



UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. vuosikerta

4
1987

Yhtiökokous hyväksyi uuden nimen

Kymi-Strömberg Oy:n varsinaisessa yhtiökokouksessa Helsingissä 22. huhtikuuta päätettiin hallituksen ehdotuksen mukaisesti ottaa yhtiön uudeksi nimeksi Kymmene Oy, Kymmene Corporation.

Yhtiöjärjestyksestä päätettiin muuttaa siten, että yhtiön vähimmäisosakepääoma on 1 000 miljoonaa markkaa ja enimmäispääoma 4 000 miljoonaa markkaa. Yhtiöjärjestyksen ulkomalaispykälää muutettiin niin, että ulkomalaiset saavat omistaa yhtiön osakkeista valtioneu-

voston luvalla enintään 40 prosenttia.

Osinkoa päätettiin jakaa 10 prosenttia nimellisarvosta eli viisi markkaa osaketta kohti.

Yhtiön hallitus jatkaa entisessä kokoonpanossaan. Hallitukseen kuuluvat: puheenjohtaja, pääjohtaja **Mika Tiivola**, varapuheenjohtaja, vuorineuvos **Kurt Swanljung**, jäsenet: johtaja **Aatos Erkko**, ministeri **Esko Reko-**

KYMMENE OY

la, kansleri **Jaakko Honko**, varatuomari **Henrik Nybergh**, toimitusjohtaja **Carl Olof Tallgren**, toimitusjohtaja **Kalevi Numminen**, ministeri **Tankmar Horn**, pääjohtaja **Rolf Kullberg**, kenraaliluutnantti **Aimo Pajunen** ja vuorineuvos **Casimir Ehrnrooth**.

Yhtiön tilintarkastajiksi valittiin valtiomaist. **Hans Pipping**, maaherra **Matti Jaa-**

minen, toimitusjohtaja **Axel Cedercreutz** ja diplomiekonomi **Eric Haglund**, KHT. Varatilintarkastajiksi valittiin toimitusjohtaja **Patric Fredell**, kauppat. maist. **Henry Wiklund**, kansanedustaja **Riitta Uosukainen** ja tilintarkastustoimisto **Widenius, Sederholm & Someri Oy**.

Yhtiökokouksessa päätettiin myös yhtiön osakepääoman korotuksesta. Osakeantiin liittyvistä asioista kerrotaan tarkemmin vieressä uutisessa ja sivulla 5.

Osakeanti alkaa

Kymmene Oy:n osakepääomaa korotetaan 1 200 miljoonaan markkaan. Osakeanti alkaa maanantaina, 4. toukokuuta ja päättyy kesäkuun 12. päivänä.

Kymmene Oy:n osake on ollut pörssin arvostetuimpia. Siitä on todisteena kurssin kehitys ja mielenkiinnon kohdistuminen yhtiöön: osake on ollut neljänneksi eniten vaihdettu koko pörssilistalla.

Osakeomistuksesta on entistä selvemmin tullut uusi säästämismuoto. Yli 90 prosenttia yhtiön lähes 25 000 osakeomistajasta on yksityishenkilöitä ja he omistavat keskimäärin noin 200 osaketta.

Tämä sijoitus on tuottanut tulosta. Sidotun osakkeen vaihtokurssi on noussut 130 prosenttia vuoden 1986 aikana. Myös pitkällä aikavälillä Kymmene Oy:n osake on ollut tuottava sijoituskohte, viimeisten viiden vuoden aikana arvonnousu on ollut keskimäärin 28 prosenttia vuotta kohti.

Osakepääoman korotuksella rahoitetaan yhtiön kotimaan investointeja. Osakepääomaa korotetaan rahastoamalla ja henkilökunnalle suunnatulla annilla.

Osakkeen nimellisarvo muutetaan 50:stä markasta 20:een markkaan. Yhdellä vanhalla osakkeella saa rahastoannissa kolme nimellisarvoltaan 20 markan suuruista osaketta.

Uusmerkinnässä tarjotaan merkittäväksi kahta vanhaa, nimellisarvoltaan 50 markan määräästä osaketta koh-



ti yksi uusi, nimellisarvoltaan 20 markan määräinen osake 50 markan merkintähinnalla.

Edullinen henkilöstöanti

Osakeannin yhteydessä toteutetaan myös henkilöstöanti. Kaikki yhtiöläiset, jotka ovat merkintähetkellä työsuhteessa ja joiden työsuhte on alkanut viimeistään 1.3.1987, voivat merkitä enintään 500 osaketta 50 markan kappalehintaan. Kun osakkeen kurssi on merkittävästi korkeammalla, on hinta edullinen.

Lisää osakeannista sivulla 5.

Skotlannin paperikone Valmetilta

Kymmene Oy:n rakenteilla olevaan Skotlannin LWC-paperitehtaan on tilattu paperikone lisälaitteineen, pituusleikkurit sekä eräitä muita jälkikäsitteilylaitteita Valmet Paperikoneet Oy:ltä. Valmistajayhtiössä toimitusten työllistävä vaikutus on 380 miestyvuotta.

Erillisen päällystyskoneen Caledonian Paper plc:n tehtaalle toimittaa Beloit Walmsley Ltd Englannista ja superkalanterit Kleinewefers GmbH Saksan Liittotasavallasta.

Jatkuu sivulla 4.

Valvonta tehostuu

Keskuskonttorin kulunvalvontaa tehostetaan. Tarkemmalla valvonnalla pyritään seuraamaan, keitä yhtiön ulkopuolisia henkilöitä liikkuu Kuusankosken keskuskonttorissa ja miten he siellä kulkevat.

Tehostetun valvonnan ensimmäinen vaihe on ollut voimassa jo parisen kuukautta: keskuskonttorin henkilökuntaovi on lukossa ja se on avattu vieriesistä vahtimestaritoimistosta, jossa on nykyisin päivystys myös ruokaturunnin ajan.

Vieraat kulkevat konttoriin pääosin henkilökunnan ovesta, jolloin he saavat vierailijakor-



Keskuskonttorin avainkortit tulevat olemaan hieman pienempiä kuin atk-keskuksessa jo käytössä olevat.

tin vahtimestaritoimistosta.

Tulevaisuudessa kaik-

ki keskuskonttorin viisi ovea tulevat konttoripäällikkö **Reijo Kojärven** mukaan valvotuksi. Vahtimestaritoimistosta tulee kulunvalvontakeskus, josta on mm. TV-monitorien avulla näköyhteys muille oville.

Lisäksi pääaulaan rakennetaan valvontapiste, jonka kautta kaikki taloon tulevat vieraat ohjataan. Valvontapisteessä he saavat vierailijakortin ja heidät kirjataan sisään tulleiksi. Menetellyllä tehostetaan myös vieraiden vastaanottoa ja vastaanottopiste oh-

Jatkuu sivulla 16.

30.4.
1987

Pääjohtajan tiedotustilaisuus

Sivu 6.



Paperimylly

Sivu 8.

Historiateos ilmaiseksi

Victor Hovingin kirjoittamaa kaksiosaista historiateosta Kymen Osakeyhtiö 1872-1947 jaetaan ensi viikosta alkaen historiasta kiinnostuneille yhtiöläisille. Mikä on jaon syy ja mistä kirjoja saa.

Sivu 16.

POVARI

Tuottavuuden eri dimensiot

Paljon puhutaan runsauden pulasta. Menneisiin aikoihin verrattuna sanonta pitää paikkansa. Toisaalta rikkaatkin teollisuusmaat ovat vielä kaukana siitä tilasta, jossa niukkuus olisi vain pelkkä termi ja ns. itensä toteuttaminen kaikkien ihmisten arkipäivän todellisuutta.

Ei Suomessakaan tämän ja huomisen päivän ongelmat ole vielä runsauden vaan niukkuuden ongelmia. Valtiontalouden ja kuntasektorin rahavaikeudet, ympäristönsuojeluun liittyvät ongelmat, koko energiaproblematiikka, koulutuksen ja sosiaaliturvajärjestelmän puutteet jne. ovat tarkkaan ottaen niukkuuden eikä runsauden ongelmia. Myös Tupo-kiistat yms. ovat osoitus siitä, että elämämme ei hallitse runsaus vaan niukkuus.

Edellä olevan ovat useimmat valmiit allekirjoittamaan. Epäilevien joukko sen sijaan kasvaa, kun niukkuuden poistamisen ja tuottavuuden kohottamisen välille ehdotetaan yhtäläisyysviivaa. Sinne se kuitenkin kuuluu.

Käden mitta on helppo havaita, virsta vaikeampi. Jos maanviljelijältä kysytään, miksi hän nostaa peltonsa hehtaarituohtoa, on vastaus ja jonka jokainen ymmärtää, että hänen hyvinvointinsa perustuu tämän kaltaisiin kohonneisiin suoritteisiin.

Kansakunta ei ole peltomiestä ihmeellisempi. Sielläkin voi mennä aineellisesti paremmin vain siinä määrin kuin tuottoa kyetään lisäämään. Eikä elämän laatuakaan ole ilmaista. Voisi sanoa jopa niin, että vasta sitten, kun kaikki aineelliset ja laadulliset tarpeet on tyydytetty, voidaan tuottavuus

unohtaa. Tätä äisyyssyhtälön ratkaisua odotellessa on tyytyminen tuottavuuden kohottamiseen eräänä tärkeänä kansakuntien uudistusvoimana.

Alati muuttuvat taloudelliset puitteet yritysten ympäristössä, tekninen kehitys ja tuotannon joustavuuden vaatimus ovat johtaneet uudenlaiseen ajatteluun ja jopa aikaisemman tuotantofilosofian asteettaiseen muuttumiseen. Yksittäisen työvaiheen nopea suorittaminen on edelleen tärkeää. Metsä on kuitenkin nähtävä puilta eli kyse on myös tuotannon kokonaiskiertoajan minimoimisesta, pääomavaltaiten välineiden käyttöajan kohottamisesta ja toimitusvalmiuden parantamisesta. Näin ajatellen tuottavuus on yksi yrityksen johtamista ja tuotantoprosessin suunnittelua ohjaava suure. Siinä kuvastuvat yrityksen sopeutumisreaktiot kulloinkin valitseviin kilpailu- ja markkinaolosuhteisiin, teknologisiin edellytyksiin samoin kuin oikeudellisiin ja sopimusmääreisiin ehtoihin.

Eri kansakuntien taloudellinen voima perustuu pitkälti siihen, että yleisesti ymmärretään tehokkaan tuotannon, riittävän kilpailukykyyn ja rakennemuutoksen välttämättömyys. Mikäli näin tehdään, on mahdollista pitää koko kansantalouden tuotantopotentiaali joustavana ja ohjata voimavarat kulloinkin tehokkaimpiin kansantaloudellisiin käyttökohteisiin ilman suuria kitkahäiriöitä.

Tällaisen sopeutumiskykyyn satona on kansantalous, joka vuodesta toiseen kykenee nostamaan siinä toimivien tuotantotehoa ja samalla hyvinvointia.

Mielenterveystyö työpaikoilla edellyttää yhteistoimintaa

Psykkinen työsuojelu on työsuojelulain uudistamisen vuoksi ollut viime aikoina usein esillä tiedotusvälineissä. Uuteen lakiin on ensimmäistä kertaa Suomessa otettu velvoite huomioida työntekijöiden psyykkiseen terveyteen liittyviä asioita.

Psyykkiset tekijät on otettava huomioon suunniteltaessa työn turvallisuutta ja arvioitaessa sen mitoitusta ja kuormitusta.

Tähän saakka työelämässä on keskitytty lähinnä fyysikaalisten ja kemiallisten haittatekijöiden etsimiseen ja niiden poistamiseen. Psyykkisiä haitta- ja rasitustekijöitä arvioitaessa ollaan kuitenkin tekemisissä huomattavasti monimutkaisempien asioiden kanssa.

Lisäksi psyykkiset vaikeudet johtuvat enemmän ihmisestä itsestään kuin suoranaisesti työstä. Työllä itse asiassa on erittäin suuri psyykkeä vahvistava

ja mielenterveyden kannalta myönteinen vaikutus.

Lähdettäessä toteuttamaan psyykkistä työsuojelua tulisikin miettiä, kannattaako lähteä penkomaan pieniä yksittäisiä haittatekijöitä vai olisiko viisainta lähteä vahvistamaan työn psyykkistä terveyttä tukevaa vaikutusta selvittämällä työn "vahvoja" puolia.

Jälkimmäiseen tavoitteeseen päästään tukeamalla työpaikan inhimillisiä tekijöitä, parantamalla työntekijöiden keskeistä kanssakäymistä, lisäämällä heidän vaikutusmahdollisuuksiaan omaan työhönsä sekä yleensäkin aktivoimalla ihmisiä myönteiseen suhtautumiseen työympäristöönsä.

Myönteisiä tuloksia saadaan vähitellen lisäämällä koulutusta, parantamalla lakiteitse työntekijöiden vaikutusmahdollisuuksia se-

kä pyrkimällä aktiivisesti muuttamaan vanhoja asenteita.

Uranuurtaja

Kymi-Strömbergin työterveyskeskus Kuusankoskella on ollut psyykkisen työsuojelun uranuurtajia Suomessa. Työterveyshenkilöstöön on vuodesta 1978 lähtien kuulunut psykologi, edelleenkin ainoa yksityissektorin työterveyshuollon palveluksessa.

Toiminta on alunperin painottunut ehkäisevään toimintaan, kuten työolosuhteiden selvitystyöhön, terveyskasvatukseen ja terveys-tarkastusten suunnitteluun ja niihin osallistumiseen. Lisäksi työskentelee kriisiterapia, työkyvyn arviointi sekä vajaakuntoisten kuntoutukseen ja uudelleensijoitukseen ohjaaminen

Työterveyshuollossa ja

mielenterveystyössä on tärkeää saada kokonaisnäkemys ihmisestä ja hänen ympäristöstään. Työelämän stressiä on vaikea erottaa ihmisen muista paineista.

Myös työntekijöiden kokemuksilla ja mielipiteillä työstään on tärkeä merkitys arvioitaessa psyykkisiä rasitustekijöitä. Työntekijöitä haastatteleamalla ja kirjallisen kyselyn avulla epäkohdat tulevat esille.

Ongelmat erilaisia

Ongelmat ja niiden ratkaisut ovat erilaisia eri työaloilla ja työpaikoilla. Työn muotoilun eri keinoilla voidaan tosin poistaa työn stressitekijöitä ja luoda niitä edellytyksiä, jotka tukevat yksilön mielenterveyttä työelämässä. Parasta kuitenkin olisi ottaa huomioon mielen-

terveydelliset näkökohdat jo työpaikkoja, työprosesseja, työmenetelmiä ja työympäristöä suunniteltaessa.

Koulutusta ja tiedotusta mielenterveydelisistä kysymyksistä tarvitaan, sillä vallalla on vielä paljon ennakkoluuloja ja virhekäsityksiä. Tärkeätä on myös tietous inhimilliseen käyttäytymiseen vaikuttavista psykologisista tekijöistä, ihmissuhteista, vuorovai- kuksesta jne.

Kysely- ja haastattelutkimukset ovat työterveyshuollossa monipuolinen tiedonhankintatapa. Vaikka terveys-tarkastuksissa perinteisesti pyritään tarkastettavan yksilön terveydentilan tutkimiseen, voidaan tulosten perusteella tehdä yleisempiäkin koko ikä- ja ammattiryhmää koskevia johtopäätöksiä.

Psykoterapeuttinen työ on tukea antavaa terapiaa. Tällöin pyritään

vahvistamaan persoonallisuuden normaaleja toimintoja häiritseviä oireita vastaan. Ratkaisua haetaan "tässä ja nyt" vallitsevaan tilanteeseen. Terapiassa tuetaan asiakasta ottamaan vastuu omasta elämästään, ratkaisemaan itse ongelman- sa oppimalla uusia toimintatapoja.

Tarpeiden mukaan

Mielenterveystyötä kannattaa suunnitella ja toteuttaa psykologisen tiedon ja oman organisaation tarpeiden pohjalta. Työpaikoilla edellytetään työntekijöiden, esimiesten, työsuojelun, työterveyshuollon ja henkilöstöhallinnon yhteistoimintaa.

Työpaikan mielenterveyskysymykset ovat arkielämään liittyviä asioita, joihin kaikki työyhteisön jäsenet voivat rohkeasti vaikuttaa.

Antti Jokinen

LWC-tehtaan rakentaminen aloitettiin juhlallisesti

Kyymi-Strömbergin Skotlantiin suunnitteleman LWC-paperitehtaan rakennustyöt aloitettiin virallisesti kuluvan kuun 6. päivänä. Tällöin Irvinen kaupungissa järjestettiin juhlatilaisuus, jossa lordi Glenarthur, Skotlannin asioita Englannin hallituksessa käsittelevän ministeriön jäsen, istutti tehtaan sijoituspaikaksi valitulle Meadowheadin alueelle investoinnin kunniaksi puun.

Lordi Glenarthuria avusti koivun istuttamisessa Kymi-Strömbergin pääjohtaja, vuorineuvos Casimir Ehrnrooth. Istuttajaksi oli alunperin lupautunut Skotlannin asioiden ministeri, Englannin parlamentin jäsen Malcolm Rifkind, mutta ratsastusretkellä loukkaantunut nilkka esti hänen osallistumisensa tilaisuuteen.

