



UUTISKYMI

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. vuosikerta

2
1987

Konsernin metsäteollisuuden liikevaihto oli 6,1 mrd markkaa

Konsernin paperiteollisuuden tilauskanta oli viime vuoden lopussa normaali. Kysyntä kasvoi vuoden loppua kohden, mutta hintataso oli useimmissa konsernin valmistamissa paperilajeissa epätydyttävä. Konsernin paperikoneiden käyntiaste oli keskimäärin 90 prosenttia. Yhtiön paperituotantoon täysin integroitujen sellutehtaiden käyttöaste oli lähes 100 prosenttia.

Mekaanisessa metsäteollisuudessa sahatavaran kysyntä oli 1986 edelleen heikko ja parani vain kuu-

sen kohdalla edellisvuodesta. Myös hinnannousu keskittyi kuusisahatavaraan. Vanerin markkinat piristyivät olennaisesti.

Valmistuskustannukset metsäteollisuudessa aleniivat kautta linjan.

Konsernin liikevaihto ja tulos vuodelta 1986 muodostuvat Kymi-Strömberg Oy:n tytäryhtiöineen ja siihen fuusioituneen Oy Kaukas Ab:n sekä näiden aikaisemmin puoliksi omistaman Nordland Papier GmbH:n luvuista. Niihin sisältyy myös vuoden lopulla ostajalle luovutettu

Kymi-Strömberg -konsernin tuotanto 1986:

Paperia ja kartonkia	1 510 000 t
Sellua	698 000 t
Sahatavaraa	425 000 m ³
Vaneria	40 000 m ³
Kemian tuotteita	113 000 t

Strömbergin liiketoiminta.

Konsernin liikevaihto laski 5 prosenttia ja oli 8,1 mrd markkaa. Metsäteollisuuden liikevaihto oli 6,1 mrd markkaa.

Konsernin käyttökate

oli n. 1 150 milj. markkaa. Käyttökate oli koko konsernissa 14 prosenttia ja metsäteollisuudessa 18 prosenttia. Viimeksi mainittu luku oli sama kuin vuonna 1985.

Tulosta heikensi Strömbergin ja Voikkaan tehtaiden huono kannattavuus. Voikkaan tulokseen vaikutti vuoden aikana uusittujen koneiden sisäänajo.

Kaukaan ja Kymi-ryhmän paperitehtaiden kannattavuus säilyi vuoden 1985 tasolla. Mekaaninen metsäteollisuus paransi tulostaan, mutta se oli sahatavaran alhaisten hintojen takia edelleen tappiollinen.

Nordland Paperin kannattavuus oli erittäin hyvä ja myös Kymmene-Boucher'n tehdas paransi tulostaan.

Konsernin tulos rahoituserien jälkeen ennen muita tuottoja ja kuluja oli n. 250 milj. markkaa. Konsernin tulos ennen tilinpäätössiirtoja ja veroja oli n. 700 milj. markkaa, johon sisältyivät kirjatut käyttöomaisuuden myyntivoitot.

Näkymät vuodelle 1987 ennakoivat konsernille viime vuotista parempaa kannattavuutta. Operatiivisen tuloksen vuodelta 1987 arvioidaan nousevan selvästi vuoden 1986 tasosta. Metsäteollisuuden liikevaihdon kasvuksi arvioidaan 10 prosenttia.

Kymi-ryhmällä budjetoitua parempi tulos

"Kun tarkastellaan viime vuotta Kymi-ryhmän osalta, on mieluisaa todeta, että ryhmä pystyi saavuttamaan asetettua paremman tuloksen", toteaa Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg.

Tämä on mielestäni luonnollinen seuraus niistä ponnisteluista, joissa jokainen kymiläinen oli kuluineen vuoden aikana mukana.

Viime vuosi oli yhtiösämme suurten muutosten aikaa. Samalla kun totuteltiin uuteen yhtiörakenteeseen ja perusorganisaatioon, tehtiin monilla tavoilla laajakantoista yritys suunnittelutyötä.

Tämä toiminta loi pohjan niille merkittävälle päätöksille, jotka viitoittavat

tietämme pitkälle tulevaisuuteen.

Vuosi 1987 näyttää muodostuvan viime vuotta valoisammaksi. Myyntihintojen oletetusta myönteisestä kehityksestä johtuen tälle vuodelle budjetoitu tuotannon myyntiarvo ylittää edellisvuoden tason. Nousun vaikutus näkyy myös budjetoitun tuloksen parannuksena.

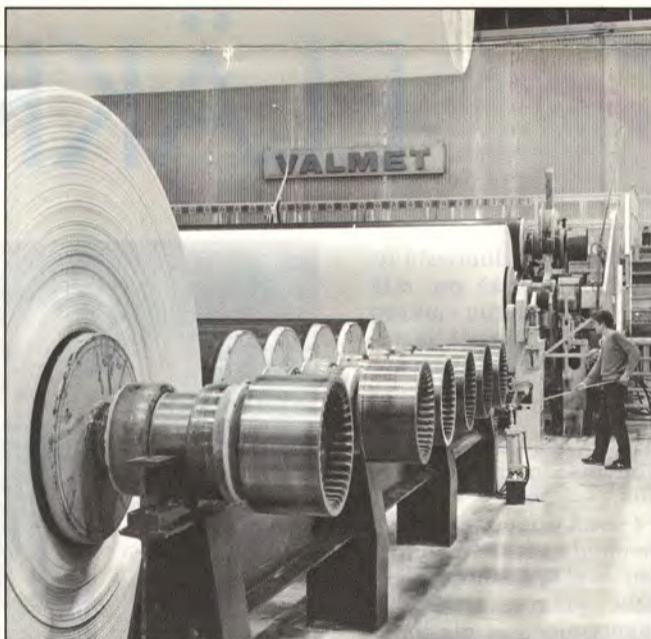
"Hyvään tulokseen pääseminen asettaa meille kuitenkin uusia haasteita. Toivonkin, että kymiläisillä riittäisi edelleenkin tarmoa pitää nykyinen koneistomme tehokkaassa käynnissä samanaikaisesti, kun Kuusanniemessä keskitytään uuden kapasiteetin rakentamiseen."

Kymi-ryhmän investoinnit olivat v. 1986 n. 100

milj. markkaa. Henkilöstömäärä oli vuoden lopussa 2 865. Vastaava luku vuotta aikaisemmin oli 2 875.

Kymi-ryhmän vuosi 1986

Kymi-ryhmän kokonaistuotanto 868 600 tonnia oli hieman edellisvuotta suurempi. Eniten kasvoi Kuusanniemen sellutehtaan tuotanto, jossa saavutettiin uusi ennätys 350 700 tonnia. Kymen hienopaperiyksikön tuotanto oli 230 100 tonnia ja päällystetty- ja MG-paperiyksikön 148 300 tonnia. Kartonkia valmistettiin Juankosken kartonkitehtaalla 35 100 tonnia. Kemian teollisuuden tuotanto ylsi 104 400 tonniin.



Hienopaperiyksikkö tuotti viime vuonna 230 100 tonnia paperia.

Tuotannon myyntiarvo jäi kuitenkin edellisvuoden tasolle ja oli runsaat kaksi miljardia markkaa. Tämä johtui siitä, että keskimääräiset myyntihinnat olivat kauttaaltaan edellisvuotta

alhaisemmalla tasolla lukuun ottamatta sellua, joka loppuvuoden myönteisen hintakehityksen ansiosta pysyi v. 1985 tasolla.

Jatkuu sivulla 12.

Star lisää Astralux- tuotantoa

Kymi-Strömberg Oy:n englantilaisen tytäryhtiön Star Paper Ltd:n tehtaalla Blackburnissa on meneillään investointiprojekti, jonka ansiosta valupäällysteisten Astralux-laatujuen tuotantokyky kohoaa nykyisestä 22 000 tonnista 30 000 tonniin vuodessa.

Parhaillaan tehtaalla asennetaan päällystyskoneetta nro 6, jonka on määrä käynnistyä huhtikuun lopulla. Kone tulee valmistamaan Astralux-kartonkia ja -paperia

Jatkuu sivulla 3.

26.2.
1987

Sahojen
koko
kuva

Keskiaukeama.



Kahvikaluston salat

Kymen henkilökunnan "sliippimestari" Lindroosille yli sata vuotta sitten kiitollisuudella an-

tama kahvikalusto on taas Kuusankoskella. Löytäjistä ja kaluston vaiheista sivulla 5.

POVARI

Haasteellista

Perusteellisuuden rakennemuutos on herättänyt huolestuneisuutta Suomessa. Vielä suurempi syy huoleen olisi ollut, ellei se olisi parast'aikaa tapahtumassa.

Teollisuuden uusiutuminen, uusien kilpailu- ja riskintokkyisten toimintakokonaisuuksien löytäminen ei ole itsetar koitus. Se on välttämätön kehitysvaihe vastata niin kysyntäteki jöiden, tuotantoteknologian, voimavarojen kuin kilpailuol oshuhteiden muutoksiin.

Ja muutoksia maailmalta löytyy. Koko 1980-luvun on teolli suusmaiden inflaatiiovauhti jatkuvasti hidastunut. Toisen maailmansodan jälkeen elämme pisintä yhtäjaksoista alenevan inflaation kautta. Inflaatio ei alene, elleivät kustannukset ole kurissa.

Toisaalta taloudellinen kasvu on 1980-luvun aikana selvästi hidastunut. On entistä vaikeampaa olla kilpailukykyisenä markkinoilla.

Kireä rahapolitiikka on nostanut reaalikorot yleismaailmalliseen nousuun. Vastaavaa näin korkeiden reaalkorkojen kautta ei maailmassa ole eletty sitten 1930-luvun poikkeuksellisten vuosien jälkeen.

Suomi ei ole näitä nuotteja kirjoittanut. Mutta harjoittaakseen ulkomaankauppaa ja vientiteollisuutta ylipäänsä, nuo nuotit on osattava lukea. Tässä mielessä Suomi on viime vuosina valinnut talouspoliittiseksi linjakseen tien, jolla pyritään

pois aikaisemmasta inflaatio—devalvaatio -kierteestä. Se pitää samalla sisällään näkemyksen, että työllisyyden hoitaminen ei voi perustua enää tuki- tai suhdanepoliittisiin toimiin, vaan siihen, että elinkeinoelämän kilpailukyky parane.

Toimiala- ja rakennerationalisoinnissa on kyse juuri tämän talouspoliittisen ohjenuoran käytännön toteuttamisesta. Heikot tai vanhentuneet yritykset karsiutuvat tässä muutosprosessissa. Joka kannattaa vahvaa markkaa ja alhaista inflaatiota, kannattaa samalla rakennemuutosta, sillä vahvan markan taakeena voi olla vain kilpailukykyinen talous.

Haasteita rakennemuutokseen luodaan myös itse. Jo päätetyt yhteiskunnalliset uudistukset mm. eläkepolitiikan, terveydenhuollon ja koulutuksen lohkoilla edellyttävät toteutuakseen kansantuotteen noin 3 prosentin keskimääräistä vuosikasvu. Samansuuruinen Bkt:n kasvu on katsottu välttämättömäksi, jotta myös työllisyystilanne pysyisi kohtuullisesti hallinnassa. Kansantuote ei kasva kolmea prosenttia vuodessa, ellei teollisuustuotannossa yllätä lähes 4 prosentin ja viennissä lähes 5 prosentin kasvuvauhtiin.

Eilispäivän teollisuudella ja rakenteella ei enää näin mittaviin kasvutavoitteisiin yllätä. Siksi onnistuneella ja hyvin läpiviedyllä rakennemuutoksella on oma — harvoin ymmärretty saanut — välttämättömyytensä.



ELÄKKEELLE



Eläkevuosien sisältö on paljolti kiinni omasta toiminnasta; on tärkeää valmistautua ajoissa uuteen rooliin, jotta elämä ei pysähtyisi kuin kellon heiluri viimeisenä työpäivänä. Eläkkeelläolo on turvattu aineellisesti ja siihen on valmistauduttava henkisesti. Mahdollisuuksien on monia — jokaisen on valmistauduttava omiin.

Työn jättäminen ja eläkkeelle siirtyminen muuttaa jokaisen siihenastista elämää — toisilla enemmän, toisilla vähemmän. Yhteydet entisiin työtovereihin saattavat loppua ja ihminen tuntee itsensä turhautuneeksi. Varsinkin, jos työ on vienyt vuosikymmeniä valtaosan ajasta ja ajatuksista, työn loppuminen voi aiheuttaa tarpeettomuuden tunteen.

Eläkkeelle siirtymistä helpottaa ajatteleminen sitä jo nyt, vaikka edessä olisi vielä monta työvuotta. On valmistauduttava hyvissä ajoin ja ennakoitava työelämästä poisjäämisen mukanaan tuomat muutokset; työhön liittyvät toiminnot täytyy siis korvata uusilla toiminnoilla.

Eläkevuosien sisältö on

paljolti kiinni ihmisestä itsestään. Tärkeää on, että hän valmistautuu uuteen rooliin eläkeläisenä ja rakentaa sen omien mieltymystensä ja taipumustensa mukaiseksi. Elämäkokeemus on pääoma, jota voi hyödyntää monella eri tavalla.

Työstä vetäytymiseen on asennoiduttava myönteisesti — elämä ei lopu eläkkeelle jäämiseen. Mikäli ikääntyminen ei ole ihmiselle ongelma ja mikäli hän on kypsynyt ajatuksen elämän rajallisuudesta, hän voi elää eläkevuodet täysipainoisesti. Vaikka työ jää pois, moni muu asia säilyy ennallaan — elämän pääsisältö on mahdollista säilyttää.

Käytännön asioiden hoito

Käytännön asioiden hoito kannattaa aloittaa ajoissa. Taloudelliset puitteet on hyvä laittaa kuntoon eläkkeelle siirtymiseen mennessä. Eläkevuosien toimeentulon turvaaminen on ensiarvoisen tärkeää; on hyvä laatia itselleen "eläkeläisbudjetti". Myös asuntoasiat on hoidettava kuntoon.



Nämä eläkeläiset näkee usein aamuisin Kaarteen kuntosuunnittelijalla Kuusanniemessä. Taas on lenkki tehty, mieli virkeä ja kuulumiset vaihdettu.

Hyvä kunto

Yleiskunnon hoitaminen on tärkeää, mikä onnistuu yleensä terveellisillä elämäntavoilla: liikumalla, kuntoilemalla ja ulkoilemalla voimien ja terveyden mukaan, syömällä terveellisesti ja monipuolisesti sekä välttämällä liikaa valvomista.

Mitä paremmin ihminen hoitaa kuntoaan ja tervehtään nyt, sitä terveemmät eläkevuodet hänellä on edessään.

Uuden toimenkuvan suunnitteleminen

Eläkevuosien sisältöä on ryhdyttävä suunnittelemaan ajoissa, kuten ehkä etsimällä uusi, antoisa harrastus. Aina voi löytyä myös kiinnostavaa opiskeltavaa. Mahdollisuuksia on monia: kuvaamataiteet, musiikki, matkailu, valokuvaus, liikunta, osallistuminen yhteiskunnalliseen toimintaan jne.

Ajankäyttö on järjestet-

tävä uudelleen ja ylipäänsäkin toimittava — asioita ei saa jättää oman onnensa nojaan. Kun ihminen toteuttaa itseään monipuolisesti, ei yhden merkittävän elämänsisällön, esim. työn, menettämisen myötä menetä kaikkea.

Ihmissuhteet kuntoon

Kun ihminen jää eläkkeelle, työn ulkopuoliset ystävyyssuhteet oman perhesuhteen ohella, muodostuvat entistä tärkeämmiksi.

