



UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 48. vuosikerta

10
1988

Hienopaperin myyntiyhtiö aloitti Japanissa

Kymmene Oy ja japanilainen paperin maahantuonti- ja välityslie Phoenix Corporation ovat perustaneet myyntiyhtiön Japaniin. Kymmene KK -niminen myyntiyhtiö aloitti toimintansa 17.10. Yhtiö myy sekä Kymi-ryhmän että Kymmene-konsernin hienopapereita Japanin markkinoille.

Kymmene KK, jonka toimitusjohtajaksi on nimitetty S.

Ogawa, toimii Tokiossa Phoenix Corporationin tiloissa.

Oman myyntiyhtiön käynnistämistä perustellaan mm. hienopapereiden kasvavalla tuonnilla Japaniin ja maan konttorikoneteollisuuden korkealla tasolla.

"Olemme työskennelleet Japanin markkinoiden avaamiseksi jo pidempään. Toimitet-

tujen koe-erien perusteella ketjulomakepaperimme on saanut korkeat laatuarvosanat, joiden perusteella uusia kauppasopimuksia on pystytty solmimaan. Täydellä syyllä voimme sanoa, että läpimurto Japanin vaativille markkinoille on nyt tapahtunut", toteaa hiljattain Japanissa vieraillut Kymi-ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja Peter Stackelberg.



Uusi myyntiyhtiö, Kymmene KK, toimii Tokiossa.

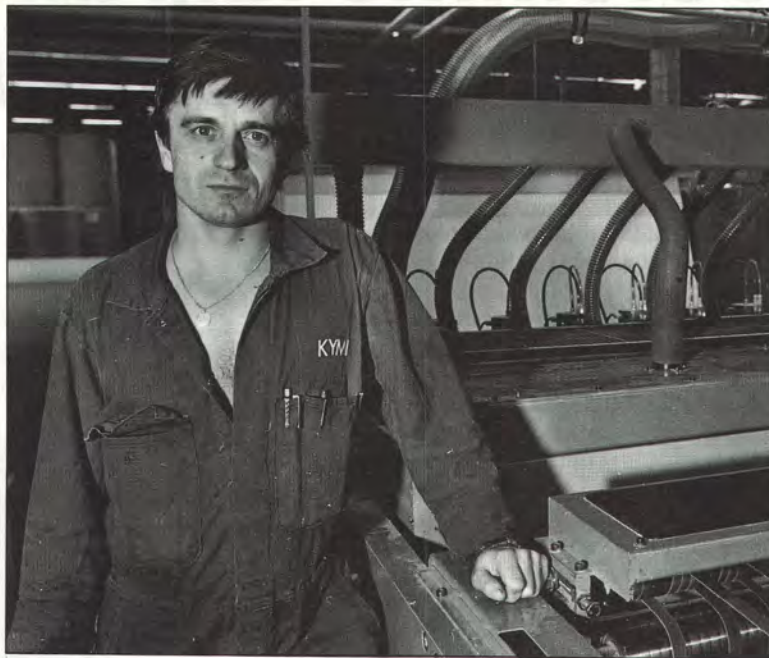
Suurin aloitepalkkio on nyt yli 71 000 markkaa

Kymi-ryhmän johtajisto hyväksyi 25.10. pitämässään kokouksessa esityksen suurimmasta Kymillä tähän asti maksettavasta aloitepalkkiosta. Palkkio, suuruudeltaan 71 600 markkaa, myönnettiin Kuusanniemen kunnossapidossa työskentelevälle viilaaja Pekka Pöysälle.

Pöysän aloite koskee hylkypaperin ohjainlevyn asentamista arkkisalini Will-arkkileikkurien poikkiteräyksikköön.

Käyttöinsinööri Jarmo Järvinen arkkisalista on tyytyväinen lisälaitteeseen, sillä tuotantohäiriöt ovat vähentyneet merkittävästi, kuten myös hihnakuljettimen vauriot.

Kymin tehdaspalvelun aloitetuotoimikunta puolestaan jakoi syyskuun kokouksessaan kunniakirjat aktiivisesta aloitteiden tekemisestä kahdelle henkilölle. Kunniakirjan saivat sähköasentaja Haron Dadu ja huoltomies Lasse Makkonen.



Kymin tähän asti suurimman aloitepalkkion saa viilaaja Pekka Pöysä.

Molemmat palkitut ovat sitä mieltä, että työpaikoilla suhtaudutaan turhan varovaisesti

aloitteiden tekoon.

Sivu 12.

Kymmene Oy:lle ja Yhtyneille patentti valkaisusta

Kymmene Oy:lle ja Yhtyneet Paperitehtaat Oy:lle myönnettiin 9. syyskuuta patentti aiheesta 'Menetelmä NS-AQ- tai SAP-massan valkaisemiseksi'. Patentti käsittää em. massojen yksivaiheisen peroksidivalkaisun. Patentin hakijoina olivat teknisen palvelun ja tuotekehityksen päällikkö Reijo Korhonen ja tutkija Ingmar Lassenius Kymmene Oy:n Kymi-ryhmästä sekä johtaja Ismo Ilottu, käyttöpäällikkö Matti Järvinen

ja laboratoriapäällikkö Teuvo Pekuri Yhtyneiltä.

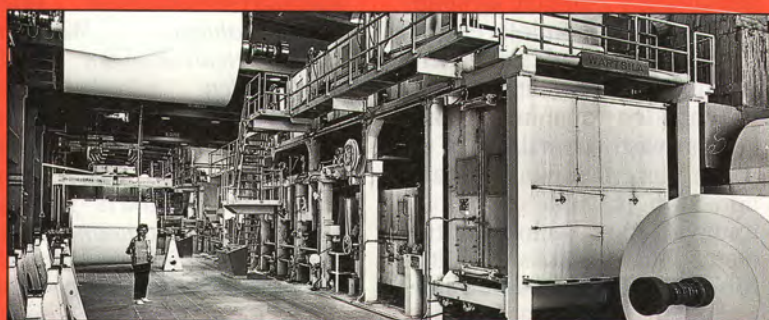
Reijo Korhonen kertoo, että keksintö syntyi Oy Finnish Peroxides Ab:n teknisen palvelun ja sen asiakkaan Yhtyneiden Paperitehtaiden Valkeakosken SAP-tehtaan yhteistyönä. Keksinnössä onnistuttiin kehittämään yksivaiheinen peroksidivalkaisumenetelmä SAP-mas-

Jatkuu sivulla 16.

18 miljoonaa ilmansuojeluun

Sivu 4.

28.10.
1988



Kuinka päällystys kehittyi

Sivu 10.

100-vuotias Dahlberg

Sivu 13.

Samassa velkaveneessä

Elinkeinoelämän kannalta suuri vaikuttaja kauppa- ja teollisuusministeriö täytti 3.10. sata vuotta. Keväällä julkaisemassaan teollisuuspoliittisessa katsauksessa sama ministeriö totesi mm., "että yritysverouudistuksella tulisi parantaa yritysten riskipääoman saantia ja rahoitusrakennetta.

Arkkiatri Arvo Ylppöä tässä maassa kuunnellaan, mikä on aivan oikein. Hieman nuorempaa KTM:tä pidetään kait poikaisena tai sitten **patriarkaalisena**. Muuhun johtopäätökseen ei voi tulla alulle pantua yritysverouudistusta tarkasteltaessa. Yritysten rahoitusmahdollisuudet eivät nimittäin parane, vaan heikentyvät. Siirtyminen yhtiöveron hyvitysjärjestelmään ei välttämättä merkitse osinkotulojen verotuksen kevenemistä eikä yritysverouudistuksesta nähtä tulevan kiihoketta yritysten osakerahoituksen osuuden lisäämiselle. Yrityksen rahoituksen kannaltahan eräs keskeinen kysymys juuri on, miten verotus kohtelee osakerahoitusta suhteessa velkarahoitukseen.

Suomen metsäteollisuus on tunnetusti varsin velkainen. Sen nettovelat prosentteina liikevaihdosta ovat 70 prosenttia vastaten 20–30 prosenttia kilpailijamaissamme. Tämä Ruotsin, Kanadan, USA:n yms. metsäteollisuusmaiden valtava kilpailuetu olisi kurottava umpeen. Erääksi keskeiseksi tavoitteeksi Suomen metsäteollisuus onkin asettanut juuri rahoitusrakenteensa parantamisen, rahoituskustannusten alentamisen sekä riittävien rahoitusresurssien luonnin, jotta huomispäiväkin voitaisiin rakentaa ja paremmin pysyä kansainvälisessä kilpailuku-

vassa mukana. Yritysverouudistus ei valitettavasti näitä tavoitteita palvele eikä edesauta.

Vaihtotasevajauksen sanotaan olevan niin vaikean käsitteen, ettei tavallinen ihminen saa siitä tolkkua. Velan ja sen merkityksen luulisi sentään olevan jokaiselle omakohtaisemman. Kotitalouksien, joihin lasketaan kodittomatkin, velkaantumisaste on juuri julkaistun budjettikirjan mukaan Suomessa 73 prosenttia. (Kotitalouksien arvioidut velat vuoden 1988 lopussa suhteessa käytettävissä oleviin tuloihin.) Tarkkaavainen lukija voi tästä päätellä, että kotitalouksien velkaantumisaste on samaa luokkaa metsäteollisuuden kanssa. Samassa velkaveneessä siten ollaan tuomine iloineen ja murheineen.

Budjettikirja opettaa, "että velkaantumisen jatkuva lisääntyminen saattaa muodostua **kotitalouksille** jo ongelmalliseksi; varsinkin, mikäli yleinen taloudellinen ympäristö muuttuu nykyistä epäsuotuisammaksi".

Metsäteollisuutta budjettikirja ei opeta. Kasvavan velan rasitteet metsäteollisuudelle ovat silti luonnollisesti samat kuin yksittäiselle ihmisellekin. Oman pääoman alhainen osuus taseessa, joka on tyypillistä muullekin suomalaiselle teollisuudelle, syö paitsi lamansietokykyä myös suurten rahoituskulujen muodossa katetta.

Porkkanaa velkaantumisasteen supistamiseksi ei yritysverouudistus tarjoa. Keppiä sen sijaan tulee myös varausmahdollisuuksien olennaisen supistamisen kautta, joka puolestaan pienentää tulo-rahoitusmahdollisuuksia.

Paperiteollisuutemme kilpailijoilla on monenlaisia yrityskulttuureja

Yrityskulttuurit poikkeavat erittäin paljon toisistaan eri maissa ja eri tehtaissa. Tehtaitten välisiä eroja löytyy Suomestakin, jopa Kymmene Oy:n piiristä. Viitataan tällöin Kuusankoskeen ja Pietarsaareen, joista minulla on monivuotiset kokemukset.

Kymmene Oy on edelläkävijä Suomen metsäteollisuuden kansainvälistymisessä. Star Paper, Nordland Papier, Eurocan, Boucher ja Caledonian ovat tästä esimerkkejä. Kansainvälistymispyrkimyksissä on tapahtunut paljon erehdyksiä ja vastoinikäymiä, mutta vaikeuksista on opittu. Kymmene Oy:n Nordland Paperin lisäksi Yhtyneiden Shottonin paperitehdas, Myllykosken Gebrüder Langin ja Madisonin laitokset ovat selviäneet menestymisen esimerkkeinä.

Yrityksen, joka hakeutuu toiminnassaan ulkomaille, tulee organisaatiostaan valita, kouluttaa tai palkata sopivia, halukkaita ja kokeneita henkilöitä, jotka ottavat ulkomaan tehtävät haasteena. Tällöin vaaditaan kielitaitoa, yrityksen tuntemusta, valmiutta järjestää

perheasiat sekä kykyä sopeutua vieraisiin olosuhteisiin.

Erittäin tärkeä osa kansainvälistymisprosessissa on oikeiden henkilöiden valinta sekä näiden urakehitys mahdollisen kotimaahan paluun jälkeen. Näitten kysymysten järkevä hoito tulisi sisällyttää kansainvälistyvän yrityksen yrityskulttuuriin ja henkilöstöpolitiikkaan.

Kansainvälistymisessä on tärkeitä tuntea eri maiden yrityskulttuuria ja yhteistyömuotoja. On monia esimerkkejä siitä, kuinka suomenkielinen johto vieraassa maassa on omaksunut uuden yrityskulttuurin ja pystynyt saavutuksiin, jotka ylittävät Suomessa saavutetut tulokset.

USA:n etelävaltioissa toimivan metsäteollisuuden yrityskulttuuriin ja yhteistyöilmastoon vaikuttaa voimakkaasti se, että paperin ja sellun valmistus alueella on verrattain uutta.

Tästä huolimatta tuotantotehokkuus alueen tehtaissa on suuri ja tuloksen teko kaikkien pyrkimys.

Tiedottaminen tehtaan toimintaan liittyvistä asioista on

avointa ja tapahtuu välittömästi. Yhteistyöhenki tehtailla on hyvä.

Eräistä alueen tehtaista puuttuu ammattiyhdistys — tällöin puhutaan nonunion-tehtaista. Union-tehtaissa eli laitoksissa, joissa ammattiyhdistys toimii, tehdään pitkäaikaisia, yleensä kolmivuotisia työehtosopimuksia.

Työnjohto on käytännön työssä avainasemassa. Merkittävää on se, että työnjohtoon järjestäytyminen on laissa kielletty.

USA:n etelävaltioiden puunjalostusyrityksissä lakkoilu ja jarrutus on harvinainen tapahtuma, toisaalta valmius työpaikan vaihtoon on paljon suurempi kuin Suomessa. Uusien henkilöiden valintaan kiinnitetään erityistä huomiota, eräissä tehtaissa toimii johdon ja henkilöstön yhteisiä valintaraateja.

Tehtaiden ajaminen poikkeaa selvästi suomalaisesta tavasta. Yhä enemmän suositaan non stop -käyntiä eli tehtaat toimivat jatkuvasti lukuunottamatta yhtä vuosittaista huolto- ja seisoa. Tämä toisaalta johtaa siihen, että tehtaat ajetaan loppuun, lopetetaan tai myy-



Schauman Pietarsaari -ryhmän johtaja, varatoimitusjohtaja **Magnus Wangelin** piti oheisen esitelmän 1.10. Kuusankosken Teknisten järjestämässä yritys-kulttuuri-seminaarissa. Varatoimitusjohtaja Wangelin USA:n etelävaltioiden metsäteollisuuden yrityskulttuuria koskevat kommentit perustuvat hänen omiin kokemuksiinsa viiden työvuoden aikana Leaf River Forest Products -yhtiössä Mississippissä ja kannanotot Japanin, Länsi-Saksan ja Itävaltan sekä Kanadan osalta mm. tutustumismatkoihin ko. maihin.

dään pois, kun korjauskustannukset kasvavat liiaksi.

Yhtiöiden välinen yhteistyö on vähäistä mm. antitrust-lain vuoksi.

Paikallistuntemus hankittava

Kymmene Oy teki Leaf River Forest Productsia perustettaessa ensin perusteellisen esitutkimuksen ja hankki paikallistuntemusta. Suomalainen johto, kolme avainhenkilöä, vietti alueella 4–7 vuotta. Yhteydet emoyhtiöön olivat tiiviit ja päivittäiset, ne hoidettiin toimitusjohtajan kautta.

Mississippissä omaksuttiin heti "maassa maan tavalla" — asenne. Asettumista alueelle helpotti se, että uuden teollisuuslaitoksen tulo työttömyysalueelle oli positiivinen tapahtuma. Työpaikkoja avautui ensi vaiheessa 140, hakijoita oli 1 400. Tästä huolimatta suhteitten luominen ympäristöön nähtiin erittäin tärkeänä osatehtävänä.

Koska tarvittiin ulkopuolista tukea, suhteita kehitettiin myös viranomaisiin ja poliittisiin tahoihin.

Kahdeksan kuukauden tulos ennakoitua parempi

Kymmene-konsernin päätuotealueen, paperin, kysyntä oli vuoden kahdeksan ensimmäisen kuukauden aikana erityisesti hiokepitoisten lajien osalta hyvä. Hienopaperista sen sijaan oli edelleen ylitarjontaa. Sellun kysyntä oli vahva ja hinnat nousivat, toteaa pääjohtaja Casimir Ehrnrooth äskettäin ilmestyneessä Kymmene Oy:n osavuositarkastuksessa.

Sekä paperin hinnat että tuotantomäärät olivat korkeammat kuin vastaavana aikana viime vuonna. Paperin tuotanto jäi katsauskaudella edellisvuoden tasolle kartonkiliiketoiminnan myynnin ja Voikkaan tehtaan koneusinnan vuoksi. Konsernin paperin kokonaistuotanto oli 1 155 000 tonnia.

Sellun tuotanto oli 810 000 tonnia, josta omaan valmistukseen käytettiin 71 prosenttia.

Konsernin liikevaihto oli tammi-elokuussa 6 812 Mmk, kasvua edellisvuoteen verrattuna 56 prosenttia. Kymmene Oy:n vertailukelpoinen liikevaihto kasvoi 10 prosenttia.

Pääjohtaja Ehrnrooth toteaa, että katsauskaudella jat-

kettiin valmisteluja yhtiön liiketoiminnan hajauttamiseksi nykyistäkin itsenäisempiin yksikköihin ja yhteistoiminnan syventämiseksi henkilökunnan kanssa.

Kahdeksan kuukauden tulos oli selvästi ennakoitua parempi sellu- ja paperiteollisuuden korkean käyntiasteen, nousevien myyntihintojen sekä parantuneen tuottavuuden ansiosta. Käyttökate oli 1 455 Mmk ja käyttökateprosentti 21. Tulos rahoituserien jälkeen oli 706 Mmk. Edellisenä vuonna ilman Schaumania se oli 521 Mmk.

Tulorahoitus, joka vuosi sitten oli 751 Mmk, parani ja nousi 1 107 Mmk:aan. Tulorahoituksella katettiin 60 prosenttia investoinneista. Tammi-elokuun investointimenot olivat yhteensä 1 774 Mmk ja arvio koko vuodelle 3 000 Mmk.

Kymin tilanne

Kymi-ryhmässä päällystettyä paperia, sellua ja kemikaaleja tuottavat tehtaat kävivät lähes täydellä kapasiteetilla hy-

vän kysynnän vuoksi. Päällystämättömän hienopaperin tuotannon rajoituksia voitiin vähentää.