Sekä Skotlannissa että erityisesti Irvinen alueella työskennellään voimakkaasti teollisuuden hankkimiseksi alueelle. Scotland Development Agencyn johtaja Iain Robertson ilmaisi tilaisuudessa mielihyväänsä Kymi-Strömbergin tekemästä päätöksestä. "Tehtashankkeen toteutuminen tyydyttää meitä kovasti. Edustamani toimiston ja Kymi-Strömbergin ensimmäisen yhti-



Pääjohtaja Casimir Ehrnrooth (vas.) ja lordi Glenarthur istuttivat koivun rakennettavan tehtaan pihalle.

teydenpidon ja lopullisen sopimuksen solmimisen välillä kului aikaa kaksi vuotta."

Skotlannissa valtiovalta, paitsi tukee sinne hakeutuvaa teollisuutta, myös parantaa kehitysalueiden liikenneyhteyksiä, palveluja ja asuntorakennustoimintaa. Tätä tarkoitusta varten on perustettu erillisiä paikallisia yhtiöitä hoitamaan kehitys- ja markkinointityötä. Irvinen kehitysyhtiön nimi on Irvine Development Corporation.

Tehtaan rakennustyöt tarjoavat yli kahden seuraavan vuoden ai-

kana työtä monelle ja tehdasta käyttämään tarvitaan 480 henkilöä. Puunhankinta työllistää noin 300 ja myös kuljetuksiin tarvitaan henkilökuntaa.

Ross Belch, Irvine Development Corporationin hallituksen puheenjohtaja huomautti, että tehtaan perustaminen merkitsee Irvinen lisäksi paljon myös koko Skotlannin länsiosalle.

Alueella toimii nykyään parisensataa isohkoa yritystä: Volvo, Hyster, lääketehdas Beecham, lasia valmistava Rockware sekä urheiluvälineitä valmistava

Wilson. Viime aikoina on myös elektroniikka-tehtaita siirtynyt alueelle: Prestwick Circuits, SCI, Indy Electronics ja Telex Computer Manufacturing ovat muutollaan saaneet aikaan sen, että 11 prosenttia Irvinen työväestä on tekemisissä elektronisten laitteiden valmistuksen kanssa.

Työllisyyden kannalta tilanne on Irvinessä kuitenkin edelleen hankala. Muutaman viimeisen kuukauden aikana keskimääräinen työttömyysprosentti on ollut 19,9 eli joka viides työkäinen alueella on ollut vailla työtä.

"Superpuu" osa paperin raaka-ainetta

Samana päivänä kun Irvinessä juhlittiin paperitehtaan rakennustöiden aloittamista, julkaisi Forestry Commission, paikallinen metsähallitus, kirjasen, jossa kerrottiin LWC-paperin keskeisen raaka-aineen laadusta.

Tehdas tulee käyttämään hiomossaan pääasiassa sitka-kuusta, jota paikalliset metsäalan ammattilaiset sanovat superpuuksi.

Sitka-kuusta käytetään Suomessa lähinnä koristepuuna, joskin sitä on kokeiltu myös hiomoissa. Se on alkujaan peräisin Amerikan luoteisosasta, jossa sen kasvualue ulottuu Alaskasta Kaliforniaan.

Laji tuotiin Brittein saarille vuonna 1831 ja se kotiutui sinne hyvin. Se osoittautui sittemmin monien kokeiltujen puulajien joukossa sekä laadultaan että määrältään parhaiten jalostukseen soveltuvaiksi, eikä sen kasvataminen tullut muita kalliimmaksi.

Paperinvalmistajat pitävät sitkasta sen pitkien kuitujen vuoksi. Puun vaaleuden ansiosta valkaisua tarvitaan vähän. Skotlannin metsähallituksen



Picea sitchensis

kirjasessa todetaan, että tästä syystä paikallista sitkaa on kuljetettu runsaasti 1980-luvulla myös Pohjoismaihin. Tuolloin Englannissa kertyi puuta liikaa, koska kolme massatehdasta suljettiin.

Metsähallituksen julkaisemassa tiedotteessa todetaan, että Englannin metsät tuottavat tällä hetkellä viisi miljoonaa kuutiometriä puutavaraa vuodessa. Määrä on 12 prosenttia sikäläisestä kulutuksesta. "Kuten Kymi-Strömbergin tekemä investointipäätös osoittaa, maamme tuottaa nyt niin paljon puuta, että paljonkin puuta käyttäviä tehtaita on mahdollista perustaa", perustellaan tiedotteessa.

Jäteveden laatu parani

Sellutehtaan pesutehoa lisättiin

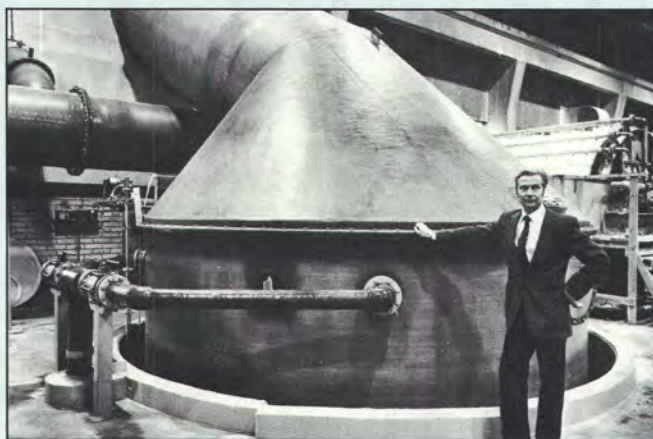
Kuusanniemen sellutehtaan pesuteho parani huomattavasti, kun pääsiäiseseisokin jälkeen kuitulinja 3:lla otettiin käyttöön uusi pesupuristinlaitos.

Uusi laitos vähentää merkittävästi linjan pesuhäviötä. Pesuhäviö ilmaisee, kuinka paljon sellunkeittossa syntynyttä mustalipeää massassa on vielä pesun jälkeen. Lipeän määrä vaikuttaa mm. jätevesien laatuun: mitä suurempi pesuhäviö on, sitä suurempi on jätevesien biokemiallinen hapenkulutus (BHK). Tämän lisäksi pesuhäviö lisää valkaisukemikaalien kulutusta ja ai-

heuttaa kustannuksia myös kemikaalihäviöinä.

Pesupuristinlaitoksen toimitti ruotsalainen Sunds Defibrator Ab. Sähköistyksestä vastasi Strömberg ja instrumentointi hoidetaan Valmetin Damatic-järjestelmällä.

Samaan aikaan tehtaalla otettiin käyttöön myös 3-linjan uusi oksanerotin ja suljettu oksanpesuri. Oksanerotimessa massasta erotetaan oksat, jotka joutuvat oksanpesuriin, jossa puolestaan erotetaan kuidut oksista. Kuidut johdetaan hyväksytyyn massan joukkoon ja oksat takaisin



Kehityspäällikkö Anssi Vesanen esittelee uutta kaasunpesuria.

keittoon. Suljettu oksanpesuri on kehityspäällikkö Anssi Vesasen mukaan merkittävä uudistus ve-

siensuojelun kannalta. Vanhat avoimet pesurit olivat arkoja käyttöhäiriöille, joiden aikana lipeää saatoi valua

pesurista lattialle ja päästä sitä kautta jäteveden joukkoon. Suljetussa pesurissa ei näin pääse tapahtumaan, minkä takia laite on suuri edistysaskel myös työviihtyvyyden ja työsuojelun kannalta.

Pesupuristinlaitoksen ja oksanerotimen kustannukset olivat lähes 20 miljoonaa markkaa.

Uusi kaasunpesuri

Pääsiäiseseisokin jälkeen sellutehtaalla otettiin käyttöön myös uusi kaasunpesuri, jolla pestään kuitulinjojen klooripitoisten valkaisuvaiheiden höngät.

Laite korvaa kuitulinjojen vanhat pesurit, jotka eivät tekniikaltaan enää vastaa nykypäivän vaatimuksia. Pesuri on lisäksi mitoitettu niin tehokkaaksi, että se pystyy pesemään tulevaisuudessa uusittavan valkaisulaitoksen klooripitoiset kaasut.

Ruotsalaisen MoDo-Chemeticsin toimittaman pesurin pesuteho on 90 prosenttia. Se on sijoitettu 1-2-kuitulinjojen vanhaan jälkijättämöön, joka on ollut käyttämättömänä jo runsaat neljä vuotta.

Pesurin hinta asennustöineen oli noin 4 miljoonaa markkaa.

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö 1972-1987

Kun Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö tänä vuonna saavuttaa puolentoista vuosikymmenen iän, on paikallaan esittää lyhyt arviointi siitä, miten säätiö on menneinä vuosina pystynyt täyttämään tehtävänsä sekä millaisena se tänään näkee jatkuvan toimintansa edellytykset.

Säätiön perustaminen Kymin Osakeyhtiön täyttämässä 100 vuotta viitoista vuotta sitten oli yhtiön lahja ja kiitollisuuden osoitus sen henkilökunnalle. Muitakin vaihtoehtoja viimeksi mainitun tarkoituksen toteuttamiseksi oli harkittavana, jopa ulkomaisiakin esikuvia tutkittiin, mutta vahvat syyt puolsivat järjestelyä, johon päädyttiin.

Lahjan tarkoitusta parhaiten vastaavana ja myös toteuttamiskelpoisimpana ratkaisuna pidettiin sellaisen rahaston perustamista, josta yhtiöläisille myönnettäisiin apurahoja vapaa-aikana suoritettavan opinto- ja harrastustoiminnan tukemiseksi. Tällainen lahja olisi vaikutukseltaan pitkäaikainen ja periaatteessa samanarvoisen kaikille yhtiöläisille.

Aluksi oli tarkoitukseen, että perustettavan säätiön toimintapiiriin kuuluisivat vain yhtiön palveluksessa olevat ja siitä eläkkeelle siirtyneet henkilöt. Säätiön verovapaus edellytti kuitenkin toimintapiirin laajentamista. Mukaan otettiin myös yhtiöläisten perheenjä-

Apurahoja haettiin ahkerasti

Kymin Osakeyhtiön 100-vuotissäätiö sai tänä vuonna käsiteltäväkseen 517 apurahahakemusta yhteisarvoltaan 1 163 094 markkaa. Viime vuonna vastaavat luvut olivat 542 kappaletta ja 1 173 997 markkaa. Apurahoja on tänä keväänä jaossa yhteensä 428 000 markan arvosta.

Kuusankosken hallintokunnalle lähetettiin 389 hakemusta 960 692 markan edestä, jaossa on 362 300 markkaa. Palveluksessa olevat kymiläiset tekivät 155 hakemusta, määrältään 419 523 mark-

kaa. Eläkeläiset lähettivät hakemuksia 41 kappaletta arvoltaan 67 744 markkaa, perheenjäsenet 147 kpl 264 274 markkaa sekä 100 prosenttisesti yhtiöläisistä muodostuvat kerhot ja opintopiirit 14 hakemusta arvoltaan 101 541 markkaa. 0-99 prosenttisesti yhtiöläisistä koostuvat yhteisöt lähettivät 32 hakemusta, joiden arvo oli 107 610 markkaa.

100-vuotissäätiön Heinolan hallintokunnalle tehtiin 52 apurahahakemusta, joiden yhteisarvo oli 58 195 markkaa. Jaossa Hei-

nolassa on 14 900 markkaa. Juankoskella apurahoja anottiin 38 kappaletta ja 68 010 markan edestä, jaettava määrä on 22 600 markkaa. Salon hallintokunnalle lähetettiin yhteensä 26 hakemusta määrältään 48 778 markkaa jakosumman ollessa 14 500 markkaa. Soinlahtelaiset lähettivät hallintokunnalleen 12 hakemusta arvoltaan 27 419 markkaa. Rahaa jaetaan Soinlahdessa 13 700 markkaa.

Apurahojen jakotilaisuus on toukokuun puolella välissä.

senet sekä yhteisöt ja yhdistykset paikkakunnilla, joilla yhtiöllä oli jokin toimintayksikkö. Yhtiöläisten suhtautuminen säätiönsä on alusta alkaen ollut myönteistä. Tähän on varmaan osaltaan vaikuttanut se, että säätiön hallinnosta ja varojen käytöstä määräävät yhtiöläiset itse valitsemiensa edusta-

jiston, hallituksen ja paikallisten hallintokuntien jäsenten välityksellä. Näissä luottamustehtävissä on menneiden vuosien aikana yhteensä arviolta yli 300 yhtiön toimihenkilöä ja työntekijää tehnyt arvokasta vapaaehtoista työtä säätiön hyväksi ja sen tarkoituksen toteuttamiseksi. Yhtiön väki on tunte-

nut säätiön omakseen. Säätiön taloudellinen asema on vakaa. Sen peruspääoma, joka alkuaan oli 2,5 miljoonaa markkaa, on myöhemmin vaihdettu yhtiön osakkeisiin ja sitä on kartutettu niin, että säätiöomaisuuden arvioitu verotusarvo ylittää kolmekymmentä miljoonaa markkaa. Tämä merkitsee, että sää-

tiöllä on ollut alusta alkaen kohtuullisen hyvät mahdollisuudet toimia apurahojen jakajana (vv. 1973-86 n. 4 400 apurahaa nykyrahassa arviolta 7,3 milj. markkaa) ja että sen toiminnan taloudelliset edellytykset myös tästä eteenpäin ovat turvatut, vieläpä parantuneetkin, sikäli kuin säätiön toimintapiiriin kuuluvien henkilöiden määrä on yhtiön taholla tapahtuneiden uudelleenjärjestelyjen johdosta vähentynyt.

Viime vuosina teollisuuden piirissä tapahtuneet muutokset, joissa Kymiyhtiö on ollut keskeisesti mukana, ovat aiheuttaneet yhtiöläisten keskuudessa epävarmuutta siitä, millä tavoin ne ehkä tulisivat vaikuttamaan säätiön toiminnan jatkumiseen. Kun tilanne nyt on vakiintumassa, voidaan todeta, ettei säätiön toimintapiirissä ole tapahtunut muutoksia ja ettei myöskään säätiön rakenteessa ja toiminnassa ole näköpiirissä muutoksia — ei ainakaan sellaisia, joita säätiön omat hallintoelimet eivät ole panneet alulle.

Näin muodoin yhtiöläisillä on täysi syy onnitella merkkipäiväänsä viettävää 100-vuotissäätiötä ja toivottaa sille jatkuvaa menestystä sen tärkeässä työssä meidän kaikkien yhteiseksi hyväksi.

Kymin Osakeyhtiön
100-vuotissäätiön
hallitus

Vuorineuvos Casimir Ehrnrooth Asean hallitukseen

Kymi-Strömbergin pääjohtaja, vuorineuvos Casimir Ehrnrooth on valittu ruotsalaisen suuryhtiön Asean hallituksen varsinaiseksi jäseneksi. Asean yhtiökokous oli Västeråssissa huhtikuun alussa.

"Uskon, että työ Asean hallituksessa tulee muodostumaan mielenkiintoiseksi ja pidän valintaani suurena luottamuksen osoituksena", toteaa Ehrnrooth Vi Aseater-henkilöstölehden haastattelussa.

Jatkoa etusivulta.

Skotlannin paperikone Valmetilta...

Aiemmin on tehty päätökset painehieman tilaamisesta Tampellalta ja nostureiden tilaamisesta englantilaiselta J.H. Carruthers & Co Ltd:ltä.

Kymmene Oy:n tytäryhtiön, Caledonian Paper plc:n paperintuotanto käynnistyy Irvinissä, Skotlannissa keuhällä 1989.

Uusi puhelinvaihte kesäkuussa

Kymi-Strömberg Oy:n Kuusankosken tehtaila otetaan kesäkuussa käyttöön uusi puhelinvaihteverkko. Digitaalinen TOPCOM 601-verkko käsittää kolme osavaihdetta ja sillä tullaan korvaamaan nykyiset Kymin ja Voikkaan sekä Katajaharjussa sijaitsevien jalostustehtaan ja Kouvolan Kirjapainon puhelinvaihteet.

Vaikka osavaihteita on kolme, järjestelmä

toimii käyttäjän kannalta kuin yksi vaihte, sillä puhelinvälitys tullaan hoitamaan keskuskonttorissa sijaitsevaan päävaihteesta, joka muuttaa nykyistä paikastaan keskustullaan ensimmäisen kerroksen eteläpäähen. Samalla puhelinnumero muuttuu niin, että kaikkiin Kuusankosken tuotantolaitoksiin päästään numerolla 4021.

Digitaalinen puhelinvaihteverkko tarjoaa

uusia palveluita, jotka nykyisellä vaihteella eivät ole mahdollisia. Laitteeseen liittyy mm. informaatiojärjestelmä, joka helpottaa puhelinvälittäjien työtä. Siihen syötetään alanumeroiden haltijoiden perustiedot: nimi, tehtävä ja osasto. Alanumeron haltija voi myös jättää järjestelmään tiedotteita tavoitettavuudesta, esim. matkoista ja lomista sekä sijaisensa nimen ja puhe-

linnumeron.

