

13.9.1984

Osastotason yt-elin

Teollisuusryhmä Kymin yt-elimä esittelevässä juttusarjassa on tällä kertaa vuorossa osastotoukunta. Yksi toimikunnista on atkosastolla. Sivu 2.

Kymillä 2180 lomaketta

Standardien hallitseminen on osa lomakesuunnittelijan ammattitaitoa, mutta niin on luovuuskin. Kymillä on suunniteltu lomakkeita 10 vuotta, josta enemmän sivulla 3.

Kesän lopuksi kisailtiin



Ensimmäiset Teollisuusryhmä Kymin keskeiset kesäkisat pidettiin Kuusankoskella. Kuusankoskelaiset korjasivat kaikissa lajeissa voitot kotiin. Sivu 5.



Voikkaan tehtaan PK 18:lla maaherra Jaatille tarjoutui tilaisuus keskusteluun pituusleikkurin ajomiehen Pauli Oravan kanssa.

Maaherra Jaatinen tutustui Kymiin

Kymin läänin maaherra Matti Jaatinen teki 4.9. virallisen tutustumiskäynnin Kymi-Strömberg Oy:öön Kuusankoskella. Korkean vieraan otti Koskelassa vastaan yhtiön pääjohtaja vuorineuvos Fredrik Castrén.

Yhtiön esittelyn jälkeen vieras isäntineen siirtyi Voikkaan paperitehtaalle, missä SC-tulosyksikön johtaja Pekka Suursalmi selosti PK 18:lla tehtyjä muutostöitä.

Johtokunnan huvilalla tarjotun päivällisen yhteydessä keskusteltiin Teollisuusryhmä Kymiin ja yleensä metsäteollisuuteen liittyvistä ajankohtaisista kysymyksistä.

Pääjohtaja Castrénin lisäksi maaherran isäntinä toimivat varatoimitusjohtaja Heikki Kellokoski, paikallisjohtaja Antti Örmälä sekä yhtiön yhteiskunta-asioista vastaava johtaja Martti Enäjärvi.

Sellutehtaalta ei lipeäpäästöä

Teollisuusryhmä Kymin Kuusankoskella toimivilta tehtailta ei ole 5.9. tapahtunut 300 m³:n lipeävuotoa Kymijokeen, kuten Kouvolan Sanomat 10.9. julkaisemassaan uutisessa väittää. Kymiltä toimitettiin lehdelle 11.9. vastine, jonka sisältämät, päästön kiistävät tiedot perustuivat 10. ja 11.9. tehtyihin tutkimuksiin. 12.9. tehdyn jatkotutkimukset eivät tuoneet esille päästöön viittaavia tietoja.

Kymin ja Voikkaan paperitehtailla sekä höyryvoimalaitoksilla ei käsitellä niin suuria määriä lipeää, että mainitun kokoinen päästö voisi aiheutua. Myös klooritehtaan toiminta oli 5.9. normaalia eikä päästöjä sieltä esiintynyt.

Kuusanniemen sellutehtaan tilapäispäästöjen seurantarajajärjestelmä sekä vesinäytteenotus eivät osoita päästöjä tapahtuneen 4., 5. tai 6.9.

Kyiseeseen seurantarajajärjestelmään sisältyvät valvontaja hälytyslaitteistot sooda-

kattilan, haihduttamon, valkolipeäosaston sekä kuitulinjojen kanaaleissa. Lisäksi jätevedet kulkevat valvontaja hälytyslaitteiden läpi vielä ennen puhdistamoa ja sen jälkeen. Sellutehtaan sadevesikanaaleissa on myös oma valvontajärjestelmänsä.

Mikäli sellutehtaalta olisi esiintynyt lipeäpäästö, olisivat sekä pH että sähköjohtokyky vesissä nousseet, mittarit sen osoittaneet ja myös hälyttäneet henkilökunnan jo ennen jätevesien pääsyä puhdistamolle. Hälytys tapahtuu sekä kuitulinjan valvomossa että Kuusanniemen portilla.

Sellutehtaalta joken mennyt vesi on ollut hapanta, kuten se normaalisti aina on. Lipeän pääsy veteen olisi muuttanut veden happamasta emäksiseksi.

Sellutehtaan henkilökunnan keskuudessa suoritettujen haastattelujen perusteella on voitu sulkea pois myös ns. inhimillisen erehdyksen mahdollisuus.

PK 11:n tuotanto-suuntaa muutetaan

Kymin paperiteollisuuden investointeja on päätetty jatkaa. Uusin askel kehitysohjelmassa on Voikkaan paperitehtaan PK 11:n tuotantosuosnan muuttaminen nykyisestä konekalanteroidusta sanomalehtipaperista pintaliimattuihin ja pigmentoituihin lajeihin.

Uudet tuotteet ovat luonnollinen jatko Voikkaan Kym Press -laadulle ja ne on tarkoitettu myös samoille käyttöalueille eli aikakauslehtien ja mainospainotuuksien painatukseen.

Investoinnit kattavat hionnon lajittelumuutokset, hionnon rejektikäsittelykapasiteetin lisäyksen, valkaisu- ja vesikoneen hylky- ja vesisysteemin uudistamisen, viiraosan muutoksen, kuivausosan muutokset ja pintakäsittelyasemat tarvittavine liima-keittiöineen, instrumentointi- ja prosessitietokonejärjestelmien uusimisen, uuden konekalanterin ja uuden pituusleikkurin.

Investoinnit arvioidaan voitavan toteuttaa siten, että

ne ovat tuotannossa vuoden 1986 ensimmäisellä neljänneksellä. PK 11:n vuosituotanto tulee olemaan e.m. investioitiohjelman jälkeen n. 120 000 tonnia riippuen lopputuotteen neliömetripainosta. Investoinnit eivät lisää puunkulutusta Voikkaan paperitehtaalla.

Valmet Oy:n rakentama Voikkaan tehtaan PK 11 otettiin käyttöön v. 1961. Käynnistyessään PK 11 oli

Jatkuu sivulla 7.



PK 18:n valmistamaa heat set rullaoffset painatukseen soveltuvaa paperia voi nyt markkinoida WSOP-kauppanimellä.

Voikkaa saavutti WSOP-laadun

Voikkaan paperitehtaan WSOP-projekti saavutti elokuussa merkittävän vaiheen. Metsäliiton Teollisuus Oy:n ja Voikkaan paperitehtaan edustajat totesivat tällöin PK 18:n valmistaman heat set rullaoffsetpainatukseen soveltuvan paperin saavuttaneen sellaisen laatutason,

että Kymi on kyiseisen paperin markkinoinnissaan oikeutettu käyttämään Kymmene WSOP-kauppanimeä.

Kymi ja Metsäliiton Teollisuus Oy allekirjoittivat WSOP-paperia koskevan tiedonsiirtosopimuksen 11. toukokuuta viime vuonna.

Litolle miljoonatilaus

Kymin jalostusteollisuuden kuuluva, Helsingborgissa Ruotsissa toimiva Hel-

Jatkuu sivulla 8

Ruotsi — pelottava ystävä

Norjalainen teollisuusguru Martin Tveit yltyi tässä päivänä muutamana keuhmaan Ruotsia maailman neljänneksi talousihmeeksi USA:n, Länsi-Saksan ja Japanin jälkeen. Kaikki kunnia läntiselle naapurillemme, joka heikkoinakin päivinään on meille pelottava ystävä — saatikka sitten devalvaatoruiskeidensa jälkeen.

Todettakoon lyhyesti Tveitin kiteyttämät "Ruotsin talousihmeen" päälinjat.

1. Ruotsalaiset ovat oppineet markkinoimaan ja ruotsalaisteollisuus on kansainvälistynyt.

— Meitä suomalaisia aina syytetään heikosta markkinointitaidosta (tiedä siten?), mutta ainakin kansainvälistymisessä olemme monta luokkaa Ruotsia jäljessä. Suomessa asenteet laahaavat perässä ja kansainvälistyminen usein nähdään mm. työpaikkojen menetyksinä, vaikka asia on juuri päinvastoin.

2. Ruotsin elinkeinoelämää leimaa tuoteidentiteetti ja laatutietoisuus.

— Korkea laatu on myös Suomen valtti ja pyrkimys omaperäiseen tuotantoon (design ym.) sävyttää meidänkin tuotantoamme.

3. Ruotsi on panostanut tuotesuuntautuneeseen tutkimus- ja kehitystyöhön ja yritysten ja yliopistojen yhteistyö pelaa.

— Tässä Suomi tulee jälkijunassa. Suomen tutkimuksen kansantuoteosuus on tällä hetkellä vasta 1.17 prosenttia eli vain puolet Ruotsin vastaavasta. Herrat budjetintekijät — voisiko toivoa Suomen tutkimuspanoksen kohottamista yli 2 prosentin kansantuotteesta vuoteen 1990 mennessä? Ei ole myöskään pitkä aika siitä, kun varsin karsaasti — kapitalistisena hapatuksena — katsottiin Suomessa yritysten ja yliopistojen välistä yhteistyötä.

4. Ruotsalaiset pitävät itseään voittajina ja maailmanmestareina aina siihen saakka, kunnes toisin osoitetaan. Uusia ennätyksiä tehdään jatkuvasti.

— Ruotsalaiset ovat oman arvonsa tuntevia: se on totta ja sen huomaa. Tietty alemmuuskompleksi meitä vaivaa. Sitähän on pidetty eräänä syynä mm. suomalaisen alkoholikäyttäytymiseen. Liituraitapuku ei aina yksin pysty poistamaan estoja.

5. Ruotsalaiset ovat oppivaisia, tiedonjanoisia ja

heillä on pitkä koulutusperinne, ei ainoastaan yliopistoissa ja korkeakouluissa, vaan myös yrityksissä. Tveitin mukaan esim. Asean, Volvon ja Saabin synnyttämät koulut ovat kuin teknisiä yliopistoja. — Menneisyydelle ei tietysti mitään mahda eli syytetään siitä Väinämöistä. Tulevaisuus on taas omassa käsissä eli opitaan, jos halutaan niin kieliä, taitoa ja tekniikkaa kuin myös tulemaan toimeen keskenämme.

Edellä tuli kommentteihin siveerattua yhtä mielipidetä pelottavasta ystävästämme Ruotsista. Voi olla myös muita "oikeita" mielipiteitä. 1970-luvun lopussa meitä suomalaisia kutsuttiin "Pohjolan japanilaisiksi" voimakkaan taloudellisen kasvumme ansiosta. Tällä hetkellä vaikuttaa siltä, että Ruotsi on nyt "devalvoinnui" tuon titelin itselleen. Toivottavasti ei ikipäiviksi.