Päällystämättömän hienopaperin ja sellun tuotanto nousi ja tuotannon tehokkuus parani edellisvuodesta. Päällystetyn hienopaperin ja kemikaalien tuotanto pysyi edellisvuoden tasolla.

Päällystetyn hienopaperin, sellun ja kemian tulokset parantivat. Päällystämättömän hienopaperin tuloista rasitti sellun nouseva hinta. Ryhmän tulos oli hyvä ja parani edellisvuodesta.

Markkinatilanne kehittyneen edelleen suotuisasti loppuvuonna. Varsinkin päällystämättömän hienopaperin myyntihintojen ennustetaan nousevan ja tuotannon kasvavan.

Nordland Paperissa tuotannon tehokkuus parani ja tuotanto kasvoi edellisvuodesta. Myös liikevaihto nousi selvästi. Taloudellinen tulos pysyi tyydyttävänä. Loppuvuotta Nordland Paperissa leimaa hyvä kysyntä ja kohoavat myyntihinnat.

Käytännön seikkojen vuoksi paikallisen juristin, konsultin ja tilintarkastajien valintoihin kiinnitettiin suurta huomiota.

Erityispulmia Leaf River-yhtiössä aiheutui alkuvaiheessa kunnossapidosta, työsuojelusta, ammattitaidosta ja ilmastosta. Organisaatio luotiin paikallisten tarpeiden mukaan. Tällöin tultiin toimeen kolmella tasolla: työntekijä- ja työnjohtoryhmillä sekä laitoksen johdolla.

Kanada muistuttaa "villiä länttä"

Kanadan metsäteollisuudessa ammattiyhdistysliike on erittäin voimakas ja järjestäytynyt sataprosenttista. Lakkoja aloitetaan herkästi ja usein ne kestävät pitkään. Työnantajat ja ammattiyhdistykset kiistelevät useasti eikä kovia otteita kaihdata kummallakaan puolella.

Kanadalaisten tehtaiden kunto ja tehokkuus vaihtelevat suuresti. Palkkataso Kanadassa on paljon korkeampi kuin Yhdysvaltojen etelävaltioissa.

Ranskankielisen Quebecin provinssin metsäteollisuus on jäänyt kehityksessä jälkeen länsirannikon teollisuudesta. Osa-tekijänä lienee ranskan- ja englanninkielten vastakkaisasetelma.

Käsitykseni mukaan vaikeudet Kanadan työelämässä joh-

KONSERNIN TUOTANTO JA LIIKEVAIHTO

	Vuosi 1987 1)	Tammi-elokuu	
		1987 1)	1988 2)
TUOTANTO, 1000 yks.			
Puupitoinen painopaperi t	712	469	473
Hienopaperi t	798	531	555
Muut paperituotteet t	103	72	127
Paperi yhteensä t	1 613	1 072	1 155
Paperijalosteet t	0	0	46
Sellu t	735	478	810
Konsernin oma käyttö %	93 %	92 %	71 %
Hioke omaan käyttöön t	367	241	232
Sahatavara m3	544	343	513
Vaneri m3	66	42	196
Lastulevy m3	0	0	227
Kemian tuotteet t	116	73	78
LIKEVAIHTO, Mmk			
Kaukas-Voikkaa	2 613	1 697	1 852
Kymi	2 147	1 305	1 489
Schauman Pietarsaari, ml. Wisapak ja Nautor	0	0	997
Nordland Papier	1 443	948	991
Kymmene France, Docelles	283	180	183
Star Paper	382	241	287
Mekaaninen metsäteollisuus	603	385	1 606
Muut	73	127	129
Ryhmien myynnin arvo	7 544	4 883	7 534
Ryhmien välinen myynti	- 881	- 518	- 722
Konsernin liikevaihto	6 663	4 365	6 812

1) Kymmene 2) Kymmene ja Schauman

Vaikka Kymmene France Docelles'n tehtaan tuotantoa jouduttiin supistamaan, oli se edellisvuotta suurempi. Samalla parani tuottavuus.

Korkea sellun hinta piti tuloksen kuitenkin epätydyttävänä, vaikka myyntihintoja pystyttiin nostamaan. Kannattavuus ei olennaisesti muutu loppuvuonna.

Star Paperin Blackburnin tehtaan valupäällystettyjen paperien ja kartonkien kysyntä oli hyvä ja hinnankorotukset kattoivat tuotantokustannusten nousun. Myös tuotanto kasvoi. Wolvercoton tehtaan etikettipaperin tuotannossa oli lievää nousua. Star Paperin taloudellinen tulos säilyi ennallaan.

tuvat entisestä emämaasta Englannista saaduista vaikutteista. Kaiken kaikkiaan yrityskulttuuri ja yhteistyökyky muistuttavat Kanadassa tänä päivänä "villiä länttä".

Japanissa johto yhtiön sisältä

Japanilaisessa metsäteollisuudessa Japanin menestymisen maana on jokaisen organisaation jäsenen tärkeä päämäärä. Tähän liittyen oman yrityksen menestymisen taloudellisesti ja laadullisesti on kaikkien mielessä ja tavoitteena. Henkilökohtaiset edut, kuten lomien, palkan tms. jäävät kahden ensiksi mainitun tavoitteen varjoon.

Meille vierasta on se, että tehtaan väki kokoontuu ennen työn alkua yhteen ja lupaa äänneen tehdä työpäivästä menestyksellisen.

Toisaalta yhtiö pitää henkilöstöstään huolen koko työelämän ajan ja työturvalla on täydellinen.

Uusilla työntekijöillä Japanin metsäteollisuudessa on diplomi-insinöörin tai vastaava koulutustaso. Työnteko alkaa tehdaslattialta ja jatkuu eri tehtävissä. Menestyminen työssä on organisaatiossa etenemisen edellytys, mutta vasta 10 vuoden työskentelyn jälkeen saatetaan päästä työnjohtajaksi. Johtotehtäviin valitaan parhaat kytty organisaation sisältä.

Tehtaan johtajalla on yleensä rautainen kokemus. Häntä kunnioitetaan ja hänet hyväksytään koko organisaatiossa. Johtaja on myös koko tehtaan puhemies ulospäin.

Työmoraali ja itsekuri ovat erittäin vahvoja piirteitä työ-

elämässä. Lakkoilu on hyvin harvinaista metsäteollisuudessa. Eriäviä mielipiteitä voi osoittaa hihamerkillä normaalin työnteon yhteydessä.

Laatupiiritoimintaan osallistutaan aktiivisesti. Kilpailu avaintehtävistä on kova ja etenemishalu suuri. Japanilaiset tehtaat ovat siistejä ja hyvässä kunnossa.

Eurooppalaista ammattiyhdistystä

Länsi-Saksan ja Itävallan metsäteollisuuden tehtaat ovat niin ikään siistejä ja moitteettomasti toimivia. Jokainen pitää oman työalueensa kunnossa, jonka vuoksi siivoojia tarvitaan vähän.

Tuotantotalous on tehtaissa erittäin korkea. Tuotteiden laatua seurataan tarkasti. Kaikilla on laatutietoutta ja laatuun myös pyritään.

Länsi-Saksan ja Itävallan metsäteollisuudessa yrityksen tavoitteet ovat yleensä kaikkien tiedossa ja yrityksen menestykseen pyrkivät kaikki. Saksalainen perusteellisuus on tosiasia, ei vain käsite.

Kaikilla tasoilla tehdään tarkkaa työtä. Tehtaitten laitteistojen tekninen taso on korkea ja henkilökunnan osaaminen ja ammattiyhdistys ovat selvästi havaittavissa.

Palkkataso vastaa suomalaista. Palkkamutokset sovi- taan osavaltiotasolla kaksi vuotta etukäteen koko henkilökunnan osalta.

Edellä mainitut havainnot pätevät tehtaissa riippumatta siitä, ovatko tehtaat suomalaisten, saksalaisten tai itävaltalais- ten omistamia.



USA:n etelävaltioissa paperin ja sellun valmistus on verrattain uutta. Kuvassa Leaf River-yhtiön sellutehdas, jossa Kymmene Oy on osakkaana.

18 miljoonaa ilmansuojeluun Hajukaasukattila uusitaan

Kuusanniemen sellutehtaan hajukaasujen torjuntajärjestelmä uusitaan. Kuluvaan syksyyn ja ensi kevään aikana uusittavassa polttolaitteistossa poltetaan sellunkeittimiltä ja haihduttamosta tulevat väkevät hajukaasut, haihduttamon stripperikaasut sekä säiliöiden laimeat hajukaasut. Lisäksi varaudutaan keittämön laimeiden hajukaasujen keräilyyn.

Uusi laitos parantaa merkittävästi ympäristönsuojelun käyttövarmuutta. Nykyisen, vuodelta 1977 peräisin olevan hajukaasukattilan käyttövarmuus on laskenut iän mukana. Lisäksi nykyisessä laitoksessa ei ole varapolttajärjestelmää.

Uuden kattilan merkittävin käyttövarmuutta lisäävä tekijä on projektinvetäjä **Johan Eklundin** mukaan haihduttamon stripperikaasujen sisältämän metanolin polttaminen nesteytettynä. Stripperi tarkoittaa haisevien ja likaisten lauhdeiden vesihöyrytislausta, josta saatava puhdistunut lauhdevesi otetaan muuhun käyttöön ja stripperikaasut johdetaan polttolaitteistoon.

Metanolisäiliö puskurina

Stripperikaasuista erotetaan metanoli ja tärpätti. Tärpätti palautetaan keittämölle ja metanoli nesteytetään sekä pumpataan varastosäiliöön, josta sitä otetaan polttoon.

Muulla selluolosuhteissa

mahdollisesti tapahtuvien käyttöhäiriöiden aikana metanolisäiliö toimii puskurina, minkä ansiosta häiriöt eivät vaikuta hajukaasunpolttoon, vaan hajukaasukattilaa pystytään ajamaan tasaisesti.

Stripperikaasut poltetaan keittimiltä ja haihduttamolta tulevien väkevien sekä säiliökentän laimeiden hajukaasujen kanssa. Tämän jälkeen savukaasut puhdistetaan rikkidioksidipurissa, jossa ne imeytetään lipeään ja käytetään sen jälkeen prosessissa. Näin rikkidioksidikaasu ei pääse luontoon.

Varsinaisen hajukaasukattilan ohella laitokseen kuuluu varapolttajärjestelmä, joka pystytään käynnistämään välittömästi, jos pääkattilalla ilmenee ongelmia. Nykyisessä kattilassa hajukaasut on jouduttu johtamaan häiriötilanteissa kattilan ohi. Varapolttajärjestelmää käytetään myös hajukaasukattilan korjausseisokkien aikana.

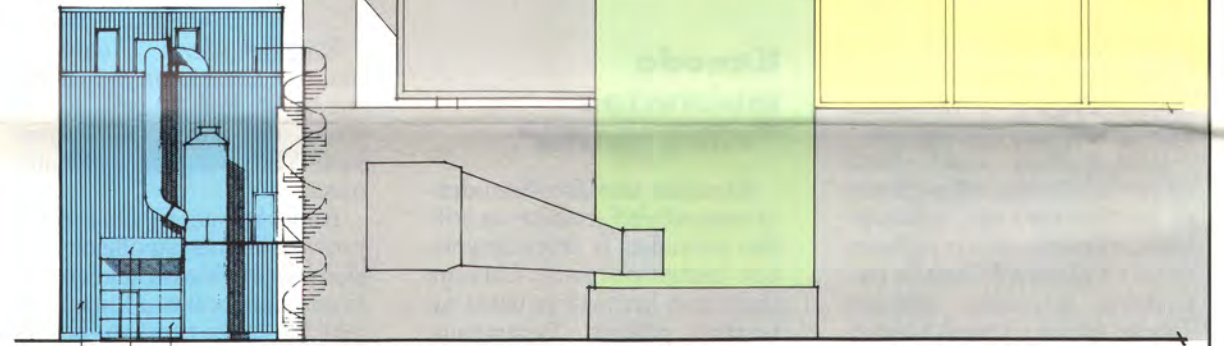
Ympäristönsuojelusta vastaava johtaja **Ilmari Lindberg** muistuttaa, että uusi kattilakaan ei tee sellutehtaasta hajutonta, koska haisevia yhdisteitä ei pystytä poistamaan täydellisesti uusimmallakaan tekniikalla. "Ihmisen nenä on niin tarkka, että se haistaa yhdisteitä, joita on ilmakeuutiometrisä vain muutama molekyyli. Ympäristöön pääsevien haisevien rikkijhdisteiden määrää saamme kuitenkin vähen-

tyksi jälleen ja se varmasti parantaa tilannetta omalta osaltaan."

Jo nyt Kuusanniemen sellutehtaan hajukaasupäästöt ovat merkittävästi pienemmät kuin pari—kolme vuotta sitten. "Uskallamme lähteä vertailuun minkä tahansa tämän alan laitoksen kanssa ja pärjäämme vertailussa hyvin", Lindberg toteaa.

Kakkosoodakattilan eteläpuolelle tulevan hajukaasukattilalaitoksen toimittaa MoDo-Chemetics, joka vastaa myös prosessisuunnittelusta. Kymi rakennuttaa itse rakennuksen ja vastaa putkistoista venttiileineen, instrumentoinnista, sähköistyksistä ja LVI:stä.

Ennen kesää 1989 valmistuva hajukaasukattilalaitos maksaa 18 miljoonaa markkaa.



Uusi hajukaasujen polttolaitos sijoitetaan kakkosoodakattilan eteläpuolelle. Laitos parantaa merkittävästi ympäristönsuojelun käyttövarmuutta. Uusi osa näkyy kuvassa sinisenä.

Saksalaiset tutustuivat ammatilliseen koulutukseen

Ryhmä Saksan liittotasavallassa toimivien yritysten koulutuspäälliköitä ja teollisuuden ammattikoulujen rehtoreita tutustui Kymin koulustoimintaan lokakuun alussa.

Ammattikasvatustalituksen järjestämään vierailuun osallistui kaksitoista henkilöä, jotka tutustuivat Suomen ammatilliseen koulutukseen kahden viikon ajan. Ensimmäinen viikko vietettiin Helsingissä tutustumassa koulutusjärjestelmään ja oppilaitoksiin. Toisen viikon aikana ryhmä perehtyi Itä-Suomen suuriin, keskisuurin ja pieniin yrityksiin.

Kuusankoskella saksalaiset kävivät Kymin teollisuusoppilaitoksella, Kuusankosken am-

mattioppilaitoksessa sekä terveydenhoito-oppilaitoksessa. Teollisuuteen tutustuttiin Kymin sellutehtaalla, hienopaperin PK 7:llä ja 8:llä sekä arkkisalissa. Vieraiden isäntänä oli Kymin koulutuspäällikkö **Esko Niittymäki**.

Kuusankoskelta ryhmä jatkoi Lappeenrantaan, Savonlinnaan ja Imatralle, joissa tutustuttiin keskusureen ja pieniteollisuuteen.

Tämänkaltaista koulutusvaihtoa on harrastettu Suomen ja Saksan liittotasavallan välillä vuodesta 1982 lähtien. Vierailu on järjestetty siten, että Saksasta tulee ryhmä Suomeen joka toinen vuosi ja päinvastoin.

Kymin teollisuusoppilaitokseen uusi instrumentointiopetuslaitteisto

Kymin teollisuusoppilaitoksessa Kuusankoskella otettiin lokakuun puolivälissä käyttöön uusi instrumentointiopetuslaitteisto. Alcont-laitteisto on samanlainen kuin marraskuussa käynnistyvän PK 9:n instrumentointilaitteisto ja sillä voidaan antaa koulutusta niin sähkö- ja instrumentointi kuin käyttöhenkilöstölle.

Kahdesta näytöstä ja näppäimistöä koostuvaan järjestelmään tullaan ensi vaiheessa siirtämään PK 9:n instrumentoinnin näytöt. Myöhemmin on mahdollisuus liittää laitteet suoraan tehdasjärjestelmään siten, että opetuslaitteistoon voidaan saada samat näytöt kuin paperikoneen valvomoihin.

PK 9:n käyttöhenkilöstön kouluttaa laitteiden toimittaja, Altim Control. Opetuslaitteistolla pystytään rehtori **Esko Niittymäen** mukaan antamaan tarvittavaa jatkokoulutusta sekä opettamaan kaikki teollisuusoppilaitoksen oppilaat



Alcont-opetuslaitteistolla pystytään mm. antamaan jatkokoulutusta paperikoneen käyttöhenkilöstölle. Laitteistoa esittelivät prosessitekniikan opettaja Erkki Pesu (oik.) ja rehtori Esko Niittymäki.

käyttämään järjestelmää. Lisäksi laitteistolla voidaan opettaa ajamaan prosessimallia ja tekemään muutoksia laitteiston kaavioihin, mikä laajentaa käyttömahdollisuudet aina instrumenttisunnitteluun asti.

Toinen teollisuusoppilaitoksen uutuus on koneautomaation opetuslaitteisto. Koulun omaa suunnittelua olevan lait-

teiston on toimittanut Mecman. Sen avulla voidaan opettaa hydraulikan ja ohjelmoidun logiikan yhteiskäyttöä.

Laitteistojen kustannukset ovat noin 600 000 markkaa. Kymin teollisuusoppilaitokseen on hankittu kuluvalle vuosikymmenellä opetuslaitteistoa noin puoleltoista miljoonan markan arvosta.

Kuusankosken tekniset yrityskulttuurin alkulähteillä

Tekniset toimihenkilöt Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtailla ovat kiinnostuneet yrityskulttuurista ja sen vaikutuksesta työmotivaatioon, johtamiseen ja henkilöstöpolitiikkaan.

Kyseinen henkilöstöryhmä on halunnut myös selvittää, miten käy yrityskulttuurille kansainvälistymisen tuiverruksessa.

Näitä laajoja asiakokonaisuuksia käsiteltiin jo perinteeksi muodostuneessa kaksipäiväisessä seminaarissa syys-lokakuun vaihteessa. Tekniset, osa yhtiön johtoa ja arvovaltaiset alustajat kokoontuivat tällä kertaa pohtimaan asioita Imatran Valtionhotelliin.