Yhteydet ikätovereihin ovat tärkeitä — he ovat jäämässä yhtä aikaa eläkkeelle. Huomaa piankin, että kun kiinnostuu ikätovereistaan, kiinnostuvat hekin itsestä.

Puolison kanssa voi etsiä yhdessä kiinnostavia ja yhdistäviä asioita. Hänen kanssaan on hyvä keskustella tilanteeseen liittyvistä tunteista, toiveista, suunnitelmista ja mahdollisista peloistakin. Hyvä suhde ja se, että tunnistaa itsessään muutokseen liittyvät tunteet, auttaa murrosvaiheen yli ja sopeutuminen käy helpommin.

Yhteyttä ystäviin, sukulaisiin ja lapsiin ei sovi

unohtaa. Myös isovanhemmuus saattaa rikastuttaa elämää monin tavoin.

Kenenkään ei tarvitse olla yksin, ellei hän sitä halua. Ikä ei myöskään ole este aivan uusien ihmissuhteiden luonnille.

Lähestyvä vanhuus

Vuodet kuluvat ja eläkeläisenä ihmisen on totuttauduttava lähestyvään vanhuuteen. Se tuo tullessaan tiettyjä rajoituksia, ehkä sairauttakin, askel lyhenee ja hidastuu, päivittäiset toimet vievät entistä enemmän aikaa.

Vanhuus sinänsä ei kuitenkaan merkitse toimehkaan elämän loppumista; henkinen vireys ja ruumiillinen toimintakyky voivat kestää kuolemaan asti.

"Se mikä ei kypsynyt aiemmin, jää myös vanhuudessa kypsymättä, se mitä meidän ei aiemmin onnistunut ratkaista, ei ratkea myöskään vanhuudessa, ja sitä mitä me emme panneet alulle elämän huipulla, emme missään tapauksessa saavuta vanhuudessaakaan." (Joachim Bodamer)

Rea Salovaara-Simola

A4-henkilökuntaa koulutettiin

Kymin paperitehtaan A4-linjan henkilökunnalle järjestettiin koulutuspäivä 10. helmikuuta. Päivän pitopaikaksi oli valittu Rank Xeroxin pääkonttori Espoossa, koska samalla saatiin kuulla, mitä toiveita ja ajatuksia kotimaan suurmalla A4-paperin ostajalla on.

Koulutuspäivän aluksi Rank Xeroxin tarvikemarkkinoinnin tuotepäällikkö **Jukka Laitinen** esitteli yrityksen toimintaa sekä A4-paperille asetettuja laatuvaatimuksia.

Kymi on Laitisen mukaan Rank Xeroxin Suomen 'hovihankkija no 1'. Hienopaperiyksikkö toimittaa Xeroxille vuosittain reilut 5 000 tonnia paperia, mikä käytännössä merkitsee yhtä täysperävaunullista rekkaa päivässä.

Xeroxin A4-paperi on Laitisen mukaan tunnettu korkeasta laadustaan, mistä puolestaan on kiittäminen Rank Xeroxin ja tehtaan välistä pitkää yhteistyötä.

Hienopaperiyksikön kilpailuasemaa esitteli teknisen palvelun ja tuotekehityksen osastopäällikkö **Pe-**

ter Löfgren.

Hienopaperin kulutuksen ennustetaan kasvavan seuraavien viiden vuoden aikana 2,5—3 prosenttia. Suurinta kasvun ennustetaan Löfgrenin mukaan olevan liike-elämän viestintää ja tulostusta palveluissa tuotteissa, eli A4-paperissa 8—10 prosenttia sekä ketjulomakkeissa 4—6 prosenttia.

Jalostettavien laatuojen, vihko- ja kirjeluoripapereiden kasvu on varsin vähäistä, 0—2 prosenttia, ja graafiseen käyttöön menevän offsetpaperin kysynnän ei ennusteta lisääntyvän ollenkaan, koska sen käyttäjät ovat enenevästi siirtymässä päällystettyyn paperiin.

Hienopaperin kulutus Euroopassa on nykyisin reilut 4 miljoonaa tonnia vuodessa. Sen arvioidaan lisääntyvän 90-luvulle tultaessa yli 4,5:een miljoonaan tonniin.

Suurimpia hienopaperin valmistajamaita ovat Suomen ohella Ruotsi, Saksa, Ranska, Italia ja Englanti, joten hienopaperiyksikön suurimmilla asiakasmailla on myös vahva oma teollisuus, jonka kanssa joudutaan kilpailemaan tämän kotimarkkinoilla.



Koulutustilaisuus pidettiin Rank Xeroxin tiloissa Espoossa.

EEC:n ja muun Länsi-Euroopan hienopaperin määrästä noin 60 prosenttia tuotetaan Löfgrenin mukaan pienillä, alle 80 000 tonnia/vuosi koneilla, kun taas Pohjoismaissa 70 prosenttia paperista tehdään suurilla yli 80 000 tonnin koneilla.

Keski-Euroopassa markkinoiden läheisyys tekee pienetkin koneet kannattaviksi: rahtikustannukset ovat pienemmät ja toimitusajat lyhyemmät. Kaukana markkinoista sijaitseva Kymi taas joutuu panostamaan kustannustehokkuuteen: isolla, tehokkaalla koneella pitää pystyä tekemään korkealaatuisia paperia niin edullisesti,

että voittoa tulee, vaikka tuotteet myydään keskimarkkinahinnalla.

Euroopan suurin

Hienopaperin valmistajana Kymi-Strömberg on Euroopan suurin. Tällöin mukaan lasketaan myös Saksan liittotasavallassa sijaitseva Nordland Papier GmbH sekä Ranskassa toimiva Kymmene-Bouch-

her.

A4-valmistajana puolestaan Kymi-ryhmä ja Nordland Papier ovat kolmannella tilalla. Päämarkkina-alueet ovat Saksa, Ranska, Englanti, Benelux-maat sekä Italia. Näistä maista kolmessa ensimmäisessä on suuria kotimaisia toimittajia.

A4-paperin Euroopan kulutus on nykyisellään reilut 1,7 miljoonaa tonnia vuodessa. Vuosikymmenen vaihteeseen mennessä määrän odotetaan Löfgrenin mukaan kasvavan yli 2:een miljoonaan tonniin.

Metsäteollisuuden ja A4-konttoripapereiden kustannusrakennetta esitteli toimistopäällikkö **Arto Ala-Outinen** ja uudishankinnoista kertoi käyttöinsinööri **Jarmo Järvinen**. Lopuksi työntekijät tekivät ryhmätyön, jossa sai esittää parannusehdotuksia ja toivomuksia työnjohtolle.

Koulutuspäivä päättyi illalliseen kartanohotelli Messilässä. Kaikkiaan mukana oli 37 työntekijää ja 8 toimihenkilöä.

Rikkirajoista isot kustannukset teollisuudelle

Valtioneuvosto hyväksyi äskettäin päätöksen, jonka mukaan rikkipäästöjä alennetaan maassamme vuoden 1980 tasosta 50 prosentilla vuoteen 1993 mennessä.

Päätös edellyttää, että sulfaattiselluteollisuuden päästöt pudotetaan nykyisestä 11 kilosta rikkidioksidia tuotettua sellutonnin kohden kuuteen kiloon vuoteen 1997 mennessä.

Vanhoilta yli 200 megawatin kivihiilivoimaloilta vaaditaan 70 prosentin rikinpoistoa viimeistään vuoden 1994 alussa.

Tavoitteiden saavuttaminen vaatii noin 1,5 miljardin investoinnit vuoteen 1993 mennessä, arvioidaan ympäristöministeriöstä.

"Ratkaisu on kallis teollisuuden kannalta", myöntää ympäristönsuojeluasiain johtaja **Ilmari Lindberg**. "Näin on erityisesti voimalaitosten kohdalla. Kymin höyryn kahden vanhan kattilan yhteisteho on juuri 200 megawattia ja niillä tavoitteen saavuttaminen edellyttää isoja investointeja."

Kymin höyryvoimalaitos ei kuitenkaan ole varsinainen kivihiilivoimala, koska se polttaa myös maakaasua, öljyä, kuorta ja turvetta. Voimalaitoksen rikkidioksidipäästöt olivat vuonna 1984 annettun ilmansuojeluilmoituksen mukaan noin 600 tonnia vuodessa.

Voikkaan höyryvoimalaitos polttaa pääasiassa kuorta ja maakaasua, joten sen rikkidioksidipäästöt ovat em. ilmoituksen mukaan vain noin 40 tonnia vuodessa.

Kuusanniemen sellutehtaalla on investoitu runsaasti ilmansuojeluun. Viimeksi viime vuoden alussa toteutettiin laimeiden hajukaasujen keräys ja poltto säiliökentältä ja mäntyöljykeitäimeltä. Toimenpiteiden tuloksena rikkidioksidipäästöt ovat tavoitteen voimassa. Keväällä 1984 tehdyn ilmoituksen mukaan rikkidioksidin osuus on 1 200 tonnia ja hajurikkyhdisteiden rikiksi laskettuna 200 tonnia.



Värillisten Astralux-kartonkien näyttöjen kokoamista Starin Blackburnin tehtaalla.

Star lisää...

pintapainoalueen ollessa 70—440 g/m². Entuudestaan tehtaalla on viisi pientä päällystyskoneita, joista ensimmäinen aloitti tuotannon v. 1959.

Uuden koneen käynnistyttyä tehtaalla siirrytään nykyisestä viiden ja puolen päivän työviikosta seitsemäpäiväiseen viik-

koon. Tällöin tuotantopäivien määrä nousee 244:stä vuorokaudesta 300:aan.

Star-tehtaan Astralux-tuotannosta puolet menee vientiin. Tärkeimmät markkina-alueet ovat USA, Ranska, Suomi, EEC-maat, Kaukoit ja Kiina sekä Australia.

Kymi luopuu muovituotteista

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän kemianteollisuus luopuu muovituotteiden valmistuksesta. Yhtiön prepreg-tuotanto koneineen ja laitteineen on myyty Oy Wilh. Schauman Ab:lle.

Kympreg-tuotenimellä tunnettua polyesteripinnoitetta valmistanut SMC-kone siirretään Kuusanniemen teollisuusalueelta Schaumanin Savonlinnan tehtaille kuluvan vuoden kesäkuun loppuun mennessä, asennetaan paikoilleen heinäkuussa ja tuotanto aloitetaan elokuussa.

Kymin kemianteollisuudessa on preprepmattoa valmistettu 1970-luvun loppupuolelta lähtien. Tällöin polyesterihartsia, yksi maton raaka-aineista, saatiin yhtiön Porvoossa omistamalta kemiantehtaalta. SMC-kone siirrettiin Kuusankoskelle vuonna 1983.

Vanerinvalmistajien kanssa yhteisesti tehty preprepmaton kehitystyö lisäsi vuodesta 1984 lähtien nopeasti yhtiön valmistaman prepregin markkinaosuutta vaneriteollisuuden pinnointemateriaalina. SMC-koneen vuosituotantokyky kahdessa vuorossa on tällä hetkellä noin 2 miljoonaa neliometriä prepregiä. Vain

osa tästä kapasiteetista on ollut käytössä.

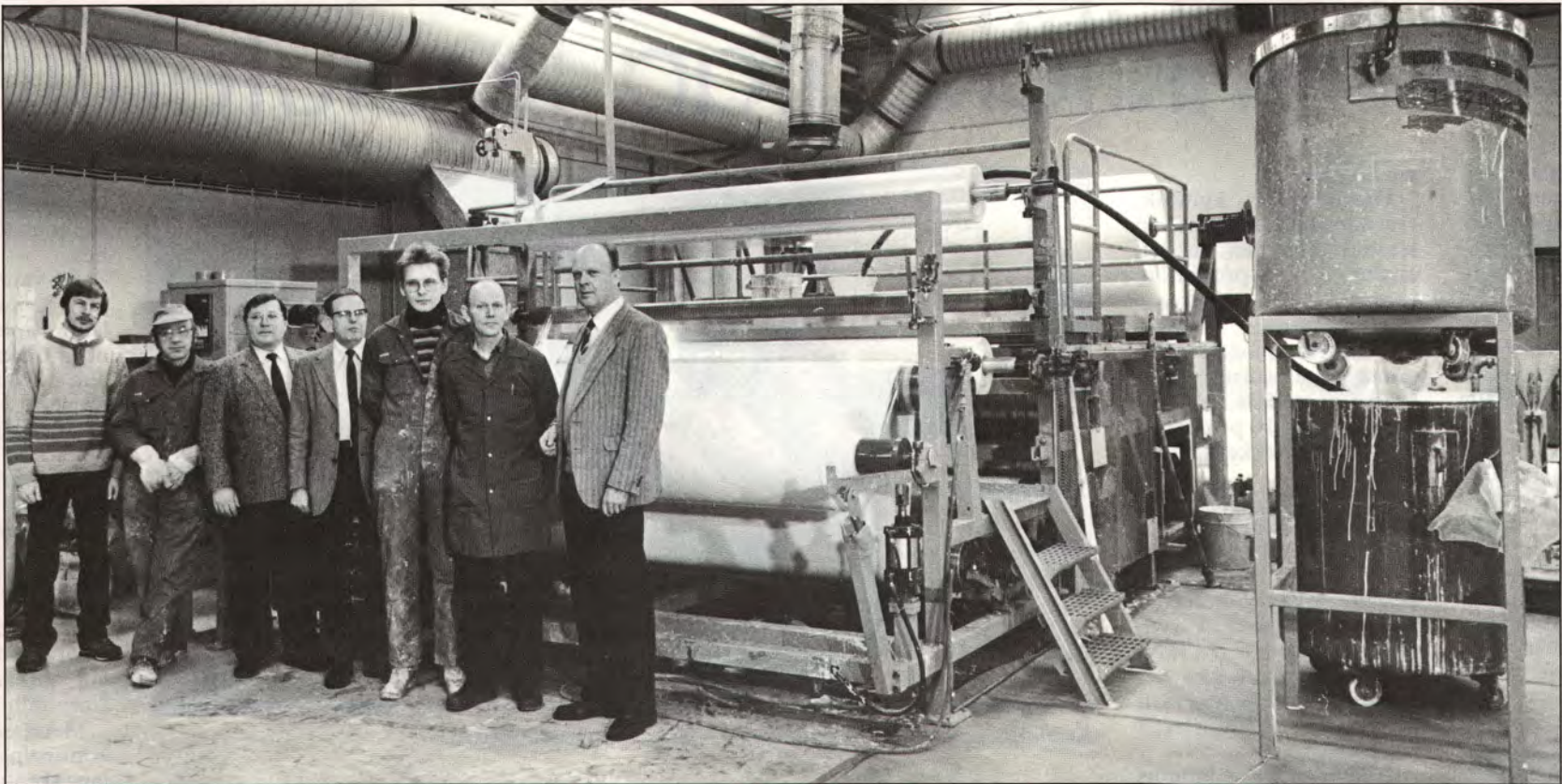
Kympreg-polyesteripinnoitteet ovat polyesterihartsilla esikyllästettyä lasikuituhuopaa tai -mattoa. Kevyimmässä laadussa lujitteena on huopa, raskaimmissa matto tai matto + huopaa.

Käyttökohteina ovat konttien seinät, katot ja päädyt, kylmävarastot, elintarvikkeiden säilytystilat, suihkuhuoneet ja jääkiekkokaukalot.

Kemianteollisuuden on tarkoitus luopua myöhemmin kuluvan vuoden aikana myös muotopuristiteiden valmistuksesta. Muovituoteosasto on muuttanut vuoden ajan valmistanut isolla ahtopuristimella lumikolan pesiä ja pienemmällä puristimella sähköteollisuuden käyttöön kylmäpuristettua suojalevyä. Lisäksi Strömbergin kanssa on kehitetty sähköteollisuudelle polyesteripuristelaatua.