Porsari

Kymin ammattikouluun perustetaan alueellinen koulutuskeskus

Maamme metsäteollisuus tehostaa voimakkaasti henkilöstönsä koulutusta. Ammattienedistämislaitoksen yhteyteen perustetun Metsäteollisuuden koulutuskeskuksen, METSKO:n valmistelutyöt ovat loppuillaan ja toiminta alkaa ensi vuoden alusta.

METSKO muodostaa Ammattienedistämislaitoksen organisaatiossa osaston ja lisäksi perustetaan viisi alueellista toimintakeskusta eri puolille Suomea. Kymenlaaksossa toimintakeskus sijoittuu Kymin ammattikoulun yhteyteen. METSKO:n koulutuspäälliköksi valittu dipl.ins. **Juha Kauppila** tutustui 7.9. Kymin ammattikouluun Kuusankoskella ja keskusteli hallintojohtaja **Lasse Mäkelän**, koulutuspäällikkö **Esko Niittymäen**, prosessiosaston opettajan **Erkki Pesun** sekä insinööri **Harri Vertasen** kanssa koulutuksen aloittamiseen liittyvistä seikoista.

METSKO:n koulustointa tähtää ennen kaikkea yrityksissä jo työskentelevän henkilöstön jatkokoulutukseen. Kohderyhmänä ovat ensisijaisesti avainammattimiehet ja heidän esimiehensä.

Koulutuskeskuksen perustamista on osaltaan kiirehtinyt huoli pätevän ammatillisen henkilöstön saannista. Metsäteollisuuden Työntantajaliitossa arvellaan maamme jääneen kilpailijamainin verrattuna jälkeen erityisesti ammatissa olevan työntekijä- ja esimieskunnan jatko- ja täydennyskoulutuksessa.

Koulutustarvetta osoittaa myös se, että pari vuotta sitten tehty tiedustelu MTA:n jäsenyritysten piirissä näytti jatko- ja täydennysoppia kaivattavan yli 6 000 henkilölle.

Alueelliset toimintakeskukset, joita Kuusankosken lisäksi on jo päätetty perustaa Imatralle Enso-Gutzeit

Oy:n ammattikoulun ja Jämsänkoskelle Yhtyneet Paperitehtaat Oy:n Mataran ammattikoulun yhteyteen, määrittelevät itsenäisesti vuosittaisen toimintaohjelman.

Ohjelma laaditaan yritysten yhteistyönä, jolloin käydään läpi kunkin yrityksen koulutustarpeet. Yritykset voivat halutessaan käyttää hyväkseen myös naapurialueiden toimintakeskusten ohjelmia.

METSKO:n ainoa päätoiminen toimihenkilö on dipl.ins. Kauppila. Hän vastaa alueellisten toimintakeskusten työn koordinoimisesta, koulutustarpeiden selvittämisestä sekä opettaja-, väline- ja materiaaliresurssien hankkimisesta.

Pohjois-Suomen metsäteollisuusyritykset ovat jo vanhastaan ryhmittyneet koulutustoiminnassaan Pohjois-Suomen Teollisuusopiston ympärille. Länsi-Suomen toimintakeskuksen sijoituspaikka on vielä avoin.

Osastotoimikunta täydentää yt-järjestelmää

Yt-ryhmä ja osastotoimikunta ovat osastotasolla toimivia yt-elimiä. Ne toimivat periaatteessa samalla tavoin kuin yt-neuvottelukunnat, mutta eivät yhtä kiinteästi, koska kyseessä ovat pienet osastot eikä käsiteltäviä asioita ole niin paljon kuin yleisissä elimissä.

Käytännössä tämä tarkoittaa sitä, että osastotoimikunnat kokoontuvat harvemmin, yleensä tarpeen vaatiessa.

Kymillä osastotoimikuntia on viisi: atk-, tutkimus- ja kuljetusosastolla sekä Self Copy-laitoksella ja Kyntacilla. Yt-ryhmiä on vain yksi, Haukkasuo turvetyömaalla.

"Osastotoimikunnat täydentävät hyvin yt-järjestelmää. Toiminnan tulokset ovat luonnollisesti hyvin paljon kiinni osastojen aktiivisuudesta. Järjestelmä on joda tapauksessa vastannut odotuksia", arvioi hallintojohtaja **Lasse Mäkelä**.

Hänen mielestään järjestelmästä saatava hyöty on molemminpuoleinen. "Useassa tapauksessa on välttämätöntä, että tehtaanjohtajalla tai osastopäälliköllä on henkilöstö pienosastoissa", arvioi hän voi neuvotella ja kommunikoida."

"Tiedonkulku ja asioiden käsittely tehtailla olisi varmasti huomontavaa, jos asioita vietäisiin eteenpäin pelkäämään esimies-alainen suhteessa. Nyt järjestelmä täydentää tuota suhdetta kun myös ammattiyhdistysliikkeen avainhenkilöt ovat mukana yt-elimissä", Mäkelä



Atk-osaston osastotoimikunta kokoontuu tarpeen vaatiessa. Vasemmalla käyttööä edustava Hannu Talastie, ylempien toimihenkilöiden edustaja Kari Kantola, toimiston edustaja Ritva Rätt, atk-suunnittelua edustava Pentti Huovinen ja puheenjohtaja Heikki Pälli.

lä toteaa.

Hänen mielestään on vaikea kuvitella, millä muulla keinolla tieto saataisiin kulkemaan yrityksessä, jonka työntekijöistä lähes puolet tekee vuorotyötä ja on usein vaikeasti saavutettavissa.

Atk vanhin

Atk-osaston osastotoimikunta on Kymin vanhin. Sen vahvuus on viisi henkilöä: puheenjohtajana toimivan atk-päällikkö **Heikki Pällin** lisäksi toimikunnassa

on edustettuna atk-suunnittelu, käyttö, osaston toimisto sekä alipäälliköt, kukin yhden edustajan voimalla.

"Alussa, kun yt-toimintaa aloitettiin, puuhaa riitti pelkäämään käynnistymisessä mm. koulutuksen muodossa. Nyt näyttää siltä, että mielenkiinto on hiljalleen vähentynyt", Heikki Pälli arvioi.

Pienellä osastolla ei Pällin mukaan ole kovinkaan paljon asioita, jotka pitäisi käsitellä yt-lain mukaan. Viimeisen vuoden aikana atk-osastotoimikunnan työ on

ollut 70-prosenttisesti vuosisuunnitelmien ja tilannekatsausten läpikäymistä. Muita kokouksissa käsiteltäviä aiheita ovat olleet mm. työolosuhteet ja osaston sisäinen tiedonkulku. Lisäksi toimikunnalta on saatu impulsseja siitä, mihin kohteisiin osastolaisten pitäisi käydä tutustumassa tehtaila.

Toimikunnan aikaansaannoksiin kuuluu myös henkilöhaastattelu, jossa jokainen on saanut tuoda esille tyytymättömyyden kohteet sekä mahdollisesti sydäntä

lämmittävät asiat.

"Viimeisimmässä kokouksessa pohdittiin mm. Kymin ja Strömbergin sulautumista. Atk-osastoahan fuusiossa kiinnosti eniten yhteistyö Strömbergin atk-osaston kanssa. Henkilöstöä on pidetty tilanteen tasalla ja osastotoimikunnan kautta on palautteena tullut ideoita ja uusia näkökulmia, jotka ovat parantaneet yhteistyötä", Pälli kertoo.

"Toiminta on tiedottamispainotteista, joskin vain 35 henkilöä käsittävällä osastolla asioiden hoito tapahtuu 90-prosenttisesti esimiehen ja alaisen kesken, mikä on luonnollista — jotain olisi vialla, jos niin ei olisi", Pälli mietiskelee.

Osastotoimikunnan asema ei hänen mielestään ole vielä täysin selkiytynyt: todella hankalat yt-neuvottelut asiat menevät todennäköisesti ylempiin elimiin, joten osastotoimikunnalla on lähinnä valmisteleva ja tunnusteleva tehtävä.

"Toimikunta on joka tapauksessa hyödyllinen elin. Jokaisessa kokouksessa käydään läpi yt-lain edellyttämät asiat, joten ainakaan isoja laiminlyöntejä ei pääse tapahtumaan, mikä on parasta kaikille osapuolille", Pälli muistuttaa.

Aktiivisuus ratkaisee

Ajonsuunnittelija **Hannu Talastie** on toista vuotta henkilöstön edustajana osastotoimikunnassa. Uudet edustajat ja heidän varamiehensä valitaan äänestämällä vuodeksi kerrallaan.

"Kokouksia on pidetty silloin tällöin. Toimikunnalla ei ole säännöllisiä kokouksia, vaan puheenjohtaja kutsuu sen yleensä kokoon. Toimikunta kokoontuu myös, jos joku jäsenistä niin haluaa",

hän kertoo.

Vaikka toiminta on ollut melko vähäistä, osastotoimikunta on hänen mielestään hyödyllinen elin. "Eivät asiat ole meillä kovin pimennossa olleet koskaan, mutta ryhmän perustamisen jälkeen tiedotuksia on tullut paremmin ilmoitustauluille", hän arvioi.

Tulokset riippuvat Hannu Talastien mielestä lähinnä siitä, kuinka aktiivisesti toimikunta toimii. Oman osaston väki on ehkä ollut liiankin ujoa valittamaan.

Operaattori **Terttu Haikolan** mielestä osastotoimikunta on kenties tehokkaampi osastoilla, joilla on enemmän parantamisen varaa. Atk:lla ilmenevät epäkohdat eivät hänen mukaansa kosketa samalla tavoin kaikkia työntekijöitä, eivätkä ehkä sen takia asia riittävää painotusta.

"Osastotoimikunnasta ei kuitenkaan ole negatiivista sanottavaa, vaan kehitys on kulkenut parempaan suuntaan. Toimikunta on kanava, jota myöten saa esitettyä mahdollisia parannusehdotuksia tai tyytymättömyydenaiheita, vaikka joka kokoukseen ei niin paljon vietävää olisikaan", hän painottaa.

Henkilöstö voisi Terttu Haikolan mielestä vaikuttaa tehokkaammin esimerkiksi pitämällä ennen toimikunnan kokousta oman kokouksen, jossa otettaisiin esille asiat, jotka oman edustajan pitäisi esittää osastotoimikunnalle.