Yrityskulttuuri-seminaarin avasi sen vetäjä, työsuojeluteknikko **Veikko Tolvanen**. Hän luonnehti yrityskulttuurin yhteisten arvojen ja uskomusten järjestelmäksi ja sanoi vahvan yrityskulttuurin omaavien yritysten menestyvän paremmin kuin heikon kulttuurin yritykset.

Hän jopa väitti, että yrityksen jatkuvalle menestymiselle ovat tärkeämpiä sen sisäiset arvot kuin rationaalinen liikkeenjohto, strateginen suunnittelu, henkilöstöpolitiikka ja kustannusten valvonta.

Tolvanen uskoi yhdyntävän Euroopan yhtenäistävän yritysten tapakulttuureja. Avainasemaan nousee sisäinen tehokkuus, mutta toisaalta myös ihmiskeskeisyys.

Avaussanoissaan Tolvanen sanoi Kymmene Oy:n yrityskulttuurin synnyttäneen jokaiselle vuodelle uuden yrityskulttuurin. Hän totesi tyydytyksellä, että Kymmene Oy:ssä on ymmärretty yrityskulttuurien erot oikein fuusioiden yhteydessä — on otettu toiset vastaan kulttuureineen omaa kulttuuria menettämättä.

Käsitteet, joiden vaikutus näkyy

Yrityskulttuurista ja motivaatiosta alustanut professori **Matti Peltonen** totesi molempien olevan käsitteellisiä asioita, joiden vaikutus kuitenkin näkyy konkreettisesti yrityksissä.

Hän palautti mieleen, että motivaatiota on tutkittu mm. Maslowin tarvehierarkian avulla vasta 1950-luvulta lähtien, ja jo 1960-luvulla motivaatiokeskusteluista siirryttiin asenteiden tutkimiseen.

Asenteiden tultua tutuiksi käsitteiksi työelämässä tutkimus siirtyi 1970-luvulla arvo-



Teknisten perinteisen 100-vuotissäätiön avustuksella järjestettyyn seminaariin otti osaa 22 teknistä ja 12 työnantajan edustajaa, yrityskulttuurin eri puolia valotti seminaarilaisille kuusi luennoitsijaa.

jen analysointiin. "Nyt arvoista puhutaan johtamiskoulutuksen yhteydessä", muistutti Peltonen.

Peltonen mielestä ylivoimaisesti motivoivinta työssä on työn tulosten mittaaminen ja palautteen saaminen. Hän muistutti, että motivaatiota ei voi yksinkertaisilla keinoilla parantaa, vaan pitää selvittää kaikki siihen vaikuttavat seikat: ryhmäviire, asenteet, ryhmähenki, arvot, elämäntavot ja yrityskulttuuri.

Motivaatiota parantaa myös se, että mielenkiintoista työtä on riittävästi, tavoitteet ovat

konkreettiset ja mitattavissa olevat sekä että työssä palkitaan ja kannustetaan.

Peltonen uskoi, että sisäinen yrittäjäys tulee yhtiöissä yhä tärkeämmäksi voimavaraksi ja yrityskulttuurin muokkaajaksi. Hän muistutti, että oman motivaation säilyttämiseksi ihmisellä pitäisi olla jokin harrastus niin tietojen, taitojen kuin tunteidenkin alueella. Niin ikään sosiaalinen liikkuvuus vaikuttaa motivaatioon.

"Jotta työssä pääsisi optimaaliselle tasolle, stressiäkin pitää ihmisellä olla aika paljon", väitti Peltonen.



"Vahvan yrityskulttuurin yritykset menestyvät paremmin kuin yritykset, joilla kulttuuritausta on heikompi", totesi seminaarin vetäjä, työsuojeluteknikko Veikko Tolvanen avaussanoissaan.

Strategiasta tiedottaminen ajankohtaiseksi

Yrityskulttuurin ja ihmisten johtamisen yhteyksiä selvitellessään Kymmene Oy:n yritysilmastoa tutkinut professori **Tauno T. Mäki** vertaili Kaukaan, Voikkaan ja Kymin tuloksia mm. uudistushaluisuuden, työnjohdon ja työntekijöiden yhteisymmärryksen ja info- ja henkilöstöpalvelujen osalta.

Hän ennusti mm. että "informaatio- ja henkilöstöpalvelut tulevat saamaan strategisen ymmärtämisen perilleviemisen tehtävän", toisin sanoen yhtiön strategisista valinnoista tiedottamisen tulevan yhä tärkeämmäksi.

Mäki sanoi unohdetun, miten tärkeää operatiivinen esimiesohjaus on: tarvitaan tarkoituksenmukaiset työohjeet, palautetta työssä onnistumisessa, työtehtävien tavoitteellisuutta, asiallista valvontaa ja esimiehen tukea.

Varatoimitusjohtaja **Vesa Vainion** käsiteltä alustuksessaan johtamisen etiikkaa ja yrityskulttuurin kehittämistä Kymmene Oy:ssä jaettiin osanottajille ryhmätyöaiheet, joita pohdittiin pitkälle iltaan.

Yrityskulttuuria ja palkitsemista paranneltiin

Osa ryhmistä käsiteli Kymmene Oy:n yrityskulttuurin ydinkohtia, valitsi niistä kasvu-

kohteita ja kartoitti yrityskulttuurin kehityskkeinoja. Parin ryhmän työaiheena oli palkitsemiskulttuuri Kymmene Oy:ssä.

Yrityskulttuurin ytimiksi löydettiin erässä ryhmässä henkilöstöstä huolehtiminen, hyvä yrityskuva ja vakavaraisuus, toisessa ryhmässä korkea suoritustaso ja tehokkuus, kannattavuus ja perinteet. Kolmas ryhmä nimesi Kymi-ryhmän yrityskulttuuriksi vakiintuneet työtavat ja vankan osaamisen, työpaikan varmuuden, ammatikoulun, sosiaalitoiminnan, vahvan keskijohdon ja vahvan urautumisen.

Palkitsemiskulttuurin osalta tuotiin esille niin tuotantopalkkiot, lomat 25 ja 40 vuoden työstä ja opintomatkat. Palkitsemisten välien epäiltiin olevan liian pitkiä ja muistutettiin tulospalkkion muodostumiselle olevan eduksi, että kaikki tuntevat, miten palkkioon voi vaikuttaa.

Niin ikään toivottiin joskus palkkiota esimerkillisestä toiminnasta, tunnustusta esimieheltä, muistutettiin että henkilöstöanteja voisi järjestää useammin ja laskettiin palkitsemiin myös aloitepalkkiot ja tiedotusosaston jakama tiedotuspalkinto. Ehdotettiin, että joskus voisi valita vaikka "vuoden vuoromestarin".

Professori Mäki muistutti ryhmätöitä purettaessa, että palkinnon pitää saajan mitausjärjestelmässä olla tuntuva, muuten sitä ei mielletä palkinnoksi. Hän valitti sitä, että monelta esimieheltä puuttuvat sekä palkitsemisrohkeus että -valtuudet ja painotti, että raha ei saa kuolettaa esimiehen välitöntä kiitosta.

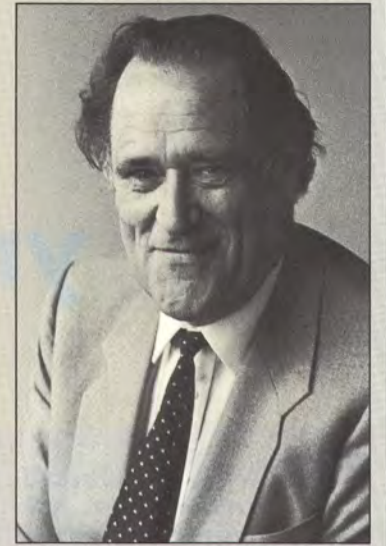
Tiedotusteko-palkinnon Mäki luonnehti tyypilliseksi vuorovaikutuspalkitsemiseksi. Hänkin muistutti, että todennäköisesti tärkein arvostamiskeino työelämässä on työn mitaaminen ja palautteen antaminen siitä.

Kokonaisuutena ryhmätyöt onnistuivat professori Mäen mukaan hyvin. "Ainekset yrityskulttuurin ja palkitsemisen kehittämiseen ovat hyvät ja selkeät", tiivistä Mäki.

Seminaarin toisena päivänä kuultiin myös johtaja **Jouko Paavilaisen** yrityskulttuuria ja henkilöstöpolitiikkaa koskeva alustus, varatoimitusjohtaja **Magnus Wangelin** esitelämä yrityskulttuurista ja kansainvälistymisestä sekä Teknisten liiton kouluttajan **Martti Koiviston** puheenvuoro johtamisen ongelmista työnjohdossa.

Toimitusjohtaja Gay Ehrnrooth

Kaikelle puulle löytyy Itä-Suomessa ostajia



Kyymen, Mikkelin, Pohjois-Karjalan ja Kuopion läänien tehdasteollisuuden jalostusarvosta miltei puolet koostuu metsäteollisuudesta ja teollisuuden työllistämistä työvoimasta kolmannes on välittömästi alan palveluksessa. Osuudet ovat selvästi korkeampia kuin vastaavat luvut koko maassa, jossa metsäteollisuuden osuus koko teollisuuden jalostusarvosta on viides ja työllisyydestä kuudes, totesi Kymmene Oy:n toimitusjohtaja Gay Ehrnrooth syyskuun lopulla lehdistölle Mikkelissä järjestetyssä metsäteollisuusseminaarissa.

Itä-Suomen metsäteollisuudella on Ehrnroothin mukaan huomattava valtakunnallinen painoarvo. Alueen metsäteollisuus tuotti vuonna 1986 yli puolet metsäteollisuuden tuotannosta levy-, massa-, sanomalehtipaperi-, paino- ja kirjoituspaperi- sekä kartonkituotteissa. Koko Suomen nettovientituloista Itä-Suomen metsäteollisuus hankkii runsaan viidenneksen.

Itä-Suomen metsäteollisuus käytti 1980-luvun puolivälissä runsaat 21 milj. kuutiometriä raakapuuta. Raakapuun kestävä hakkuumahdollisuus alueella on noin 20 milj. kuutiometriä, joten alueen puutarve ylitti jo vuosikymmenen puolivälissä selvästi alueen kestävä hakkuumahdollisuudet.

Itä-Suomen hakkuut olivat vain vajaa 16 milj. kuutiometriä, joten alueelta vietiin sekä kotimaahan että ulkomaille runsaat 2 milj. kuutiometriä.

Metsiä hakataan Itä-Suomessa vähemmän kuin olisi fyysisesti mahdollista ja taloudellisesti perusteltua.

Kaikelle puulle voi luvata ostajan tulevaisuudessakin, sillä Metsäteollisuuden Keskusliiton työvaliokunta hyväksyi inventointilausuntomenettelysään viime keväänä 10 suurta kuitupuun käyttöä lisäävää teollisuushanketta. Valtaosa näistä oli vanhojen tuotantolaitosten laajennuksia.

Uudet hankkeet lisäävät 1990-luvulla kuitupuun käyttöä 6 milj. kuutiometriä vuodessa. Niiden kaikkien puunhankinta ulottuu suoranaisesti tai välillisesti Itä-Suomeen. Puhtaasti itäsuomalaisia hank-

METSÄTEOLLISUUS ITÄ-SUOMESSA				
	METSÄTEOLLISUUDEN OSUUS ITÄ-SUOMEN KOKO TEOLLISUUDESTA (%)		ITÄ-SUOMEN METSÄTEOLL. OSUUS KOKO MAAN METSÄTEOLLISUUDESTA (%)	
	JALOSTUS-ARVO	TYÖLLISYYS	JALOSTUS-ARVO	TYÖLLISYYS
MEKAANINEN METSÄTEOLLISUUS	12.0	15.1	35.7	32.8
KEMIALLINEN METSÄTEOLLISUUS	36.2	19.0	41.4	38.6
METSÄTEOLLISUUS YHTEENSÄ	48.2	34.1	39.8	35.8
KOKO TEOLLISUUS	100.0	100.0	17.5	16.9

keita ovat Kymmene Oy:n Kuusankosken ja Lappeenrannan laajennusten lisäksi Uimaharjun, Savon Sellun ja Joutseno-Pulpin hankkeet. Kajaaniin suunniteltu Pohjan Sellu, Äänekosken ja Tampellan sekä osaksi myös Yhtyneitten Jämsänkosken laajennus tulevat tuntumaan myös Itä-Suomen puukaupassa.

Mikäli kaikki edellä mainitut hankkeet toteutetaan, on Itä-Suomen metsätase kutakuinkin tasapainossa, kuitupuun osalta jopa selvästi pakkasen puolella. Uusille tehtaille ei näin ollen ole pitkään aikaan tilaa.

Uusien investointien puuhuolto edellyttää, että Itä-Suomen yksityismetsistä olisi hakeutettava joka vuosi täysimääräisesti hakkuumahdollisuuksien mukaan. Tällainen vaikuttaa kuitenkin vähemmän uskottavalta. Tilanteen ratkaisemiseksi voidaan esittää mm. seuraavat kolme ajatuskuviota:

Kaikkia ratkaisuja ei voida toteuttaa samanaikaisesti.

Tuontipuun käyttöä lisätään. Jo nyt koivukuitupuun käyttöä puolet on tuontipuuta. Suunnitellut investoinnit lisäävät koivukuidun käyttöä noin 2

ITÄ-SUOMEN METSÄTEOLLISUUDEN OSUUS KOKO METSÄTEOLLISUUDEN TUOTANNOSTA VUONNA 1986	
SAHATAVARA VANERI LASTU- JA KUITULEVY	% 34 55 56
PUUMASSA YHTEENSÄ	51
★ KEMIALLINEN MASSA	49
★ MEKAANINEN MASSA	53
PAPERI YHTEENSÄ	47
★ SANOMALEHTIPAPERI	56
★ PAINO- JA KIRJ. PAPERI	50
★ MUU PAPERI	18
KARTONKI	72

milj. kuutiometrillä. Perinteinen puutavaralajit-

teinen puun käyttö muuttuu. Havutukkia joudutaan käyttä-

maan aiempaa selvästi enemmän kuiduttavan teollisuuden raaka-aineena ja kuusta tämän sijaan selluteollisuudessa.

Vaikka toivottavinta olisi kyetä hoitamaan suunnitteilla tai rakenteilla olevan teollisuuden puuhuolto itäsuomalaisin ja puun käytön kannalta perinteisin voimin, saattavat hahmotellut "rakennemuutokset" tulla tarpeellisiksi. Tähän on ainakin varauduttava.

Joka tapauksessa on välttämätöntä huolehtia ensiksi olemassa olevan teollisuuden puuhuollosta.

Verot ja energia huolenaiheina

Toimitusjohtaja Ehrnrooth käsitteli myös verouudistusta ja sanoi yritysten verotuksen kiristyvän arviolta 1,5-kertaiseksi nykyisestä. Siirtyminen yhtiöveron hyvitysjärjestelmään tulee nettomääräisesti rasittamaan ainakin pörssiyrityksiä ja muiden oman pääoman hankintaa. Yritysten verotusta kiristää myös varausmahdollisuuksien olennainen supistaminen.

Jos toimintaedellytyksiä kotimaassa jatkuvasti kiristetään, on metsäteollisuuden suunnattava katseensa ulkomaille kilpailukykyä säilyttämiseksi.

Ympäristönsuojelusta puhuessaan toimitusjohtaja Ehrnrooth sanoi sellun valkaisuun liittyvien ongelmien vaativan jatkuvaa kehitystyötä. Niin vesiympäristön kuin tuotteiden puhtauden suhteen olemme sekä ihmisen että luonnon terveyden kannalta menossa jatkuvasti parempaan päin.

Ilmaan pääsevien typpiyhdisteiden suhteen teollisuus tekee parhaansa, vaikka niitä kohtuukustannuksin on vaikea saada alenemaan. Hiilidioksidia sen sijaan ei voi ottaa talteen savukaasuista, sillä sen sitomiseen kuluisi enemmän energiaa kuin palamisessa vapautuu.

Olisikin tärkeää, että teknologialtaan edistyneet maat käyttäisivät sähkön tuotantonsa ydinvoimaa. Epätietoisuus sähköenergian riittämättömyydestä ensi vuosikymmenellä aiheuttaa jo nyt metsäteollisuudessa investointipäätösten lykkäämistä.

Ammattikoulutus perustana

Täydennyskoulutuksen suunnan Kymillä sanelevat tarpeet

”Yhtiön ammattikoulutuksessa on tapahtunut paljon muutoksia aikana, jolloin itse olen ollut opetustoiminnassa mukana”, toteaa ensi kuussa 50-vuotispäiväänsä viettävä Kymen teollisuusoppilaitoksen rehtori Esko Niittymäki. ”Vuoden 1965 helmikuun alussa tulim koulun opettajaksi. Opetusohjelma oli silloin linjakoinen: yksivuotinen paperiluokka, kaksivuotinen selluloosa-kemian luokka sekä kolmi- ja sähköluokat.”

Seuraava suurempi muutos tapahtui vuonna 1968. Silloin siirryttiin yhtenäiseen kolmi- vuotiseen koulujärjestelmään, jossa opetus kolmantena vuonna eriytyi työnantajan toivomaan suuntaan. Kahtena ensimmäisenä vuonna tehtiin metallin ja sähkö- perustyöt. Kolmas vuosi käytettiin alakohtaiseen opiskeluun. Tällöin, 60-luvun lopulla siirryttiin myös käytäntöön, jossa oppilaita otettiin vain tarvittava määrä.

1970-luvun alkupuolella nähtiin, että nuorison peruskouluttaminen ei ollut enää yhtiön asia. Yhtiön ammattikouluun valittavilta edellytettiin tuolloin kunnallisen ammattikoulun oppimäärä. Kun Kuu- sankoskelle oli saatu oma ammattikoulu, siirryttiin yhtiön ammattikoulussa nykyiseen järjestelmään vuonna 1977.

”Lähtökohdina on nyt yleisen ammattikoulun suorittaminen. Sen jälkeen meillä tapahtuu kehittyminen koulutusammattista työammattiin”, määrittelee Niittymäki nykyiset tavoitteet.

”Me tähtäämme koulutuksessa siihen, että esimerkiksi prosessipuolella valmistuneet osaavat normaalisti hoitaa kolme tehtävää itsenäisesti. Itsenäisyyttä korostetaan jo kouluaikana.”

