

# UUTIS KYMI 10

1985

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 45. vuosikerta

27.8.1985

## Huolinta- väki Kymin apuna

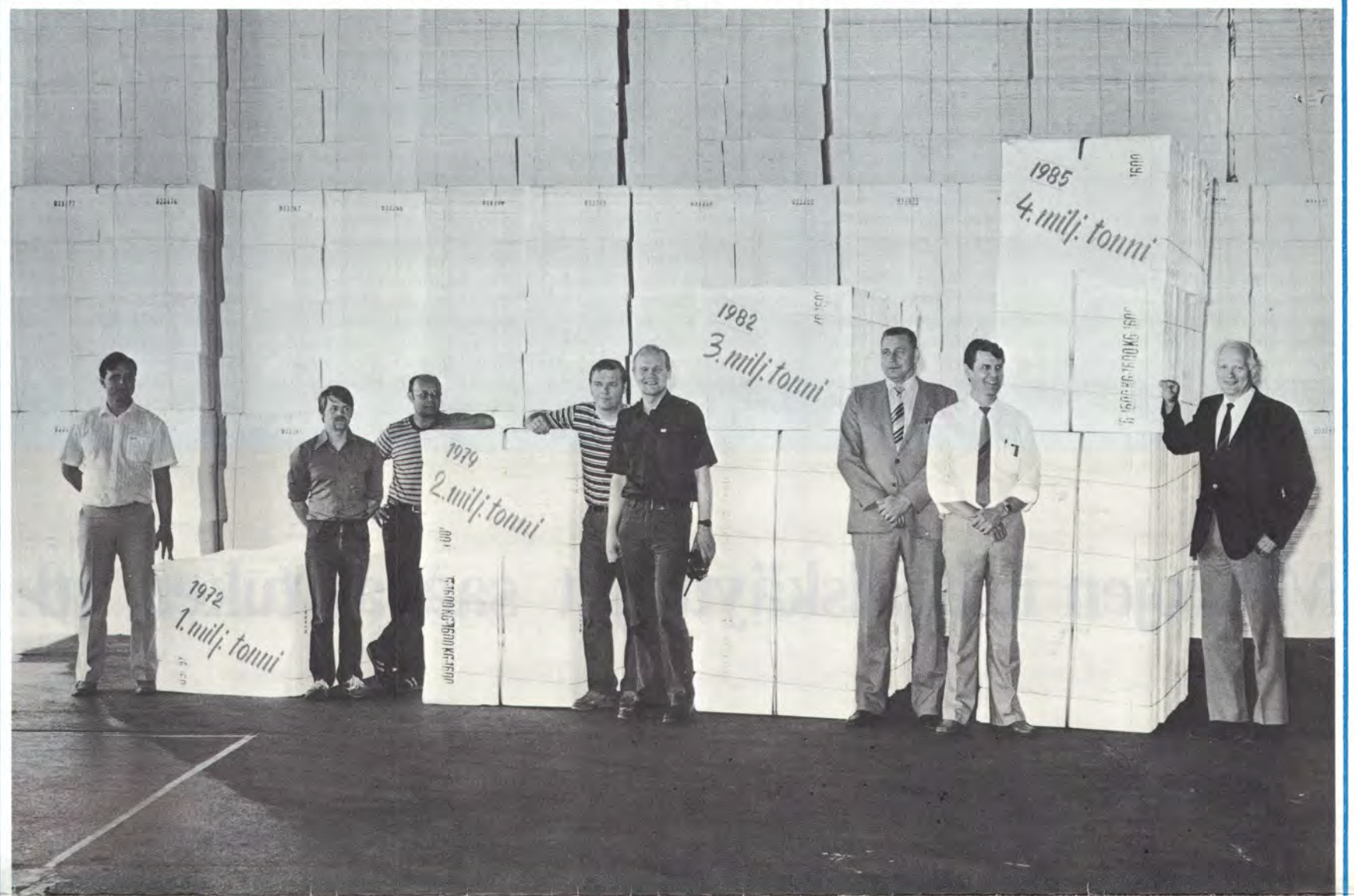
Ennen kuin ulkomaille toimitettava paperi voidaan laivata, tarvitaan paljon paperisotaa. Suuren osan siitä hoitaa puolestamme huolitsija. Vientihuolinnasta juttu keskiaukeamalla ja kohdemaan huolinnasta tarinaa 6. sivulla.

## Wahren antoi Kymille suunnan

Kymi-yhtiön perustajan, Axel Wilhelm Wahrenin kuolemasta on tänä vuonna kulunut 100 vuotta. Wahrenin ajatuksista ja teoista kerrotaan sivulla 3.

## PK 11 ennätys- vauhdissa

PK 11, jonka uudistamiseen liittyvät rakennustyöt ovat käynnissä, tuottaa nyt paperia tehokkaammin kuin koskaan. Heinäkuussa kone teki uuden kk-tuotantoennätyksensä, 9 372 tonnia. Edellinen ennätys, 9 304 tonnia, oli heinäkuulta kahden vuoden takaa.



Neljännän miljoonannen tonnin kunniaksi kokoontuivat paalivarastoon vas:lta myyntipäällikkö Juhani Södervik, paalauslinjan hoitajat Pentti Vähänen ja Arvo Mäkelä, koneenhoitaja Matti Frimodig, vuoromestari Pekka Kivioja, käyttöteknikko Osmo Forss, tuotantopäällikkö Pekka Koivisto ja sellutehtaan johtaja Ilmari Lindberg.

## Neljä miljoonaa tonnia sellua!

Kymi-ryhmän Kuusanniemen sellutehtaalla vietettiin maanantaina 19. elokuuta kaikessa hiljaisuudessa työn juhlaa. Tällöin nimittäin valmistui neljäs miljoonas sellutonni.

Merkkipaalun tavoittamiseen kului aikaa lähes täsmälleen 21 vuotta, sillä laitos käynnistyi elokuun alussa 1964. Ensimmäisen miljoonan tonnin tuottamiseen kului yli kahdeksan vuotta

ja se valmistui lokakuussa 1972.

Sellutehtaan kolmas linja käynnistyi kesäkuun alussa vuonna 1977 ja lisäsi huomattavasti tuotantokykyä. Siksi toinen miljoona tonnia

sellua valmistui jo helmikuussa 1979. Kesäkuussa vuonna 1982 oli vuorossa kolmas miljoonas tonni ja äskettäin neljäs.

Juhlan kunniaksi vyötettiin miljoonas tonni eli itse

asiassa 1 600 kilon painoinen sellupaali sinisellä nauhalla. "Juhlapaali" toimitetaan myöhemmin Kymi-Strömbergin osakkuusyhtiölle Nordland Papierille Saksan Liittotasavaltaan.

## Rakentaminen vauhdissa



Tehtaan pohjoispuolella, PK 11:n konehallin viereen nousevat pastakeittämö- (etualalla) ja kiekkosuodinrakennukset.

PK 11:n uudistamiseen liittyvät rakennustyöt ovat kesälomien jälkeen käynnistyneet Voikkaalla kaikissa kohteissa. Tehtaan ulkopuolelle on selvimmin nähtävissä pastakeittämörakennuksen ja kiekkosuodinra-

kennuksen rakennustyö sekä PK 11:n konesalin laajennustyömaa. Rakennusmiehet työskentelevät myös hiokkeen jauhatusasemalla, selluliittämöllä, leijukuivainten perustusten parissa ja massan vastaanoton työ-

maalla.

Yhteensä on rakennustöissä Voikkaalla tällä hetkellä lähes 100 henkilöä. Uudistusprojekti etenee johtaja Pekka Holmin mukaan aikataulun mukaisesti.

## Rajumyrsky kaatoi Kymin metsää 10 000 m<sup>3</sup>

Kuusanniemen sellutehdas ja Voikkaan hiomot toimivat yhden vuorokauden ja Voikkaan hiomot vielä yhden vuorokauden sillä puumäärällä, jonka taannoisen Laurinpäivän myrsky kaatoi Kymi-Strömbergin metsissä.

Aluemetsänhoitaja Matti Piisilän laskelmien mukaan 10.8. raivonnut myrsky aiheutti yhtiön metsissä lähes 10 000 kuutiometrin tuhot. Eniten puita, noin 1 000 kuutiometriä, katkesi ja kaatui Halla-Sippolan ja Nynäsin tiloilla.

"Tuulen kaatamien puiden osuus yhtiön vuotuises-

tä hakuutavoitteesta on runsas kaksi prosenttia", arvelee Piisilä.

Myrskyn kaatamien puiden korjuu käynnistyi välittömästi. Ensiksi korjataan suurimmat tuhoalueet, osa jää ensi vuoden korjuun yhteyteen.

Myrskyssä vahingoittuneiden puiden korjuun hoitavat Tehdaspuun ammattimiesurit — ulkopuolista työvoimaa ei hankita mm. työn vaarallisuuden vuoksi. Tuulenskaatopuiden korjuu on tunnetusti normaalikorjuuta vaarallisempaa ja vaikeampaa.

Jatkuu sivulla 8

## Eurooppa vuonna 2000

**K**esän tulo oli kerännyt talousviisaita Wieniin pohtimaan Euroopan taloudellista roolia v. 2000. Vuosisadan vaihte näyttää kiinnostavan muitakin kuin meitä metsäläisiä (Metsä 2000 -ohjelma). Huono enne Euroopalle, entiselle(?) maailmantalouden keskuk-selle, lienee jo kättelyssä ollut se, että kuuleman mukaan pääosa esitelmöitsijöistä tuli USA:sta ja Japanista.

Amerikkalaisilla on omat huolensa suurista budjetista vaihtotasevajauksistaan. Edellinen on jo 200 mrd:n ja jälkimmäinen 130 mrd:n dollarin luokkaa. Pariissa viime vuodessa USA on velkaantunut ulkomaille enemmän kuin mitä esim. Brasiliassa ja Meksikolla on yh-

teensä velkaa. Ellei stoppia tähän kehitykseen tule, ennakoidaan Yhdysvaltojen ulkomaisen velan kohoavan v. 1988 suuremmaksi kuin kaikkien muiden maailman yhteenlaskettu velka.

Yhdysvalloista, joka vuodesta 1917 lähtien on ollut maailman suurin lainanantaja, on siten tulossa maailman suurin velallinen. Maailmantaloutta ajatellen tämä on järjestyttävämpi ra-

kennemuutos kuin mitä oli 1970-luvun öljykriisit. Velkataakkaansa keventääkseen USA:n on saatava kauppansa ylijäämäiseksi eli ponnisteltava vientinsä kasvattamiseksi. Paineet tuonnin tukkimiseksi kasvattavat puolestaan protektionismimielialaa.