"Nyt käy usein niin, että joku mutisee tyytymättömyyttään jossain välissä, eikä edustaja enää muista sitä kokouksessa", Terttu Haikola kritisoi.

Tietty tehotomuus saattaa Talastien ja Haikolan mielestä johtua myös siitä, että osastotoimikunta on sen verran uusi asia, että vielä ei ole havaittu, että sitä kautta voisi vaikuttaa.

Osasto

Käsittelijä

Päivämäärä

Suunnittelija

Tarjouspäivämäärä

Teksti: Terhi Aaltonen
Kuvat: Tuomo Pitkänen

Toimittaja

Toimitusosoite

Kymillä 10 vuotta

lomake- suunnittelua

VEDOKSET: määrä ja vastaanottaja

"Jos Kymin lomakesuunnittelun tilaajat esipainetut lomakkeet muutetaan A4-kokoon, saadaan viime vuoden painosmääräksi 3 miljoonaa lomaketta. Pituussuunnassa peräkkäin niistä muodostuu 900 kilometrin pituinen jono ja pääletysten 80 gramman paperista 300 metrin korkuinen pino", laskeskelee lomakesuunnittelun esimies Ulla Jussila.

Pelkkiä lomakkeita lomakesuunnittelu on luetteloinut 2 180 kappaletta, mutta siellä tehdään paljon muitakin. Mitä kaikkea?

Vielä runsaat kymmenen vuotta sitten Kymin eri osastot hoitivat lomakeasiansa miten parhaiten muiden töidensä ohella taisivat. Maaliskuussa tuli kuluneeksi kymmenen vuotta siitä, kun talossa ryhdyttiin kehittämään lomakesuunnittelua konttorirationalisointihenkilön alaisuudessa. Työhön tuli Ulla Jussila, joka nyttemmin toimii esimiehenä. Raija Pälvisalo tuli lomakesuunnittelijaksi vuonna 1975 ja vuonna 1979 kolmanneksi tuli Anne Pessa.

Lomakesuunnittelu on kasvanut pikku hiljaa. Marraskuisesta fuusiosta lähtien se on palvellut sekä keskushallintoa että Teollisuusryhmä Kymiä eli toimipaikkoja Helsingissä, Kuusankoskella, Juankoskella, Hallassa, Soinlahdessa ja Jyväskylässä.

Lomakkeet — ja muut painotuotteet

Ulla Jussila esittelee lomakesuunnittelun toimialaan kuuluvat työt tottuneen yksityiskohtaisesti. Hän sanoo esittelyrutiinin tulevan siitäkin, että tämän tästä on lomakesuunnittelua tuntemattomille puolustettava henkilöstömäärää — monissa yrityksissä kun lomakesuunnittelijoita ei ole lainkaan — ja parhaiten pärjää lyömällä eteen faktoja tekemistämme töistä."

Pääosan lomakesuunnittelijoiden työstä muodostavat erilaisten painotuotteiden suunnittelu ja tilaaminen, joista useimmat on luetoitu erityiseen lomakeluetteloon. Tällaisia lomakeluetteloon kuuluvia ja sen merkiksi erityisellä tuotteen vasempaan alareunaan merkityllä koodilla, lomaketunnuksella, varustettuja painotuotteita on 2 180. Tähän lukuun sisältyvät myös mm.



Ketju-, kantorata-, mailerlomake... "Olipa millainen lomake tahansa, sen on toimittava hyvin eli säästettävä käyttäjiensä aikaa, vaivaa ja rahaa", toteaa lomakesuunnittelun esimies Ulla Jussila.

esipainetut kortit, kuten kello- tai kunkortit, numeroidut liput, kuten ruokailuliput tai numeroidut kortit, kuten henkilökortit tai ajoluvat sekä kirjekuoret ja seemat.

Lomakeluetteloon kuuluvia, mutta lomakesuunnittelijan suunnittelema painotuotteita ovat sellaiset, jotka vaativat yrityskuvan mukaisen ulkoasun kuten nimikortit, ohjeet, ohjelmat, asiakirjojen kannet, kutsukortit ja kunniakirjat.

Lomakesuunnittelu tilaa osastoille myös pyöreät piirustuspaperit, erilaisia kirjapainoteknisiä konttoritarvikkeita kuten muistilehtiä ja arkistotaskuja sekä sidontatöitä, antaa suunnittelua yhtiön projekteille sekä piirtää puhtaaksi ja tekstittää vaikkapa yhtiön leimasimia ja ohje- ja kielto- tauluja.

Lomakesuunnittelun työn kuvaan on Kymillä siten tullut paljon sellaistaakin, mitä lomakesuunnitteluun ei yleensä kuulu. "Meillä on aina ollut tiivis yhteys kirjapainoon, joten meille on kuin luonnostaan langennut monenlaisia tehtäviä, jotka

vaativat yhteydenpitoa osastojen ja kirjapainon välillä. Lomakesuunnittelun suola ovat kaikki ne erilaiset oppaat, ohjelmat ja kutsut, joita saamme laatiaksemme, sillä juuri ne antavat elävyyttä ja varjelevat meitä tulemasta lokeroihmisiksi", sanoo Ulla Jussila.

Hyvät perustiedot — toimiva lomake

Lomakesuunnittelijoilla on kaupallinen peruskoulutus ja lisäoppia on haettu Konttorirationalisointiyhdistyksen kursseilta, koska lomakesuunnittelijaksi ei valmista minkään alan koulua.

"Olemme kuin kuka tahansa suunnittelija: hyvien perustietojen pohjalta teemme lomakkeen, joka toimii", tytöt toteavat. "Suunnitelmallista SFS:n, Suomen standardisoimisliiton suositusten ja niiden pohjalta tehtyjen Kymin sovellutusten mukaan, mutta loput 90 % työstä ovat omaa luovaa panostamme", Ulla Jussila arvioi.

"Meidän tehtävämme on



Lomakesuunnittelija Raija Pälvisalo esittelee kaapistoja, joissa säilytetään kymmenen vuoden aikana kertynyttä lomakkeiden tilausaineistoa.



"Työssämme voisi käyttää hyväksi nykyistä tietoliikennevalmiutta, mutta tämänkin työn mekaanistumisessa on olemassa vaara, että ihmisen luova ajattelu syrjäytyy ja ammattitaito heikkenee ja sitä emme halua", sanoo lomakesuunnittelija Anne Pessa kylmäladontakoneen ääressä.

löytää asioille looginen järjestys. Omista ideoistamme riippuu, miten hyvin lomakkeista löytyvät tarvittavat tiedot, ettei niissä ole turhaa, että ne ovat helppoja täyttää, että ne palvelevat parhaalla mahdollisella tavalla myös postitusta ja arkistointia eli että ne kaikin puolin toimivat", hän toteaa.

Lomakkeista löytyy perusrakenne, jossa ylimpänä ovat tunnistetiedot, keskellä asiatiiedot ja alhaalla yhteystiedot. "Suunnittelua sanelevien standardien takia tiettyä laatikkomaisuutta ei voi välttää. Lomake saattaa näyttää yksitoikkoiselta, mutta sen on oltava ennen kaikkea tarkoituksenmukainen tiedon siirto- ja säilytysväline", määrittelee Ulla Jussila.

Lomakesuunnittelijat sanovat, ettei ole olemassa yhtä ainoata oikeata lomaketta. "Jos kullekin meistä annettaisiin sama työ tehtäväksi, saattaisi lopputulos olla jokaisella erilainen, mutta varmasti yhtä toimi-

va. Fakkiutumisen välttämiseksi olemme pyrkineet siihen, että tarvittaessa kukin pystyy tekemään toisen työtä, mutta kullakin tilaajalla on mieltymyksensä, jonka perusteella hän valitsee meistä sen, jonka puoleen kulloinkin kääntyy."

Tilaaja antaa suunnittelun pohjaksi perustiedot ja eri osapuolet neuvottelevat lomakesuunnittelijan kanssa, mikäli neuvoteltavaa on. Aikaavieventä suunnittelussa onkin kaikkien osapuolten saaminen saman pöydän ääreen esittämään toiveensa. Lomakesuunnittelija tarkastaa tekstien kieliasun ja tekee kylmäladontakoneella asiakkaalle luonnoksen, johon hän saa tehdä korjaus- ehdotuksensa. Hyväksytyään luonnoksen painettavaksi asiakas saa seuraavaksi käteensä valmiin painotuotteen. Lomakesuunnittelu vastaa siitä, että valmis tuote on hyväksytyin mukainen.

Yksiosaisen kopiointavan painotuotteen toimitusaika on päivästä kahteen viik-

koon. Kirjapainoon painettavaksi toimitettavat tilaukset vaativat suunnittelua lisäsi kuukaudesta kuuteenkin viikkoon toimitusaikaa. "Koska osastot maksavat itse lomakkeidensa ja muiden painotuotteiden tilaamisesta aiheutuvat kulut, ne pitävät myös huolen siitä, että turhaan ei rahaa kulu. Silti myös me lomakesuunnittelussa valvomme hintoja", Ulla Jussila kertoo.

Normaalisti lomakesuunnittelu tilaa osastojen painotuotteet vuoden tarpeiksi, koska osastoilla ei ole liiemmästi varastotiloja. Painotyöt tilataan yleensä Kouvolan Kirjapainosta, joten niihin käytetty raha jää omaan taloon. Vuosittain erilaisia tilauksia tehdään tuhatkunta, painosmäärät vaihtelevat sadoista kymmeneen tuhansiin ja niihin käytetty raha on vuosittain vajaa miljoona. Kallein lomaketyyppi on tilipussista tuttu mailerlomake, joka tilataan ulkopuolelta samoin kuin muutamit muut erikoisemmat lomaketypit.

Kontaktit yhteyshenkilöiden kautta

Ketkä sitten lomakesuunnittelun palveluja eniten käyttävät?

Yhteydenpidon lomakesuunnitteluun osastot hoitavat yhteyshenkilöidensä kautta, joita on nykyään 58. Kullakin paikkakunnalla ja Kuusankosken tehtaiden eri osastoilla on oma yhteyshenkilönsä.

Parhaiten palveluiksi tulevat yleensä lomakesuunnittelun toimitilojen ympärillä sijaitsevat keskuskonttorin osastot, jotka voivat vaivattomasti poiketa neuvottelemaan lomakeasioista. "Olemme kuitenkin yhtä lailla kaikkien osastojen käytettävissä. Ihannelle olisi, jos voisimme itse mennä asiakkaiden luo ja nähdä ympäristön, missä lomakkeita käytetään. Lomakesuunnittelussa ei pitäisi tuijottaa yhteen ainoaan paperiin, vaan tarkkailla niiden ympäristöä, tutkia onko turhia papereita pois pudotettavaksi, kahta tai useampaa lomaketta yhdistettäväksi, yhteistyötä tehtäväksi osastojen kesken", Ulla Jussila ehdottaa.