Kaksi linjaa ammattiopetuksessa

Ammattiopetus Kymen teollisuusoppilaitoksessa jakaantuu nykyään kahteen linjaan: prosessiosastoon ja kunnossapito-osastoon.

Koulutus, joka kestää vuoden, käynnistyy kesäkuun alussa ja päättyy toukokuun lopussa.

Koulutus alkaa viikon kestä-



Ammattikoululla oli järjestetty yhteensä 47 sisäistä kurssia syyskuun loppuun mennessä. Kurssilaisia oli yhteensä 639.

vällä, yhtiöön perehdyttävällä teoriajaksoilla. Sen lisäksi sisältyvät opetussuunnitelmaan syyslukukaudella kuuden viikon ja kevatlukukaudella seitsemän viikon teoriajakset. Muu aika käytetään työnopetukseen tehdasosastoilla.

Oppilaita on viime vuosina valittu vähimmillään 34 ja enimmillään 78.

Jatkokoulutus monimuotoista

Digitaali-, säätö- ja ohjaustekniikan kehittyminen on viime vuosina vaikuttanut voimakkaasti Kymen teollisuusoppilaitoksessa järjestettävään jatkokoulutukseen. Erityisesti sähkö- ja instrumenttialan ammattimiesten koulutusta on järjestetty runsaasti. Digitaali- ja logiikkatekniikoiden perusteiden opettamisen alkuvaiheessa oli Ammattienedistämislaitoksella keskeinen tehtävä.

”Tuolloin Ammattienedistämislaitoksesta vieraili meillä useasti opettajia. Nykyään päädytään yhä useammin siihen, että AEL:ssä käydään viikon kurssilla, ellei koulutusta voida järjestää omasta takaa”, kertoo Niittymäki.

”Ammattienedistämislaitos onkin käsitykseni mukaan paikka, joka laaja-alaisesti pystyy tarjoamaan tarkoituksiimme parhaiten soveltuvaa ulkoista koulutusta. Tällöin tarkoitan erityisesti Metskon (Metsäteollisuuden Koulutuskeskus) tarjontaa. Metsko on yksi AEL:n osasto, joka järjestää erityisesti metsäteollisuuden koulutusta alueittain. Kymenlaakson toimipiste on Kymen teollisuusoppilaitoksessa.”

Laitevalmistajat kouluttavat myös

Laitevalmistajien koulutus- tarjonta on viime aikoina lisääntynyt. Siihen päädyttäessä opetuspakettia usein täydennetään omalla koulutuksella.

Niittymäki muistuttaa, että koulu itsessäänkin on varautunut hyvin uuden tekniikan opettamiseen. Muutama vuosi sitten ammattikoululle hankittiin Damatic-laitteisto ja äskettäin Alcont-laitteisto.

Esimiestaitoja JTO:lta

Esimiestaitojen opettamisessa puolestaan Johtamistaidon Opisto on keskeinen.

Konttoritoimintojen uutta tekniikkaa opetettiin aluksi väliaikaisissa tiloissa, kunnes kulu- vana vuonna valmistui moderni mikroluokka.

”On näkyvissä selvät merkit siitä, että opetusta voidaan siirtää yhä enemmän mikroille. Ensi vuonna on mm. tarkoitus hankkia paperinvalmistuksen simulaattorimalli ja muutenkin panostetaan tietokoneavusteiseen opetukseen.”

”Koulutus tulee yhä enemmän vapautumaan ajan ja paikan kahleista”, ennustaa Niittymäki. Hänen mukaansa myös yhteiskunta on varautumassa täydennyskoulutukseen mahdollistamalla vapaaehtoisen koulutukseen hakeutumisen. Tällöin voidaan joko hankkia uusi ammatti tai siirtyä seuraavalle koulutustasolle.

Koulutustarve tunnistettava

Niittymäki muistuttaa Kymen koulutusperiaatteiden lähtevän siitä, että jokainen esimies vastaa alaistensa kehittämisestä ja että jokainen yhtiöläinen on velvollinen tuomaan esille koulutukselliset puutteensa. Näin pystytään tunnistamaan koulutustarpeet, jotka

sitten asetetaan tarkeysjärjestyksen budjettia suunniteltaessa.

”Koulutusehdotukset lähtevät esimiehiltä, me puolestamme välitämme tietoja mm. koulutuksen hinnoista, kun tarve on selvillä. Me voimme myös pohtia mahdollisuuksia oman koulutuksen käynnistämiseen, mikäli oppimistarvet näyttävät olevan runsaasti. Esimerkiksi sähkö- ja instrumenttipuolella toimii yhteiset koulutustarpeet selvittävä ryhmä. Sen työstä riippuu, miten me voimme olla avuksi.”

Kymillä koulutukseen käytettävät varat jakautuvat suhteellisen tasaisesti eri henkilöstöryhmien kesken: ylempien toimihenkilöiden osuus on 31 prosenttia, teknisten 22, konttoritoimihenkilöiden 18 ja työntekijöiden 29. Mukana eivät tällöin ole projekteihin sisältyvät koulutukset eivätkä sisäiset perehdyttämiset ja työnopastukset.

Kymi-ryhmän osastojen tämän vuoden koulutusbudjetit ovat noin 2,6 miljoonaa markkaa. Ammattikoulun budjetti on noin miljoona markkaa.

Omat kurssit keskimäärin kaksipäiväisiä

Esko Niittymäki kertoo, että syyskuun loppuun mennessä koulutukseen oli käytetty 1 610 000 markkaa. Sisäisiä kursseja oli siihen mennessä ollut 47, kurssilaisia niissä 639 ja kurssipäiviä yhteensä 1 272.

Ulkopuolisille kursseille tai opintomatkoille oli syyskuun loppuun mennessä osallistunut 536 henkilöä. Heillä oli kurssipäiviä yhteensä 1 404.

Osallistujien lukumäärällä mitattuna on eniten koulutusta hankittu tietotekniikassa, jonka kursseille oli syyskuun loppuun mennessä osallistunut 381 henkilöä. Toisella sijalla on tekniikka 278:lla, kolmantena ”pehmeät asiat” eli työsuojelu-, ensiapu- ja työterveyskurssit 189:llä osallistuneella henkilöllä.

Rehtori Niittymäki huomauttaa sisäisen koulutuksen olevan taloudellisesti erittäin edullista. ”Sisäinen koulutus- päivä maksaa meillä noin 250 markkaa kurssilaista kohden, kun taas ulkoisen koulutuspäivän hinta on noin 850 markkaa.”

Schaumanin väki Jyväskylässä on tottunut muutokseen



Schaumanin Jyväskylän tehtaat pyritään yhteisymmärryksessä Jyväskylän kaupungin kanssa siirtämään nykyiseltä keskeiseltä paikaltaan alueelle, jossa toiminnan kehittämiseen on paremmat mahdollisuudet.

Utiskymi kertoi elokuun numerossaan Kymmene Oy:hyn fuusioitun Schaumanin suurimman tehdasalueen, Pietarsaaren, henkilöstön tunnelmista. Schaumanilaisia työskentelee runsaasti myös Jyväskylässä. Lutakon teollisuusalueella toimii suuri vaneritehdas, saha ja puulevytehdas sekä ensi vuoden alkuun asti myös lastulevyn jalostustehdas. Vanhalla teollisuusalueella työskentelee yhteensä noin 500 henkilöä.

Jyväskylän tehtaiden henkilöstö on saanut tottua muutoksiin organisaatioissa ja työympäristössä. Kauniilla paikalla Jyväsjärven ja Jyväskylän keskustan välissä sijaitsevalle teollisuusalueelle ei nimittäin viime vuosina ole merkittävästi investoitu, vaan pikemminkin siirretty sieltä tuotantoa pois; mm. lastulevyn valmistamiseen käytetyt hallit ovat tyhjillään.

Syy siihen, että aluetta ei ole voimalla kehitetty on sama kuin Kymintehtaalla Kuusankoskella: on perustellumpaa rakentaa uudet laitokset uudelle, laajemmalle ja sopivammalle teollisuusalueelle.

Sopimus työllistämisestä

Kun Schauman-yhtiö vielä oli itsenäinen, teki se viime vuoden marraskuussa Jyväskylän tehtaiden henkilöstön kanssa ainutlaatuisen sopimuksen. Riippumatta siitä, mihin ratkaisuihin yhtiö tuotan-

non sijoittumisen suhteen päättyy, se lupasi olla irtisanomatta henkilöstöä tai siirtämättä työntekijöitä muille paikkakunnille lähimmän viiden vuoden kuluessa.

Myös Jyväskylän kaupungin kanssa yhtiö solmi ns. runkosopimuksen. Sen mukaan Schauman sitoutui jatkamaan toimintaansa viiden vuoden ajan Lutakon alueella. Yksi vuosi on nyt kulunut ja yhtiö odottaa kaupungilta tarjousta uudesta tehdastontista.

Edellä mainitut lastulevytehtaan tilat sen sijaan otetaan pian uuteen käyttöön. Elokuussa tehtiin neljä vuotta kattava sopimus kahden hallin vuokraamisesta Jyväskylän Messut Oy:n käyttöön.

Samanaikaisesti Jyväskylässä jatketaan paikallisohtaja **Matti Karhion** mukaan uuden vaneritehtaan hahmottelua, mutta tehtaan sijoituspaikka on vielä avoin.

”Sekä fuusio että luopuminen tehdaskiinteistöistä saivat aluksi kaikkien henkilöstöryhmien mielet mataliksi. Kaupungin ja yhtiön välinen runkosopimus sekä henkilöstösopimus kuitenkin rauhoittivat mieliä. Siihen luottavaiseen uskoon olemme ajautuneet, että uusi vaneritehdas rakennetaan ja ainakin osa nykyisistä työpaikoista tulee säilymään”, kertoo varapääluottamusmies, sahaaja **Viljo Kumpulainen**.

Hän uskoo, että isompaan konserniin liittyminen ei merkitse menoa ”huonompaan suuntaan”. Luottamusta lisää

se, että tehdas organisatorisesti tulee tutun miehen, **Risto Lähteenmäen** alaisuuteen.

”On myönnettävä, että mekaaninen metsäteollisuus on Suomessa mennyt heikosti viime vuodet. Ehkä juuri siitä syystä, jatkuvuuden takaamiseksi, yhtiöt yhdistyvät. Kymmenellä on hyvä maine maailmalla. Meille se sama maine ei ole pahitteeksi”, myhäilee ylityönjohtaja **Arvo Mehto** lastulevyn jalostustehtaalta. Hän on myös teknisten toimihenkilöiden varayhdysmies.

Henkilöstön edustus ohenee

Mehto kuitenkin haikailee pietarsaarelaiten tapaan sitä, että Schaumanin laaja luottamusmies- ja yhdysmieskokous ei jatka toimintaansa, vaan Jyväskylän edustus näiltäkin osin ohenee.

Hallintoedustus- ja voitonjakoasioihin eivät Jyväskylän tehtaan henkilöstön edustajat ota selvää kantaa; on vielä liian paljon asioita selvitettävä, eikä henkilöstöryhmille ole vielä neuvotteluissa annettu tarpeeksi asioista tietoa.

Schaumanin Jyväskylän tehtaiden henkilöstöllä on samantyyppisiä etuisuuksia kuin kymiläisilläkin: 12 majaa Kolilla, Lapin maja Äkäslompolossa ja kolme huvilaa paikkakunnalla. On myös 100-vuotisjuhlarahasto, joka myöntää apurahoja yhtiön toimintaan liittyvään korkeakoulutasoiseen koulu-

tukseen ja/tai ammatilliseen perus-, jatko- tai täydennyskoulutukseen.

Palkkivuosi-lomajärjestelmä on vielä elokuun aikana palkattavien osalta voimassa, fuusion jälkeen yhtiön palvelukseen tulevat eivät pääse siihen mukaan.

Molemmat jyväskyläläiset henkilöstön edustajat painottavat, että niin työntekijöiden, työnjohtajien kuin tehtaan johdonkin välit ovat olleet hyvät. ”Tämä on ollut mahdolloman inhimillinen firma. Täällä on ihmisiä kohdeltu ihmisinä, ei

koneen osina. Puhun myös isäni kokemuksista, jolloin muistoja on lähes 60 vuoden ajalta. Monesti pelonsekaisin tuntein ajattelen, säilyykö yrityskulttuuri samanlaisena myös Kymmene-fuusion jälkeen”, pohtii Mehto.

Hän muistuttaa, että em. henkilöstösopimus synnyttiin yt-elimien, luottamusmiesten ja henkilöstöryhmien kesken. ”Se oli yhteistoiminnan oiva näyte. Tajuttiin, että ollaan samassa veneessä repsikasta myyntijohtajaan saakka”, sanoo ylityönjohtaja Mehto.

Schauman Jyväskylässä

Oy Wilh. Schauman Ab hankki elokuussa 1911 omistukseensa 6,8 hehtaaria Jyväskylästä, ratapihan ja sataman välistä. Alueelle perustettu vaneritehdas aloitti täysin uuden teollisuudenalan Suomessa. Ensimmäiset vaneritukit sorvattiin vuonna 1912. Laitos on nykyisellään maamme vanhin toimiva vaneritehdas.

Puutavaran sahaus aloitettiin Jyväskylässä vuonna 1914 ja pari vuotta myöhemmin vanerin jalostaminen matkalaukuiksi, hatturasioiksi ja tarjottimiksi.

Alueella toimi huonekalutehdas vuosina 1925-69, ovien ja vaneriveneiden valmistus käynnistyi 1931.

Schaumanin Jyväskylän tehdas aloitti ensimmäisenä maassamme sälesuksien valmistuk-

sen vuonna 1938. Sotien jälkeen Sivakka-suksien valmistus siirtyi Schaumanilta Järviselle.

Puutaloja Jyväskylässä on tehty kahteen otteeseen: ensiksi vuosina 1940-56 ja sitten 1966-69.

Jatkosodan aikana tehtiin mm. puukaasuttimen pilkkeitä ja vaneriteltoja, 1940-luvun jälkipuoliskolla käynnistyi vuoteen 1977 saakka jatkunut palkkien valmistus. 1985 palkkituotanto aloitettiin uudelleen.

Wisa-levyä tehtiin vuosina 1955-65, lastulevyn valmistus aloitettiin vuonna 1957 ja siirrettiin viime vuonna Ristiinaan. Lastulevyä Jyväskylässä on jalostettu vuodesta 1974 lähtien ja Wisawood-puulevyä vuodesta 1986.

Ovi- ja Vaneriyhtymä myy mekaanisen metsäteollisuuden tuotteet

Kymmene Oy:n toiminnan piiriin tuli Schaudman-fuusion toteutuksen yhteydessä myös tehokas rakennustarvikkeiden ja puusepäntuotteiden erikoisliike, Ovi- ja Vaneriyhtymä Oy. Tämä itsenäinen yhtiö on osa Schaudmanin mekaanisen metsäteollisuuden organisaatiota.

"Osakepääomastamme 60 prosenttia omistaa Kymmene Oy ja 40 prosenttia Enso-Gutzeit Oy. Vastaavasti Kymmene Oy omistaa Enso-Gutzeit Oy:n organisaatioon kuuluvasta Pitkäpuu Oy:stä 40 prosenttia ja Enso 60 prosenttia", sanoo Ovi- ja Vaneriyhtymän toimitusjohtaja **Lars Karlsson**.

Ovi- ja Vaneriyhtymä Oy ja Pitkäpuu Oy muodostavat yhdessä valtakunnallisen rakennustarvikeliikkeen ketjun, nimeltään Puumerkki. Pohjois-Kymenlaaksossa tähän ketjuun kuuluva yritys on Kouvolassa Kaitilankadulla toimiva Pitkäpuu Oy.

Ovi- ja Vaneriyhtymän pääkonttori, jossa hoidetaan mm. talous-, atk- ja kirjanpitoasiat, sijaitsee Vihdintien varrella Helsingin Konalassa. Muut konttorit toimivat Kuopiossa, Porissa, Joensuussa, Oulussa ja Turussa.

Päällekkäisyyttä Enson kanssa on vain Helsingissä, sillä Pitkäpuun toimipisteet ovat Kouvolan lisäksi Kotkassa, Haminassa, Espoossa, Mikkelissä, Keravalla ja Lahdessa.

Toimitusjohtaja Karlsson kertoo, että Ovi- ja Vaneriyhtymässä yhdistyvät kolmen alan liikkeen perinteet: Alkuperäisellä Vaneriyhtymä Numminen & Kumpulla oli konttorit Helsingissä ja Porissa, aikaisemmin myös Lahdessa ja Raumalla. Oulussa toiminut J.F. Pyykö ostettiin yhtiöön A. Ahlström Oy:ltä vuonna 1986 ja vanha Ovi ja Vaneri Oy vaikutti Joensuussa, Kuopiossa ja Turussa.

Kolme tukijalkaa

"Meillä on kolme tukijalkaa: puutavara, levytuotteet ja puusepänteollisuuden tuotteet. Puutavaraa myymme vuosittain noin 100 miljoonalla, vanereita yli 30 miljoonalla ja lastulevyjä lähes 40 miljoonalla markalla."

Yhtiön omistajien, Kymmene Oy:n ja Enson, osuus em. tuotteiden toimituksista on noin 60 prosenttia. Ovien, ikkunoiden ja erilaisten kalusteiden osuus on myynnistä noin 30 prosenttia.

"Liikeideamme on puupohjaisten rakennustarvikkeiden tukku- ja vähittäismyynti. Painopiste on tukkumyynnissä, jälleenmyyjinä ovat kaupan keskusliikkeet, yksityiset alan liikkeet, keskolaiset rautakau-

pat sekä Renlund ja Rautia. Kuluttaja-asiakkailtamme tulee tänä vuonna liikevaihtoa noin 20 miljoonaa markkaa."

"Koska toimimme sekä tukku- että vähittäiskaupassa, on roolinamme myös antaa saamamme markkinatieto omistajayhtiöille."

Lars Karlsson kertoo Ovi- ja Vaneriyhtymän liikevaihdon kuluvaan vuonna nousevan noin 300 miljoonaan markkaan. Henkilökunnan vahvuus on 170.



Lars Karlsson muistuttaa, että Kymmene Oy:n henkilöstö voi ostaa mekaanisen metsäteollisuuden tuotteita edullisesti asiakastilillä Puumerkki-liikkeistä.

Jatkuu sivulla 11.