Tähän tähtäävät toimenpiteet heijastunevat muuhun maailmaan alenevana dollarina, Yhdysvaltain kor-

kokannan alentamisena ja sikäläisen kysynnän vähenemisenä. Ellei Eurooppa samanaikaisesti kykene esim. ekspansiivisella rahoituskäytöllä luomaan vastakysyntää, tuloksena voi olla hitaampi taloudellisen kasvun kausi ns. teollistuneissa maissa.

Edellisen vastapainona sen sijaan kehitysmaissa teollistuminen jatkuu voimakkaana. Esimerkiksi Kiinassa ja Intiassa kansantuotteen ennustetaan kasvavan 7-8 %:n vuosivauhdilla vuosituhatlukuun loppuun mennessä. Mikäli tämä toteutuu, on näillä mailla v. 2000 yhtä suuri maailmantaloudellinen merkitys kuin tänään on Englannilla ja Ranskalla.

Mullistavaa sekin ja antaa ajattelemisen aihetta. Ei ainoastaan Eurooppaa kutsuttavan uhan, vaan myös uuden asetelman tarjoamien mahdollisuuksien johdosta. Kansantuote ei kasva kehitysmaissa ulkomaankaupatta ja siten niillä ei ole varaa ainakaan protektionismiin. Uusilla, suurilla markkinoilla pitää vain usalaisten ja japanilaisten ohella olla myös eurooppalaisiakin.

Varsinkin Japani on ollut vikkeliä tavoitellessaan itselleen teollista maailmanmonopolia. Heillä on jo oma näkemyksensä vuodesta 2000. Jako on yksinkertainen; USA tuottaa maailman elintarvikkeet, Japani teollisuustuotteet ja Euroopassa voidaan käydä diskoissa ja museissa.

Oli miten oli, varmaa on ainakin se, että Eurooppa tulee muodostamaan yhä pienevän osan maailman väestöstä. Vuonna 2000 maailman viidestäkymmenestä suurimmasta kaupungista ei yhtään enää sijainne siellä. USA:sta listalle mah-tunee vain New York.

**Heureka** - olen keksinyt - se on Eureka - Länsi-Euroopan maiden huipputekniikkahanke. Saisiko se jotakin aikaan "made in Europe" puolesta?

*Posuri*

# Mikrojen itsenäiskäyttäjät saavat tukea atk-osastolta

Yritysten tietojenkäsittelyssä ollaan vaiheessa, jolloin ns. perusjärjestelmät, kuten tilausten käsittely, tuotannon seuranta, laskutus, palkanlaskenta jne. on yleensä rakennettu valmiiksi. Ne kattavat yrityksen operatiivisen toiminnan tarpeet. Toimiessaan ne keräävät tietokantoihinsa runsaasti tietoja, joita voidaan käyttää myös yrityksen taktiseen tai strategiseen johtamiseen. Tämän tiedon jatkojalostaminen tapahtuu yleensä yksilötasolla ja aikaisemmin pääasiassa kynää ja kumia käyttäen.

Laitteistojen ja ohjelmistojen kehitys on tuonut mahdolliseksi käyttää atk:ta myös tällä alueella. Tällaista toimintaa tarkoitetaan silloin, kun puhutaan itsenäiskäytöstä eli ongelman ratkaisemisesta käyttäen itse hyväksi tietokonetta. Tällöin ratkaisua haetaan välittömästi ilman tehtävään räätälöityä sovellusohjelmistoa. Sen sijaan käytetään hyväksi yleisohjelmistoa tai ohjelmoidaan itse.

Itsenäiskäyttö tapahtuu joko keskuslaitteiston päätteellä tai mikrotietokoneella.

Keskuslaitteiston päte on sopiva, mikäli käyttäjällä on jo ennestään päte tai itsenäiskäyttö on lähinnä taulukkolaskentaa, teknistä laskentaa tai vaativaa grafiikkaa.

Mikrotietokonetta käytetään joko silloin, kun käyttö on puhtaasti tekstinkäsittelyä tai kun käyttö on monipuolista: tekstinkäsittelyä, taulukkolaskentaa, grafiikkaa, kortistokäsittelyä tai omaa ohjelmointia.

Käsite itsenäiskäyttö syntyi Kanadassa vuonna 1975 ja Suomeen se tuli IBM:n markkinoimana vasta vuonna 1981. Kymi-ryhmässä perustettiin kuluvan vuoden alussa suorakäytön tukiryhmä auttamaan uusia päätteiden ja mikrotietokoneiden käyttäjiä.



Suorakäytön tukiryhmä toimitiloissaan ammattikoulun ensimmäisessä kerroksessa. Vas:ltä suunnittelupäällikkö Pentti Huovinen, käyttöneuvoja Ritva Rätt, atk-suunnittelija Ritva Tähkänen ja atk-suunnittelija Matti Marttinen.

Tuolloin määriteltiin suorakäytön tukijaoksen tehtäviksi atk:n itsenäiskäyttöä sekä mikrotietokone- että IBM-keskuslaitteistoympäristössä palvelevien laitteiden ja ohjelmistojen hankinta, käyttökoulutus ja opastus.

Elokuun alusta lukien nimitettiin erikoissuunnittelija Pentti Huovinen atk-suunnittelupäälliköksi kyseiseen suorakäytön tukiryhmään. Atk-suunnittelijana ryhmässä on alusta lähtien ollut Matti Marttinen ja kesäkuun alusta Ritva Tähkänen.

Atk-osaston sisäisellä siirrolla ryhmää vahvistettiin elokuun alussa, jolloin Ritva Rätt tuli käyttöneuvoksi vastuualueenaan tekstinkäsittelyohjelmisto ja niihin liittyvät palvelut.

"Paitsi että suorakäytön tukiryhmä kouluttaa, opastaa ja neuvoo, otamme myös vastuun tuettujen laitteiden ja ohjelmistojen toiminnasta ja kehittämisestä. Niin ikään olemme mukana itsenäiskäyttöä helpottavien apuvälineiden, menettelyjen ja standardien kehittämisessä", kertoo Pentti Huovinen.

"Tehtävämme on myös jatkuva alan kehityksen seuranta ja uusien välineiden ja ratkaisujen etsintä ja käyttöönotto."

Huovinen huomauttaa, että ammattikoulun ensimmäisessä kerroksessa sijaitsevilla tukiryhmän tiloissa on apua tarvitseville mahdollisuus katsella, kokeilla ja käyttää erilaisia päätteitä ja mikrotietokoneita.

"Samoja laitteita voidaan

käyttää myös joihinkin erityispalveluihin, kuten grafiikkaan ja tietoväline-muunnoksiin."

### Tukea

Kun päätteitä tai mikroja hankkiva osasto pyytää apua tukiryhmältä aloitetaan ratkaisuvaihtoehtojen haku yhdessä. Tukiryhmä hoitaa kustannusarvion teon sekä laite- ja ohjelmistomääritykset ja auttaa niiden hankinnassa.

Niin ikään avustetaan asennussuunnittelussa, jolloin otetaan huomioon sekä kaapeloinnit että asennustilavaatimukset. Tällöin ryhmä avustaa päätteoperaattori Jouko Tompuri

Hän on mukana myös lait-

teiden ja ohjelmistojen asennuksessa ja laitteiden mahdollisessa siirrossa osastolta toiselle.

Tukiryhmä valmistaa laitteiden käytön ohjeistot ja myös jakaa ne, varmistaa tarvikkeiden saatavuuden, järjestää laitehuollon ja erikoispalvelujen käytön tukikeskuksessa.

Kun sitten henkilökohtaisia laitteistoja on käytetty, on ryhmältä saatavilla apua laajennusten hankintaan tai esimerkiksi kirjoittimen vaihtoon ja uuden kehittyneemmän ohjelmiston hankintaan ja asennukseen.

"Meillä on myös selkeä kuva siitä, mitä laitteita yhteisössä on, joten voimme hoitaa vanhan laitteiston uudelleen sijoituksen ja tietojen siirron uudelle laitteistolle."

### Kursseja

Tukiryhmä järjestää puolen päivän pituisia mikrotietokoneiden peruskursseja sekä displaywriten puolitoistapäiväisiä kursseja. Kurssit pidetään osastokohtaisina, ryhmän koko on kahdesta kuuteen henkilöä.

Keskuslaitteistolle järjestetään APLDI:n, ESS:n ja grafiikan koulutusta tarpeen mukaan.

Lyhytaikainen koulutus, opastus ja neuvonta on maksutonta. Pitempiaikainen yhtäjaksoisesti tehty työ veloitetaan atk-osaston normaalin sisäisen veloitus-hinnan mukaan.

Mikrotietokoneissa ei ole käyttöveloitusta, hankintaan kuitenkin joutuu ko. osasto hankkimaan rahat. Päätteiden käytöstä veloitetaan normaali sisäinen koneajan mukainen maksu.

### Hyötyä

Pentti Huovinen uskoo, että nyt käynnistetyllä toiminnalla voidaan maksimoida osaaminen ja taata yhteensopivuus niin päätteverkossa, tietojenvälityksessä kuin oheislaitteistossakin.

Atk-osaston tuki merkitsee myös määrälennuissa hankinnoissa, laitehuollon ja tarvikkeiden saannin turvaamista.