Mm. fuusion aikana, jolloin lomakkeita uudistettiin paljon, kutsuttiin konttoritoimihenkilöitä kuultaviksi ja lomakkeita kehitettiin käydyn ajatustenvaihdon pohjalta. Ulla Jussilan toivelistalla on myös koulutusta eri osastoille, jotta nämä osaisivat kääntä kaikissa lomakeasioissa omissa yhtiössä työskentelevien asiantuntijoiden puoleen. Lisäkoulutusta katsotaan tarvittavan edelleen, jotta esimerkiksi tekstinkäsittelylaitteiden kaikkia hienouksia opittaisiin käyttämään maksimaalisesti hyväksi.

"Lomakkeet elävät ja palvelevat muuttuvaa yhteiskuntaa ja yhtiötä. Esimerkiksi äskettäin on tehty kysely työvuorojärjestelmän muuttamisesta. Mikäli muutosta ryhdytään toteuttamaan, on juuri nyt hyvä sauma esittää nykyisiin seemalomakkeisiin parannusehdotuksia, jotta uudet seemat olisivat kaikkia asianosaisia tyydyttäviä ja mahdollisimman toimivia", Ulla Jussila esittää.

Allekirjoitus
Kymi — 3.000x5 — 11.83 — Korr 6186

Lomakkeiden vasemmasta alalaidasta löytyvä salaperäinen merkkilyhdintelmä on lomaketunnusrivi, joka kertoo painosmäärän, painokuukauden ja -vuoden sekä lomakenumeron, joka koostuu kirjain- ja numero-osasta.

Hoitoonohjausmallista tietoa yt-elinten jäsenille

"Päihdeongelmaisten hoitoonohjausmalli, joka hyväksyttiin johdon ja henkilöstön yhteiskokouksessa viime joulukuussa, vastaa käsitykseni mukaan sille asetettuja tavoitteita", sanoi hallintojohtaja Lasse Mäkelä avatessaan päihdeongelmaisten hoitoonohjausta käsitelleen informaatiotilaisuuden Kuusankoskella 5.9.

"Tavoitteenahan oli, että malli perustuisi yhteisesti sovittuihin menettelytapoihin eikä siitä saisi tulla uutta kiistanaihetta työpaikoilla. Mallin tuli perustua paikallisiin olosuhteisiin ja suhtautumisen ongelmaksiin tuli olla mahdollisimman yhdenmukainen ja mallin piti olla enemmän hoitoon kuin rangaistukseen painottuva."

Mäkelä totesi päihdeongelman työelämässä olevan edelleen arkaluontoinen ja vaikea. Vaikka hoitoonohjaukseen on alettu suhtautua myönteisemmin, tapahtuu esimerkiksi työsuhteen purkutapauksia vakituistenkin henkilöiden kohdalla

edelleenkin useita vuodessa. Työelämän osapuolten näkemykset niin ikään poikkeavat vieläkin monesti toisistaan.

"Yleistä kaikille hoitoonohjauksen piiriin kuuluville on se, että he muodostavat alkoholin käytön suhteen tietyn riskiryhmän ja ovat ainakin vaarassa kehittyä alkoholisteiksi", totesi johtava lääkäri Antti Jokinen puheenvuorossaan.

"Siitä syystä tähän vielä työelämässä mukana olevaan ryhmään tulisi suunnata kaikki ehkäisevät toimenpiteet ja hoito."

"Mikäli alkoholia ei ehdottomasti tuomita työpai-



kalla ja mikäli ei hyväksytä alkoholin vaikutuksen alaisena olevan systemaattista poistamista työpaikalta, ei tulla koskaan saavuttamaan niitä tuloksia, joihin pyritään."

Jokinen huomautti, että ongelmaisten saattaminen hoidon piiriin on suosituksen voimaantumisen jälkeen huomattavasti lisääntynyt. Tulokset sen sijaan riippuvat siitä, pystytäänkö henkilöä auttamaan.

Jokinen kritikoiti sitä, että työpaikoilla liian usein suhtaudutaan "insinöörimaisesti" hoitoon, eli uskotaan ongelmaisen tulevan terveenä hoidosta takaisin, vaikka

hoito ei ole suoraviivaista. Toisaalta hoitopaikkojen tietämys työelämän vaatimuksista ja työsuhteesta sekä työpaikkojen odotuksista on usein liian vähäinen.

Henkilöstöhallintopäällikkö Jouko Paavilainen esitteli tilaisuuden osanottajille uutta hoitoonohjausmallia todeten aloitteen mallin uudistamisesta lähteneen henkilöstöryhmien taholta.

Johdon ja henkilöstön yhteiskokouksen asettaman työryhmän paneuduttua asiaan syntyi nyt käytössä oleva järjestelmä. Periaatteina mallissa on mm. pyrkimys paneutua ongelmaan mahdollisimman varhain,

suhtautua kaikkiin ongelmaisiin samalla tavalla, alkuasetusten käytön hyväksyminen juopumustilan toteamisessa sekä yleinen auttavan suhtautumisen painottaminen.

Neljä vaihetta

Hoitoonohjauksen menettelytapaohjeen mukaan jokaiseen päidetapaukseen on puututtava välittömästi ja päähtynyt poistettava työpaikalta.

Mikäli henkilö kiistää humalatilansa, on hänen il-

moitettava siitä heti, mentävä mittaukseen yhtiön työterveyskeskukseen tai kaupungin työterveyskeskukseen. Kieltäytymistä mittauksesta voidaan pitää osoituksena päihtymisestä.

Ensimmäisestä toteamiskerrasta seuraa kahdenkeskinen keskustelu esimiehen kanssa ja muistutus sekä tiedon antaminen työterveyskeskukseen.

Toisella kerralla osaston päällikkö antaa kirjallisen varoituksen ja tiedottaa siitä johtavalle lääkärille, joka suorittaa lääkärintutkimuksen. Työterveyshoitaja sopii yhdessä osaston kanssa henkilön hoidosta ja seurannasta.

Kolmannella kerralla osaston päällikkö antaa viimeisen kirjallisen varoituksen, jonka jälkeen käydään erikseen ryhmäkeskustelu. Keskustelun perusteella laaditaan henkilökohtainen hoitosuunnitelma ja työnantaja määrää ehdot työsuhteen jatkumiselle.

Neljännellä kerralla menetellään ryhmäkeskustelussa sovitulla tavalla.

Ulkopuolisena esitelmöijänä tilaisuudessa oli Vantaan kuntoutuskeskuksen johtaja Hannu Ekholm. Hän kertoi AA:n pohjalle rakennetusta myllyhoidosta.

Neliviikkoisessa hoidossa annetaan kahden ensimmäisen viikon aikana rautaisannos tietoa alkoholismista ja loppuajana etsitään keinot päästä eroon alkoholista.

Todellinen toipuminen tapahtuu vasta klinikavaiheen jälkeen, tukihenkilön opastuksella AA-ryhmissä. Kuusankosken tehtaitten yt-organisaatioiden jäsenille järjestettyyn tilaisuuteen osallistui 100 henkilöä.



Johtava lääkäri Antti Jokinen varoittaa suhtautumasta liian "insinöörimaisesti" päihdeongelmaisten hoitoon.

Paperia tehtiin tutuksi brittipojille

"Tulimme Suomeen tutustumaan paperiin ja paljon sitä olemme nähneekin", totesivat englantilaispojat Guy Brereton ja Philip Powell Kymillä kuluneen kuu-kauden kallistuessa loppuun kohti. He vierailivat Kuusankoskella heinäkuun puolivälistä elokuun puoliväliin.

"Ennen tuloamme emme tiedäneet paperista mitään — nyt olemme nähneet sen tuotantoprosessin suunnittelusta valmistukseen ja myynnistä paperin lähtöön maailmalle. Olemme oppineet erottamaan eri paperilaatuja ja tiedämme ainakin suurin piirtein miten niitä valmistetaan. Näistä tiedoista meille on tulevaisuudessa paljon hyötyä", pojat arvelevat.

Guy on 19-vuotias, Philip 18. He ovat vastikään päättäneet koulunsa ja edessä on uran valinta. Guy Brereton sanoo suunnitelleensa taloustieteen opintoja, mutta vasta kotona Leedsissä odottava päästötodistus näyt-



Philip Powell (vas.) ja Guy Brereton tutustuivat Kymillä paperiin monelta kantilta. Yksi vierailukohteista oli Kouvolan Kirjapaino, jota esittelivät tuotantofaktori Eero Rouvinen (taustalla) ja asiakaspalvelupäällikkö Verner Rosenback (oik.).

tää, mitä mahdollisuuksia siihen on. Philip Powell puolestaan haluaisi heti käytännön oppiin, koska katsoo käytännön tietä saavansa nopeimmin tietoa. "Kolmen vuoden yliopisto-opintojen jälkeen olisi kuitenkin opettava samat asiat käytännössä", huomauttaa Philip. Hänen suunnitelmassaan on ensialkuun perehtyä painotekniikkaan.

Tulevaisuuden työ pojille löytynee vanhempien yhtiöistä, Guylle Leedsistä Rothera & Brereton Ltd:stä, Philipille Powell & Meilbron Paper Ltd:stä Liverpoolista. Kummatkin yritykset ovat viitisenkymmentä henkilöä työllistäviä paperin osto- ja myyntiyhtiöitä. Rothera & Brereton on Kymin asiakas, Powell & Meilbron puolestaan Star Paperin.

Laaja ohjelma

Suomessa Guy:n ja Philipin päiväohjelmaan ovat kuuluneet useat kiertokäyn-

nit Kymin teollisuuslaitosten osastoilla Kuusankoskella. He ovat vierailleet myös Juankoskella tutustumassa kartongin valmistukseen ja Kotkassa paperin laivaukseen.

Mitkös olemme Suomesta nähneet? "Puita ja järviä", pojat virnistelivät. He ovat tutustuneet myös Helsinkiin, Tampereeseen, Lahteen ja Kouvolaan, mutta miljoonakaupungissa asuina Suomen kaupungit tuntuvat heistä kovin pieniltä. "Kouvolaa täällä pidetään isona kaupunkina, mutta sehän on lähinnä kylä", Guy sanoo. "Ihmiset ovat mukavia, he ovat kiinnostuneita vieraista eikä meillä ole ollut ongelmia löytää englantia puhuvia suomalaisia", pojat kertovat.