Muovituoteosastolla työskennelleet viisi työntekijää, työnjohtaja ja myyntipäällikkö sijoitetaan muihin tehtäviin Kymin kemianteollisuuden piirissä.

Muovituoteosaston liikevaihto oli viime vuonna noin 5 miljoonaa markkaa.



Kuusanniemessä toimineen SMC-koneen ääressä vas:lta laborantti Veikko Lehtinen, muovityöntekijä Hannu Kukkonen, koneen siirtoprojektin vetäjä Heikki Mäkinen Schaumanilta, tutkimusosaston kemian osaston päällikkö Pasi Kuumola sekä päivämestari Rauno Teittinen ja myyntipäällikkö Juhani Salmi muovituoteosastolta.

Muovituotteiden kehitys ja valmistus oli antoisaa aikaa

Muovituotteiden valmistus päättyy Kymin kemianteollisuudessa kuluvan vuoden aikana. SMC-kone on jo myyty Schaumanille ja puristimista luovutaan myöhemmin.

Tuotannon lopettamisen syynä on ryhmän tuo-

tannon keskittyminen paperiin. Muovituotteista ei kasvanut tarpeeksi pian niin suurta liiketoimintaa, että mm. itsenäinen tuotekehitys olisi pitemmällä tähtäyksellä ollut mahdollista.

Kuitenkin noin kymmenen vuoden aikana tuotanto ja tutkimusosasto ehtivät saattaa markkinoille kilpailukykyisiä tuotteita. Mm. Kypreg-pinnoite havaittiin kotimaisilla vaneritehtailla kilpailijoihinsa verrattuna ylivoimaiseksi.

Keskeisiä henkilöitä kehitystyössä olivat osastopäällikkö Pasi Kuumola tutkimusosastolta ja päivämestari Rauno Teittinen. Muovituoteosaston käyttöönsinöörinä toiminut Ilkka Kivi vei niin ikään monilla ratkaisuillaan alaa eteenpäin. Hän siirtyi viime vuonna toisen työnantajan palvelukseen.

Kymin Porvoossa viime vuosikymmenellä harjoittama kemianteollisuus, lähinnä polyesterihartsin valmistus, oli lähtökohta muovituotteiden teolle. "Etsimme sellaisia tuotteita, joiden teolla emme olisi astuneet asiakkaitten varpaille. Kehitettiin muun muassa muovinen rajapyykki sekä työskentelysuojalevy ja valumassa sähkötekniseen teollisuuteen", muistelevat Kuumola ja Teittinen.

SMC:llä alkuun

Sitten huomattiin SMC:n

(Sheet Moulding Compound, tasomainen polyesterihartsien jatkojaloste) mahdollisuudet. Vuoden 1979 talvella hankittiin kone, joka nyt on myyty Schaumanille. Tietoa löytyi aluksi lisenssinantajalta, Scott Baderilta.

Tutkimusosaston kemian osasto kehitti useita SMC-reseptejä. Koepuristuksia tehtiin Schaumanilla. Nähtiin, että alan valtava kasvun ajat Euroopassa olivat jo ohitse, mutta koska Suomen markkinat olivat lähes koskemattomat, kannatti tuotteita kehittää. Ainoastaan sähkölaiteteollisuus oli huomannut materiaalin käyttökelpoisuuden maassamme.

SMC-kone toimi aluksi polyesterihartsitehtaan läheisyydessä Porvoossa. Kun Kymin Porvoossa toiminut kemianteollisuus myytiin Nesteelle, jäi SMC-kone kaupan ulkopuolelle. Vuonna 1983 kone siirrettiin Kuusankoskelle.

Siirto osoittautui hyödylliseksi. Tuotekehitys tehostui: kävi ilmi, että SMC:lle löytyy Suomessa parhaimmat markkinat vanerin päällystemateriaalina. "Vaneriteollisuudella oli tarve kehittää tuotteensa jalostusarvoa. Lisäksi kyseessä oli olennaisesti suomalaisten harjoittama

teollisuus", huomauttaa Kuumola.

Samanaikaisesti kuitenkin kehitettiin myös toisentyypistä muovituotetta: hankittiin iso ahtopuristin ja polyesteripuristemassan sekoituslaitteisto. Tähdättiin vaativiin tuotteisiin, mutta "harjoitettiin" suunnitelmalla lumikola.

"Vanerin pinnoitus oli selvästi vieras ala Scott Baderille. He olivat keskittyneet puristettaviin tuotteisiin. Kuitenkin komponenttien peruskehitystyötä oli tehty. Siitä oli hyvä jatkaa", toteaa Pasi Kuumola.

Vaneriteollisuudella on ollut myös oma panos pinnoitteen kehitystyössä, on tehty hyvää yhteistyötä. Suuresta valikoimasta löydettiin vuonna 1983 sopiva erikoisharts, johon perustuen voitiin kehittää asiakkaan tarpeet täyttävä, yli 250 sentin leveyksinä toimitettava tuote.

Reseptin hakua

Hankaluksiakin kehittämässä oli: "Aluksi laatu vaihteli. Reseptien eräiden komponenttien määrät vaikuttivat hyvin herkästi ajettavuuteen koneel-

la. Kovettumislämpötilan lasku toisaalta oli ratkaiseva vaihe kehittämässä", muistelee Rauno Teittinen.

Vuonna 1986 oli lumikola kehitetty hyväksi, vahvaksi tuotteeksi ja Kypreg-tuotteenimen saaneet polyesteripinnoitteet hyväksytyt vaneriteollisuudessa. Muovituoteosastolla tehtiin pienemmällä puristimella sähköteollisuuden käyttöön kylmäpuristettua suojalevyä ja kehitettiin Strömbergin kanssa ruiskupuristamista varten puristemassalaatu. Hyviä ahtopuristustuotteita sen sijaan oli vaikea löytää.

"SMC-puristetuotteita, mm. saniteettialan tuotteita, olisi ollut teknisesti mahdollista tehdä. Kotimaan markkinat kuitenkin ovat liian pienet kannattavan toiminnan aikaansaamiseksi ja viennissä kilpailu olisi ollut liian kovaa. Haittana olisi ollut myös työkalun, eli puristimen muotin kalleus", sanoo muovituoteosaston myyntipäällikkö Juhani Salmi.

"Standarditkin ovat Euroopassa erilaisia", muistuttaa Teittinen.

Osastopäällikkö Kuumola lisää, että sarjan pituus pitää puristetuotteiden valmistuksessa olla riittävän suuri.

Polyesteritetous käyttökelpoista

"Vaikka hartsien tekijät pääosin itse hoitavat tuotensa tutkimisen, on omalle tutkimusosastolle tullut sen piiristä myös paljon toimeksiantoja. Onhan polyesterihartsia käytetty raaka-aineena monissa säiliöissä ja putkissa mm. klooritehtaalla ja Kuusanniemessä", muistuttaa Pasi Kuumola. "Niin ikään olemme saaneet yleistä tietoa polymeereista. Sitä tietoa tarvitaan aina, vaikka alalla ei oltaisi mukana bisnesmielessä."

Pasi Kuumolalla, joka ennen Kymille tuloaan oli Säterillä sellofaanin valmistuksen tuotantopäällikkö, oli aikaisempaa kokemusta tutkimuksen ja tuotannon kiinteästä yhteistyöstä. "Muovituoteosastolla on ollut erikoispiirteinä, että laboratorio-kokeista on ollut hyvin lyhyt matka varsinaiseen tuotantomittakaavaan; polymeerikemistin ja orgaanikon kannalta se on ollut mielenkiintoinen ajanjakso."

"Tutkimusosastolla on panostettu paljon polyesterihartsien tutkimiseen. Uskon, että tietojamme ja kokemustamme polymeer-

rialan osalta voidaan soveltaa edelleenkin. Esimerkiksi muovikalvoja, liimoja ja pinnoitteita käytetään puunjalostuksessa ja varsinkin sen jatkojalostuksessa runsaasti", miettii Pasi Kuumola.

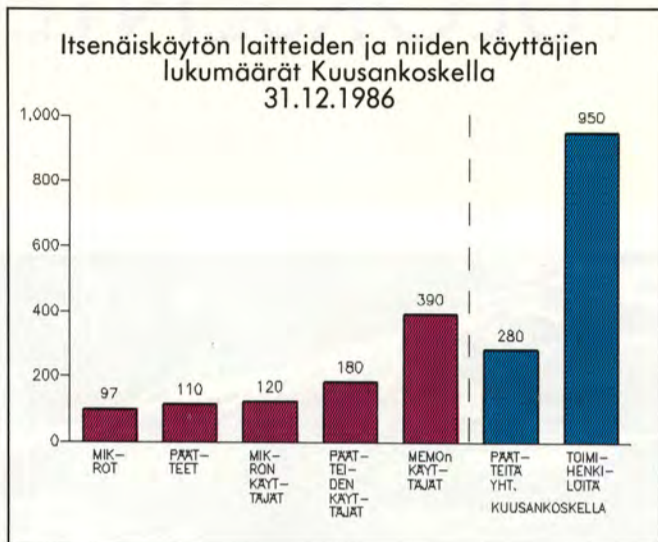
"Aluksi olin Kuumolan alainen tutkimusosastolla. Sitten olen oppinut tuotannollisia asioita ja huomannut, että monet asiat ovat toisia käytännössä kuin teoriassa. Joka tapauksessa kokemuksistani on hyötyä missä tahansa", miettii Rauno Teittinen.

"Tällä osastolla on joutunut työskentelemään kuin pienyritystä. Toiminta on selvästi poikennut suurteollisuuden tyylissä. Alan rajoitetut kasvumahdollisuudet Suomessa nähtiin jo aikaisin. Huomattiin myös, että vaikka tekniikka on hallussa, markkinointi on pienellä osastolla usein pullonkaula", miettii myyntipäällikkö Juhani Salmi ja mainitsee miellyttävänä puolena hyvät henkilösuhteet.

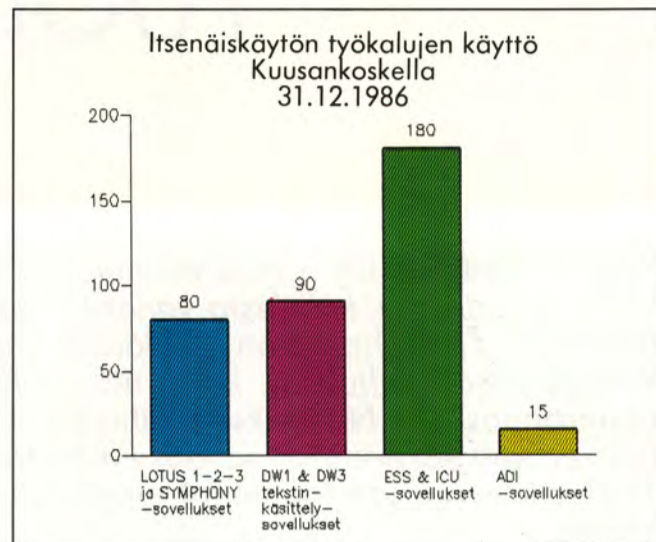
Teksti: Reijo Virta
Kuva: Tuomo Pitkänen



Vinkkejä tälle vuodelle



Viime vuosi oli itsenäiskäytön melkoisen kasvun aikaa. Suuntasimme huomiomme aikaisempaa aktiivisemmin mikrotietokoneisiin ja toimme itse maahan kaikkiaan 160 taiwanilaista mikroa. Näistä koneista 80 tuli Kuusankoskelle, Lappeenrantaan 60 ja muille tehdaspaikakunnille 20.



Kuusankosken mikroasennukset ajoittuivat vuoden viimeiselle neljännekselle ja osa asennuksista siirtyi vielä yli vuodenvaihteenkin, joten ponnisteluista huolimatta asiat pääsivät hie-man ruuhkautumaan. Periaate on, että jokaiselta mikrotietokoneelta saa yhteyden myös keskustietokoneeseen. Yhteyden kuntoonsaattaminen vei kuitenkin aikaa, sillä mikroihin tarvittavia osia ei heti saatu toimitusvaikeuksien takia. Lisäksi kaapelointi ja keskuslaitteeseen tehtävät muutokset sekä tutkimustyö veivät aikaa. Tässä yhteydessä onkin syytä antaa kiitokset kaikille asi-

kaillemme pitkämielisyydestä ja ymmärtämyksestä. Oheisissa kuvissa yritän visualisoida hie-man toimintamme laajuutta vuoden vaihteeseen mennessä. Ensimmäisessä kuvassa on otettu vertailuluvuksi toimihenkilöiden kokonaismäärä Kuusankoskella. Kolme toimihenkilöä kymmenestä käyttää mikroa tai päätettä. MEMOn osalta vastaava luku on 4. Toisessa kuvassa esitellään käytössä olevien ohjelmien lukumäärä. Lotus 1-2-3 ja Symphony -ohjelmien luku tarkoittaa erityyppisten taulukoiden määrää. Keskuslaitteen taulukolaskentaohjelmiston, ESS:n ja kuvientuottamisohjelmiston, ICU:n luku

kuva erilaisten taulukkojen ja niihin liittyvien kuvien määrää. Keskuslaitteiston kyselykielen, ADI:n luku tarkoittaa erityyppisten kyselytiedostojen määrää. Kun tämä vuosi on loppuillaan ja tilannetta tarkastellaan uudelleen, uskon näiden työkalujen määrän kasvavan huomattavasti. Tämän kevään toimista on syytä mainita ainakin pari uutuutta. Mikrotietokoneina tulemme käyttämään edelleen IBM:n tuotteita ja aloitamme pika-puolin ensimmäisen TOKEN-RING -verkon rakentamisen keskuskonttorille. TOKEN-RING on kei-

no saattaa useampi mikro hyödyntämään samoja mikrojen kirjoittimia ja tietovarastoja. Näin mikrot saadaan toimimaan hie-man samaan tyyliin kuin tavalliset päätteet toimivat keskustietokoneen kanssa. Samaan verkkoon tullaan liittämään myöhemmin valokaapelilla myös Kuusankoskella olevia mikroja. Mikrojen ohjelmistopuolella entisten työkalujen lisäksi otetaan käyttöön PARADOX-niminen relaatiotietokantaohjelmisto. Ohjelmiston avulla voidaan liittää useampia kortistia helposti yhteen. Keskuslaittepuolen ehkä tärkein uutuus on MEMOon liitettävä telex-

palvelu, jonka avulla jokainen elektronisen postin käyttäjä voi sekä lähettää että vastaanottaa omat telexsanomansa. **Memosta uusi versio** MEMO-sanomanvälitysjärjestelmästä otetaan lähiaikoina käyttöön uusi versio. Uusia piirteitä ovat mm. käyttäjäkohtaiset kansiot: käyttäjä voi jakaa postilaatikonsa useisiin osiin, kansioihin. Käyttäjää kohti voi olla enintään 16 kansiota. Kansiointi antaa mahdollisuuden ryhmitellä postilaatikossa olevat sano-

mat sisällön, asiakirjan tyyppin jne. mukaisesti. Kansiointi kohdistuu vain omaan postilaatikkoon. Lähettäessä tai vastaanottaessasi sanoman, sitä ei ole määritelty mihinkään kansioon, vaan sanoma kulkee postilaatikosta toiseen. Muistathan katsoa MEMO:n postilaatikkoon vähintään kerran päivässä! Kevät tulee olemaan vilkkaan toiminnan aikaa myös itsenäiskäyttöalueella ja olisi mukavaa kuulla uusistakin halukkaista työkalujemme käyttäjistä, joten ottakaa rohkeasti yhteyttä. **Matti Marttinen**