Järjestelmään mahtuu noin 1 600 lyhytvälintänumeroa. Ominaisuuksiin kuuluu myös mm. kutsun ennakkosiirto, jonka avulla puhelimenkäyttäjä voi siirtää puhelimeensa saapuvat puhelut haluamaansa puhelinkoneeseen. Puhelinneuvotte- luun voi osallistua seitsemän henkilöä, joista kolme pystyy puhumaan valtion verkon kautta. Uudella tekni-

kalla kyetään myös osittain korvaamaan nykyisiä osastokeskustuksia.

Kymin tekninen henkilöstö on sähkösuunnittelupäällikkö Leevi Tolvasen mukaan jo saanut järjestelmän vaatiman koulutuksen ja pystyy hoitamaan lait- teistoa. Välittäjät koulutetaan käyttämään uusia laitteita ennen käyttöönottoa ja lisäksi eri osastoilta koulutetaan touko-kesäkuus-

sa tukihenkilöitä, jotka voivat antaa järjestelmästä lisätietoa työtovereilleen.

Ennen järjestelmän käyttöönottoa ilmestyy myös uusi sisäinen puhelinluettelo, jossa on laitteiston käyttöohjeet.

Investointiin varattu määräraha on noin 4,5 miljoonaa markkaa. Puhelinvaihteverkko toimittaa Siemens.

MERKITSE LAADUKKAITA PAPEREITA

KYMMENE OY:N OSAKEANTI 4.5.-12.6.1987

EDULLINEN
HENKILÖSTÖANTI



KYMMENE OY

HALLITTUA KASVUA

Kymmene Oy kasvattaa menestystään hallitusti. Valmistamme yhä korkeatasoisempia ja laadukkaampia papereita asiakkaidemme tarpeisiin. Palvelemme kasvavaa asiakaskuntaamme ratkaisulla, jotka auttavat heitä menestymään. Näin hyötyvät sekä asiakkaamme että sijoittajamme.

Kymmene on vakavarainen konserni. Sen metsäteollisuuden liikevaihto oli viime vuonna yli 6 miljardia markkaa. Henkilöstön määrä on noin 10000 ja omia metsiä yhtiöllä on yli 400000 hehtaaria. Kymmene Oy tuottaa paperia tehokkaissa suurtuotantolaitoksissa Suomessa ja ulkomailla. Kotimaan paperituotannon ja mekaanisen metsäteollisuuden ohella yhtiö valmistaa paperia kolmessa maassa Länsi-Euroopassa. Kymmene Oy:n paperit tunnetaan ja niiden laatua arvostetaan.

KASVUHAKUINEN SUOMALAINEN

Kymmene on suomalainen metsäteollisuuskonserni. Yhtiö on voimakkaan kasvuhakuinen uusien mahdollisuuksien etsijä. Nyt Kymmene Oy panostaa tulevaisuuteen. Siksi kehitysohjelmamme kuuluu paperikoneinvestointi Kuusankoskella ja koneusinta Voikkaalla. Ne varmistavat osaltaan menestyksemme tulevaisuudessa.

Yhtiön osakepääomaa korotetaan 350 miljoonalla markalla 1.200 miljoonaa markkaan. Yhtiön osake on ollut yksi vaihdetuimmista teollisuusosakkeista viime aikoina. Tammi- maaliskuussa sekä sidottujen että vapaiden osakkeiden kurssikehitys oli voimakkaasti nouseva.

KANSAINVÄLISTÄ MENESTYSTÄ

Kymmene Oy:n paperituotannosta vastaavat kotimaassa Kaukas-Voikkaa-ryhmä ja Kymi-ryhmä. Ryhmien yhteenlaskettu myynnin arvo oli viime vuonna yli 4 miljardia markkaa. Lisäksi yhtiö on merkittävä mekaanisen metsäteollisuuden harjoittaja. Konsernin ulkomaiset paperitehtaat sijaitsevat päämarkkina-alueen sydämessä eli Saksan liittotasavallassa, Ranskassa ja Englannissa. Uusin yksikkö on rakenteilla Skotlanttiin.

Kirstyvään kansainväliseen kilpailuun Kymmene Oy vastaa panostamalla laatuun ja osaamiseen sekä kotimaisilla kehitysinvestoinneilla. Nykyisin konsernin markkinaosuus Euroopan LWC-papereista on 12% ja hienopapereista 16%. Tuotantokyvyltään konserni on jo nyt eurooppalaisista hienopaperin valmistajista suurin. Yhtiön papereiden myynti ulottuu kaikkialle maailmaan. Nyt Kymmene Oy tarjoaa huomisen menestystä sijoittajille edullisella osakeannillaan.

MERKITSE LAADUKKAITA PAPEREITA

1. HUOMATTAVA RAHASTOANTI

Rahastoannissa saat yhdellä vanhalla, nimellisarvoltaan 50 markan osakkeella kolme uutta, nimellisarvoltaan 20 markan osaketta. Se merkitsee 20%:n maksutonta lisäystä nykyisten osakkeenomistajien osakesalkkuihin.

2. EDULLINEN UUSMERKINTÄ

Uusmerkinnässä osakkeenomistaja voi merkitä kahta, nimellisarvoltaan 50 markan osaketta vastaan yhden uuden, nimellisarvoltaan 20 markan osakkeen 50 markan hintaan.

3. HENKILÖSTÖANTI

Kymmene Oy:n henkilöstölle tarjotaan 515.071 kpl osaketta 50 markan hintaan. Yksi henkilö voi merkitä enintään 500 kpl osaketta.

4. OSINKOA JO TÄLTÄ VUODELTA

Rahastoannissa merkityille osakkeille maksetaan täysi osinko vuodelta 1987. Uusmerkinnässä ja henkilöstöannissa merkityt osakkeet oikeuttavat puoleen osinkoon jo vuodelta 1987.

5. HYVITYS NOPEALLE MAKSAJALLE

Uusmerkinnässä ja henkilöstöannissa merkityt osakkeet maksetaan yhtenä eränä viimeistään 30.9.1987. Uusmerkinnän maksusta, joka tapahtuu viimeistään 31.8.1987, hyvitetään 12% vuotuinen korko maksupäivästä eräpäivään.

6. OMAISUUSTULOVÄHENNYS VEROTUKSESSA

Veronalaisen osinkotulon omaisuustulovähennys verotuksessa vuonna 1987 on 5.200 markkaa perheenjäsentä kohti. Näin esimerkiksi nelihenkinen perhe voi saada 20.800 markkaa verovapaata osinkotuloa vuodessa.

7. MERKINTÄAIKA JA -PAIKKA

Osakeanti alkaa 4.5. ja päättyy 12.6.1987. Merkinnän voi suorittaa kaikissa Suomen Yhdyspankki Oy:n konttoreissa.

8. UUDET OSAKEKIRJAT JA OSAKEKIRJOJEN VAIHTO

Uudet osakekirjat luovutetaan Suomen Yhdyspankki Oy:n konttorissa myöhemmin ilmoitettavana ajankohtana merkinnän yhteydessä saatavaa väliaikaistodistusta vastaan. Osakekirjat saa 1, 5, 10, 50, 100, 1000, 10000 osakkeen osakekirjoina.

Merkintä Yhdyspankissa.
Hae sieltä myös osakeantiesite.

Pääjohtajan tiedotustilaisuus

Kuusankoskella järjestettiin 23.4. yhtiökokoukseen ja tilinpäätökseen liittyvä pääjohtajan tiedotustilaisuus. Vuorineuvos Casimir Ehrnrooth aloitti ammattikoululla pidetyn tilaisuuden luomalla katsauksen vuoden 1986 toimintaan, tarkastelemalla kuluvan vuoden näkymiä ja käsittelemällä ajankohtaisia henkilöstöasioita.

Kymi-Strömberg Oy:n tilinpäätöksen esitteli finanssijohtaja **Jan-Henrik Kulp** ja konsernin kehitysinvestoinneista kertoi johtaja **Antti Lares**. Tilaisuuden osanottajat, lähes 170 henkilöstöryhmien edustajaa, lausui tervetulleeksi varatoimitusjohtaja **Peter Stac- kelberg**.

Pääjohtaja Ehrnrooth totesi viime vuoden olleen rakennemuutosten aikaa. Kymi-Strömbergin ja Kaukaan organisaatiot yhdistettiin alkuvuonna ja fuusio sai lainvoiman syyskuun alussa. Strömbergin myynnin jälkeen yhtymästä tuli lähes puhdas metsäteollisuusyri- tys.

"Tällöin oli myös edellytyksiä täsmentää strategiaa, selvittää investointi- ja kehitys- tarpeet sekä tehdä selvityksen perusteella kauaskantoisia päätök- siä."

Paperi- ja selluteolli- suudessa vuosi alkoi synkissä merkeissä. Pa- perissa käänne tapah- tui kesällä. Selluteolli- suudessa suunta vaihtui parempaan osittain myös fuusioetujen vuoksi. Mekaanisessa met- säteollisuudessa vuosi

oli ongelmallinen, vaika kuusisahatavaran hinta nousi ja vaneri- markkinat piristyivät.

Ehrnrooth mainitsi viime vuonna toteute- tun noin 1 000 miljoon- nan markan investoin- nit.

"Varsinaisista kehi- tysinvestoinneista, joi- den toteutus on jo alka- nut, PK 18 lähtee käyn- tiin ensi vuoden alussa, Nordland Paperin u- distus ja PK 9 ensi vu- oden viimeisellä nelj- ännöksellä ja Skotlannin tehdas vuoden 1989 huhtikuussa."

"Liikevaihto on kas- vussa", mainitsi Ehrn- rooth verratessaan tam- mi-maaliskuun liike- vaihtoa vuosina 1986 ja 1987. "Sama näkyy tuotantotonneissa ja tuloksessa. Ensimmäi- sen neljänneksen tulos vuonna 1987 oli selväs- ti parempi kuin edelli- senä vuonna. Loppu- vuodesta ei kuitenkaan voida varmuudella sa- noa mitään."

Käsitellessään lähi- vuosien näkymiä Ehrn- rooth arvioi menesty- misen mahdollisuudet kohtuullisiksi. "Jos ke- hitysnäkyvät toteutu- vat niin kuin on syytä toivoa, niin pystymme hyvin toteuttamaan ns. välttämättömät inves-



Tiedotustilaisuuden osanottajat ryhmäkuvassa Kymin ammattikoulun pihalla. Mukana oli ensimmäisen kerran myös Lappeenrannan yt-väkeä.

toinnit ja toivon mu- kaan vähän ylikin."

Ehrnrooth muistutti menestymisen kuiten- kin edellyttävän myös systemaattista ja hy- vää yhteistoimintaa kai- killa tasoilla. Myöntei- sen kehityksen kulma- kivi on aktiivinen ja yhteistyöhakuinen hen- kilöstöpolitiikka.

Vaikka jo päätetyt investoinnit tulevat li- säämään kilpailukyky-

ämme ja turvaamaan tulevaisuuttamme, on myös toimenpiteitä, joi- ta ei voi mitata rahas- sa. Näihin kuuluu Ehrnroothin mukaan esimerkiksi piilevien fuusioetujen hyödyntä- minen.

Uhkatekijöiksi, jotka saattavat vaarantaa suunnitelmien toteut- tamista, Ehrnrooth mai- nitsi markkinatilanteen, heikkenevän kilpailu-

kyvyn, inflaation ja va- luuttakurssit. Osa pa- perikonekannasta on vanhentunut ja sellu- teollisuuteen liittyy on- gelmia. Myös klooriin ja sen valmistamiseen suhtaudutaan yhteis- kunnassa entistä pen- seämmin.

Vaikka mainitut teki- jät ja kiristynvä kilpailu saattavat johtaa henki- löstön vähennystarpee- seen, ei Ehrnrooth usko

henkilöstöasioissa koi- tuvan vaikeuksia.

Esityksensä loppu- osassa Ehrnrooth kä- sitteli koulutukseen, henkilöstöpolitiikkaan sekä yhtiön rakenteeseen liittyviä kysymy- siä. Hän muistutti yh- tiön pian käynnisty- vään osakeantiin liit- tyvän myös edullisen henkilöstöannin.

Konsernin tilinpäätös muutosten vuonna 1986

Vuosikertomuksen tärkein tehtävä on antaa mahdollisimman täsmällistä ja monipuolista tietoa konsernin kannattavuudesta, tuloksesta, vakavaraisuudesta ja toiminnasta yleensä. Yhden vuoden tietojen ilmoittaminen ei riitä, vaan kehityksen suunta olisi raportoitava useamman vuoden ajalta. Käytännöksi on Suomessa muodostunut viiden vuoden jakson tarkastelu.



Jan-Henrik Kulp.

Nykyisessä Kymmene Oy:ssä ei tapahtuneiden suurten rakennemuutosten takia kuitenkaan tällä kertaa ole ollut mahdollista tähän päästä. Konsernin talous- ja rahoitusinformaatio on voitu antaa vain vuosilta 1984-86. Yksittäisten tulosryhmien osalta on kuitenkin voitu antaa viiden vuoden tietoja.

Kokonaisuuden, eli konsernin talous- ja muun informaation ensisijaisina viestintävälineinä — etenkin konsernista ulospäin — ovat kaksi kertaa vuodessa julkaistavat osavuosikatsaukset ja koko vuoden osalta laajempaa informaatiota sisältävä vuosikertomus.

Henkilöstölle tärkein

jatkuva tietokanava lie-nee jokaisen oma työyhteisö. Tämän viestinnän toimivuudesta ja sisällöstä vastaavat linjaorganisaatiot omasta puolestaan.

Vuoden 1986 vuosikertomus sisältää edellä mainituista vaikeuksista huolimatta aikaisempiin vuosiin verrattuna sekä monipuolisempaa että analysoivampaa tietoa konsernista ja sen eri osista. On syytä entistä tarkemmin tutkia omaa vuosikertomustamme.

Toimintaympäristö parani loppuvuodesta

Yhteenvetona vuodes-

ta 1986 vertailuineen vuosiin 1985 ja 1984 todekkoon seuraavaa:

Toimintaympäristö parani vuoden loppua kohden. Konsernin päätuotteen, paperin, hintataso oli monen tuotelajin osalta epätydyttävä. Hinnat olivat vuoden 1986 lopussa keskimäärin selvästi alle edellisvuoden alun tason. Paperin ylitarronnan takia paperikoneiden käyntiaste oli keskimäärin noin 90 prosenttia.

Sellutehtaat kävivät lähes täyttä ja vuoden alussa vallitsevia alhaisia tappiohintoja voitiin vuoden mittaan nostaa.

Mekaanisessa metsäteollisuudessa sahojen tilanne alkoi kohentua, mutta niiden tulos oli edelleen tappiollinen. Vanerin markkinatilanne parani ja kannattavuus nousi vuoden loppua kohden tyydyttävälle tasolle.

Taloudellinen tulos oli heikompi kuin kahdena edellisenä vuotena. Voitto rahoituserien jälkeen, verot vähennettynä ennen satunnaisia muita tuottoja ja kuluja oli 146 Mmk. Vastaava luku vuonna 1985 oli 431 Mmk ja 1984 510 Mmk. Edellä mainitut luvut osoittavat toiminnan

KONSERNIN TUNNUSLUVUT *

		1984	1985	1986
LIKEVAIHTO	MMK	7875	8422	7968
TULOS				
VOITTO ENNEN MUITA TUOTTOJA	MMK	510	431	146
LIKEVAIHDOSTA	%	6	5	2
VOITTO ENNEN TP-SIIRTOJA	MMK	512	488	604
LIKEVAIHDOSTA	%	6	6	8
KANNATTAVUUS				
SIJOITETUN PÄÄOMAN TUOTTO	%	13	11	9
OMAN PÄÄOMAN TUOTTO	%	14	13	14
RAHOITUSRAKENNE				
OMAVARAISUUSASTE	%	32	36	42
NETTOVELAT LIKEVAIHDOSTA	%	68	62	64
TULOS/OSAKE		32,78	27,69	8,65

* Tunnusluvut 1984-1986 on laskettu saman konsernisisällön pohjalta ja niissä ovat myös Kaukaan ja Nordland Paperin luvut. Strömberg sisältyy tunnuslukuihin lukuunottamatta vuoden 1986 rahoitusrakennetta.

markkamääräistä tuloista. Muut tuotot ja kulut kasvattivat vuonna 1986 merkittävästi em. tulosta, etenkin Strömbergin kaupan 300 Mmk:n myyntivoitto, kuten oheinen taulukko osoittaa. Voitto ennen tilinpäätössiirtoja myyntivoitot mukaan luettuna oli 604 Mmk. Strömbergistä saatu kauppahinta oli vajaa 1,4 miljardia markkaa.

Kannattavuus laski

Kannattavuus, eli käytössä olleelle pääomalle aikaansaatu tuotto laski. Sijoitetun pääoman

tuotto oli 9 prosenttia, kun se 1985 oli ollut 11 prosenttia ja 1984 13 prosenttia. Oman pääoman tuotto pysyi edellisvuosien tasolla. Tällöin on otettava huomioon, että siihen on laskettu mukaan em. satunnaiset erät. Sijoitetun pääoman tuottoon ne eivät sijaan sisälly.

Kannattavuuden heikentämisen syyt olivat Strömberg-ryhmän edellisvuotta heikompi tulos, Voikkaan paperitehtaan koneusinoista johtuva tuotannon menetyks koneiden käynnistysvaiheessa sekä aikakauslehtipaperin myyntihinnan lasku.