Suomessa on kiinnittänyt huomiota lähinnä erilainen elämäntyyliin, joka Philipin mielestä on kiireetön. "Ja juuri kun olemme tottumas- sa maahanne ja tapoihinne, on lähdeittävä takaisin."

Kymin kesäkisat: Kuntoa, ketteryyttä, voimaa...



Kyykkä on perinteinen karjalainen ja Kymin kesäkisojen peli.

Teollisuusryhmä Kymin ensimmäiset kesäkisat järjestettiin 8. syyskuuta Kuusankoskella. Kisojen perinteet ovat kuitenkin pitkät: Kymin Osakeyhtiön ja Kymi Kymmene Oy:n kesäkisat ehdittiin järjestää 42 kertaa.

Kesäkisat olivat kutistuneet edellisvuosien kaksipäiväisistä yksipäiväisiksi. 120 henkilön kilpailut pidettiin tiiviissä tahdissa ja suotuisassa säässä.

Lajeina olivat totuttuun tapaan kyykkä, naisten lentopallo, suunnistus, pienoispistooli, maasto-ottelu ja luontopolku. Vaikka monen osanottajan mottona olikin "tärkeintä on matkustaminen", kilpailtiin lajien paremmuudesta ihan tosissaan. Erityisesti maasto-ottelijat kiittivät tämänkertaista rataa, joka vaati mieheltä kanttia eikä liikaa onnea.

Kuinka kovakuntoisista ja totisista ottelijoista oli kysymys, sai käsityksen mm. maasto-ottelusta, jossa katsojallekin pakkausi veren maku suuhun.



Maasto-ottelun tehtävävalikoimaan kuului mm. lyhtypylvään halausta... eikun puolapuilla kiipeilyä. Taidonnäytteen esittäjä Leo Tuovinen.

Kesäkisojen tulossatoa:

Kyykkä

1. Kymintehdas 6 pist., 2. Kuusanniemi 4, 3. Juankoski 2, 4. Halla 0.

Marjo Ukkonen, 8. Marja-Liisa Järvinen.

Luontopolku

Henk.koht. miehet 1. Reijo Mauno + 25, 2. Pertti Tuvala 22, 3. Ensio Niemi 21, 4. Markku Ahola 20, 5. Erkki Leino 17, 6. Pertti Nurmilaukas 11, 7. Raimo Hiltunen 8, 8. Seppo Suoknuuti 0, 9. Kaarlo Jokinen — 4, 10. Väinö Hämäläinen — 11.

1. Ritva Rätt Ky 13 pist., 2. Irma Korjus Ha 11, 3. Sirpa Leino Ky 11, 4. Eero Tiainen Ju 10,5, 5. Veikko Pasi Vo 10, 6. Leo Puljava Kni 9, 7. Raimo Toivonen Kni 8, 8. Markku Kujala Ky 8, 9. Anne Pessa Ky 7,5, 10. Raimo Hiltunen Ju 7,5, 11. Yrjö Kaukonen Ju 7, 12. Aila Puranen Ha 7, 13. Anne Hämäläinen Kni 7, 14. Esko Holländer Ju 6,5, 15. Ritva Laine Ky 6,5.

Naiset

1. Kirsti Nenonen, 2. Anita Iiskola, 3. Betty Puholainen, 4. Sirpa Leino, 5. Pirjo Laine, 6. Marja Tolvanen, 7.



Kotipiirin tutut, mutta nimeltä tuntemattomat kasvit aiheuttivat päänvaivaa luontopolulla.



Pienoispistoolissa olivat Voikkaan miehet voitokkaita.

Pienoispistooli

Joukkuetulokset 1. Voikkaa 569.2 (Olavi Pulsa, Keijo Salonen, Jussi Eloranta, Markku Nenonen, Pekka Valokari), 2. Kymintehdas 562, 6. Pentti Sippu Ky 561, Perätalo, Pertti Elg, Markku Kujala, Tuomo Simola), 3. Kuusanniemi 538.8 (Seppo Rautio, Rauni Henttonen, Risto Muukkonen, Ailo Eskola, Kari Siren).

570, 3. Seppo Rautio Kni 567, 4. Markku Nenonen Vo 565, 5. Pekka Valokari Vo 562, 6. Pentti Sippu Ky 561, 7. Hannu Perätalo Ky 558, 8. Pertti Elg Ky 550, Markku Kujala Ky 550, 10. Pekka Tujunen Vo 548.

50 v 1. Keijo Salonen Vo 571, 2. Rauni Henttonen Kni 543, 3. Risto Muukkonen Kni 527, 4. Kalevi Varis Ju 454.

Kuvio 1. Pentti Sippu 294, 2. Olavi Pulsa 294, 3. Seppo Rautio 291.

Koulu 1. Jussi Eloranta 284, 2. Olavi Pulsa 284, 3. Keijo Salonen 283.

Henkilökohtainen Yleinen 1. Olavi Pulsa Vo 578, 2. Jussi Eloranta Vo

Suunnistus

H 1. Kalevi Meriluoto Kni 52.27, 2. Lasse Koivikko Kni 1.03.12, 3. Hannu Ruottu So 1.04.24, 4. Esko Uronen Kni 2.12.30.

H35 1. Keijo Joukainen Kni 52.28, 2. Matti Laine Ky 1.00.25, 3. Pentti Rutanen Vo 1.05.47, 4. Kari Huovila Kni 1.51.35.

H45 1. Martti Sanaksenaho Ky 45.43, 2. Keijo Holopainen Vo 52.01, 3. Toivo Tolvanen Ky 1.12.51, 4. Martti Tiainen Ju 1.50.21.

H50 1. Ensio Erkinharju Ky 59.45, 2. Antero Taskinen Vo 1.03.53.

D 1. Helena Collanus Kni 1.07.04.

Maasto-ottelu

Yleinen 1. Tero Puranen Ky 20 pist., 2. Kalevi Pahkala Ky 26, 3. Timo Vartiainen Ju 31, 4. Pekka Pankka Kni 37, 5. Aarno Heiskala Ky 39, 6. Erkki Aitala Vo 43, 7. Matti Partanen So 49, 8. Raimo Mäkinen Kni 50, 9. Heikki Sjöblom Kni 52, 10. Markku Vartiainen Ju 55.

40 v 1. Seppo Mäkinen Kni 48, 2. Eero Tiainen Ju 95, 3. Leo Tuovinen So 96.

Lentopallo

Naiset 1. Kymintehdas 6 pist., 2. Voikkaa 4, 3. Kuusanniemi 2, 4. Halla 0.

Paras pelaaja Voikkaa Kirsti Nenonen, Halla Seija Lamminen, Kymintehdas Marja Nikkilä, Kuusanniemi Pirjo Kero.



Helena Collanus oli ainoana naisena uskaltanut suunnistuskilpailuun.

PA-
LA-
SI-
A



Jussi Pitkänen otti Kymille noin 20 000 valokuvaa.

Jussi Pitkänen muutti Savonlinnasta Kuusankoskelle ja ryhtyi harjoittamaan valokuvaajan ammattia.

V. 1934 hän osti kirkon rinteessä, nykyisen Kolmoiskosket-veistoksen paikalla olleessa mökissä toimineen valokuvaamon, joka oli aloittanut toimintansa muutamaa vuotta aikaisemmin.

Jo 1930-luvun lopulla Jussi Pitkänen ryhtyi kuvaamaan yhtiön tilaisuuksia ja laitoksia Kymen silloista henkilöstölehteä varten. Työ jatkui taukoamatta aina 1960-luvun lopulle saakka, jolloin poika Tuomo ryhtyi

isänsä äkillisen sairastumisen vuoksi jatkamaan teollisuuskuvia.

Hänellekin tuli jo 15:s vuosi Kymen töissä täyteen viime keväänä.

Vuonna 1980 edesmenneelle Jussi Pitkäselle kertyi ammatillaisvuosia peräti 52. Hänen Kymille ottamiensa kuvien määräksi on arvioitu n. 20 000. Huomattava osa Jussi Pitkäsen arvokkaasta negatiiviarkistosta on talletettu Kymen keskusarkistoon.

Isä-Jussin kunniakasta liiketoimintaa jatkavat Tuomon ohella poika Jussi ja tytär Varpu-Lulu. Yrityksen merkkipäivää jälkipolvi viettää työn tuoksinnassa.

Manu Koskelaan

Koskelan tytöt saivat vihdoin oman Manun. Tähän asti henkilökunnan suosikkipoika on riippunut ruokahuoneen seinällä ledestä leikattuna kuvana.

Kymillä 5.—7. syyskuuta vierailut kansanedustaja Pekka Starast lahjoitti koskelalaisille presidentin virallisen muotokuvan, joka sijoitettiin välittömästi kunniapaikalle henkilökunnan ruokahuoneeseen.

Lahja juontaa juurensa koskelalaisten vierailuun eduskunnassa. "Me olemme aina sanoneet, että Manu on suosikkipoikamme ja kansanedustaja Starast ilmeisesti huomasi kuinka ihailimme presidentin kuvaa eduskuntatalossa", Koskelan luottamusnainen Kaarina Tuukkanen tuumii.



Presidentti Koiviston muotokuvan ottivat vastaan Koskelan luottamusmies Kaarina Tuukkanen (vas.) ja johtajatar Paula Lehtovirta.

Kesää on mukava muistella vaikkapa kuvien avulla. Koivikon Lasse sellun työsuojelusta ilahdutti Palasten toimittajaa taannoin pinolla värikuvia, jotka oli näpsitty Lassen ja Laineen Matin kesäisellä Euroopan pyöräretkellä.

Kaverukset ohjasivat pari vuotta sitten kaksipyöräisensä Saksan, Luxemburgin, Ranskan ja Benelux-maiden kautta. Tuolloin jäi Alppien ylitys kangastelemaan haasteentapaisena mieleen.

Menneenä kesänä pyöräveikot sitten ajoivat bussilla Barcelonaan ja sieltä St. Tropezin, Monacon ja muiden aikakauslehdistä tuttujen paikkojen kautta Torinoon ja viimein Alppien yli.

Koko päivä kuului kuluneen Alppien rinteitä ylös kiivetessä, alaspäin, Keski-Euroopan suuntaan lasketellessa vauhti hetkittäin hirtti, tunnusti Lasse.