Kahvikalusto kertoo menneistä ajoista

Eläkeläinen Pellerovo Vesanen, muutama vuosi sitten Voikkaan paperitehtaalta eläkkeelle jäänyt rakennusmestari on kiinnostunut antiikitavaroista. Harrastuksensa vuoksi hän kiertää vanhojen tavaroitten kauppia. Viime vuonna hän oli omien sanojensa mukaan "nuuskimassa" alan liikkeiden hyllyjä Kaakkois-Suomessa. Tällöin hänen käteensä osui hopeoidusta tinasta valmistettu kannun, sokerrikon ja kermakon käsittävä kahvikalusto. Vanhana yhtiöläisenä Pellervon mielenkiinnon herätti kahvi-



Pellervo Vesasen (vas:lla) harrastuksen ansiosta sai hallintojohtaja Lasse Mäkelä tiedon vanhasta kahviasiastosta. Lindroosille 15.7.1882. Vesanen otti yhteyttä Kymi-ryhmän hallintojoh-

tajaan Lasse Mäkelään, joka luonnollisesti kiinnostui kahvikaluston vaiheista. Vesanen sai selville, että kalusto joutui jostakin syystä Lindroosin kuoltua tämän hyvälle ystävälle, Kymin osto-osastolla työskennelleelle ekonomi Uno Dahlbolle. Dahlbon kuoltua hänen irtaimistoonsa kuuluneita tavaroita ajautui vanhojen tavaroiden kauppaan. Tiedot saivat Lasse Mäkelän vakuuttuneeksi kahvikaluston historiallisesta taustasta ja hän hankki kauniit astiat yhtiön omistukseen. Vielä jäi selvitetäväksi se, miksi Lindroosille luovutettiin kyseiset astiat. Todennäköisesti oikean vastauksen antavat sekä Julius Polinin historiikki Kymin Osakeyhtiön sivistyksellisestä ja yhteiskunnallisesta toiminnasta että Veikko Talven uudempi historiankirjoitus. Kirjassaan Pohjois-Ky-

menlaakson teollistuminen, Kymin Osakeyhtiön historia 1872-1917 toteaa Talvi, että "sliippimestari" Wilhelm Lindroosin hoidossa oli puuhiomon konttorissa kaappi, josta hän lainasi lehtiä ja kirjoja lukuhaluisille. Polin kertoo aikakauskirjoja ja kirjoja lainatun "viiden pennin maksusta viikossa halukkaille lukijoille". Sekä Talvi että Polin kertovat, että tämä vaatimaton kirjasto siirrettiin syksyllä 1883 Kymintehtaan kansakoulun vasta valmistuneeseen rakennukseen. Mahdollista on, että Lindroos tällöin, parempien toimintaedellytysten ollessa näköpiirissä, palautti kahvikalustolla. Kirjasto, jonka Lindroos pani alulle, siirtyi vuonna 1890 kansakoulusta ensiksi Kymin sellutehtaan läheisyydessä olleeseen "Rokkalaan" sekä sieltä vuonna 1897 "isoon" kansakouluun.

Mikä mies sitten oli Wilhelm Lindroos? Kymin arkistosta löytyneen henkilökortin mukaan tämä 13. joulukuuta 1853 syntynyt mies tuli vuonna 1875 Kymin korjauspajalle korjausmieheksi, ylennettiin seuraavana vuonna korjaamomestariksi ja hion mon esimieheksi. Samana vuonna kun Lindroosille luovutettiin kahvikalusto hänestä tuli korjaamon päällikkö ja seitsemän vuotta myöhemmin koko selluloosatehtaan korjaustöistä huolehtiva mestari. 1905 oli vuorossa nimitys sellutehtaan tekniseksi esimieheksi ja 1908 Kymintehtaan, Kuusankosken ja Voikkaan sellutehtaiden pääteknikoksi. Pari vuotta myöhemmin hän siirtyi eläkkeelle ja asettui asumaan Marjonniemen Kouvolaan, jossa hän vuonna 1919 kuoli.

"SAHAMME OVAT TOIMINNALLISTEN ED PUOLESTA VALMITA TULOKSENTEK

Kymi-Strömberg Oy:n mekaaninen metsäteollisuus koostuu kolmesta sahasta, kahdesta vaneritehtaasta sekä puutuote-
tehtaasta. Yksi sahoista on kymiläisille vanhastaan tuttu Soin-
lahden saha Iisalmessa, kaksi muuta Kaukaan Saha Lap-
peenrannassa ja Nurmeksen Saha Oy. Tämä on tilanne sen
jälkeen kun varsinainen sahaus Pikisaassa loppuu vuoden
1987 aikana ja sen toiminnot on yhdistetty Kaukaan Sahan
kanssa.

Yhteenlaskettu sahauskapasiteetti on yli 500 000 kuutiometriä vuodessa. Kaukaan sahan osuus siitä on 350 000 kuutiometriä, Soinlahden 85 000 kuutiometriä ja Nurmeksen 80 000 kuutiometriä. Sahojen tuotannosta jalostetaan noin 15 prosenttia.

Mekaanisen metsäteollisuuden tuotannon myyntiarvoksi kuluva vuonna arvioidaan 660 miljoonaa markkaa, vientiin menee tuotannosta noin 70 prosenttia.

Kymi-Strömbergin mekaanisen metsäteollisuuden johtaja on ekonomi **Ossi Salmenkivi**. Seuraavassa hänen vastauksensa sahateollisuuden peruskysymyksiin ja ajankohtaisiin keskustelunaiheisiin.

tulosvastuullisia yksiköitä.

Käytetäänkö sahoilla muusta puunhankinnasta lankeavaa tukkia vai hankitaanko sahoille sellaisia tukkeja, joista on mahdollista saada paras hinta?



Johtaja Ossi Salmenkivi

Mikä on Kymi-Strömbergin sahateollisuuden perustrategia? Onko se puunhankinnan tuki vai tiukasti itsenäistä ja tulosvastuullista liiketoimintaa?

Vastaus on kaikilta osin "kyllä". Integraatissa, jossa painopiste on paperissa, sahateollisuuden on ilman muuta sovittava puunhankinnan kokonaiskuvioon ja tuettava sitä. Samalla on toisaalta todettava, että sellaisia pumääriä, joita konserni ja Tehdaspuu kokonaisuudessaan joutuvat hankkimaan, ei saada kokoon ilman riittäviä tukkimääriä.

Tarvitaan siis sahoja, jotka ovat kysymyksen sanamuotoa käyttäen tiukasti itsenäisiä,

Tämä on sahateollisuudessaamme se iso kysymys. Valitettavasti tähän asti on jouduttu pääosin käyttämään lankeavaa tukkia. Jos keskimääräisestä tukkisumasta otetaan sahoille raaka-aine minimilaadun mukaan, ei tulos ole hyvä.

Olemme nyt muuttaneet sahojen puulajivalikoiman selkeäksi: Soinlahti sahaa kuusta ja Nurmeksen mäntyä. Kaukas suursahana käyttää molempia, mutta pääpuulaji on mänty. Koska määrätkin ovat kokonaishankintaan nähden kohtuullisia, ollaan pääsemässä ns. markkinalähtöiseen hankintaan, jossa otetaan paremmin huomioon sekä laatu yleensä, että myös markkinoiden

muut vaatimukset, esimerkiksi pituus.

Tämäntyyppinen hankinta edellyttää sahoilta pitkäjänteisyyttä puulajipolitiikassaan, muuten järjestelmä ei toimi.

Jos nyt ilmoitamme minkätyyppistä puuta haluamme, sitä tulee puolen vuoden kuluttua, eikä sitä voi seuraavaksi puoleksi vuodeksi muuttaa. Pitää siis lähteä siitä, että saha pystyy kertomaan, mitä se haluaa. Nyt voimme antaa kokonaisuuden kannalta paremmat ohjeet esimerkiksi kuusipuun rungon katkomisesta.

Huono mänty upottaa sahateollisuuden

Mikä on sahateollisuuden puustamaksukyky tänä päivänä verrattuna sellun tai hiokkeen tekoon?

Kysymyksenasettelu ei käytännössä ole näin suoraviivainen. Hyvälaatuista mäntytukkia ei missään olosuhteissa kannata tehdä selluksi, sille ei ole muuta merkittävää järkevää käyttöä kuin korkealaatuisen sahatavaran raaka-aineena.

Huono mäntytukki taas ei ole hyvä kummallekaan. Juuri siitä sahattava puutavaranhan "upottaa" koko mäntyä sahaavan teollisuuden kannattavuuden. Sellun raaka-aineksi se taas on liian kallista. Tähän saakka sahateollisuus on yksin



Kaukaan Saha sijaitsee Saimaan rannalla sellutehtaan, paperikoneiden ja vaneritehtaan huipputasoa niin kotimaassa kuin maailmanlaajuisestikin.

joutunut kantamaan tämän taakan, vastedes sitä olisi pyrittävä tasaamaan. Paras ratkaisu olisi tietysti saada mahdollisimman pian tukki- ja kuitupuun raja siirrettyksi toiseen paikkaan. Toisin sanoen, huonolaatuisesta tukista olisi tehtävä massapuuta jo metsässä.

Kuusessa ratkaisu on luontaisempi. Kuusitu-
kin ja -kuitupuun hinta
tehtaalla on lähes sama ja kun kuusta kokonaisuutena ainakin pitäisi olla yllin kyllin, ei suoraa kilpailutilannetta helposti synny. Nykyisellä hintatasolla metsänomistajat eivät kuitenkaan halua myydä riittävästi kuusitukia.

Kilpailukykykielessä

ja omaa tilannettamme ajatellen kuusen käytäjästä ensimmäisenä ovat LWC ja muut korkealaatuiset paperit. Myös vaneriteollisuuden sekavaneriin käytämä sorvikuusi sijoittuu hyvin. Tällä hetkellä viimeisenä — viime aikoina jossain määrin vahvistuneesta hintatasosta huolimatta — on kuusisahatavara.

Kehitettävää — ei ongelmia

Missä kunnossa yhtiön sahat tällä hetkellä ovat?

Sen jälkeen kun Soinlahden parhaillaan menossa oleva sisäänajo on tapahtunut, voidaan

sanoa sahojemme laitteistojen osittain edustavan terävintä kärkeä, osittain hyväkuntoista ja suhteellisen varmaa tuotantokoneistoa. Kehitystarpeita toki on, mutta ei juuri päällekaatuvia isoja ongelmia. Poikkeuksena oli Pikisaari, mutta senkin osalta ratkaisu on jo tehty.

Kaukaan Saha edustaa viimeisten investointiensä jälkeen huipputasoa niin kotimaassa kuin maailmanlaajuisestikin.

Nurmeksessa itse sahalaiteisto on erittäin tehokas ja sopiva korkealaatuisen männyn sahauslaitteistot ovat vanhempiä, mutta erikoismäntysahalle niiden aiheuttama kustannus-

ELLYTYSTEN OON"

Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Sky-Foto
Kaius Hedenström



lähisyydessä. Se edustaa viimeisten investointien jälkeen

ei voida palvella yhtä hyvin, jos kuusta ja mäntyä sahataan vuorotellen.

Kahden puulajin sahalli tuotevarastot ovat isommat, pääomaa sitoutuu enemmän ja koko toiminta monimutkaistuu. Yksipuulajisahaus riippuu luonnollisesti sahan koosta. Esimerkiksi Kaukaan Sahan kokoisessa laitoksessa se ei ole mahdollista jo puuhuollon varmuustekijöiden takia.

Mitkä ovat hakkeiden ja purujen suunnat tällä hetkellä? Onko yhtiön sisällä tapahtunut merkittäviä muutoksia?

Pohjoisilta sahoilta — Soinlahdesta ja Nurmeksesta — tulevat hakkeet ohjautuvat pääosin Kuusankoskelle. Puru menee osittain Schaumanille Joensuuun ja Puhokseen, osittain Kuusankoskelle. Pikisaaren hake menee Joutsenoon ja Kaukaan hake käytetään luonnollisesti paikan päällä. Merkittävin suunnanmuutos on ollut Nurmeksen hakkeen siirtyminen Kaukaalta Kuusankoskelle.

Siirretäänkö integraatissa kustannuksia sahan, sellutehtaan ja paperitehtaan välillä?

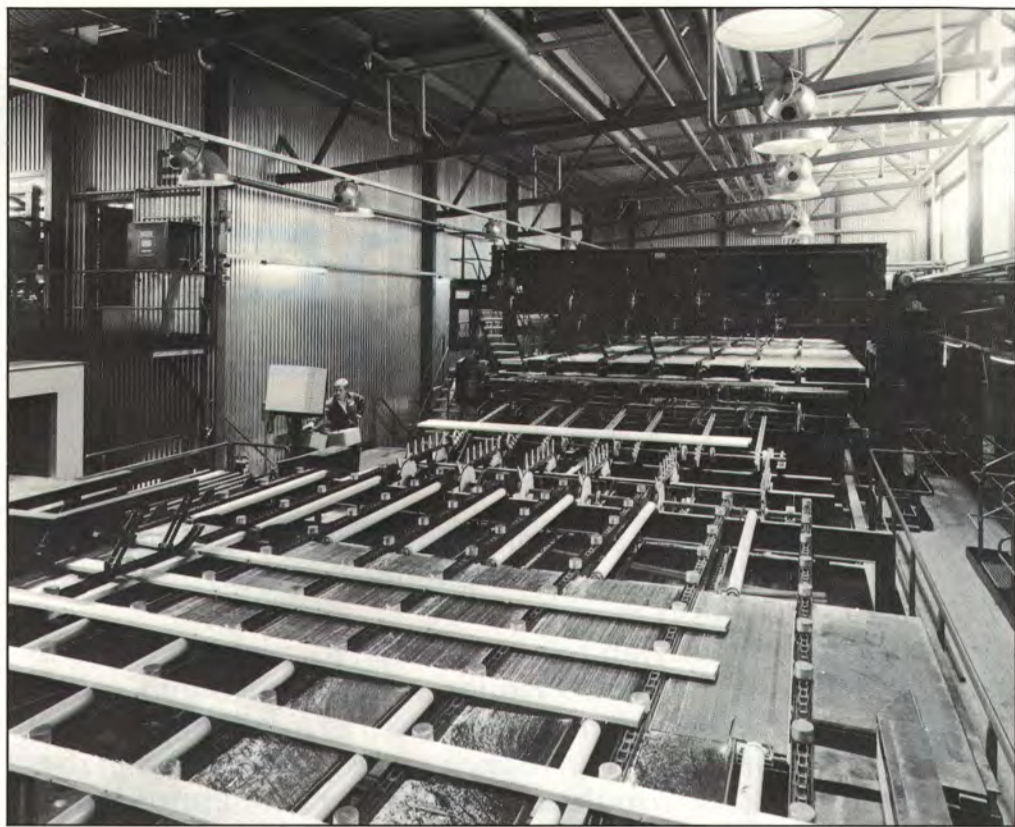
Tuo on asia, josta integroitumattomat sahat innostuisivat puhumaan päiväkaupalla. Heidän lempiteeman sahan näyttää olevan, ettei integraatissa pidetä niin suurta väliä, mihin kustannukset kaa-tuvat tai kirjataan. Totuus on täysin päinvastainen.

Kustannusten oikeaa kohdistamista ei missään tehdä ja osata tehdä niin tarkasti ja tulosityksikköjakoa noudattaen kuin laskennallisestikin pitkälle viedyissä integraateissa.

Periaatteet kustannusten kohdistamisessa ovat selkeät, mutta pitää muistaa, että integraateissa syntyy sekä integraattitietoja että -haittoja. Niiden kustannusrakenne on raskaampi kuin pienillä sahoilla. Ne joutuvat mukautumaan muuhun puunhankintaan ja kiinnittämään näin runsaammin rahaa.

Jos jokin integraatin osa näyttää tappiota, se myös kerrotaan. Kustannuksia ei kaadeta muualle, vaan "ruma sana, tappio, sanotaan niin kuin se on".