Viljo Kumpulainen

Modernisointi ollut mielekästä

Schaumanin Jyväskylän tehtaiden varapääluottamusmies, sahaaja **Viljo Kumpulainen** on työskennellyt sahalla vuodesta 1971 lähtien. Vuodesta 1983 lähtien hän on hoitanut puiden syöttöä sahan veistolinjalle. Vuoteen 1985 saakka veistolinjan rinnalla toimi myös kehäsahalinja. Kehäsahalinjan lopettaminen merkitsi henkilöstön voimakasta supistumista. Kehäsahan hoidossa yksi vuoro työllisti 32 henkilöä, nyt veistolinjalla on vuorossa kuusi henkilöä ja huoltomies.

Sahan kapasiteetti on nyt työaikamuoto 25:ssä työskennellessä noin 50 000 kuutiometriä, vanhalla linjalla tuotantokyky vaihteli 40 000:sta 60 000:een kuutiometriin.

"Henkilöstön vähenemisestä huolimatta pidän nykytilannetta mielekkäänä, sillä tiedän mi-

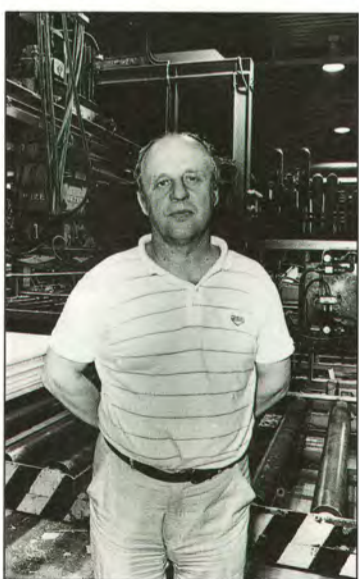
ten ruumiillisesti raakaa työskentely kehäsahalla oli. Nyt työ perustuu paljon vain valvontaan", sanoo Kumpulainen.

Hän pitää huolta, että tukki-pöytä ja kuljettimet toimivat, valvoo veistosahan toimintaa valvomosta käsin sekä hoitaa yhdessä huoltomiehen kanssa sahan huollon ja asetteet. Asete ohjelmoidaan valvomossa, koneeseen ei tuolloin tarvitse muuten koskea.

Työhön kuuluu myös seurata monitorista, että valmis sahatarava putoaa asianmukaisesti varastokuljettimille.

Veistosahan pääperiaate on siinä, että se noin kolmen metrin matkalla tekee valmista sahataravaa, lautaa ja lankkua sekä hakettaa ylimääräisen osan kahdelle hakekuljettimelle ja kolmelle seulalle.

Valkoista melamiinilevyä kaupaksi eniten



Arvo Mehto

Ylityönjohtaja **Arvo Mehto** toimii vastavana ylimestarinä lastulevyn jalostustehtaalla. Laitoksessa kiinnitetään Pellos-Puhoksen tehtaalla valmistettuun peruslevyyn kulloinkin tarvittava melamiinihartsilla impregnoitu paperi. Niin ikään Mehdon osastolla sahataan melamiinipintaiset levyt tarvit-

taessa määrämittaan ja varustetaan ne reunalistoilla.

Aikaisemmin osasto hoiti myös spaklauksen, nyt tämä vaihe on siirretty hoidettavaksi Kiteellä.

Jatkojalostus työllistää Jyväskylässä kolmisenkymmentä henkilöä, heinäkuusta lähtien on toimittu keskeytymättömässä kolmivuorotyössä. Tuotteista noin 90 prosenttia menee kotimaan markkinoille, pääasiassa kaluste- ja rakennuspuusepänteollisuuden käyttöön. Eniten kysytään valkoista, melamiinipinnoitettua levyä.

"Minä olen mukana raaka-aineen hankinnassa, olen yhteydessä lastulevytehtaalle Kiteelle, hankin melamiinipaperit ja reunanauhut yhdessä ostosaston kanssa, hoidan henkilöstö- ja osittain palkka-asioita, seuraan tuotannon määrää ja laatua sekä toimin vielä yhtiön palopäällikkönä Jyväskylän tehtailla", kertoo Arvo Mehto työstään.

Mehto on työskennellyt Schaudmanilla yli 40 vuotta, siitä 25 vuotta peruslevytehtaalla ylimestarina.

Muistathan henkilöstöetusi kun asioit PUUMERKKI -liikkeessä

PUUMERKKI

- liikkeessä

Parketit ja muut lattiamuunnokset

Ovet ja ikkunat

Vanerit, lastulevyt ja muut rakennuslevyt

Höylättyt ja sahatut puutavarat, kestopuu, paneelit ja listat

Kerätyökalusteet

Tule avaamaan oma asiakastilisi lähimpään Puumerkki-liikkeeseen!

ESPOO	Vaneri-Atita Oy	Kuulomäentie 24	02940 Espoo	90-866 611
MIKKELI	Rakennus-	palvelu Oy	Puuratala 50100	Mikkeli 955-361 334
HAMINA	Laitesillankatu	7	49400 Hamina	952-46 650
LAHTI	Aniankatu	7	15210 Lahti	918-525 276
KOUVOLA	Kaitilankatu	5	45130 Kouvola	951-13 001
KOTKA	Jylypöntie	17	48230 Kotka	952-23 100
KERAVA	Porvoontie	9	04200 Kerava	90-294 44 11
ESPOO	Hyljekuja	1-2	02270 Espoo	90-803 72 44
HELSINKI	Takkatie	14	00370 Helsinki	90-56 091
JOENSUU	Teollisuuskatu	22	80100 Joensuu	973-26 201
KUOPIO	Teollisuuskatu	10	70910 Vuorela	971-451 455
OULLU	Morvenitie	10	90630 Oulu	981-381 311
PORI	Impolan altie	28130	Turku	939-22 333
TURKU	Rydönitie	2	20360 Turku	921-388 900

OVI- JA VANERIYHTYMÄ OY PITKÄPUU OY

Masseystä kaksoispäällystyksen

Kymmene kehittännyt päällystystä mää

Kymillä on päällystetyn paperin valmistuksessa pitkät perinteet, jotka juontavat alkunsa 1930-luvulle, jolloin paperia alettiin päällystää Kymin englantilaisen tytäryhtiön, Star Paperin tehtaalla Blackburnissa. Kuusankoskella pigmentointi otettiin käyttöön 50-luvun puolivälissä ja teräpäällystys seuraavan vuosikymmenen lopulla. Ensi vuonna Kymi siirtyi kaksoisteräpäällystyksen, kun päällystyskone 2 käynnistyi uusittuna.

Englannissa, Blackburnissa toimivan Star Paperin tuotanto oli muutettu 30-luvun alussa kannattamattomaksi käyneestä sanomalehtipaperista hienopaperiksi. Samoihin aikoihin Amerikassa kehitettiin Time Life Magazine -lehden ja Wisconsinin osavaltiossa toimivan Consolidated Water & Power & Paper Companyn yhteistyönä ensimmäinen paperin päällystystapa, Massey Coating. Sysäyksenä oli Time Lifen tarve saada parempilaatuista paperia lehtiään varten.

Paperikoneella tapahtuvan Massey -teläpäällystystekniikan toi Eurooppaan Reeve Angel -niminen yritys, jolla oli hyvät suhteet Star-tehtaaseen. Kymin johto innostui uudesta tekniikasta, minkä seurauksena Starin paperikone päätettiin uusiksi valmistamaan päällystettyä paperia.

Blackburnin paperikoneen uusinta saatiin valmiiksi vuonna 1936. Tehdas oli tuolloin Euroopan ensimmäinen päällystettyä paperia valmistava tuotantolaitos. Koneen käynnistäjä osoittautui kuitenkin vaikeaksi, koska sekä päällystystekniikka, raaka-aineet että tuote olivat täysin uudenlaisia. Kesti lähes vuoden ennen kuin tuotanto saatiin kunnolla käyntiin.

Liimapuristimet Kuusankoskelle

Sodan jälkeen Starilla tehtiin päätös myös toisen paperikoneen uusimisesta valmistamaan päällystettyä paperia. Kone käynnistyi vuonna 1949. Star päällysti Massey-tekniikalla paperia 70-luvulle asti.

Menetelmää ei kuitenkaan lähdetty soveltamaan Kymillä. 50-luvulle tultaessa amerikkalaiset olivat jälleen kehittäneet päällystystä. Silloisella teknisellä johtajalla, Björn Sucksdorffilla oli hyvät suhteet Ame-

rikkaan ja niiden avulla hankittiin korkealaatuisten puuvapaiden papereiden valmistajana tunnetulta S.D. Warren Companyltä uusi tekniikka, paperin pigmentointi liimapuristimella.

”Tällöin ei käytetty nimitystä päällystys, koska paperin pintaan levitettiin vain hyvin ohut kerros pigmenttiä, 6–8 grammaa”, kertoo kehitysjohtaja Lennart Gräsbeck.

PK 5 modernisoitiin täydellisesti vuonna 1957. Uusittavaksi valittiin tehtaaseen pienin kone, koska tekniikkaan haluttiin tutustua pienessä mittakaavassa. Tähtäimessä oli ennen kaikkea tuotekehitys, eikä kukaan vielä siinä vaiheessa uskonut, että PK 5 tulisi ajamaan paperia vielä kahdeksantoista vuotta.

Alku oli Kuusankoskellakin hankala, koska päällystystekniikka samoin kuin raaka-aineet olivat uusia. Uusi paperilaatu, Griffin, otettiin hyvin positiivisesti vastaan Suomen graafisessa teollisuudessa, koska se täytti aukon päällystämättömän ja taidepainopaperin välillä. Aiemmin Suomessa ei ollut tarjolla esimerkiksi aikakauslehtiin, kirjoihin ja vuosikertomuksiin kuin tavallista, päällystämätöntä paperia.

Griffinistä jouduttiin maksamaan royaltia amerikkalaisille ensimmäiset viisitoista vuotta. Kymmenen tuhatta tonnia vuodessa tuottanut PK 5 ajoi sitä aina vuoteen 1975 asti.

Puuvapaan Griffinin menestyksen rohkaisemana Kymin PK 6 uusittiin vuonna 1961 ajamaan vastaavanlaista hiokkeita paperia. Kone oli huomattavasti PK 5:sta suurempi ja teki kolmekymmentä tuhatta tonnia paperia vuodessa.

Teräpäällystys toi LWC:N

Amerikka näytti kehityksen suunnan myös 60-luvulla. Nykyisin yleisimmin käytettyä



Vuonna 1968 käynnistynyt päällystyskone 1 (yllä) toi Kuusankoskelle teräpäällystyskoneen. Kone valmistaa viimeiset paperitonninsa lokakuun lopussa.

Päällystyskone 2 (yllä oik.) alkaa valmistaa kaksoispäällystettyä paperia ensi vuoden alussa.

Päällystetyn paperin valmistaminen aloitettiin Kymin omistamalla Star Paperin tehtaalla Blackburnissa (oik.) 30-luvun lopulla.

päällystystekniikkaa, teräpäällystystä (blade coating), sovellettiin ensimmäisen kerran aikakauslehtipaperin valmistukseen Blanding Companyn tehtaalla vuonna 1957. Menetelmä oli kehitetty alunperin paksumpien papereiden päällystykseen, mutta nyt sillä valmistettiin LWC:tä.

Eurooppaan LWC — ohut päällystetty aikakauslehtipaperi — tuli 60-luvun alussa, ensimmäisenä sitä alkoivat valmistaa ranskalaiset vuonna 1962.

Kymi oli 60-luvun puolivälissä Suomen tärkein pigmentoidun SC-aikakauslehtipaperin toimittaja. Pigmentoitu paperi, KymAdd, soveltuikin kuitenkin ainoastaan offset-painotekniikalle, yleisempi syväpaino ei



voinut käyttää sitä. Niinpä tuotepalettia lähdettiin laajentamaan teräpäällystyskoneen avulla.

Syväpainopaperia valmistanut PK 4 ei enää 60-luvulla pystynyt kilpailemaan laadussa ja tuottavuudessa. Kun Voikkaalle oltiin samoihin aikoihin rakentamassa uutta, suurta paperikonetta, PK 18:aa, joka pystyi tekemään SC-paperia kilpailukykyisesti, päätettiin PK 4 uusia pohjapaperikoneeksi. Samalla tehtiin päätös

Kymin ensimmäisen päällystyskoneen hankinnasta.

Tietotaito hankittiin Blanding Companylta ja LWC:tä valmistava päällystyskone 1 käynnistyi tammikuussa 1968.

Suomessa otettiin käyttöön samoihin aikoihin muitakin LWC-päällystyskoneita. Tämän teki mahdolliseksi Blandingin ja Wärtsilän tekemä sopimus, jonka ansiosta Wärtsilä alkoi valmistaa päällystyskoneita.

Teksti: Kimmo Rekimies
Kuvat: Tuomo Pitkänen ja Kymin arkisto

rätietoisesti

LWC:stä MWC:hen

Päällystyskone 1:llä tähdättiin nimenomaan offset- ja syväpainolaatuihin. Pintapaino oli alhaisempi kuin nykyisissä päällystetyissä papereissa, 60–135 g/m².

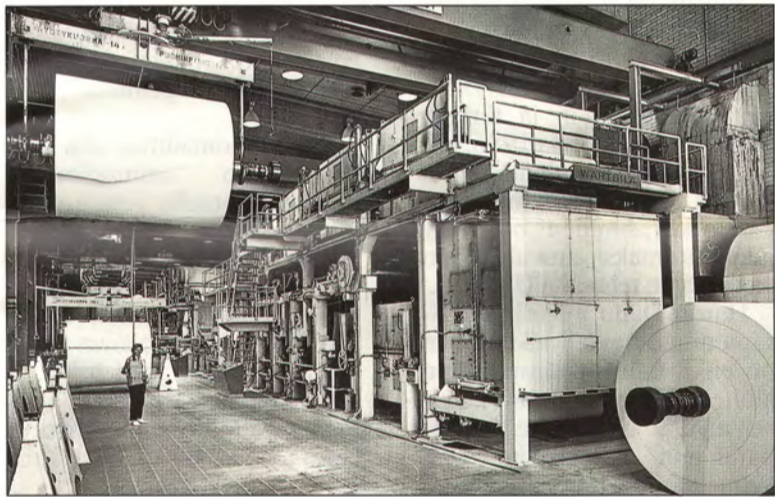
Koneella ajettiin LWC-papereita 70-luvun alkupuolelle asti, kunnes uudet suuret päällystyskoneet ajoivat tehokkuudessa C1:n ohi.

Kilpailukyvyyn parantamiseksi paperin laatutasoa nostettiin. Vuonna 1974 PK 4 modernisoitiin valmistamaan pintaliimattua ja esipäällystettyä paperia – jo silloin tähdättiin kaksoispäällystykseen. Tuloksena oli uusi paperilaatu MWC, jota C1 on ajanut 70-luvun puolivälistä asti.

”C1:n valmistama paperi on laadullisesti kansainvälistä

Täyteaineiden ja päällystyspigmenttien merkitys on lisääntynyt viimeisten kolmenkymmenen vuoden aikana. 50-luvulla Kymin tuotteissa oli pigmenttiä noin 5 prosenttia. Nykyisin koko Kymmene-konsernin lähes 2 miljoonan tonnin paperituotannosta Gräsbeck arvioi pigmentin osuudeksi suunnilleen 27 prosenttia. Vuositasolla tämä merkitsee yli puolen miljoonan pigmenttitonnin kulutusta, eli reilusti enemmän kuin Kuusanniemessä keitetään sellua.

Kun Kymin päällystyskone 2 käynnistyy uusittuna ensi vuoden alussa, pigmentin osuus kasvaa edelleen ja paperin laatu paranee. Uusittu kone valmistaa kaksoispäällystettyä, hiokepitoista ja puuvapaata paperia.



huippuluokkaa sekä myös kysyntä. Tuottavuuden kannalta linja on kuitenkin liian pieni. Nykyisillä pohjapaperikoneilla ei voi tehdä paperia kilpailukykyisesti, vaan isot, tehokkaat yksiköt ottavat markkinat. Lokakuun lopussa pysähtyvän C1:n perilliseksi nousee Kaukas-Voikka-ryhmän uusi MWC-laatu, Kymin uusi kaksoispäällystetty paperi taas asettuu laadullisesti selvästi sen yläpuolelle”, Gräsbeck sanoo.

Paperin päällystystekniikka on Gräsbeckin mukaan kehittynyt tasaisesti ilman suuria mullistuksia. ”Laatujen kehittäminen on vaatinut valtavasti työtä, jossa ovat olleet mukana niin sellu- ja paperitehdas sekä tutkimus kuin laite- ja raaka-ainetoimittajat.”

Päällystettyjen laatujen kehittämisen syyt ovat hieman erilaiset Euroopassa ja Amerikassa. Amerikassa kehitys lähti liikkeelle enemmän laadullisesta tarpeesta. Eurooppalaisilla kannustimena on lisäksi ollut kallis kuitu ja suhteellisen edullinen päällystyspasta. Päällystetystä paperista noin 30 prosenttia on muuta kuin kuituainesta.

Mikä korvaa sellun?

Kehityksestä huolimatta päällystystekniikan periaate on säilynyt muuttumattomana kolmekymmentä vuotta: kaukalossa pyörivällä telalla levitetään paperiradalle pastaa, ylimääräinen pasta kaavitaan terällä pois.

Menetelmä asettaa pohjapaperin lujuudelle suuret vaatimukset. Lujaa paperia taas saadaan ainoastaan käyttämällä riittävästi sellua, mikä tekee pohjapaperin kalliiksi. ”Siitä, joka keksii kuinka pastaa voidaan levittää halvemmalle pohjalle, tulee rikas”, Gräsbeck ennustaa.

”Kun paperin ja kartongin päällystystekniikka on tähän asti kehitetty Amerikassa, on todennäköistä, että sieltä tulee edelleen uutta päällystysteknologiaa. Jatkossakin Amerikkaan kannattaa säilyttää hyvät suhteet – ihan siltä varalta, että joudumme taas hankkimaan tietotaitoa heiltä.”



Lähikuva

Hypo-osaston hoitaja

Lähikuvasarja klooritehtaalta on edennyt hypo-osastolle, jossa valmistetaan hypoliuosta ja suolahappoa. Jututettavana on hypo-osaston hoitaja Jouni Yrjölä.