Yksi varma kesän loppumisen merkki on yhtiöläisten kokoontuminen miettimään voimiaan ja taitojaan kesäkisoissa. Tänä vuonna kesäkisat järjestettiin poikkeuksellisesti yksipäivisinä Kuusankoskella. Aikaisemmasta tyylistä poikesi kisoissa myös se, että veljellinen vinoilu metallin miesten ja paperintekijöiden välillä puuttui: Karkkilan, Salon ja Heinolan tehtaat ovat nyt Strömbergin organisaatiossa eikä niiden edustajia enää nähty Kuusankoskella.

Vanhoja tuttuja tuntui moni kaipaavan — voitosta oli palanen tunnelmaa pois samalla lailla kuin taannoin

Los Angelesissa.

Toinen kesän päättymis-signaali on keltojen siirto kylmältä kalskahtavaan talviaikaan. Takavuosina siirtoa ei voimaosaston Kuusankosken valvontakeskuksessa Kymistä riippumattomista syistä voitu tehdä ja siksi sinne hankittiin kaksi kelloa: käyttö- eli koneaikaan tikittävä ja reaaliaikaa eli tuolloisen kesäajan kertova.

Nykyään Imatran Voima pystyy siirtämään sähkön laskutuksen hoitavat tietokoneensa Porvoon jakokeskuksessaan kesäaikaan, eikä valvontakeskuksen miehistöle enää tarvitse ylimääräisen kellon avulla muistuttaa, mitä aikaa käyttää sähkön siirron hoitava IVO ja mitä muu Suomi. Tämän kuun lopussa siis nämäkin molemmat kellot siirtyvät tunnin taaksepäin.



50 v valokuvausta

Näinä aikoina on kulunut tasan 50 vuotta siitä, kun

Lähikuvassa siistijä Hyvin tehtyä tuskin huomataan



"Siistijän työpanosta pidentään ikään kuin itsestään selvänä. Siistijää ei juuri huomata silloin, kun hän on paikalla ja tekee työnsä hyvin. Sen sijaan huomataan heti, jos hän on paikalta poissa tai työ jää tekemättä." Näin kuvailee ulkopuolisten suhtautumista työhönsä Maritta Kontiokorpi, jolla on neljän vuoden kokemus siistijänä Voikkaan paperitehtaalla.

Maritta Kontiokorpi sanoo, että harvoin hänelle tulee palautetta työstä, ei kehua, jos ei moititakaan. Työ siis sujunee niin kuin sen pitääkin.

Siistijäksi Maritta Kontiokorpi ryhtyi työskenneltyään ensin kymmenen vuotta kotirouvana. "Rakensimme omakotitalon ja oli etsittävä työpaikka, jotta taloudellisesti olisi päässyt helpommalla. Muutaman kesän siistijän lomittajana työskenneltyäni sain jäädä pysyvästi töihin. Koska minulla ei ollut ammattikoulutusta, ei valinnan varaa paljon ollut. Paperikoneelle en tahtonut, koska en pidä löysyydestä", Maritta Kontiokorpi selvittää valintaansa.

Nyt hänen työaikansa on päiväseman mukainen. Työ on jaoteltu neljän päivän jaksoihin, joita seuraa vuorotellen yksi tai kaksi vapaapäivää. Päivittäinen työaika on 7:stä 16:een.

Koko työssööloikansa Maritta Kontiokorpi on siivonnut Voikkaan "vanhan puolen" eli PK 16:n ja 17:n paperivarastoa. Sosiaalitulo-



Siistijä Maritta Kontiokorven työvälineet ovat edelleen nuo perinteiset, harja, rikkalapio ja siivousliinat, mutta tekniikan sovellusten kuten lakaisukoneiden ansiosta työ on jonkin verran helpottunut.

jen siistiminen on kuulunut hänen työhönsä vuoden verran.

Sosiaalitulo käsittävät ruokailutuvan sekä naisten ja miesten pukeutumis- ja peseytymistilat, paperivarasto

on 7 000 neliömetrin laajuisen halli. Maritta Kontiokorpi vuorottelee toisen siistijän kanssa siten, että yksi puhdistaa viikon varastoa ja toinen sosiaalituloja. Seuraavalla viikolla osia vaih-

detaan tai siivotaan puoli päivää sosiaalituloja ja toinen puoli varastoa.

Sosiaalitulojen siivoukseen kuuluu pöytien, pesuaitaiden ja lattioiden päivittäinen pesu ja roskien tyhjen-

nys. Suihkuhuoneet pestään joka toinen päivä ja pölyt pyyhitään viikottain. Kerran vuodessa tekee isompi joukko suursiivouksen kaikissa tiloissa.

Varastohallissa, jossa sementtilattialla seisoo korkeina pinoina pakattuja paperirullia, lakaistaan lattioita paperista ja trukkien kumeista kerääntyvästä pölystä. Siistittäväan alueeseen kuuluvat myös varaston keskellä sijaitseva rullamiesien elpymishuone ja lastauspään nurkassa nököttävä mestarien konttori. Kaksi kertaa viikossa varaston pölyt imaistaan isoon lakaisukoneeseen, mutta koneella ei pääse kaikkialle, joten loput on viimeisteltävä harjalla ja rikkalapiolla.

Vaikka tekniikka harppii tehtailla kovaa vauhtia, ovat siistijän tärkeimmät työvälineet yhä samat kuin vuosikymmeniä sitten: harja, rikkalapio, vesiämpäri ja erilaiset siivousliinat. Modernimpaan siivousvälineistöön Maritta Kontiokorpi on saanut tuntumaa ajaessaan suurta imurikonetta lakaisukoneen kuljettajan kesäloman aikana.

Oma tahti

Maritta Kontiokorpi toteaa, ettei hänen työtahtinsa vedä tiukille. "Minulla on omat pysyvät tehtäväalueeni, jotka saan hoitaa omaan tahtiini. Mukavat työkaverit vaikuttavat myös siihen, että viihdyn työssäni", hän

sanoo. Aikaa löytyy aina sen verran, että työn lomassa ehtii rupattelemaankin. Tosin jotkut varaston siivoojien työtä seuraavat ovat työtahdista eri mieltä. "Likkaparat ovat liian tiukilla, miksi heitä juoksetetaan paikasta toiseen sen sijaan että saisivat olla yhdessä paikassa", kysyy vanhan puolen varastossa trukinkuljettajana työskentelevä Tapio Taipale.

Maritta Kontiokorven mukaan hänen työnsä "ei ole raskasta, mutta ei se ole kevyttäkään, ehkä se sitten on menettelevää. Siivoaminen sinänsä on helppoa, mutta joskus tulee mieleen, että pesuaineiden käsittelyssä on aika paljon epävarmuutta. Siivouksessa käytettävät puhdistusaineethan ovat voimakkaita kemikaaleja, joita tulisi käsitellä huolella, mutta silmämäärällä niitä vain tulee mitattua", hän myöntää.

Työn epämuokavina puolina hän mainitsee varaston vetoisuuden ja talvisen kylmyyden, jolloin työtä ei voi tehdä ellei ole topattuna vähintään lämpöpukuun. Varsin hankalaa on myös vesien kuljettelu alakerrassa sijaitsevaan varastoon ensin kantaen korkea-askelmaisia rappusia pitkin hissien ja sillä pari kerrosta alemmaksi.

"Mutta en minä osaa valittaa", Maritta Kontiokorpi sanoo. "Teen tätä työtä varmaan eläkeikään asti. Sitten kun lapset ovat isoja, työ tulee hyvinkin tärkeäksi", hän arvelee.

Henkilöuutiset

Teollisuusryhmä Kymi

Paperiteollisuus



Riitta Nygård

HuK Riitta Nygård on 1.9. alkaen otettu yhtiön palvelukseen paperiteollisuuden asiakaspalvelusihteeriksi.

Kymin päällystetty- ja MG-paperyyksikkö



Pertti Asunmaa

Dipl.ins. Pertti Asunmaa, 33, on 1.9. otettu yhtiön palvelukseen paperikoneiden 3, 4 ja 6 sekä päällystyslaitoksen käyttöpäälliköksi.

Teknikko Hannu Ollila, 33, on 1.9. nimitetty vanhemmaksi vuoromestariksi F-osastolle.

Voikkaan SC-aikakauslehti-paperyyksikkö



Pekka Ylén

Teknikko Pekka Ylén, 32, on 1.9. nimitetty PK 18:n käyttötekniikoksi.

Metsäosasto

Metsäosaston työsuojelupäälliköksi on 15.8. alkaen nimitetty hankintapäällikkö Pentti Solin, 41. Hankintapäällikkö Solin hoitaa tehtävää oman toimensa ohella.

Sahateollisuus

Insinööri Heikki Inkinen, 31, on 12.9. nimitetty Soinlahden sahan kunnossapitopäälliköksi.



Heikki Inkinen

Sahatyönjohtaja Aarno Aalto, 34, on 1.9. nimitetty Soinlahden sahan kotimaan myyntipäälliköksi.



Aarno Aalto

Sahateknikko Hannu Ruutu, 30, on 1.9 nimitetty lautarhanhoitajaksi Soinlahden sahalle.

Soinlahden sahan tasaa-

mon työjohtajaksi on 6.9. nimitetty puuteollisuusteknikko Erkki Kettunen, 25.



Erkki Kettunen

Kunnossapitopäällikkö Heikki Karhunen Soinlahden sahalla eroaa 21.9. yhtiön palveluksesta.

Haemme Kuusankosken tehtaitten vakinaisessa palveluksessa olevien konttori-toimihenkilöiden piiristä teleksihteeriä ja tilausten käsittelijää päällystetty- ja MG-paperyyksikön konttoriin.

Toimista kiinnostuneita pyydämme 17.9.1984 mennessä ottamaan yhteyttä konttoripäällikkö Reijo Kojärveen, puh. 2222, jolta myös saa tarkempia tietoja tehtävistä.

Jatkoa etusivulta

PK 11:n tuotanto...

Kymin suurin paperikone ja suurimpia maassamme valmistetuista paperin tuotantoyksiköistä. Koneen rakennusnopeus oli tuolloin 800 metriä minuutissa ja vuosituotantokky 80 000 tonnia sanomalehtipaperia.

Vuosina 1977-78 koneella tehtiin huomattavia muutostöitä, jotka mahdollistivat PK 11:n nopeuden nostamisen 1 000 metriin minuutissa. Samalla paperiradan puhtaaksileikattu leveys nousi 5 350 mm:stä 5 400 mm:iin ja vuotuinen tuotantokky 100 000 tonniin.