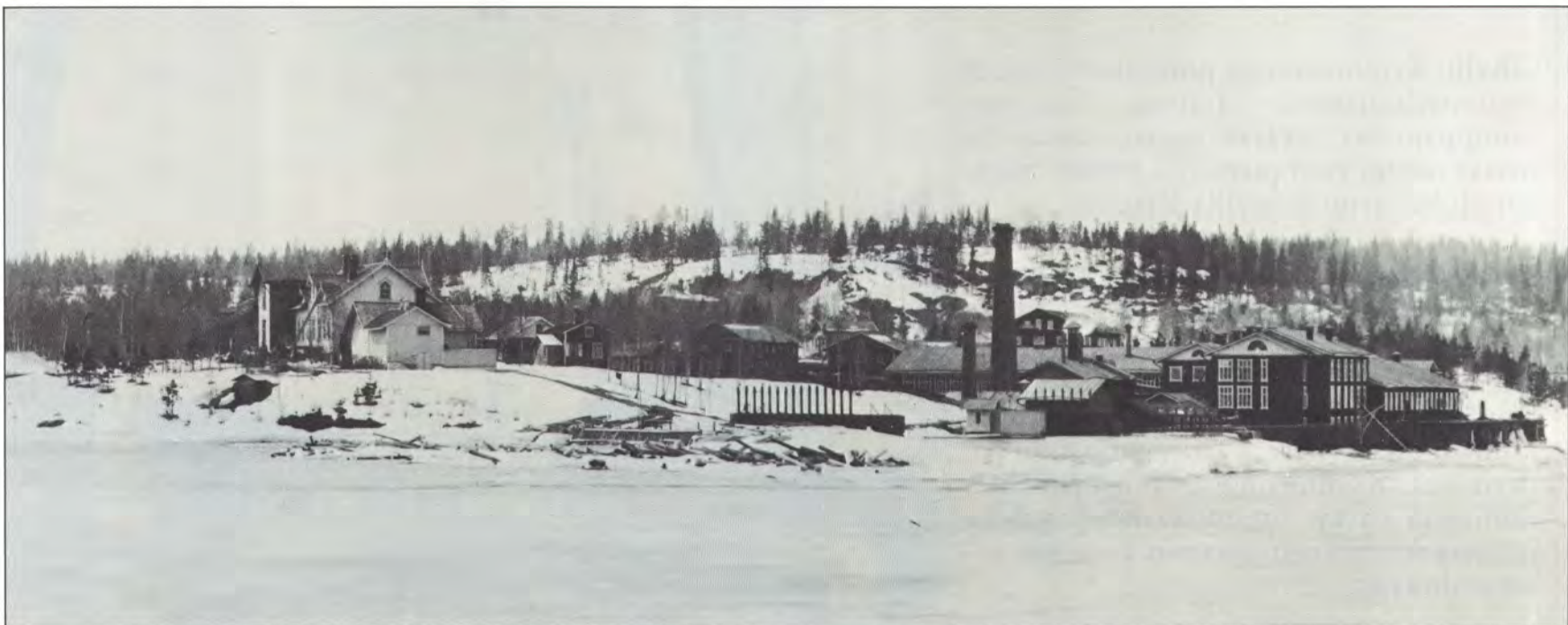
"Ohjelmistopolitiikkamme tavoitteena on valita runsaasta tarjonnasta kokonaisuuteen sopivat, Kymin tarpeet täyttävät ohjelmat. Toimittajan pitää olla turvallinen ja ohjelmia jatkuvasti kehittävä", määrittelee Huovinen.

Henkilökohtaisiksi tietokoneiksi Kymillä on valittu IBM:n PC:t. Piirtureina käytetään Hewlett-Packardin laitteita ja kirjoittimia Facitin matriisikirjoittimia, IBM:n quietwritereita tai thermotronic-laatur kirjoittimia.

Värjäinkisällistä suurliikemieheksi

## Axel Wilhelm Wahrenin kuolemasta 100 vuotta

Kymiyhtiön perustajan, kauppaneuvos Axel Wilhelm Wahrenin kuolemasta on kulunut 100 vuotta. Kuollessaan hän oli monien huomattavien teollisuusyritysten osakas ja johtohahmo sekä samalla maamme tunnetuimpia maatalousmiehiä. Toimintansa tunnustukseksi Wahren nimitettiin kauppaneuvokseksi ja aateloitiin.



Tältä näytti Kymintehtas Wahrenin kuoleman aikoina sata vuotta sitten. Vasemmalla isännöitsijän asunto (nykyinen johtokunnan huvila), piipun takana paperikonesali ja oikealla puuhiomo. Sähköä ei tehtaalla tässä vaiheessa vielä ollut; valaistukseen käytettiin kaasulamppuja ja steariinikynttilöitä, koneita käyttivät vesiturpiinit. Väkeä Kymintehtaalla oli sata vuotta sitten 325 henkilöä. Kuva museoviraston kokoelmista.

Axel Wilhen Wahren syntyi Tukholmassa 10. joulukuuta 1814 juutalaisten vanhempien lapsena. Kotikaupungissaan hän suoritti värjärintopin ja kävi samalla teknologian opistoa. Oltuaan vuosina 1832-36 kisällinvaelluksella useissa Keski-Euroopan maissa ja käännyttyään kristinuskoon Wahren saapui lyhyen Tukholmassa oleskelun jälkeen Suomeen.

Suomeen muuttaessaan Wahren oli vasta 24-vuotias. Suvultaan saamallaan lainavaroilla hän vuokrasi Jokioisten rappiolle pääseen verkatehtaan ja kehitti siitä muutamassa vuodessa alalään Suomen suurimman ja ajanmukaisimman.

Kymmenkunta vuotta myöhemmin hän perusti Jokioisten naapuriin Kuhalankosken äärelle Tammelaan puuvillan kehrutehtaan ja pian myös puuvillakutomon. Näistä kahdesta tehtaasta muodostettiin v. 1859 Forssayhtiö. Wahrenin perustamasta Forssasta kasvoi maaseudulle ensimmäinen suurteollisuuskeskus.

### Wahrenin kyvyt huomataan

Hänen menestyksensä ja ennakkoluulottomat käsityksensä maamme teollisuuden mahdollisuuksista huomattiin pian myös valtiotaholla. Wahren sai yrityksilleen edullisia valtionlainoja, minkä lisäksi hänet kutsuttiin v. 1856 manufaktuurijohtokuntaan laatimaan Suomen teollisuuspoliittista ohjelmaa.

Wahrenin edistykselliset ajatuksensa rohkeasti ja selkeästi julkitti. Hän katsoi Suomella olevan edellytyksiä suurteollisuuden harjoittamiseen. Runsaat kosket tarjosivat käyttövoimaa ja laajat metsät halpaa polttoainetta. Alkuvuosien epäilysten jälkeen hän oli saanut suomalaisten sopivuudesta tehdastyöhön hyvän käsityksen. Mutta valistusta ja opetusta rahvas tarvitsi. Siksi oli perustettava kansakouluja ja käsityökouluja sekä korkeampaa opetusta varten teknillinen opisto.

Niin ikään hän piti tärkeänä rautateiden rakentamista. Teollisuuslaitoksista hän suositteli erityisesti pelava- ja puuvillakehräämöitä ja kutomoita, mutta myös konepajojen, lasiruukkien ja paperitehtaiden perustamista.

Wahren saattoi tarkastella Suomen teollisuuspolitiikan kehittämistä eurooppalaisesta näkökulmasta. Hän oli ollut neljä vuotta kisällinvaelluksella Keski-Euroopassa ja etäisestä Suomesta käsin hän teki yhtenäisen liikematkoja teollisuusmaihin, erityisesti Englantiin.

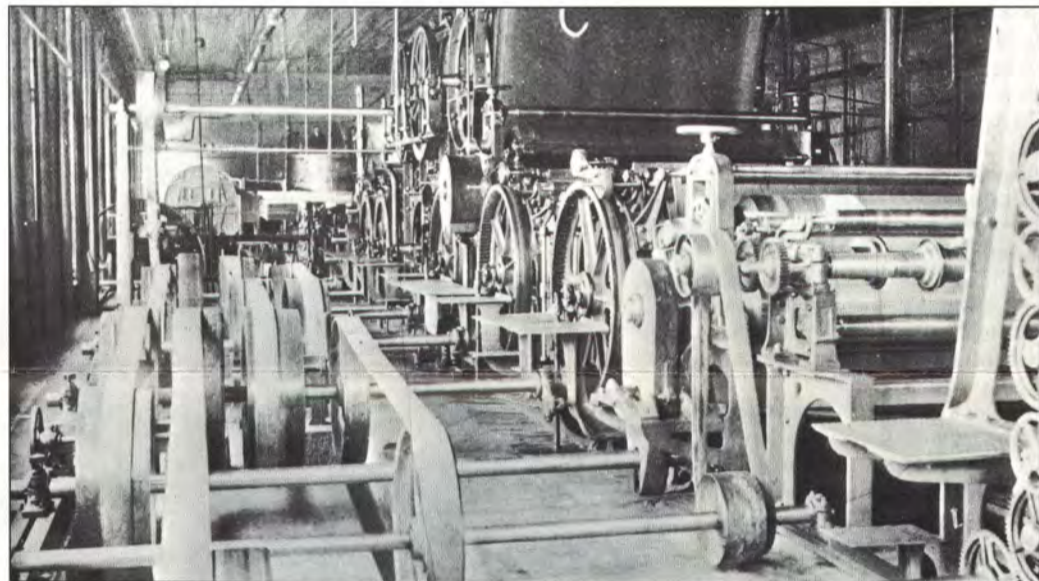
Lukuisten kontaktiensa ja laajan kielitaitonsa avulla Suomen vertaileminen Euroopan silloisiin teollisuusmaihin sai Wahrenin selvästi havaitsemaan maassamme vallitsevat puutteet. Venäjällä käynnit avasivat hänen silmänsä näkemään, kuinka hyvät vientimahdollisuudet tämä suuri maa tarjosi Suomen teollisuudelle.

### Paperi ja hioke alkaa kiinnostaa

Vähitellen Wahrenia alkoi kiinnostaa puuhiokkeen ja paperin valmistus nimenomaan Venäjän markkinoita varten. Puuhioke, pahi ja paperi olivat joukkotuotteita, joille saattoi odottaa rajatonta menekkiä. Suomen ja Venäjän tultua yhdistetyksi rautatiellä tavaroiden kuljettaminen Venäjän markkinoille oli helppoa ja hevosrahtiin verrattuna huokeatakin.

Forssa-yhtiön johtajana Wahren oli solminut Venäjällä läheisiä kauppasuhteita ja hankkinut kokemusta sikäläisistä markkinoista sekä myyntitavoista. Suurena etuna hän näki erityisesti sen, että hiokkeen raaka-ainetta saatiin kotimaasta. Lisäksi hän oli koskivoiman tehokkaasta käytöstä hyvin perillä, sillä jo v. 1850 hänen puuvillakehräämönsä koneet kävivät vesiturbiinien avulla.