Hypoliuosta ja suolahappoa

Hypoliuoksen raaka-aineina ovat kloorin valmistusprosessissa syntyvät lipeä ja jätkeasu. Hypo-osaston alakerrasta kennosalista tulevaa lipeää varastoidaan lipeäsäiliöihin, mutta kloorin jätkeasu johdetaan suoraan kennoista hypoliuoksen valmistussäiliöön. Näitä valmistussäiliöitä on hypo-osastolla kaksi. Kummassakin valmistuu 40 kuutiota hypoliuosta kerrallaan. Hypoliuoserän valmistuminen kestää keskimäärin 16 tuntia. Valmistusaika riippuu lipeän vahvuudesta. Yleensä lipeää on hypoliuoksessa 75 grammaa litraa kohti. Valmis hypoliuos johdetaan varastosäiliöön, josta se pumpataan Kuusanniemeen. Siellä hypoliuosta tarvitaan sellun valkaisuun.

Varastosäiliöitä hypo-osastolla on neljä, joista kukin vetää 70 kuutiota hypoliuosta. ”Jos Kuusanniemestä pyydetään nopeasti toimittamaan hypoliuosta eikä sitä ole valmiina varastossa, otetaan käyttöön reaktori, jossa valmistuu 10 kuutiota hypoliuosta tunnissa”, hypo-osaston hoitaja Jouni Yrjölä kertoo.

Hypoliuoksen lisäksi hypo-osastolla valmistetaan suolahappoa. Sen raaka-aineina ovat vety ja kloori. Suolahappo valmistuu ns. ”lampussa”, jossa kloorin annetaan palaa vetyvirrassa. Tästä syntyy kloorivetyä, jota veteen liuottamalla saadaan suolahappoa. Suolahappoa menee eniten Kaukaalle, jossa sitä käytetään klooridioksidin valmistukseen.



Hypo-osaston hoitajan tehtäviin kuuluu mm. tarkkailla hypoliuoksen ja suolahapon valmistusprosessia.

Hypoliuoksen koostumuksen tarkkailua

Hypo-osaston hoitajan tehtäviin kuuluu tarkkailla hypoliuoksen ja suolahapon valmistusprosessia sekä huolehtia jättesien suodattamisesta. ”Mittareista näkee, missä vai-

heessa hypoliuoksen valmistus on”, Yrjölä esittelee työhuoneensa vihreää mittaristoseinää. Suolahapon valmistusta seuraavat mittarit Yrjölä käy katsastamassa entisellä Ky 5 osastolla tunnin välein.

Jouni Yrjölä on työskennellyt klooritehtaalla 17 vuotta; näistä 4 vuotta hypo-osaston hoitajana.

Jatkoa sivulta 9.

Ovi- ja vaneriyhtymä...

Kolmisen vuotta toimineella Puumerkki-keijulla on alan markkinoista noin kolmannes.

Omistajien intressit otetaan liike-toiminnassa huomioon mm. siten, että Schaumanin mekaanisen metsäteollisuuden johtaja Risto Lähteenmäki on Ovi- ja Vaneriyhtymän hallituksen puheenjohtaja ja johtaja Veli Korpi Ensosta puolestaan Pitkäpuun hallituksen puheenjohtaja. Vastaavasti Pitkäpuun toimitusjohtaja Tim Harju-Jeanty on Ovi- ja Vaneriyhtymän hallituksen jäsen ja Lars Karlsson

Pitkäpuun vastaavassa elimes-sä.

Schauman-fusion aiheuttama organisaatiomuutos on Lars Karlssonin mukaan tuonut liikkeen lähemmäs Schaumanin mekaanista metsäteollisuutta. Aiemmin toimittiin itsenäisemmin ”vanhan Schaumanin” piirissä. Myös yhteydet Kaukaan mekaaniseen metsäteollisuuteen ovat fusion myötä lisääntyneet.

Arkkileikkurin tuotantohäiriöt vähentyneet

Pekka Pöysälle merkittävä aloitepalkkio

Kymi-ryhmän johtajisto hyväksyi lokakuun 25. päivä pitämässään kokouksessa esityksen huomattavan suuren aloitepalkkiosta. Kuusanniemen kunnossapidossa työskentelevälle viilaaja Pekka Pöysälle myönnetty 71 600 markan suuruinen palkkio on suurin Kymillä tähän asti maksetuista aloitepalkkioista. Pöysän aloite koski hylkypaperin ohjainlevyn asentamista arkkisalalin Will-arkkileikkurien poikkiteräyksikköön.

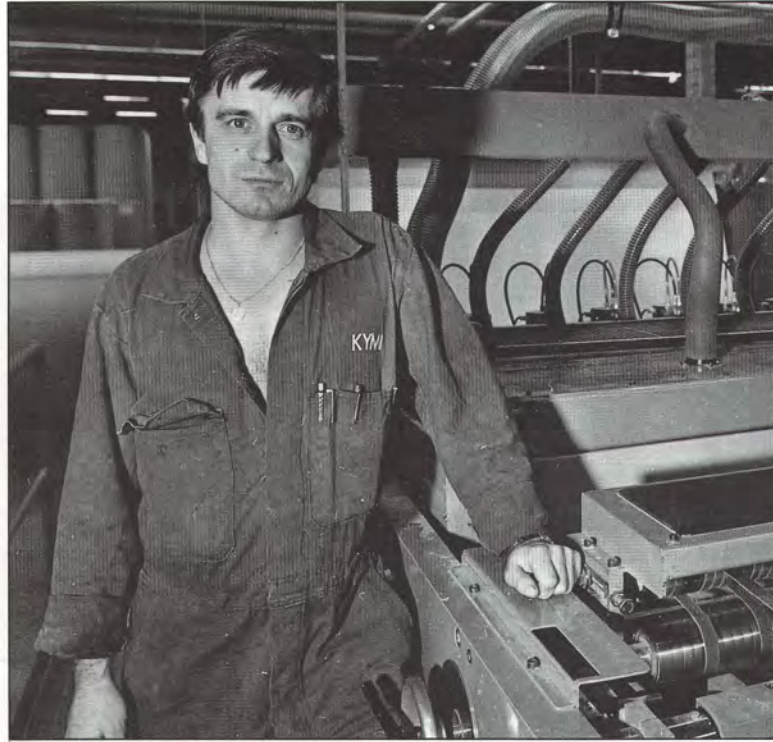
Arkkisalissa on tällä hetkellä kaksi Will-arkkileikkuria, joista vanhempaan, vuonna 1984, käyttöönotetun leikkurin teräyksikköön Pöysän ehdottama ohjainlevy on jo asennettu, ja se on toiminut odotusten mukaisesti.

Seuraavassa huoltoseisokissa myös uudempaan arkkileikkuriin, joka on ollut toiminnassa vuodesta 1987 lähtien, asennetaan vastaavanlainen ohjainlevy. Teräyksiköitä on arkkisalissa kaikkiaan kolme, kummallakin arkkileikkurilla omansa ja yksi varalla. Yhden teräyksikön terien hinta on yli 60 000 markkaa.

Käyttöinsinööri Jarmo Järvinen selvittää, että arkkeja leikkattaessa osa arkeista pääsi kasaantumaan poikkiterän alle ja nousemaan sieltä taas uudelleen hihnakuljettimelle. Tästä oli seurauksena käyntihäiriöitä, leikkurin paperinkuljetushihnojen katkeamisia ja pahimmillaan poikkiterävaurioita. Teräyksikön alusta on erittäin ahdas ja mahdollon puhdistaa normaalkäynnin aikana.

Viime vuoden loppupuolella terät rikkoutuivat kaksi kertaa. Ongelmaan oli pyydetty valmistajalta parannusta, mutta tuloksetta.

Järvinen on tyytyväinen lisälaitteeseen, sillä tuotantohäi-



Pekka Pöysän aloite on vähentänyt tuotantohäiriöitä arkkileikkurilla

riöt ovat vähentyneet merkittävästi, samoin hihnavauriot. "Terät nappaavat edelleenkin arkkeja, mutta ohjainlevy siirtää nyt tämän hylkypaperin leikkurin alla olevaan monttuun, mistä se on helppo poistaa."

"Kait siihen on oltu tyytyväisiä"

Arkkisalissa korjaustöitä tekevä viilaaja Pekka Pöysä joutui viime helmikuussa korjaamaan arkkileikkurin poikkiteräyksikköä sen jumiuduttua ja vioittuttua pahasti paperisilpusta. "En muista nähneeni terää aiemmin niin pahasti rikkoutuneena", Pöysä muistelee.

Hän kertoo, että ajatus ohjainlevystä välähti terää korjattaessa. Aloite-ehdotuksen suun-

nitteluun ja piirtämiseen kului parisen viikkoa. "Ohjainlevyn tarkoituksena on estää paperisilpun pääsy teräyksikön alle ja ohjata se leikkurin huoltomonttuun, josta se on helppo poistaa. Näin paperisilppu ei enää pääse rikkomaan teriä, joita on hankala korjata."

"Kait siihen aika tyytyväisiä on oltu. Ainakaan ajajat ei ole valittaneet."

Reilut 10 vuotta arkkisalalin tuotantolinjoilla huoltotöitä tehneenä Pekka Pöysä tietää, että tuotannon on pyrittävä. "Aloitteen kokeilemiseen ei voi turhia aikoja tällaisella tuotantolinjalla varata, sillä seisokit tulevat kalliiksi. Laite on suunniteltava niin, että se toimii heti." Ja näin kävikin. Ohjainlevy asennettiin teräyksikköön maaliskuussa, mistä lähtien se on toiminut hyvin.

"Pienestä aloitteesta voi hyötyä koko tehdas"

Kymin sähkökorjaamolla sähköasentajana työskentelevä Haron Dadu on toinen syyskuussa aloiteaktiivisuudesta kunniakirjalla palkituista. Jerusalemissa kotoisin oleva Haron Dadu tuli Suomeen 14 vuotta sitten ja työpaikkana on alusta lähtien ollut Kymin sähkökorjaamo.

Haron Dadun aloitteet ovat koskeneet moottorien korjauksia, kuten joidenkin moottorimallien laakeroinnin muutoksia, mutterikantaisten ruuvien käyttöönottoa työskentelyn nopeuttamiseksi, rasvanipan suojausta ja akselien suojaamisen parantamista.

Suurin osa aloitteista on tehty tämän vuoden aikana. Ensimmäisen aloitteensa hän kertoo tehneensä vuonna 1981. Seuraava "helpoin ja tärkein aloite" syntyi vuonna 1986, jolloin hän keksi miten voitoin korjata tietokonemoottori, jonka korjaaminen oli tehty mahdottomaksi muualla kuin valmistajan tehtaalla USA:ssa.

Haron Dadu miettii, että lisäpuhti aloitteiden tekemiseen on ehkä tullut tehdaspalvelun aloitetoimikuntaan nimittämisen myötä. "Nyt tuntee ja tietää paremmin aloiteasioita. Vaikeinta minulle on vieraskielisenä ollut aloite-ehdotuksien kirjoittaminen, jossa olenkin saanut apua vaimoltani. Myös työtovereitani olen saanut apua ja tukea koko Kymillä oloaikanaani."

Hän on luottamustoimensaan perehtynyt hyvin uusiin aloitesääntöihin. "Hyviä ehdotuksia sääntöjä kehitettäessä voisi saada esimerkiksi aloitteita



Haron Dadu

jo tehneiltä henkilöiltä, jotka voisivat kokemuksesta kertoa esiintulleista ongelmista", hän ehdottaa.

Dadu huomauttaa, että sähkökorjaamo ammattimiehinneen on tehtaalle tärkeä, siellä korjataan vuosittain satoja moottoreita. "Ammattitaito ja työn laatu ovat omalla työpaikalla asioita, joista emme tingi."

"Sähkömiehet voisivat tehdä aloitteen vaikka joka päivä, ja sen tekeminen kannattaa aina. Pienestä aloitteesta voi hyötyä koko tehdas, ei vain oma osasto."

Hänen mielestään etenkin sähköalalla suhtaudutaan turhan varovaisesti aloitteiden tekemiseen. Pelätään puuttua siihen, mitä on joskus määrätty. "Ehkäpä palaaminen käytäntöön, jossa aloite-ehdotus lähetettiin nimimerkillä, rohkaisi useampia kymiläisiä ideoidensa hyödyntämiseen", Dadu ehdottaa.



Lasse Makkonen

"Epäkohtien korjaamisesta on hyötyä"

Kymin tehdaspalvelun aloitetoimikunnassa jaettiin 27. syyskuuta kunniakirjoja aktiivisista aloitteiden tekemisestä. Toinen kunniakirjan saaneista oli huoltomies Lasse Makkonen Kymin konekorjaamolta.

Makkosen aloitteet ovat koskeneet hihnojen korjauksessa käytettäviä apuvälineitä, kiristyslaitteita, liitinlukkoja, öljysuodattimen kiinnityksen parantamista ja laitteiden suojausta ulkopuolisilta vaurioilta. "Huoltomiehenä kiertelen

paljon tehtaalla ja vastaan tulee monesti asioita, joista miettii että voisihan tuonkin tehdä helpommin", hän pohtii.

Makkosen viimeisin aloite liittyi päällystyslaitoksella käytettävään rullan pystyynnostolaitteeseen, joka nostaa pakkaus koneelta tulleet rullat pystyyn. Trukin on näin helppo ottaa rulla ja viedä se varastoon.

Rullien putoamiset laitteiston konemonttuun eivät ole harvinaisia ja niitä sattuu vuosittain. "Tuumin, että johan on

kumma, jos asiaan ei saada mitään korjausta. Ehdotin, että avonaisen konemontun päälle tehtäisiin ritilätaso, joka estäisi rullien tipahtamisen monttuun. Ja sehän hyväksyttiin."

Lasse Makkonen on käynyt yhtiön ammattikoulun, josta hän siirtyi suoraan tehtaalle töihin vuonna 1971. Nykyisessä työssään hän on ollut vuodesta 1979 lähtien. "Olen suvussa kolmas huoltomies, joten tämä työ on tullut minulle tavallaan perintönä."

Hän kertoo, että työpaikalla on suhtauduttu aloitteisiin myönteisesti. "Esimies on kannustanut pistämään niitä eteenpäin."

"Kumma juttu, että täältä ei enempää tehdä aloitteita, tiedän että pojilla on hyviä ideoita. Eikö sitä uskalleta, ollaan ennakkoluuloisia vai mikä? Epäkohtien korjaamistahan on hyötyä omassa työssä. Minusta on mielekkäämpää, kun homma luistaa", hän toteaa lopuksi.

Satavuotiaalla Paperi-Dahlbergilla uudistumisen aika



Kymin muistolahjan ottivat vastaan (vas:lta) myyntijohtaja Rauno Lehtimäki ja toimitusjohtaja Aarne Ojala. Luovuttajina markkinointijohtaja Peter Ahlbom, apulaisjohtaja Kai Segerstahl ja apulaisjohtaja Eero Niinikoski.

Dahlbergilla ja Kymillä on pitkät liikesuhteet. Kuva vuodelta 1902 peräisin olevasta tilauskirjasta.

Suomen paperitukku-kaupassa tapahtui kuluvana syksynä merkittävä muutos, kun Oy Fundus Ab-ryhmään kuuluvat paperitukkuliike Oy O. J. Dahlberg ja KTA-yhtiöt Oy:n sekä Oy Papyrus Ab:n paperiosastot yhdistettiin. Syntyneestä yksiköstä, Paperi-Dahlbergista tuli Suomen suurin, yhteensä noin 300 miljoonan markan vuosimyynnin tekevä paperitukkuliike.

Kymmene Oy:stä tuli vuosittain Oy Fundus Ab:n merkittävä omistaja Amer-yhtymän myytyä omistamansa osakkeet Kymmene Oy:lle. Järjestelyihin liittyen Kymmene Oy:n Kymi-ryhmä antoi viime vuodenvaihteessa arkkipapereidensa yksinmyyntioikeudet Funduskonsernin paperitukkuliikkeille.

Kyseiset tukkuliikkeet ovat perinteikkaita ja tehokkaita alan yrityksiä. Oy Papyrus Ab vietti viime kesänä 70-vuotisjuhliansa ja KTA-yhtiöt Oy on jo ehtinyt 78 vuoden ikään. Vielä enemmän alan kokemusta on Oy O.J. Dahlberg Ab:llä, joka juhli satavuotista toimintaansa lokakuun puolivälissä.

Paperi-Dahlbergin toiminnassa tuli sata vuotta täyteen it-

se asiassa jo elokuussa, sillä mainitun kuun 8. päivänä vuonna 1888 perusti kauppias Otto Julius Dahlberg paperitukkukaupan Pohjoisen Makasiinikadun varrelle Helsinkiin. Pieni tehdas käynnistyi samassa paikassa vähän myöhemmin, mutta jo seuraavana kesänä muutettiin varasto ja tehdas Sörnäisiin ja konttori Kluuvikadulle.

Tukkuliikkeen perustajalla oli vankka kokemus paperiasioissa, sillä vuonna 1874 Valkeakosken paperitehtaan palvelukseen tullut Dahlberg nousi jo vuonna 1884 tehtaan isännöitsijäksi. Neljä vuotta myöhemmin oli oman yrityksen perustamisen vuoro.

Dahlbergin tukkuliikkeen kaikki toiminnot siirrettiin vuonna 1893 samaan taloon, Aleksanterinkatu 13:een.

Liiketoimien sujuttua suotuisasti muutettiin liike vuonna 1908 kaikkine osastoineen kadun toiselle puolelle, Aleksanterinkatu 48:aan. Vuonna 1921 myytiin sitomo ja kotelotehdas, koska asiakkaat valittivat sen kilpailevan yhtiöltä paperia ostavien liikkeiden kanssa. Seuraava muutto, nyt Ankkurikadulle, oli vuorossa vuonna 1923.



"Juhlissa muistelimme vanhaa Dahlbergia, nyt on käynnissä Paperi-Dahlbergin kehittämisen", toteaa toimitusjohtaja Aarne Ojala.

Ankkurikadulla toimittiin yhtäjaksoisesti yhtiön historian pisin aika eli 34 vuotta.

Tänä aikana käynnistettiin myös oma paperin päällystystehdas. Tehtaan menestystä osoittaa se, että päällystettyjen paperien osuus kaikesta myynnistä kohosi jopa viidennekseen.