Rahoitusrakenne parani

Rahoitusrakenne parani myydyin liiketoiminnan ansiosta. Omavaraisuusaste, eli oman pääoman ja varausten osuus taseen loppusummasta nousi 42 prosenttiin. Nettovelkojen osuus liikevaihdosta oli 64 prosenttia, kun se vuonna 1985 oli 62 prosenttia.

Tulos/osake laski vuosien 1984-85 noin 30 markasta 8,65 markkaan.



Antti Lares

nosturin siirto Hallasta Soinlahteen. Hautomo, joka maksoi 6 milj. markkaa, osoitti tarpeellisuutensa talven kovilla pakkasilla. Tukkihautomo parantaa tuotteen laatua ja tehostaa valmistusprosessia.

Yhtiön piirissä toteutetaan parhaillaan noin 50 investointiprojektia. Kaukas-Voikkaa-ryh-

män alueella toteutetaan Kaukaan paperitehtaan tuotannon tehostamisprojekti ja päällystyskone 2:n uudet päällystysasemat. Investointikustannukset ovat 38 milj. markkaa. Kaukaan sellutehtaalla on meneillään pesemön ja valkolipeämön kunnostusprojekti, arvoltaan noin 20 miljoonaa markkaa.

Ryhmän suurin hanke on PK 18:n uusinta, joka maksaa 340 miljoonaa markkaa. Investoinnin seurauksena koneen tuotantokykä nousee nykyiseen verrattuna puolitoistakertaiseksi. Tuotannon lisäys yhdessä uuden tuotteen kustannus/hintarakenteen kanssa parantaa oleellisesti tämän suuren paperikoneen kannattavuutta.

Kymi-ryhmän suurin investointi on PK 9:n rakentaminen. Hankkeen rakennustyöt ovat

käynnissä. Tällä hetkellä tehdään perustustyöt ja rakennustyöt aloitetaan kesällä. Paperisali pyritään saamaan kuntoon tämän vuoden loppuun mennessä ja varmistamaan laiteasennusten aloittaminen ensi vuoden keväällä. Kone käynnistyy marraskuun puolivälissä ensi vuonna.

A4-kapasiteettia nostetaan vastaamaan markkinoiden tarpeita. Kuu-sanniemen sellutehtaalla on menossa 20 miljoonan markan investointi, jolla parannetaan pesutehokkuutta ja vähennetään ympäristön kuormitusta.

Teknisen hallinnon puolella toteutetaan Kaukaalla tutkimusosaston tilojen laajennus.

Esityksensä lopuksi johtaja Lares palautti mieleen myös konsernin puitteissa ulkomaila toteutettavat investoinnit.

Toteutetut ja käynnissä olevat investoinnit tarkastelussa

Pääjohtajan tiedotustilaisuudessa johtaja Antti Lares esitteli konsernin kehitysinvestointeja. Viime vuoden investoinneista suurin oli PK 11:n uusinta, kustannuksiltaan 230 milj. markkaa. Keväällä valmistuneen investoinnin jälkeen kone siirtyi valmistamaan pigmentoitua Kymtech-paperia. Koneella on saavutettu tavoitteeksi asetettu ajonopeus ja lyhyellä aikavälillä myös tuotantotaso. Uusi tuote on otettu markkinoilla hyvin vastaan ja tilauskanta on tällä hetkellä hyvä.

Syksyllä valmistui Kaukaan PK 1:n 85 milj. markkaa maksanut modernisointi. Tällöin yli kymmenen vuotta käytössä olleen tuotantolinjan päälaitteistojen peruskunnostuksen ohella uusittiin mm. perälaatikko. Uusinnalla pyrittiin parantamaan paperin laatua lähinnä paksumissa pintapainoissa sekä kohottamaan koneen nopeutta. Tähänastinen käynti osoittaa, että tuottavuustavoitteet on saavutettu.

Voikkaan PK 18:n massaosaston uusinta maksoi 31 miljoonaa markkaa, Kymi-ryhmän

sellutehtaan esilajittamon rakentaminen 40 milj. markkaa. Kuu-sanniemen soodakattilalaitoksella toteutettiin laajan tietokoneohjausjärjestelmän käyttöönotto ja parannettiin näin kattiloiden säädettävyyttä ja integraatin energianhallintaa sekä uusittiin kattila 2:n tulipesä. Investointien kokonaissumma oli 12 milj. markkaa.

Mekaanisen metsäteollisuuden merkittävimmät investoinnit olivat Kaukaan vaneritehtaan viime kesänä valmistunut tukkihautomo sekä tasaamon ja silta-

Matka paperinvalmistuksen menneisyyteen:

Moulin à Papier Richard de Bas



Paperimylly Richard de Basin sisäänkäynti.

Clermont-Ferrand'n lähistöllä Auvergnen maakunnassa Ranskassa sijaitseva paperimylly Richard de Bas on tiettävästi vanhin nykyisin toimiva ranskalainen paperitehdas. Mylly on jauhanut paperia ainakin vuodesta 1356 lähtien.



Vasarat, joilla lumput murskataan.



Avustaja pinoaa arkit huopien väliin.



Puristinta, jossa arkit huopautetaan käyttää neljä miestä.

Ranskan paperinvalmistuksen kulta-aikana, 1500-luvulla, Basse Auvergnen alueella oli yli 200 paperimyllyä. Richard de Bas on yksi vanhimmista. Mylly tuotti yhtäjaksoisesti paperia vuoteen 1936 asti. Nykyinen omistaja, **Maurice Peraud**, käynnisti myllyn uudelleen vuonna 1945. Aluksi tehdas oli puhdas tuotantolaitos, mutta muuttui pikkuhiljaa nähtävyydeksi ja on nykyisin paperinvalmistuksen historialta kertova museo, jossa kuitenkin valmistetaan paperia perinteisin menetelmin. Viime vuonna myllyyn tutustui yli 100 000 vierasta.

Saman katon alla

Museon asuinhuoneet on säilytetty samanlaisina kuin ne olivat 1800-luvun puolivälissä. Ennen aikaan omistajat ja palvelusväki asuivat saman katon alla. Ruuat nautittiin yhdessä ja makuualkovicin olivat samassa huoneessa. Renkien makuutilat pystyttiin liksäksi lukitsemaan ulkopuolelta: aikaisempina vuosisatoina oli tavallista, että rengit pantiin yön ajaksi lukkojen taakse, jotta he eivät pääsisi lavertelemaan paperinteon saloja lukuisille alueella toimiville kilpailijoille.

Historiaa

Historiaa esittelevässä huoneessa voi suuren seinämaalauksen avulla seurata paperinvalmistustaidon kulkemista Kiinasta, jossa sen keksi **Tsai Lun**, Arabian kautta Eurooppaan. Näytteillä on myös ampiasispesiä. Ampiaisia voi nimittäin pitää maailman ensimmäisinä paperinvalmistajina, koska ne rakentavat pesiensä seinät kasvikuiduista: ampiaiset murskaavat kuidut leuoillaan ja punovat niistä ohuen, mätänemättömän seinämän.

Lisäksi esillä on papyrusta 12:nneksi esikristilliseltä vuosisadalta sekä myös modernia

papyrusta, jota valmistetaan egyptiläisellä menetelmällä. Lampaanahkaisten pergamenttien ja vasikannahasta valmistettujen veliinien rinnalla on intialaisia palmunlehdistä tehtyjä kirjoja.

Museon kokoelmiin kuuluu yli 2 000 vesileimapaperia, joista tosin vain pieni osa on nähtävillä. Vanhimmat 'kirkkaat' vesileimat ovat peräisin 1300-luvulta, kun taas ensimmäiset 'sävykkäät' vesileimat, joita näkee mm. seteleissä, ilmestyivät paperiin vasta viime vuosisadan loppupuoliskolla.

Paperimyllyn 'kirjapainossa' on vielä toimintakuntoinen, vuonna 1849 rakennettu painokone.

Lasin läpi voi ihailia 1500- ja 1600-lukujen kirjoja. Niiden joukossa on joitain lilliputtiteoksia, kuten 900-sivuinen koraani, joka on kooltaan vain 12x25 milliiä. Sen lukemiseen ei riitä edes suurennuslasi, vaan tarvitaan mikroskooppi. Erikoisuus 1700-luvulta on markkisi de Villetten teos, joka on painettu kiinanruususta tehdyille paperille.

Kahdeksantoista muuta paperilajia, jotka on valmistettu nokkosen, pajun, kaislan, takiaisen, lehmuksen ja pukipuun kuiduista sekä muista aineista, todistavat ensimmäisistä yrityksistä korvata raaka-aineena käytetty lumpu teollisesti valmistetulla selluloosalla. Lumpun määrä kävi riittä-



mättömäksi, kun paperin kysyntä kasvoi 1800-luvun alkupuolella.

Kuidut lumpuista

Paperimyllyn 1300-luvulta peräisin olevassa tuotantosaliissa on korviahuumaava meteli. Tehdas saa vesivoimaa viereisestä Lagapurosta, joka pyörittää halkaisijaltaan 3,5-metristä vesiratasta. Rataan akseli käyttää puisia vasaroita, joilla raaka-aine — lumpu — murskataan.

Jokaisessa vasarassa on 48 naulaa. Vasarat kohoavat noin 12 sentin korkeudelle ja putoavat sen jälkeen graniittialustalla olevan lumpukasan päälle. Graniittialustassa olevat altaat on muotoiltu siten, että lumpu sekoituvat koko ajan keskenään veden vaikutuksesta. Kerrallaan vasaran alle joutuu 7 kilon lumpukasa, jonka muuttuminen kuiduksi vie kolmisenkymmentä tuntia.

Jauhamisen jälkeen massa johdetaan puiseen sammioon, jossa sitä laimennetaan lähdevedellä haluttua grammapainoa vastaavasti.

Richard de Basin erikoisuus on käsintehty, kukilla ja ruoholla koristeltu paperi. Sitä valmistettaessa puusammiossa olevaan massaan sekoitetaan kukkia ja ruohoa. Laatua valmistetaan luonnollisesta vain kesällä ja syksyllä.

Käsityötä

Massa lämmitetään 27-asteiseksi sammion alla olevan kupariuunin avulla. Kun oikea lämpötila ja koostumus on saavutettu, paperintekijä upottaa kehystetyn viiran sammioon. Viiraa liikutellaan sivusuunnassa, jotta syntyyvistä arkista tulisi tasapaksu ja kuidut jakautuisivat tasaisesti. Muutaman sekuntin valituksen jälkeen paperintekijä ojentaa viiran apulaiselleen, joka antaa veden valua vielä jonkin aikaa pois. Samanaikaisesti hän laskee pinossa olevan edellisen arkin päälle huovan, jolle viiralla oleva arki lopulta kaadetaan.

Työ jatkuu kunnes pinossa on 100 arkkia 101:n huovan välissä. Pino viedään neljän miehen käyttämälle pu-

ristimelle, jossa arkit huopautetaan.

Huopautuksen jälkeen arkit ja huovat erotetaan toisistaan ja vietään hyvin tuuletettuun varastoon. Arkit ripustetaan kuivumaan naruille, joiden yhteispituus on 10 kilometriä. Ilman kosteudesta riippuen kuivatus kestää päivystä viikkoon.

Kuivatuksen jälkeen paperit lajitellaan ja lopuksi kiillotetaan. Kiillotus tapahtuu puristimessa, jossa paperi puristetaan akaattikivellä sileää, oksatonta ja syytöntä päärynäpuualustaa vasten. Näin syntyy suhteellisen sileä pinta.

Kolme pintapainoa

Richard de Basin tuotanto käsittää kolme pintapainoa: 120 g/m², 180 g/m² ja 240 g/m². Arkkikokoja on kaksi, 55x66 cm ja 57x78 cm. Vuodessa valmistetaan 150 000—200 000 arkkia, mikä painona ilmaistuna on 5—6 tonnia.

Arkkien hinta vaihtelee, laadusta ja koosta riippuen, noin 10:n ja 20 markan välillä. 35

Mikä on paperimylly

Oheisessa artikkelissa puhutaan paperimyllystä. Mikä sitten on paperimyllyn ja paperitehtaan välinen ero?

Ero on tutkimusjohtaja **Pauli Paasosen** mukaan siinä, että paperimylly toimii rattaan avulla käyttäen voimanlähteenä vesivoimaa, eli samalla tavoin kuin kaikki muutkin myllyt ennen vanhaan. Tästä on myös nimi paperimylly peräisin.

Paperimyllyn prosessi oli jaksottainen: laitoksessa saattoi olla joitain alkeellisia vesivoimalla toimivia laitteita, kuten vasarat, joilla lumppuliete jauhettiin. Paperiarkit kuitenkin valmistettiin käsin, yksi kerrallaan. Menetelmä on kuvattu

viereisessä artikkelissa.

Paperitehdas on myllyä selvästi kehittyneempi laitos. Se on saanut käyttövoimansa aluksi vedestä, myöhemmin sähköstä. Paperitehtaalte on ominaista jatkuvatoiminen kone, jossa on selvä viirra- ja huopaosa sekä myös puristus ja kuivatus. Hyvä esimerkki vanhanaikaisesta tehtaasta on Verla, jossa tosin tehtiin pahvia eikä paperia.

Suomessa paperinvalmistus alkoi vuonna 1667, jolloin Uppsalan paperimyllyn mestari **Bertil Obenher** perusti Turun piispan **Johannes Gezelius** vanhemman aloitteesta paperimyllyn Pohjan pitäjän Tomasbölen kylään.

Tomasbölen toiminnan lakattua 1713 kesti lähes 50 vuotta ennen kuin paperintuotanto aloitettiin uudelleen Suomessa. Eniten paperimyllyjä oli toiminnassa 1800-luvun puolivälissä, mutta vuonna 1842 **J.C. Frenckell III:n** paperimyllyssä Tampereella käyttöön otettu Suomen ensimmäinen paperikone enteili käsipaperin valmistuksen loppua.

Seuraavien reilun kolmenkymmenen vuoden aikana paperikoneiden paremmuus kävi ilmeiseksi ja käsipaperitehtaat lopettivat pikkuhiljaa toimintansa.

Kaikkiaan paperimyllyjä toimi maassamme Suomen Paperi-insinöörien Yhdistyksen oppija käsikirjan mukaan neljätoista.

prosenttia tuotannosta myydään suoraan myllyllä. 25 prosenttia markkinoidaan Rans-

kassa ja loput menevät ulkomaille, pääasiassa Eurooppaan, mutta myös Yhdysvaltoihin

ja Japaniin. Tehtaassa työskentelee 20 henkilöä.



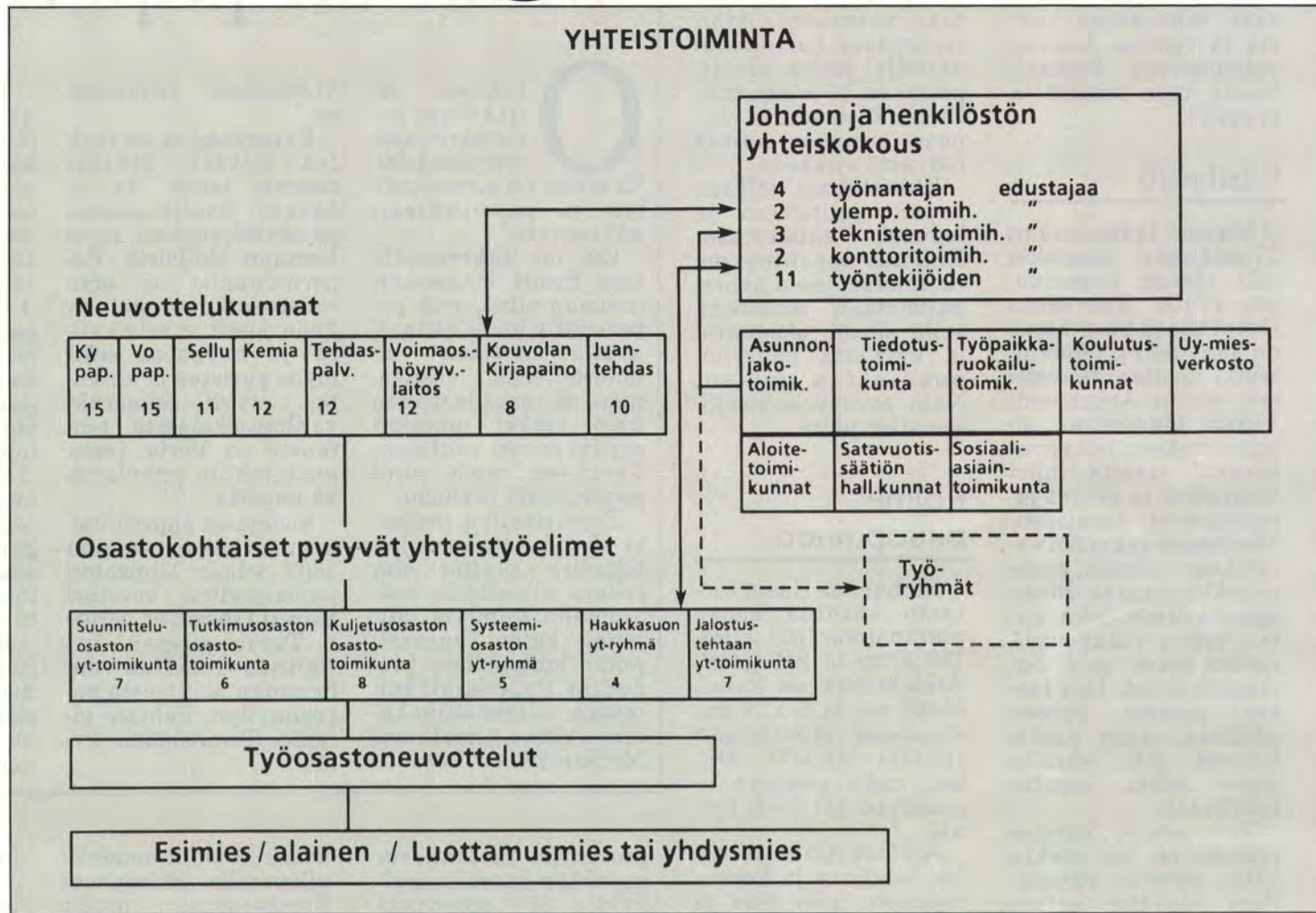
Artikkelin on kirjoittanut Kymi-Strömberg Oy:n saksalaisen tytäryhtiön, Nordland Papier GmbH:n, teknisessä palvelussa työskentelevä **Horst Hindermann**. Juttu on julkaistu aiemmin yhtiön henkilökuntalehdessä, Schwalbessa.