Vetyperoksidin tuotantokky kolminkertaistuu

Oy Finnish Peroxides Ab:n Voikkaalla sijaitsevan vetyperoksiditehtaan tuotantokky nostetaan kahdessa vaiheessa 30 000 tonniin vuodessa.

Vuoden 1984 aikana tehtaan kapasiteettia lisätään 16 000 tonniin poistamalla

tuotannossa esiintyviä kaapeikkoja. Suunnitelmien mukaan laajennuksen toinen osa otetaan käyttöön vuoden 1987 aikana.

Vetyperoksidin markkinatilanne on Suomessa kehittänyt suotuisasti parin viime vuoden kuluessa ja kulutuksen kasvunäkymät ovat hyvät.

"Maassa jo toimiva mekaanista massaa ja sellua valmistava teollisuus on yhä enemmän siirtynyt käyttämään vetyperoksidia massan valkaisuun. Lähivuosina tulee Suomessa käynnistymään uusia kemi-mekaanista ja siistattua massaa käyttäviä laitteita, jotka tarvitsevat peroksidia massan valkaisemiseen", toteaa Teollisuusryhmä Kymin kemian teollisuuden johtaja Häkan Romantschuk.

Kymi-Strömberg Oy omistaa Oy Finnish Peroxides Ab:n osakkeista puolet ja englantilainen Laporte Limited ja belgialainen Solvay & Cie molemmat 25 prosenttia. Vuonna 1970 toimintansa aloittanut yhtiö tuotti viime vuonna vetyperoksidia noin 10 000 tonnia.

klo 19.00-21.00. Ylioppilaskirjoitusten takia harjoituksia ei ole 17.9.-1.10.84.

Toimikunta

Järjestöt

Kuusankosken sähkömiehet os. 74

Lentopalloharjoitukset torstaisin Kuusaan lukiolla

Lentopalloa

Teollisuusryhmä Kymin miesten lentopallomestaruus ratkaistaan tänä vuonna Juankoskella pelattavassa turnauksessa. Lentopallokisat käydään 29. syyskuuta.

Tiukka ottelu TPK:ien välillä

Voikkaan tehdaspalokunta oli haastajana, kun Voikkaan TPK ja Kymintehtaan TPK ottelivat paremmuudesta jalkapallon taidoissa elokuussa.

Ottelu päättyi Kymintehtaan TPK:n voittoon luvuin 2-1.

Kymintehtaan maalinteikijät olivat Markku Leppä ja Leo Puljava, Voikkaan maa-

lin teki Esa Vuorinen.

Ottelun kutsuttuna tuomarina toimi palolautakunnan puheenjohtaja Keijo Kaartinen.

Hallalaiset koolle

Vanhat hallalaiset kokoontuvat Hallan seuratalossa lauantaina 13.10.1984, klo 18. Vanhat ja uudet hallalaiset tervetulleita, estradi on vapaa kaikille. Toimikunta

UUTISKYMI

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

Kesätoimittaja Terhi Aaltonen puh. 2171 (suora 951-402 171)

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

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

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

Valokuvaaja Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

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

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

Lehden seuraava numero ilmestyy 8.10. Aineiston on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 26.9. klo 16.30.

Kuusaalaisille

Ruokakurssi

Toimelassa pidetään tiistaina 9.10. klo 18-20 teekutsujen tarjoilusta havaintoesitys. Talousopettaja Virpi Ikonen valmistaa teekutsuilta tarjottavia herkkuja. Ilmoittautumiset kurssille henkilöstöhallinto-osastolle puh. 40 2293 5.10. klo 16.30 mennessä.

Naisten kerhotoiminta

Akanat kokoontuvat kerhoiltaansa Toimelassa ke

19.9. klo 19. Kotitalousteknikko Maija-Leena Prusi antaa hyviä neuvoja pintojen puhdistuksesta. Seuraava kerhoilta on ke 3.10. klo 19.

Vilhelmiinat kokoontuvat Voikkaan seuratalossa to 27.9. klo 19. Talousopettaja Virpi Ikonen esitelmöi lihan tärkeistä osuudesta ravinnossamme. Seuraava kerhoilta on to 11.10. klo 19.

Ykkösten kerhoilta on Toimelassa ti 2.10. klo 16. Talousopettaja Virpi Ikonen esitelmöi pintojen puhdistuksesta.

Kakkoset aloittavat syksyn kerhoillat Toimelassa to 20.9. klo 19. Seuraava kerhoilta on to 4.10. klo 19.

Kiitokset

Paljon kiitoksia työtovereille ja esimiehille ystävällisestä muistamisesta jäädessäni eläkkeelle.

Eino Pörsti

Kiitän ystäviäni ja työtovereitani menneistä vuosista ja minulle osoitetusta huomaavaisuudesta.

Toivo Saarimäki

Sydämellinen kiitos minua muistaneille.

Kaarina Luoto

Kiitos teille kaikille, jotka minua niin miellyttävällä tavalla muistitte jäädessäni eläkkeelle.

Pelle Vesänen

Lämpimät kiitokset kaikille minua muistaneille jäädessäni eläkkeelle.

L. Lehtonen

Eläkepäiville

Kymin paperitehdas

Ylilajittelija Eila Annala (21 palveluvuotta), varamäntä Anna-Liisa Toivanen (23) ja siistijä Eila Yrjölä (12).

Tehdaspalvelu

Sähköasentaja Risto Hopea (39), telanhioja Harry Luoma (37), sähköasentaja Erkki Niilola (29), puutarhatyöntekijä Saimi Rosten (41) ja sähköasentaja Matti Suominen (39).

Kuusanniemen sellutehdas

Päivämies Eino Vanhalakka (24) ja siistijä Elsa Taipale (14).



Haluaisin kysyä yhtiön johdolta, miksi Pukkisaareen johtava ainoa tie on nykyisin katkaistu Kaarteelahden kohdalla aidalla? Pukkisaari on yksi Kuusankosken harvoista nähtävyyksistä ja suosittu retkeilykohde, joten olisi toki kohtuullista, että sinne pääsisi edelleenkin kulkemaan.

"Pyöräilyhullu"

Kuusanniemen sellutehtaan puukentän laajentamisen vuoksi Pukkisaaren tie joutui tehdasalueelle ja mm. työsuojelullisista seikoista johtuen päädyttiin tämän vuoksi tien sulkemiseen. Kaarteelahdessa sijaitsevan uittopuun nostopaikan ja tehdasalueen välillä on myös ajoittain vilkas liikenne, joka olisi koitunut vaaraksi Pukkisaaren tien käyttäjille.

Ajoneuvolla ajamisen estäminen Pukkisaareen on katsottu perustelluksi myös siksi, että alue on nykyisellään Kymin Uittoyhdistyksen työmaa-alue. Kun saareen oli vapaa kulku, joutuivat siellä olevat rakennukset ja laitteet usein ilkeikavallan kohteiksi.

Tien sulkemisesta huolimatta on Pukkisaareen kulkeminen edelleenkin mahdollista käyttäen Eerolan kautta alueelle johtavaa polustoa.

Kymi Metsäosasto

Merkkipäiviä

Kuusankoski

Uudestaanrullaja Olavi Löhman Voikkaan paperitehtaalta täyttää 60 vuotta 30.9.

Päivystäjä Pentti Eerola sähkövoimaosastolta täyttää 50 vuotta 1.10. Hän on syntynyt Valkealassa. Pentti Eerola tuli Kymin palvelukseen vuonna 1957 Voikkaan sähköosastolle. Hän harrastaa hevosurheilua.

Kuljetustyöntekijä Mikko Hämäläinen kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 14.9. Sähkösuunnittelija Pentti Lindström sähköosastolta täyttää 50 vuotta 15.9.

Kuljetustyöntekijä Jorma Mäkelä kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 25.9.

Käytönvalvoja Ulla Parolahti Voikkaan paperitehtaan laboratorioista täyttää 50 vuotta 29.9.

Pituusleikkurin hoitaja Arvo Sirviö Voikkaan paperitehtaan PK 16:lta täyttää 50 vuotta 5.10. Hän on syntynyt Sotkamossa. Arvo Sirviö tuli Kymille vuonna 1960 uudestaanrullajaksi. Nykyisessä tehtävässään hän on ollut vuodesta 1970 lähtien.

Junamies Johannes Villikö kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 20.9.

Juankoski

Kirjanpitäjä Liisa Häkkinen Juankosken kartonkitehtaalta täyttää 50 vuotta 17.9. Hän on syntynyt Kaavilla.

Starast vieraili Kymillä

Kuusankoskelainen kansanedustaja Pekka Starast tutustui 5.—7.9. Teollisuusryhmä Kymin toimintaan. Tiivisohjelmainen käynti liittyi STK:n ja TKL:n viime kevättalvella aloittamaan kansanedustajat yrityksissä -kampanjaan, jonka tarkoituksena on tehdä talouselämää ja yrityksiä tutuksi eduskunnan jäsenille. Aiemmin tänä vuonna on vastaavanlaisen vierailun tehnyt Kymille kansanedustaja Anna-Kaarina Louvo.

Kansanedustaja Starastin ohjelmaan kuului sekä alustuksia ja keskusteluja että tutustumiskäyntejä. Alustuksia hänelle pidettiin mm. Kymin paperiteollisuudesta ja paperin kansainvälisestä markkinointiorganisaatiosta, maankäyttökysymyksistä, ympäristöasioista, talous- ja henkilöstöhallinnosta, energiahuollosta sekä työterveys- ja työsuojelutoiminnasta.

Tutustumiskäyntejä hän suoritti Kymin paperitehtaan paperikoneille nro 6, 7 ja 8 sekä arkkisaliin, Voikkaan tehtaan PK 11:lle ja PK 18:lle sekä Kuusankosken vesivoimalaitokselle. Lisäksi hän perehtyi yhtiön ympäristönsuojeluinvestoin-

teihin Kuusanniemessä sekä vieraili Strömbergin korjaamolla Katajaharjussa.

Monipuolisen tutustumisohjelman lisäksi Pekka Starast kävi keskusteluja varatoimitusjohtaja Heikki Kellokosken, paikallisjohtaja Antti Örmälän ja eri henkilöryhmien edustajien kanssa. Keskusteluissa olivat esillä mm. Kymin uusimmat investoinnit sekä lähivuosien näkymät. Myös ympäristökysymykset kiinnostivat Starastia.

Viimeisenä vierailupäivänä järjestetyssä lehdistötilaisuudessa kansanedustaja Starast totesi, että hänen tietonsa Kymistä ovat olleet melko pinnallisia, ”keski-vertokausaalaisen tasoa”.