Mikä on jatkojalostuksen tilanne? Kehite-



Kaukaan sahan tuotantokyky on 350 000 kuutiometriä sahatavaraa. Kuvassa sahan uusi dimensiolajittelulaitos.

täänkö sitä sahoilla vai keskitetäänkö se tiettyihin erillisiin pisteisiin?

Peruslähdekohta on se, että varsinainen tuotanto ja jalostus ovat kaksi eri asiaa. Jalostuksella ei yksinkertaisesti voida paikata perustuotannon heikkouksia. Tähän pyrkiminenkin johtaa helposti vikaraiteille.

On myös muistettava, että monet ulkomaiset asiakkaamme ovat isoja ja tehokkaita jalostajia. Heillä on monia vaihtoehtoja hankkia raaka-ainetta. Heidän toimintansa osoittaa sen, että alalla ei ole löysiä marginaaleja eikä heidän kanssaan kannata kilpailla, ellei oma perustuotanto ole kilpailukykyinen.

Meillä on jalostus pääosin keskitetty omaksi, aika monipuoliseksi Puutuotetehtaiden nimellä kulkevaiksi tulosyksiköksi. Se ostaa raaka-aineen pääosin omilta laitoksilta, mutta myös ulkoa. Rajattua, olosuhteisiin sopivaa jalostusta on mahdollista kehittää myös itse sahoilla, mutta ensin on perusasioiden oltava kunnossa.

Sahoilla omat profiilit

Miten Kymi-Strömbergin sahatteollisuuden markkinointia voi luonnehtia tänä päivänä?

Kymi-Strömbergin sahatteollisuuden markkinointi lähtee siitä perusfilosofiasta, joka on juuri muutosprosessin alaisena ja saadaan

valmiiksi lähikuukausien aikana.

Se merkitsee sitä, että kullakin sahalli on oma profiilinsa ja erikoistumisalueensa ja siihen kiinteästi liittyvä oma markkinointi. Tämä onnistuu parhaiten siten, että sekä tuotanto, tuotannosuunnittelu ja markkinointi ovat samassa paikassa. Itse asiassa erikoistuminen alkaa jo metsästä ja päättyy markkinoille. Näin voidaan kokonaisuutta parhaiten koordinoita.

Soinlahden markkinointi toimii jo vuoden alusta lähtien Soinlahden muiden toimintojen yhteydessä. Näin tulee tapahtumaan myös Lappeenrannassa kevästä lähtien. Tällä tavoin voidaan parhaiten vastata markkinoiden kasvaviin haasteisiin ja nopeutuvaan tempo.

Onko yhtiön sahatteollisuus nyt optimikoossaan, riittävä tulevalle tukille ja ovatko sahat oikeassa paikassa?

Voidaan sanoa näinkin: kaikki tappiollinen teollisuus on tietysti liikaa. Oikea vastaus kysymykseen on kuitenkin se, ettei omassa konsernissa sahakapasiteettia suinkaan ole liikaa. Konsernin pääpuulajien käytöstä on kuitupuolen tarve suuruusluokkana 80 prosenttia ja tukkien vain parikymmentä. Metsästä taas molempia lankeaa suunnilleen puoliksi.

Oleellinen kysymys on sahojen tappiokierteen katkaiseminen. Yleisten tekijöiden — lähinnä markkinakehi-

tyksen — ohella yksi keskeisin keino on juuri edellä mainittu raaka-aineen parempi taloudellisia markkinointimahdollisuuksia vastaava laatu.

Sahateollisuuden muuttuvista kustannuksista 80 prosenttia on puuta. Se jättää hyvin vähän pelivaraa. Jos nykyisellä hinnalla saa sellaista puuta, josta ei saa kyllin hyvää sahatavaraa, ollaan vaikeuksissa. Toisaalta, jos puuta ei saada sopivalla hinnalla, pitää laadun olla hyvää, jotta myyntihinta saadaan ylös.

Kysymys sahan paikasta kuuluu ns. ikuisuus-kysymykseen. Toki esimerkiksi Kaukaan tyyppinen integraattisaha on monessa mielessä oikeassa paikassa, mutta sijainnista ja tiukasta integraatiokytkenästä on haittoja-

Pohjoisten sahojen rasitteena ovat tietysti hakkeen pitkät kuljetusmatkat. Toisaalta ne ovat keskellä raaka-ainelähteitä, jolloin niille on mahdollista saada ympärivuotinen, tasainen ja pieniä varastoja edellyttävä puuhuolto. Pääoman kiertomielessä tällä on suuri merkitys.

Kaiken kaikkiaan mekaaniset laitoksemme alkavat olla toiminnallisten edellytystensä puolesta valmiit tuloksetekoon. Sahateollisuuden osalta olosuhteet kotimaassa ja ulkomailla eivät vain vielä tee tätä mahdolliseksi. Käänne parempaan suuntaan on kuitenkin alkanut, mutta etenee tuskallisen hitaasti.

lisä ei ole kriittinen. Tärkeintä on saada hyvästä tukista paras mahdollinen osa sahatuksi parhaalla mahdollisella tavalla.

Sen sijaan kilpailutilanteesta johtuen kuusisahalla myös tuottavuus pitää olla huipussaan. Soinlahdessa pystyttäisiin sahaamaan vähän enemmän, mikäli tuotanto runnottaisiin lävitse. Sahausnopeutta on kuitenkin pudotettu, koska puusepätvarassa, jota Soinlahdessa tehdään, sahausjälki entisellä nopeudella ei ollut riittävän hyvä. Sitä paitsi jälkipään osastojen läpäisykyky ei puolla suurempaa sahausmäärää.

Nyt Soinlahti on valtakunnallisestikin aika

tehokas saha, Hallasta siirretyt laitteet sopivat sinne hyvin.

Kaksi yhden puulajin sahaa

Mitä etua on "yhden puulajin sahoista"?

Yhden puulajin sahan puuhuolto on paljon rationaalisempi. Kahden puulajin sahalli tukkivarasto ei välttämättä ole kaksinkertainen, mutta hankinta on. Mänty- sekä kuusipinoja on sekä tehtaalla että metsässä. Isojen varastojen käsittelyssä on paljon kustannuksia, mukaan luettuna korkotekijä.

Toisaalta asiakkaita

Soinlahden sahan UUDET HAASTEET

Kymi-Kaukas -fuusio ja samaan aikaan sattunut, jo aiemmin päätetty Hallan sahan lopettaminen merkitsivät Soinlahden sahalle oleellista muutosta.

Olihan Soinlahti tiettyjen tuotannollisten toimintojenkin osalta ollut tiiviissä yhteistyössä Hallan sahan kanssa mm. lähettämällä osan tuotantoon kuivattavaksi ja jälkikäsiteltäväksi Hallaan. Nyt siitä tuli täysin itsenäinen yksikkö konsernin mekaaniseen metsäteollisuuteen, joka muilta osin koostui Kaukaan laitoksista.

Soinlahden saha sijaitsee n. 9 km Iisalmesta pohjoiseen ja sahauslaitosta siellä on harjoitettu vuodesta 1950 lähtien. Kymin omistukseen saha siirtyi v. 1974. Joulukuussa 1977 varsinainen saharakennus koneineen tuhoutui tulipalossa ja uusi sahausosasto oli valmiina tuotantoon seuraavan vuoden syksyllä. Soinlahden toimintayksikköön kuului myös sahan läheisyydessä sijainnut tiilitehdas, josta Kymi luopui v. 1980 myymällä sen Perusyhtymä Oy:lle.

Yhden puulajin kuusisahaksi

Ensimmäisiä kysymyksiä uudessa tilanteessa oli määrittellä Soinlahdelle sellainen toiminta-ajatus, joka sekä olisi sille luontaisinta että myös sopisi konsernin raaka-ainehankinnan kokonaiskuvioon. Yksi olennainen osa samassa yhteydessä tehtyä kokonaisratkaisua olisi, että molempien pohjoisten sahojen, Soinlahden ja Nurmeksen sahan tulisi toimia ns. yhden puulajin sahoina. Tämä on mm. pääoman sidonnaisuusnäkökohdasta ja useista muista syistä 2-puulajisahaa taloudellisempi vaihtoehto tässä kokoluokassa. Kun Nurmesta sahasi vain mäntyä ja kun Soinlahden hankinta-alue oli raaka-aineen laadulliset ym. tekijät huomioon ottaen näistä kahdesta jo muutenkin selvästi parempi kuusisahan paikka, oli ratkaisu helppo ja luontainen. Kun vielä ottaa huomioon sen valtakunnallisestikin vallitsevan ilmiön, että mänty on pitkälläkin lajilla ja kuusessa vastaavasti on odotettavasti jopa kasvavia ylijäämiä, ei muunlainen strategia olisi ollut juuri mahdollinenkaan.

Puulajiratkaisua koskevan päätöksen edellytyksenä pidettiin, että Tehdaspuu Oy:n ostamasta kuusitukkipuusta voidaan valikoida parhaat leimikot ja tukit sahaukseen sahan antamien laatu- ja apteerausohjeiden mukaisesti, sillä heikoimpien sahatavara-ainesten menekki on kohdannut jatkuvasti kasvavia vaikeuksia.

Yhteisen linjan löytämiseksi raaka-aineen laadulle järjestettiin syys-lokakuussa yhteensä neljän päivän aikana koulutustilaisuudet Tehdaspuu Oy:n ja sahan toimesta. Näihin osallistuivat Viitasaaren, Pielaaveden ja Iisalmen piirin korjuuesimiehet ja työnjohtajat sekä sahan tuotanto- ja myyntihenkilöstöä. Lisäkoulutusta on annettu tämän jälkeen oman piiriteknikon opastuksella kaikissa Soinlahden hankinta-alueen piireissä.

Samanaikaisesti uusien apteeraussahojen kanssa päätettiin aloittaa sahalla tukkien laadunvalvonta vastaanottomittauksen yhteydessä. Tämä toteutetaan laatuluokittamalla mittausotantaan tulevien nippujen tukit apteerausnäytteen mukaisesti, jolloin nopea palaute oikeisiin osoitteisiin on mahdollista. Kun laatuluokituksen tulokset systemaattisesti dokumentoidaan, nähdään näistä raaka-aineiden laadun kehitys myös pitempien aikajaksojen kuluessa. Tähän mennessä saadut tulokset osoittavat, että raaka-aineelle asetetut laatuvaatimukset ovat toteutuneet ainakin aluksi hyvin ja että oletukset puulajivalintaa tehtäessä ovat perusteltuja.

Uudessa tasaamossa voidaan laatulajittelun kanssa samanaikaisesti pitiä 1-2 laatua.

Tuotanto-osastoja uudistettiin v. 1986

Enimmillään Soinlahdessa on tuotettu sahatavaraa 85 000 m³ (v. 1984). Varsinaisen sahausosaston, jossa kehälinjan lisäksi toimii pientukkijätkä, kapasiteetin voidaan laskea olevan hieman yli 90 000 m³/v. Lämmön tuotanto ja kuivauskapasiteetti vastaa kuitenkin vain 80–85 000 m³ vuosituotantoa, minkä johdosta muiden osastojen tuotanto on tasapainotettu vastaavalle tasolle. Sahaussuunnitelmassa tämä merkitsee, että kehälinja käy kahta vuoroa ja pientukkijätkä yhtä vuoroa.

Aiempiä vuosina selvä tuotannollinen pullonkaula on ollut sahatavaran jälkikäsitteily, ts. lajittelu ja pituuslajittelu. Tästä syystä huomattava määrä tuotannosta kuivattiin ja lajiteltiin Hallassa useana vuotena. Vuoden 1986 aikana siirrettiin ja otettiin käyttöön Hallassa vain kolmisen vuotta toiminut moderni lajittelu- ja pituuslajittelulaitos. Tämä kykenee läpäisemään Soinlahden tuotannon 1-vuorotyössä ja samalla on voitu jättää pois käytöstä vanhat erilliset ja runsaasti työvoimaa vaatineet laitteistot.

Toinen huomattava investointi oli siltanosturin



Uuden tasaamon lajittelupöytä. Etualalla tyvilajittelija, taustalla laatulajittelijoiden työhuone.

siirto niinkään Hallan sahalla Soinlahteen. Tämän tehtävänä on siirtää sahatavaraniput dimensiolajittelusta välivarastoon/rimoitukseen. Toimenpide tehtiin aiemmin trukeilla, mikä mm. edellytti nippujen sitomista ja merkitseä välivarastoinnissa.

Tehtyjen investointien ansiosta työn tuottavuus sekä työskentelyolosuhteet ovat parantuneet oleellisesti ja niiden voidaan katsoa vastaavan maan kärkitasoa keski suurten sahojen kokoluokassa.

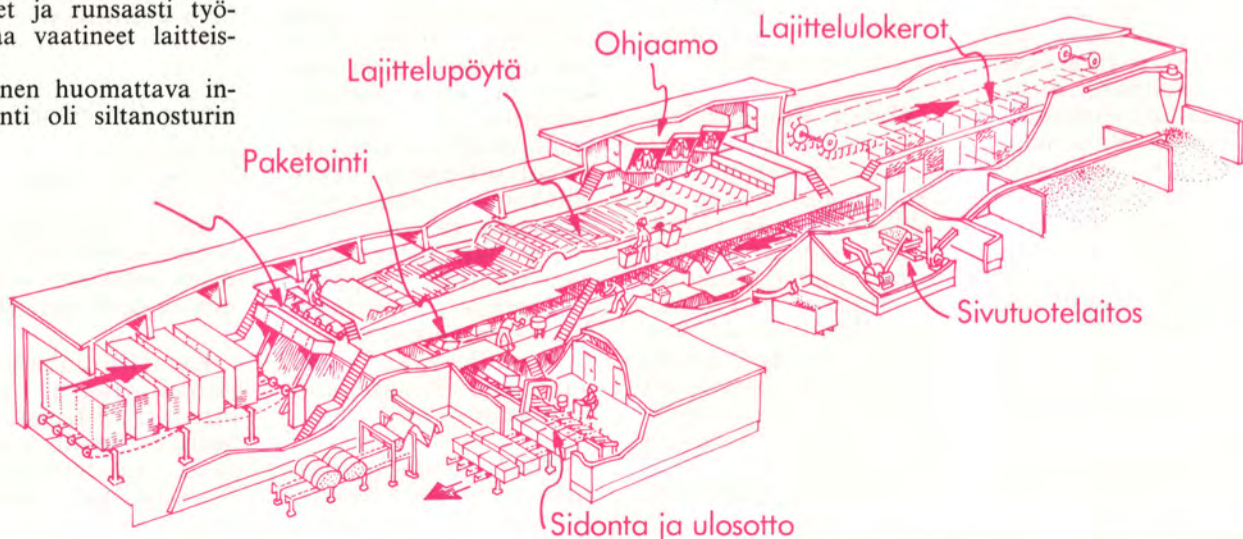
Paitsi "koviin" investointeihin on muutosten vuonna panostettu myös tuotannon laatuun. Kehäsahtun tavarantoiminnan laadunvalvontaan on suunniteltu koko tuotannon kattava järjestelmä, jonka avulla pyritään ylläpitämään asetetut laatuvaatimukset.

Vuosi 1987

Vuodelle 1987 on budjetoitu täyden käyntiasteen mukaisesti 83 000 m³:n tuotanto. Tuotannollisesti keskeisimmät painopistealueet ovat uuden lajittelulaitoksen kapasiteetin ylösajo sekä raaka-aineen ja tuotteiden laadun vakiinnuttaminen. Tuloksen tekemisen kannalta on avainasemassa markkinointi. Kun kuusen osuus aikaisempina vuosina on ollut suhteellisen pieni, on markkinoinnin ensisijaisena tavoitteena saavuttaa lisääntynyttä kuusituotantoa vastaava markkinaosuus. Tämä merkitsee voimakkaita lisätoimia kaikilla markkina-alueilla painopisteen ollessa perinteisissä Euroopan maissa ja kotimaassa. Vuoden 1986 aikana tapahtunut kuusitavaran kysynnän ja hinnan vahvistuminen näyttää antavan positiiviset edellytykset markkinointiponnisteluun onnistumiselle.