Vuonna 1869 Wahren perusti yhdessä neljän muun liikemiehen kanssa Tampe-



Wahren hankki Kymintehtaalle ensimmäisen paperikoneen englantilaiselta yhtiöltä James Bertram & Son. Koneen leveys oli 203 cm ja työnopeus 13—54 metriä minuutissa. Aluksi valmistettiin harmaata käärepaperia ja vähän myöhemmin valmistus alkoi käsittää myös pakkaus-, konsepti-, tapetti- ja sokeritoppapaperia. Hiokkeen lisäksi raaka-aineena käytettiin alkuvaiheessa myös lumppea. Sata vuotta sitten Kymintehtaan vuosituotanto oli 2 500 tonnia paperia, mikä vastaa nykyisten Kuusankosken tehtaiden runsaan vuorokauden tuotantoa.

reen Verkatehdas Osakeyhtiön, jonka toimintaa hän johti kuolemaansa saakka. Samanaikaisesti hänelle tarjoutui erinomainen tilaisuus tarkkailla Idestamin ja Serlachiuksen perustamien puuhiomoiden ensi askeleita. Pian hän tuli vakuuttuneeksi, että hioke- ja paperiteollisuudella oli edellytyksiä kehittyä maassamme suurteollisuudeksi. Tapansa mukaisesti hän teki nopeasti päätöksensä ja valtasi Kuusankosken itärannan.

### Wahrenin tulo Kuusankoskelle

Joulukuussa 1870 Wahren vuokrasi Valkealan pitäjän Ruotsulan kylän Ulvin kruunatalon haltijalta 50 vuodeksi talolle kuuluvan käyttöoikeuden Kuusankosken ja sen itärantaan. Maaliskuussa 1872 Viipurin läänin kuvernööri antoi Wahrenille luvan perustaa vuokraamallaan maalle tehtaan ”paperihiokkeen valmistamiseksi ja edelleen jalostamiseksi”. Näin sai alkunsa Kymiyhtiö (alkuperäiseltä nimeltään Kymmene Aktiebolag), joka on nykyisen Kymi-Strömberg Oy:n kantayhtiö.

Kuusankosken partaille saapuessaan Wahren oli jo 56-vuotias, mutta hänen tarmonsa ja aloitekykynsä olivat ennallaan. Kuitenkin vastoinkäymiset olivat opettaneet hänet varovaisemmaksi. Aluksi hän suunnitteli puuhiomon ja paperitehtaan perustamista omana yrityksenään, mutta kirjoitettuaan suunnitelmistaan ulkomaisille liiketuttavilleen ja tiedusteltuaan neuvoja konehankinnoista hän tuli pian huomaamaan, että tehdassuunnitelman toteuttaminen vaati paljon pääomaa.

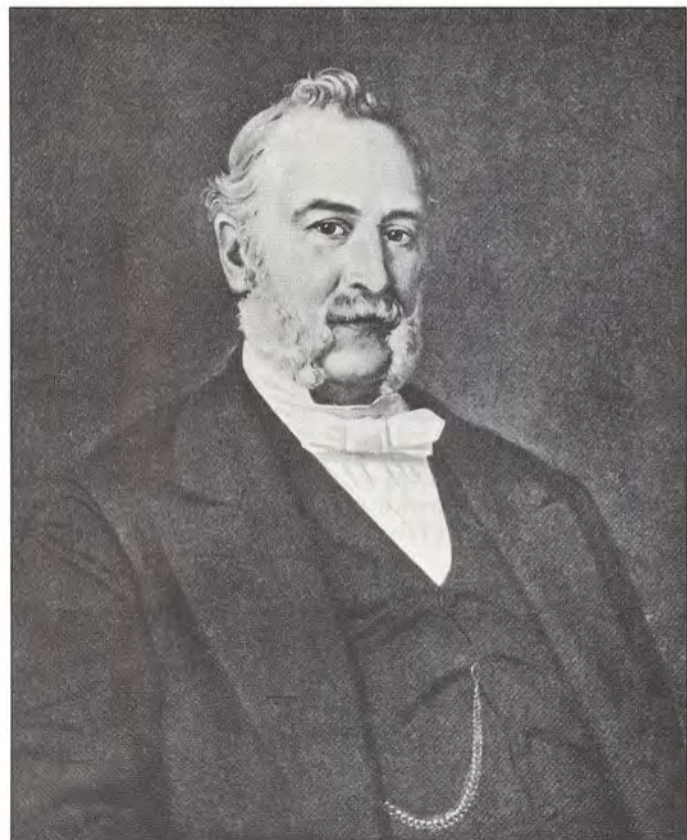
Tulevat yhtiökumppaninsa Wahren löysi Turusta. Kolmesta pääosakkaasta ainoastaan hän itse oli teollisuusmies. Kauppaneuvos Carl Magnus Dahlström ja kauppaneuvos Gustaf Adolf Lindblom olivat varakkaita kauppiaita. Yhtiön toimitusjohtajaksi tuli Dahlströmin poika Ernst, mutta tehtaan rakentamisesta huolehti Wahren. Tässä tarkoituksessa hän suoritti v.1872 pitkän matkan Keski-Eurooppaan ja Englantiin hakeakseen mahdollisimman päteviä neuvoja tehtaan konstruointiin. Monien vaikeuksien jälkeen Kymiyhtiön tuotanto pääsi käyntiin kesäkuussa 1874.

### Huomionosoituksia mittavasta työstä

Vasta viimeisinä elinvuosinaan Wahren sai julkista tunnustusta ansiokkaasta työstään maamme talouselämän hyväksi. Vuonna 1876 hänet kutsuttiin Helsingin suuren teollisuusnäyttelyn pääkomissaariksi ja nimitettiin näyttelyn päätyttyä kauppaneuvokseksi. Vuonna 1883 pidettyjen keisari Aleksanteri III:n kruunajaisjuhlassa yhteydessä hänet korotettiin aatelissäätyyn.

Axel Wilhelm Wahren kuoli pitkällisen sairauden jälkeen 28. elokuuta 1885 lähes 71-vuotiaana. Hänet on haudattu kotikuntansa Tammelan hautausmaalle.

Oheisen artikkelin sisältö pohjautuu suurimmalta osalta Veikko Talven teokseen *Pohjois-Kymenlaakson teollistuminen - Kymen Osakeyhtiön historia 1872-1917*. Lähteenä on käytetty lisäksi K.V. Kaukovallan *Forssan Puuvillatehtaan historiaa 1847-1934* sekä Jorma Ahvenaisen teosta *Paperitehtaista suuryhtiöksi - Kymen Osakeyhtiö vuosina 1918-1939*.



Kymiyhtiön perustaja, kauppaneuvos Axel Wilhelm Wahren (1814—1885). Bernhard Reinholdin maalaus.

□Kymin Kuusankoskella sijaitsevilla paperitehtailla valmistetaan vuosittain lähes 700 000 tonnia paperia. Siitä kymmenkunta prosenttia jää kotimaahan ja kuljetetaan asiakkaille pääasiassa autoilla.

□Reilu kymmenesosa puolestaan menee Neuvostoliittoon. Itäinen kauppa-kumppani saa tavaransa joko rauta- tai maaanteitse, vain pieni osa menee itärajan yli kanaviin sopivilla laivoilla.

□Yli puoli miljoonaa tonnia lastataan laivoihin kuljetettavaksi lähes 70:een maahan. 91,7 prosenttia laivaviennistä tapahtuu Kotkan ja Haminan satamien kautta. Ja kun kysymyksessä on valtakunnan rajan ylitys, vaaditaan paljon paperisotaa. Kymmenien asiakirjojen täyttämistä vastaa satamissa huolintaliike ja vasta sen jälkeen pääsevät tavaraan käsiksi ahtaajat.

# Huolitsija on Kymin edustaja satamassa



Menneinä vuosina esimerkiksi Kotkan satamassa kuusi eri huolitsijaa hoiti Kymin vientiasioita, nyt vain yksi. Kotkassa tämä Kymin laivausosaston "vastapeleri" on Cadenius & Grahn. Haminassa Kymin paperin huolinnasta hoitaa Haminan Laivaus.

"Huolintaliike on tehtaan edustaja ja kontakti satamassa", sanoo Kymin paperiteollisuuden laivausosaston päällikkö Paavo Tauru.

Kotkassa Kymin asioiden käsittely keskittyy Cadenius & Grahnin kappalestavara-huolintaosastolle. Päivittäin sieltä on Kymille yhteydessä huolitsija Sirpa Bräysy-Pekkanen.

"Kymin laivausosaston väki tunnetaan täällä melko hyvin, kaikkien muiden tehtaiden edustajat eivät liene yhtä hyvin tutustuneet huolintaosaston toimintaan", sanoo osastopäällikkö Matti Ervaala.

Huolintaosastolla työskentelee 20 henkilöä, samoissa "ympyröissä" työskentelevät myös ahtaus ja meklaukset. Huolitsijoita on kuusi. Kymin on niin suuri asiakas, että Sirpa Bräysy-Pekkanen hoitaa vain Kuusankoskelta ja Voikkaalta tulevan paperin huolintaa.

"Meidän kannaltamme se on hyvä järjestely. Henkilökohtaisten suhteiden kehittyminen helpottaa työtä, joskus toiminta vivahtaa melkein ajatustenlukuun", sanoo Ervaala.

Huolintaosasto saa tehtaalta päivittäin kuormaus-tiedot, jotka kaksi henkilöä siirtää atk:lle. Kuormaus-tiedot ovat aluksen nimi ja matkanumero, lähtöaika, tilausnumero, rullalukumäärä, paino ja koot, kuutiot, juoksunumero, kotimaan-kuljetusvälineen rekisteri-tai vaununumero.

Sen jälkeen huolintaosaston "setelipaino" aloittaa toimintansa: ns. seteliryhmä hoitaa lastausilmoituksen, rahtikirjat ja lastausluvut satamaan ja ahtaajat tekevät työnsä niiden perusteella.

Ja lisää vierasperäisiä sanoja: huolintaosaston B/L-ryhmä (bill of lading=rahtikirja, konossementti) hoi-

taa rahtikirjat, perämieskui-tin, konttilistat, vahinkoilmoitukset, sitoumukset, toukka-, laivan ikä-, legalisoimismyö. todistukset, vientitavara-ilmoitukset, atk-tullauksen kontrollipaperit sekä kaikkien tarvittavien asia-papereiden postitukset.

"Tulli on niin suuri työ-

sekä saadaan että lähetetään myös teleksi- ja nefax-muodossa. Vaikka toiminta on elektroniikan myötä tehostunut, toivoo Ervaala, että "viime tingan" erät entisestään vähenisivät. "Kunhan rahtikirjat tulevat ajoissa, muista hässäköistä selvitetään."

paperierät omille korteilleen tilauksittain ja toimittaa listan laivoista ja toimituksista jälleen satamaan.

"Pitkin päivää olen yhteydessä lähetyksimieheenne Lasseen (Ahlroth). Puhumme terminaalitilan varaamisesta, kuormaus-suunnitelmista ja niin edelleen."