”Tämän kolmen päivän aikana olen saanut paljon syventävää tietoa, joten olen saanut myös runsaasti pohdittavaa. Ilokseni totesin, ettei minun olen näinä päivinä tarvinnut törmätä minkäänlaiseen propagandaan”, tunnusti vieras.

Kansanedustaja Starastin oppaina ja isäntinä vierailun eri vaiheissa toimivat Kymi-Strömbergin yhteiskunta-asiasta vastaava johtaja Martti Enäjärvi sekä Kymin tiedotuspäällikkö Eero Niinikoski.



Kansanedustaja Pekka Starastilla oli tiukan vierailuohjelman aikana tilaisuus keskustella useampaan otteeseen yhtiön eri henkilöryhmien edustajien kanssa. Voikkaan PK 18:n modernisointia selviteltiin näin leppoisasti. Kuvassa vas.lla johtaja Martti Enäjärvi, kansanedustaja Starast, toimistopäällikkö Paul Wilander, pääluottamusmies Kimmo Kähärä, teknikko Jorma Kaipinen (takana), työsuhteasainhoitaja Martti Purmonen sekä hallintojohtaja Lasse Mäkelä.



Pilkanpellolla sijaitsevia taloja myydään sitä mukaan kun ne vapautuvat nykyisestä käytöstä.

Vuokratalot myydään omistusasunnoiksi

Kymi-Strömberg Oy jatkaa Kuusankoskella omistamiensa asuinkiinteistöjen myyntiä. Tällä hetkellä voidaan myydä Pilkanpellolla, Länsi-Naukiassa ja Myllykalliossa sijaitsevia taloja tontteineen sitä mukaa kuin ne vapautuvat nykyisestä käytöstä. Osa ko. alueiden taloista on jo siirtynyt niissä ennestään asuneiden perheiden omistukseen.

Myytavistä taloista kahdeksan sijaitsee Peltotiellä Pilkanpellolla. Vuonna 1925 valmistuneet talot on tarkoitettu kahden perheen käyttöön. Kaksi huonetta ja keittiön käsittävien huoneistojen pinta-ala on 55—60 neliometriä, useiden asuntojen yläkertaan on myöhemmin rakennettu lisää asuintilaa.

Pilkanpellon talot sijaitsevat 700—1 000 neliometrin tonteilla, joita ei ole vielä merkitty tonttirekisteriin. Talojen runkorakenteena on paksu patolankku, jonka

molemmilla puolilla on pakkakäärettä ja ulkovuorina vaakalaudoitus. Sisäpuolelle on korjausten yhteydessä lisätty lämpöeristykseksi puolen tuuman huokoinen kuitulevy.

Länsi-Naukiassa myydään 14 vuosina 1946—47 rakennettua taloa, joissa sijaitsevien asuntojen koot vaihtelevat niin ikään 55:stä 60:een neliometriin.

Ns. uuden Länsi-Naukion talot sijaitsevat 600—750 neliometrin tonteilla. Talot ovat lauterakenteisia ja niissä on eristysmateriaalina sahajauho. Päälämmityksenä on uunilämmitys ja lisälämmön lähteenä useimmissa taloissa sähkö.

Sekä Pilkanpellon että Naukion taloissa on vesi- ja viemärijohdot sekä useimmissa lämminvesivaraajat keittiötä ja WC:tä varten. Molempien alueiden tonteille on mahdollista rakentaa talousrakennukset.

Pilkanpellon talojen huoneistoista yksi on jo siirtynyt

talossa entuudestaan asuneen perheen omistukseen, Naukion alueelta on omistajaa vaihtanut yksi kokonainen talo ja kaksi puolikasta.

Myllykalliossa Korotinkallion puolella sijaitsevat talot ovat em. talojen tapaan myytävänä. Kyseisiä taloja ei voida myydä puolikkaina, koska lisätilojen rakennusmahdollisuutta ulkolalle ei ole. Talojen molemmissa päissä on huoneen ja keittiön kokoiset asunnot.

Asuntojen ensisijainen ost-oikeus on niissä asuvilla yhtiöläisillä. Asuntojen vapauduttua niitä tarjotaan ostettavaksi muille yhtiöläisille ja vasta sen jälkeen yhtiön ulkopuolisille henkilöille. Kymin kiinteistöasastolta painotetaan, että asuntojen asettaminen myyntiin ei vaikuta niiden nykyisten asukkaiden vuokrasopimuksiin.

Asuntoja koskeviin tiedusteluihin vastaa kiinteistöhallintopäällikkö Erkki Forsell.

Aerator Huberille

Kymi-Strömberg on 24.8. tehdyllä sopimuksella myynyt omistamansa 75 prosenttia ilmastointilaitteita ja -järjestelmiä valmistavan ja asentavan Oy Aerator Ab:n osakekannasta Oy Huber Ab:lle.

Loput 25 prosenttia Aeratorin osakekannasta omistaa edelleen ruotsalainen AB Bahco Ventilation.

Kymi-Strömberg Oy päätti luopua Oy Aerator Ab:n osakkeista, koska toimiala on etäällä Kymi-Strömbergin muusta toiminnasta. Kymi-Strömberg katsoo, että yhteistyö Oy Aerator Ab:n ja Oy Huber Ab:n kesken antaa hyvät mahdollisuudet liiketoiminnan kehittämiseksi.

Oy Aerator Ab:n liikevaihto on noin 50 mmk ja se työllistää 170 henkilöä. Yhtiö valmistaa ilmastointialan tuotteita Hangon tehtaallaan. Lisäksi Aerator asentaa ja huoltaa ilmastointijärjestelmiä lähinnä suur-Helsingin alueella.

Oy Aerator Ab jatkaa kaupan jälkeen toimintaansa itsenäisenä yhtiönä.

Jatkoa etusivulta

Voikkaa saavutti ...

singborgs Litografiska Ab on tiukassa kilpailussa varmistanut itselleen suurtilauksen vuodelle 1985. Hyväkattaisen tilauksen arvo on noin 34 milj. Ruotsin kruunua (28 milj. markkaa). Tilaus vastaa noin kolmannesta koko kirjapainon liikevaihdosta.

Tilaus työllistää Helsingborgs Litografiska Ab:n 32-sivuisen König Bauer rullaoftokoneen koko vuodeksi ja kattaa lisäksi 25 prosenttia yhden 16-sivuisen Harris-koneen vuosikapasiteetista.

Yhtiön saama työ on todennäköisesti suurin koskaan Ruotsissa painettu mainospainotuotetilauks. Tilauksen tullaan käyttämää noin 3 000 tonnia 60 g/m² WSOP-paperia.

Teknologia turvaa kilpailukyvyn

Suomi on tähän mennessä pystynyt luomaan elintasonsa sijoittamalla bruttokansantuotteestaan tutkimukseen ainoastaan kolmasosan siitä määrästä, jonka johtavat teollisuusmaat ovat käyttäneet. Nyt elintason säilyttäminen edellyttää suurempaa panosta.

Näin arvioi Teknologian kehittämiskeskuksen, Tekesin, ylivoimainen Juhani Kuusi Tekesin johdon vieraillessa Kymillä syyskuun 5:nä päivänä.

Kuusen mukaan pienellä tutkimuspanoksella on tähän asti selvitty, koska Suomen tärkeimmät teollisuushaarat ovat olleet hyvin kehittyneitä ja vähemmän tutkimustyötä vaativia. Nyt

maan pitäminen teknologian ”huippuklubissa” vaatii uusien tuotteiden kehittämistä.

Kehittäminen ei Kuusen mukaan ole aivan ongelmantonta. Suomessa on hyvät humanististen ja luonnontieteiden tutkimusperinteet, mutta teknologiasta ne puuttuvat. Myös valtio kutsastelee: vaikka viime aikoina kehitys on kulkenut myönteiseen suuntaan, teollisuuden tutkimukseen osoitettavan rahamäärän reaaliarvo on tänä vuonna pienempi kuin vuonna 1981.

Informaatioteknologian kehitys luo omat pulmansa. Suuret kansalliset ja monikansalliset tutkimusohjelmat alkavat Kuusen mukaan saada protektionistisia



Paikallisjohtaja Antti Örmälä (oik.) ja tuotantojohtaja Boris Sundholm esittelivät PK 8:aa ylijohdaja Juhani Kuuselle (keskellä) ja Tekesin edustajille.

piirteitä. Samalla vapaan huipputiedon kulku vaarantuu ja kuulu kehittyneiden ja ei-kehittyneiden maiden välillä kasvaa.

Kauppa ja teollisuusministeriön alainen Teknologian kehittämiskeskus pyrkii avustuksiin ja lainoin sekä yrityksiä neuvomalla edistämään teknologian ta-

son kohottamista ja säilyttämistä sekä uusien kilpailukyisten tuotteiden aikaansaamista.

Tekes pyrkii Kuusen mukaan tukemaan erityisesti hankkeita, joiden toteuttamiseen liittyvät riskit ovat suuret. Tänä vuonna keskus jakaa varoja yhteensä noin 280 miljoonaa markkaa.

Strömberg voitti metrokilvan

Teollisuusryhmä Strömberg on voittanut amerikkalaisen yhteistyökumppaninsa The Carrett Corporationin kanssa USA:n liikenneministeriön rahoittaman metrokehitysprojektin. Strömbergin saama tilaus on suomalaisen sähkötekniikan merkittävimpiä saavutuksia kautta aikojen.

Metrokehitysprojektin ensimmäisessä vaiheessa Strömbergin kilpailija oli amerikkalainen Westinghouse. Projektin toisessa vaiheessa Strömberg rakentaa vaihtovirtatekniikkaan perustuvat käyttöratkaisut kolmeen vaunupariin. Laitteistot valmistetaan Strömbergin Helsingin tehtailla, asennetaan New Yorkin metron vau-

nuihin ja siirretään sen jälkeen liittovaltion koeradalle Coloradon.

Saavutettu voitto tuli kovimmassa mahdollisessa kilpailussa. Saatua tilaus avaa aivan uudet mahdollisuudet Yhdysvaltain laajoille metrojunamarkkinoille — esimerkiksi pelkästään New Yorkin metrossa on noin 7 000 vaunuparia, kun vastaavasti Helsingissä on 42 vaunuparia. New Yorkin metron vaunuista uusitaan vuosittain 200—400.

Metrokehitysprojektin toinen vaihe kestää vuoteen 1986 saakka. Tilaaaja maksaa projektista aiheutuvat kustannukset kokonaan kuten myös ensimmäisessä vaiheessa.