Kaiken kaikkiaan oli 1986 Soinlahdessa syväkäynnin muutosten vuosi. Se loi entistä huomattavasti parempia mahdollisuuksia, mutta merkitsi myös kipeitä leikkauksia. Vähemmän henkilöstöä lähes kolmanneksella. Voidaan kuitenkin todeta, että tehdyt toimenpiteet olivat täysin välttämättömiä sahan toiminnan jatkamisen kannalta.

Alkanut vuosi on täynnä uusia suuria haasteita niin uudelle johdolle kuin entiselle henkilökunnallekin. Puulajimuutos on vietävä loppuun, uudet laitteet on ajettava sisään ja hyödynnettävä. Erittäin oleellista on myös uuden, uusiin strategioihin sopivan asiakaskunnan hankkiminen ja työstäminen. Kilpailutilanne on erittäin kova, mutta myös edellytykset ovat ratkaisevasti parantuneet.





Lähikuvassa

PAPERIASEMOIJIA

Lähikuva tutustuu tällä kertaa Kouvolan Kirjapainon paperiasemoiden tehtäviin. Paperiasemioija taittaa, eli valmistaa lehden sivun asiakkaan antamien ohjeiden mukaisesti.

Kun sivulle tulevat tekstit on ladottu ja tulostettu valoladontapaperille, ne tulevat paperiasemointiin. Teksteistä otetaan kopiot, jotka lähetetään asiakkaalle oikoluettaviksi.

Kun korjausmerkinnöillä varustetut oikovedokset tulevat takaisin kirjapainoon, tekstinvalmistajat tekevät niihin tarvittavat korjaukset. Tämän jälkeen paperiasemioijat liimaavat korjaukset alkuperäisiin teksteihin. Liimana käytetään kuumaa mehiläisvahaa, joka levitetään paperin kääntöpuolelle vahakoneella.

Sivun taittaminen alkaa vasta, kun kaikki tekstit on korjattu. Paperiasemioijilla on jokaista lehteä varten

oma sivupohja, jolle on painettu himmeällä sinisellä värillä sivun kuva paltanleveyskseen ja rivinväleiseen.

Asiakas toimittaa kirjapainoon yleensä valmiin taittomallin, johon on merkitty tekstin, kuvien ja otsikoiden paikat.

Paperiasemioija taittaa sivun mallin mukaisesti. Näin syntyy taittoa kutsutaan paste up'iksi. Siihen liimataan vahalla tekstit, kuvatekstit, otsikot, liike-merkit yms. Valokuvista teetetään reprovalokuvaajalla vedokset, jotka kiinnitetään omille paikoilleen. Varsinainen valokuvafilmä kiinnitetään offsetasemoinnissa. Paste up'iin kiinnitetyn kuvavedoksen avulla tarkastetaan, että kuvat ovat oikeissa paikoissa ja että niihin liittyvät oikeat kuvatekstit.

Työssä pitää olla hyvin tarkka, sillä pienetkin virheet näkyvät lopullisessa painotuotteessa. Valmis paste up on samannäköi-



Leila Järvi (vas.) ja Sari Heikkinen valmistavat vuosittain noin sadan lehden paste up'it.

nen kuin painettu sivu ilman värillisiä painovärejä. Lopuksi siitä otetaan vielä

valokopio, joka lähetetään asiakkaan hyväksyttäväksi. Hyväksytyt sivut vie-

dään reprovalokuvaajalle, joka kuvaa ne filmille offsetasemointia varten.

Julkaisu päivässä

Kouvolan Kirjapainon paperiasemioijat, Leila Järvi ja Sari Heikkinen tekevät neljäätoista eri lehteä. Numeroita kertyy vuosittain noin 100, keskimääräinen valmistusvauhti on julkaisu päivässä. Lehtien ohella tehdään kirjoja, vuosikertomuksia ja paljon yksittäisiä painotuotteita kuten käyntikortteja ja hääkutsuja. Vaalien alla ovat myös vaalijulisteet työllistäneet melko paljon.

Työ on heidän mielestään luovaa. Omaa mielukuvitustaan saa käyttää ja myös taiteellista silmää tarvitaan: kaikilla asiakkailla ei ole tarkkoja ohjeita ja silloin työ pitää suunnitella itse. Positiivista on myös se, että työssä saa olla paljon tekemisissä asiak-

kaiden kanssa, jotka valvovat taittoa paikan päällä.

Yhteishenki on hyvä, mitä sen heidän mukaansa on oltavakin, sillä on paljon sellaisia töitä, joita he joutuvat tekemään yhdessä.

Harmittavaa taas on, jos taiton on ehtinyt saada valmiiksi ja asiakas päättääkin muuttaa sitä, mitä tosin tapahtuu hyvin harvoin. Yleensä muutokset ovat pieniä.

"Työskentelyolosuhteet ovat myös kehittyneet paljon. Ennen käsilatoja latoi tekstit lyijykirjasimista kirjain kerrallaan. Työ oli hidasta ja likaista, nyt se on siistiä", kertoo Leila Järvi, jolla on pitkä kokemus käsilatojan työstä vuosilta 1951–1974. Sen jälkeen hän on ollut paperiasemioijana.

Sari Heikkinen tuli kirjapainoon offsetasemioijaoppilaaksi vuonna 1979. Paste up'ia hän on tehnyt neljä vuotta.

Karonen 20 vuotta luottamusmiehenä

"Rankkaa, mutta mielenkiintoista aikaa"



Hitsaaja Unto Karonen sulki äskettäin viimeisen kerran konekorjaamon oven takanaan. 40 työvuotta ylityi yhdellä päivällä ennen kuin eläkepäivät alkoivat. 19 vuoden aikana Karonen hoiti metallimiesten yhteisiä asioita toimimalla Metalliliiton Kuusankosken osaston neuvottelevana luottamusmiehenä.

"Luottamusmiestyön alkuvuosina oli pieniä vaikeuksia työnantajan ja työntekijöiden välillä: joskus istuttiin ja joskus lähettiin pois työpaikalta, oli ylityökieltoja", muistelee Karonen.

"Asiat ovat sittemmin korjaantuneet, on päästy neuvottelemalla eteenpäin. Vaikka erimielisyyksiäkin

on ollut, olemme voineet puhua samoista asioista, kun olemme huomanneet ettemme olekaan kaukana toisistamme", kiittelee Karonen.

Kommenteista saa vaikutelman, että työnantajan asenne on muuttunut vuosien mittaan. Tämä ei kuitenkaan ole koko totuus. "Luottamusmiehetkin ovat kehittyneet, kurseja on käyty ja tietoa hankittu. Sekin on monta kertaa auttanut yhteisymmärryksen pääsemisessä. Itselläni neuvotteluratkaisu on aina ollut tavoitteena."

Metalliliiton Kuusankosken osasto 19:n vahvuus oli Karonen eläkkeelle lähtemisen aikoihin 256 henkilöä. Kymillä työskenteleviä heistä oli parisensataa. Verstaita on Kymin-

tehtaan ja Kuusankosken alueella useita ja neuvottelujen aiheet moninaisia. "Monet ovat pieniä porukoita. Niiden asioita on ollut mielenkiintoista ja hyvä hoitaa, suuria vastoin-käymisiä ei ole ollut."

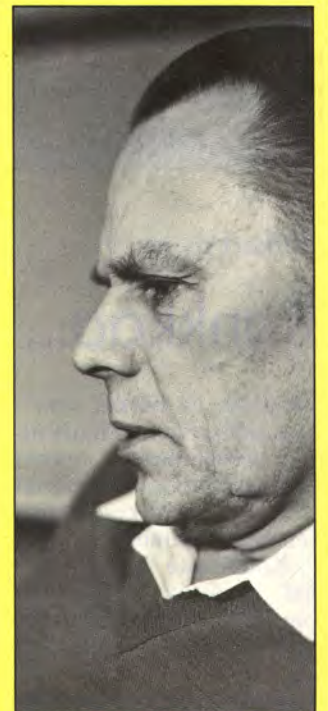
"Puolet 40-vuotisesta palveluajasta meni hitsarin työssä, toinen puoli hitsarin hommassa ja neuvottelevan luottamusmiehen tehtävien hoitamisessa. Viimeiset 20 vuotta olivat paljon raskaampia kuin ensimmäiset", tilittää Karonen.

"Kerran vuoteen tein edelleen luokkakokeet. Kun paljoa ei ehtinyt hitsaamaan, joutui kokeissa kovasti pinnistämään. Pidänkin kahden homman viemistä rinnakkain raskaana. Olen sitä mieltä, et-

tä 40 vuotta palvelut voitaisiin automaattisesti päästää eläkkeelle — harva enää sen jälkeen on työssä parhaimmillaan."

Karonen mielestä omaaloitteisuus on tullut yhä enemmän esiin teollisuuden palveluksessa olevan metallimiehen työssä. "Kun korjattavaa huomataan, työhön ryhdytään usein ilman työmääräystäkin, koska halutaan välttyä isommilta vaurioilta. Kahvi- ja ruokatunnitkin käytetään työhön, jos sillä voidaan estää tuotantokatkot. Tässä mielessä ajat ovat paljon muuttuneet."

"Metallimiehetkin ymmärtävät tuotannon ylläpitämisen tärkeyden, hyö-



Jatkuu sivulla 10.

Yhtiölle uusi STOP LOSS -vakuutus

Kymi-Strömberg Oy:ssä on edelleen kehitetty riskienhallintaa. Saatujen myönteisten kokemusten ansiosta on voitu mm. vakuutusellisia ratkaisuja tehtäessä ottaa huomioon parantunut vahinkotilanne.

”Osastoilla ymmärretään riskienhallinnan suuri merkitys ja vastuu, jolla vaikutetaan henkilöstön turvallisuuteen sekä omaisuuden suojelemiseen. Yrityksen tärkein tehtävä on pitää pyörät pyörimässä”, toteaa konttoripäällikkö Reijo Kojjärvi.

Yhtiön uuteen STOP LOSS -vakuutukseen sisältyvät samat vahinkolajit kuin aikaisemminkin. On syytä kuitenkin tähdentää, että vakuutuksen piiriin kuuluvat äkilliset ja odottamattomat rikkoutumisen aiheuttamat esinevahingot. Keskeytysvahingon omavastuu-aika on edelleen kolme vuorokautta.

Vakuutuksen omavastuuta on edelleen voitu nostaa. Omavastuu yhtä vahinkoa kohden on 5 miljoonaa markkaa, kuitenkin siten, että jos yli

100 000 markan vahinkojen yhteismäärä vuoden aikana nousee 20 miljoonaa markkaan, omavastuu vahinkoa kohden on 100 000 markkaa.

Edellisvuoden tapaan järjestettiin Kuusankoskella tammikuun lopulla koulutustilaisuus, jossa asiasta kerrottiin osastojen riskienhallinnan vastuu- ja yhteyshenkilöille.

Riskienhallinnassa on tehtäväorganisaatioita tarkistettu siten, että yhtiön keskushallintoon on perustettu riskienhallinnan johtoryhmä. Siihen kuuluvat vuorineuvos Fredrik Castren, varatoimitusjohtaja Vesa Vainio, lakiasianjohtaja Eero Routamo, finanssijohtaja Jan-Henrik Kulp sekä yhtiön riskienhallinnan koordinaattori, johtava työsuojeleupäällikkö Teuvo Karhu. Ryhmä johtaa yhtiön riskienhallintapolitiikkaa.

Ryhmien riskienhallinnan yhteyshenkilöiden sekä työpaikkojen/tulosyksikköjen riskienhallinnan vastuu- ja yhteyshenkilöiden toimenkuvia on myös tarkistettu. Vahvistettu u-

det riskienhallinnan organisaatiot ovat perustavaa laatua suojeletoiminnassa. Kuitenkin riskienhallinta on nähtävä yrityksen koko henkilöstön asiana eikä pienintäkään toimenpidettä turvallisuuden lisäämiseksi voida Kojjärven mielestä vähätellä.

Riskienhallintatyö on jatkuva. Tämä merkitsee sitä, että osastojen riskiluettelot on pidettävä aina ajantasalla. Tulevana tehtävänä onkin läpikäydä riskiluettelot sekä tehdä niihin tarvittavat korjaukset. Tässä työssä vakuutusyhtiöiden edustajat ovat auttamassa.

Uutena kartoituskohteena tulevat olemaan tietoriskit. STOP LOSS -vakuutuksen ulkopuolelle jäävät mm. henkilövakuutukset, joista mainittakoon lakisääteinen tapaturmavakuutus, ryhmähenkivakuutus, työttömyysvakuutus ja matkustajavakuutus. Muita vakuutuksia on lakisääteinen liikennevakuutus ja tuontia ja vientiä koskeva kuljetusvakuutus.

Teollisuustoimihenkilöiltä apua vähäosaisille

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöt käynnistivät tammikuun lopulla haastekampanjan, jolla tuetaan valtakunnallisia rahankeitä sekä varoja että käyttötarvikkeita.”

Pähdeongelmaisten hoitotoiminnan ja jo hoitotyötä tekevä KANN-toiminta katsottiin kohteiksi, jotka tekevät työtä alkoholisuutuneiden asunnottomien nostamiseksi takaisin yhteiskunnan hyötyjäseniksi. Keräys käynnistettiin jäsenistölle lähetetyllä kirjeellä. Haasteet esitettiin myös sanomalehdissä ja paikallisradiossa sekä myöhemmin Tetossa.

”Haasteesemme on suhtauduttu yllättävän myönteisesti, mutta soraaääniäkin on kuulunut. Ihmisten täytyisi huomata, että nämä avuntarvitsijat ovat meidän lähimmäisiämme

suuksia. Viimein päädyimme siihen, että haastamme kaikki avoimesti mukaan keräykseen, jolla saataisiin näille ihmisille sekä varoja että käyttötarvikkeita.”

”Mietimme, että mikä olisi paras tapa auttaa heitä — yksinhän siihen ei monellakaan ole mahdolli-

ja heidän joukossaan saat- taan olla entisiä työtovereitamme.”

Tavaroiden keräyspisteissä on vastaanotettu runsaasti niin vaatteita kuin taloustavaroitakin. Laatikoista ja pusseista on löytynyt jopa aivan uusiakin vaatteita, joita on tullut pääasiassa kouvola- lalaisista liikkeistä. Tarvikelä- hetyksiä toivotaan tulevan jatkoksin.

Kuusankosken Teollisuustoimihenkilöistä kerrotaan, että hoitokoti- hanke on tarkoitus toteuttaa Kymen läänin alueella missä tahansa paikkakun- nalla, mistä löytyy kunnos- tamalla käyttöön soveltu- va kiinteistö.

”Pääasia, että jostakin löytyy suojaa ja lämmintä, missä hoitotyö voidaan aloittaa. Kiinteistön kun- nostus on hyvää terapiaa.”

Toimihenkilöiden palkka- ilmoitukset ja palkanlaskenta

Maaliskuun alusta lukien muutetaan toimihenkilöpalkanlaskennan ilmoitusten työnkulkua Kuusankoskella siten, että ylempiä toimihenkilöitä ja konttoritoimihenkilöitä koskevat palkkailmoitukset toimitetaan Raija Liukkoselle, keskuskonttori 1. krs, p. 2467.

Teknisten toimihenkilöiden palkanlaskentatehtävät hoitaa Synnöve So-

panen, palkkakeskus, ammattikoulun 2. kerros, p. 2468. Raija Liukkosen ja Synnöve Sopasen varamiehenä toimii Maarit Hämäläinen.