Kuvat: Richard de Bas

Paperiarkit valmistetaan käsin upottamalla kehystetty viira massasammioon (vas.).

Huopautetut arkit poistetaan huopien välistä (yllä) ja ripustetaan kuivumaan (ylin kuva).

Yt-organisaatio



KUUSANKOSKI

Johdon ja henkilöstön yhteiskokous

Työnantajan edustajat: varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg (johtaja Ilmari Lindberg), johtaja Ilmari Lindberg (johtaja Håkan Romantschuk), johtaja Aulis Koikkalainen (johtaja Bjarne Nygård), johtaja Lasse Mäkelä (henkilöstöhallintopäällikkö Eero Miettinen).

Ylempien toimihenkilöiden edustajat: käyttöinsinööri Timo Alarotu (käyttöpäällikkö Rainer Sundström), myyntipäällikkö Juhani Södervik (kehityspäällikkö Matti Sampolahti).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Eila Järvenmäki (konttoristi Mervi Laitinen), konttoristi Irma Pukki (konttoristi Satu Silvonen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: korjausmestari Pentti Suokas (työsuunnittelija Kauko Leivo), suunnittelija Leo Suokas (sähkömestari Raimo Lahtinen), työsuojeluteknikko Veikko Tolvanen (tieto-

konehuoltoteknikko Jouko Kaipinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: vetomestarinkuljettaja Esko Nurminen (vesilaitoksenhoitaja Pertti Salminen), pääluottamusmies Seppo Saarela (koneistaja Seppo Matula), ts-valtuutettu Erkki Mukkila (massaosastonhoitaja Eero Jaakkola).

Paperiliiton osasto 36: pääluottamusmies Kimmo Kähärä (I-sahaaja Sakari Virtanen), ts-valtuutettu Markku Vanhala (laboratoriotyöntekijä Betty Puholainen), koneenhoitaja Markku Anttila (pituusleikkurinhoitaja Mauno Luoranen).

Paperiliiton osasto 85: I-alkaisija Paavo Toivonen (varamies Timo Lehmunen), pääluottamusmies Kalle Hautamäki (varamies Jukka Henttu).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: korjausmies Harri Meriluoto (putkiasentaja Heikki Silvonen).

Voikkaan Metallityöväen osasto 12: viilaaja Kalevi Luoranen (viilaaja Juhani Kvist).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Reijo Hölsä (sähköasentaja Antti Juusela).

Neuvottelukunnat

Kymin paperitehtaan neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: johtaja Bjarne Nygård (johtaja Aulis Koikkalainen), johtaja Aulis Koikkalainen (teknisen asiakaspalvelun päällikkö Holger Lassenius).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: käyttöinsinööri Timo Alarotu (käyttöpäällikkö Rainer Sundström).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Teija Nurminen (tilaustenkäsittelijä Raili Pöri), konttoristi Satu Silvonen (konttoristi Marja Nurmberg).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoromestari Martti Laitinen (varavuoromestari Hannu Salama), vuoromestari Antero Strand (vuoromestari Timo Apajasaari).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: sylinterimies Lasse

Palmumaa (rullapakkaus-koneenhoitaja Pentti Vainio), sylinterimies Lassi Kukkola (merkkäaja Ilkka Ryöppy), päällystyskoneenkäyttäjä Kyösti Kollanus (merkkäaja Ilkka Haapala), massaosaston hoitaja Eero Jaakkola (vararullamies Jukka Nieminen), valk. varamies Arto Paju (valkaisija Mauri Vesala), leikkaaja Tuula Pekkalin (käytöntarkkailija Oili Toivonen), puhtaaksileikkaaja Timo Vilenius (arkkileikkurin käyttäjä Juhani Nevalainen).

Sellun neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: johtaja Pekka Koivisto (kehityspäällikkö Anssi Vesanen), käyttöpäällikkö Markku Laaksonen (kehityspäällikkö Anssi Vesanen).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: hallintopäällikkö Juhani Södervik (käyttöpäällikkö Markku Laaksonen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Marja-Liisa Savolainen (konttoristi Ulla Lehmunen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: vuoro-

mestari Toivo Salo (varavuoromestari Verner Helenius), suunnittelija Leo Suokas (sähkömestari Raimo Lahtinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 85: I-alkaisija Paavo Toivonen (käytöntarkkailija Leo Puljava), pääluottamusmies Kalle Hautamäki (varamies Jukka Henttu), varamies Timo Lehmunen (I-sellun valmistaja Pertti Vainio).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: korjausmies Tapio Koskinen (putkiasentaja Heikki Silvonen).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Antti Juusela (sähköasentaja Teemu Kajander).

Kemian neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: johtaja Håkan Romantschuk (tehtaanjohtaja Holger Hollsten), tehtaanjohtaja Holger Hollsten (tuotantopäällikkö Markku Pelttari).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: myyntipäällikkö Juhani Salmi (käyttöpäällikkö Seppo Meriluoto).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Sirkku Lehto.

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: työsuunnittelija Erkki Vierros (päivämestari Ahti Lindsten), vuoromestari Jukka Sorsa (vuoromestari Jukka Laakkonen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: prosessinvalvoja Heikki Lehtonen (I-prosessinvalvoja Jouko Koskela), II-prosessinvalvoja Erkki Vainio (kennonkorjaaja Seppo Mikkola), käytöntarkkailija Hilka Halme (siistijä Vuokko Liimatainen) ja kirvesmies Harry Aavaluoma on sähköasentaja Olavi Simosen varamies.

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Olavi Simonen.

Paperiliiton osasto 36: II-prosessinvalvoja Jaakko Taalikka (I-prosessinvalvoja Aimo Toikka).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: korjausmies Jorma Järvinen (korjausmies Kari Nieminen).

Tehdaspalvelun neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: tehdaspalvelun johtaja Matti Jankeri (suunnittelujohtaja Stig Lin-

derborg), suunnittelujohtaja Stig Linderborg (henkilöstöhallintopäällikkö Eero Miettinen).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: kehityspäällikkö Matti Sampo-lahti (kunnossapitopäällikkö Keijo Kaartinen).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Paula Järvisalo (konttoristi Raija Starck).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: korjausmestari Pentti Suokas (työnsuunnittelija Erkki Vierros), sähkömestari Raimo Lahtinen (korjausmestari Juha Inkinen).

Työntekijöiden edustajat: Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: korjausmies Pentti Manninen (putkiasentaja Seppo Simola).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: sähköasentaja Mikko Laine (sähköasentaja Pekka Salminen), puhelinasentaja Tapani Brandtelli (sähköasentaja Reijo Hölsä).

Paperiliiton osasto 19: koneistaja Seppo Matula (varaosavarastonhoitaja Kalevi Simonen), porari Pentti Elg (kirvesmies Anssi Varpenius).

Paperiliiton osasto 85: murari Arto Hakkarainen.

Paperiliiton osasto 85: varamies Jukka Henttu (I-lämmittäjä Keijo Kuusela).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: ohjaamopäivystäjä Taisto Holopainen (sähköasentaja Heikki Jokisalo), ohjaamopäivystäjä Heikki Juslin (ohjaamopäivystäjä Jussi Ström).

Kouvolan Kirjapainon yt-neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: kirjapainon päällikkö Vilho Rantala ja toimistopäällikkö Juhani Paananen.

Faktoriliiton edustaja: faktori Hannu Tynys.

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Raija Kaarna.

Kirjatyöntekijöiden edustajat: päälähtämismies Sinikka Ojanperä, ts-valtuutettu Raimo Ojanperä, offset-painaja Osmo Sinkkonen, asemoija Arja Nousiainen.

Muut yhteistyöelimet

Sosiaaliasiain toimikunta

Työnantajan edustajat: hallintojohtaja Lasse Mäkelä konttoripäällikkö Reijo Kojjärvi, henkilöstöpalvelun päällikkö Leo Silen.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: toimistopäällikkö Paul Wilander (käyttöinsinööri Jouko Rantakokko).

Teollisuustoimihenkilöiden edustajat: konttoristi Satu Silvonen (konttoristi Irma Pukki), konttoristi Eila Järvenmäki (konttoristi Leena Grönlund).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: mittaritekniikko Hannu Mäki (korjausmestari Jouko Kääriäinen), suunnittelija Leo Suokas (korjausmestari Sakari Korhonen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: vetomestarinkuljettaja Esko Nurminen (pääluottamusmies Seppo Saarela).

Paperiliiton osasto 36: pääluottamusmies Kimmo Kähärä (koneenhoitaja Markku Anttila).

Paperiliiton osasto 85: laboratoriotyöntekijä Sirkka-Liisa Huuromen (varamies Teuvo Konga).

Voikkaan Metallityöväen osasto 12: viilaaja Kalevi Andersson (muoviseppä Juha Puholainen).

Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74: mittariasentaja Pentti Ahonen (sähköasentaja Raimo Suominen).

Asunnonjakotoimikunnat

Toimihenkilöiden työsuhte asunnot

Työnantajan edustaja: asuntopäällikkö Rainer Borg.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: laskentapäällikkö Leif Borgmästars (kiinteistöjen isännöitsijä Kalevi Rätty).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: ostaja Aila Puranen (konttoristi Raili Kosonen).

Teknisten toimihenkilöiden edustaja: työnjohtaja Oiva Kanerva (suunnittelija Raimo Motturi).

Työntekijöiden työsuhte-asunnot

Työnantajan edustaja: asuntopäällikkö Rainer Borg.

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: ts-valtuutettu Erkki Mikkilä (laboratoriotyöntekijä Terttu Lampila).

Paperiliiton osasto 36: koneenhoitaja Risto Kärkäinen (ts-valtuutettu Markku Vanhala).

Paperiliiton osasto 85: pääluottamusmies Kalle Hautamäki (laboratoriotyöntekijä Helena Collanus).

Tiedotustoimikunta

Työnantajan edustajat: johtaja Ilmari Linderborg ja apulaisjohtaja Eero Niinikoski.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: erikoistutkija Irma Linderborg (analyttisen osaston päällikkö Ole Jansson).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: ostaja Seija Ämmälähti (konttoristi Eija Kurtti).

Teknisten toimihenkilöiden edustaja: labo-

rantti Jouko Pöyry (laborantti Veikko Lehtinen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: työkonenkuljettaja Pentti Vättö (sylinterimies Lasse Palmumaa).

Paperiliiton osasto 36: pakkaaja Olavi Moilanen (laboratoriotyöntekijä Betty Puholainen).

Paperiliiton osaston 85: varamies Timo Lehmunen (II-sellunvalmistaja Jukka Vartiainen).

Kuusankosken Metallityöväen osasto 19: putkiasentaja Seppo Simola (I-vara: mittarikorjaaja Juhani Littman, Kuusankosken Sähkömiehet osasto 74 ja II-vara: Kalevi Andersson, Voikkaan Metallityöväen osasto 12).

Tutkimusosaston osastotoimikunta

Työnantajan edustaja: tutkimusjohtaja Pauli Paasonen (paperiosaston päällikkö Markku Johansson).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: erikoistutkija Irma Linderborg (analyttisen osaston päällikkö Ole Jansson).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: laboratoriotekniikko Tuula Koskimaa (laboratoriotekniikko Eero Tiensuu), laborantti Jouko Pöyry (laborantti Pekka Niemeläinen).

Työntekijöiden edustajat: laboratoriotyöntekijä Pirjo Kvist (laboratoriotyöntekijä Tuija Poduschkin), laboratoriotyöntekijä Lasse Salo (laboratoriotyöntekijä Marja-Leena Niemeläinen).

Systemiosaston yt-ryhmä

Osastopäällikkö Kari Kantola (tietohallintojohtaja Tarmo Eskola).

Toimihenkilöiden edustajat: atk-suunnittelija Pertti Rönkkönen (atk-suunnittelija Ritva Tähtänen), ajosuunnittelija Leila Hokkanen (pääteoperaattori Lasse Arto), atk-suunnittelija Maija Valto (atk-suunnittelija Ilkka Karhunen), erikoissuunnittelija Lauri Melto (käyttöneuvoja Ritva Rätt).

Suunnitteluosaston yt-ryhmä

Työnantajan edustaja: suunnittelujohtaja Stig

Linderborg.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: instrumentointisuunnittelupäällikkö Martti Sanakseenaho.

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Eeva Lonka.

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: suunnittelija Juhani Huusari, suunnittelija Matti Jämsen, suunnittelija Mauri Ojasalo, suunnittelija Tatu Toivanen.

Jalostusteh-taan yt-ryhmä

Työnantajan edustaja: tuotantopäällikkö Kauko Hassinen (kehitys- ja suunnittelupäällikkö Esko Leino).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Aini Jämsen (sihteeri Linnea Renko).

Teknisten toimihenkilöiden edustaja: päivämestari Matti Jokinen (vuoromestari Timo Koivikko).

Työntekijöiden edustajat: pastakoneenhoitaja Simo Kuokkanen (pituusleikkurinhoitaja Markku Suur-Nuuja), pastakoneenhoitaja Reijo Tiihonen (merkkaajapakkaaja Matti Mäenpää), vahakoneenhoitaja Heikki Väyrynen (vahakoneenhoitaja Timo Turkila), KMC-konemies Jukka Muhli (KMC-konemies Antero Seppälä).

Haukkasuon yt-ryhmä

Työnantajan edustaja: tuotantopäällikkö Ensio Erkinharju.

Toimihenkilöiden edustaja: työnjohtaja Olavi Koivisto.

Työntekijöiden edustajat: kaivinkoneen kuljettaja Kaarle Rämä (asentaja Juhani Härkönen), asentaja Arto Sorsa (kaivinkoneenkuljettaja Markku Kiuru).

Kuljetusosaston yt-ryhmä

Työnantajan edustaja: kuljetuspäällikkö Tuomo Simola.

Toimihenkilöiden edustajat: korjaamomestari Matti Vainonen (korjaamomestari Seppo Puro), järjestelymestari Matti Laine (vuoromestari Pertti Vesanen).

Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: vetomestarinkuljettaja Esko Nurmien (työkoneenkuljettaja Pentti Vättö), työkoneenkuljettaja

Tuure Lehtinen (autonkuljettaja Lasse Hyttinen), autonasentaja Eino Mäkinen (autonasentaja Vesa Väisänen), junamies Johannes Villikko (veturinkuljettaja Pauli Gardemeister) ja trukinkuljettaja Pertti Espo, joka on autonkuljettaja Paavo Backmanin varamies.

Paperiliiton osasto 36: autonkuljettaja Paavo Backman.

JUANKOSKI

Juantehtaan yt-neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: tehtaanjohtaja Pentti Huoponen (myyntijohtaja Hannu Hiekkaranta) ja tuotantopäällikkö Erkki Karjalainen.

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: hallintopäällikkö Yrjö Kaukonen (insinööri Esko Tuomela).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: myyntisihteeri Pirkko Laaksonen (kunnossapitokonttoristi Helga Tuppurainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustaja: alue-työnjohtaja Veijo Kempainen (vuoromestari Pekka Pirinen).

Työntekijöiden edustajat: konekorjaaja Kaarlo Jokinen (konekorjaaja Antero Roininen), varamies Jukka Suhonen (kuorimomies Esko Räsänen), konekorjaaja Ilkka Suoranta (varalämmittäjä Mauri Karppinen), pakkauksenjärjestäjä Pekka Kröger (käyntitarkkailija Erja Taipale), laitosmies Matti Vento (sähköasentaja Raimo Pekkanen).

Tiedotustoimikunta

Työnantajan edustaja: tehtaanjohtaja Pentti Huoponen.

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: sihteeri Anu Laitinen (Marja-Leena Toppinen).

Tekniset toimihenkilöt: varastoesimies Jouko Pirinen.

Ylemmät toimihenkilöt: palkanlaskennan esimies Seppo Maaninen (Pekka Laakso).