Päivän mittaan on Sirpa Bräysy-Pekkanen yhteydessä myös meklareihin saadakseen tietoa mm. laivojen aikatauluista.

Satamaan suuntautuvan yhteydenpidon lisäksi huolitsija on luonnollisesti yhteydessä myös "konosse-

"Yllätysvaunut ovat meille hankalia muun muassa siksi, että niiden purkamiseen ei ole voitu varata työ-koneita."

"Kaikki mahdollinen kuitenkin tehdään, vaikka se joskus maksaakin paljon", lupaa Sirpa.

## Tulli tarkkana

Tullitarkastaja Helena Nybondas Kotkan piiritullikamarista toteaa tullin huolintaan kohdistuvien vaatimusten perustuvan lainsäädäntöön. Kaikki vientitavara on ilmoitettava tullille. Tulli vaatii sekä ennakkoilmoituksen että varsinaisen tullausselityksen. Bulkkitavarasta, jollaiseksi paperi lasketaan, ei kuitenkaan tarvitse tehdä yksityiskohtaista ilmoitusta, vaan riittää kun huolitsija, Kymin tapauksessa Cadenius & Grahn tai Haminan Laivaus, kerran kuukaudessa tekee sen atk:n avulla.

Tulliviranomaiset myös tarkistavat, että sekä viejän että tavarantietojen ovat oikeita. Tarkistaminen tapahtuu vertaamalla huolitsijan tulli-ilmoituksessa antamia tietoja manifestiin, joka on meklarilta saatava yhteen-vento konossementeista laivoit-tain. Vertailussa tulli käyttää myös sille toimitettuja kauppalaskujäljennöksiä.

Vientiselvitykseen huolintaliikkeellä on 10 päivää aikaa kuun vaihteen jälkeen.

Huolintakonttoristi Sirkka Nilsson esimerkiksi hoitaa kesäkuukausittain noin tuhat tullausta — tullausselitys tehdään jokaisesta vientitavarasta. Tällöin hän syöttää tietokoneelle laivausasiakirjan tiedot, menokoodin, laskun numeron, päiväyksen, maksuajan, sisäiset numerot, toimitusehdon, myyntihinnan, kuljetuskustannukset tai fob-arvon, tavaralajin tullinimikkeen eli Brysselin nimikkeen, painon, myyntimaan ja käsittelykoodin.

"Tämän kaiken tiedon toimittamisessa meille Kymin on yksi parhaimpia", antaa Nilsson tunnustuksen.



Huolintakonttoristi Sirkka Nilsson hoitaa huolintaliikkeen yhteydet tullilaitokseen (ylh.vas.). Tullitarkastaja Helena Nybondasin mukaan tullin kaikki huolintaan kohdistuvat vaatimukset perustuvat lainsäädäntöön (alh.vas.). Huolitsija Sirpa Bräysy-Pekkanen on päivittäin useasti yhteydessä Kymin lähetyksimieheeseen (ylh.oik.). Sirkku Kangas käyttää huolintakonttoristin työssään paljon hyväksi atk:ta. Huolintaosaston toiminnasta vastaa osastopäällikkö Matti Ervaala (alh.oik.).

## Jatkuvaa yhteydenpitoa

Huolitsija Sirpa Bräysy-Pekkanen avaa aamulla ensimmäiseksi Kymiltä tulleen postin. Postin sisältö kertoo mm. mihin laivaan mikin tavarat on suunniteltu lastattavaksi. Huolitsija kirjaa

"Sovin myös ahtaajan kanssa miten paljon puretaan kussakin satamanosassa ja miten paljon kuhunkin laivaan lastataan. Jos satamaan tulevien vaunujen tai autojen tiedot eivät täsmää ilmoittamini tai mikäli määrät eivät pidä paikkaansa, otetaan minuun satamasta yhteyttä.

menttityttöihin", tulliasioita huolintaosastolla hoitaviin henkilöihin ja myös suoraan tulliin.

Sirpa Bräysy-Pekkanen kertoo, että Kuusankosken toimitusten kanssa ei juurikaan synny ongelmia, vaikkakin tehtailta sen sijaan joskus tulee muutakin kuin sovittua tavaraa.

# Huolinnan paperisota on edelleen laajaa



Huolinnan ja laivauksen asiantuntemusta kosolti saman pöydän ääressä: vas:lta Haminan Laivaus Oy:n toimitusjohtaja Ole Wikström, Kymin laivausosaston päällikkö Paavo Tauru ja Cadenius & Grahnin toimitusjohtaja Per Hällström.

Kun viejän laivausosaston päällikkö ja huolintaliikkeiden johto vaihtavat ajatuksia yhteistyönsä tehostamisesta, ajautuu keskustelu yleensä hyvin nopeasti paperisodan vähentämiseen.

Cadenius & Grahnin toimitusjohtaja, konsuli Per Hällström kertoo, että kun esimerkiksi 5 000 tonnin veivoinen linjalaiva Oihonna lastataan täyteen, tarvitaan yhteensä parisensataa alkuperäistä asiakirjaa.

## Kopiokone kovassa käytössä

"Niistä otetaan 4 000 kopiota. Kuukaudessa kopiota tarvitaan noin 200 000. Tarvitsemme tätä kopiointia suorittamaan jatkuvasti neljä ihmistä ja mm. kopiokonefirman suurimman koneen. Lisäksi jokainen asiakirja pitää kopioida juuri oikealle kaavakkeelle."

Hällström ja hänen haminalainen virkaveljensä, Haminan Laivaus Oy:n toimitusjohtaja, konsuli Ole Wikström myöntävät asioiden kuitenkin myös kehittyneen, sillä mm. Hampuriin suuntautuvassa paperinkuljetuksessa tullaan toimien yhdellä kolmesemennillä.

Kymin laivaus-, laskutus-

ja järjestelmät-osaston osastopäällikkö Paavo Tauru kertoo, että tietoliikennettä on tarkoitus nopeuttaa tulevaisuudessa ottamalla atk avuksi tehtaan ja huolitsijan välisessä tietojen siirrossa. Tällöin myös voitaneen turhaa paperisotaa huolintaliikkeessä vähentää.

"Ihannetilannehan olisi se, että huolitsija saisi tiedot suoraan varastolta, nyt niiden hoitaminen laivausosastolla usein ruuhkautuu, koska siellä työskennellään vain yhdessä vuorossa."

## Aikaa voisi käyttää enemmän

Usein huolitsijan ja viejän edustajat keskustelevat myös terminaalisteesta eli siitä montako päivää tavara voi olla satamaterminaalissa.

Tavara voi olla terminaalissa maksutta seitsemän päivää, keskimääräinen terminaaliste kuitenkin Kotkassa ja Haminassa on vain kolme päivää. Mitä aikaisemmin tavara ja siihen liittyvät tiedot ovat huolitsijalla, sitä varmemmin sen kuljetus onnistuu.

"Esimerkiksi maanantaina Antwerpeniin lähtevään laivaan alkaa lastia tulla tehtaalta torstaina iltapäivällä, suurin osa saapuu perjantaina ja lauantaina sekä maan-

nantaina loput", kertoo toimitusjohtaja Ole Wikström.

"Jos tavarana loppuerä tulee tänne maanantaina ja saamme siihen liittyvät tiedot kymmeneltä aamulla, käsittelee huolinta ne kenties kello 13.00 mennessä. Kun sen jälkeen myös meklaripuoli tarvitsee oman aikansa ja laiva lähtee kello 14.00, on vaara, että kuljetus ei onnistu", selvittää Hällström.

Oman vaikeutensa satamapäässä aiheuttaa se, että esimerkiksi kaikki junat saapuvat Haminan 2:n ja 3:n välillä aamuyöllä. Tämä VR:n kannalta käytännöllinen järjestely ei tyydytä satamia, koska "iltashifti" ei saa purettavakseen yhtään junaa.

"Kun sitten vaunut ovat aamulla pihalla, saattaa niihin liittyvä tieto vielä olla offisissa Kuusankoskella", selvittää Wikström.

## Mikä neuvoksi?

Konsuli Per Hällströmin mielestä huolitsijoiden ja laivauspäälliköiden välinen keskustelu ei riittävästi selvitä yhteisiä ongelmia.

"Hyvin harvoin näemme täällä muita kuin laivauspäällikön tai laivausosaston henkilökuntaa tehtailta. Mukana pitäisi olla myös mark-

kinointi- ja tuotantopuolen väkeä. Heidän puuttumisensa näen todellisena ongelmana."

Hällström kuitenkin palauttaa mieleen ne edistysaskeleet, jotka on voitu ottaa mm. Kotka Stevedoring-yhtiön osakkaiden panostuksen ja toiminnan ansiosta.

"Olemme voineet rakentaa tänne riittävästi terminaaleja. 17:n terminaalihetarin ansiosta voimme ottaa tavaraa alueellemme riittävästi ja sitä kautta järjestehtä lastausta."

Hyvä asia on (kaikesta huolimatta) konossementtien väheneminen ja Transfennican piirissä tapahtunut huolintarutiinin kehitystyö. Transfennican eli metsäteollisuuden yhteisen laivausyhtiön ansiosta on voitu kaikkien yhtiöiden huolinta-asiat keskittää satamassa yhdelle ahtaaja- ja huolitsijayhtiölle.

Rutiinien kehitystyön avulla on päästy siihen, että esimerkiksi Oihonnan kokoisen laivan huolinta vaatii noin 38 toimistotyötuntia — isompien huolinta vaatii yli sata.

Jotta konttorityö ei hankaloituisi, painottaa Hällström huolellisuuden merkitystä kaikissa toiminnoissa.

"Elleivät paperit ole kunnossa ja painot oikeat, ei laiva liiku. Asioissa pitää olla jämäptä."

# Kymi satamien suuri asiakas

Se, että Kymin laivoilla tapahtuvasta viennistä reilut 90 prosenttia tapahtuu Kotkan ja Haminan satamien kautta, merkitsee paljon ko. satamien toiminnalle:

Haminan sataman 1,4 miljoonasta puujaloste- ja muusta viennistä 208 746 tonnia oli Kymiltä peräisin — paperia siitä oli 150 000 tonnia ja sellua lähes 50 000 tonnia, loput oli kartonkia. Sahatavaraa Haminasta meni 7 140 tonnia.

440 000 tonnin tuonnista Kymin osuus oli neljännes. Pääosa eli noin 65 000 tonnia tuonnista oli kaoliinia.

Kotkan sataman kautta Kymi vei pääasiassa paperiteollisuutensa tuotteita viime vuonna lähes 300 000 tonnia.