Teknisten toimihenkilöiden palkkaperusteisiin liittyviä tietoja (palkkamutokset, kokemustiedot ym.) käsittelee edelleen Anna-Maija Auvinen, p. 2212.

Kallionpää (31), junamies Onni Rissanen (33).

Metsähallinto
Uittotyöntekijä Leevi Lepistö (43).

Mekaaninen metsäteollisuus Soinlahden saha
Laitosasentaja Jaakko Kettunen (17).

Kaukas-Voikkaa-ryhmä

Voikkaan paperitehdas
Konelatoja Esko Partainen (15), kuorimomies Martti Pirhonen (31).

Tehdaspalvelu
Vuorosähköasentaja Tauno Hietanen (37), vuorosähköasentaja Erkki Toivanen (25).

Virkamies-klubille uusi hallitus

Kymen Osakeyhtiön virkamiesklubin vuosikokous pidettiin 9. helmikuuta.

Kokouksessa valittiin uusi hallitus: puheenjohtajaksi tuli Bjarne Nygård, rahastonhoitajaksi Esko Rekilä, kirjastonhoitajaksi Leif Borgmästars ja Voikkaan klubimestariksi Martti Purmonen.

Hallituksen muut jäsenet ovat Sakari Lahdelma, Eero Niinikoski, Håkan Romantschuk ja Rauno Lindqvist. Hallituksen toimenkuva määritellään järjestäytymiskokouksessa. Sihteeri on Ulla-Riitta Ranta ja biljardimestari Antero Taimela.

Kokouksessa päätettiin sisustaa Koskelan Takatasku klubin kirjastohuoneeksi ja Sivutasku pelihuoneeksi.

Kiitokset

Kiitokset voimaosaston henkilökunnalle muistamisesta siirtessäni vapaalle.
Erkki Salminen

Lämmin kiitos merkkipäivääni muistaneille.
Aimo Siiravuo

Sydämellinen kiitos Voikkaan sähkökorjaamon henkilökunnalle muistamisesta lähtiessämme vapaalle.
Alpo Laurila ja Erkki Toivanen

Sydämelliset kiitokset muistamisesta Kuusanniemen kuorimon mestareille ja työtovereille.
Antero Sorvali

Lämpimät kiitokset teille kaikille, jotka muistitte minua jäädessäni eläkkeelle.
Kalevi Vaalasal

KIITÄN!

Seppo Haaraoja

Parhaimmat kiitokseni Soinlahden sahan esimiehille ja kaikille työtovereille, jotka muistivat minua jäädessäni vapaalle.
Heikki Salonen

Työtoverini, ystäväni! Sydämellisesti kiittäen suurenmoisesta huomaavaisuudestanne työsarkani päätyttyä toivotan teille jokaiselle hyvää, valoisaa kevättä.
Aila Olkinuora

Parhaat kiitokset kaikille, jotka muistitte minua merkkipäivänäni.
Rainer Stenström

Sydämellinen kiitos merkkipäivääni muistaneelle Kuusankosken metallityöväen ammattiosasto 19:lle.
Tauno Ekholm

Lämmin kiitos ystävällisestä muistamisesta

työnantajalle, työtovereille ja niille, jotka muistivat minua jäädessäni pois työelämästä.

Onnea ja menestystä teille kaikille.
Unto Karonen

Pokka petti. Kiitos kaikille muistamisesta.
Olavi Vitikainen

Eläkkeelle

Kymi-ryhmä
Päällystetty- ja MG-paperiryksikkö

Vedenpuhdistuslaitoksen hoitaja Väinö Tiihonen (34 palvelusvuotta).

Hienopaperiryksikkö
Konenainen Anja Orpana (27), rullapakkarikonehoitaja Armas Vaalasal (41).

Tehdaspalvelu
Osastohuoltomies Esko

Jatkoa sivulta 9.

Rankkaa...

tyväthän he itsekin siitä”, sanoo Karonen ja muistuttaa metallimiesten tulleen tuotantopalkkion piiriin viime vuoden kesäkuussa tehdyllä sopimuksella.

Koulutusta metallimiehet arvostavat. Karonen puuttuu Uutiskymissä taan- noin olleeseen teknisten edustajan kommenttiin, jossa todettiin työntekijöi-

den saavan säännöllistä koulutusta, mutta ei teknisten. ”Metallimiehiä on koulutettu ja heitä pitääkin kouluttaa. Ammattikoulussa ei kuitenkaan saa sitä teoria- ja käytännön tietoa, mitä kurssilla saa. Metallin väki haluaa koulutusta itseään yhä parem- paan ammattitaitoon. Hyöty siitä tulee sekä työnantajalle että itselle. Toivon, että kurssitusta voisi viedä nykyistäkin laajemmalle.”

Karonen arvostaa Kymi-Strömbergin ammattikoulun toimintaa. ”Kol-

men vuoden koulutus on eduksi työmarkkinoilla, vaikka oppilas ei Kymille pääsisikään.”

Hänen mielestään korjaamomies on taidoiltaan toista luokkaa kuin moni raskaan metallin mies. ”Täällä pitää osata kaikki, ei riitä, että hitsaa. Pitää hallita myös levy- ja putki-työt. Koneasentajat ja koneistajat ovat luku erikseen, he ovat oman alueensa ammattimiehiä.”

Unto Karonen on joutunut seuraamaan läheltä myös alkoholin vahingol-

lista vaikutusta työnte- koon ja vapaa-ajanviet- toon. ”Pidän nykyistä hoi- toonohjaamisenetelystä hy- vänä ratkaisuna. Se on joskus auttanut, hoidosta on tullut täysin alkoholista vapautuneita henkilöitä. Myös keskustelulla on saatu ihmisiä ymmärtämään alkoholin väärinkäytön vaikutukset.”

Unto Karosen vakain- nen työsuhde Kymiin alkoi 7.6.1946. Jo sitä ennen hän 13-vuotiaana pojanviika- rina auttoi kehysnaulaa- mon töissä. ”Virkavapaa-

na” Karonen oli vuoden 1948 kesällä ja toimi silloin Kymenrannan uimalassa uimaopettajana. Uinti oli sittemmin tärkeällä sijalla hänen harrastuksissaan, tuloksena kansallisten kilpailujen voittoja ja hopea- sija TUL:n nuorten mestaruuskilpailuissa. Pesäpallo ja lentopallo olivat puu- laakurheilusta ykköset, yleisurheilussa miellyttivät eniten keskimatkat.

Karonen muistelee hai- keana takavuotina järjes- tettyjä yhtiön mestaruus- kilpailuja. ”Ne olivat

muistorikkaita tapahtumia, niissä taisteltiin oman tehta- an ja oman kunnian puole- sta. Hyviä muistoja on mielessä kaikista kilpa- kumppaneista.”

Ammatti- ja ay-miehen aikaa ovat vuosien mittaan vieneet myös kunnalliset luottamustoimet ja viime aikoina hän on istunut lau- tamiehenäkin.

”En minä koskaan ole kaivannut Kuusankoskelta muualle. Eri paikkakunnilla ja tehtailla en ole nähnyt sellaista, mikä muuttaisi tätä mielipidettäni.”

Henkilö-
uutiset



Teuvo
Karhu



Jari
Rutila



Seppo
Heiska



Jan-Henrik
Kulp

Kymi-ryhmä
Tehdaspalvelu

Tehdaspalvelun apulaisjohtajaksi johtaja **Matti Jankerin** alaisuuteen on nimitetty 1.3.1987 lähtien dipl.ins. **Teuvo Karhu** (44). Hänen alaisuuteensa tulevat kuulumaan Kuusankoskella työsuojeluosasto, palokunnat, vartiointi ja kuljetus. Samalla hänelle siirtyvät suojelujohtajan tehtävät. Karhu vastaa edelleen Kymi-ryhmän operatiivisesta työsuojelusta ja toimii yhtiön riskienhallinnan koordinaattorina.

Kemian teollisuus

Tekn. yo. **Jari Rutila**, 26, on 16.1. nimitetty käyt-

töinsinööriksi peroksiditehtaalte.

Tekninen hallinto
Tietohallinto

Fil.kand. **Seppo Heiska** on 1.3.1987 alkaen nimitetty järjestelmäpäälliköksi sovellustuotanto 2 -ryhmään. Hänen toimipaikkanaan on Lappeenranta ja vastuualueena kunnossapidon sovellukset. Sovellustuotanto 2:n päällikkönä toimii atk-suunnittelupäällikkö **Juha Rautiainen**.

Sovellustuotanto 1 -ryhmän toimialueeseen kuuluvista tuotannon sovelluksista vastaa atk-suunnittelupäällikkö **Matti Kiuru** sekä myynnin ja markkinoinnin sovelluksista atk-suunnittelupäällikkö **Jouko**

Kiviranta. Ryhmän päällikkö on osastopäällikkö **Kari Kantola**.

Erikoissuunnittelija **Matti Koponen**, 43, sovellustuotanto 2:sta siirtyy 1.3. alkaen tekniseen tukiryhmään. Hänen toimipaikkanaan on Lappeenranta.

Atk-suunnittelija **Pertti Rönkkönen**, 36, siirtyy 1.3. sovellustuotannossa 2-ryhmään. Hänen toimipaikkansa on Kuusankoskella.

Rahoitus-
ja taloushallinto

Kymi-Strömberg Oy:n hallitus on nimittänyt finanssijohtaja **Jan-Henrik Kulpin** yhtiön johtokunnan jäseneksi 1. helmikuuta 1987 alkaen.

Järjestöt

Metallityöväen
Kuusankosken os. 19

Metallityöväen ammattiosasto 19:n toimikuntaan 1987 kuuluvat seuraavat henkilöt:

Jorma Heikkilä, Jorma Järvinen, Tapio Koskinen, Hannu Laitinen, Pentti Manninen, Pekka Manninen, Pekka Pöysä, Hannu Pääkkönen, Heikki Silvoenen, Seppo Simola ja varajäseninä Teijo Karonen, Petteri Koskinen, Jorma Saareks, Erkki Utunen ja Simo Virtala. Puheenjohtajana jatkaa Harri Meriluoto.

Toimikunnan järjestä-

tymiskokous valitsi 15.1. osaston varapuheenjohtajaksi Heikki Silvoenen, taloudenhoitajaksi Pekka Pöysän, sihteeriksi Tapio Koskisen, varasihteeriksi Seppo Simolan, arkistonhoitajaksi Rauno Puolakan sekä ammattiosaston lomavastaavaksi Simo Virtalan.

Metallityöväen
liiton lomat

Metallityöväen liiton kunto-, virkistys- ja kylpylälomat kesän 1987 ajalle ovat haettavana 15.4. mennessä. Lisätietoja antaa lomavastaava **Simo Virtala** (Kni kunnossapito)

Paperiliiton
Voikkaan os. 36

Hiihtokilpailut

17.3. ja 31.3. Virpi Iksen aiheena on juustolla herkuttelu. Huhtikuun kerhoilloissa 7.4. ja 21.4. ovat aiheena kesäkuikat.

Kakkosten kerhoilta Toimelassa to 5.3. klo 18. Vierailijana **Virpi Ikonen** ja aiheena mikroaaltouunit. To 19.3. klo 18 Virpi Iksen aiheena on juustolla herkuttelu. Huhtikuun kerhoillat ovat 2.4. ja 28.4. ja aiheena pullukat solakaksi.

Akanain kerhoilta Toimelassa ke 11.3. ja 25.3. klo 19. **Virpi Iksen** aiheena on juustolla herkuttelu. **Vilhelmiin** kerhoilta Toimelassa to 26.2. ja 12.3.

pidetään Voikkaan valaistulla ladulla tiistaina 10.3.1987 klo 17.30. Ilmoittautuminen klo 16.45—17.15 välisenä aikana. Sarjat ovat entiset. Jäsenet ja perheenjäsenet kaikki kilpaan mukaan.

Vapaa-ajan toimikunta

Pilkkikilpailut

ovat yhdessä Voikkaan tehtaan kilpailujen kanssa ja ne pidetään 21.3.1987.

Pilkiten kuntoa
Kuopiossa

Valtakunnallinen Pilkiten kuntoa -kilpailu Kuopiossa on 22.3.1987. Mikäli Voikkaan osaston jäseniä on lähdössä Kuopioon niin osasto maksaa matkat kahdelle autolle. Järjestelyt hoitaa **Sakari Virtanen**, ota yhteys, puh. 889 437.

klo 18. Vierailijana **Virpi Ikonen** ja aiheena mikroaaltouunit. To 26.3. klo 18 Virpi Iksen aiheena on juustolla herkuttelu. Huhtikuun kerhoilloissa on aiheena 9.4. laktoosi-intoleranssi — mitä tarjoaisin ja 23.4. siivous — koko perheen mieluisa työ.

Perheenäitien
virkistyslomat

Hakemukset perheenäitien viikon virkistyslomalta Verlan lomakylässä on jätettävä maaliskuun 20. päivään mennessä henki-

Hiihtotapahtumia

Eerolassa hiihdetään
VUOROKAUSI

Tänä vuonna tulee kuluneeksi 40 vuotta ensimmäisen nykyaikaisen kuntoliikuntaharrastuksen käynnistämistä kymiläisten parissa. Vuoden 1947 syksyllä järjestettiin koemiellessä ensimmäinen kävelyharrastuskilpailu. Tässä ensimmäisessä kilvassa oli 88 osanottajaa. Seuraavana vuonna heitä oli jo kävelyssä 180 ja hiihdossa peräti 468. Tehtaitten palveluksessa oli tuolloin noin 2 900 henkilöä.

Massaurheilutoimintaa oli tosin yhtiön toimesta järjestetty jo aikaisemmin, mutta muodot olivat urheilullisesti ja terveydellisesti sekä ennen kaikkea työtehon kannalta epäonistuneita. Ne perustuivat lyhytaikaisiin ja joskus hyvin rasittaviin suorituksiin.

Tämän kymiläisten 40-vuotuisen liikuntaharrastustaipaleen juhlistamiseksi järjestää henkilöstöpalvelu yhdessä liikuntayhdyshenkilöstön eli entisten urheiluyhdistysten kanssa kaksi mittavaa liikuntatapahtumaa kuluvan vuoden aikana.

Ensimmäisenä järjestetään vuorokauden mittainen hiihtotapahtuma Eerolan laduilla alkaen pe 13.3. klo 15 ja päättyen 14.3. klo 15. Tämän hiihdon perusrungon muodostavat Kuusanniemen, Kymintehtaan ja Voikkaan tehtaitten joukkueet, siten että ladulla on koko 24:n tunnin ajan vähintään yksi hiihtäjä/joukkue.

Osallistua voivat vaikkapa pelkät osastojoukkueet, mikäli kynnelle kykeneviä vain riittävästi löytyy. Tässä vaiheessa voidaan jo todeta, että ammattikoulurakennuksessa

sijaitsevat systeemosasto, palkkaosasto ja ammattikoulu osallistuvat tapahtumaan omalla joukkueellaan.

Tämä vuorokauden Aarnihiihto on jaettu tunnin mittaisiin osuuksiin, joita tietenkin voi hiihtää useampiakin. Tärkeintä on, että kullakin joukkueella on vähintään yksi hiihtäjä aina ladulla.

Mukaan ovat jo ilmoittautuneet Kuusanniemen, Kymintehtaan ja Voikkaan joukkueet sekä ammattikoululta 'Repen Remmi'.

Henkilöstöpalvelussa (puh. 2293) odotetaan vuoden 1947 'kuntokävelijöiden joukkueen' ilmoittautumista, onhan yhtiön eläkeläisissä varmaankin satoja hiihtotaitoisia ja -kuntoisia. Joukkoon sopii ja mukana saa hiihtää kuka tahansa, erityisesti yöllä on ladulla rauhallista.