Työntekijöiden edustaja: ohjaamon päivystäjä Kalevi Taskinen (Sirpa Kojola).

Voimaosaston ja höyryvoimalaitosten neuvottelukunta

Työnantajan edustajat: apulaisvoimapäällikkö Ilkka Valtonen (höyryvoimalaitospäällikkö Pentti Nokelainen, sähkövoimapäällikkö Harri Pousi (höyryvoimalaitospäällikkö Pentti Nokelainen).

Ylempien toimihenkilöiden edustaja: tutkimusinsinööri Seppo Vatanen (käyttöinsinööri Juha Kouki).

Teollisuustoimihenkilöiden edustaja: konttoristi Marjatta Jurvanen (konttoristi Seija Raatikainen).

Teknisten toimihenkilöiden edustajat: sähkömestari Pentti Koponen (toimistotekniikko Pekka Nykänen), varavuoromestari Markku Inkinen (varavuoromestari Kari Kujala). Työntekijöiden edustajat: Paperiliiton osasto 19: vesilaitoksenhoitaja Pertti Salminen (päälämmittäjä Mauri Luoto), turbiinihoitaja Kauko Vauhkonen (turbiinihoitaja Seppo Simppa).

Paperiliiton osasto 36: päälämmittäjä Matti Saareks (päälämmittäjä Seppo Järvisalo).

Vuoden ja neljä kuukautta kestäneen oleskelunsa aikana Korhonen toimi sovellutusinsinöörinä. Tehtävät olivat periaatteessa samoja kuin Finnish Peroxidesilla: hän antoi asiakkaille teknistä palvelua mm. avustamalla selluja paperitehtaita peroksidivalkaisun käyttöönotossa tai jos toiminnassa ilmeni ongelmia.

Yksi Finnish Peroxidesin ja Interoxin välisen insinöörivaihdon tavoitteista oli peroksidivalkaisutekniikan vaihto Suomen ja Pohjois-Amerikan välillä. Kymi-Strömberg ja Interoxhan omistavat Finnish Peroxidesin puoleksi. Samanaikaisesti kun Korhonen oli Yhdysvalloissa, Interox American insinööri Bobby Kouk työskenteli Finnish Peroxidesilla, kuten Uutiskymi aiemmin on kertonut.

Tavoite saavutettiin Korhosen mielestä hyvin: asiakaspalvelutehtävissä oppi tehokkaasti amerikkalaisen tekniikan sekä sen käytännön sovellutukset. Suurempia eroja tosin oli melko vähän.

Markkinoiden erilaisuudesta ja yrityksen koosta aiheutuvia eroja sen sijaan oli. Interoxin asiakaspalveluorganisaatio on kooltaan viisinkertainen Finnish Peroxidesin asiakaspalveluun verrattuna. Interoxilla jokaisella on oma kapea työnsä, mutta vastapainona on yli 20 kertaa suurempi markkina-alue. Interoxin tuotantokapasiteetti on noin 50 000 tonnia peroxidia vuodessa, Finnish Peroxidesin puolestaan nykyisin noin 16 000 tonnia. Uuden tehtaan käynnistyttyä määrä nousee 30 000 tonniin vuodessa.

Reijo Korhonen palasi Interoxilta

Finnish Peroxidesin tuotepäällikkö Reijo Korhonen palasi helmikuun 13. päivänä Yhdysvalloista, jossa hän työskenteli peroksidia valmistavan Interox America -yhtiön palveluksessa Houstonissa, Texasin osavaltiossa.



Yksi Pohjois-Amerikan kasvavista peroksidinkäyttökohteista on kemimekaanisen massan, CTMP:n, valkaisu. Kuvassa Quesnel River Paper Companyn CTMP-tehdas Brittiläisessä Kolumbiassa Kanadassa.

Amerikassa joutuu myös matkustamaan enemmän. "Suomessa asiakaskäynnit hoituvat päivässä tai kahdessa. Amerikassa matkat kestävät yleensä 3-5 vuorokautta. Itse olin matkalla noin 25 prosenttia työajasta", Korhonen kertoo.

Pohjois-Amerikan sellu- ja paperiteollisuus on keskittynyt neljälle alueelle: länsirannikon pohjoisosiin, suurten järvien ympäristöön,

itäisiin etelävaltioihin sekä itärannikon pohjoisosiin. Niinpä työmatkatkin keskittyivät näille alueille.

Sama tekniikka erilaiset sovellutukset

Peroksidia valmistetaan Amerikassa periaatteessa samalla tekniikalla kuin Suomessa, käyttösovellutuksis-

sa on eroja sitäkin enemmän. Kun Suomessa 96 prosenttia peroksidista käytetään puunjalostusteollisuudessa, kuluttavat Amerikassa ympäristönsuojelulliset sovellutukset, kemianteollisuus sekä sellu- ja paperiteollisuus suunnilleen kolme neljäsosaa tuotannosta. Loput käyttää tekstiiliteollisuus ja sekalaiset kuluttajat.

Muiden käyttösovellutusten tutkiminen oli-



Reijo Korhonen tutki mm. peroksidin uusia käyttömahdollisuuksia.

kin yksi Korhosen mielenkiinnon kohteista. Tietoa kertyi paljon ja se on Finnish Peroxidesin asiakkaiden hyödynnettävissä.

"Työ tällä alueella on vasta alussa ja tulevaisuudessa näemme, miten paljon uusia mahdollisuuksia löytyy. Mitään todella mullistavaa suurta käyttökohdetta, joka esim. puoltaisi uusien peroksiditehtaiden rakentamista Suomeen, ei kuitenkaan ole näköpiirissä."

"Amerikan teollisuuden rakenne on erilainen ja se on suurempaa, joten myös peroksidia kuluu enemmän. Ilmasto on lisäksi lämpimämpi, minkä takia peroksidia tarvitaan ympäristönsuojelussa jätevesien hajuhaittojen torjumiseen. Suomessa peroksidin käyttö tulee vastaisuudessaakin keskittymään puunjalostusteollisuuteen", Korhonen arvioi.

Suomessa enemmän peroksidia valkaisuun

USA:n sellu- ja paperiteollisuuden tuotanto on noin kymmenkertainen Suomen tuotantoon verrattuna. Perok-

sidia käytetään USA:ssa kuitenkin vain hieman enemmän, koska Suomessa suurempi osuus tuotannosta on korkealaatuista paperia. Niinpä tuotettua paperitonta kohti käytetään Suomessa noin kuusi kertaa enemmän peroksidia kuin Pohjois-Amerikassa.

Peroksidin käyttö mekaanisten massojen valkaisuun tulee Korhosen arvion mukaan kuitenkin lisääntymään rajusti Amerikassa.

Sellun valkaisuissa amerikkalaiset ja kanadalaiset ovat vasta aloittamassa peroksidin käytön ensimmäisessä alkuvaiheessa hapen kanssa. Suomesmenetelmää on käytetty jo vuosia. Amerikkalaiset puolestaan käyttävät usein peroksidia varastotornissa valkaisuun jälkeen. Sovelluksella saavutetaan hieman lisää vaaleutta ja parannetaan vaaleuden pysyvyyttä.

Kilpailukykyä

Yksi merkittävimmistä tuomisista on Korhosen mielestä tieto Interoxin toiminnasta. "Pääsin tutustumaan kilpailutilanteesta toimivaan organisaatioon. Se on hyvä malli ja etu, kun Finnish Peroxidesin toimintaa kehitetään tulevaisuuden mahdollisissa kilpailutilanteissa", hän ennustaa.

Interox kiinnittää myös paljon huomiota peroksidin käyttösovellutusten kehittämiseen. Tällä alalla onkin tarkoitus tiivistää Finnish Peroxidesin ja Interoxin välistä yhteistyötä. Mm. valkaisuutietous lisääntyy huomattavasti ja saatava tieto on käytettävissä asiakkaiden hyväksi.

Teksti: Kimmo Rekimies
Kuvat: Reijo Korhonen
Tuomo Pitkänen



Offsetasemoija

Edellisessä lähikuvassa esiteltiin paperiasemoija. Nyt vuorossa on kirjapainon tuotantoprosessin seuraava lenkki, offsetasemoija. Hän kokoaa valmiiksi painoarkiksi paperiasemoijan valmistamat sivut, jotka reprovalokuvaaja on kuvannut graafiselle filmille.

Ensimmäiseksi offsetasemoija kiinnittää jokaisen sivun asemointikalvolle. 77 x 103 sentin kokoiselle kalvolle

mahtuu kahdeksan aikakauslehden sivua, jotka kiinnitetään 'väärin päin', eli siten, että teksti näkyy peilikuvana.

Kun kaikki sivut ovat tarkasti paikallaan, asemoija tekee kuvia ja väripohjia varten maskin. Se valmistetaan punaisesta maskikalvosta, joka asetetaan työn alla olevan arkin päälle. Kalvoon leikataan aukot valokuvia ja väripohjia varten.

Maskia tarvitaan siinä vaiheessa, kun pai-

nolevy tehdään: maski peittää sivulla olevat tekstit ja linjat yms. ja siinä olevien aukkojen läpi valotetaan ainoastaan kuvat sekä väripohjat.

Kuvat ja kaikki väripohjat pyritään tekemään offsetasemoija Arja Nousiaisen mukaan samaan maskiin. 4-värikuvia varten riittääkin yksi maski, mutta erilaisten väripohjien ja kuvaupotusten takia asemoija joutuu usein tekemään monta maskia. Enimmäismäärä



Asemointi tehdään valopöydällä. Kalvot ja maskit pyydyvät tarkasti paikallaan maskin alareunassa olevien nastojen avulla.

pyritään kuitenkin rajoittamaan kolmeen. Kun maskit on saatu

valmiiksi, kiinnitetään kuvat paikalleen. Mustavalkoiset 1-värikuvat

Paperimiehet kuvasivat Verlaa

”Yksysin valokuvakerho on toiminut Paperiliiton Kuusankosken osasto 19:n ja Kuusankosken osasto 85:n toimiltoissa Niementiellä nyt parin vuoden ajan”, kertoo kerhon perustaja ja toiminnan vetäjä **Ilmari Jokinen**.

Valokuvauksesta kiinnostuneille on järjestetty kursseja ja harrastusiltoja. Mm. syksyllä 1986 oli Verlassa kaksipäiväinen kurssi, jon-

ka aikana kuvattiin museotehdasta ympäristöineen.

Huhtikuun alkuviikkoina järjestettiin Yksyissä näyttely, johon oli koottu kerholaisten parhaat kuvat Verlasta — haluttiin myös näyttää, missä valokuvauksen harrastajien aika on kulunut.

Näyttelyn kuvat valmistettiin Yksysin tiloissa olevassa omassa laboratoriossa.



Uusi aika on koittanut!

Huhtikuun 3. klo 16.30 oli merkittävä ajankohta. IBM julkisti kaikkialla maailmassa samalla hetkellä uuden IBM Personal System/2 -perheen tutun IBM Personal Computer -tuotelinjan rinnalle.

Keskeistä uudessa tuoteperheessä on uusien laitteisto- ja ohjelmistominaisuuksien ohella se, että nykyiset ohjelmat toimivat pääosin uusissa laitteissa. Vanhoja ja uusia mikroja voi myös käyttää rinnakkain.

Uusi tuoteperhe käsittää 8 uutta keskusyksikkömallia — keskusyksikkö on mikro-tietokoneen aivot, jossa tiedot käsitellään — 4 uutta näyttintä, 4 uutta kirjoitinta ja 200 miljoonan tavun optisen massamuistin, johon voi tallentaa suuria määriä tietoja kuten tietosanakirjan. Lisäksi tulee 2 uutta käyttöjärjestelmää ja joukko uusia ohjelmatuotteita.

Uudet keskusyksiköt on jaettu neljään mallityyppiin: 30, 50, 60 ja 80.

Mallista 30 on kaksi versiota. Niissä on käytetty Intelin 8086 16-bitin mikroprosessoria, joka toimii 8 Mhz kello-taajuudella, eli prosessori pystyy suorittamaan 8 miljoonaa perustoimintoa sekunnissa. Pienemmässä mallissa on kaksi 3,5 tuuman levykeasemaa, joiden tallennuskapasiteet-

ti on 720 KB (kilotavua) eli noin 720 000 merkkiä. Isommassa mallissa on levykeasema ja 20 MB:n (megatavun) umpilevy, eli siihen mahtuu noin 20 miljoonaa merkkiä. Malli 30 on suunniteltu 1,7 kertaa IBM:n vanhoja PC S-malleja tehokkaampi ja kooltaan noin 30 prosenttia pienempi.

Malli 50 pitää sisällään Intelin 80286 mikroprosessorin, joka toimii 10 Mhz:n nopeudella ja tekee mallista hieman nopeamman kuin nykyinen IBM PC XT286. Pöydälle sijoitettavassa viisikymppisessä on yksi 1,44 MB:n 3,5 tuuman levykeasema ja 20 MB:n umpilevy. Koneessa on 128 kB:n (kilobitin) lukumuisti, eli siihen mahtuu 128 000 merkkiä. Lukumuistiin tallennetaan koneen käyttöjärjestelmän perusosat. Laitteen käyttömuisti, johon viedään kulloinkin käytettävät ohjelmat, on kooltaan 1 MB. Sen voi laajentaa 7 MB:hen.

Mallista 60 on kaksi versiota. Mikroprosessorina on Intel 80286, jonka nopeus on 10 Mhz. Molemmat ovat lattiamalleja ja niissä on 128 kB:n lukumuisti ja 1 MB:n käyttömuisti, joka on laajennettavissa 15 MB:hen. Molemissa malleissa on 1,44 MB:n levykeasema. Pienemmässä mallissa on 44 MB:n umpilevy ja toisen samanlaisen saa lisälaitteena. Suuremmissa malleissa on 70

MB:n umpilevy sekä mahdollisuus saada lisälaitteena toinen samanlainen tai 115 MB:n umpilevy.

Mallissa 80 on kolme versiota. Mikroprosessorina on tehokas Intel 80386, jonka nopeus kahdessa pienemmässä mallissa on 16 Mhz ja suurimmassa 20 Mhz. Näissä lattialle sijoitettavissa malleissa on 128 kB:n lukumuisti ja 1 MB:n käyttömuisti (suurimassa mallissa 2 MB). Umpilevyn koko on 44, 70 tai 115 MB:ä mallista riippuen.

Uusissa näyttimissä on otettu käyttöön uudenlainen valmistusteknologia (analogiateknologia), minkä takia niitä ei voida käyttää vanhoissa mikroissa. Julkistus sisältää yksivärisen ja värillisen 12-tuumaisen näyttimen sekä 14- ja 16-tuumaisen värinäyttimen. Kaikissa näyttimissä on lähes värähtelemätön ja korkealuokkainen kuva.

Uusista kirjoittimista kannattaa mainita nopea laatukirjoitin, Quietwriter malli III, joka varmasti helpottaa tekstintekemisen tulostuspuhkonkautta.

Uusi käyttöjärjestelmä, IBM Operating System/2, poistaa viimeinkin 640 KB:n muistirajoituksen ja tukee jopa 16 MB:n keskusmuistia sekä mahdollistaa useamman sovelluksen yhtäaikaista käyttöä. Myös useimpien PC DOS-sovellusten käyttö on tässä

käyttöjärjestelmässä mahdollista. Uuden käyttöjärjestelmän toimitukset alkavat vuoden 1988 alusta.

Mitä tämä kaikki sitten tarkoittaa käytännössä? Uudet laitteet tulevat markkinoille asteittain ja aluksi niiden lisäkortti- ja laitevalikoima tulee olemaan rajoitettu. Vaikka kaikki uudet tuotteet tullaan tarjoamaan uudella Operating System/2-käyttöjärjestelmällä, niitä voidaan käyttää nykyisen DOSin uudella versiolla, DOS 3.3:lla. Myös vanhat mallit, erityisesti XT286 ja AT/E, tulevat vielä olemaan täysin kilpailukykyisiä ja toimivat uusillakin käyttöjärjestelmillä.

Jos muistellaan hieman aikaa taaksepäin, niin ei ole kulunut kuin kolme ja puoli vuotta siitä, kun ensimmäiset IBM PC:t toimitettiin Suomeen. PC 1 oli varustettu vain 16 kB:n muistilla, joten kehitysvauhti on ollut kova. Myös me itsenäiskäytössä seuraamme tiiviisti kehitystä ja ensimmäiset uudet IBM Personal System/2:n malli 30:t on jo tilattu toimitettavaksi toukokuun alkupuolella.

Palstatila ei riitä selvittämään uusien laitteiden ominaisuuksia kovin syvällisesti, mutta koko tukiryhmämme kertoo mielellään lisää asiasta, joten ottakaa pa yhteyttä!

Matti Marttinen



Näyttelyyn oli koottu kerholaisten parhaat Verla-kuvat.

Kaasuvideo valmistunut

Kuusankoskella viime vuoden syksyllä järjestetystä kloorintorjuntaharjoituksesta kuvat video-ohjelma on valmistunut.

12 minuuttia pitkän ”Tämä on harjoitus” -nimen saaneen dokumenttityyppisen ohjelman kuvasivat lappeenrantalaisen Kari Pirilä Ky:n kolme kuvausryhmää. Kuvaussuunnitelma tehtiin yhteistyössä Kymi-ryhmän

tiedotus- ja markkinointipalveluosaston kanssa.