Kummassakin satamassa valtaosa viennistä liittyyvistä kustannuksista aiheutuu ahtaamisesta — huolinnan osuus satamakustannuksista on vain noin viisi prosenttia. Näin siitä huolimatta, että Kotka ja Hamina ovat erikoisaloillaan, metsäteollisuuden tuotteiden viennissä, moderneimpia maailmassa.

Mikäli molempien sata-

mien vientiluvut paperin osalta lasketaan yhteen, on kaksikko alallaan suurin maailmassa.

## Työnjako

Kotkan ja Haminan satamien välille on muodostettu eräänlainen työnjako. Sen mukaan kumpikin satama hoitaa keskitetysti kuljetuksen tiettyihin määräsatamiin. Esimerkiksi Hampuriin suuntautuva runsas paperivienti tapahtuu Haminan kautta.

"Työnjako on sikäli hyvä, ettei satamien välille synny enää kilpailua laivoista", kertoo Haminan Laivauksen toimitusjohtaja Ole Wikström.

Huolintarutiinit ovat molemmissa satamissa pieniä vivahde-eroja lukuun ottamatta samankaltaiset.

Haminassa huolintatehtäviä hoitava Haminan Laivaus on Hamina-yhtiöiden tytäryhtiö. Hamina Oy:n puolestaan omistavat Itä-Suomessa toimivat metsäteollisuusyhtiöt — Kymi-Strömberg mukaan luettuna — sekä Effoa-varustamo.



Haminan Laivaus Oy:n toimitusjohtaja, konsuli Ole Wikström.



Cadenius & Grahnin toimitusjohtaja, konsuli Per Hällström.

# C.I.D.E. huolittaa Kymin papereita Ranskassa

Ranskaan tuodaan vuosittain noin 2,5 miljoonaa tonnia paperia ulkomailta. Yksi merkittävimmistä paperin tuontihuolintaa harjoittavista organisaatioista on Pariisin Rueil-Malmaison -esikaupunkialueella toimiva C.I.D.E., Consortium International de Distribution & d'Etudes.

Yrityksen kautta tulee maahan noin 500 000 tonnia paperia vuosittain. "Kymin oman myynnin osuus tästä on noin kymmenesosa", kertoo Kuusankoskella 19. ja 20. elokuuta vierailut mm. Kymmene-Star Sarl-myyntiyhtiön toimeksiantaja C.I.D.E.:ssä hoitava Helene Pyy.

Helene Pyy huolehtii siitä, että ns. erikoisasiakkaiden tilaama paperi liikkuu asianmukaisesti laivasta sataman, tullin ja varastojen kautta määränpäähen. Ranskalaisten sanomalehtien yhteinen paperin osto-organisaatio SPPP omistaa noin kolmanneksen osakkeista ja siksi myös sanomalehtipaperin huolintaa ja kuljetuksiin liittyvät asiat hoidetaan kyseisessä yhtiössä. Pohjoismaiset yritykset, niiden mukana Finnpap, omistavat osakkeista toisen kolmanneksen. Loppu jakaantuu mm. kuljetusyritysten kesken.

"Koordinoimme paperien tullausta, purkausta, huolintaa, varastointia ja kuljetusta koskevia tehtäviä. Saamme toimeksiantoja erityyppisiltä asiakkailta, otamme yhteyttä varastoihin, ja kuljetusliikkeisiin, annamme puolestamme heille toimeksiantoja ja tsekkaamme myöhemmin, että kaikki edellyttämämme toimenpiteet on tehty. Myöhemmin

tarkistamme vielä mm. kuljetusliikkeen laskut."

Helene Pyy huomauttaa, että menettely vähentää huomattavasti mm. Kymin Ranskassa toimivan myyntiyhtiön työtä. "Vaikka kuljetusyritykset laskuttavat Kymin, me tarkistamme laskujen oikeellisuuden. Kuljetustariffien laskeminen C.I.D.E.:ssä säästää myyntikonttorin ainakin yhden ihmisen palkkaamiselta."

Paikallisen asiantuntemuksen merkityksen kuljetusrutiinien hoidossa myöntää kernaasti myös lähetyspäällikkö Jari Kujala Kymiltä. "Meidän olisi vaikeaa tietää, mihin ottaa yhteyttä, koska emme tunne kuljetusyrityksiä. Emme myöskään paikallisten henkilöiden tavoin voi tietää, tahtovatko asiakkaat rullansa toimitettavaksi pystyessä vai kyljellään", pohtii Kujala.

C.I.D.E.:n huolitsemista papereista valtaosa eli noin

200 000 tonnia kuljetetaan Rouenin sataman kautta. Muita tuontisatamia ovat Boulogne, St.Malo, Bordeaux, Nizza ja Marseille. Suurin varasto sijaitsee Rouenissa, sisämaassa yhtiöllä on kolmisenkymmentä varastoa. Kymin kannalta keskeisin satama on Rouen.

Kymin oman myyntiverkoston kautta menevää paperia C.I.D.E. välittää joka puolelle Ranskaa. Painopiste on luonnollisesti Pariisin alue, jonne papereista menee lähes 30 prosenttia. Keski-Ranska on seuraavaksi tärkein toimitusten kohde lähes 20 prosentin osuudella. Lillen läheisyyteen Pohjois-Ranskaan puolestaan toimitetaan paljon päällystettyä paperia ja noin 10 prosenttia kaikista C.I.D.E.:n huolitsemista Kymin paperiladuista.

Papembalille, Kymi-Strömbergin Ranskassa omistamalle paperitukkuliikkeelle



Helene Pyy huolehtii Kymin oman myyntiorganisaation kautta markkinoitavien paperien huolinnasta Ranskassa.



Helene Pyy ja lähetyspäällikkö Jari Kujala vaihtavat huolintaan liittyviä tietoja normaalisti puhelimitse tai teleksin avulla. Helenen vierailun aikana asioita käytiin lävitse myös Jarin työhuoneessa.

menee Pyyin mukaan "nykyään vähän" ja Boucher-yhtiön kanssa C.I.D.E.:llä on "pikkujuttuja".

## Vaurioita tarkkaillaan

Paperin ostajien kannalta merkittävä C.I.D.E.:n palvelu on kuljetusvaurioiden tarkkailu satamissa. Vaurioiden ilmetessä ollaan yhteydessä joko tavaran kuljetuksesta vastaaviin tahoihin tai sataman henkilökuntaan. C.I.D.E.:n huolitsemien paperitonniin suuri määrä takaa sen, että korjaus yleensä saadaan aikaan.

"Asiakkaat ovat tyytyväisiä siihen, että me pysytämme liian paljon vaurioituneet rullat jo satamaan",

mainitsee Helene Pyy ja kertoo yhtiönsä tällaisissa tapauksissa ottavan pikaisesti yhteyden Kymin Ranskassa olevaan myyntikonttoriin korvaavan paperierän hankkimiseksi.

Kymin paperia hylätään Pyyin mukaan vähän mm. siksi, että suuri osa siitä tulee lauttavaunuilla. Epätavallisesti tehty rullien liimaus kuitenkin aiheuttaa rullarikkoja trukkipäätelyyn yhteydessä.

## Paperityö ennen laivan tuloa

C.I.D.E.:n tavoite on omissa huolintarutiineissaan saada lastia koskevat tiedot itselleen kaksi päivää ennen laivan oletettua saapumista.

Vientihuolitsijalta Suomesta yhtiö saa tarvittavat laivausdokumentit ja konossementit, Kymin laskutusosasto puolestaan lähettää C.I.D.E.:lle tavaraa koskevat yksityiskohtaiset tiedot, laskut, eurotodistukset ym.

Kaikki huolintaan liittyvät paperit pyritään viemään tullille hyvissä ajoin ennen laivan tuloa, koska tällöin viranomaisilla on enemmän aikaa paperisotaan. "Emme tällöinkään saa aina heti hyväksymisleimaa papereihin, usein asioita ryhdytään tulissa vielä tarkistamaan", sanoo Helene Pyy.

"Ranskan tulli on yksi Euroopan tarkimpia ja oman hankaluutensa tuo se, että kaikkien dokumenttien tulee olla ranskankielisiä."

# Voikkaalla lisätään offset-vaihtoehtoja

Voikkaan PK 11:n uudistusprojekti etenee aikataulun mukaisesti. Myös koneen uuden tuotteen, KymTech -paperin markkinointi on käynnistynyt.

Uudentyyppisen pigmentoidun painopaperin erikoisominaisuuksia ovat korkea vaaleus ja sälely yhdistettynä sopivaan jäykkyyteen. Vaikka KymTech soveltuu vaativien värinpainotöiden materiaaliksi, on se samanaikaisesti myös lukijan kannalta miellyttävä paperilatu. KymTech soveltuu käytettäväksi sekä heat set- että cold set -tyyppisissä rullaoffsetkoneissa.

PK 11:n uutta paperia käytetään aikakauslehtiin, mainontaan, luetteloihin ja kirjoihin — yleisesti ottaen kaikkiin painotöihin, joissa pyritään taloudellisella tavalla yhdistämään hyvä luettavuus ja painettavuus.

VOIKKAA OFFSET CONCEPT



Voikkaalla valmistettavien offsetpapereiden yhteiseksi markkinointinimeksi on otettu VOC.

Lähihiikkoina käydään ensimmäiset esittelyneuvottelut myyntikonttoreiden ja

potentiaalisten asiakkaiden kanssa. Käyntiinlähden ja ensi vuoden tilauskannan

VOIKKAA OFFSET CONCEPT VOIKKAA OFFSET CONCEPT VOIKKAA OFFSET CONCEPT VOIKKAA OFFSET CONCEPT



Myyntijohtaja Göran Palmgren.

turvaamiseksi jatkuvat markkinointitoimenpiteet taukoamatta kuluvan syksyn ja ensi

vuoden alun aikana.

Uuden KymTech -paperin pintapainoalue on 50 g/m<sup>2</sup>:stä 80 g/m<sup>2</sup>:iin.

## Paperit muuttuvat markkinoinnin myötä

KymTech -paperin mekaniikkaan uskotaan mm. siksi, että markkinointi on muuttumassa entistä valikoivammaksi. Osoituksena tästä on mm. suorainonta, jolla mainostajan sanoma saadaan kulkeutumaan juuri tarkoitetuille kohderyhmille. Tällöin kiinnitetään erityistä huomiota myös käytettävän paperin laatuun. Esitteiden ja mm. sanomalehtien liitteiden määrän kasvu sekä siirtyminen suurelevikkisistä aikakauslehdistä useampiin, erikoisaloja käsitteleviin julkaisuihin on toinen esimerkki kehitysuunnasta.