Vuonna 1972 liike palveli asiakkaitaan Keskuskadulta

käsin ja omiin toimitiloihin Vantaan Varistoon siirryttiin kolme vuotta sitten.

Paperivarastoja on Dahlbergilla ollut toimintansa aikana Helsingin lisäksi Viipurissa, Tampereella ja Kuopiossa. Viimeisimpänä toiminut Tampereen varasto suljettiin vuonna 1986. Tänä päivänä myyntipalvelut hoidetaan paitsi Helsingin ja Tampereen myyntikonttoreiden kautta, myös paikallisten edustajien välityksellä.

Paperi-Dahlbergin liikevaihto on noin 300 miljoonaa markkaa ja henkilökunnan määrä 100.

Kuljetukset tapahtuvat nykyään 13 kuorma-autolla, lapa- paikkoja varastossa on 11 000 kappaletta.

O.J. Dahlbergin viimeiset juhlat

Paperi-Dahlbergin varastotilat kokivat 14.10. melkoisen muodonmuutoksen yhtiön 100-vuotishuhtien vuoksi. Laaja juhlatila rajattiin hyllystöistä viiroilla, joille heijastettiin vuosisadan vaihteen kaupunkinäkömisiä. Tumba Ab:n veteraanit tekivät ja pyysivät vieraita itse valmistamaan käsipaperia, osa henkilökunnasta oli pukeutunut viime vuosisadan asuihin ja erässä osassa juhlatilaa esitettiin vanhoja elokuvia.

Kaikki tämä viittasi siihen, että juhinnan kohde oli Oy O.J. Dahlberg Ab.

"Näin juuri on. Nyt muistelimme vanhaa Dahlbergia, mutta samanaikaisesti meillä on käynnissä uuden Paperi-Dahlbergin ulkoisen yrityskuvan muokkaaminen. Logoista lähtien monet asiat tulevat

muuttumaan", toteaa Paperi-Dahlbergin toimitusjohtaja Aarne Ojala.

Ulkoisen kuvan lisäksi on Dahlbergillä muuttunut moni muukin asia.

"Aikaisemmin olimme selkeästi tukkuliike, nyt meidän on miellettäviä itsemme enemmän tehtaiden jatkeeksi. Paperitehtaat ovat yhä selvemmin siirtäneet etulinjansa meidän tasollemme. Lisävelvollisuuksia meille on tuonut myös Ahlströmin kanssa tehty sopimus heidän taidepainopaperiensä yksinmyynnistä", sanoo Ojala.

"Meidän on nyt tehtävä enemmän työtä saadaksemme paperilajeja koskevia tietoja kulkemaan niin tehtaalta asiakkaille kuin asiakkailta tehtailleen."

"Tehostamme neuvovaa, suunnittelijoihin ja painotaloihin kohdistuvaa informaatiotamme. Nyt voimme hoitaa sitä työtä täysipäiväisesti ja useamman ihmisen voimalla", sanoo Ojala ja viittaa henkilöihin, joita KTA:lta ja Papyruselta on siirtynyt Paperi-Dahlbergille.

"Teknistä asiakaspalvelua meillä ei vielä ole, mutta eiköhän sitäkin ajan oloon järjesty. Sen sijaan olemme jo nyt satsanneet vahvasti logistiikkaan. Palveluksessamme aloittaa pian työnsä kokenut materiaalitöimintojen johtaja."

Kaikki em. toimenpiteet tähtäävät siihen, että alan markkinajohtajasta, Paperi-Dahlbergista, tulee kustannustehokas, palveleva paperitukkukauppa.

**Teksti: Reijo Virta
Kuvat: Kaius Hedenström
Ari Talusén**

Sinesto- tietoa Ruotsin sahaajille

Kymin kemian teollisuuden valmistamasta Sinesto-sinistymänestoaaineesta jaettiin tietoa Etelä-Ruotsin sahamiehille syyskuun lopulla. Sineston ruotsalaisen edustajan, Gullviks Ab:n Växjössä järjestämässä tilaisuudessa oli pääesitelmöitsijänä professori **Björn Henningson** Uppsalan yliopiston puutavaraopin laitokselta.

Henningsonin kertoi homeja sinistäjäsiemien aiheuttamista ongelmista. Sahojen ja jatkojalostuksen ohella sienten aiheuttamia pulmia esiintyy myös valmiiden talojen rakenteissa. Ruotsissa on useissa viime vuosina rakennetuissa pientaloissa todettu niin suuria homeitiöpitoisuuksia, että ne ovat vaaraksi asukkaiden terveydelle. Lisäksi homepölykeuhkotapausten määrä on lisääntynyt sahoilla.

Ruotsin ympäristöviranomaiset puolestaan ovat viime aikoina vaatineet enenevässä määrin puun suojakäsittelyn lopettamista.

Professori Henningsonin mukaan ongelman ratkaisemiseksi puu pitäisi korjata ja käsitellä huolellisemmin, jotta puutavara ei vaurioituisi. Lisäksi varastointiajasta pitäisi saada lyhenemään. Tämän lisäksi homesieniä on torjuttava kemiallisesti aineilla, jotka ovat myrkyllisiä vain sienille.

Sineston kehittämä, Kymin tutkimuskeskuksen erikoistutkija **Irma Linderborg** esitelmöi tilaisuudessa Sineston ominaisuuksista ja vaikutuksista ympäristöön ja ihmisiin. Lisäksi hän kertoi tehdyistä tehokkuustesteistä sekä seikoista, jotka Sinestoa käytettäessä on otettava huomioon niin sinistymäneston kuin työhygienian kannalta.

Tuotepäällikkö **Urpo Ek** Kymin kemian teollisuudesta esitteli Sineston myynti- ja markkinointitilannetta sekä Suomessa että ulkomailla. Lisäksi hän kertoi syitä aineen menestykseen Suomessa ja esitteli käytännön sovellutuksia maamme sahoilla.

Kiitokset

Menneitä aikoja muistelen niin mielelläni vielä. Parhaat kiitokset muistamisesta.

Eläkkeelle siirtynyt Maikko

Lämmin kiitos työtovereille ja ystäville muistamisesta jäädessäni vapaalle.

Erkki Rundberg

Kiitokset kaikille, jotka muistitte jäädessäni vapaalle.

Ensio Niemi

Parhain kiitos muistamisesta.

Heikki Voutilainen

Kymmene Oy kuljetus- yhteistyöhön eestiläisten kanssa

Kymmene Oy on mukana osakkuusyhtiönsä Baltlink Finland Oy:n kautta suomalais-neuvostoliittolaisessa yhteisyrityksessä Baltlink Ltd:ssä, jonka kotipaikka on Tallinna.

Yhteisyrityksen toimialana on mm. hotellien ja motellien rakennuttaminen, niihin liittyvä suunnittelu sekä hotellien pitäminen, matkailu, tavarankuljetus ja huolto. Yhteisyrityksen toimialaan kuuluu lisäksi kehittämää tavarankuljetusreitit Suomesta Tallinnan kautta Saksan liittotasavaltaan, Itävaltaan, Italiaan, Sveitsiin, Balkanille ja SEV-maihin.

Kymmene Oy:n mielenkiinto liittyy kuljetustoimintoihin, jotka on tarkoitettu käynnistämään vuoden vaihteen jälkeen. Kuljetusten vuosivolyymiksi on aluksi

arvioitu 100-150 000 tonnia vuodessa.

Baltlink Ltd. perustettiin Tallinnassa 29. syyskuuta. Yritys on ensimmäinen suomalais-neuvostoliittolainen osakeyhtiöpohjalle perustettu yhteisyritys. Sopijaosapuolet olivat eestiläinen Baltservice ja suomalainen Baltlink Finland Oy. Baltservicen osakkaina on kaikkiaan 13 eri yritystä. Baltlink Finland Oy:ssä osakkaina ovat Keskus-Sato Oy Helsingistä, Rakennus-Penttilä Oy Kotkasta, PI-Consulting Oy Vantaalta ja Kymmene Oy.

Kymmene Oy:n osuus on 24 prosenttia. Suomalaisyhtiö perustettiin, jotta yhteiseiintymisen yhteisyrityksessä helpotuisi.

Baltlink Ltd:n hallitus vierai-

lee Suomessa 24. lokakuuta alkaen viikolla ja tutustuu hallituksen puheenjohtajan ministeri **Kaarlepin** johdolla mm. Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaisiin. Hallitukseen kuuluu neljä eestiläistä ja neljä suomalaista jäsentä. Suomalaiset hallituksen jäsenet ovat varatoimitusjohtaja **Pertti Saari** Keskus-Sato Oy:stä, toimitusjohtaja **Seppo Penttilä** Rakennus-Penttilä Oy:stä, johtaja **Kullervo Lehtonen** Kymmene Oy:stä ja toimitusjohtaja **Heikki Erkinheimo** PI-Consulting Oy:stä.

Baltlink Finland Oy:n toimitusjohtaja on varatuomari **John Ahlbon** Kymmene Oy:stä.

Voikkaalla muutettiin konttoritiloja

Voikkaan ostotoimipisteen sekä tuotannon, tietohallinnon ja tehdaspalvelun tilatarpeiden vuoksi on Voikkaan tehtaalla järjestetty konttoritiloja lokaan alussa uudelleen.

Henkilöstöhallinto ja palkanlaskenta Myllytielle

Henkilöstöhallinto-osasto ja palkanlaskenta ovat muuttaneet tehtaasta sisäpihalta, paperitehtaan konttorirakennuksesta Myllytien varteen, tehtaasta porttia lähinnä olevaan kerrostaloon. Samassa talossa toimii myös kutomo.

Uusissa tiloissa toimivat henkilöstöpäällikkö **Martti Purmonen**, työsuhteasainhoitaja **Jorma Virtanen**, osastosihteeri **Leena Grönlund** sekä palkanlaskijat **Orvokki Lempien**, **Tuula Leppäranta**, **Ulla Nyman** ja **Tuula Tiihonen**. Puhelinnumerot pysyvät entisinä.

Henkilöstöpalvelu pois porttikonttorista

Voikkaan tehtaalla henkilöstöpalvelutoiminta siirtyy samassa yhteydessä porttikonttorista em. tiloihin. Henkilöstöpalveluasiointia hoitaa **Leena Grönlund**.



Voikkaan tehtaalla henkilöstöhallinto muutti lokakuussa Myllytielle. Myös Voikkaan henkilöstöpalvelu toimii tässä kerrostalossa.

Osto, tietohallinto ja tehdaspalvelua paperitehtaalle

Henkilöstöhallinnon siirryttyä pois paperitehtaan konttorista kunnostetaan vapaaksi jääneet tilat Voikkaan oston, tietohallinnon ja osaksi tehdaspalvelun käyttöön. Muutto uusiin tiloihin tapahtuu marraskuun alussa.

Uusi ostotoimipiste tulee sijoittumaan konttorin PK 18:n puoleiseen isoon huoneeseen, jonka vieressä olevasta pienemmästä huoneesta tehdään neuvotteluhuone.

Tietohallinto, jossa järjestelmäpäällikkö **Kari Savolaisen** lisäksi toimivat järjestelmäsuunnittelijat **Tiina Kirmanen** ja **Matti Kuusela**, siirtyy entisiin palkkaosaston tiloihin. Samoissa tiloissa tulee toimimaan myös tietokonehuoltojoaksen päällikkö **Juha Sipola**.

Myös automaatio- ja koneosasto saavat tarvitsemaansa lisätilaa Voikkaan tehdaspalvelun päällikön **Martti Kokon** ja automaatio-osaston päällikön **Olavi Mansikkamäen** siirtyessä **Martti Purmoselta** ja **Jorma Virtaselta** vapautuneisiin tiloihin.

Voikkaalle oma osto

Marraskuun alusta lähtien Voikkaan tehdasta koskevat ostot hoidetaan Voikkaalle pe-

rustettavan ostotoimipisteen kautta. Voikkaan toimipiste kuuluu organisatorisesti Kaukas-Voikkaa-ryhmään ja ostopäällikkö **Arto Sederholmin** alaisuuteen. Aikaisemmin Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden kaikki ostotoiminta

on hoidettu Kymin osto-osaston kautta.

Uusissa järjestelyissä ostaja **Aila Puranen**, ostosihteeri **Marja-Liisa Jurvanen**, huoltisija **Ulla Pesu** ja ostokirjanpitäjä **Liisa Sihvola** siirtyvät Kymin osto-osastolta Voikkaalle.

Hiihtoviikko Jerismajalla

Kevään hiihtoviikko on Jerismajalla Muonioissa 15.-22.4.1989. Muutama paikka jäljellä.

Miten olisi hiihtojakso 30.11.-6.12.1988 samassa paikassa - täysihoitoineen hintaan 1 200 mk? Soittele ja kysy molempia hiihtoviikkoja henkilöstöpalvelusta, puh. 2288.

Avustuskassa tiedottaa

Avustuskassan kassankokous Kuusankosken Tehtaitten Avustuskassan sääntömääräinen varsinainen kassankokous pidetään Voikkaan seuratalossa torstaina 17. päivänä marraskuuta 1988 klo 18.

Kokouksessa käsitellään kassan sääntöjen 37 §:ssä mainitut marraskuun kassankokoukselle kuuluvat asiat. Lisäksi käsitellään ja päätetään lakkautetun Eläkekassan eläkkeiden mahdollisesta korottamisesta.

Hallitus

Lentopallomestaruus Kymintehtaalle

Kuusankosken tehtaitten lentopallomestaruudesta pelattiin Urheilutalolla 17. syyskuuta. Peli kulki parhaiten Kymintehtaan joukkueella, joka voitti 4-1. Toiseksi tuli Kuusanniemi 3-2 ja kolmanneksi Voikkaa 2-4.

Kymintehtaan joukkueessa pelasivat: **Risto Ukkola**, **Veli-Matti Saareks**, **Pertti Tuviala**, **Terho Kukkola**, **Juha Puolakka**, **Vesa Laurila**, **Janne Laiho** ja **Anssi Kajander**. Joukkueiden parhaina palkittiin: **Juha Puolakka** Kymintehtaalta, **Jari Hyyrynen** Kuusanniemestä ja **Jari Kääpä** Voikkaalta.

Juha Varjonen arkisalin tennismestariksi

Ottelut pelattiin jokainen jokaista vastaan -periaatteella heinä-elokuun aikana Kuusankosken tehtaitten tenniskentillä. Kaksi parasta pääsi loppuotteluun, joka pelattiin 19.9. huonon sään takia Kouvolan tennishallilla.

Runkosarjan tulokset: **Varjonen Juha**, 11 p. (70-15), **Laitinen Jukka** 11 (70-38), **Ojonen Jukka** 8 (59-42), **Meriluoto Kalevi** 4 (46-65), **Sundström Tommi** 4 (49-51), **Wahlberg Ari** 4 (44-63), **Hilden Ari** 0 (23-73), **Nevalainen Juhani** (luovutus loukkaantumisen takia).

Loppuottelussa kohtasivat **Varjonen-Laitinen** (6-4, 6-1). Ottelun päätuomarina toimi **Ari Wahlberg**.

Henkilö- uutiset

Kymi-ryhmä

Tehdaspalvelu

Kymi-ryhmän tehdaspalvelun johtajan, dipl.ins. **Matti Jankerin** jäädessä eläkkeelle 30.11.1988 on tehdaspalvelun johtajaksi 1.12.1988 alkaen nimitetty apulaisjohtaja, dipl.ins. **Teuvo Karhu**, 45. Hänen vastualueeseensa kuuluvat myös Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden suojelujohtajan tehtävät sekä yhtiön riskienhallinnan koordinointi.

Johtaja Karhu, joka uudessa tehtävässään raportoi paikallisjohtaja **Ilmari Lindbergille**, toimi aiemmin tehdaspalvelun apulaisjohtajana vastualueinaan Kuusankosken tehtaiden työsuojelu, palokunnat, vartiointi, kuljetus ja Kymintehaan kunnossapito sekä yhtiön riskienhallinnan koordinointi.

Hienopaperi

Kesän ja syksyn aikana on hienopaperissa tehty PK 9:n käynnistyksen johdosta seuraavat henkilösiirrot:

PK 7:n koneenhoitajaksi on nimitetty **Timo Kajander**, 52, joka on siirtynyt hienopaperiin C- ja MG-paperista.

PK 8:lle on nimitetty päivämestari **Jukka Sunttila**, 40, vuoromestareiksi **Hannu Ollila**, 37, ja **Martti Salonen**, 46, sekä koneenhoitajiksi **Alpo Salo**, 51, ja **Vilho Saesvirta**, 52. He ovat kaikki työskennelleet aikaisemmin C- ja MG-paperissa.

PK 9:n käyttötekniikoksi on nimitetty **Kosti Savenius**, 50, C- ja MG-paperista. PK 9:n vuoromestareiksi on nimitetty **Hannu Salama**, 38, PK 7-8:lta, **Kimmo Horppu**, 40, ja **Aimo Käki**, 40, PK 8:lta, **Pekka Heikkinen**, 36, PK 7:lta sekä **Mauno Rautiainen**, 48, C- ja MG-paperista. Koneenhoitajiksi PK 9:lle on nimitetty **Hannu Halme**, 41, PK 7-8:lta, **Tauno Mentu**, 46, ja **Timo Lassila**, 48, PK 8:lta, **Matti Ingimaa**, 41, PK 7:lta sekä **Pentti Tiihonen**, 49, C- ja MG-paperista.

PK 7-9:n varavuoromestareiksi on nimitetty aiemmin C- ja MG-paperissa työskennelleet **Mauri Penttilä**, 37, ja **Ari Puustinen**, 31.

Varakoneenhoitajiksi PK 7-9:lle on nimitetty **Alpo Koi-vula**, 37, PK 8:lta sekä **Seppo Hämäläinen**, 42, **Olavi Kollanus**, 40, **Oiva Luukkonen**, 47, ja **Hannu Iiskola**, 49, C- ja MG-paperista.



Teuvo Karhu

Ulf Smeds



Riitta Veijalainen

Kemian teollisuus

Fil.maisteri **Ulf Smeds**, 39, on nimitetty 17.10.1988 alkaen kemian teollisuuden valkaisu-kemikaalien tuotepäälliköksi. Hänen vastualueeseensa kuuluvat peroksidin tekninen palvelu, kehitysprojekti Monox-L sekä kaikkiin valkaisu-kemikaaleihin liittyvä tekninen ja ympäristöneuvonta.