Video-ohjelman leikkauksesta vastasi **Kari Pirilä** ja tekstityksestä tiedotussihteri **Reijo Virta**.

”Tämä on harjoitus”-video on tarkoitettu yhtiön sisäiseen käyttöön, lähinnä koulutustarkoituksiin. Ohjelma on lainattavissa tiedotuksesta.

tekee kirjapainon oma reprovalokuvaaja, 4-värikuvat taas teetetään värierottelulaitoksessa.

Ennen kuin kuvien kiinnittäminen voi alkaa, asemioja ottaa tekstiarkin pois maskikalvon alta ja panee maskikalvon päälle puhtaana, läpinäkyvän folioon. Kuvafilmit teipataan kiinni folioon, tarkalleen maskissa olevien kuva-aukkojen päälle.

Jos kyseessä on 4-väriyö, Arja Nousiainen kiinnittää ensimmäiseksi yleensä sinisen osaväriin filmin — 4-väripainatuksessa värikuva syntyy siten, että musta, sininen, punainen ja keltainen kuva painetaan päällekkäin. Vastaavasti jokaisesta

kuvasta on 4 filmiä, yksi kutakin osaväriä varten.

Kun ensimmäisen osaväriin kuvat on teipattu kiinni, maskikalvo otetaan pois, niin että jäljelle jää pelkästään folio, johon kuvat on kiinnitetty. Sen päälle pannaan uusi folio, johon kiinnitetään seuraavan osaväriin kuvat, tarkalleen edellisten kuvien päälle. Työssä pitää olla ehdottoman huolellinen, sillä pienikin heitto pilaa lopullisen painokuvan. Näin jatketaan, kunnes kaikkien 4 osaväriin kuvat ovat paikallaan. Samoilta folioille kiinnitetään myös rasterit, joilla saadaan syntymään erilaiset väripohjat. Tämän jälkeen ase-

mointi on valmis. Yleensä asiakas haluaa painoarkista vedoksen, joten siitä otetaan sinikopio. Tässä vaiheessa asiakas voi tehdä korjauksia ja jos niitä tulee paljon, koko asemointi saatetaan joutua tekemään uudestaan.

Yhden arkin asemointi vie Arja Nousiainen keskimäärin 2–4 tuntia. Kouvolan Kirjapainossa asemointi tehdään yleensä negatiivisina. Tällöin kuvat ja tekstisivut ovat negatiiveja, eli musta on valkoista ja valkoinen mustaa. Asemointi voidaan tehdä myös positiivisena, jolloin tummuusasteet ovat ’oikein päin’.

Ultravioletti-valolla

Kun asiakas on hyväksynyt sinikopion, asemioja tekee painolevyt. Ne tehdään kopio-raami-nimisessä laitteessa. Siihen asetetaan alimmaiseksi painolevy, jonka pinta on herkkää ultravioletti-valolle. Sen päälle pannaan yhden osaväriin asemointiarkki maskineen, minkä jälkeen painolevy valotetaan ultravioletti-valolla asemointiarkin läpi. Valotettu painolevy kehitetään kehityskoneessa, minkä jälkeen se tarkastetaan. Tämän jälkeen painolevy on valmis painokonetta var-

ten. Näin valmistetaan painolevy jokaiselle osaväriä.

Arja Nousiainen mielestä offsetasemioijan työ on monipuolista: kaikki työt ovat erilaisia eikä tarvitse istua paikallaan. Asemioijan on lisäksi hallittava muita tehtäviä, sillä ilta vuorossa ei ole reprovalokuvaajaa, joten asemioijan pitää osata kuvata valokuvat itse.

Kouvolan Kirjapainossa Arja Nousiainen on ollut asemioijana 10 vuotta ja sitä ennen yhteensä 6 vuotta Iisalmen ja Keravalla. Koulutus ammattiin kesti aikanaan 3 vuotta, minkä päälle tuli vielä vuoden harjoittelu-aika.

Kuntokausi päättyy

Kuntokausi 1986-87 päättyy 15.5. Palveluksessa olevat voivat noutaa kuntopalkintonsa Ky tai Vo henkilöstöpalvelusta maanantaista 25.5. klo 8.00 alkaen.

Eläkeläisten ja perheenjäsenten osalta jakelu alkaa ma 1.6. Kuntokortin voi palauttaa liikuntayhdyskunnan välityksellä tai palkintoa noutaessaan. Kuntopalkinnot on noudettava 15.8. mennessä.

paljaset

Sisäinen posti on tuonut Kymin tiedotusosastollekin jo Voikkaalla ilmestymisensä aloittanutta Woikas-lehteä. Paljon ovat rakkaat naapurit asiaa saaneet tehdasviisiinsä. Nimi kuitenkin näkyy muutuneen jo kertaalleen: ensimmäisen numeron nimi oli Voikas, kolmannen Woikas.

Kansan syvästä riiveistä kuuluu aina uusista nimistä tai sanonnoista kommentteja. Muistatthän: äskettäin puhuttiin, että eräs automerkki on petojen sukua. Välittömästi keksittiin iskulauseelle jatko: susi jo syntyessään.

Woikas-nimeäkin on kommentoitu: Onkos se uusi margariinilaatu?

Tiedättekö muuten, miksi Kuusankoskella sanotaan innokkaita kuntokohteissa kävijöitä? He ovat yhtiön tiaisia, jotka lentävät pöntöstä pönttöön.

Toimituksen pöydälle tulee monenlaista mainosmateriaalia. Almanakkoja ja kalentereita tekevä Weilin+Göös lähetti tässä taannoin näytiksi modernin ulkoasun saaneen perinteisen almanakan.

Suomen maantieteellisiä perustietoja koskevassa kalenterin koh-

dassa kerrotaan myös vesistöistä. Kalenteri toteaa maamme jokien olevan yleensä lyhyitä ja vähävetisiä, mutta mainitsee poikkeuksiksi mm. Kemijoen, jolla latvahaara mukaan luetuna on mittaa 552 kilometriä ja Kymijoen, jonka pituus on 204 kilometriä.

Almanakka myös määrittelee mitä tarkoitetaan kymellä, oman ryhmämme nimellä. Sen mukaan joen leveyden pitää olla yli 200 metriä, ennen kuin sitä voidaan sanoa kymeksi.

Ovatkohan kaikki tenniksestä kiinnostuneet Kymi-Strömbergin Kuusankosken tehtailla jo hankkineet mailan ja varanneet peliajan tennishallilta? Näin tuli kysyneeksi, kun kuuli, miten montaa henkilöä kiinnosti kyseisen urheilulajin esittely äskettäin.

Urheiluyhdyskuntien ja muillekin yhtiöläisille järjestettiin 2.4. kaksi tilaisuutta tutustua tähän jaloon peliin. Toiseen osallistui neljä ja toiseen nolla yhtiöläistä. Taannoiseen keilailun esittelyynkin tuli tutustujia kymmenittäin. "No — jos kesällä tuntuu kyseisen harrastuksen aloittamisen kiinnostavan enemmän, niin yritetään silloin uudelleen", lupasi liikuntaguru Silén. Samainen mies muistutti,

että eivät kuusalaaiset kuitenkaan paikallaan pysy: yhtiöläisten pilkkilpailu Lappalalla keräsi noin 120 henkilöä.

Lisää urheilua. Metsähallinnon Kuusankosken puuhuollossa työskentelevä Reijo Ete-läpää saavutti maaliskuussa pitkän hiihtouransa merkittävimmät tulokset. Rukalla pite-tyissä veteraanien epävirallisissa MM-kisoissa hän oli paras 45-vuotisten 15 kilometrillä ja kuului maailmanmestaruuden voittaneeseen Suomen 3 x 10 kilometrin viestijoukkueeseen.



Mestarihiihtäjä muistolaattoineen.

Kuusankosken puuhuolto huomioi tapahtuman ja järjesti Reijon kunniaksi Voikkaan klubilla kahvitilaisuuden. Mestarihiihtäjälle ojen-

nettiin myös muistolahja, jonka luovutti hankintapäällikkö Pentti Solin. Mukana tilaisuudessa olivat myös Jaakko Joutjärvi ja Hannu Koijärvi metsähallinnosta.

Onnea myös Uutiskymin puolesta ja liukkaita latuja!

Otettakoon vielä tässä vaiheessa takaisin viimevuotisia puheita.

Kerroimme tuolloin, tosin Museorautatieyhdistyksen sihteerin Antti Roivaisen sanomana, että Honkakaipaleen viimeinen höyryveturi olisi ainoa Krauss-merkin maasamme.

Juantehtaalta tuli tuolloin välittömästi kommentti. Anu Laitinen ilmoitti, että saman veturitehtaan laatta löytyy sikäläisestä pikkuysestä museoveturista.

"Ruukin pässi" lepäilee nykyään Juankoskella tehtaan vanhan konttorin läheisyydessä. Sen on vuonna 1900 valmistanut Locomotivfabrik Krauss & Cie, joka tuolloin toimi Münchenissä ja Linzissä.

Juantehtaalainen höyryhepo kulki ristiinlaista isoveljeään kaapeammilla raiteilla — sen raideleveys oli vain 60 senttiä. Lokomotivin vetovoima oli 740 kiloa. Pässi painoi 6 900 kiloa, vain kolmannuksen Honkakaipaleella liikkuneen Bur-



Melontaretkeläiset Burgessin äärellä.

gessin painosta.

Mutta — molemmat ovat kokoerostaan huolimatta tehneet paljon työtä yhtiön hyväksi.

Samainen juttu Burgess-veturista toi toimitukseen toisenkin kommentin. Oululainen Jaakko Salojärvi lähetti ystävällisesti oheisen kuvan. Ja miten olla-kaan! Siinähan on Burgess jälleen!

Salomäki kertoo, että vuoden 1948 kesällä tekivät oheisessa kuvassa olevat miehet melontaretken reitillä Kerman kanava-Savonlinna, Puumala-Oraantai-pale-Honkakaipale-Mäntyharju. "Honkakaipale ylitettiin komeasti yksityisjunalla. Vasemmalla Unto Kantola, Eino Rihula (!), Jaakko Salojärvi ja veturinkuljettaja Armas Pöntinen. Veturin perässä vaunu, jossa kaanoitit."

Kauppalehden pääkirjoitussivulla julkaistaan hyviä ajatelmia. Oheisa esimerkki: Pidän työstä. Voin istua ja tarkkailla työntekoa tuntikausia.

Tulokoon vielä muistelluksi eläkkeelle siirtynyttä Rihulaa hänen oman muistelonsa kautta. Eino nimittäin lähetti juuri ennen "vapalle" siirtymistään tiedotusosastolle pape-rin, jossa hän kertoi miten tapahtui aamuinen työnjako Kymin sulfiititehtaalla työnjohtaja Hermann Häkkisen mukaan:

Työ määttä huoloomaan toiset männöö ruoppoomaan Kaappinen ja par poikoo ottaa kärryt ja mennöö lastoomaan

Merkipäivät

Kuusankoski

Nosturinkuljettaja Vuokko Eteläpää Voikkaan puuhiomolta täyttää 50 vuotta 28.5. Hän on syntynyt Savitaipaleella.

Pituusleikkurinkäyttäjää Esa Saarinen Kymin paperitehtaan päällystyslaitokselta täyttää 50 vuotta 28.5. Hän on syntynyt Kouvolassa.

Yhtiön palvelukseen Saarinen tuli vuonna 1960 Kymin

rakennusosastolle. Päällystyslaitokselle hän siirtyi vuonna 1963 ensin apumieheksi ja myöhemmin vuonna 1967 nykyiseen toimeensa.

Vapaa-aikanaan Esa Saarinen harrastaa surffausta, kesämökkeilyä ja kuntoilua.

Askartelupajojen kevätkausi päättyy

Kymin ja Voikkaan askartelupajojen kevätkausi päättyy pe 15.5. Valmiit ja puolivalmiit työt sekä omat tarveaineet on vietävä pois viimeistään viimeisen aukiolopäivänä.



Koska voimalaitoksen portin kohdalla oleva pysäköintipaikka saadaan kuntoon? Päällyste kupruilee nykyisellään niin paljon, että alueella rikkoo autonsa varovastikin ajaen?

Autoilija

Voimalaitoksen pysäköintialueen pintaa rikkoo routa. Haitta on jokavuotinen, tänä vuonna vauriot ovat kovasta talvesta johtuen normaalia pahemmat. Mikäli alue haluttai-

siin saattaa kuntoon, se voisi tapahtua keväällä tai kesällä, roudan hävittyä. Yhtiöllä ei ole kuitenkaan tarkoitus ryhtyä tähän korjaustyöhön, sillä joen läheisyyden vuoksi ei voida olla varmoja, että routavaikutukset eivät jatku myös tulevina vuosina.

Kyseinen pysäköintialue on rakennettu ns. louhoksen päälle. Louhoksen alla on runsaasti kosteutta. Nykyisellä rakennustekniikalla ei voida taata, etteikö vesi aiheuttaisi routavaurioita myös mikäli alueen maamassat vaihdettaisiin.

Jotta autojen vaurioitumiselta vältyttäisiin, tehdaspalvelu rajaa lipusiimalla pahiten vaurioituneet kohdat.

Markku Pasi
Rakennusosaston päällikkö

Pihat kuntoon

Yhtiön asunnoissa Kuusankoskella asuvia kehoitetaan puhdistamaan ja kunnostamaan asuntoihin liittyvät pihat ja tienreunat talven jäljiltä. Muutenkin toivotaan yhtiöläisten pitävän ympäristön siistinä ja järjestyksessä oman ja ympäristön viihtyisyyden lisäämiseksi. Irtoroskia ei saa jättää jätesäkkien viereen.

Kehotus siisteyteen koskee erityisesti romun ja jätteiden säilytystä ja säilytyspaikkoja.

Yhtiön alueella sijaitseviin jätesäkkeihin ja jäteastioihin saavat viedä jätteitä ainoastaan yhtiön asunnoissa asuvat.

Autopistokepaikkojen avaimet

Kuusanniemen, voimalaitoksen ja pääportin autopistokepaikkojen avaimet pyydetään palauttamaan asuntopalveluun Arja Taimelalle, osoite Marskinkatu 6.

Jos palautat avaimen postissa, laita nimelläsi varustettu lappu mukaan.

Kaikki pistokepaikat jaetaan kuluvan vuoden syksyllä uudelleen.

Henkilö- uutiset



Keijo
Kaartinen



Ilkka
Parvinen



Reijo
Virta

Kymi-ryhmä

Tehdaspalvelu

PK9-projektin johdosta on tehdaspalvelussa 15.4. toteutettu seuraavat tehtävämuutokset:

Päätöksiä asennuspäälliköksi PK 9-projektiin on nimitetty insinööri **Keijo Kaartinen**, 55. Kaartinen toimi aiemmin Kuusanniemen alueen kunnossapitopäällikönä.

Kuusanniemen alueen kunnossapitopäälliköksi on nimitetty insinööri **Ilkka Parvinen**, 43. Hän toimi aiemmin tehdaspalvelun kehitysasioista vastaavana kunnossapitoinsinöörinä.

Tiedotus- ja markkinointipalveluosasto

Tiedotussihteeri, yhteiskuntatiet. kand. **Reijo Virta**, 43, on 1.5. alkaen nimitetty Kymi-ryhmän tiedotuspäälliköksi vastualueenaan

ryhmän sisäinen ja ulospäin suuntautuva tiedottaminen. Hän toimii edelleen Uutiskymmin päätoimittajana ja yhtiön asiakaslehden Kymmene International Magazinen toimituspäällikkönä. Virta raportoi apulaisjohtaja **Eero Niikoskelle**.

Asiakaspalvelusihteeri **Riitta Nygård** on 1.5. alkaen nimitetty o.t.o. Kymi-ryhmän englanninkielisen tiedotuslehden Kymmene Paperin päätoimittajaksi. Aikaisemmin hän on työskennellyt lehden toimitussihteerinä.

Päällystetty- ja MG-yksikkö

Teknikko **Jukka Haakana**, 27, on 7.4. tullut palvelukseen tilapäiseksi vuoromestariksi Y-osastolle.

Työtekniikko **Raimo Kujala**, 43, on 2.4. nimitetty vuoromestariksi päällystyslaitokselle.

Hallinto

Merkantti **Arja Pesu** on siirtynyt 15.4. hienopaperiyrityksistä henkilöstöasiainhoitajaksi henkilöstöpalveluun. Hänen tehtäviinsä kuuluvat eläkeläistoiminnot, ansiomerkki- ja hopealautasjärjestelyt, kotitalouskerhot ja kutomot.

Tekninen hallinto

Teknillinen osasto

Dipl.ins. **Jorma Johansson**, 39, on 1.3. tullut yhtiön palvelukseen automaation suunnittelupäälliköksi Caledonian-projektiin. Hänen toimipaikkansa on Lappeenrannassa.

Tenniskentät

Voikkaan ja Lehmustien kentät ovat käytävissä. Koskenrannan kentät I ja II uusitaan toukokuun aikana, joten käytössä on tällöin vain kenttä III. Pelamisoikeuden näille kentille saa lunastamalla henkilöstöpalvelusta tennisvuosikortin. Sen hinta on 50 markkaa paitsi alle 12-vuotiailta 20 markkaa.