"Siirtyminen yhä valikoivampiin painotuotteisiin merkitsee painosmäärien pienemistä. Tämä kehitysuunta enteilee heat set -offset-painatuksen jatkuvaa lisääntymistä ja erilaisten päällystettyjen painopapereiden kysynnän kasvua", toteaa Voikkaan MF-paperyksikön myyntijohtaja Göran Palmgren.

## Uusi käsite

Koska Voikkaalla uskotaan offsetpapereiden kulutuksen kasvuun, on markkinoinnissa otettu käyttöön erityinen Voikkaan offset-papereihin liittyvä käsite, VOC (Voikkaa Offset Concept). Aikaisemmin sen piiriin liittyviä papereita ovat olleet Kym Daily, Kym Press ja Kym WSOP. Uutena tähän offset-käsitteeseen liitetään nyt KymTech.

# Henkilöuutiset

## Keskushallinto



Olli Raade

Kymi-Strömberg Oy:n rahoitusosastolle tytäryhtiörahoituksen päälliköksi on 15.10.1985 alkaen nimitetty kauppatieteen maisteri, MBA, Olli Raade, 35. Hän siirtyy yhtiön palvelukseen Suomen Paperitehtaiden Yhdistyksestä, Finnrapista. Olli Raade raportoi rahoitusjohtaja Ossi Hynnille.

## Kymi-ryhmä

### Talous



Pentti Huovinen

Erikoissuunnittelija Pentti Huovinen, 40, on 1.8. nimitetty atk-suunnittelu-päälliköksi suorakäytön tukiryhmään vastuualueenaan suorakäytön tukipalvelut ja laitteistotekniikan koordinointi.

Osastosihteeri Ritva Rätt on 1.8. nimitetty käyttöneuvojaksi suorakäytön tukiryhmään vastuualueenaan tekstinkäsittelyohjelmistot

ja niihin liittyvät palvelut. Atk-osaston osastosihteeriksi on 1.8. nimitetty konttoristi Sirpa Leino. Fil.kand. Matti Pohjola, 29, on 1.8. tullut Kymin palvelukseen atk-suunnittelijaksi tuotannon atk-suunnitteluryhmään. Ajonvalmistelija Pirkko Stenroos atk-käytöstä on 12.8. siirtynyt Strömberg-ryhmän palvelukseen. Ajonvalmistelijaksi on 1.8. siirtynyt atk-postittaja Maarit Väisänen.

### Hallinnollinen osasto

Työterveyshoitaja Henrietta Labbart-Karhu on 31.7. eronnut yhtiön palveluksesta.

### Kemian teollisuus

Fil.maist. Urpo Ek, 36, on 15.8. siirtynyt peroksidin tekniseen asiakaspalveluun. Hän hoitaa edelleen myös SINESTON myyntiin liittyviä asiakaspalvelutehtäviä.

Myyntipäällikkö Petter Hemgård on eronnut yhtiön palveluksesta 16.8.1985.

### Tehdaspalvelu



Markku Pasi

Insinööri Markku Pasi, 38, on 1.9. alkaen nimitetty Kymin rakennusosaston päälliköksi. Pasi hoitaa edelleen myös Voikkaan rakennusosaston päällikön tehtäviä. Molempien tehtävien osalta insinööri Pasi on suoraan tehdaspalvelun johtajan Matti Jankerin alainen.

Markku Pasi on tullut yhtiön palvelukseen vuonna 1974 rakennusosastolle.

## Kartonki- ja jalostusteollisuus



Aarne Suhonen

Juankosken kartonkitehtaan työsuojelupäälliköksi on 1.8.1985 alkaen nimitetty kunnossapitopäällikkö Aarne Suhonen, 54. Hän hoitaa tehtäviä oman toimensa ohella.



Pekka Launonen

Ylikonemestari Pekka Launonen, 36, on 15.8. tullut Juankosken kartonkitehtaan palvelukseen konekorjaamon kunnossapitoteknikoksi.



Risto-Pekka Neuvonen

Teknikko Risto-Pekka Neuvonen, 26, on 1.5. alkaen nimitetty Juankosken kartonkitehtaan instrumentimestariksi. Hän on hoitanut ao. tehtävää tilapäisenä kuluvan vuoden alusta lähtien.

Merkonomi Anne Pessa on 3.6.1985 siirtynyt Self Copy -myyntiin myyntisihteeriksi. Hän toimi aiemmin konttorihallinnossa.

## Merkkipäiviä

Pituusleikkurin apunainen Raija Lehtisare täyttää 50 vuotta 9.9. Hän on syntynyt Haukivuorella. Vuonna 1951 Raija Lehtisare tuli yhtiön palvelukseen asiatyöksi pääkonttorille. Vuonna 1952 hän siirtyi Yankee-osaston paperisaliin. Lehtisare on työskennellyt myös Voikkaan paperisaliissa ja Kuusanniemessä PK 7:llä. Nykyiseen toimeensa hän siirtyi vuonna 1979.

Harrastuksena Raija Lehtisarella ovat käsityöt Merkkipäivänään hän on matkoilla.

## Eläkepäiville

Sihteeri Eva Nordblad (20).

## Kiitokset

Lämpimät kiitokset muistamisesta 60-vuotispäivänään.

Väinö Häkkinen

Hei, ystävät ja työtoverit. Kiva on ollut kanssanne vanheta. KIITOKSIA!

Hemmo Salonen, 50-vuotta

## Kuusaalaisille

### Naisten kerhotoiminta

Kakkoset aloittavat syksyn kerhoillat Toimelassa to 19.9. klo 19.

Akanat tekevät retken Verlaan 22.9. Retkestä tarkemmin syksyn ensimmäisessä kerhoillassa 11.9. Seuraava kerhoilta on ke 25.9. klo 19.

Ykkösten marjaretki ma 9.9. Lähtö Lamminrannasta klo 8.00. Syyskuun toinen kerhoilta on Toimelassa ti 17.9. klo 16.00

### Askartelu-kausi alkaa

Askartelu-kausi Marskinkadun ja Yrjönojan askartelutiloissa alkaa ma 16.9. Askartelupajat ovat avoimena ma-pe klo 17-21, eläkeläisten vuorot Yrjönojalta ti ja to klo 12-16.

Varaa vuorosi Ky tai Vo henkilöstöpalvelusta puh. 2294 tai 124.

MYYDÄÄN yksiö, 38 m<sup>2</sup>, Kuusankosken keskustassa. Tiedustelut puh. 491 416.

## Pyöräilemään, kymiläiset!

Kuusankoskella järjestetään lauantaina 7.9. Kymi-ryhmän 44. kesäkiat, joista kerrottiin jo edellisessä Uutiskymissä.

Näiden kesäkiatojen yhteydessä järjestetään kaksi pyöräilytapahtumaa, joihin toivotaan jokaisen polkupyörän omistavan yhtiöläisen osallistumista mahdollisimman monen perheenjäsenen kanssa.

Jotta iltavuoroon menevät ehtisivät tapahtumaan mukaan on ensimmäinen yhteislähtö lauantaina 7.9. klo 10.30. Aamu- ja yövuorossa olleet voivat lähteä klo 15.30 tapahtuvassa yhteis-

lähdössä. Matkan varrelle järjestetään "juottopisteitä" ja huoltoauto seuraa porukan hännillä.

Lähtö tapahtuu Urheilutalon pysäköintialueelta Pohjoisten poikki pyörätielle kohden Helsingintietä. Korian risteyksestä käännytään Lahdentielle. Reitti jatkuu Kausalan, Iitin k:n ja Lyöttilän kautta päätyen Urheilutalolle. Pituus on n. 45 km.

Kaikkien reitin pyöräillettien yhtiöläisten kesken arvotaan kaksi polkupyörää ja muita esinepalkintoja. Myös perheenjäsenten kesken arvotaan esinepalkintoja.



### Lehtitilaukset kirjallisuuspalveluun

Kirjallisuuspalvelu toivoo, ettei ruokailuhuoneisiin mahdollisesti suoraan tulevia lehtien uudistustilauksia missään tapauksessa lä-

hetetä suoraan julkaisijalle, sillä lehtien tilauksien uudistaminen hoidetaan kirjallisuuspalvelun kautta.

## UUTIS KYMI

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

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

**Kesätoimittaja**  
Jouni Valkeniemi puh. 2171  
(suora 951-402 171)

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

**Valokuvaaja**  
Tuomo Pitkänen  
puh. 951-45 068

**Toimitus**  
Kymi-Strömberg Oy  
Kymi-ryhmä  
Tiedotusosasto  
Niementie 13  
45700 Kuusankoski  
Puh.vaihde 951-402 111  
Teleks 52211 kymco sf  
Telekopio 951-402 203

**Kirjapaino**  
Kouvolan Kirjapaino  
Katajajarjuntie  
45720 Kuusankoski 2  
Puh.vaihde 951-231 231

**Paperi:**  
Kymin paperitehtaan  
KymArt Matta 100 g/m<sup>2</sup>  
ISSN 0358-416X

Lehden seuraava numero ilmestyy 13.9. Aineisto on oltava toimituksessa viimeistään keskiviikkona 4.9. klo 16.30.

## Paperihukka ahne neliväritöille

Monia sanomalehtipainoja ravistelevat paperin hukkakustannukset on ongelma myös Kouvolan Kirjapainossa. Tosin paperihukan määrä on ollut viime vuosina tasaisesti laskussa, joten erityistoimien makulatuurin määrän vähentämiseksi ei ole tarvinnut ryhtyä.

Arvioiden valossa sanomalehtipaperin hukkakustannukset suomalaisille lehtitaloille ovat yli 20 miljoonaa markkaa vuosittain. Hukka on kasvanut viime aikoina ja on nyt keskimäärin 8 % käytetystä paperin kokonaismäärästä.

"Juuri painotyön luonne vaikuttaa ratkaisevasti hukan määrään", toteaa lähinnä arkkipainotöitä tekevä Kouvolan Kirjapainon päällikkö Vilho Rantala. "Pienipainoksinen neliväritöiden aiheuttaa suhteessa eniten hukkaa. Yliarkkiprosentti saattaa olla jopa sata."

"Esimerkki toisesta äärimmäisyydestä on piirrosjuliste, jonka painamisen yhteydessä syntyvä ylimäärä on vain muutama prosentti koko painoksesta."