Huolto pelaa koko Aarnihiihdon ajan Eerolan navetta-arkistorakennuksen saunanpuoleisessa päädyssä. Tarjolla saunomista, mehua ja kahvia. Kaikkien osallistujien kesken arvotaan lukuisia esinepalkintoja.

Kymenlaakson
Viesti

XXXVIII Kymenlaakson Viesti hiihdetään Kotkan Rantahaasta Voikkaan pallokentälle su 1.3. Ensimmäiset joukkueet ovat maalissa noin klo 12.

Mestaruus-
hiihdot

Kymi-ryhmän ja Kuusan-

kosken tehtaitten mestaruushiihdot hiihdetään Kuntotöyryssä to 5.3. klo 15. Ohjelmassa yleinen ja 35 v 15 km, 45 v 10 km ja naisten 5 km. Ilmoittautumiset Ky henkilöstöpalveluun puh. 2293 viimeistään 27.2.

8 x 3 km:n
hiihtoviesti

Keskiviikkona 11.3. hiihdetään Kuntotöyryssä ensimmäisen kerran 8 x 3 km:n hiihtoviesti, jossa ovat joukkueina Voikkaan tehdas, Kaukaan Lappeenrannan tehdas ja Kuusanniemi-Kymintehtas yhdistelmä. Kuhunkin joukkueeseen kuuluu kaksi 35 v, kaksi 45 v, yksi 50 v ja kolme yleisen sarjan hiihtäjää. Viesti alkaa klo 15.

Osastojen
hiihtoviesti

Perinteinen osastojen välinen hiihtoviesti hiihdetään ti 17.3. Eerolan uusi-tuilla laduilla. Joukkueeseen kuuluu 8 hiihtäjää ja kilpailumatka on noin 3 km. Osastot voivat muodostaa myös sekajoukkueita, joissa on oltava vähintään kaksi naisihiihtäjää ja kolme miestä.

Pilkkipäivä

Kuusankosken tehtaitten II pilkkipäivä järjestetään Lappalalla la 28.3. Mukaan saavat tulla palveluksessa olevien lisäksi eläkeläiset ja perheenjäsenet. Asiasta tarkemmin seuraavassa lehdessä.

Granberg arkkisalista täyttää 50 vuotta 8.3.

Osastopäällikkö **Martti Sanaksenaho** instrumentointisuunnittelusta täyttää 50 vuotta 20.3.

Sähköasentaja **Esko Savolainen** Kuusanniemen kunnossapidosta täyttää 50 vuotta 25.3. Hän on syntynyt Jääskessä.

Jätevesilaitoksenhoitaja **Sulo Syrjänen** Kuusanniemen sellutehtaalta täyttää 50 vuotta 14.3.

Merkkipäivät

Kuusankoski

Konttoristi **Orvokki Granberg** arkkisalista täyttää 50 vuotta 17.3.

Trukinkuljettaja **Rauno**

lomat on anottava normaaliin tapaan ao. lomakkeelle.

UUTISKYMI

Kymi-Strömberg Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 46. vuosikerta



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

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

TOIMITUKSEN SIHTEERI
Irma Niemi puh. 2173, (suora 951-402 173)

VALOKUVAAJA
Tuomo Pitkänen puh. 951-45 068

KIRJAPAINO
Kouvolan Kirjapaino, Katajajarjuntie, 45720 Kuusankoski 2, Puh. vaihte 951-231 231

PAPERI:
Kymen paperitehtaan SC KymArt 100 g/m²

Lehden seuraava numero ilmestyy 25.3. Lehteen tarkoitetun aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 16.3. klo 16.30.

TOIMITUS
Kymi-Strömberg Oy, Kymi-ryhmä, Tiedotusosasto, Niementie 13, 45700 Kuusankoski, Puh. vaihte 951-402 111, Teleks 52211 kymco sf, Telekopio 951-43 197

Tapaturmien ja ammattitautien määrä väheni

"Kymi-ryhmän työpaikoilla vältyttiin vuonna 1986 kuolemaan tai vakavaan invalideettiin johtaneilta työpaikka- ja työmatkapatuurmilta. Edelleen on kuitenkin sattunut varteen otettavia työtapaturmia ja 'vähältä piti' -tapauksia, joista olisi saattanut koitua vakaviakin seurauksia", toteaa johtava työsuojelupäällikkö **Teuvo Karhu** työsuojelun vuoden 1986 toimintakertomuksessa.

Vuonna 1986 todettiin 6 meluvammaa, kun edellisenä vuotena määrä oli 14, joten ammattitautien osalta kehitys on ollut ilahduttavaa.

Kuvassa esitetään Kuusankosken tapaturmatilasto. Siihen sisältyvät Ky-

minthedas, Kuusanniemi, Voikkaa, Haukkasuo ja Kouvolan Kirjapaino. Henkilömäärä ja tehdyt työn määrä (työtunnit) ovat pysyneet edelliseen vuoteen nähden tilastollisesti samoina.

Tapaturmien kokonaislukumäärä laski edelleen. Edelliseen vuoteen verrattuna vähennys oli 10 prosenttia. Samoin poissaolopäivien lukumäärä väheni 4 prosenttia.

Työmatkatapaturmien osuus kaikista tapaturmistakin on nyt pysynyt 10 prosenttina. Lukua on Karhun mukaan pidettävä hallinnassa olevana, vaikkakin edelleen vaikeusaste on merkittävän korkea verrattuna työpaikalla sattuneisiin työtapaturmiin. Työpaikoilla osallistuttiin kiihkeästi läänin liikenneturvallisuusvuoteen "Sie ja mie — turvaa tie". Työpaikoilla sattuneiden tapaturmien kohdalla ovat tapaturmatyyppien osuudet säilyneet edelleen samanlaisina. Kaatumisia ja liukastumisia sattui kolmannes, torjuntakeinoina on huolehtiminen järjestyksestä ja siisteydestä. Esineisiin satuttamia oli runsas viidesnes, näitä voi torjua turvajalkineilla ja suojakäsineillä. Kymmenen prosenttia tapaturmistakin oli erilaisia venähdyksiä, minkä takia huomiota olisi kiinnitettävä nostoapuvälineiden käyttöön, nostotapoihin ja työasentoihin.

TAPATURMATILANNE KUUSANKOSKELLA

Kaikki tapaturmat								
Vuosi	Henkilöluku	Tehdyt työtunnit	Tapaturmien lukumäärä	Poissaolo-(x) päivien lukumäärä	Tapat./ milj. työtuntia	Poissaolopv./ tapaturma	Poissaolopv./ henk.	Työmatkatapaturmien %-osuus
1981-85 (keskiarvo)	4054	7.186.978	573	4537	79,7	7,9	1,12	12,8
1985 *)	3975	6.926.432	548	3553	79,0	6,5	0,89	10,4
1986 *)	4001	6.857.740	494	3428	72,0	6,9	0,86	10,3

Työpaikatapaturmat					
Vuosi	Tapaturmien lukumäärä (sulussa 0-tapaukset, lukumäärä/%-osuus)	Poissaolopäivien (x) lukumäärä	Tapaturmaa/ milj. työtuntia	Poissaolopv./ tapaturma	Poissaolopv./ henkilö
1981-85	499 (163/32,7)	3551	72,7	7,1	0,89
1985 *)	491 (159/32,4)	3127	70,8	6,4	0,79
1986 *)	443 (155/35,0)	3011	64,5	6,8	0,75

*) Poissaolopäivät on laskettu kalenterivuoden loppuun, joten tältä osin laskelmat eivät ole lopullisia, mutta täysin suuntaa osoittavia.
 † Kuolemantapaukset eivät sisälly laskelmiin.
 ‡ (työpaikatapaturma) Kuusanniemessä 1982
 †† (työpaikatapaturma) Voikkaalla 1985

Silmätapaturmien osuus oli myös kymmenen prosenttia, niitä ehkäistään silmäsuojaimia käyttämällä. Pelkästään terveystasemalla käyntiä vaatineita tapauksia (nollatapaturmat) oli samoin edelleen kolmannes.

Ns. konetapaturmien osuus oli 5 prosenttia, joten valtaosa tapaturmien

syistä ohjautuu muualle kuin itse koneisiin. "Onkin jälleen painotettava, että juuri henkilö itse on avainasemassa torjuttaessa tapaturmia niin kotona, vapaa-aikana, liikenteessä kuin työpaikoillakin", Karhu muistuttaa.

"Vaikka tilanteemme tilastollisesti on edelleen valtakunnallisesti toimialan

keskiarvon paremmalla puolella, niin tehtäviä riittää tapaturmien ja ammattitautien ehkäisemiseksi. Torjuntatyö ja sen tuloksellisuus osana riskienhallintatoimintaamme on nähtävä positiivisena myös kustannusmielessä", korostetaan työsuojeluosastolta.

Ruuvikompressori Voikkaalle

Voikkaan paperitehtaalla otettiin käyttöön 12.2. Oy Atlas Copco Ab:n Suomeen toimittama 200. ruuvikompressori.

Yhteistyö maahantuojan kanssa on jatkunut jo vuosikymmeniä ja aikaisemmat ruuvikompressorit Voikkaalla ovat vuosilta 1975 ja 1984. Yhteensä kompressoreita on paineilmaverkostoon kytkettyä 8 kappaletta, mutta vain uusimmilla öljyvapailla ruuvikompressoreilla sekä niiden yhteyteen kytketyillä adsorbtiokuivaimilla saadaan riittävän kuivaa ja öljyvapaata ilmaa tehdaskäyttöön.

Voikkaan tehtaan paineilman normaalkulutus on noin 140 Nm³/min, mutta kesäisin kulutus pyrkii kasvamaan 'jäähdytyspuhallusten' vuoksi.

Jatkoa etusivulta.

Kymi...

Suurin pudotus keskihinnoina oli kartongissa.

Kymi-ryhmän tulos oli kuluneena vuonna tyydyttävä. Ryhmän käyttökate sekä tulos olivat hieman edellisvuotta paremmat. Vuodelle 1986 budjetoitu tulos ylitettiin selvästi. Odotettua parempi tulos johtui lähinnä saavutetuista kustannussäästöistä raaka-aine- ja energiakustannuksissa sekä sellun hinnan paranemisesta.



Uudisrakennus nousee konehallin eteläseinustalle.

PK 18:n rakennustyöt alkoivat

Kaukas-Voikkaa-ryhmän Voikkaan paperitehtaalla on aloitettu PK 18:n uusintaan liittyvät rakennustyöt. Parhaillaan on käynnissä konehallin eteläseinustalle nousevan uudisrakennuksen perustan paa-

lutus. Alkusyöksystä valmistuvaan rakennukseen asennetaan mm. uusi pituusleikkuri. Sinne sijoittuvat myös telahuolto ja telavarasto.

PK 18 käynnistyy uusit-

tuna tammikuussa 1988. Kymi-Strömberg Oy:n ja Valmet Paperikoneet Oy:n solmiman hankintasopimuksen mukaan kone saa mm. uuden puristinosaan, huuvan, taskuuletuksilaitteet ja Uno-Run -laatikoiden. Lämmön talteenotto modernisoidaan ja jälkikäsitteilylaitteista uusitaan superkalanterit, pituusleikkuri ja rullien pakkauslinja. Koneen käytöt uusitaan nopeudelle 1 200 metriä minuutissa.

saan 15. joulukuuta 13:00 vuoden aikana tehtyä aloitetta.

Aloitteista palkittiin seitsemän, kaksi jäi palkitsematta ja neljän aloitteen käsittely siirrettiin lisäselvitysten vuoksi seuraavaan kokoukseen.

Palkkioiden yhteissumma oli 16 325 markkaa.

Juantehtaalla viime vuonna 13 aloitetta

Juantehtaan aloitetoimikunta käsitteli kokoukses-

Sinesto-päivät Jyväskylässä

Jätehuollon ongelmiin huomiota

Järjestyksessään toiset Sinesto-päivät pidettiin tänä vuonna Jyväskylässä 22. tammikuuta. Kymin kemianteollisuuden järjestämissä, sahamiehille tarkoitettuna tilaisuudessa käsiteltiin sinistymänestoon liittyviä jätehuollon ongelmia. Lisäksi Sineston käyttäjät kertoivat kokemuksistaan.

Eeva Punta Kuopion yliopistosta esitteli tutkimustaan 'Sinistymän esto jätehuolto-ongelmana sahoilla'. Pääosin ympäristöministeriön rahoittama tutkimus tehtiin Pohjois-Karjalan läänin alueella. Siinä oli mukana 11 sahaa, joiden tuotanto vuonna 1985 oli noin 670 000 m³ sahatavaraa. Määrästä runsas puolet suojattiin sinistymää vastaan.

Syntyvistä jätteistä suurin ryhmä oli allasakat, joita arvioitiin syntyvän noin 0,2 litraa sahatavara-kuutiometriä kohden. Kuivaamoiden kondenssivesistä määriteltiin tehoainepi-

toisuudet, joita löytyikin pieniä määriä. Tutkimuksessa ei otettu varsinaisesti kantaa sinistymäneston mahdollisesti aiheuttamiin ongelmiin, vaan lähinnä kartoitettiin paikkoja, joissa ongelmia saattaisi syntyä.

Lopuksi Eeva Punta totesi, että sinistymää voidaan estää sahoilla ongelmitta, kunhan laitteisto ja käsittelytavat ovat asianmukaiset.

Kymin tutkimusosaston erikoistutkija Irma Linderborg esitteli Sinesto-pitoisen purujätteen kompostointikokeiden tuloksia. Tutkimustulokset ovat rohkaisevia ja niiden perusteella näyttää siltä, että kompostointi saattaisi olla vaihtoehto poltolle.

Jätteen kompostointi sahoilla ei kuitenkaan tule kyseeseen vielä pitkään aikaan. Seuraava vaihe on Linderborgin mukaan neuvottelu ympäristöviranomaisten kanssa, minkä jälkeen tutkimuksia jätet-

taneen pilot-mittakaavassa.

Lopuksi ylimestari **Kaarlo Helander** Oy Hackman Ab:n Joutsenon sahalla kertoi kokemuksia Sineston käytöstä. Alustuksen pohjalta virisi vilkas keskustelu, johon osallistuivat aktiivisesti kaikki paikalla olleet 23 henkilöä.

Yhdeksi ongelmaksi todettiin talvella kuivamoon pesiytyvät homesienet. Näiden torjumiseksi olisi löydettävä luotettava ja tehokas menetelmä. Kymin kemianteollisuuden edustajat **Jouko Myllynen** ja **Urpo Ek** kertoivatkin työskentelevänsä yhteistyössä tutkimusosaston kanssa ongelman ratkaisemiseksi.

Vuoden 1986 aikana Sineston käyttö sahoilla kaksinkertaistui edelliseen vuoteen verrattuna. Nyt Sinestoa käyttäviä sahoja on jo yli 50. Lisäksi vienti Espanjaan on käynnistynyt. Myyntiluvan Ruotsiin Sinesto sai viime syksynä.

HAE apurahaa NYT!

Muistathan, että 100-vuotissäätiön apurahojen hakuaika päättyi 16. maaliskuuta klo 16.30.

Lomakkeita apurahaanomuksia varten saa tehdasyksikköjen henkilöstöpalvelutoimistoista tai paikallisten hallintokuntien sihteeriltä. Pyydä myös uudet hakuohjeet.

Hakemukset palautetaan

hallintokuntien sihteerille: Kuusankoskella **Marjatta Käelle**, Juankoskella **Anu Laitiselle**, Soinlahdesa **Marja Eskeliselle**, Heinolassa **Helinä Anttilalle** ja Salossa **Elvi Vettenrannalle**.

PS. Karkkilan ja Hallan eläkeläiset hakevat apurahaa Kuusankosken hallintokunnalta.