Koskenrannan kentillä pelaaminen edellyttää em. tenniskortin lisäksi Kuusankosken Tehtaitten Tenniskerhon jäsenyyttä. Voikkaan kentän vuorovaraukset tehdään Tehtaanmäen portilta ja Lehmustien kentän sisäpuolella olevasta vuorovaraushuoneesta. Vain yksi varaus kerrallaan hyväksytään.

Kiitokset

Lämmin kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Osmo Salonen

Lämmin kiitos kaikille muistamisesta siirtyessäni vapaalle.

Eino Korpelainen

Lämmin kiitos merkkipäivääni muistaneille.

Alpo Salo

Lämmin kiitos hyvästä työtoveruudesta ja muistamisesta lähtiessäni vapaalle.

Ritva Simonen

Kiva kun muistitte, kiitos kun kävitte!

Suikka

Kiitämme.

Orvokki ja Rauno Granberg

Kiitän kaikkia minua muistaneita.

Eino Savolainen

Kiitos kaikille, jotka muistitte minua merkkipäivänäni.

Esko Savolainen

Kuusanniemeläiset! Yllätitte meidät jäädessämme vapaalle. Tuhansin kiitoksin ja lämpimin ajatuksin.

Eeva ja G-mies

Avustuskassa tiedottaa

Kulutositteet

Korvauksia haettaessa tulee asiakirjoissa olla asianmukaisin merkinnöin varustettuna kuitattu alkuperäinen lasku, jos maksu on tapahtunut käteisellä.

Jos maksu on tapahtunut pankkisiirrolla, tulee esittää alkuperäinen lasku ja pankin kuitauksin varustettu pankkisiirto, jotka vastaavat tällöin käteiskuittia ja laskua.

Jos maksu suoritetaan luottokortilla tulee esittää alkuperäinen lasku ja liikkeen käteiskassakuitti, joita

vastaan korvaus voidaan suorittaa, muuten ei. Viimeksi mainitun maksutavan käytössä on ilmennyt vaikeuksia asianmukaisten kuittien saamisessa.

Hammaslääkärin palkkiokuitit

Joissakin tapauksissa on tullut esiin, että pankit ovat alkaneet antaa kuitteja maksupalvelusta ennen eräpäivää. Näissä tapauksissa korvaus voidaan suorittaa vasta aikaisintaan eräpäivänä, koska kustannus syntyy vasta tällöin.

Loma-anomukset

Loma-anomukset Verlan kesäkauden osalta on käsitelty. Vapaita lomapaikkoja on kesäkuun alussa, heinäkuussa ja elokuussa vielä runsaasti. Tieto myönnettyistä lomapaikoista lähetetään kirjallisesti kaikille anojille sen jälkeen kun myös erämaja-anomukset on käsitelty.

Kysy vapaaksi jääneitä lomapaikkoja 26.5. alkaen, puh. 2293 ja 2294.

Hallan eläkeläisten kesäretki

Keskiviikkona 10. päivä kesäkuuta 1987 lähdemme linja-autoilla retkelle. Lähempiä tietoja saat retkestä sitovan ilmoittautumisen yhteydessä 18.5. mennessä seuraavilta: **Sisko Blomqvist** p. 88048, **Mauri Tani** p. 61167 ja **Erkki Wecksten** p. 63897.

Hallan toimikunta
+B+

Eläkkeelle

Kymi-ryhmä

Tehdaspalvelu

Työnjohtaja **Matti Laurila** (34 palveluvuotta), koneviilaaja **Markus Salminen** (37), teollisuusvartija **Eino Savolainen** (26), toimiston esimies **Ritva Simonen** (33), purkaja **Antti Silo** (30), siistijä **Helena Turpeinen** (17).

Hienopaperiyrityksikkö

Mallinottaja **Ulla Varjonen** (36).

Kemianteollisuus

Prosessinvalvoja **Tuure Nurminen** (30), siistijä **Toini Ruippo** (23).

Selluteollisuus

Puunkäsittelyn hoitaja **Taito Niemi** (31).

Tekninen hallinto

Suunnittelija **Onni Flöjt** (43), varastohoitaja **Eero Ojonen** (41).

Metsähallinto

Traktorinkuljettaja **Rudolf Salminen** (36).

Mekaaninen metsäteollisuus

Soinlahden saha
Konttoristi **Aino Lappi** (31).

Hallan saha

Kunnossapitopäällikkö **Eenokki Oikonen** (35).

Himanen pilkkimestariksi

Voikkaan tehtaan pilkkipailu pidettiin 21.3. Niskajärvellä ja kilpailukeskus oli Puralassa. Osanottajia oli noin 100 henkeä, joista 64 punnitutti kalansa.

Kilpailun suuriman saaliin ja samalla tehtaan pilkkimestarin arvon vuonna 1987 voitti eläkeläinen **Hugo Himanen**. Hän nosti kalaa pakkiinsa 2860 g. Henkilökohtaiseen kiertopalkintoon Himanen sai nyt kolmannen kiinnityksensä ja py-

tyn omakseen.

Kilpailun suurin kala oli 310 grammainen siika, jonka sai **Jorma Ripatti**. Suurimman kalan palkintona oli Voikkaan Urheilukalpan lahjoittama UR-kaira.

Palkintosijoituksissa tasatulos ratkaistiin kalojen luvulla. Enemmän kaloja saanut sijoittui paremmin. Muisa tasatuloksissa ensin vaa'alla käynyt pääsi edelle.

Avoimet ovet Voikkaalla

Torstaina 14.5. ja maanantaina 18.5. pidetään Voikkaan paperitehtaan henkilöstölle ja heidän perheenjäsenilleen avoimien ovien päivät.

Kokoontuminen kello 17.00—17.30 Konttorimäen portilla.

Tule tutustumaan tehtaaseen.

UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 47. 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
Kouvola Kirjapaino, Katajharjuntie, 45720 Kuusankoski 2, Puh. vaihde 951-231 231

PAPERI:
Kymmin paperitehtaan KymArt Gloss 100 g/m²

Lehden seuraava numero ilmestyy 27.5. Lehteen tarkoitettua aineistoa on oltava toimituksessa viimeistään 18.5. klo 16.30.

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

Kiinnostaako yhtiön historia?

Yhtiön keskusarkistossa Kuusankoskella tehtiin hiljattain inventointi, jonka yhteydessä tarkistettiin arkiston tiloihin sijoitettujen Ky-

miyhtiön ja sen tytäryhtiöiden historiaa koskevien teosten, erilaisten historiikkien ja korkeakoulutusoisten tutkielmien määrä.

Arkistopäällikkö **Gustav Danielssonin** laatiman luettelon mukaan keskusarkistossa on säilytettävänä yli 60 erilaista painettua tai painamatonta julkaisua vuosilta 1913–1983.

Inventoinnin yhteydessä todettiin, että vuonna 1947 julkaistua Victor Hovingin kirjoittamaa Kymiyhtiön 75-vuotishistoriaa on va-

rastossa niin runsaasti, että osa painoksesta voidaan tilanpuutteen vuoksi luovuttaa yhtiöläisten käyttöön. Teos on kaksiosainen ja julkaistu molemmilla kotimaisilla kielillä.

Historioita jaetaan 4.–15.5. välisenä aikana veloituksetta yhtiöläisille ja yhtiön eläkeläisille seuraavista pis-

teistä Kuusankoskella: keskuskonttorin neuvonnasta, Kymän paperitehtaan maisemakonttorin neuvonnasta, sellun konttorin neuvonnasta, hienopaperiyksikön neuvonnasta, Voikkaan porttikonttorin neuvonnasta sekä henkilöstöpalveluosastolta Marsinkatu 4:stä ja tiedotusosastolta Niementie 13:sta.



Helsingborgs Liton toimitusjohtajalle ritarimerkki

Kymi-Strömbergin Ruotsissa toimivan tytäryhtiön, Helsingborgs Litografiska Ab:n toimitusjohtaja **Claes-Göran Isacsonille** ojennettiin 26.3. Suomen suurlähetystössä Tukholmassa tasavallan presidentin myöntämä

Suomen Leijonan 1. luokan ritarimerkki. Merkin luovutti suurlähettiläs **Björn-Olof Alholm**.

Tilaisuudessa olivat Kymiltä läsnä varatoimitusjohtaja **Peter Stackelberg** ja johtaja **Jussi Seppälä**.



Ritarimerkin luovutustilaisuudessa olivat läsnä (vasemmalta) varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg, johtaja Claes Isacson, rouva Anneli Alholm, rouva Paula Isacson, toimitusjohtaja Claes-Göran Isacson, suurlähettiläs Björn-Olof Alholm ja johtaja Jussi Seppälä.

Vuorotyöstä aiheutuva stressi tutkimusaiheena Kuusankoskella

Tutkimus osoitti, että viisi-vuororajestelmään ollaan valtaosin tyytyväisiä. Työntekijöiden keskuudessa parisen vuotta sitten järjestetty kysely osoitti kuitenkin, että vuorovapaiden järjestelyyn halutaan muutoksia. Vuoden 1986 alussa luovuttiin kahden viikon yhtenäisestä vuorovapaasta ja siirrettiin järjestelmään, jossa yövuoroa aina seuraa viikon vapaa.

Vuonna 1983 käynnistetyn tutkimuksen teki Työterveyslaitoksen psykologian osasto. Sama laitos pyrkii nyt syventämään tuolloin hankittua tietämystä vuorotyön vaikutuksista. Kymi-Strömbergin Kuusankosken tehtaila on käynnistetty kyselytutkimus, johon osallistuu 30 naista ja 30 miestä.

Heidän antamiensa vastausten perusteella pyritään selvittämään, miten ihmiset selviävät vuorotyön mahdollisesti aiheuttamista hai-

Kymi-Strömberg Oy:n Kuusankosken tehtaiden henkilöstö oli vuonna 1983 mukana tutkimuksessa, jonka tulokset julkaistiin vuonna 1985 kirjaseksi, nimeltään "Käsityksiä ja mielipiteitä vuorotyöstä ja etenkin 5-vuororajestelmästä".

toista. Tutkimuksen täydellinen nimi on "Vuorotyön kuormittavuus – työntekijän stressinkäsittely- ja selviytymiskeinot".

Tutkimukseen valittiin joka viides vuorotyötä tekevä nainen ja joka 32. vuorotyössä oleva mies. Vastaajiksi valitut ovat 35–45-vuotiaita.

Tutkimukseen valituilta kysellään laajan kysymyssarjan sisältävän lomakkeen avulla, mikä heille aiheuttaa stressitilanteita ja miten he pyrkivät niistä selviytymään. Sen jälkeen kun kyselyyn valitut ovat palauttaneet lomakkeen, heidän kanssaan keskustellaan tarkemmin kyselyyn liittyvistä asioista.

Kyselytutkimuksen on suunnitellut ja haastat-

telut suorittaa HYKS:n henkilökunnan psykologi **Karin Olsson**. Kaikkia kyselyyn osallistuvia ei vielä ole haastateltu, mutta viitteitä tuloksista on jo olemassa.

"Olen ollut yllättyneet siitä, miten monet kyselyyn osallistuneista hoitavat aktiivisesti terveyttään ja siten vaurautuvat stressinkäsittelyyn. Vapaa-aikaa osaavat monet käyttää terveyden hyväksi", sanoo Olsson.

Kommentteina uudentyyppisestä viisivuororajestelmästä ovat olleet mm: "Parasta mitä on tapahtunut", "Vuorotyön rasitus on vähentynyt ja vapaa lisääntynyt".

Olssonin mukaan moni kokee, että yöaikana voidaan asioista vaih-

taa mielipiteitä kenties paremmin kuin päivällä.

Yllättävä huomio oli se, että naiset tuntuvat sopeutuvan vuorotyöhön yhtä hyvin kuin miehetkin, mikäli lapsenhoitoasiat saadaan järjestetyksi.

Tutkimuksen tiimoilta työsuojeluvaltuutetuille ja luottamusmiehille järjestetyssä tilaisuudessa toimi puheenjohtajana johtava lääkäri **Antti Jokinen**. Hän mainitsi, että 35–45-vuotiaat ovat sellainen ikäluokka, jolla on kenties parhaimmat keinot vuorotyöstä aiheutuvan stressin voittamiseksi. "Siksi tutkimuksen tuloksia ei saa liiaksi yleistää", varoitti Jokinen.

Keskustelutilaisuuteen ottivat osaa myös vuonna 1985 järjestetyn tutkimuksen suorittanut tutkija **Kaisa Kauppinen-Toropainen** sekä molempien tutkimusten tilastollisesta käsittelystä vastaava valtiot. kandidaatti **Irja Kandolin**.

Jatkoa etusivulta.

Valvontaa tehostetaan...

jaa vieraat isäntiensä luo.

Keskuskonttorin henkilökunta saa avainkortin, jolla pääsee taloon sisälle sekä myös sieltä pois. Lukitusjärjestelmä ohjelmoidaan siten, että päivätyötä tekevät pystyvät kulkemaan ovista klo 7–18. Jos jonkun täytyy päästä rakennukseen säännöllisesti em. ajan ulkopuolella, kulunvalvontakeskuksen henkilöstö pystyy muuttamaan ohjelmointia niin, että se on mahdollista. Pääportille tulee myös avainkortteja, joita voi kiittausta vas-

taan lainata poikkeuksellisia käyntejä varten.

Yhtiön muu henkilökunta pääsee rakennukseen sen jälkeen kun heidät on tunnistettu.

Koijärvi painottaa, että valvontajärjestelmästä ei ole tarkoitus tehdä byrokraattista eikä sitä ole kehitetty työajan noudattamisen tarkkailemista varten, joskin tarvittaessa järjestelmästä voidaan kehittää sellainen. "Valvontaa tiukennetaan, koska keskuskonttorissa on suuri määrä tietoa, jota ei ole tarkoitettu ulkopuolisten käsiin. Sen takia ulkopuolisten liikkumista rakennuksessa halutaan seurata tarkasti."

Kulunvalvontajärjestelmän toimittaa STW Security Oy. Järjestelmä otetaan käyttöön 15.5. ja 1.6. välisenä aikana.

Käyttöön otosta tiedotetaan erikseen keskuskonttorin henkilökunnalle.

Syksyllä Konttorimäen portille

Vastaavanlainen kulunvalvontajärjestelmä rakennetaan vartiopäällikkö **Jari Kannoksen** mukaan myös Voikkaan Konttorimäen portille ensi syksynä.

Nykyisin Konttorimäen portilla sijaitseva kulunvalvontakeskus siirretään ratapihan portin läheisyyteen tehtävään uuteen rakennukseen. Samalla vanha portinvartijan parakki puretaan.

Muutoksen jälkeen Konttorimäen portilla ei enää ole vartijaa, vaan sitä kautta tehtäville kulkevat yhtiö-

läiset saavat avainkortin, jolla he pääsevät kulkemaan portista.

Valvontakeskuksesta rakennetaan TV-yhteys Konttorimäen portille. Lisäksi konttorin neuvonta tulee päivisin antamaan vierailijakortit ja avaa portin vieraille.

Kannos painottaa, että tätäkään järjestelmää ei rakenneta työajan seuraamista, vaan kulunvalvontaa varten.

Kuusanniemen on PK 9-projektin yhteydessä suunnitteilla vastaavanlainen kulunvalvontajärjestelmä. Järjestelyihin palataan myöhemmin, kun asia tulee ajankohtaiseksi.

Vierailijakortit vierailijoille

Kymi-Strömbergin Kuusankosken tehtail-

la on ollut jonkin aikaa käytössä vierailijakorttijärjestelmä.

Käytännössä tämä tarkoittaa sitä, että kun kymiläinen isäntä saapuu jollekin portille vieraitensa kanssa, hän kuittaa vierailijat sekä itsensä vierailijakirjaan ja saa vieraskortin. Jos kyseessä on vain muutamasta henkilöstä koostuva ryhmä, voivat myös vierailijat kuittaa itsensä vierailijakirjaan, jolloin hekin saavat vierailijakortin.

Suurempien ryhmien jäseniltä ei Kannoksen mielestä ole tarkoituksenmukaista ottaa henkilökohtaisesti kiittoa, koska se vain veisi aikaa.

Kun vierailijaryhmä poistuu, vierailijakortti palautetaan portille ja portinvartija merkitsee ryhmän poistuneeksi tehdasalueelta.

Jos tehdasalueella työs-

kentelevä yhtiöläinen taas odottaa vierasta, tästä pitää Kannoksen mukaan ehdottomasti ilmoittaa sille portille, jonka kautta vieras tulee tehdasalueelle. Tällöin portinvartija ottaa vieraalta tiedot vierailijakirjaan ja antaa hänelle vierailijakortin.

Näin vierailija pystytään ohjaamaan suoraan sinne, mihin hän on menossa, eikä isäntää tarvitse etsiä ympäri tehdasalueetta. Portinvartija ei myöskään voi laskea tehdasalueelle yhtiön ulkopuolista henkilöä, jolle ei ole isäntää tiedossa, koska isäntä on osaltaan myös vastuussa vieraastaan ja vierailun liittyvistä toiminnoista.

Poistuessaan vieras luovuttaa vierailijakortin takaisin samalle portille, josta hän on sen saanut.