Tilatun painoksen ja to-

dellisen painomäärän suhdetta seurataan kirjapainossa koko ajan. Tilasto kertoikin selkeästi painotyön vaativuuden merkityksen hukkapaperin määrässä: Kun Uutiskymi nro 9 painettiin osaksi nelivärisenä, oli hukkaprosentti 7,4. Edellisessä numerossa, joka painettiin tavalliseen tapaan kaksivärisenä, tuli hukkaa 4,5 % koko painosmäärästä.

Paperihukan syntyminen on Rantalan mielestä kaksipiippuinen asia. Kirjapainon koneiden automatisointi on vähentänyt ylimääräpaperia, kun taas töiden vaativuuden kasvu on lisännyt hukkaa. "On selvää, että jos tämän päivän painotöitä tehtäisiin vanhoilla koneilla, tulisi hukkapaperia paljon."

Hukkakustannukset otetaan kuitenkin jo painotyön hinnoittelussa huomioon. Hinoittelija Urpo Kovanen Kouvolan Kirjapainosta kertoo, että yleisen käytännön mukaan asiakkaalle ei koidu ylimääräisiä kustannuksia niin sanotusta normaali-hukasta, joka syntyy painatus- ja jälkikäsittelyvaiheiden aikana.

## Eva Nordblad eläkkeelle



Pääjohtaja Fredrik Castrén kiitti lähtiäistilaisuudessa Eva Nordbladia hyvästä työpanoksesta. Vasemmalla Risto Rämö, oikealla Henny Takolander.

Koskelassa vietettiin kesällä lämminhenkistä lähtiäistilaisuutta. Sihteeri Eva Nordblad siirtyi tällöin viettämään eläkepäiviään palvelutuaan sitä ennen yhtiötä yhteensä lähes täsmälleen 20 vuoden ajan.

Diplomiekonomi Eva Nordblad toimi viime aikoina sihteerinä lakiasianosastolla ja toimitusjohtajan sihteeris-

tössä. Vuodesta 1974 alkaen hän oli toimitusjohtaja, vuorineuvos Kurt Swanlungin ja Erik V. Olanderin sihteerinä.

Lähtiäistilaisuudessa pääjohtaja Fredrik Castrén kiitti Eva Nordbladia hyvästä työpanoksesta. Työtövereiden lahjana ojennettiin hänelle kirjoituskone.

## Kummikaupunkilaisia kiinnosti Kymmin puunjalostusteollisuus



Kuitulinjan valvomossa naurettiin: vas:lta johtaja Jevgeni Stepanov, johtaja Ilmari Lindberg, kaupunginjohtaja Aleksei Plehanov, tulkki Markus Hulkkonen ja hallintojohtaja Lasse Mäkelä.

Kymi-Strömberg Oy:n ja Kymi-ryhmän toimintaan tutustuivat 13.8. Kuusankosken, Kouvolan ja Anjalankosken yhteisen neuvostoliittolaisen kummikaupungin Vologdan edustajat, kaupunginjohtaja Aleksei Plehanov ja paikallisen Progres-huonekalutehtaan johtaja Jevgeni Stepanov. Tehdaskäynnin päätteeksi antamassaan lausunnossa ilmaisi kaupunginjohtaja Plehanov mielihyvänsä siitä, että vieraat ennen tutustumista moderniin tehdaskompleksiin vietiin kiertokäynnille myös "Verlan kiintoisaan tehdasmuseoon". "Näin saimme hyvän kuvan siitä, miten ala maassamme on kehittynyt. Äsken nä-

kemämme laitos on huipputekninen ja pitkälle automatisoitu. Kun lisäksi voimme todeta, että tuotteenne ovat korkealuokkaisia, uskomme ettei myyntityössä ole vaikeuksia. Asiakkaita varmasti riittää", mainitsi kaupunginjohtaja Plehanov. "Erikoisesti haluan mainita PK 8:n, jossa käsityksemme mukaan on alan viimeisintä kehitystä edustavat automaatio-, valvonta- ja tuotannonohjauslaitteet." Johtaja Stepanov kiitti isäntiä ystävällisestä ja avoimesta tehtaan ja yhtiön esittelystä. Hän kertoi omasta puolestaan olevansa valmis esittelemään, paitsi oman alansa teollisuutta,

myös Vologdan alueen muita puunjalostusyksiköitä. Vierailun aikana kävi ilmi, että Vologdan alueelta, joka sijaitsee noin 400 kilometriä Moskovasta pohjoiseen, tuodaan Suomeen noin 1,5 milj. kuutiometriä puuta maamme puunjalostusteollisuuden käyttöön. Kymmin ulkomailta hankkimasta noin 900 000 kuutiometrillä valtaosa tulee Neuvostoliitosta. Yhtiötä ja tuotantolaitoksia esittelivät vieraille hallintojohtaja Lasse Mäkelä, johtaja Ilmari Lindberg ja prosessinohjauspäällikkö Matti Sipilä.

## Lumikolien markkinointi Fiskarsille

Kymmin kemian teollisuuden valmistamien lumikolien markkinointi siirtyy Fiskarsin vastuulle. Kuusankoskella 16.8. solmitun sopimuksen mukaan Fiskars yksin vastaa lumikolien markkinoinnista marraskuun alusta lähtien. Aikaisemmin Kymi järjesti itse kolien jälleenmyynnin. "Lumikolien markkinointi poikkeaa olennaisesti ke-

mian teollisuuden muiden tuotteiden markkinoinnista. Fiskarsin kulutustavararyhmällä on jo valmis kenttäorganisaatio tämänkaltaisten hyödykkeiden markkinointimiseksi", selvittää käyttösinoööri Ilkka Kivi syitä tehtyyn sopimukseen. "Sopimuksella pystytään yhdistämään kahden yrityksen paras osaaminen ja käyt-

tössä olevat voimavarat." Lumikolien kokoonpano siirtyy sopimuksen myötä tapahtuvaksi Fiskarsin Billnäsin tehtaille, jonne Kymi toimittaa pesät. Tämä selkiä kiinnittää muovituoteosaston profiilia erityyppisten lujitemuovien jalostajana. Muutoksista huolimatta tuotteen nimenä säilyy edelleen Kymikola.

Jatkoa etusivulta

## Rajumyrsky kaatoi...

Yhtiön ulkoalueilla Kuusankoskella myrsky teki niin ikään rumaa jälkeä. Pui-voimissa ja metsissä tehtiin raivaustöitä parin viikon ajan

keskimäärin kahdeksan henkilön voimin. Puita kaatui ulkoalueilla puutarhuri Veikko Rakkolan mukaan noin 50. Mo-

nentyypiset lehtipuut ja havupuut toimitettiin Kuusanniemeen sellun raaka-aineeksi.



Puutarhatyöntekijä Sakari Asikainen raivasi rajuilman jälkiä Koskenrannassa Kuusankoskella.



## Sahatavaran lajittelijan työ vaatii tarkkuutta

Kun tukki on sahalla muotoutunut sahatavaraksi joutuu tuote esilajitteluun. Sen jälkeen sahatavara joutuu kulkemaan erilaisten vaiheiden, mm. kuivauksen ja varastoinnin kautta. Erityisesti kuivaus aiheuttaa sahatavaraan mm. pihkarosvoja ja halkeamia, joskus myös vääntymisiä. Nämä muuttavat sahatavaran laatuolosuhteita ja siksi ennen toimittamista asiakkaalle on sahatavarakkeille tehtävä tarkastuslajittelu tasaaamalla. Tätä sahatavaran ostajan kannalta keskeistä työtä tekee Soinlahden sahalla lajittelija Hannu Repo. "Monet pelkäävät tätä työtä. Silmätkään eivät kaikilla tätä kestä, mikäli haluaa tehdä työn tarkasti", sanoo Repo. Käytännössä lajittelijan käsien kautta kulkee yksitellen jokainen tarkastuslajitteltava lauta ennen tavaran toimittamista tilaajalle. Ennen lajittelijan käsitteilyä rimoitettuja paketteja on poistettu rimat nostamalla sahatavarakkeita kunkin sahatavarakerruksen kohdalla. Ylivientirullat joh-



Hannu Revon työpäivä kuluu tasaamon lajittelupöydän ääressä.

tavat kaiken sahatavaran päätyvasteita vasten ja oikoa ja valvoo, että laudat siirtyvät kuljettimella häiriöttä. Annostelijaketju puolestaan työntää annostelijalle yhden laudan kerrallaan. Lajittelija tarkistaa tämän kaikki neljä särmää yhdessä sekunnissa ja painaa sen jälkeen kuljettimessa olevaa pientä vipua eri asentoihin sen mukaan miksi hän laadun arvioi. "Tiedän aina mitä tavaran pitäisi olla. Tehtäväni on katsoa, onko tavara sitä vai pitääkö laatuolosuhteita muuttaa", sanoo Hannu. Lajittelija toimii tiiviissä yhteistoiminnassa vastakkaisella puolella kuljetinta seisovan tasaajan kanssa. Tasaajan tehtävä on omalta puoleltaan tasata laudan päälle siihen laatuoluokkaan sopivaksi, johon lajittelija sen määrittää. Tasaajan käsiteltäväksi sahatavara siirtyy ylivientirullien avulla. Valomerkin avulla tasaaja saa automaattisesti tiedon siitä, että kyseinen lauta ei ole U/S-laatu eli parasta. Lajittelijan

em. vivun asento, käytännössä useimmin kokemus, kertoo tasaajalle, mihin laatuoluokkaan lajittelija on laudan arvioinut. Vipua, jota lajittelija on liikuttanut, siirtyy kuljettimen mukana lajittelupöydälle eteenpäin ja antaa asennosta riippuen laitteistolle käskyn pudottaa lauta tiettyyn taskuun tai pöydälle, jossa siitä syntyy sahatavaraketti. Tarkistuslajittelussa lajittelijoiden työaika on aamu seitsemästä 14.30:een tai 14.30:stä klo 23:een. Puolen tunnin tauon aikana nautitaan eväät, lisäksi työhön kuuluu kaksi kymmenen minuutin taukoa. Käytännössä kuitenkin sahatavaran kulku lajittelussa ei ole "hullunvarmaa", vaan työhön tulee katkoja tuon tuostakin. Lajittelu tapahtuu puurakenteisessa katoksessa, jonka molemmat päät ovat avoina. Varsinkin talviaikaan työ on kylmyyden ja vedon vuoksi epämiellyttävää. Kuitenkin lajittelutyö on mm. asiakassuhteiden kannalta oleellisen tärkeää.