tulosta, sillä Kymin oman sellutehtaan lisäksi peroksidin lisätyyn käyttöön on siirrytty Kemi Oy:n tehtaalla Kemissä ja Enson Tainionkosken ja Uimaharjun tehtailla on peroksidi otettu käyttöön.

Em. käyttökohteiden lisäksi Yhtyneet Paperitehtaat Oy:n Tervasaaren tehtaalla on kehitetty sap (semi alkaline pulp)-massatehtaalteille yksivaiheinen peroksidivalkaisu.

"Yhteensä tehtiin viime vuoden aikana koeajoja seitsemällä tehtaalla. Yksikään koeajoista ei epäonnis-



Tuotepäällikkö Reijo Korhonen ja koeajolaitteisto.

tunut täysin ja viidessä tapauksessa voidaan todeta koeajon onnistuneen erittäin hyvin", toteaa veteperoxidien tuotepäällikkö Reijo Korhonen.

Koeajot tehtailla on tehty kahdella Oy Finnish Pero-

xides Ab:n hankkimalla koeajolaitteistolla. Laitteistojen avulla peroksidi voidaan annostaa prosessiin ilman suuria asennustöitä.

Vuoden 1984 aikana on koeajoja sovittu tehtäväksi kuudella eri tehtaalla.

Tarraa Australiaan

Kymin jalostusteollisuuteen kuuluva, Jyväskylässä toimiva, Kyntac on saanut merkittävän tarralaminaattilauksen. Kymin Australiassa toimiva myyntiyhtiö on solminut australialaisen paperitukkukauppaa ja paperin jalostustoimintaa harjoittavan yhtiön kanssa sopimuksen 150 000 neliömetrin eli noin 25 tonnin tarralaminaattierän toimittamiseksi Australiaan kesäkuun alussa.

Toimitus käsittää sekä normaalia puuvapaata atktaralaminaattia että osittain fluorisoivaa pigmenttipäällysteistä taralaminaattia. Tilaus täyttää kaksi kuljetuskonttia ja on tuotepäällikkö John Lasseniuksen mukaan erittäin suuri ensitilaukseksi.

Jatkoa etusivulta

johtajana vuorineuvos Kurt Swanljung ja muina jäseninä johtaja Aatos Erkko, ministeri Esko Rekola, kansleri Jaakko Honko, varatuomari Henrik Nybergh, johtaja Erik V. Olander, toimitusjohtaja C.O Tallgren, vuorineuvos Fredrik Castrén ja toimitusjohtaja Kalevi Numminen.

Yhtiön tilintarkastajiksi

valittiin toimitusjohtaja Juhani Kolehmainen, pääsihteeri Kai J. Warras, dipl. ekon. Eric Haglund, KHT, ja kauppatiet.maist. Mauno Sihto, KHT.

Varatilintarkastajiksi valittiin toimitusjohtaja Antti Kataja, valtiotiet.maist. Hans Pipping, maaherra Matti Jaatinen ja ekonomi Heikki J. Koskelainen, KHT.



Rullamies tarkastaa myös paperikoneen alla olevat viirojen ohjauksesta huolehtivat automaattit.

Lähikuva: Monen työn rullamies



Tällä kertaa lähikuvan paperikoneen työntekijöitä esittelevän sarjan kohteena on ensimmäinen rullamies, joka hoitaa paperikoneen kuivavaa päätä.

"Normaalikäynnin aikana tämä homma on kuivatusviirien valvontaa", kertoo Voikkaan paperitehtaan PK 17:llä työskentelevä rullamies Aimo Nikula. "Koneen käydessä on huolehdittava siitä, että viirat pysyvät paikallaan. Jos viira on siirtynyt, se ohjataan paikalleen automaatin avulla. Käsissään joudun turvautumaan ainoastaan, jos automaatti ei toimi tai sen säätövara ei riitä", Nikula sanoo.

Eniten säätöä tarvitsevat uudet viirat ennenkuin ne asettuvat paikoilleen. Viiran siirron syynä voi olla myös karviin — viiran liitoskohtaan — tullut vika tai viiran reunan likaisuus.

Tarkastuskierroksensa Aimo Nikula tekee keskimäärin neljä kertaa vuoron ai-

kana. Viirien ohjauksesta huolehtivien automaattien lisäksi hän valvoo pänniteloja, jotka pitävät viiran halutulla tiukkuudella ja tarkkailee ettei kuivatusosa hikoile ja tee reikiä paperiin. Kierroksen aikana rullamies käy myös paperikoneen alla tarkastamassa paperin viertiliinat, laakereiden kunnon sekä höyryputken ja kuivatussylinterin välisen liitoksen, boksien. Lisäksi työhön kuuluu tampuurin nosto ja nosturilla-ajo sekä tarvittavien tietojen syöttäminen tietokoneeseen lajinvaihdon yhteydessä.

Paperikoneen käydessä rullamies huoltaa välikalantaria. "Jos paperi katkeaa ja kalanteriin menee rojua, puhdistan kaavarin välit ja pesen telat paloöljyllä. Konekalanteri paperikoneen päässä saa tarvittaessa samanlaisen käsittelyn", Nikula kertoo. Paperin katketua paperiradan vienti kuuluu myös hänen tehtäviinsä:

paperi puhalletaan paineilmalla irti kalanteriteiloista ja rullamies vetää sen viistopuukolla rullalle.

Rullamiehen työt eivät pääty vaikka kone pysäytetään, sillä puristinhuolto on hänen harteillaan. Ensin rulla mies tekee pesuun tarvittavan lipeän ja puhdistaa sitten sillä puristinhuovat. Huoltoon kuuluu myös kivitelöiden puhdistimen, kaavarin, virutus, lisäksi huolenpitoa kaipaavat reiänilmäin ja holanteri.

Muiden töiden ohella rullamies osallistuu viiranvaihtoihin, samoin kuin puristinhuovan ja kuivatusviiran vaihdossa puolestaan 6. Puristinhuopaa vaihdettaessa rullamies on toimintaa johtavan silinterimiehen apulainen ja antaa raanamihele tarvittavat ajomerkit. Sen lisäksi rullamies irrottaa vie-

lä pultit kun tela nostetaan ylös. Koko hommaan menee yleensä 1½—2 tuntia", Nikula arvioi.

Huopia saatetaan joutua vaihtamaan melko usein. Ensimmäisessä puristimessa huovan ikä pyörii kuukaudesta 100:n päivään, mutta toisessa kulutus on huomattavasti suurempi, koska teiloissa on 100 kilon puristus.

Kymillä Aimo Nikula on ollut 18 vuotta. Tuotantoseisokkeja lukuunottamatta koko aika on mennyt eri tehtävissä Voikkaalla, jossa kaikki paperikoneet ovat tulleet tutuiksi. PK 17 on ollut työpaikkana vuodesta 1973 lähtien.

"Mukavinta tässä työssä on se, että se on vapaata ja liikkuvaa. Rullamiehen työmaa on iso alue, joten koko työvuoron ajan ei tarvitse seistä samassa paikassa — minä ainakin pidän tällaisesta hommasta", Aimo Nikula tuumii.