Maisteri Smeds on ollut aikaisemmin Kymmene Oy:n palveluksessa vuosina 1976-82. Hän on toiminut viimeksi Neste Oy:n palveluksessa.

Hallinnollinen osasto

Työterveyshoitaja **Arja Huovila** on 10.10.1988 tullut vt. työterveyshoitajaksi Kymin työterveyskeskukseen.

Schaumanin mekaaninen metsäteollisuus

Kymmene Oy:n Schaumanin mekaanisen metsäteollisuuden laskentapäälliköksi on nimitetty ekonomi **Riitta Veijalainen**. Hän on tätä ennen toiminut Oy Wärtsilä Ab:n keskushallinnossa vastaavanlaisissa tehtävissä.

Koskelan ulko- o- vet

Koskelan ulko-ovet pidetään lukittuina kello 20:sta lähtien. Tämän jälkeen Koskelaan pääsee sisälle soittamalla ovikelloa, jolloin henkilökunta tulee aukaisemaan oven.

Koskela on auki maanantaina torstaihin kello 8-22.30 ja perjantaisin kello 8-18. Lauan-taisin ja sunnuntaisin Koskela on suljettu.

Järjestöt

Paperiliiton Kuusanniemen os. 85

Osaston syyskokous on Kuusankoskitalolla 10.11.1988 klo 18.00. Kokouksessa esillä mm. luottamusmie- ja toimihenkilövalinnat seuraavalle kaudelle.

Toimikunta

Paperiliiton Voikkaan os. 36

Kolmoispaperin viime numerossa oli kirjoitus, joka koski Voikkaan tehtaan ensi vuoden pääsiäiskäyntiä. Oikaisuna todettakoon, että työnantaja on esittänyt ensi kevään pääsiäiskäyntiä, mutta asiasta ei ole käyty neuvotteluja työnantajan ja osasto 36:n välillä. Työnantajan esityksen pohjalta osapuolten kesken tullaan käymään neuvottelut normaalissa järjestyksessä syksyn kuluessa.

Osaston syyskokous

pidetään sunnuntaina 20.11. klo 15.00 Voikkaan Seuratalossa. Kokouksessa käsitellään sääntöjen 14 §:n syyskokoukselle määräämät asiat. Tervetuloa kokoukseen.

Toimikunta

Metallityöväen Kuusankosken os. 19

Tule viettämään osaston pikkujoulua ravintola Figaroon 25.11. klo 19.00-01.30. Illan juontaa imitaattori Kim Sara, musiikista huolehtii Trio Äyskärät, ruokailu ja mahtavat arvonnat. Liput a 30 mk. Ilmoittautuminen 11.11. mennessä **H. Laitiselle**/telahalli, puh. koti 45515, **H. Meriluodolle**/Kni kp, puh. 4022994 työ, 491821 koti tai luottamusmiehille.

Naisten kerhotoiminta

Naistenkerhot kokoontuvat Toimelassa.

Ykköset: 15.11. kerhoilta, 22.11. jouluateria, lähtö klo 11.00 Kymin asemalta, 29.11. pikkujoulu.

Kakkoset: 10.11. voileivät/Virpi Ikonen, 24.11. kerhoilta, 8.12. pikkujoulu.

Akanat: 9.11. kuluttajaneuvoja Anni Takanen, 23.11. kerhoilta, 7.12. pikkujoulu.

Vilhelmiinat: 17.11. kerhoilta, 1.12. pikkujoulu.

Merkkipäivät



Esko Niittymäki

Rehtori **Esko Niittymäki** koulutusosastolta täyttää 50 vuotta 9.11. Hän on syntynyt Sääksmäellä.

Esko Niittymäki valmistui insinööriksi Tampereen teknillisestä opistosta vuonna 1963 ja opettajaksi Ammattikoulujen Hämeenlinnan opettajaopistosta vuonna 1970. Kymin ammattikoulun, paperiosaston ammattiainesten opettajaksi hän tuli vuonna 1965 ja ammattikoulun rehtoriksi hänet nimitettiin vuonna 1975.

Esko Niittymäki on Pohjois-Kymen Insinöörit r.y:n johtokunnan jäsen. Aikaisemmin hän on toiminut yhdistyksen sihteeri-rahastonhoitajana vuosina 1968-70 ja puheenjohtajana vuosina 1976-78.

Kuluvana vuonna hän on LC Kuusankosken presidentti. Rehtori Niittymäki on ammatikoulun kuntainliiton liittovaltuuston jäsen ja rahastonhoitaja.

Vapaa-ajastaan hän viettää suuren osan maatalousyhteisössä Hämeessä, missä hän hoitaa kotitilaa. Siellä sijaitsee myös vapaa-ajan asunto.

Rehtori Niittymäki on myönnetty Insinööriliiton hopeinen ansiomerkki.

Mittaustyönjohtaja **Kalevi Ukkonen** Kuusankosken puu-huollosta täyttää 50 vuotta 6.11. Hän on syntynyt Mäntyhajussa. Yhtiön palvelukseen Kalevi Ukkonen on tullut vuonna 1964.

Autonkuljettaja **Paavo Backman** kuljetusosastolta täyttää 50 vuotta 14.11. Hän on syntynyt Jaalassa.

Yhtiön palveluksessa Paavo Backman on ollut vuodesta 1959 lähtien.

Koneenhoitaja **Keijo Holopainen** Voikkaan paperitehtaan PK 11:lta täyttää 50 vuotta 3.11. Hän viettää merkkipäiväänsä matkoilla.

Eläkkeelle

Kymi-ryhmä

Hienopaperi

Rullapakkaus-koneenhoitaja **Aarre Eteläpää** (28 palveluvuotta), paperityömies **Arttur Kuhmonen** (33), A4-pakkausryhmän järjestelijä **Jukka Laitinen** (17).

C- ja MG-paperi

Pituusleikkurinhoitaja **Mikko Heikkilä** (35), koneenhoitaja **Antti Jaakkola** (38).

Kemian teollisuus

Prosessinvalvoja **Kauko Liiri** (30).

Hallinnollinen osasto

Kudonnanohjaaja **Helga Nurkka** (15).

Kuusanniemen sellutehdas

Lastausesimies **Taavi Laamanen** (37), vuoromestari **Au-**

lis Marstio (30), jätevesialtaanhoitaja **Tauno Pulkkinen** (29), huoltomies **Vaino Pylkkänen** (35).

Voimatuotanto

Voimalaitosesimies **Viljo Virtala** (27).

Tehdaspalvelu

Rakennustyöntekijä **Mikko Hämäläinen** (29), siistijä **Ritva Koskinen** (16), työ-koneenkuljettaja **Ilmo Pulkki** (32), korjausmestari **Vallu Vainio** (44), huoltomies **Pauli Virtanen** (37).

Kaukas-Voikkaa-ryhmä

Voikkaan paperitehdas

Korjausmies **Esko Lautamatti** (43), turpiininhoitaja **Matti Vuorinen** (35).

Mekaaninen metsäteollisuus

Soinlahden saha

Sekatyömies **Yrjö Mähönen** (13).

Tervetuloa luovuttamaan verta!

SPR:n järjestämä yleinen verenluovutus pidetään tiistaina 22.11. Kuusankoskella Toimelassa klo 10.30-17 ja Voikkaan seuratalolla klo 12-17.

UUTISKYMI

Kymmene Oy:n Kymi-ryhmän julkaisu 48. vuosikerta



PÄÄTOIMITTAJA:

Reijo Virta, puh. 2168, suora (951) 4022168

TOIMITUSSIIHTEERI:

Kimmo Kekkonen, puh. 2169, suora (951) 4022169

TOIMITTAJA:

Irma Niemi, puh. 2173, suora (951) 4022173

OSOITTEENMUUTOKSET:

Terttu Niilo-Rämä, puh. 2167, suora (951) 4022167

MEMOTUNNUS: KYTIED

VALOKUVAAJA:

Tuomo Pitkänen, puh. (951) 45068

KIRJAPAINO:

Kouvolan Kirjapaino Oy, Katajajarjuntie, 47720 KUUSANKOSKI 2, Puh. vaihde (951) 28431

PAPERI:

Kymin paperitehtaan KymArt Matta 100 g/m²

Lehden seuraava numero ilmestyy 25.11. Lehden tarkoitettujen aineiston on oltava toimituksessa viimeistään 14.11. klo 16.30.

TOIMITUS:

Kymmene Oy, Kymi-ryhmä, Tiedotus ja markkinointipalvelu, Niementie 13, 45700 KUUSANKOSKI, Puh. vaihde (951) 4021, Teleksi 52211 ymco sf, Telekopio (951) 43197

Yritysjohto ja henkilöstöryhmät Pietarsaassa

Kymmene Oy:n yritysjohton ja henkilöstöryhmien edustajien tiedotus- ja keskustelutilaisuus pidettiin Pietarsaassa 10. lokakuuta.

Kokouksessa selostettiin konsernin osavuositulosta tammi-elokuulta sekä käsiteltiin yhtiön organisaation kehittämistä, jonka tavoitteena on yhtiöittää tuotannolliset yksiköt. Yhtiöittäminen antaa mahdollisuuden henkilöstön edustukseen tuotannollisten yhtiöiden hallituksissa.

Kokouksessa ilmoitettiin lisäksi yhtiön valmiudesta perustaa yhtiökohtaiset henkilöstörahasot, mikäli henkilöstön kanssa käynnistettävissä keskusteluissa saavutetaan yhteisymmärrys asiassa.



Kreikkalainen viikko henkilöstöravintoloissa

Syksyn masentaessa monien mieltä pyritään Kymmene Oy:n Kuusankosken tehtaiden henkilöstöravintoloissa lokamarraskuun aikana piristämään ihmisiä poikkeavilla ruokalistoilla.

Amica-yhtiöt on valinnut syksyn teemaviikkonsa aiheeksi kreikkalaisen keittiön. Kreikan kävijät voivat verestää mukumuistojaan ja maassa käymättömätkin voivat maistella horiatikin, tztzikin ja muiden kreikkalaisten herkkujen aromeja.

Kreikkalaiselle ruoanlaitolle on leimallista konstailemattomuus. Tärkeintä on, että ruoka on tehty tuoreista raaka-aineista ja valmistettu huolella.

Yleensä kreikkalaiset ravintolat tarjoavat moussakaa, täytettyjä paprikoita ja tomaatteja, tuoretta kalaa, mustekalaa, lammasta, dolmakiä eli viininlehtikäärleitä, souvlakia eli lihavarrasta sekä pinaatti- ja fetajuustopiirakoita. Alkuruoista tavallisimmat ovat valkosipulilla maustettu kurkkujogurttitahna ja mätitahna eli taramosalata. Aterian lisäkkeenä syödään sekasalaattia, jonka kruunaa feta-juusto.

Kaukaan sellutehdas uusitaan

Kymmene Oy:n hallitus on tehnyt periaatepäätöksen suunnittelutyön käynnistämiseksi, joka tähtää Kaukaan sellutehtaan täydelliseen uusimiseen 1990-luvun alkupuolella. Uusinta toteutetaan vaiheittain ja ensimmäisessä vaiheessa hankitaan uusi soodakattila, haihduttamo ja turpiini. Mikäli suunnittelu edistyy siten, että ensimmäisen vaiheen laitteistot voitaisiin tilata ensi vuonna, uudet laitteistot käynnistyvät noin kahden vuoden kuluttua tilauksesta.

Nykyiset kaksi, jo parikymmentä vuotta vanhaa, soodakattilaa korvataan yhdellä uudella. Myös kaksilinjainen haihduttamo uusitaan ja tehokkuutta pyritään edelleen parantamaan. Lisäksi hankitaan uusi tehokkaampi sähköturpiini. Investointi on välttämätön, koska vanhemman vuonna 1964 käyttöön otetun soodakattilan teknillinen käyttöikä on päättymässä. Energian tuotanto tehostuu noin 5 MW:lla. Uusinnan yhteydessä tehtaasta rakennetaan mahdollisimman ympäristöystävällinen siten, että toiminta vastaa 1990-luvun ympäristönsuojeluvaatimuksia.

Toimitusjohtaja Nuortila uudesta laista:

Paperiteollisuuden tunnettava kemikaalinsa

"Kemianteollisuuden kannalta yksi tämän hetken merkittävimmistä asioista on valtioneuvoston heinäkuussa eduskunnalle antama esitys kemikaalilaiksi. Asiaa käsitellään tällä hetkellä talousvaliokunnassa. Laki korvaa nykyisistä säädöksistä myrkkylain. Sen nojalla tullaan antamaan joukko asetuksia, joihin yhdistetään mm. nykyiset palavia nesteitä koskevat säännökset."

Kommentti on Kemian Keskusliiton toimitusjohtajan Raili Nuortilan. Hän vieraili 24. lokakuuta yhdessä 7:n muun Keskusliiton toimistossa työskentelevän henkilön kanssa tutustumassa Kymin kemianteollisuuteen.

Tähtäimessä on ollut, että laki harmonisoidaan EC-lainsäädännön kanssa. Lakiin sisällytetään mm. kemiallisia aineita käyttävien tietämisvelvoite. Se merkitsee esimerkiksi, että paperiteollisuuden on tunnettava entistä perusteellisemmin käyttämänsä kemikaalit. Muista velvoitteista esim. massansuojauksen kemikaalien pakollinen ennakkotarkastus koskee läheisesti puunjalostusteollisuutta.

Toimitusjohtaja Nuortila kertoo, että lakia tullaan soveltamaan sosiaali- ja terveystieteiden, ympäristöministeriön sekä teknisten tarkastusten osalta myös kauppa- ja teollisuusministeriön hallinnonaloilla. Keskusvirastot, lääkintöhallitus, työsuojeluhallitus, vesi- ja ympäristöhallitus



Kemian keskusliiton toimiston henkilökunnasta koostuvat ryhmä vieraili Kuusankoskella toimitusjohtaja Raili Nuortilan (2. vas.) johdolla. Isäntinä olivat kemian teollisuuden johtaja Håkan Romantschuk (vas.) ja tuotantopäällikkö Markku Pelttari (3. vas.).

sekä läänin- ja kuntataso tulevat saamaan asiaan liittyviä valtuuksia. "Jää nähtäväksi, onko kaikilla tasoilla riittävästi asiantuntemusta kemian alan hallitsemiseen", miettii Nuortila.

Toinen ajankohtainen asia kemianteollisuudessa on CICERO-ohjelma. Sen piirissä on tarkoitus edistää, tukea ja koordinoita kemianteollisuuden turvallisuuskysymyksistä tiedottamista ja tiedonvälitystä ympäröivään yhteisöön.

CICERO on lyhenne sanoista Communication between the Chemical Industry and the Community on Emergency Response Organisation. Aihe on esillä myös Keskusliiton syysliittokokouksessa.

Toimitusjohtaja Nuortila huomauttaa, että vastaava ohjelma, nimeltään Community Awareness on Emergency Response, on ollut jo pitkään käytössä USA:ssa.

Neuvostoliiton kaupan pienenneet kiintiöt ja seuraavan viisivuotiskauden näkymät ovat ajankohtainen aihe Kemian Keskusliiton kauppapolitiikan sektorilla. Suomen ja muidenkin SEV-maiden välillä on useita yhteistyökanavia tällä teollisuuden alalla. Myös niissä tarvitaan Keskusliiton asiantuntemusta. Oman painavan panoksen vaatii Länsi-Euroopan suunta, jolla toimii kemianteollisuuden oma järjestö CEFIC ja jolla suunnalla myös Euroopan integraatiokehitys vaatii valppautta.

Kymmene Oy myy Helsingborgs Liton

Kymmene Oy on myynyt Ruotsissa toimivan tytäryhtiönsä, offsetmenetelmällä valmistettavaan mainospainotuotteisiin erikoistuneen Helsingborgs Litografiska AB:n koko osakekannan, kiinteistöt ja tytäryhtiöt. Ostajina ovat kirjapainon nykyisestä johdosta toimitusjohtaja Gunnar Rosin, tuotantojohtaja Kay Olsson ja markkinointijohtaja Kaj Möller sekä ruotsalainen kehitysyritys Four Seasons Venture Capital AB.

Helsingborgs Litografiska AB siirtyy uusille omistajille 1.11.1988 alkaen.

Alallaan Ruotsin suurimman kirjapainon, Helsingborgs Litografiska AB:n liikevaihto on noin 90 miljoonaa markkaa ja henkilökunnan määrä 160.

Helsingborgs Litografiska AB tuli Kymmene Oy:n omistukseen yhtiön taannoisen tytäryhtiön Oy Tilgmann AB:n kautta. Tilgmann osti kyseisen mainospainotuotteisiin erikoistuneen kirjapainon vuonna 1978.

Sittemmin Helsingborgs Litografiska AB:n toimintaa valvottiin Kymin jalostusyksiköstä käsin. Jalostusyksikön muista osista, jalostustehtaasta ja Kouvolan Kirjapainosta, Kymmene Oy luopui kuluvan vuoden keväällä.

Jatkoka etusivulta.

Kymmene Oy:lle...

salle, joka on keitetty modifioidulla sulfiittikeitolla alkaalisissa tai neutraaleissa oloissa käyttäen antrakiniolisäystä.

Tällainen sellutehdas on toiminnassa mm. Yhtyneillä Paperitehtailta Valkeakoskella.

Korhonen selvittää, että menetelmän etuna on ympäristöystävällisyys. Klooriyhdisteitä ei synny, jolloin jätevedet voidaan kierrättää jopa tehtaan kemikaalien talteenottoon.

"Uuden menetelmän tuoma vaaleuden lisä valkaisu on 10-15 yksikköä. Massan vaaleudeksi saadaan näin n. 60 yksikköä, mikä merkitsee sitä, että saatu paperi on hieman tavallista sanomalehtipaperia vaaleampaa. Menetelmän leviämisen rajoituksena on, ettei

sillä saavuteta täysvalkoista massaa eikä se sovellu sulfaatimassalle", hän lisää.

Keksinnölle haettiin patenttia toukokuussa 1985, ja se on Suomessa voimassa 20 vuotta hakupäivästä. Patenttia tullaan hakemaan myös Ruotsissa ja Kanadassa.